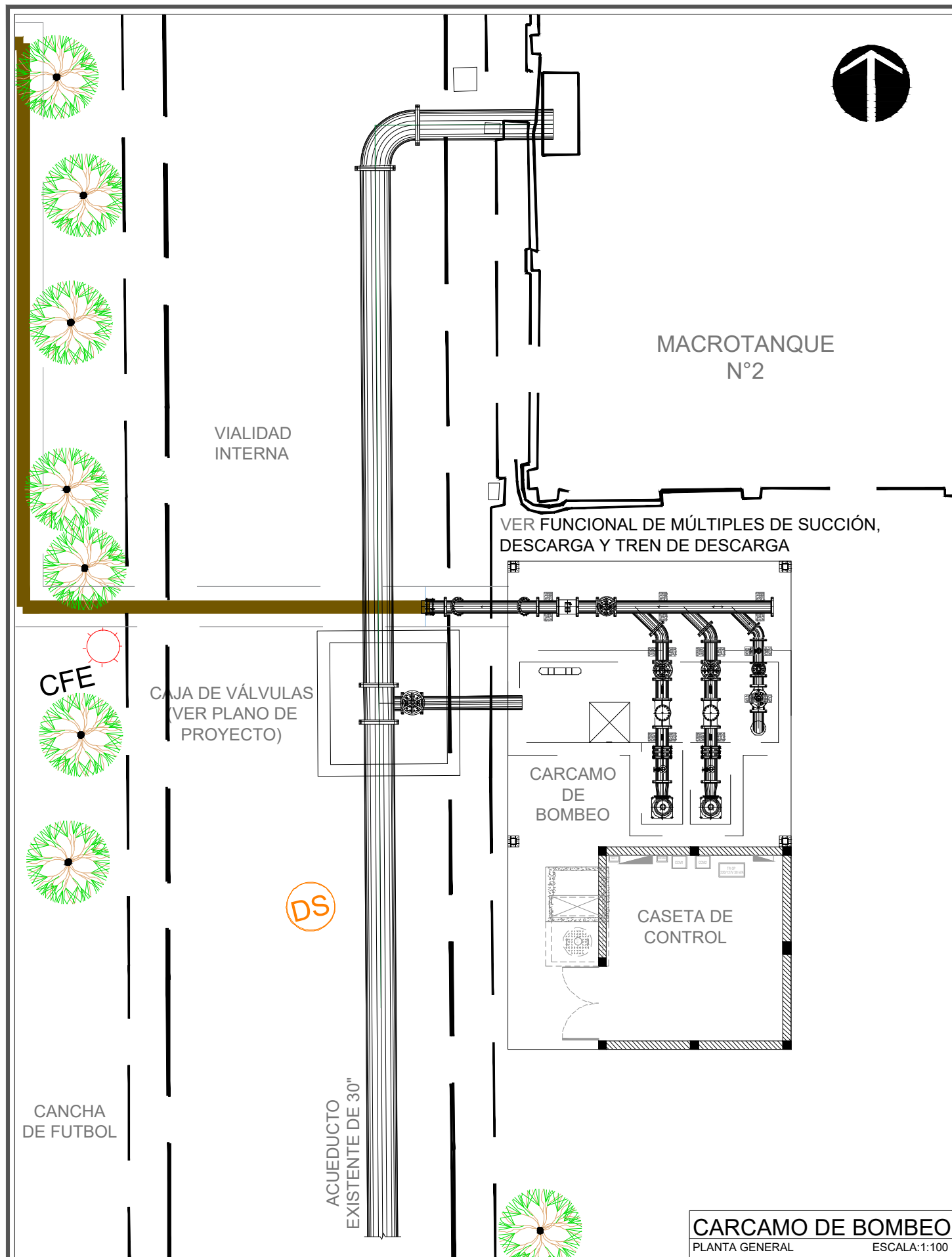
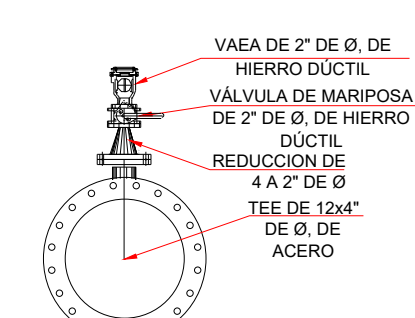
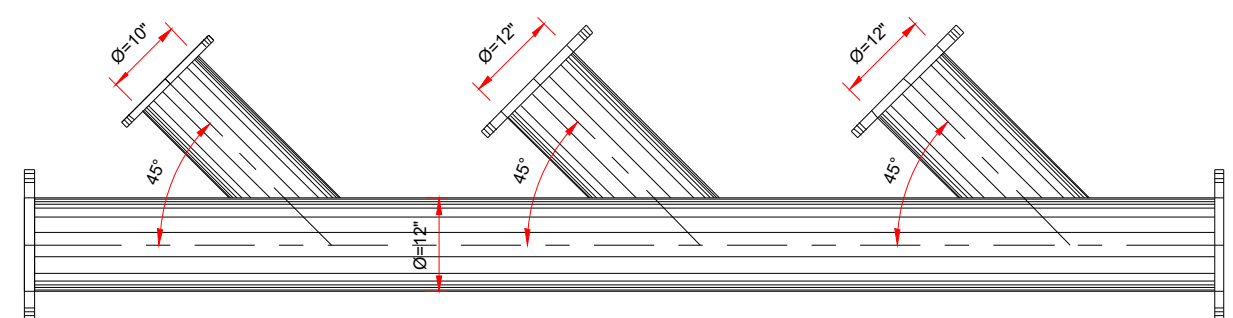
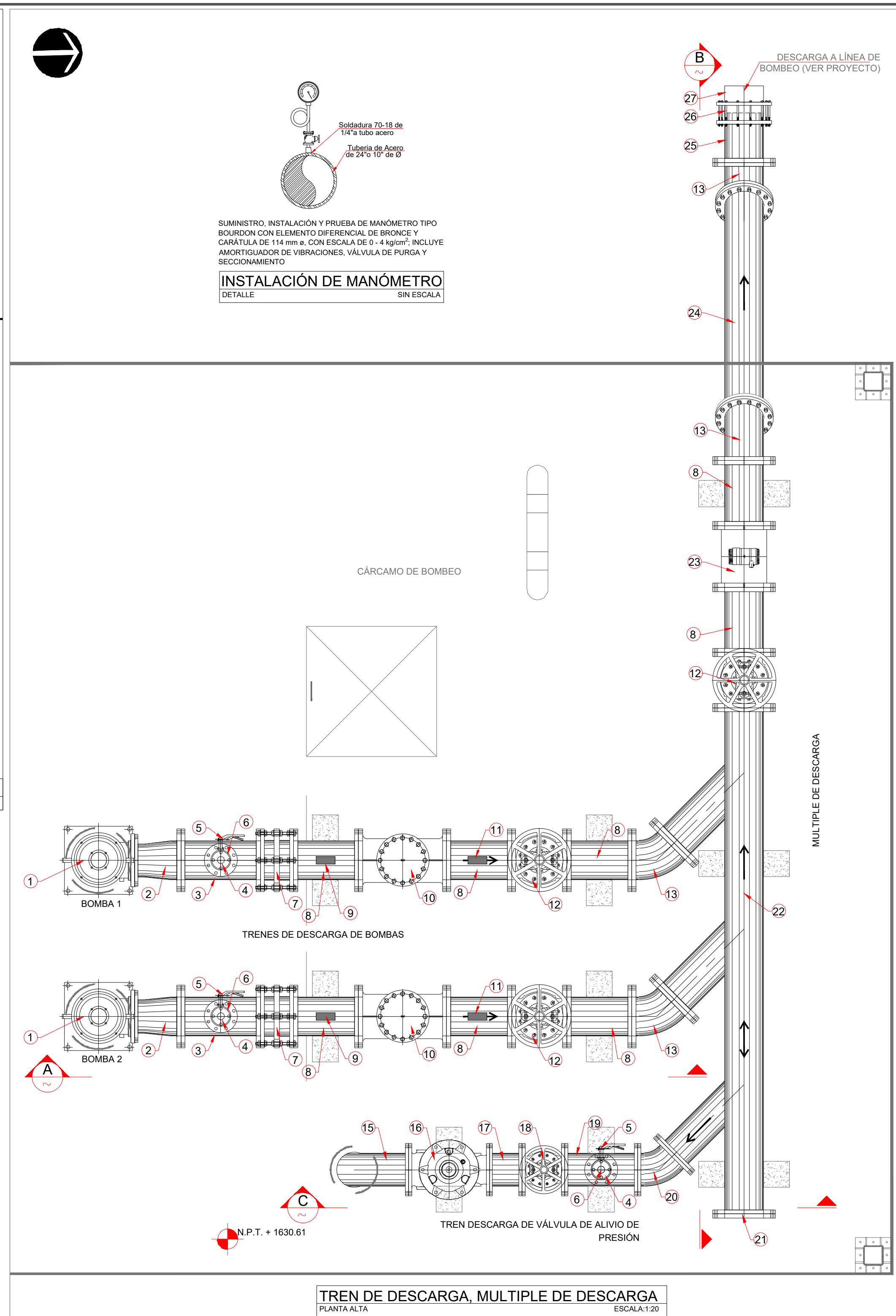
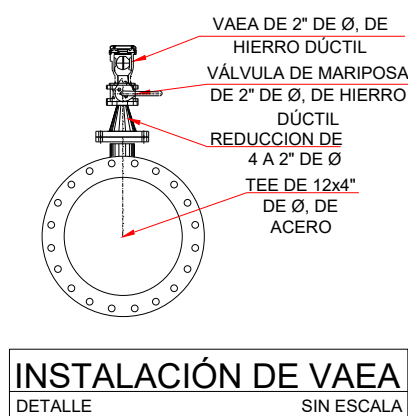
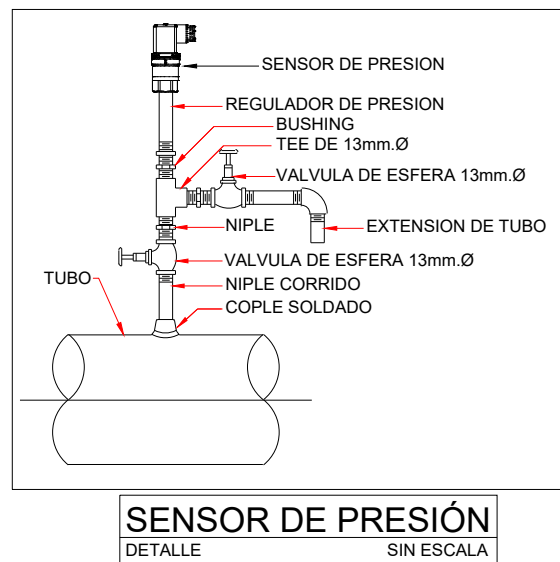
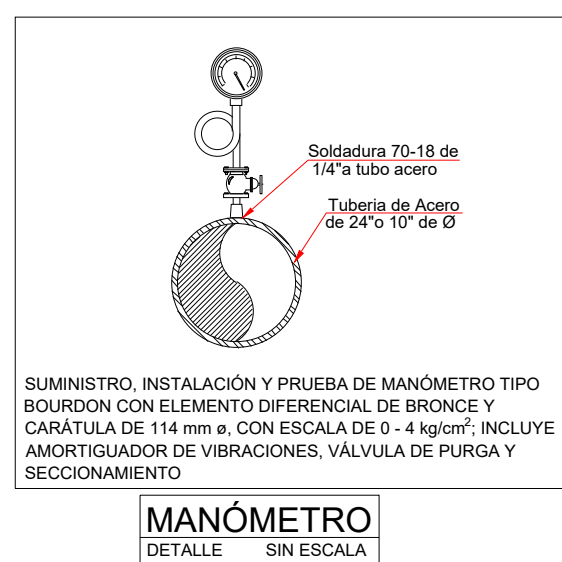
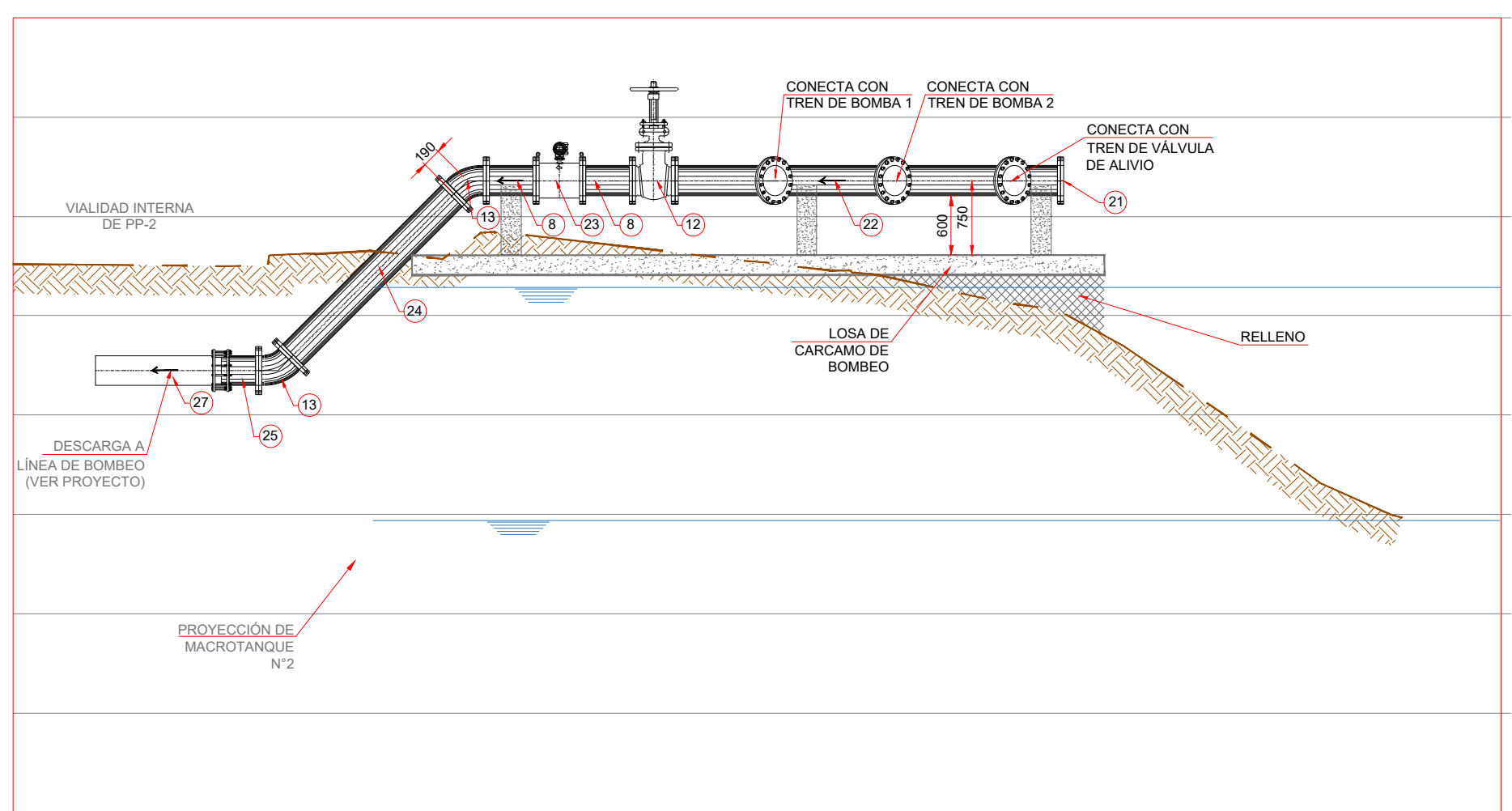
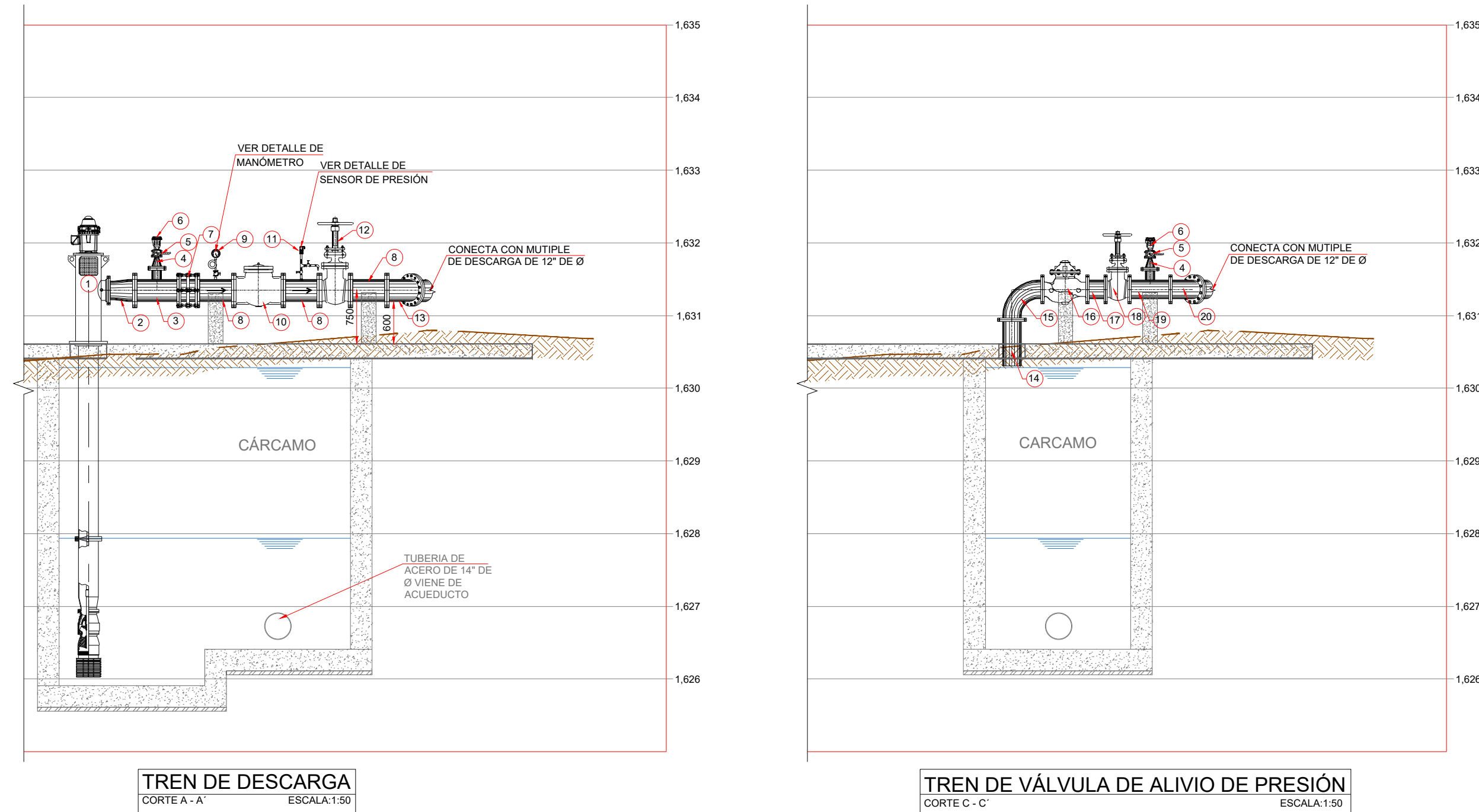




- ESPECIFICACIONES PIEZAS ESPECIALES**
1. LAS VÁLVULAS DEBERÁN DE TENER ASIENTO DE ELASTÓMERO, REEMPLAZABLES EN SITIO, CUBRIENDO LA SUPERFICIE INTERIOR DEL CUERPO Y EXTENDIÉNDOSE A LOS EXTREMOS PARA SERVIR COMO EMPAQUES ENTRE BRIDAS NO SE ACEPTAN DISCOS CON EMPAQUES VULCANIZADOS). EL DISEÑO DEL ASIENTO DEBERÁ ASEGURAR UN SELLO HERMÉTICO BIDIRECCIONAL AL IGUAL QUE EL SELLO CONTRA LA SUPERFICIE DE LA BRIDA.
 2. LAS VÁLVULAS DEBERÁN SER COMPLETAMENTE ESTANDARIZADAS CONFORME A LOS SIGUIENTES ESTÁNDARES AMERICANOS:
 - DIMENSION CARA A CARA CONFORME AL ESTÁNDAR MSS-SP-67
 - BRIDAS CONFORME A LOS ESTÁNDARES ANSI B16.5 CLASE 150
 3. CADA UNA DE LAS VÁLVULAS DEBERÁ SER PROBADA HIDROSTÁTICAMENTE A UN 110% DE LA PRESIÓN MÁXIMA DE TRABAJO ESPECIFICADA PARA CADA VÁLVULA, CONFORME AL ESTÁNDAR MSS-SP-67 (ALTERNATIVA ISO 5208). EL FABRICANTE DEBERÁ PROVEER PRUEBAS DE LA PRESIÓN MÁXIMA DE TRABAJO DEL MODELO DE VÁLVULA PROPUESTO AVALUADAS POR UN LABORATORIO INDEPENDIENTE, INDICANDO LOS RANGOS DE PRESIÓN.
 4. PARA VÁLVULAS CON PRESIONES MÁXIMAS DE TRABAJO IGUALES O SUPERIORES A 16 Kg/cm² (228 PSI), EL FABRICANTE DEBERÁ PROVEER PRUEBAS DE LA PRESIÓN MÁXIMA DE TRABAJO DEL MODELO DE VÁLVULA PROPUESTO AVALUADAS POR UN LABORATORIO INDEPENDIENTE, INDICANDO LOS RANGOS DE PRESIÓN.
 5. EL FABRICANTE DEBERÁ CONTAR CON UNA EXPERIENCIA MÍNIMA COMPROBABLE DE 10 AÑOS EN CAMPO CON SUS PRODUCTOS, Y EL ÁREA OPERATIVA SE RESERVARÁ EL DERECHO DE SOLICITAR LA DOCUMENTACIÓN RELATIVA A ESTE ASUNTO PARA COMPROBAR LA EXPERIENCIA OPERACIONAL DE LOS EQUIPOS PROPUESTOS.



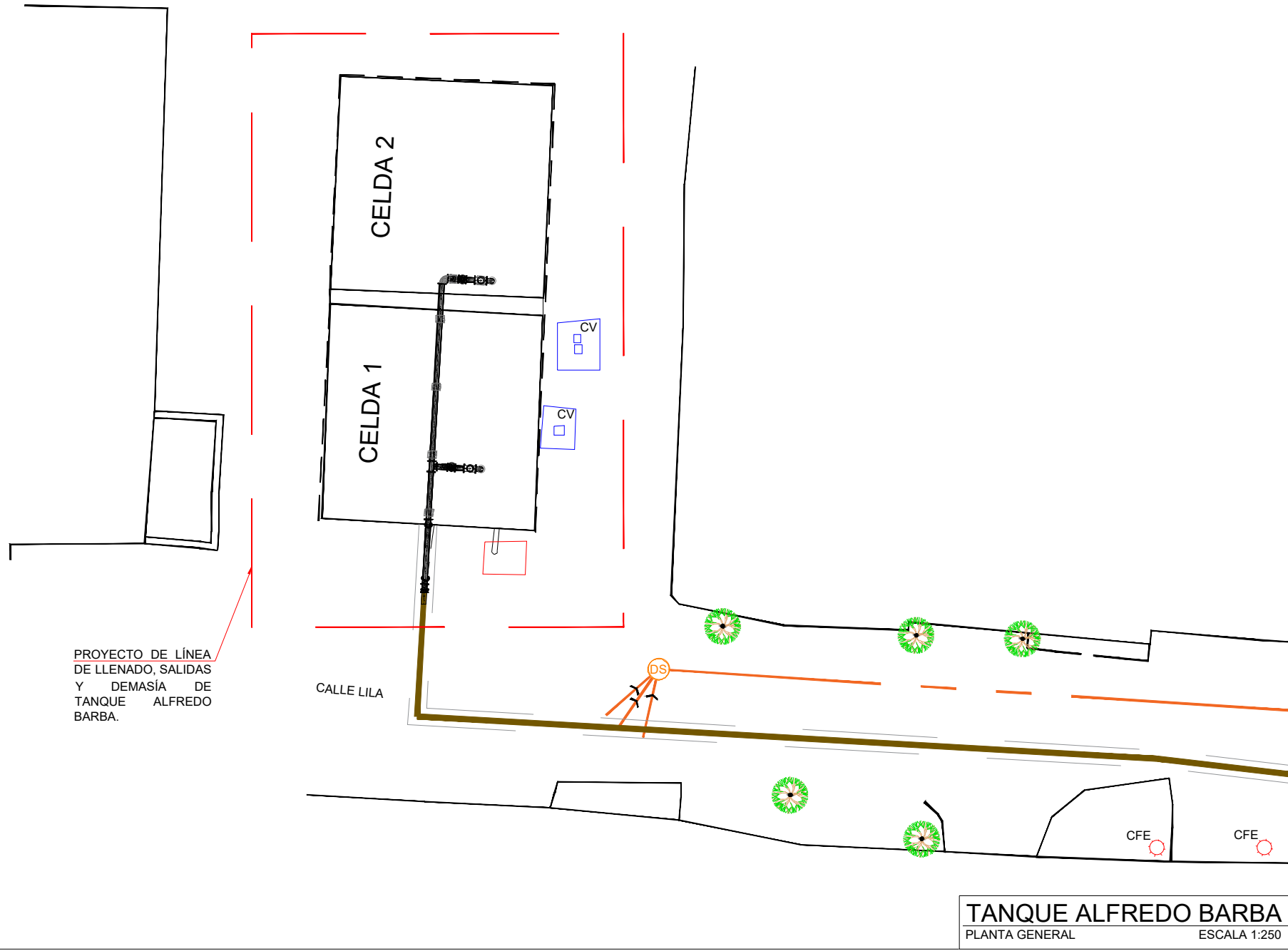
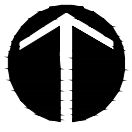
PIEZAS ESPECIALES		
N°	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	Bomba vertical tipo turbina de 3 tres pasos, para agua potable, lubricación agua, accionada por medio de motor eléctrico vertical, caudal de 50.00 l/s, CDT: 45.0 m.c.s., diámetro de columna de 10" (254.0 mm) con tubería de acero negro al carbón. Cad. 40-0.365 mm x 11.27 ft., motor de 75 HP a 1.800 rpm, potencia de 55.9 kW.	2
2	Reducción de acero al carbón según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MRO1750103, ISO 15156, diámetro nominal de 12" x 10" (304.8 x 254.0 mm), espesor de pared de 0.375" (9.53 mm), cédula STD, brida de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a norma NSF-61, color azul.	2
3	Tee con reducción de acero al carbón según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MRO1750103, ISO 15156, diámetro nominal de 12" x 8" (304.8 x 127.0 mm), espesor de pared de Ø mayor 0.375" (9.53 mm), Ø menor (0.286" (6.55 mm), cédula STD, bridas de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	2
4	Reducción de acero al carbón según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MRO1750103, ISO 15156, diámetro nominal de 4" x 2" (102.0 x 50.8 mm), espesor de pared de 0.286" (6.55 mm), cédula STD, brida de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a norma NSF-61, color azul.	3
5	Válvula de mariposa flotar de hierro fundido ASTM A126, prioridad entre bridas ASME B16.5 clase 150 disco 316 (CF8M) asiento EPDM200 PSI (WOG) con plato de base para instalar actuador ISO211, diámetro nominal de 2" Ø (50.8 mm), con recubrimiento externo de pintura epoxica aplicada electrostática y termofusada según norma AWWA C-550.	3
6	Válvula de admisión y expulsión de aire norma AWWA C-512, diámetro nominal de 2" (50.8 mm), flotador de acero inoxidable, cuerpo de hierro gris ASTM A126 CL-8 para 200 LB, con recubrimiento interno y externo de pintura epoxica aplicada electrostática y termofusada según norma AWWA C-550, brida norma ASME/ANSI B-16.1.	3
7	Carrete (cople) de desarmado de hierro dúctil ASTM A536 o acero ASTM A53, diámetro nominal de 12" (304.8 mm), largo del cople 9" x 2" (230 x 25 mm), con recubrimiento completo de pintura epoxica aplicada electrostáticamente y termofusada según norma AWWA C-550, brida norma ASME/ANSI B-16.1.	2
8	Carrete largo de acero al carbón según norma ASTM-433B, Cédula STD, largo de 500 mm, diámetro nominal de Ø=12" (304.8 mm), espesor de pared 0.375" (9.53 mm), bridas de acero soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	8
9	Manómetro de acero inoxidable con glicerina, carátula de 2.5" de Ø, conexión inferior de bronce tipo rosca macho NPT de 0.25" de diámetro, rango de presión 0-100 psi (0-7.0 kg/cm ²), rango de precisión de 1.6%-2.5%, incluye: Silón cota de cochino recto de acero, rosca macho NPT de 0.25" de diámetro, amortiguador de presión tipo tornillo, rosca NPT de 0.25" de diámetro, válvula de esfera cuerpo de bronce, extremos roscables NPT de 0.25" de diámetro, vástago y esfera de acero inoxidable, asiento de bronce.	4
10	Válvula de retención (Check) según norma AWWA C-508, cuerpo y cubierta de hierro dúctil norma ASTM A336, disco EP	



ESPECIFICACIONES PIEZAS ESPECIALES

1. LAS VÁLVULAS DEBERÁN DE TENER ASIENTO DE ELASTÓMERO, REEMPLAZABLES EN SITIO, CUBRIENDO LA SUPERFICIE INTERIOR DEL CUERPO Y EXTENDIÉNDOSE A LOS EXTREMOS PARA SERVIR COMO EMPAQUES ENTRE BRIDAS (NO SE ACEPTAN DISEÑOS CON EMPAQUES UNICANALIZADOS). EL DISEÑO DEL ASIENTO DEBERÁ ASEGURAR UN SELLO HERMÉTICO BIEN DISEÑADO AL IGUAL QUE EL SELLO CONTRA LA SUPERFICIE DE LA BRIDA.
2. LAS VÁLVULAS DEBERÁN SER COMPLETAMENTE ESTANDARIZADAS CONFORME A LOS SIGUIENTES ESTÁNDARES AMERICANOS:
 - DIMENSIONES CARA A CARA CONFORME AL ESTÁNDAR MSS-SP-47
 - BRIDAS CONFORME A LOS ESTÁNDARES ANSI B16.5 CLASE 150
3. CADA UNA DE LAS VÁLVULAS DEBERÁ SER PRUEBADA HIDROSTÁTICAMENTE A UN 110% DE LA PRESIÓN MÁXIMA DE TRABAJO ESPECIFICADA PARA CADA VÁLVULA, CONFORME AL ESTÁNDAR MSS-SP-47 (ALTERNATIVA ISO 5208). EL FABRICANTE DEBERÁ PROVEER CERTIFICADOS DE PRUEBA HIDROSTÁTICA Y DEBERÁ OFRECER TODAS LAS FACILIDADES PARA LA INSPECCIÓN REQUERIDA POR EL ÁREA OPERATIVA. EL FABRICANTE DEBERÁ CONTAR CON CERTIFICADO DE CALIDAD CONFORME AL ESTÁNDAR ISO 9001 Y NSF-61.
4. PARA VÁLVULAS CON PRESIONES MÁXIMAS DE TRABAJO IGUALES O SUPERIORES A 16 kg/cm² (228 PSI), EL FABRICANTE DEBERÁ PROVEER PRUEBAS DE LA PRESIÓN MÁXIMA DE TRABAJO DEL MODELO DE VÁLVULA PROPUESTO AVALADAS POR UN LABORATORIO INDEPENDIENTE, INDICANDO LOS RANGOS DE PRESIÓN.
5. EL FABRICANTE DEBERÁ CONTAR CON UNA EXPERIENCIA MÍNIMA COMPROBABLE DE 10 AÑOS EN CAMPO CON SUS PRODUCTOS, Y EL ÁREA OPERATIVA SE RESERVA EL DERECHO DE SOLICITAR LA DOCUMENTACIÓN RELATIVA A ESTE ASUNTO PARA COMPROBAR LA EXPERIENCIA OPERACIONAL DE LOS EQUIPOS PROPUESTOS.

PIEZAS ESPECIALES		
N°	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	Bomba vertical tipo turbina de 3 tres pasos, para agua potable, lubricación agua, accionada por medio de motor eléctrico vertical, caudal de 86.00 l/s, CDT: 48.0 m.c.a., diámetro de columna de 10" (254.0 mm) con tubería de acero negro al carbono. Cad. 40-0-365 mm x 11.27 ft., motor de 75 HP a 1,800 rpm, potencia de 55.9 kW.	2
2	Reducción de acero al carbono según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MR0175/0103, ISO 15156, diámetro nominal de 12" x 10" Ø (304.8 x 254.0 mm), espesor de pared de 0.375" Ø (9.53 mm), cédula STD, brida de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a norma NSF-61, color azul.	2
3	Tee con reducción de acero al carbono según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MR0175/0103, ISO 15156, diámetro nominal de 12" x 6" Ø (304.8 x 152.4 mm), espesor de pared de 0.375" Ø (9.53 mm), cédula STD, brida de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a norma NSF-61, color azul.	2
4	Reducción de acero al carbono según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MR0175/0103, ISO 15156, diámetro nominal de 4" x 2" Ø (102.0 x 50.8 mm), espesor de pared de 0.288" Ø (7.32 mm), cédula STD, brida de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a norma NSF-61, color azul.	3
5	Válvula de mariposa Wafer de hierro fundido ASTM A126 pintada entre bridas ASME B16.5 clase 150 disco 316 (CFM) asiento EPDM/200 PSI (WOG) con plato de base para instalar actuador (SOGS11, diámetro nominal de 2" Ø (50.8 mm), con recubrimiento externo de pintura epoxica aplicada electrostáticamente y termofusada según norma AWWA C-550, brida norma ASME/ANSI B-16.1.	3
6	Válvula de admisión y expulsión de aire norma AWWA C-512, diámetro nominal de 2" (50.8 mm), flotador de acero inoxidable, cuerpo de hierro gris ASTM A126, CL-B para 200 lb., con recubrimiento interno y externo de pintura epoxica aplicada electrostáticamente y termofusada según norma AWWA C-550, brida norma ASME/ANSI B-16.1.	3
7	Carete (cople) de desmantelamiento de hierro dúctil ASTM A536 y acero ASTM A53, diámetro nominal de 12" (304.8 mm), largo del cople 9" x 2" (230 x 25 mm), con recubrimiento completo de pintura epoxica aplicada electrostáticamente y termofusada según norma AWWA C-550, brida norma ASME/ANSI B-16.1.	2
8	Carete largo de acero al carbono según norma ASTM-A438, Cédula STD, largo de 500 mm, diámetro nominal de Ø12" (304.8 mm), espesor de pared 0.375" (9.53 mm), bridas de acero soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	8
9	Mandrineteo de acero inoxidable con glicerina, carátula de 2.5" de Ø, conexión inferior de bronce tipo rosca macho NPT de 0.25" de diámetro, rango de presión 0-100 psi (0-7.0 kg/cm ²), rango de precisión de 1.0% a 2.5%, incluye: sello codo de coctail rosca de acero, rosca macho NPT de 0.25" de diámetro a amortiguador de presión tipo tornillo, rosca NPT de 0.25" de diámetro, válvula de esfera cuerpo de bronce, extremos roscables NPT de 0.25" de diámetro, vástago y esfera de acero inoxidable, asientos de teflón.	4
10	Válvula de retención (Check) según norma AWWA C-508, cuerpo y cubierta de hierro dúctil norma ASTM A536, disco EPDM sobre acero, diámetro nominal de 12" (304.8 mm), con recubrimiento interno y externo de pintura epoxica aplicada electrostáticamente y	



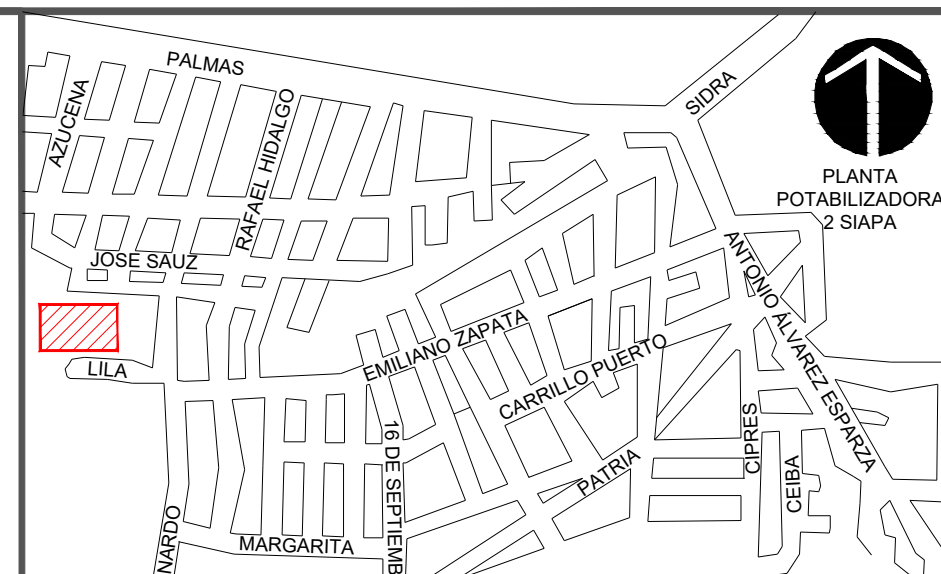
PIEZAS ESPECIALES		CANTIDAD
N°	DESCRIPCION	
1	Tubería de PVC según norma ANSI/AWWA C-900-22, diámetro nominal de 12" Ø (300 mm) RD-25, resistencia de 11.6 kg/cm², espesor de pared de 13.41 mm.	1
2	Copie (unión) universal de rango amplio según norma AWWA C-110 DN300, rango: PVC C900 238.30 mm - acero 304.8 mm, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	1
3	Extremidad de acero al carbon según norma ASTM-A358 cédula STD, longitud de 300 mm, diámetro nominal de Ø=12" (304.8 mm) espesor de pared de 3/8" (9.53 mm), brida de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	1
4	Codo de 45° de acero al carbon según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MR0175/0103, ISO 15156, diámetro nominal de 12" (304.8 mm), espesor de pared de 3/8" (9.53 mm), cédula STD, bridas de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	2
5	Codo de 22.5° de acero al carbon según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MR0175/0103, ISO 15156, diámetro nominal de 12" (304.8 mm), espesor de pared de 3/8" (9.53 mm), cédula STD, bridas de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	2
6	Tubería de acero al carbon según norma ASTM-A358 cédula STD, largo variable, diámetro nominal de Ø=12" (304.8 mm), espesor de pared de 3/8" (9.53 mm), bridas de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	5
7	Tee de acero al carbon según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MR0175/0103, ISO 15156, diámetro nominal de 12 x 12" Ø (304.8 x 304.8 mm), espesor de pared de 3/8" (9.53 mm), cédula STD, bridas de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	1
8	Tee con reducción de acero al carbon según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MR0175/0103, ISO 15156, diámetro nominal de 12 x 8" Ø (304.8 x 127.0 mm), espesor de pared de Ø mayor 0.375" (9.53 mm), Ø menor (0.250" (6.35 mm), cédula STD, bridas de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	2
9	Reducción de acero al carbon según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MR0175/0103, ISO 15156, diámetro nominal de 8 x 2" Ø (127.0 x 50.8 mm), espesor de pared de 0.250" Ø (6.35 mm), cédula estándar, brida de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	2
10	Valvula de compuerta de acero al carbon según norma ASME, ANSI B16.5, MSS SP-75, NACE MR0175/0103, ISO 15156, diámetro nominal de 12" Ø (304.8 mm), espesor de pared de 0.375" (9.53 mm), cédula STD, bridas de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	2
11	Valvula de admisión y expulsión de aire según norma AWWA C-512, diámetro nominal de 2" (50.8 mm), flotador de acero inoxidable, cuerpo de hierro gris ASTM A126 CL-B para 200 Lb, con recubrimiento interno y externo de pintura epoxica aplicada electrostatica y termofusada según norma AWWA C-550, brida norma ASME/ANSI B-16.1.	2
12	Valvula de compuerta de hierro fundido, norma ASTM A126 clase 125, vestigio ascendente, diámetro nominal de 12" Ø (304.8 mm), disco y anillos de bronce con recubrimiento externo de pintura epoxica aplicada electrostatica y termofusada según norma AWWA C-550, brida norma ASME/ANSI B-16.1.	2
13	Carrete largo de acero al carbon según norma ASTM-A358, Cédula STD, largo de 500 mm, diámetro nominal de Ø=12" (304.8 mm), espesor de pared 0.375" (9.53 mm), bridas de acero soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	2
14	Valvula automatica de control de nivel con flotador remoto modulare, de hierro fundido, clase 150, diámetro nominal de 12" Ø (304.8 mm), con recubrimiento interno y externo de pintura epoxica aplicada electrostatica y termofusada según norma AWWA C-550, brida norma ASME/ANSI B-16.1.	2

15	Codo de 90° de acero al carbon según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MR0175/0103, ISO 15156, diámetro nominal de 12" (304.8 mm), espesor de pared de 3/8" (9.53 mm), cédula STD, bridas de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	3
16	Tubería de acero al carbon según norma ASTM-A358 cédula STD, longitud variable, diámetro nominal de Ø=14" (355.6 mm) espesor de pared de 3/8" (9.53 mm), bridas de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	2
17	Valvula de compuerta de hierro fundido, norma ASTM A126 clase 125, vestigio ascendente, diámetro nominal de 14" Ø (355.6 mm), disco y anillos de bronce con recubrimiento externo de pintura epoxica aplicada electrostatica y termofusada según norma AWWA C-550, brida norma ASME/ANSI B-16.1.	1
18	Tubería de acero al carbon según norma ASTM-A358 cédula STD, largo variable, diámetro nominal de Ø=10" (254.0 mm), espesor de pared de Ø 3/85" Ø (9.27 mm), bridas de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	10
19	Codo de 90° radio largo de acero al carbon según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MR0175/0103, ISO 15156, diámetro nominal de 10" (254.0 mm), espesor de pared de Ø 3/85" Ø (9.27 mm), cédula STD, bridas de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	1
20	Reducción de acero al carbon según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MR0175/0103, ISO 15156, diámetro nominal de 10 x 6" Ø (254.0 x 152.4 mm), espesor de pared de Ø 3/85" Ø (9.27 mm), cédula estándar, brida de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	6
21	Valvula de compuerta de hierro fundido, norma ASTM A126 clase 125, vestigio ascendente, diámetro nominal de 6" Ø (152.4 mm), disco y anillos de bronce con recubrimiento externo de pintura epoxica aplicada electrostatica y termofusada según norma AWWA C-550, brida norma ASME/ANSI B-16.1.	3
22	Codo de 90° de acero al carbon según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MR0175/0103, ISO 15156, diámetro nominal de 10" (254.0 mm), espesor de pared de Ø 3/85" Ø (9.27 mm), cédula STD, bridas de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	4
23	Tee de acero al carbon según norma ASME, ANSI B16.9, MSS SP-75, NACE MR0175/0103, ISO 15156, diámetro nominal de 10 x 10" Ø (254.0 x 254.0 mm), espesor de pared de Ø 3/85" Ø (9.27 mm), cédula STD, bridas de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	2
24	Tubería de acero al carbon según norma ASTM-A358 cédula STD, largo variable, diámetro nominal de Ø=6" (152.4 mm), espesor de pared de Ø 3/85" Ø (9.27 mm), bridas de cuello soldable SW, según norma ASTM A-105 y ANSI B16.5, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	2
25	Copie (unión) universal de rango amplio según norma AWWA C-110 DN150, rango PVC C900 175.30 mm - acero 152.4 mm, recubrimiento epoxico interior y exterior de acuerdo a la norma NSF-61, color azul.	2
26	Tubería de PVC según norma ANSI/AWWA C-900-22, diámetro nominal de 6" Ø (152.4 mm) RD-25, resistencia de 11.6 kg/cm², espesor de pared de 7.01 mm.	2



JALISCO
GOBIERNO DEL ESTADO

UBICACIÓN



LOCALIZACION

LAS HUERTAS, SAN PEDRO
TLAQUEPAQUE, JALISCO.

SIN ESCALA

DATOS DE PROYECTO

Superficie de estudio	85.10	Ha.
Número de Viviendas	3,325	Viv.
Densidad de Población	4.3	Hab/Viv.
Población de Proyecto	14,202	Hab.
DOTACIÓN	280.00	ltz/Habitante
Fuente de abastecimiento	PLANTA POTABILIZADORA N°2	
Coefficiente de Variación Diaria	1.40	
Coefficiente de Variación Horaria	1.55	
VELOCIDADES		
Mínima	0.80	m/s/seg
Máxima	5.00	m/s/seg
GASTO DE DISEÑO		
Medio Diario	46.02	lps
Máximo Diario	64.43	lps
Máximo Horario	69.87	lps
Longitud del Sistema	1,043.89	ml
Gasto Unitario	0.0957	lps

SIMBOLOGIA

NIVEL DE TERRENO NATURAL	N.T.N.
NIVEL DE LOSA SUPERIOR	N.L.S.
NIVEL DE TUBERÍA	N.T.
NIVEL DE LOSA DE FONDO	N.L.F.
NIVEL DE ARRASTRE DE TUBERÍA	N.T.D.
NIVEL MÁXIMO	N.max.
	N.L.T. + 1633.31
	N.P.T. + 1630.61
ELEVACIONES	
NUMERACIÓN DE PIEZAS ESPECIALES	

NOTAS Y ESPECIFICACIONES

- TODAS LAS DIMENSIONES DEBEN SER VERIFICADAS EN SITIO.
- EL CONTRATISTA DEBERÁ VERIFICAR TODAS LAS DIMENSIONES Y CONDICIONES DEL PROYECTO Y REPORTAR AL ARQUITECTO SUPERVISOR DE CUALQUIER DISCREPANCIA, OMISIÓN, IRREGULARIDAD Y/O CONFLICTO RELACIONADO CON EL PROYECTO.
- LOS PLANOS ARQUITECTONICOS RIGEN A LOS PLANOS DE INSTALACIONES.
- LAS COTAS RIGEN AL DIBUJO.
- LAS COTAS ESTAN EN METROS Y EN MILIMETROS.
- LOS NIVELES ESTAN DADOS EN METROS.
- TODAS LAS COTAS Y NIVELES SERAN REVISADOS EN OBRA

DIRECCION DE OPERACION Y ABASTECIMIENTO PARA SU REVISION OPERATIVA

ING. MANUEL AGUILAR ROSA DIRECTOR DE ABASTECIMIENTO Y OPERACION	ING. DAVID ALFREDO MARTÍNEZ RODRÍGUEZ SUBDIRECTOR DE OPERACION	ING. JOSÉ LUIS AGUIRRE CORTÉS JEFE DE LA SECCIÓN DE DISTRIBUCIÓN Y OPERACION
--	---	---

SISTEMA INTERMUNICIPAL DE LOS SERVICIOS DE AGUA POTABLE Y ALCANTARILLADO



SUBDIRECCION DE INGENIERIA

No. CONTRATO SIAPA-EST-RPP-CSS-010/2025
PROYECTO DE ADECUACIONES AL SISTEMA DE BOMBEO, LÍNEA DE IMPULSION Y TANQUE ALFREDO BARBA, EN LA COLONIA ALFREDO BARBA, MUNICIPIO DE SAN PEDRO TLAQUEPAQUE, JALISCO.
"PROYECTO FUNCIONAL, HIDRÁULICO, DE ENTRADAS Y SALIDAS DE TANQUE DE AGUA POTABLE"

ING. EDUARDO GONZÁLEZ HERNÁNDEZ SUBDIRECCION DE INGENIERIA	ING. JESÚS VÍCTOR HERNÁNDEZ GUTIÉRREZ JEFE DE SECCIÓN DE ESTUDIOS Y PROYECTOS	ING. EDGAR GUTIERREZ FANGUEL COORDINADOR DE PROYECTOS
TLAQUEPAQUE, JALISCO 2025	ESCALA: VARIABLE	INST.: HERA, TANQUE, AB, SI 24, INST., TANQUE, AB 2/2

NOTAS:

AUTORIZACIÓN

Mtro. Joel Iván Zúñiga Gosalvez
Director General de Proyectos de Ingeniería

Ing. Raúl Fletes López
Dir. de Proyectos Hidráulicos

DATOS GENERALES

PROYECTO:

Construcción de tren y múltiple de descarga y equipamiento en cárcamo de bombeo y tren de llenado y descarga de tanque para el sistema Alfredo Barba, en el municipio de San Pedro Tlaquepaque, Jalisco.

CONTENIDO:

Especificaciones Generales para Edificación

ESCALA:

Indicada

FECHA:

JUNIO 2025

CLAVE DE PLANO:

04



Infraestructura
y Obra Pública

S I O P - E - H I D - O O B - L P - 0 3 7 2 - 2 0 2 6