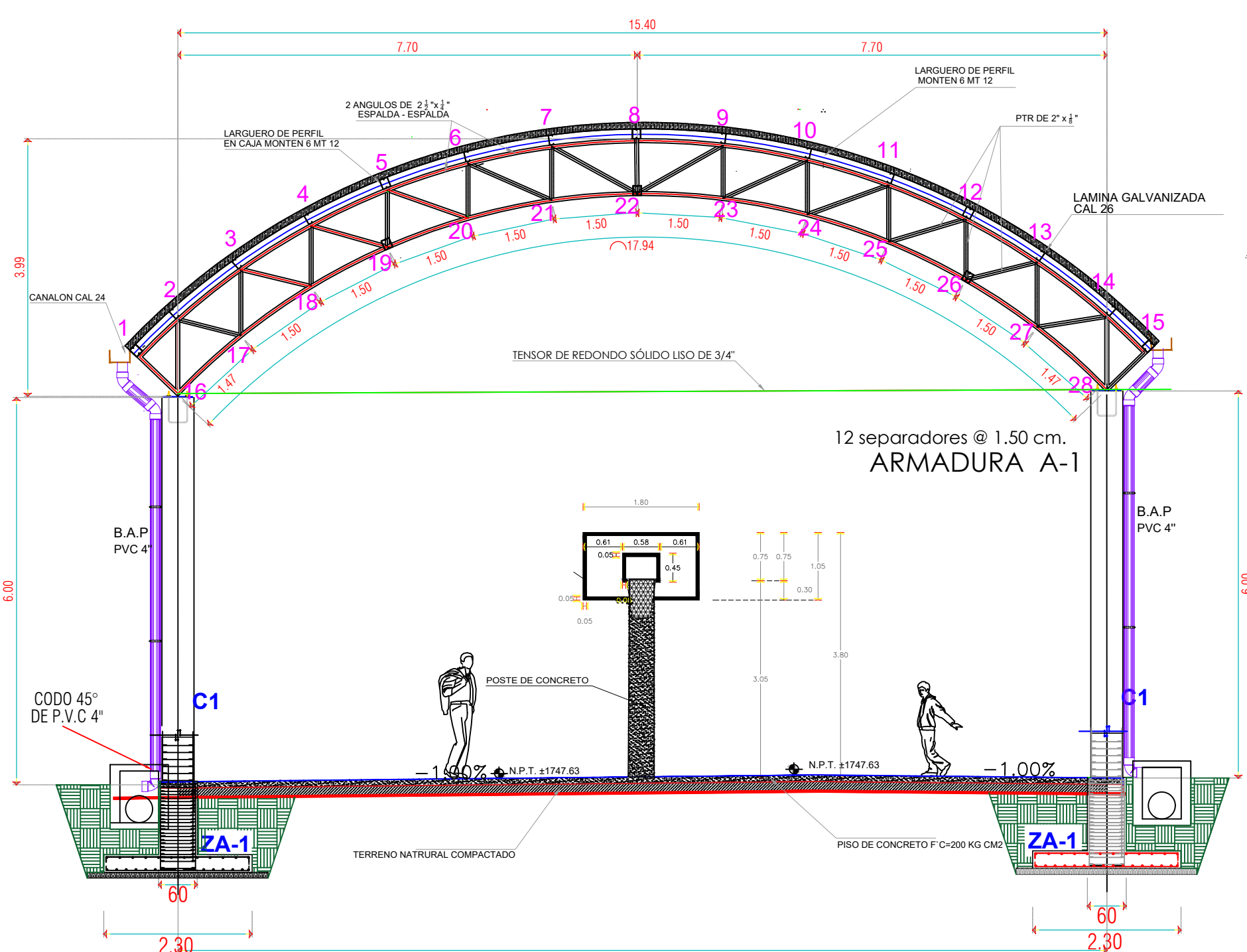
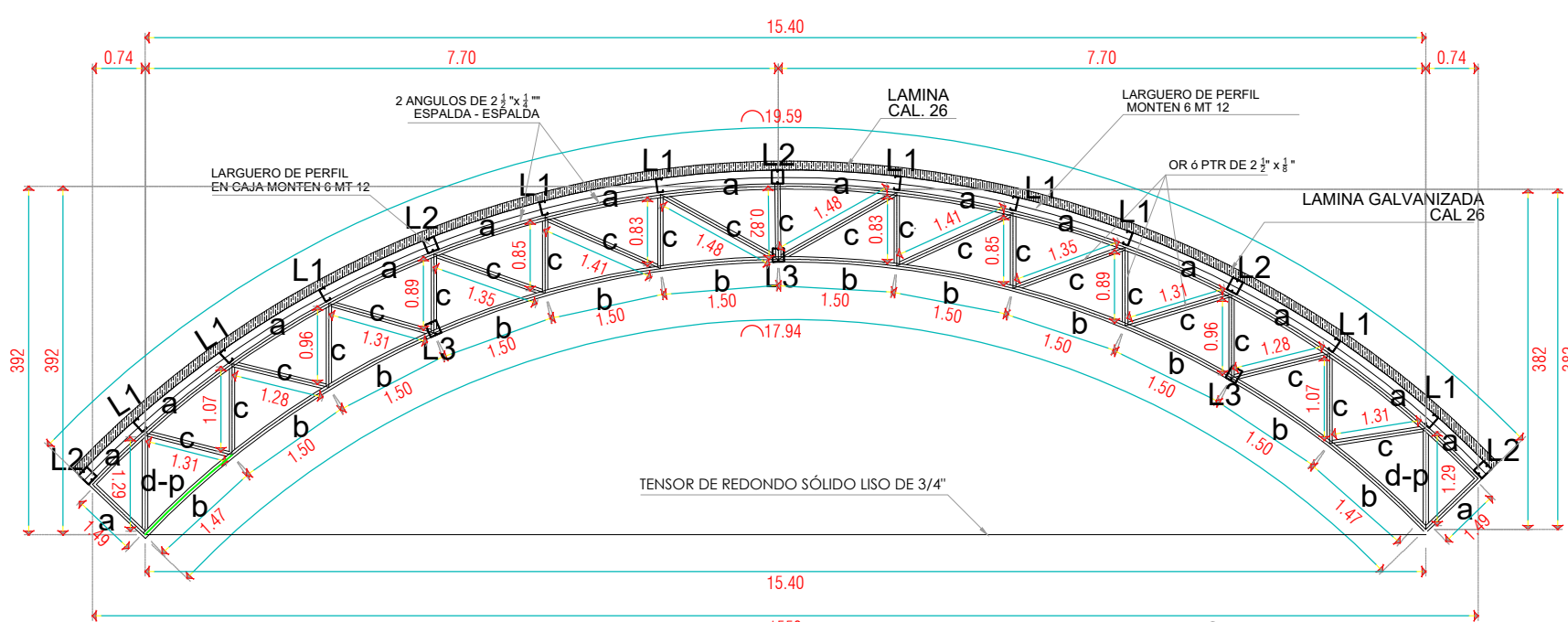


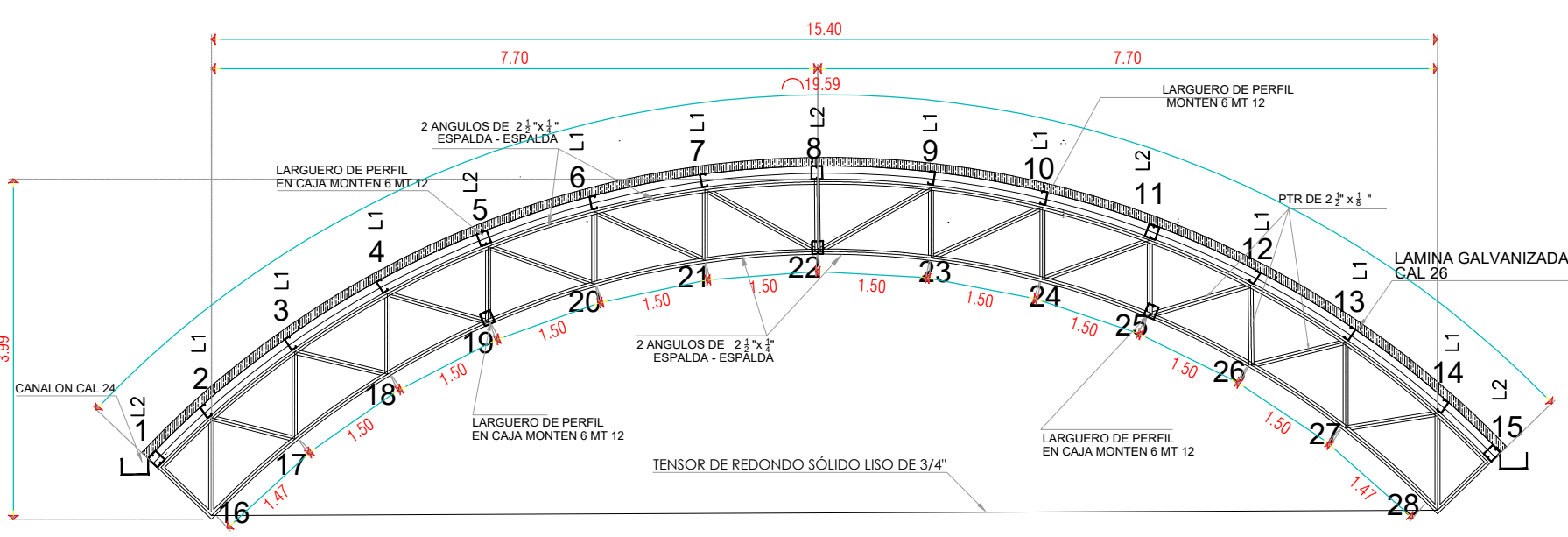
PLANTA DE CONJUNTO CUBIERTA  
Planta de Cubierta  
ESC 1: 100



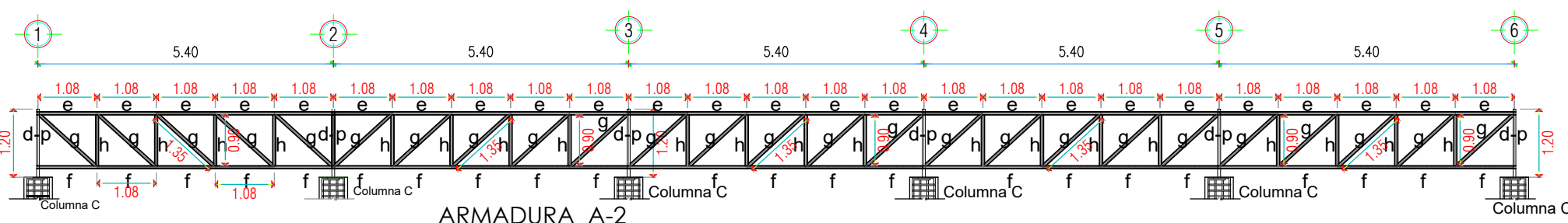
Corte Transversal  
ESC 1: 75



12 separadores @ 133.00 cm.  
ARMADURA A-1



12 separadores @ 133.00 cm.  
ARMADURA A-1



ARMADURA A-2

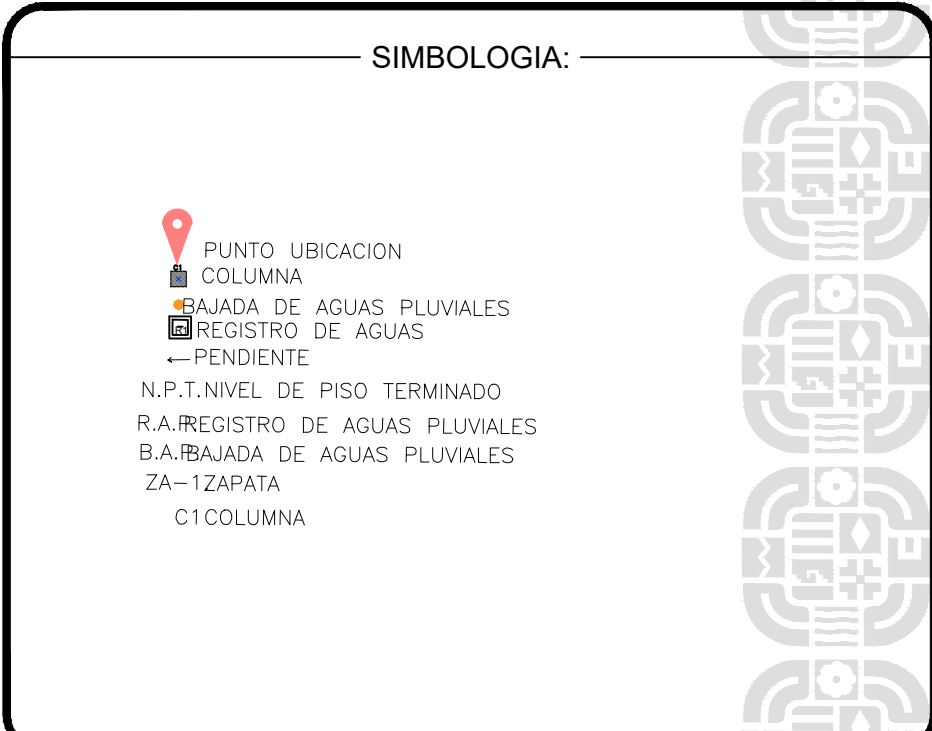
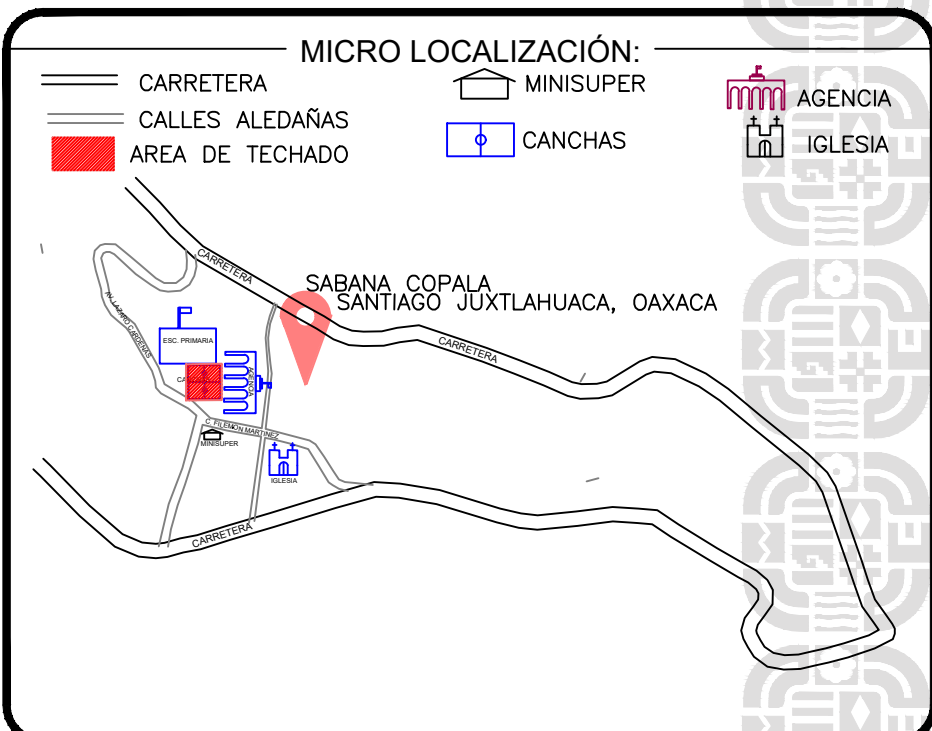
#### PROCEDIMIENTO CONSTRUCTIVO:

- CONTINUANDO CON LOS TRABAJOS DE LA ESTRUCTURA SE PROCEDE CON LA FABRICACIÓN DE LA ARMADURA "A-1" DE 1.00 MTS DE ALTURA AL CENTRO DEL MISMO, FABRICADA EN SU CUERDA SUPERIOR Y CUERDA INFERIOR CON DOS PTR. IGUALES DE 2" X 1/2".
- LA VEEZ TERMINADO EL ARMADO SE PROCEDE AL MONTAJE Y SOLDADURA A LAS PLACAS DE 30X30X4" DE ESPESOR, ACABADO CON UNA MANO DE PINTURA ANTICORROSIVA (PRIMER) ROJO MINERAL DE 3 MILÉSIMAS DE PULGADA Y DESPUÉS UNA MANO DE PINTURA ANTICORROSIVA (PRIMER) ROJO MINERAL DE 3 MILÉSIMAS DE PULGADA, SU APLICACIÓN DEBERÁ CUMPLIR CON LO INDICADO EN LA VERSIÓN VIGENTE DE SSPC.
- UNA VEZ HABILITADA Y MONTADA LA ARMADURA SOBRE LAS COLUMNAS, SE PROCEDE AL SOLDADO DE LOS CLIPS PARA EL FIJADO DE LOS LARGUEROS MONTEN 6" X 12" MT 12 SENCILLOS Y EN STRUTS 2" X 2" MT 14 EN CADA NODO DE LA ARMADURA "AR-1", ASÍ COMO EL HABILITADO DE LOS PUNTALES EN LA CUERDA INFERIOR DE LA ARMADURA A BASE DE STRUTS 2" X 2" MT 14.
- SE DARÁ CONTINUIDAD CON EL HABILITADO DE LOS CONTRAVIENTOS 1" X 1/2" ACERO, A BASE DE REDONDO SÓLIDO LISO DE 3/4" CON CUERDA ESTÁNDAR EN SUS EXTREMOS DE 12 CMS. DE LARGO, TUERCA, CONTRATUERCA, 1 BARRERO DE 7/8" POR ARMADURA, FIJADO EN SU APOYO MOVIBLE A UN ANGULO Y PLACA EN APOYO FIJO, ASÍ COMO LOS LIGAPOLIES 1/2" X 1/2" FABRICADO CON TENSOR DE ACERO A BASE DE REDONDO SÓLIDO LISO DE 1/2", BARREROS PARA 1/2", ELABORACIÓN DE CUERDA ESTÁNDAR DE 5 CMS. RONDANA LISA Y DE PRESIÓN, TUERCA DE ACERO A-307, P.U.O.T. (POR UNIDAD DE OBRA TERMINADA).
- SE PROSIGUE CON LA FABRICACIÓN DE LA ARMADURA "A-2" DE 1.00 MTS DE ALTURA, FABRICADA EN SU CUERDA SUPERIOR Y CUERDA INFERIOR CON PTR DE 3/4" X 1/2" CAL. 14 DE ESPESOR, CON MONTANTES Y DIAGONALES DE PTR DE 3/4" X 1/2" CAL. 4 SEGÚN ESPECIFICACIONES DE PLANOS ESTRUCTURALES, P.U.O.T. (POR UNIDAD DE OBRA TERMINADA).
- UNA VEZ TERMINADO EL ARMADO SE PROCEDE AL MONTAJE Y SOLDADURA A LAS PLACAS DE 30X30X4" DE ESPESOR, ACABADO CON UNA MANO DE PINTURA ANTICORROSIVA (PRIMER) ROJO MINERAL DE 3 MILÉSIMAS DE PULGADA Y DESPUÉS UNA MANO DE PINTURA ANTICORROSIVA (PRIMER) ROJO MINERAL DE 3 MILÉSIMAS DE PULGADA, SU APLICACIÓN DEBERÁ CUMPLIR CON LO INDICADO EN LA VERSIÓN VIGENTE DE SSPC.
- SE DARÁ INICIO CON LA COLOCACIÓN DE LA CUBIERTA A BASE DE LÁMINA ACANALADA TRAPEZOIDAL - ALUMIN R-101, CAL. 26 DE 6.10 X 1.14 M Y SUELECCIÓN CON PUJA AUTO ROSCANTE DE 1/4" DIAM. X 1", P.U.O.T. (POR UNIDAD DE OBRA TERMINADA).
- PROSIGUIENDO A LA SUELECCIÓN DEL CANALÓN DE LÁMINA GALVANIZADA CAL. #20, DE 100 CM DE DESARROLLO, APOYADO EN SOLERA 3/8" PARA CONDUCIR LAS AGUAS A LAS BAJADAS PLUVIALES, P.U.O.T. (POR UNIDAD DE OBRA TERMINADA).

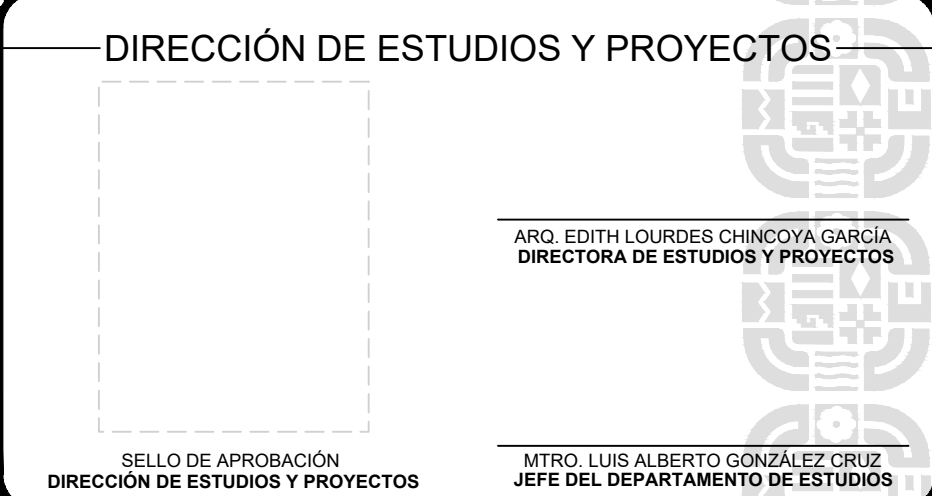
CODIGO	CONCEPTO	CANTIDAD	UNIDAD
GROUTM	PLACA DE NEOPRENO DE 1/2" DE 45X45 CM. INCLUYE: MATERIALES, CORTES, FIJACIÓN, MANO DE OBRA, EQUIPO Y HERRAMIENTA. P.U.O.T. DE ACUERDO A LA NORMA N-CTR-CAR-1-02-005/01	12.00	PZAS
PLA-A36 3/4	PLACA BASE DE 3/4" DE ESPESOR CON ACERO A-36 DE 45X45 CM. INCLUYE: TRAZO, MATERIALES, CORTES, SOLDADURA FIJACIÓN, MANO DE OBRA, EQUIPO Y HERRAMIENTA. P.U.O.T. DE ACUERDO A LA NORMA N-CTR-CAR-1-02-005/01	363.00	KG
CSPTR4-11	SUMINISTRO Y COLOCACIÓN DE ARMADURA A-1 A BASE DE DOS ANGULOS DE 2 1/2" X 1/4" EN CUERDA SUPERIOR (A), DOS ANGULOS DE 2 1/2" X 1/4" EN CUERDA INFERIOR (B), PTR DE 2" X 1/8" EN MONTANTES DIAGONALES CENTRALES Y DIAGONALES EXTREMOS (C), INCLUYE: MATERIALES, ACARREOS, CORTES, TRAZO, HABILITADO, SOLDADURA APLICACIÓN DE PRIMER ANTICORROSIVO, MONTAJE, MANO DE OBRA, EQUIPO Y HERRAMIENTA. P.U.O.T. DE ACUERDO A LA NORMA N-CTR-CAR-1-02-005/01	1,479.93	KG
ARCSTR2-14	ARMADURA A2 A BASE DE DOS P.T.R. DE 1 1/2" X 1/8" CALIBRE 14 EN CUERDA SUPERIOR (A) Y CUERDA INFERIOR (B), P.T.R. 1 1/2" PULG. CALIBRE 14 EN MONTANTES Y DIAGONALES (C), INCLUYE: MATERIALES, ACARREOS, CORTES, TRAZO, HABILITADO, SOLDADURA APLICACIÓN DE PRIMER ANTICORROSIVO, MONTAJE, MANO DE OBRA, EQUIPO Y HERRAMIENTA. P.U.O.T. DE ACUERDO A LA NORMA N-CTR-CAR-1-02-005/01	1002.34	KG
6MT12	LARGUERO (L1) DE 6 MT 12) DE 6.00 M DE LARGO, SOLDADAS CON SOLDADURA 70-18 DE 1/8", INCLUYE: MATERIALES, PINTURA ESMALTE, ACARREOS, MANO DE OBRA, EQUIPO Y HERRAMIENTA	611.28	KG
CAJA6MTL2	LARGUERO L2 (CANAL MONTEN 6 MT 12) FY-2320 KGCM2 INCLUYE: MATERIALES, ACARREOS, CORTES, TRAZO, HABILITADO, SOLDADURA APLICACIÓN DE PRIMER ANTICORROSIVO, MONTAJE, MANO DE OBRA, EQUIPO Y HERRAMIENTA. P.U.O.T. DE ACUERDO A LA NORMA N-CTR-CAR-1-02-005/01	764.10	KG
CAJA6MTL3	LARGUERO L3 (CANAL MONTEN 6 MT CALIBRE 14 FY-2320 KGCM2 INCLUYE: MATERIALES, ACARREOS, CORTES, TRAZO, HABILITADO, SOLDADURA APLICACIÓN DE PRIMER ANTICORROSIVO, MONTAJE, MANO DE OBRA, EQUIPO Y HERRAMIENTA. P.U.O.T. DE ACUERDO A LA NORMA N-CTR-CAR-1-02-005/01	343.20	KG
CTRF1/2	CONTRAFLAMBEO PARA ESTRUCTURA A BASE DE REDONDO DE ACERO A-36 DE 1/2" DE DIAMETRO CON EXTREMOS ROSCADOS CON TUERCA DE ALTA RESISTENCIA EN CADA EXTREMO, INCLUYE: APLICACIÓN DE PINTURA PRIMER, MANO DE OBRA, ANDAMIOS, EQUIPO Y HERRAMIENTA. P.U.O.T. DE ACUERDO A LA NORMA N-CTR-CAR-1-02-005/01	91.07	KG
CNTCAB1/2	CONTRAVENTO PARA ESTRUCTURA A BASE DE REDONDO LISO DE 1/2" DE DIAMETRO, SOLDADO A LA ESTRUCTURA, INCLUYE: APLICACIÓN DE PINTURA PRIMER, MANO DE OBRA, ANDAMIOS, EQUIPO Y HERRAMIENTA. P.U.O.T. DE ACUERDO A LA NORMA N-CTR-CAR-1-02-005/01	156.67	KG
CNTCAB3/4	CONTRAVENTO PARA ESTRUCTURA A BASE DE REDONDO LISO DE 3/4" DE DIAMETRO, SOLDADO A LA ESTRUCTURA, INCLUYE: APLICACIÓN DE PINTURA PRIMER, MANO DE OBRA, ANDAMIOS, EQUIPO Y HERRAMIENTA. P.U.O.T. DE ACUERDO A LA NORMA N-CTR-CAR-1-02-005/01	308.40	KG
LAM-26	SUMINISTRO Y COLOCACIÓN DE CUBIERTA A BASE DE LÁMINA GALVANIZADA CAL. 26 INCLUYE: MATERIALES, ACARREOS, CORTES, TRAZO, HABILITADO, SOLDADURA APLICACIÓN DE PRIMER ANTICORROSIVO, MONTAJE, MANO DE OBRA, EQUIPO Y HERRAMIENTA. P.U.O.T. DE ACUERDO A LA NORMA N-CTR-CAR-1-02-005/01	455.76	M2
CAN-GLV24	SUMINISTRO Y COLOCACIÓN DE CANALÓN DE LÁMINA GALVANIZADA CAL. 24 CON UNA SECCIÓN DE 0.26 X 0.25 M Y DESARROLLO DE 90 CM. CON REFUERZOS DE ANGULO DE FIERRO, INCLUYE: MATERIALES, ACARREOS, CORTES, SOLDADURA, MANO DE OBRA, EQUIPO Y HERRAMIENTA. P.U.O.T. DE ACUERDO A LA NORMA NMX-AA-176-SCFI-2015.	54	ML

#### NOTAS GENERALES

- ESTRUCTURA DE ACERO.
- ACOTACIONES EN MILÍMETROS A MENOS QUE SE INDIQUE OTRA UNIDAD.
- WELLES EN METROS.
- ACERO ESTRUCTURAL ASTM A-36.
- EL ACERO PARA ANCLAS SERÁ ASTM A-36 O A307. DEBERÁN TENER UN RECURBIMIENTO MÍNIMO DE 15 MM Y DEBERÁN QUEDAR DENTRO DEL ACERO DE REFERIDO.
- EN PLACAS DE APOYO Y CONEXIONES SERÁ DE CALIDAD ASTM A-36 COMO MÍNIMO.
- LOS PERFILES ESTRUCTURALES UTILIZADOS EN LA SUPERESTRUCTURA SERÁN DE ACERO INDICADO EN LA TABLA DE SECCIONES (ACERO ESTRUCTURAL A-36) CON 9/2011-102 PARA LOS ANGULOS, PARA LOS P.T.R. UN 9/2011-102 Y PARA EL POLIN. ZINTRO ESTRUCTURAL 9/3515-102. DEBERÁN TENER LA MARCA DEL PROVEEDOR Y NO DEBERÁ USARSE HASTA SU PLENA IDENTIFICACIÓN. NO DEBERÁ TENER TORCEDURAS, DOBLERES NI JUNTAS ABIERTAS. LOS DEFECTOS DE ESTE TIPO SERÁN MOTIVO DE RECHAZO DE LA PIEZA.
- EL ACERO PARA LARGUEROS SERÁ ASTM A440. MONTEN O ASTM 500 PER.
- LOS TORNILLOS PARA CONEXIONES DE MIEMBROS ESTRUCTURALES PRINCIPALES SERÁN DE ACERO A-307.
- SOLDADURA.
- LA SOLDADURA EMPLEADA SERÁ DE LA SERIE E-7018, CUMPLIENDO CON LAS NORMAS AWS.
- LA SOLDADURA SERÁ DE FILETE, LAS PIEZAS SE PONDRÁN EN SU POSICIÓN TAN CERCA COMO SEA POSIBLE Y EN NINGUN CASO ESTARÁN SEPARADAS MÁS DE 5 MM.
- LA SUPERFICIE PARA SOLDAR DEBERÁ LIMPIARSE DE ESCAMAS SUELTAS, ESCORIA, ÓXIDO, GRASAS, HUMEDAD O CUALQUIER OTRO MATERIAL EXTRAÑO. DEBERÁN QUEDAR TERZAS, UNIFORMES Y LIBRES DE REBARBOS Y NO PRESENTAR DESGARRAMIENTOS, GRIETAS U OTROS DEFECTOS QUE PUEDAN DOMINAR LA EFICIENCIA DE LA SOLDADURA.
- COMO SE UTILIZA SOLDADURA DE FILETE, LAS PIEZAS SE PONDRÁN EN SU POSICIÓN TAN CERCA COMO SEA POSIBLE Y EN NINGUN CASO ESTARÁN SEPARADAS MÁS DE 5 MM. SI LA SEPARACIÓN ES IGUAL O MAYOR A 16 MM EL LAZO DEL FILETE DE SOLDADURA SE AUMENTARÁ EN UNA CANTIDAD IGUAL A LA SEPARACIÓN.
- LA SOLDADURA SERÁ CON ELECTRODO E 7018.
- TODO LOS SOLDADORES SERÁN CALIFICADOS.
- PINTURA.
- TODO EL PERFIL METÁLICO ESTARÁ LIBRE DE POLVO Y ÓXIDOS ANTES DE RECUBRIR LAS SUPERFICIES CON UNA MANO DE PINTURA ANTICORROSIVA (PRIMER) ROJO MINERAL DE 3 MILÉSIMAS DE PULGADA Y DESPUÉS UNA MANO DE PINTURA DE COLOR DE 3 MILÉSIMAS DE PULGADA, SU APLICACIÓN DEBERÁ CUMPLIR CON LO INDICADO EN LA VERSIÓN VIGENTE DE SSPC.
- LAS SUPERFICIES DEBERÁN PINTARSE EN UN PLAZO MÁXIMO NO MAYOR DE 24 HORAS DESPUÉS DE SER LIMPIADAS.
- LOS DIÁMETROS DE LOS AGUJEROS PARA TORNILLOS Y ANCLAS SERÁN AUMENTADAS EN LA SIGUIENTE RELACIÓN:
- PARA TORNILLOS DE Ø 1/2" A 7/8" AUMENTAR 1/16".
- PARA TORNILLOS DE Ø 1" A 1 3/8" AUMENTAR 5/32".
- PARA TORNILLOS DE Ø 1 1/2" A 2 3/4" AUMENTAR 3/8".
- EL ESPESOR MÍNIMO DEL GROUT SERÁ DE 25 MM.
- LÁMINA.
- LA CUBIERTA SERÁ DE LÁMINA ACANALADA CALIBRE 26.
- LAS LÁMINAS DE TECHO SE FIJARAN A LOS LARGUEROS Y MIEMBROS ESTRUCTURALES SEGÚN LAS ESPECIFICACIONES DEL FABRICANTE.
- TODO LOS TRASLAPES LATERALES DE LÁMINA SERÁN LOS QUE INDIQUE EL FABRICANTE.



ING. SALOMÓN JARA CRUZ  
GOBERNADOR CONSTITUCIONAL DEL ESTADO DE OAXACA  
ARQ. CARLOS VICHIDO HERNANDEZ  
SECRETARIO DE INFRAESTRUCTURAS Y COMUNICACIONES  
ING. LUIS EDUARDO VELASCO LUNA  
SUB SECRETARIO DE OBRAS PÚBLICAS



NOMBRE DE LA OBRA:  
**CONSTRUCCIÓN DE TECHADO EN BIENES PÚBLICOS DE LA LOCALIDAD LA SABANA, MUNICIPIO DE SANTIAGO JUCHTALHUACA**

UBICACIÓN:  
MUNICIPIO: SANTIAGO JUCHTALHUACA  
LOCALIDAD: LA SABANA  
DISTRITO: JUCHTALHUACA  
REGION: MIXTECA

DATOS DE TECNICO RESPONSABLE:  
ING. VÍCTOR JAVIER CRUZ HERNÁNDEZ  
DIRECTOR RESPONSABLE DE OBRA  
A-2417  
ING. VÍCTOR JAVIER CRUZ HERNÁNDEZ  
PROYECTISTA  
CED. PROF: 6472958

TIPO DE PLANO:  
**PLANTA DE CUBIERTA**

FECHA:  
JUNIO/2025  
ESCALA:  
LA INDICADA  
ACOTACIÓN:  
METROS

CLAVE DE PLANO:  
P-CUB-01  
No. PLANO:  
**05 de 07**