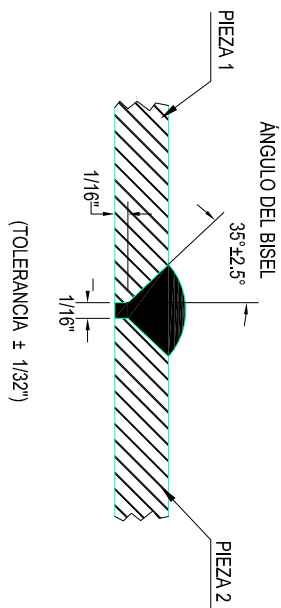
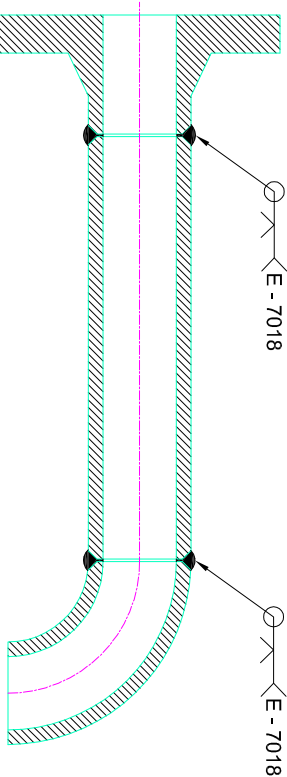


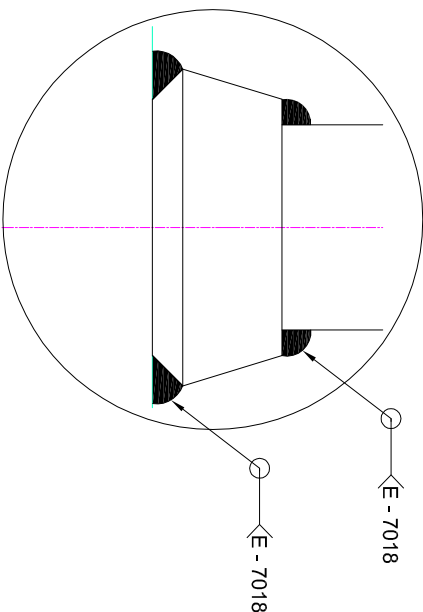
DETALLE A:A
DETALLE DE MONTAJE DE CAÑERÍAS Y
SOPORTEACION DE PARAL



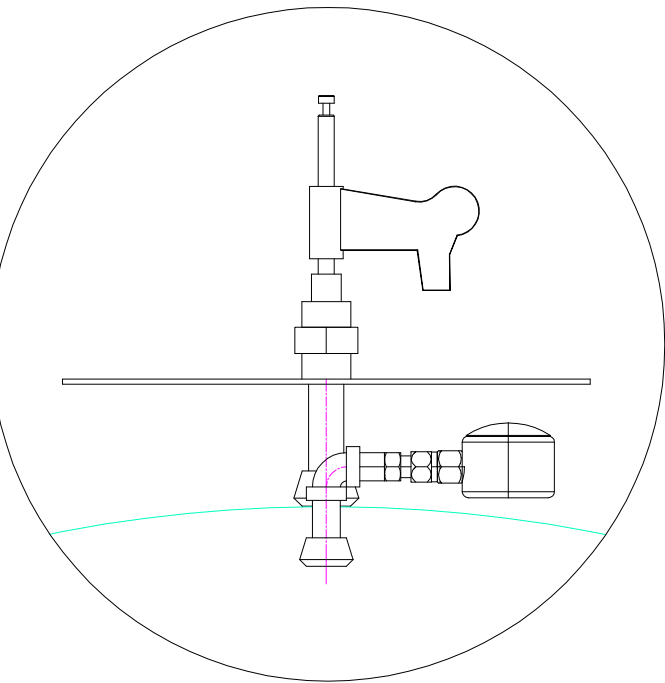
DETALLE 1
DETALLE DE SOLDADURA PARA MONTAJE EN CAMPO
ESCALA: S/E



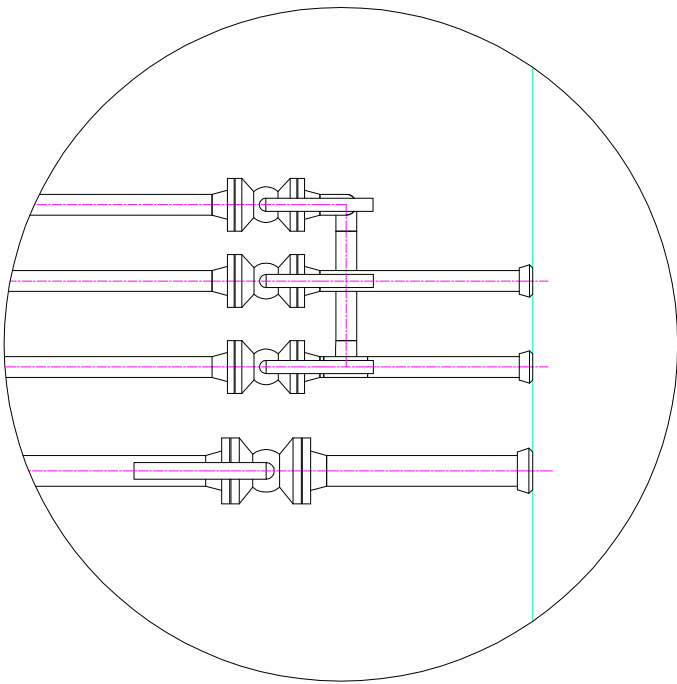
DETALLE 2
DETALLE DE SOLDADURA PARA CONEXIONADO EN CAÑERÍAS
ESCALA: S/E



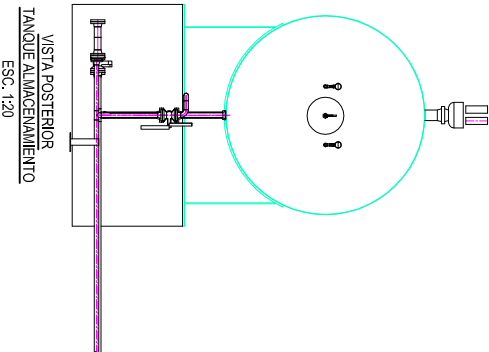
DETALLE 3
DETALLE DE SOLDADURA PARA MONTAJE DE ELEMENTOS DE UNION
ESCALA: S/E



DETALLE B:B
VISTA DE CONEXIONADO DE INDICADOR DE PRESION



DETALLE C:C
VISTA FRONTAL DE DETALLE DE
CONEXIONADO A TANQUE



VISTA POSTERIOR
TANQUE ALMACENAMIENTO
ESCA: 1/20

ELABORADO POR	FECHA	FIRMA
DISEÑO: SEGENA SRL	03 11 2014	
DIBUJO: OSCAR LUIS CHAVEZ P	03 11 2014	
REVISADO POR	FECHA	FIRMA
SUP.		

YACIMIENTOS PETROLIFEROS FISCALES
BOLIVIANOS
GERENCIA NACIONAL DE COMERCIALIZACION
DIRECCION NACIONAL DE DISTRITOS COMERCIALES
UNIDAD TECNICA DE PROYECTOS



Estado:	Consultor:
ELABORACION DEL ESTUDIO TECNICO A DISEÑO FINAL PARA LA REMODELACION Y ADECUACION DE PLANTAS DE ENGARRAFADO	
GERENTE DE PROYECTO: ING. ADOLFO ROSALES	

NOTAS:		
1.	Para soldaduras realizadas sobre material base con un espesor mayor a 1 1/4" (tomar en cuenta el mayor espesor de la junta a soldar), se debe realizar un precalentamiento a una temperatura mínima de 203°F (95°C).	
2.	Antes de lprecalentamiento limpiar impurezas y rastros de pintura de la zona a preparar, hasta 100mm por fuera de la misma.	
3.	Todas las soldaduras de reparacion a filete en las boquillas al cuerpo tienen que ser probados con ensayo de líquidos penetrantes al 100%.	
4.	Los bordes de los refuerzos de las conexiones y de soportes al recipiente así como la parte interna de las boquillas, deben ser redondeadas con un radio mínimo de 3/8" (3mm).	
5.	Todas las soldaduras de reparacion entre conexon y cuerpo del recipiente deben tener penetracion completa.	
6.	El recipiente debpera ser limpiado de grasas, salpicaduras de soldadura y todo elemento extraño, antes de la prueba hidrostática.	
7.	Las planchas de refuerzo de las conexiones deben de ser probadas mediante prueba de fuga de acuerdo a UG-37 a una presion de 15 psi.	
PLANTA ENGARRAFADORA MONTEAGUDO		
DE CONJUNTO	CODIGO: PVICE 01	Nº de Lámina: 01/01
Escala: 1:1		