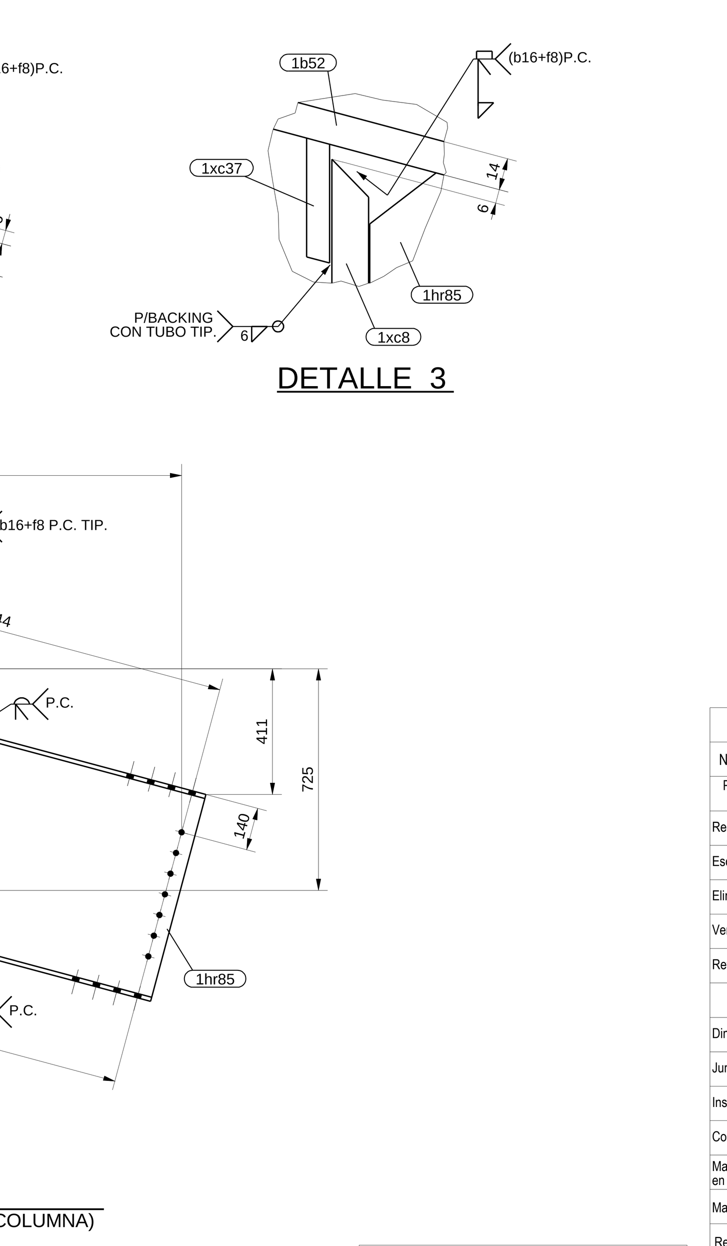

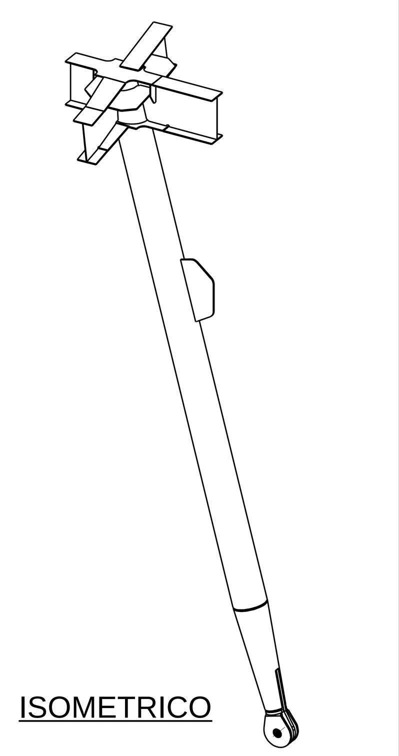

ISOMETRICO

1 COLUMNA T2C101C014

LISTA DE MATERIALES

Item	Cantidad Tot.	Cantidad Parc.	Material	Acero Grado	Largo	Marca	Peso Unitario	Peso Total	Marca Pieza	Tipo Est.	Observaciones
1	1		COLUMNA				3295.8	3295.8	T2C101C014	--	
2		1	HSSE50X191	A252GR2	7582	T2C101C014	1448.1	1448.1			CHS500.0X16.00
3		1	PL14X565	A36	1415	1b52	87.9	87.9			
4		1	PL14X590	A36	1595	1b53	103.4	103.4			
5		2	PL16X300	A36	360	1b207	13.6	27.1			
6		1	PL16X300	A36	360	1b262	13.6	13.6			
7		2	PL28X482	A36	530	1b529	56.2	112.4			MECANIZADO
8		2	PL40X224	A36	247	1b550	17.4	34.7			
9		1	IN70X108	A36	1318	1hr85	142.8	142.8			IN700X300X14X8
10		3	PL10X146	A36	336	1n258	3.9	11.6			
11		1	PL20X350	A36	545	1n557	29.9	29.9			
12		1	PL20X350	A36	695	1n560	38.2	38.2			
13		2	PL5X130	A36	37	1n607	0.2	0.4			
14		2	PL5X30	A36	146	1n609	0.2	0.3			
15		1	PL50X465	A36	1169	1p67	213.4	213.4			MECANIZADO
16		1	PL16X523	A36	676	1p240	44.4	44.4			
17		1	PL16X469	A36	656	1p343	38.7	38.7			
18		1	PL16X450	A36	534	1p396	30.2	30.2			
19		1	PL16X300	A36	1077	1p588	40.6	40.6			
20		1	PL8X672	A36	728	1p623	30.7	30.7			
21		1	PL8X1069	A36	714	1p681	47.9	47.9			
22		1	PL8X707	A36	1081	1p682	48.0	48.0			
23		1	PL22X976	A36	955	1p873	161.0	161.0			
24		1	PL20X350	A36	688	1p1014	37.9	37.9			
25		2	PL50X10	A36	328	1pj5	1.3	2.6			
26		1	PL10X50	A36	1432	1pj15	5.6	5.6			
27		2	PL10X50	A36	260	1pj18	1.0	2.0			
28		1	PD500X300X22	A252GR2	1600	1xc4	327.4	327.4			CHSE500.0X300.0X22.00
29		1	HSSE50X191	A252GR2	817	1xc8	156.1	156.1			CHS500.0X16.00
30		2	CHS466X10	A36	177	1xc36	19.9	39.7			CHS466.0X10.00
31		1	CHS466X10	A36	170	1xc37	19.2	19.2			CHS466.0X10.00

PESO TOTAL : 3295.8 [kg]

ARMADO - AUTOCONTROL POR PIEZA ARMADA			
Nombre Armador			
Preparación de materiales para armado elemento	Chequeo Si:✓ No: X Armador	Inspector	Observaciones
Recepción cantidad de componentes			
Escareado de perforaciones			
Eliminación de cantos vivos			
Verificación de Secciones			
Revisión de Biselado			
Armado	Chequeo Si:✓ No: X Armador	Inspector	Observaciones
Dimensiones de acuerdo a plano			Tol. +/- 3mm. Salvo ind. Contraria
Juntas según simbología soldadura			
Instalación de refuerzos (si aplicase)			
Correcta posición de pinchazos			
Marcaje de Simbología de soldadura en la pieza			
Marca con Número de Golpe			
Realizó:	Supervisó:	Inspeccionó:	
Fecha:	Fecha:	Fecha:	
Firma:	Firma:	Firma:	

PINTURA_SC

PLANO REFERENCIA DISEÑO	REV.	FECHA	DESCRIPCION	DIB.	REV.	APROBO
ID_SEA_T2C_X_C_STM_PP_0005; 0007 @ 0014						
ID_SEA_GEN_X_X_STM_PG_0001						
ID_SEA_T2C_X_X_STM_PL_0001 @ 0014	0	27.02.2017	APROBADO PARA FABRICACION	J.E.D	L.G.M	L.V.N.

NOTAS

1.- ACERO CALIDAD A36 (S.I.C.)
2.- SOLDADURA FILETE MINIMO 5 mm (S.I.C.)
3.- ELECTRODO E70XX SEGUN AWS D1.1
4.- PERFORACIONES SEGUN PLANOS DE PARTES
5.- ESPECIFICACIONES TECNICAS DE FABRICACION Y MONTAJE N° ID-SEA-GEN-X-X-STM-ET-0001
6.- ABREVIATURAS:
T.S.A. = TOPE SUPERIOR ACERO
T.I.A. = TOPE INFERIOR ACERO
V.M. = VERDADERA MAGNITUD

ESCALA: S/E FORMATO: A1 (1600x594)

arrigoni METALURGICA

CONTRATISTA	NOMBRE	FECHA
PROYECTO	A.F.B.	17-10-2016
DIBUJO	J.E.D.	22.03.2017
REVISO	L.G.M.	12.04.2017
TRASPASO	J.E.D.	19.04.2017
APROBO	L.V.N.	19.04.2017

PROYECCION

VINCI CONSTRUCTION GRANDS PROJETS ASTALDI
INGENIERÍA Y CONSTRUCCIÓN

	NOMBRE	FECHA	FIRMA
REVISO			
APROBO			

NUEVOPUDAHUEL

GOBIERNO DE CHILE
MINISTERIO DE OBRAS PUBLICAS
COORDINACION DE CONCESIONES DE OBRAS PUBLICAS
DIRECCION NACIONAL DE AEROPUERTOS

AEROPUERTO - AMB
EDIFICIO ESPIGON T2C
FABRICACION

PROYECTO N°.: O0015-02

N° PLANO: T2C101C014

REV. 0