

Anexo 3

GRAFICOS

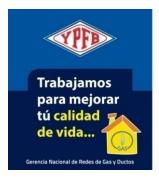
Hoja: 1 de 14

#### **GRÁFICOS**

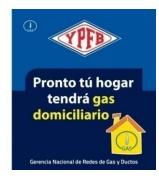
#### LETREROS

1.1. LETREROS DE SEÑALIZACIÓN - HOMBRES TRABAJANDO.

(ESTRUCTURA METÁLICA, 850 mm de ancho por 1300 mm de alto)

















**1.2. LETRERO DE OBRA.** (De acuerdo a especificación, 2,8 m de ancho por 2,0 mm de alto)



Anexo 3

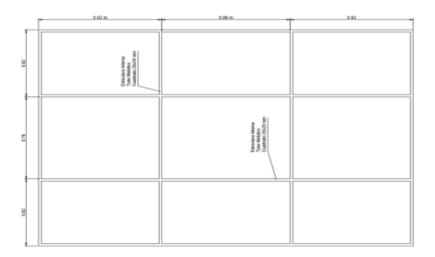
**Hoja:** 2 de 14

GRAFICOS

2, 8 [m]



2, 0 [m]

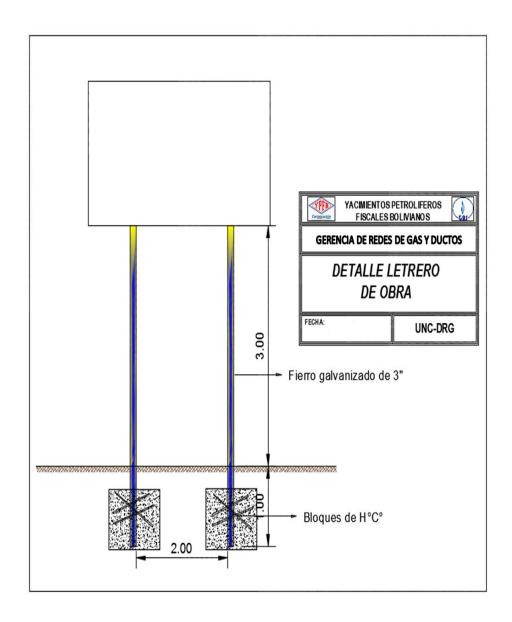




Anexo 3

**Hoja:** 3 de 14

GRAFICOS Hoja





Anexo 3

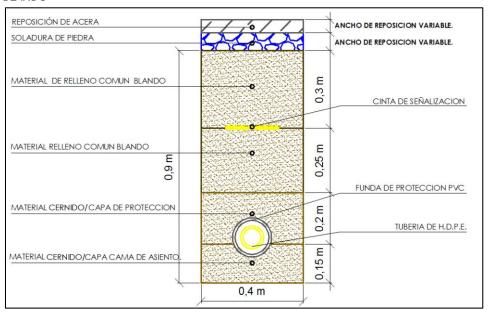
**Hoja:** 4 de 14

**GRAFICOS** 

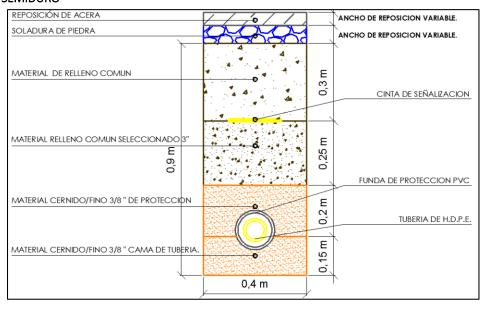
### 2. EXCAVACIÓN DE ZANJAS

#### 2.1. ACERAS

#### **TERRENO BLANDO**



#### **TERRENO SEMIDURO**



# La fuerza que transforma Bolivia

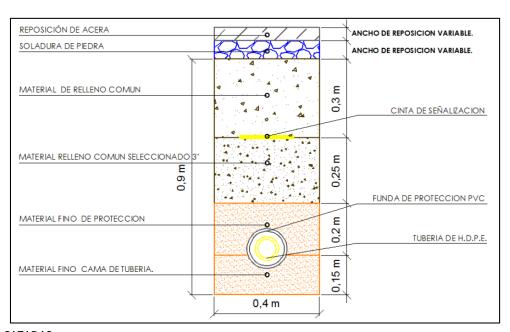
#### YACIMIENTOS PETROLIFEROS FISCALES BOLIVIANOS GERENCIA DE REDES DE GAS Y DUCTOS DISTRITO DE REDES DE GAS ORURO

**GRAFICOS** 

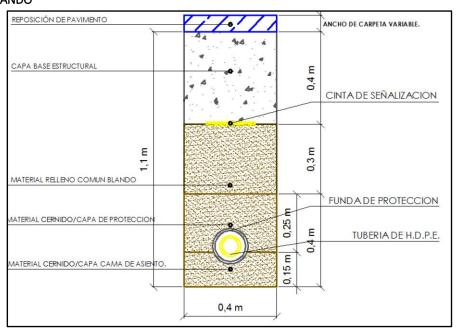
Anexo 3

**Hoja:** 5 de 14

TERRENOS DUROS Y ROCOSOS



### 2.2. CALCAZADAS TERRENO BLANDO



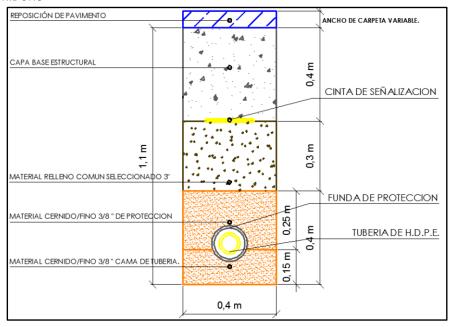


Anexo 3

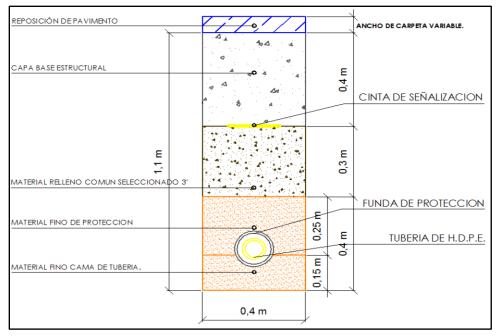
**Hoja:** 6 de 14

GRAFICOS

#### **TERRENO SEMIDURO**



#### **TERRENOS DUROS O ROCOSOS**



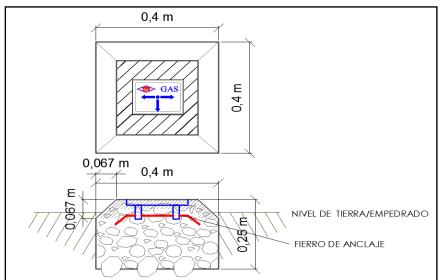


**GRAFICOS** 

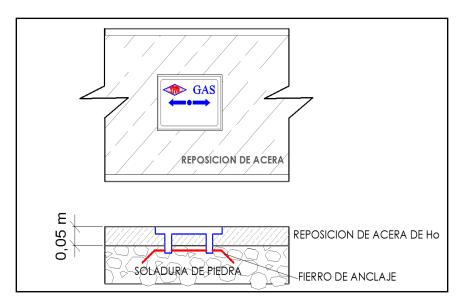
Anexo 3

**Hoja:** 7 de 14

- 3. OBRAS DE FIJACIÓN DE VÁLVULAS Y SEÑALIZACIÓN HORIZONTAL
  - 3.1. BASES DE HORMIGÓN PARA SEÑALIZACIÓN HORIZONTAL EN COBERTURAS DE EMPEDRADO Y TIERRA



3.2. PLAQUETAS DE SEÑALIZACIÓN HORIZONTAL EN COBERTURAS DE ACERAS DE HORMIGÓN



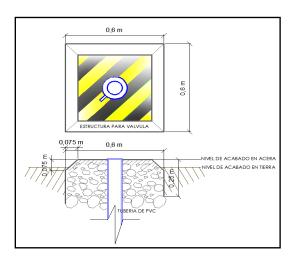


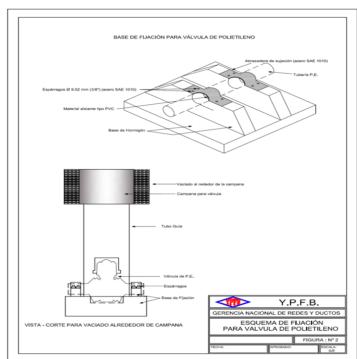
**GRAFICOS** 

Anexo 3

Hoja:

8 de 14





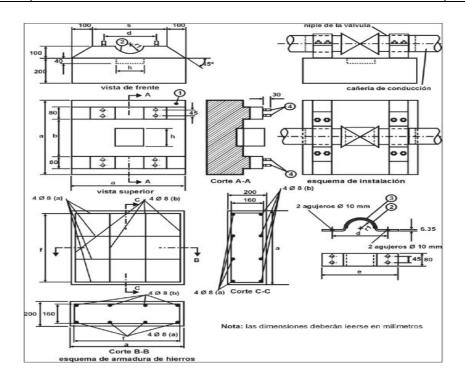


**GRAFICOS** 

Anexo 3

Hoja:

9 de 14



### 3.4. DETALLE DE LA BASE DE FIJACIÓN DE VÁLVULA DE P.E

Pos.	Denominación	Cantidad		
1	Base de hormigón			
2	Material asilante tipo P.V.C.			
3	Abrazadera de sujeción (acero SAE 1010)	2		
4	Espárragos Ø 9,52 mm (3/8")(acero SAE 1010)	8		

Dimensión Ø válvula mm.	а	b	С	d	e	f	r	h
mm.	mm.	Esta dimensión será tal que la sujeción se realice sobre el niple	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.
40	267		133	67	93	240	23	123
63	420		210	105	147	378	37	185
90	700		500	140	180	660	47	185
110	700	transición de acero	500	160	200	660	60	211
125	795	transicion de acero	568	182	227	750	68	240

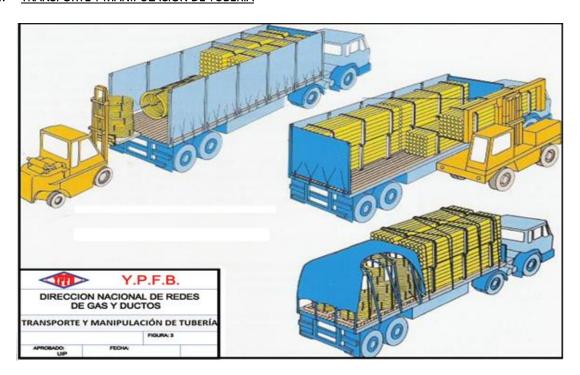


**GRAFICOS** 

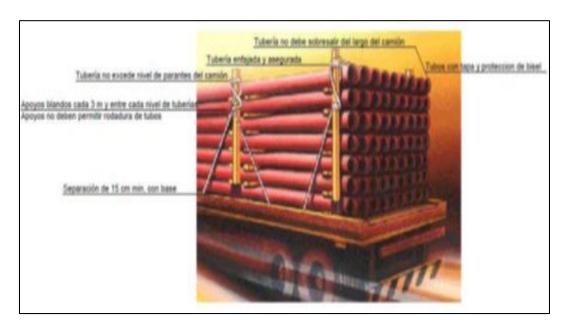
Anexo 3

**Hoja:** 10 de 14

4. TRANSPORTE Y MANIPULACIÓN DE TUBERÍA



#### 4.1. TRANSPORTE DE TUBERÍA



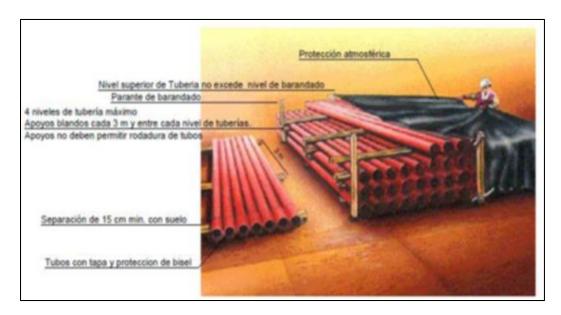


**GRAFICOS** 

Anexo 3

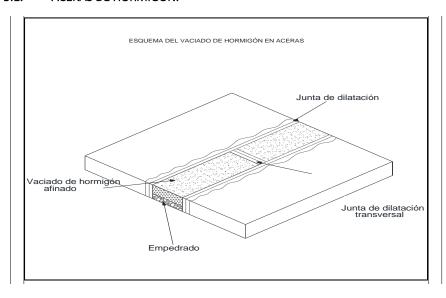
Hoja: 11 de 14

#### 4.2. ALMACENAJE DE TUBERÍA



### 5. REPOSICIONES EN ACERA

#### 5.1. ACERAS DE HORMIGÓN.





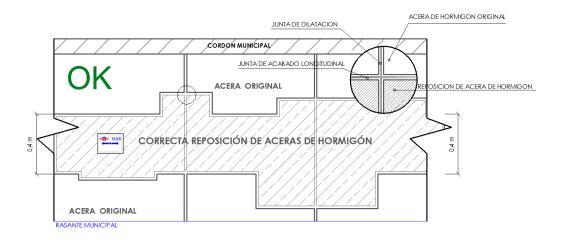
Anexo 3

Hoja: 12 de 14

GRAFICOS









Anexo 3

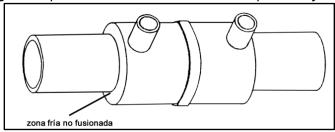
Hoja: 13 de 14

GRAFICOS

#### 6. SOLDADURA POR ELECTROFUCIÓN

### 6.1. CORRECTA UNIÓN A ENCHUFE POR ELECTROFUSIÓN

Figura 1. Aspecto de una correcta unión a enchufe por *electrofus*ión.



#### 6.2. INCORRECTA UNIÓN A ENCHUFE POR ELECTROFUSIÓN

Figura 2. Penetración inadecuada de los tubos en el accesorio.

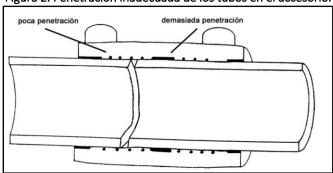
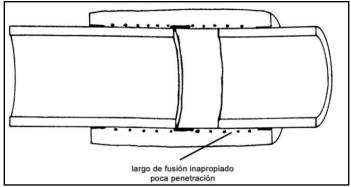


Figura 3. Penetración incompleta de uno de los tubos en el accesorio.





Anexo 3

Hoja:

**GRAFICOS** 14 de 14

Figura 4. Áreas sin fusionar debido a superficies sin preparación adecuada.

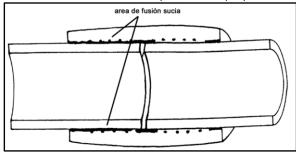
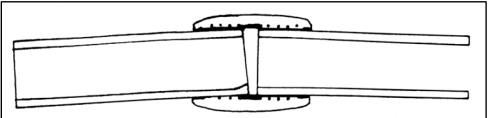


Figura 5. Alineación defectuosa.



Fecha: 20 de Agosto de 2018