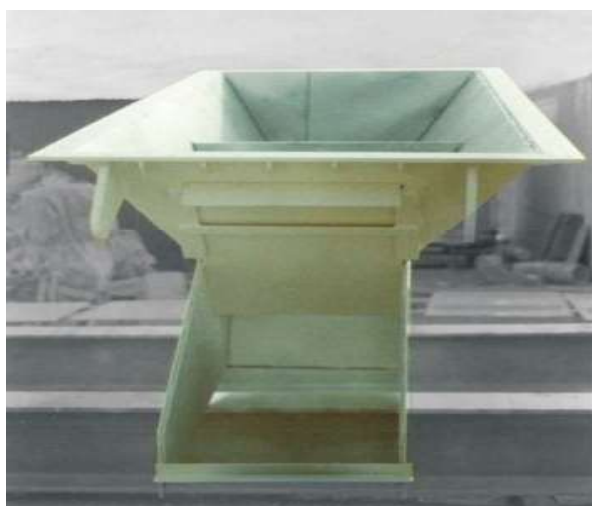


FABRICACIÓN DE ESTRUCTURAS METÁLICAS

ANTECEDENTES

MANIPUL SAIC Subcontrato Aluar

Enero 1999: Fabricación de elementos para la construcción de nueva Planta de Molienda de Baño en Aluar SA.



ANTECEDENTES

TECHINT SACI Subcontrato Aluar

Septiembre 1987: Construcción de piezas según planillas de materiales N° 1663-C-136. Ítem 5, 6 y 10.-

Noviembre 1987: Construcción de marcos y grampas según planillas 1663-CPM-140, 1663-CPM-212 y 1663-CPM-221.-

Diciembre 1987: Construcción de portón de malla artística y caño estructural. Construcción de marco en hierro, guardacanto completo, insertos metálicos según planillas 1663-CPM-221, 1663-CPM-212.-

Febrero 1988: Construcción y modificación de canales portacable en chapa de 1/8".-

Marzo 1988: Construcción de barandas según plano. Construcción de un silenciador para máquina, según plano.-

Abril 1988: Construcción de un puente para pasaje de bandeja portacable. **Septiembre 1997:** Venta de 810 Kgs de materiales.

Octubre 1997: Venta de 12.540 Kgs. de materiales. Por la construcción de 650 mts de fleje de 40 mm de ancho.

Noviembre 1997: Venta de 15.140 Kgs. de materiales.

Diciembre 1997: Venta de 400 Kgs. de materiales.

Enero 1998: Venta de 6.955,875 Kgs. de materiales.

Febrero 1998: Venta de 18.251E,575 Kgs de materiales. Niples roscado por plano de 2" de 510 mm, 460 mm y 360 mm en caño sch. 40.

Marzo 1998: Venta de 8.173, 086 Kgs. de materiales. 580 ganchos en hierro redondo de 5/16 con rosca W. según croquis G100 con tuerca y arandela plana.- * 720 ganchos en hierro redondo de 5/16 con rosca W. Según croquis G120 con tuerca y arandela plana. 1.440 ganchos en hierro redondo de 5/16 con rosca W. según croquis G140 con tuerca y arandela plana. 40 grampas PL de 5/8 x 1/8 según croquis GR100. 960 grampas PL 5/8 x 1/8 según croquis GR 140. 30 ganchos en hierro redondo de 5/16 con rosca W. según croquis G51 con tuerca y arandela plana. 2.770 arandelas planas tipo sombrero de neoprene. 300 bulones de 3/8 x 1 con arandelas planas y grower. 300 bulones de 1/4 x 1 con arandelas planas y grower.

Abril 1998: Venta de 14.115, 656 Kgs. de materiales. 100 grampas J de 1/4 x 120 galvanizadas con tuercas y arandelas de neoprene. 800 ganchos G 100 con zincado electrolítico y tuerca y arandela plana. 310 ganchos G140 con zincado electrolítico y tuerca y arandela plana. 280 ganchos GR100 con zincado electrolítico. 190 ganchos GR140. 1.100 arandelas plásticas curva neoprene tipo sombrero. 200 ganchos J de 130 mm de largo x 1/4 con tuerca y arandela. 240 grapas Gr 140/1. 240 grapas GR 140/2. 20 grapas GR 100/1. 300 bulones de 3/8 x 1 con arandelas planas y grower. 300 bulones de 1/4 x 1 con arandelas planas y grower.-





ANTECEDENTES

TECHINT SACI Subcontrato Aluar

Mayo 1998: Venta de 29.261, 484 Kgs. de materiales. Construcción de soportes p/silos, D605B, D606B, D607B, según plano N° C002M3340001 y especificaciones de pintura SP-001-M-001. Construcción de 4 aros, dos con radio de 2910 mm en hierro liso de 25 mm y dos con radio 2203 mm en hierro liso de 25 mm. Construcción de 4 aros para encofrado de circunferencia interna 2785 mm.-

Junio 1998: Venta de materiales. Construcción de falso piso para cabina eléctrica general de molienda en un todo de acuerdo con plano N° 362-S4-018 y planilla de materiales MR-362-S-002. 200 ganchos G120 con arandela plana, tuerca y curva tipo sombrero de neoprene de 5/16. 4 barras de acero según croquis B3-01 largo 600 mm. 4 barras de acero según croquis B3-01A largo 300 mm. 4 barras de acero según croquis B3-01 tipo E1. 4 barras de acero según croquis B3-01 tipo E2. 4 barras de acero según croquis B3-01 tipo E3.-

Julio 1998: Venta de materiales. Construcción de dos tapas y dos juegos de abrazaderas según O/C 4434. Construcción de una tapa y un juego de abrazaderas. Construcción de 28 rejillas de ventilación en chapa BWG N° 18 tratamiento de pintura, previo mordiente; epoxi Etilcot Epolux rojo 3310-53; 28 rejillas según PM-382-S-061. Parantes para soporte de rejillas de ventilación U 100 x 50 x 3. LG 850 material calidad comercial según PM-382-S-061. Construcción de marcos y rejillas en un todo de acuerdo con PM-382-C-256 REV. 1. Construcción de cumbraera articulada según PM 382-S-060.-

Agosto 1998: Venta de materiales. Construcción de 55 ganchos G55, 408 ganchos, 200 ganchos GR120, según PM-382-S-025. Fabricación de 436 mts de babeta en chapa de aluminio de 2 mm según plano 382-S4-077. Construcción de bastidores de insertos según plano PM-004-C3-004 y PM-004-C-004. Fabricación de 144 soportes de PNL-PL 321-M4-006 Pos. 30 según OP53-PC-321-M-005/D. Fabricación de 432 soportes en planchuela de PNL-PL 321-M4-006 Pos. 17 según OP53-PC-321-M-005/D. Fabricación de 144 pernos según OP53-PC-321-M-005/D. Construcción de marcos y tapas para cámaras de desagüe según C/PM-372-C-019 Rev. 0. Modificación de fondo silo según MR-362-M-014 y listado de materiales según hoja N° 1. Modificación techo de silo según MR-362-M-014 y listado de materiales según hoja N° 2. Construcción de un paragolpe para puente de transferencia según plano 321-C3-243 Rev. 0 y PM 321-C-243. Fabricación de 400 ganchos completos G100. Fabricación de 100 ganchos completos GR100. Construcción de protecciones columnas de 1300 mm de diámetro según croquis. Construcción de 880 Kgs de soportes según OP76-PC-362-M-018-A. Construcción de perchas de izaje según plano. Fabricación de 510 ganchos completos G100. Fabricación de 386 ganchos completos G120. Fabricación de 206 ganchos completo.-





ANTECEDENTES

TECHINT SACI Subcontrato Aluar **(Continuación)**

Septiembre 1998: Venta de materiales. Fabricación de 200 ganchos completos G100; 400 ganchos G140; 200 ganchos GR100; 200 ganchos GR120; 200 ganchos GR140 y 1200 arandelas plásticas. Construcción de embudos en chapa de aluminio de 2 mm, reducciones, codos, caños y ramales de 5", 7", 8" y 10" en chapa N° 14 soldada eléctricamente. Abrazaderas y ménsulas en chapa plegada N° 14. Todo galvanizado en caliente según plano N° 381-C4-001. Construcción de estructura metálica de plataforma PL5 perfiles, barandas y pasarelas en edificio molienda. (7.680 Kgs). Construcción de estructura metálica de plataforma PL7 perfiles y barandas (1.341 Kgs.). Construcción de plataforma verificadora de varillas, PL8 y PL9 según MR-382-M-020 Rev. 3 y sus documentos de aplicación. Construcción de 10 accesorios según detalle 1 y 10 accesorios según detalle C del plano E002-M-33-40-013, contruídos con tubos, bridas slip on NB 250, chapas roladas, bulones y hierro redondo rolado. Todo pintado con antióxido según esquema N° 3. Construcción de tapas y marcos para cámaras según plano 004-C1-017. Construcción de protecciones de barras de alimentación de hornos de inducción desde tableros bip según medidas tomadas en obra. Construcción de escalera para edificio de humos según plano 372-C4-001 Rev. 0. Construcción de 740 Kgs. de cerramiento, bajo plataforma de hornos de aislación acústica según PL 382-S4-089 Rev. 0.- * Fabricación de 1.866 Kgs. de estructura metálica de plataforma L 0105 y pasarela L 0125 según PM 362-s-010 Rev. 0 y sus anexos correspondientes. Fabricación de estructura de plataforma de ventiladores para atención de equipos según MR-362-S-007 Rev. 0.- Construcción de 2.720 Kgs. de estructura de pasarela PL6 según MR-382-M-020 Rev. 2. Construcción de 82 columpios para varilla de 5/8 con bulón; 20 varillas con ojal soldado de 5/8 con rosca izquierda, con tuerca, long. 840 mm; 82 tensores de 5/8 con rosca izquierda y derecha; 20 varillas con ojal soldado de 5/8 rosca derecha con tuerca, long. 840 mm; 22 abrazaderas con dos bulones para caño de 10" y 60 varillas con ojal soldado de 5/8 rosca izquierda con tuerca; long. 870 mm. Construcción de 60 varillas con ojal soldado de 5/8 con rosca derecha y tuerca, long. 870 mm; 60 abrazaderas con dos bulones para caño de 8"; 2 varillas con ojal soldado de 5/8 rosca izquierda con tuerca, long. 960 mm y 2 varillas con ojal soldado de 5/8 rosca derecha con tuerca, long. 960 mm. Colocación de 895,30 m2 de chapas trapezoidales de 1 mm en laterales de sala de cubas. Montaje de toda clase de baberos, chapeos y canaletas en Robertson. Cerramiento en pallet tilting y plataformas según lo indicado en el pedido de materiales de la MR-382-M-021 Rev. 0. Construcción de 500 Kgs. de un conjunto de barandas para pasarela PL 105 y PL 125. Construcción de perfiles para pasarela PL16 y accesorios de soportes de tableros en barandas de PL6.-



ANTECEDENTES

CONARPESA CONTINENTAL ARMADORES DE PESCA S.A.

Marzo 1998: Modificación y montaje de filtros y cañerías en sala de máquinas con conexiones y ramales en torres de enfriamiento.-

Pulmón aireador de agua de proceso de pescado.-

Año 2001: Fabricación y puesta en marcha de elevador a tornillo sin fin para restos de pescado. Compuesto por torre estructura para soporte, tornillo elevador de 250 mm de diámetro, motorreductor para 45 rpm en el tornillo, cuna con tres bancadas en chapa antidesgaste, tapas rebatibles, tolva para descarga sobre tornillo y canal rebatible para descarga sobre camión portacontenedor. Totalmente con pintura epoxi.



ANTECEDENTES

**DIRECCION GENERAL OBRAS
PUBLICAS**

Filtros para agua en Dique Florentino Ameghino.



ANTECEDENTES

DIOP S.A.

PILOTES MUELLE PIEDRABUENA
(Puerto Madryn) 120 Tn. de pilotes en chapa de 5/16 de aprox. 1 mt. de diámetro.





ANTECEDENTES

INGENIERIA IMACO S.R.L.

NOVIEMBRE 1996: Construcción de rejillas varias de 1000 x 1075 mm.-

Provisión de 80 Tn. de materiales varios.-

OCTUBRE 1998: Construcción de estructura metálica y cubierta de techo.-



INCRO

Estructura para rack de cañerías. Peso total 17.00 tn.-



ANTECEDENTES

ASEA BROWN BOVERI S.A.

Estructuras Metálicas para estaciones Transformadoras en Yacimiento Cerro Dragón de la empresa PAN AMERICAN ENERGY. Contrato con ABB para la construcción de 9 estaciones. Finalización en Diciembre de 2003.-
Estructuras Metálicas para subestaciones de energía subcontrato PAN AMERICAN ENERGY LLC S.ARG. Aprox. 133 tn. Pintado con Epoxi. Anclajes en caño de recuperación. Aprox. 126 TN.-



ANTECEDENTES

TGS - Bajo Gualicho

2002 : Construcción y montaje de cajón de fuego y chimenea para compresor de gas.-

Septiembre 2003 : Construcción , Montaje y tendido cañerías conduit, con cableado de potencia y comando para compresores CGN.



ANTECEDENTES

Taller de Fabricación Ingeniería El Maipense

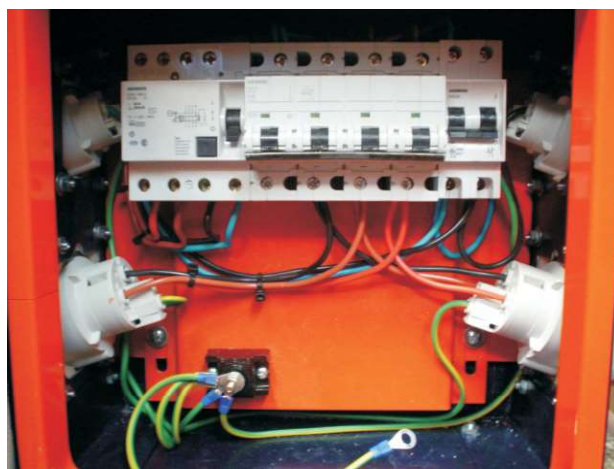
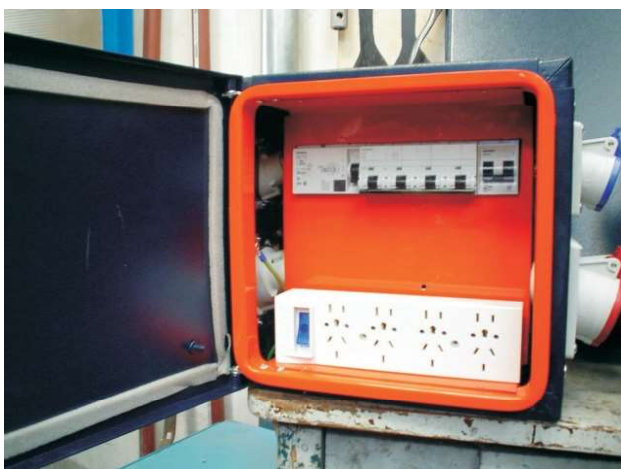
MARZO 2004 : Reforma, montaje y automatización de
Puente Grúa, 7 Tn.



ANTECEDENTES

PAN AMERICAN ENERGY

Diciembre 2004: Fabricación y Montaje de Tableros Fuerza Motriz Primarios y Secundarios e Iluminación para Taller de Mantenimiento Bombas.



ANTECEDENTES

LOGINTER

MAYO 2005: Fabricación de 6 Boyas para Ancclas, de 6 metros de diámetro y 2,5 metros de alto.



ANTECEDENTES

LOGINTER

MAYO 2005: Fabricación de 6 Boyas para Ancclas, de 6 metros de diámetro y 2,5 metros de alto.



ANTECEDENTES

Pan American Energy Construcción de Parrales para cañerías Macueta-Salta

Fabricación de racks para equipos de procesos localizado en Aguaray-Prov. de Salta. Son módulos estructurales para planta compresora Macueta
Corresponde a 10 módulos para apoyo de cañería y 2 módulos para apoyo de canalizaciones, peso total 91.204,43 Kg..



ANTECEDENTES

Pan American Energy
Construcción de Parrales para cañerías Macueta-Salta



ANTECEDENTES

Pan American Energy LLC PREFABRICADO DE DOS GALPONES PARA COMPRESORAS

Provisión y construcción de dos (2) galpones, correspondientes a Cerro Dragón y Anticlinal Grande segun especificaciones de Pan American Energy.

Se trató de dos (2) naves a dos aguas, simétricas, de aproximadamente 18 m x 30 m y una altura máxima de 10 m, con un lateral y un mojinete abiertos, y en la cumbrera un sobretecho para alojar rejillas de ventilación.

El cerramiento de la cubierta, lateral y mojinetes ciegos, se estructuró con perfil tipo "C" de chapa doblada, dispuestas cada 1 m aprox, apoyadas en una estructura metálica de Dintel y Columnas según planos.



ANTECEDENTES

Pan American Energy LLC
PREFABRICADO DE DOS GALPONES PARA COMPRESORAS



ANTECEDENTES

Pan American Energy LLC ESTRUCTURA PARA DESGASIFICADOR - YACIMIENTO PIEDRA CLAVADA

Construcción y provisión de estructura para desgasificador, baranda, y plataforma.

Se trata de una estructura de 4.00m x 4.00 x 11.00, estructurada con perfiles IPN 240, y ángulos de 3 ½"x1/4". Se le realizaron ensayos de líquidos penetrantes, para garantizar la calidad en las uniones soldadas las cuales dieron resultados satisfactorios, además después del pintado se procedió a comprobar la adherencia de la misma en la estructura mediante el ensayo dolly los cuales dieron resultados satisfactorios.



ANTECEDENTES

ALUAR Proyecto Horno II Estructura Metálica para Galería de Transporte de anodos

Construcción de estructura Metálica para Galería de transporte de anodos de 17.00(Largo)x5.50(Ancho)x7.00Mts(Alto), compuesta con Piso de perfiles HEB 600 y W360x79, columnas en W360x79, y Cabriadas de IPN 280, pesando un total de 41 Tn. Con soldadores y procedimientos aprobados bajo normas AWS 1.1. Controlada mediante ensayos de líquidos penetrantes (LP), medición de espesores de pintura, ensayos de adherencia de pintura (Dolly), y estrictos controles dimensionales.



ANTECEDENTES

ALUAR Proyecto Horno II
Estructura Metálica para Galería de Transporte de anodos



ANTECEDENTES

YPF S.A MÁSTILES MÓVILES PARA TELEMETRÍA DE POZOS.

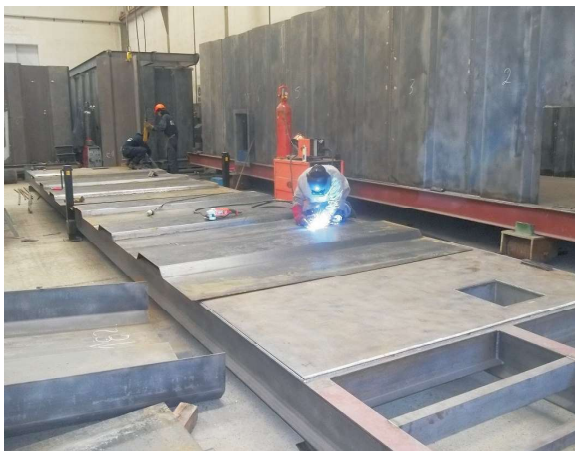
Diseño y construcción de 178 mástiles rebatibles para telemetría de pozos. Compuesta de un bastidor en UPN 100, soportería, y una columna rebatible en TBG 2 7/8" con reducción a 1". Construida por soldadores y procedimientos aprobados, y controlada mediante ensayos de líquidos penetrantes (LP), medición de espesores de pintura, ensayos de adherencia de pintura (Dolly), y estrictos controles dimensionales.



ANTECEDENTES

Pan American Energy LLC Piletas para Lodo

Diseño y construcción de 31 piletas para lodo. Compuesta por un patin en IPN 260, paredes de chapa 1/4" plegada en nuestros talleres, techo de metal desplegado, barandas rebatibles, cañería de 6" Sched. 40, e instalación eléctrica con sus respectivas conexiones. Construida por soldadores y procedimientos aprobados, y controlada mediante ensayos de líquidos penetrantes (LP), medición de espesores de pintura, ensayos de adherencia de pintura (Dolly).



ANTECEDENTES

Pan American Energy LLC
Piletas para Lodo



ANTECEDENTES

YPF S.A

Tanques de Almacenaje API de 40 m³ y 80 M³ según Norma API 650.

Construcción de 3 Tanques de almacenaje de 40 m³ revestido térmicamente de acuerdo a Norma API STD 650. Construido por soldadores y procedimientos aprobados, y controlada mediante ensayos de líquidos penetrantes (según AWS 1.1/ASME V Art. 6 Y 24), gammagrafiado industrial (según ASME VIII ad.52), medición de espesores de pintura, ensayos de adherencia de pintura (Dolly), y prueba Hidrostática.



ANTECEDENTES

YPF S.A

Tanques de Almacenaje API de 40 m³ y 80 M³ según Norma API 650.



TANQUE API 160M³ - YPF





**INGENIERIA
EL MAIPUENSE S.A.**

DESGASIFICADOR DE CRUDO V-87004 YPF





**INGENIERIA
EL MAIPUESE S.A.**





YPF/EDVSA



ANTECEDENTES

Panamerican Energy LLC.

Batea para acopio transitorio de residuos Peligrosos.

Construcción de Batea de acopio transitorio de residuos peligrosos.
Dimensiones generales:
Largo 11,15 m, Ancho: 2,6 m, Alto: 2,10 m, con un patín Skid petrolero de HEB 160. Piso de chapa acero calidad F24 de 12,7 mm, paredes laterales perimetrales en chapa F24 espesor 9.53 mm. Construido bajo procedimientos y soldadores calificados. Pruebas y ensayos: Líquidos Penetrantes, Prueba Hidráulica, Gammagrafía, y ensayo de adherencia de Pintura.



ANTECEDENTES

YPF S.A

**Tanque de almacenaje de 40 m³
Revestido Térmicamente.**



ANTECEDENTES

YPF S.A

**Tanque de almacenaje de 40 m³
Revestido Térmicamente.**

Diseño y construcción de 8 tanques prismáticos de 80 m³. Compuesta por un patin en IPN 240, paredes de chapa 1/4" plegada en nuestros talleres, techo de metal desplegado, bocas de acceso y barandas y escalera rebatible. Construida por soldadores y procedimientos aprobados, y controlada mediante ensayos de líquidos penetrantes (LP), prueba hidráulica, medición de espesores de pintura, ensayos de adherencia de pintura (Dolly). y estrictos controles



ANTECEDENTES

YPF S.A

**Tanque de almacenaje de 40 m³
Revestido Térmicamente.**



Infa S.A
Nueva Sede CIMA

Provisión, Montaje y construcción de estructura para la nueva Sede CIMA (Camara de La Industria de Puerto Madryn). Construida por soldadores y procedimientos aprobados, y controlada mediante ensayos de líquidos penetrantes (LP), medición de espesores de pintura, ensayos de adherencia de pintura (Dolly).



El Maipuense S.A
Instalación de Cilindradora -
Cilindrado hasta 38 mm de Espesor en 3mts.



El Maipuese S.A
Construcción de Taller de Granallado
Maquina Granalladora



ANTECEDENTES

El Maipuese S.A
Nave Exclusiva para Acero Inoxidable



ANTECEDENTES

El Maipuese S.A
Construcción de Tres (3) Tanques Cilindrico para Lodo (Locación Seca) capacidad 100 m³
Pan american Energy

