

II.- Especificaciones Generales y Particulares

A continuación se presentan las especificaciones particulares, indicando clave de concepto, unidad de medida, cantidad de obra, descripción de concepto y los requisitos que se deben satisfacer de acuerdo con los alcances de los conceptos de trabajo.

<p>SUMINISTRO DE PILOTE EN DIAMETRO DE 24 PULG., ESPESOR 11.76 MM Y LONGITUD DE 33.00 M., DE ACERO AL CARBÓN TIPO ASTM A-252 COSTURA VERTICAL, PUESTO EN OBRA CONSIDERANDO MANIOBRAS PARA DESEMBARQUE DE TUBERIA.</p>	<p>Clave: 1.1 Unidad: Pza. Cantidad: 50.00</p>
<p>Para este concepto de trabajo el LICITANTE deberá considerar el suministro de tubo metálico de 24" de diámetro x 11.76mm de espesor x 33.00m de longitud con especificaciones y características enunciadas en este concepto y según proyecto, utilizando marca reconocida en el mercado nacional. Así mismo, en el análisis de precio unitario, se deberán considerar los costos de flete, maniobras de embarque y desembarque, hasta disposición del material en el sitio de la obra, además de lo correspondiente a acarreo internos y señalización preventiva.</p>	
<p>HABILITADO DE PILOTE EN DIÁMETRO DE 24 PULG., ESPESOR DE 11.76 MM Y LONGITUD DE 33.00 M., DE ACERO AL CARBÓN TIPO ASTM A-252 COSTURA VERTICAL, CONSISTENTE EN PUNTA DE 8 GAJOS CON TERMINACIÓN DE VIGA IPR 8X4 PULG. (REGATON), CHIFLÓN DE AGUA Y REFUERZO EN UNIONES DE TUBERIA A BASE DE SOLERA 3/8X4 PULG SIGUIENDO CIRCUNFERENCIA POR INTERIOR, INCLUYE: SUMINISTROS, HABILITADOS, DESPERDICIOS Y FABRICACION DE ELEMENTOS DE PUNTA; SUMINISTROS, HABILITADOS, DESPERDICIOS Y ARMADO DE CHIFLON CONSIDERANDO TUBERIA 2 1/2 PULG CED. 40, CODOS, COPLES Y SISTEMA DE FIJACIÓN EN INTERIOR DE PILOTE; UNIONES SOLDABLES CON ELECTRODO E70 Y E60 Y FABRICACION DE BISEL EN UNIONES DE ACUERDO A INDICACION EN EL DETALLE CORRESPONDIENTE.</p>	<p>Clave: 1.2 Unidad: Pza. Cantidad: 50.00</p>
<p>El habilitado de los pilotes se ejecutará realizando trazos en forma de triángulo invertido del extremo del tubo hacia adentro del mismo con características y dimensiones indicadas en planos, luego se realizarán cortes sobre los trazos utilizando equipo oxicorte, generándose piezas sobrantes las cuales se retiraran, después con las piezas que quedaron adheridas a la estructura del pilote se juntarán hacia el centro-eje del tubo mediante unión soldable, dichas piezas al unirse formarán una geometría en forma de punta en el pilote la cual favorecerá el hincado del mismo y con el fin de recibir viga IPR DE 8X4" de soporte unida a dicha punta, la unión entre piezas que formaron la punta tendrá uniones soldables con electrodo E70 Y E60, en el cambio de geometría del tubo se reforzará con solera de 3/8x4" siguiendo la circunferencia del tubo por su interior con unión soldable entre solera y tubo.</p> <p>La mano de obra debe ser la adecuada y suficiente para desarrollar los trabajos en tiempo y forma, tomando en cuenta los requerimientos técnicos establecidos y las características particulares del tipo de trabajo a desarrollar conforme al procedimiento constructivo; se deberá considerar la herramienta menor y el equipo de protección personal de los trabajadores, así como todas las disposiciones que en materia ambiental y de seguridad se encuentran establecidas en el reglamento de control ambiental API-TOP-GOI-RG-01.</p> <p>Se deberán tomar todas las medidas de seguridad y aspectos ambientales, equipo de seguridad y obras de protección necesarias, así como los señalamientos preventivos diurnos y nocturnos según se necesite, y en todo momento prevenir que no caiga al mar residuos o herramientas, así como también lo indicado en el reglamento ambiental API-TOP-GOI-RG-01.</p>	