

CONSULTORIA:



DISEÑO:   
 ING. SILVIA CRISTINA ALVAREZ   
 M.P. No.: 252026-1474 CND

REVISÓ:   
 Ing. John Jairo Isoza Peña   
 M.P. No.: 25202-76950 CND

APROBÓ:   
 Ruben Darío Pinzón Camacho

INTERVENTORIA:   
 **Findeter**   
 Financiera del Desarrollo

SERGIO NAUFFAL MONSALVE   
 M.P. 25202-21669 CND

REFERENCIAS TOPOGRAFICAS

PLACA	NORTE (m)	ESTE (m)	COTA (m.s.n.m.)
GPS 1	920885.140	1015822.32	102.7
GPS 2	1920896.832	1015844.81	107.4

OBSERVACIONES O MODIFICACIONES

FECHA	No	OBSERVACION

NOTAS:

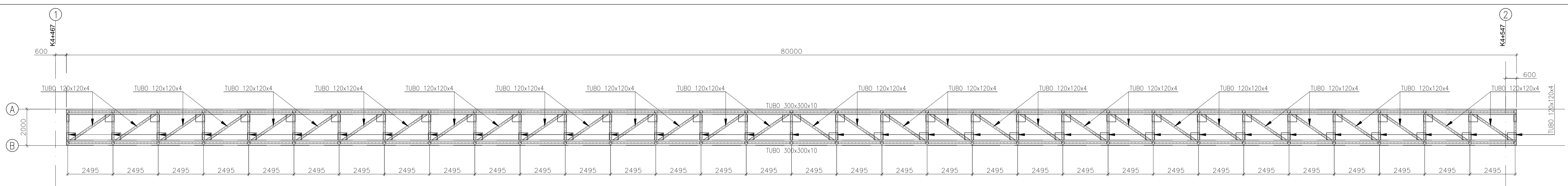
**DISEÑO ESTRUCTURAL**

PROYECTO:   
 HABITACION DE LA LINEA DE CONDUCCION DE R277   
 DE LA PTAP ESCALERETE AL SECTOR DE CORDOBA   
 Y SU EXTENSION DEL SECTOR DE CORDOBA AL SECTOR DE KILOMETRO 5

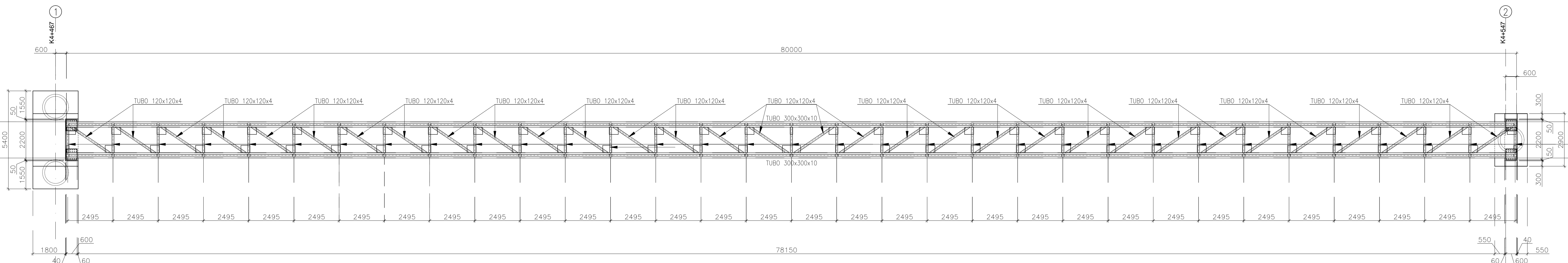
CONTENIDO:   
 ALINEAMIENTO ESCALERETE -CORDOBA   
 PASO ELEVADO RIO DAGUA K4+467 - K4+550

ESTRUCTURAS PROYECTADAS

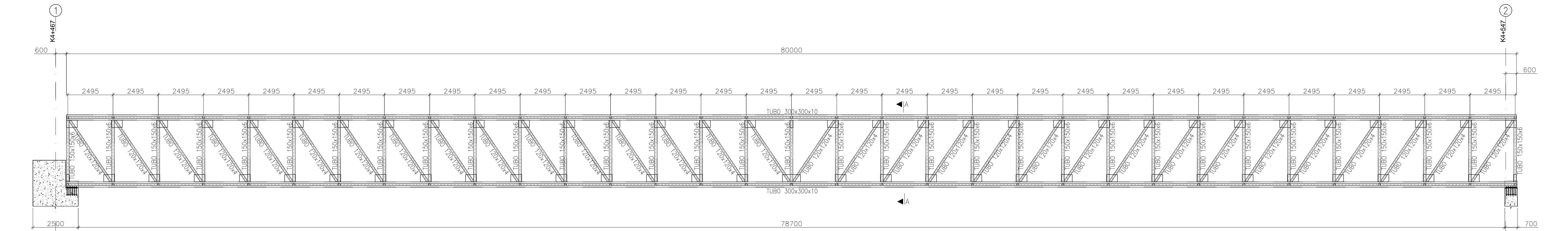
FECHA: ABRIL 2015	PLANO Nº: 7
ESCALAS: INDICADAS	DE 8
ARCHIVO: 278-EST-MET-05.dwg	VERSION: 1
CODIGO: C-286-EST-VEN-DISO2	



PLANTA SUPERIOR Puentes K4+450 RIO DAGUA   
 ESCALA: 1:100



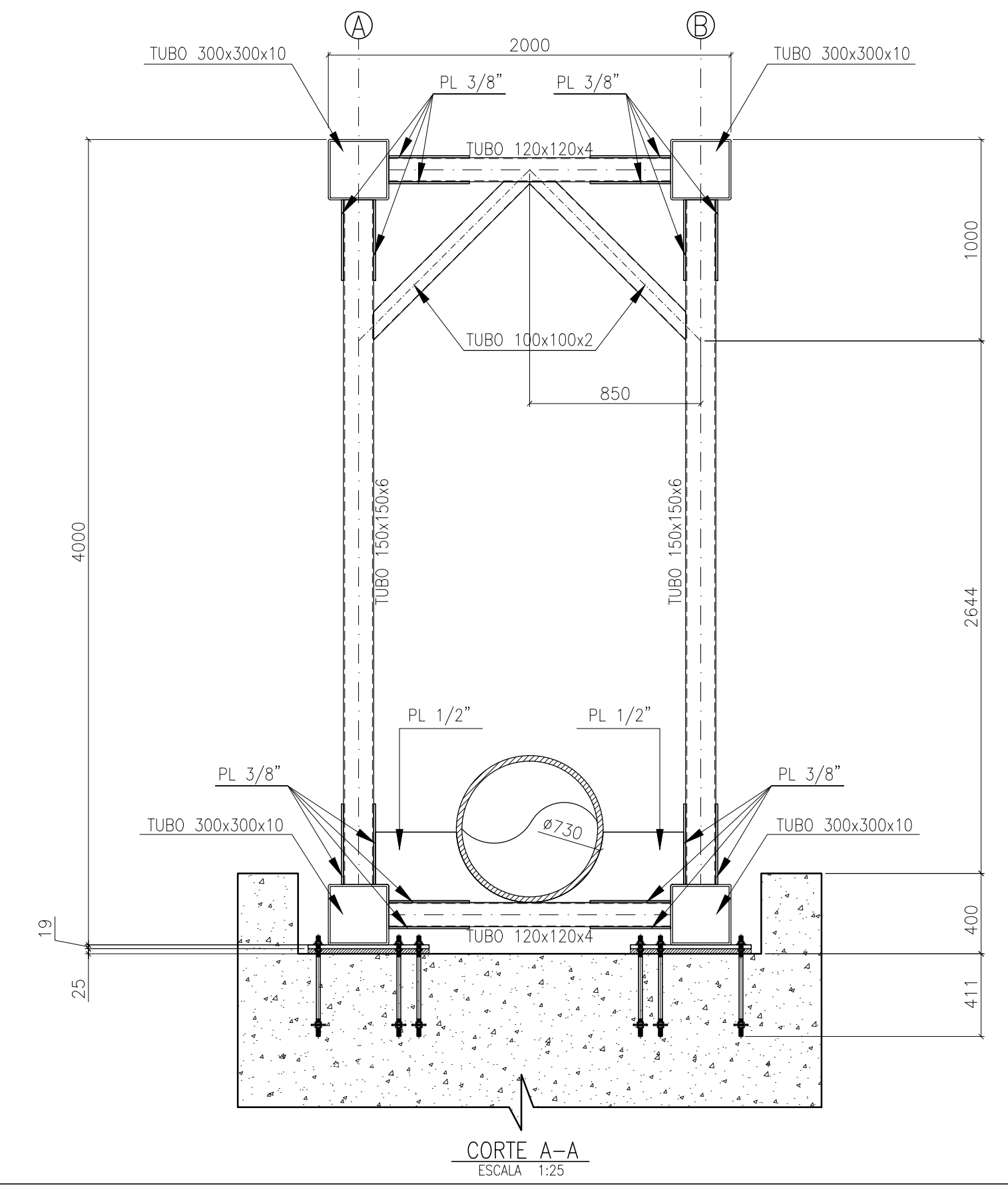
PLANTA INFERIOR Puentes K4+450 RIO DAGUA   
 ESCALA: 1:100



ALZADO Puentes K4+450 RIO DAGUA   
 ESCALA: 1:100

LISTA DE MATERIALES

DIMENSIONES(m)		CANTIDAD	RSB kg	OBSERVACIONES
PERFIL				
TUBO	.30 x .30 x 0.010	300.1ML	26720.9	
TUBO	.12 x .12 x 0.004	514.02ML	7268.24	
TUBO	.10 x .10 x 0.002	66.72ML	405.02	
TUBO	.15 x .15 x 0.006	224.4ML	5924.16	
PLATINA	.50 x .40 x 0.009	256 UN	3617.28	
PLATINA	.60 x .40 x 0.009	256 UN	4339.2	
PLATINA	1.00 x .40 x 0.009	4 UN	113.04	
PLATINA	.60 x .60 x 0.019	8 UN	429.55	
PLATINA	.14 x .40 x 0.009	8 UN	31.648	
PLATINA	.16 x .40 x 0.009	8 UN	36.17	
PERNOS	3/4"	72	-	
PESO TOTAL ACERO			48885.2	



CORTE A-A   
 ESCALA: 1:25

NOTAS SOLDADURA:   
 La supervisión técnica es obligatoria y se debe cumplir con los siguientes requisitos:   
 1- Las soldaduras de premontaje y montaje, indicadas en la localización, tipo de junta y tamaño en los planos de construcción, cumplan todos los requisitos de diseño de procedimientos, calificación, fabricación, montaje e inspección contenidos en la última edición del código de soldadura de edificios, "Structural Welding Code-Steel" ANSI/ AWS D1.1 y NSR 98 Capítulo F2.   
 2- Para el caso que sea aplicado el proceso de arco metálico con electrodo revestido (smaw), deberá utilizarse el electrodo AWS E E7080   
 3- El veinte por ciento del total de las soldaduras será inspeccionado por métodos que sean aplicables, a elección del interventor de acuerdo con los criterios de admisibilidad, los defectos serán reparados y la junta reinspeccionada por el mismo método usado originalmente.   
 4- Los procedimientos específicos de soldadura serán diseñados por el contratista, de procedimientos de soldadura precalificados, que cumplan todos los requisitos del código, precalificación de WPS y no lo eximirán de la presentación para la aprobación de los respectivos procedimientos ante la interventoría.   
 5- Se admitirá el uso de proceso de soldadura por arco metálico con protección gaseosa tipo MIG AWS 518 conforme a todos los requisitos del código.   
 6- Todos los soldadores, operarios de soldadura o punteadores deberán, estar calificados de acuerdo a los requisitos del código antes del inicio de las soldaduras.   
 7- Todas las soldaduras serán sometidas al juicio de evaluación de los defectos superficiales y de las discontinuidades internas de acuerdo con los criterios de aceptación de la parte c, criterios de aceptación del Capítulo 6 del Código.   
 8- Para soldadura de platinas y vigas con espesores mayores o iguales a 3/4" precalentar los elementos a soldar.