



**NOTAS**

- 1.- TODAS LAS ESTRUCTURAS DE LOS EQUIPOS SE CONECTARON A LA MALLA PRINCIPAL DE LA P.A.T. POR LO MENOS EN UN PUNTO.
- 2.- NO SE SOLDARON OREJAS DE P.A.T. DIRECTAMENTE SOBRE RECIPIENTES PRESURIZADOS O CUYAS SOLDADURAS HAYAN SIDO NORMALIZADAS.
- 3.- TODAS LAS CONEXIONES DE P.A.T. SON DIRECTAS A LA MALLA, NO SE ADMITEN "GUIRNALDAS" ENTRE EQUIPOS.

Toda impresión del presente documento será considerada como **COPIA NO CONTROLADA**

|      |                   |            |         |        |        |
|------|-------------------|------------|---------|--------|--------|
|      |                   |            |         |        |        |
|      |                   |            |         |        |        |
|      |                   |            |         |        |        |
|      |                   |            |         |        |        |
| 0    | PARA CONSTRUCCIÓN | 14/09/2010 | JCP     | WIS    | RMC    |
| REV. | DESCRIPCION       | FECHA      | ELABORO | REVISO | APROBO |

LISTA DE REVISIONES

**GERENCIA DE GASODUCTOS**

IEASA SE RESERVA LA PROPIEDAD DE ESTE DOCUMENTO CON PROHIBICION DE REPRODUCIRLO, MODIFICARLO O TRANSFERIRLO EN TODO O EN PARTE A OTRA FIRMA OPERSONA SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA.



**PLANO TÍPICO**

P.A.T. EQUIPO DE PROCESO

ESPECIALIDAD: ESPECIALIDAD ELECTRICIDAD

NUMERO DE ELABORADO IEASA:  
IEASA-00-E-PT-0014

Archivo CAD: ARCHIVO CAD IEASA-00-E-PT-0014\_0.dwg

ESCALA  
s/e  
HOJA N°  
1 de 1

REVISION  
0