

“GASODUCTOS PARA EL DESARROLLO- HUGHES - COMPRA DE CAÑERÍA”

**PLIEGO DE ESPECIFICACIONES
TÉCNICAS GENERALES Y PARTICULARES**

LICITACIÓN N° 06/25




GHCC-EP-G-PE-0002

Estudios y Proyectos


Agosto – 2025

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

	Licitación N° 06/25. “Gasoductos para el desarrollo- Hughes - Compra de cañería”	Página 1 de 10
	GHCC-EP-G-PE-0002: PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TECNICAS GENERALES Y PARTICULARES	Revisión: 0 Vigencia: Agosto 2025

ÍNDICE

1. OBJETO	2
2. ALCANCE	2
3. DOCUMENTOS DE REFERENCIA	2
4. DEFINICIONES	3
5. REQUERIMIENTOS GENERALES.....	4
6. PROCESOS DE FABRICACION Y MATERIALES según API 5L	4
7. PROPIEDADES MECÁNICAS según API 5L.....	5
8. ENSAYOS HIDROSTÁTICOS según API 5L	6
9. ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS según API 5L	7
10. DIMENSIONES Y TERMINACION DE LOS EXTREMOS según API 5L	7
11. DEFECTOS Y REPARACIONES según API 5L.....	8
12. MARCACION Y REVESTIMIENTO según API 5L.....	8
13. INSPECCION.....	8
14. CERTIFICADOS Y RASTREABILIDAD	9
15. ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE.....	9
16. DOCUMENTACION A ENTREGAR.....	10
17. ANEXOS	10

	Licitación N° 06/25. “Gasoductos para el desarrollo- Hughes - Compra de cañería”	Página 2 de 10
	GHCC-EP-G-PE-0002: PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TECNICAS GENERALES Y PARTICULARES	Revisión: 0 Vigencia: Agosto 2025

1. OBJETO

El objeto del presente documento es el de señalar los requisitos mínimos a cumplir por la cañería a utilizar en la construcción del Gasoducto Hughes, Provincia de Santa Fe, de la Licitación N° 06/25 de la empresa SANTA FE GAS Y ENERGÍAS RENOVABLES S.A.P.E.M. (en adelante “ENERFE”).

2. ALCANCE

Serán de aplicación los requerimientos de la norma API 5L para construcción de cañería calidad PSL 1 (Product Specification Level), más los requerimientos adicionales que establece la presente especificación. No se admitirá tolerancia (en metros) en menos con respecto a las cantidades expresadas en el presente documento.

3. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

3.1 Títulos y Numeración


Los títulos, organización numérica y ordenamiento de los artículos, así como las referencias en los artículos a otros artículos de este documento son para facilitar la lectura del mismo. Los oferentes tienen la obligación de comprender la totalidad de la documentación aquí incluida y la relación que tienen entre sí los artículos, aun cuando las referencias entre éstos no hayan sido expresamente dadas.

3.2 Documentación de Referencia de la República Argentina

En caso de existir incompatibilidad entre los códigos, normas de referencia, planos u otra documentación contractual, regirán los requisitos más estrictos. Toda incompatibilidad deberá ponerse en conocimiento de ENERFE para solicitar las aclaraciones y directivas del caso, antes de ordenar o proveer cualquier material, siendo ENERFE quien decidirá al respecto.

Se emite el siguiente listado que es enunciativo, indicando las principales normas y códigos utilizados y de aplicación. Es responsabilidad de la Contratista la comprensión y cumplimiento de las mismas:


- Norma NAG 100: Normas Argentinas Mínimas de Seguridad para el Transporte y Distribución de Gas Natural y Otros Gases por Cañerías.
- Norma NAG 108: Revestimientos anticorrosivos de cañerías y accesorios.
- Norma NAG 109: Norma para almacenamiento de caños acero, revestidos y sin revestir.
- Normativa y resoluciones emitidas por ENARGAS (Ente Nacional Regulador del Gas) así como códigos, leyes y otra legislación nacional, provincial y municipal vigente en la República Argentina.
- Especificaciones Técnicas de ENERFE.
- API 5L - Specification for Line Pipe – Última edición.

	Licitación N° 06/25. “Gasoductos para el desarrollo- Hughes - Compra de cañería”	Página 3 de 10
	GHCC-EP-G-PE-0002: PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TECNICAS GENERALES Y PARTICULARES	Revisión: 0 Vigencia: Agosto 2025

- RP 5L1 - Recommended Practice for Railroad Transportation of Line Pipe.
- RP 5L3 - Recommended Practice for Conducting Drop-Weight Tear Tests on Line Pipe.
- RP 5LW - Recommended Practice for Transportation of Line Pipe on.
- ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Section IX - Welding & Brazing Qualifications.
- Reglas de Práctica y Diseño:
 - AGA / PRCI Informe PR 227-9424 (L51730) Directional Drilling an Engineering Design Guide.
 - HDD 2017 good practices guidelines May 2017.
 - DCCA Guidelines for a successful directional crossing bid.

4. DEFINICIONES

- 4.1. *FABRICANTE*: fabricante de la cañería, agentes y/o sub-proveedores, que hubieren convenido proveer a ENERFE cañerías fabricadas de acuerdo a las Especificaciones Técnicas de ENERFE.
- 4.2. *ENERFE*: Santa Fe Gas y Energías Renovables SAPEM, Provincia de Santa Fe.
- 4.3. *LOTE DE INSPECCIÓN*: Cantidad de un producto fabricado en condiciones que se consideran uniformes para el atributo a inspeccionar. Un lote incluirá 100 caños, como máximo y podrá tener más de una colada. Se realizará un ensayo por lote, y un ensayo por colada no ensayada. Es decir, que al final de la orden se habrá ensayado la totalidad de las coladas que componen el lote.
- 4.4. *IMPERFECCIÓN*: Discontinuidad o irregularidad detectada sobre el producto por medio de algunos de los métodos de ensayos no destructivos.
- 4.5. *CEIHW*: Carbon Equivalent International Institute of Welding.
- 4.6. *DEFECTO*: Imperfección de suficiente magnitud como para producir el rechazo del producto, basado en lo estipulado en las normas y en esta Especificación.
- 4.7. *PSL* (Product Specification Level): Abreviatura de Especificación de Clase de Producto.
- 4.8. *SAW* (Submerged Arc Welding): Proceso de soldadura de fusión por arco eléctrico bajo fundente en polvo (arco sumergido).
- 4.9. *SMAW* (Shielded Metal Arc Welding): Proceso de soldadura manual por arco eléctrico y electrodo revestido.
- 4.10. *GMAW* (Gas Metal Arc Welding): Proceso de soldadura por arco eléctrico y alambre continuo.
- 4.11. *ERW* (Electric Resistance Welding): Proceso de soldadura de fusión por resistencia eléctrica, alta frecuencia (HF).
- 4.12. *END*: Ensayos No Destructivos.


	Licitación N° 06/25. “Gasoductos para el desarrollo- Hughes - Compra de cañería”	Página 4 de 10
	GHCC-EP-G-PE-0002: PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TECNICAS GENERALES Y PARTICULARES	Revisión: 0 Vigencia: Agosto 2025

5. REQUERIMIENTOS GENERALES

- 5.1. El fabricante deberá tener procedimientos de fabricación y de calidad escritos en uso y estarán a disposición de ENERFE. Los mismos deben asegurar la fabricación de acuerdo a lo solicitado por las Especificaciones Técnicas.
- 5.2. Previo a la fabricación de caños bajo estas Especificaciones, el fabricante deberá enviar para su aprobación por ENERFE los documentos que a continuación se listan:
 - A.* Composición química del material a utilizar.
 - B.* Procedimientos de expansión en frío.
 - C.* Procedimientos de soldadura y calificación de éstos.
 - D.* Breve descripción del sistema de garantía de calidad y control de calidad.
 - E.* Plan de inspección y ensayos.
 - F.* Procedimiento de END.
 - G.* Procedimientos de calibración de equipamientos de medición y ensayos con sus correspondientes registros.
 - H.* Procedimiento de calificación del personal que realiza el END.
- 5.3. En caso de existir cualquier variación posible a estas especificaciones generales, el fabricante las deberá presentar al momento de la oferta, siendo facultad de ENERFE aprobarlas o rechazarlas.
- 5.4. Con anterioridad al inicio de la producción, el fabricante deberá presentar a ENERFE los procedimientos exigidos y aprobados.
- 5.5. El fabricante podrá presentar opciones superadoras en cuanto a calidad, precio y espesor de cañerías que considere válidas, siendo facultad de ENERFE desestimarlas.

6. PROCESOS DE FABRICACION Y MATERIALES SEGÚN API 5L

- 6.1. El acero usado para la fabricación de la cañería será calmado y producido con prácticas que aseguren la obtención de grano fino. Se deberá cumplir lo establecido en la Especificación Técnica de ENERFE: “Cañerías de Acero”, ENERFE-IP-G-ET-0001.
- 6.2. La cañería puede ser expandida en frío tal como permite la norma API 5L, pero esta expansión estará limitada a un máximo de 1,5% del diámetro exterior del caño. No obstante, el método de expansión en frío no es aplicable para caños soldados por proceso ERW.
- 6.3. Todas las chapas a utilizar en la fabricación de la cañería deberán ser inspeccionadas mediante procedimientos ultrasónicos a fin de verificar la posible existencia de laminaciones. Dichas

	Licitación N° 06/25. “Gasoductos para el desarrollo- Hughes - Compra de cañería”	Página 5 de 10
	GHCC-EP-G-PE-0002: PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TECNICAS GENERALES Y PARTICULARES	Revisión: 0 Vigencia: Agosto 2025

verificaciones serán llevadas a cabo de acuerdo a la Norma ASTM A 578 Nivel II de aceptabilidad. Este requisito no será aplicable a bobinas que sean empleadas en procesos continuos de fabricación.

6.4. Soldadura


- 6.4.1. Todos los procedimientos de soldadura SAW y GMAW utilizados para la soldadura longitudinal deberán responder a los requerimientos de la sección IX del ASME Boiler and Pressure Vessel Code última edición. El proceso de soldadura HF ERW deberá ser calificado según los requerimientos de API 5L última edición.
- 6.4.2. Los ensayos de calificación de procedimiento deben incluir:
- Ensayo de impacto Charpy de la soldadura y la zona afectada por el calor. La temperatura del ensayo será de 0°C o inferior, salvo especificación en contrario, y la absorción de energía para probetas normales (10 mm x 10 mm) será como mínimo de 40 Joules.
 - Ensayo de microdureza. Se deberán realizar mediciones de microdureza Vickers en secciones transversales a lo largo de la soldadura, zona afectada por el calor y metal base. La dureza máxima será de 250 HV-10 ó 22 HRC.
- 6.4.3. Para caños fabricados mediante ERW-HF, toda la zona de soldadura será normalizada a una temperatura mínima de 870°C. La temperatura de normalizado será continuamente registrada y los respectivos gráficos estarán disponibles a requerimientos de ENERFE.
- 6.4.4. Ningún tratamiento térmico más que el normalizado estará permitido sin aprobación escrita de ENERFE.
- 6.4.5. Las especificaciones de procedimientos de soldaduras (EPS) y sus respectivas calificaciones y protocolos (RCP), deberán ser presentados a ENERFE para su aprobación, previo al comienzo de la fabricación.

6.5. Requerimientos del material

- 6.5.1. La composición química del acero para la fabricación de caños incluidos en esta Especificación deberá cumplir los requerimientos indicados en norma API 5L para caños PSL1.
- 6.5.2. Carbono Equivalente (CE). El Carbono equivalente basado en análisis del producto, será calculado según se establece en API 5L para CEIIW y no excederá los máximos indicados en dicha norma.

7. PROPIEDADES MECÁNICAS SEGÚN API 5L

- 7.1. Para verificación de las propiedades mecánicas serán de aplicación los requerimientos de API 5L para PSL1, a excepción de la relación entre la mínima tensión de fluencia y la mínima tensión de rotura cuyo valor no podrá superar a 0,90 para Grados X56 y menores.
- 7.2. Se efectuarán todos los ensayos físicos, metalográficos, destructivos y no destructivos previstos en la Norma API 5L, y de acuerdo a la presente Especificación.


	Licitación N° 06/25. “Gasoductos para el desarrollo- Hughes - Compra de cañería”	Página 6 de 10
	GHCC-EP-G-PE-0002: PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TECNICAS GENERALES Y PARTICULARES	Revisión: 0 Vigencia: Agosto 2025

- 7.3. En los ensayos de tracción efectuados sobre probetas extraídas del cuerpo del caño el alargamiento será determinado por medio de extensómetro. El método de expansión de anillo no está permitido.
- 7.4. En caños de diámetro mayor que 254 mm (10”) o mayores para cada grado, diámetro y espesor de cañería con costura ERW-HF o SAW, se tomarán muestras conteniendo secciones transversales de la soldadura de 2 caños por cada 100 o fracción y serán convenientemente preparadas para su examen. Este examen deberá mostrar claras evidencias que tanto para caños ERW como SAW, se logró una apropiada fusión.
- 7.5. Para cada colada, grado, diámetro y espesor de pared de caños soldados con procesos ERW o SAW se realizarán probetas con secciones transversales de la unión por cada lote o fracción. A las mismas se les efectuará ensayo de dureza, siendo el valor máximo de 250HV-10 ó 22 HRC.
- 7.6. Los caños con costura ERW-HF serán sometidos a ensayo de aplastamiento de acuerdo a lo especificado en la norma API 5L, a excepción del porcentual de aplastamiento el cual deberá alcanzar el 50% del diámetro exterior sin que se produzcan aperturas.
- 7.7. En caso de producirse una falla se efectuarán ensayos de aplastamiento a todos los caños construidos con la misma bobina, conforme a lo establecido en la norma API 5L y en esta Especificación. En dichos ensayos, la orientación de la soldadura será la misma que la adoptada en la que se produjo la falla.
- 7.8. En caños de diámetro 254 mm (10”) y mayores con tensión de fluencia mayor que 42000 Psi, se deberán realizar ensayos de resiliencia tal como lo indica la API 5L.
- 7.9. Ensayo de resiliencia. El fabricante deberá realizar ensayo de Charpy con entalla en V a una temperatura de 0°C ó menor, salvo especificación en contrario, y la absorción de energía para probetas normales (10 mm x 10 mm) será como mínimo de 40 Joules.
- 7.10. Si bien el criterio de aceptabilidad será el de “energía absorbida”, el fabricante indicará, a título informativo, el área dúctil o de corte en los certificados de calidad que emita.
- 7.11. Para todo grado de fabricación el área mínima de fractura dúctil deberá ser para cada colada según lo establecido en API 5L para el promedio de todas las coladas incluidas en la nota de pedido. Si los promedios obtenidos no cumplen con lo requerido, el fabricante será responsable de reemplazar las coladas hasta conseguir superar el nivel requerido.

8. ENSAYOS HIDROSTÁTICOS SEGÚN API 5L

Los ensayos hidrostáticos se realizarán de acuerdo con lo establecido en la norma API 5L y los siguientes requerimientos:

- 8.1. En caños con costuras ERW-HF o SAW la posición de la costura longitudinal durante las pruebas hidrostáticas será tal, que asegure que pequeñas fugas en la zona de la soldadura sean fácilmente detectables por el operador del ensayo o su ayudante.

	Licitación N° 06/25. “Gasoductos para el desarrollo- Hughes - Compra de cañería”	Página 7 de 10
	GHCC-EP-G-PE-0002: PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TECNICAS GENERALES Y PARTICULARES	Revisión: 0 Vigencia: Agosto 2025


- 8.2. El ensayo hidrostático se efectuará a una presión tal que someta a las paredes del caño a una tensión igual al 100% del límite de fluencia mínimo especificado (TFME) sobre la base del espesor nominal de pared.
- 8.3. La presión de ensayo para todos los tamaños de caño deberá ser mantenida por lo menos durante 10 segundos.

9. ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS SEGÚN API 5L

- 9.1. Todo el personal operador deberá acreditar, como mínimo, la certificación del Nivel I de calificación establecido en la Norma IRAM-ISO 9712; ASNT Práctica Recomendada SNT-TC-1A; mientras que el personal de evaluación e interpretación de resultados, el Nivel II ó III de las referidas Normas.
- 9.2. El fabricante deberá tener procedimientos escritos de los ensayos no destructivos y deberá demostrar que los mismos son capaces de ser ejecutados a velocidad de producción.
- 9.3. Para la aprobación final, las costuras longitudinales serán totalmente examinadas por ultrasonido solo con posterioridad a la prueba hidrostática.
- 9.4. Cada caño construido con costura ERW, HF y SAW será examinado, en todo su contorno y dentro de los 25 mm de cada extremo, por medio de un procedimiento ultrasónico aprobado, a los efectos de detectar la presencia de laminaciones.
- 9.5. Referencia estándar (calibración del equipo)**
- 9.5.1. La referencia para cañería soldada por arco sumergido consistirá en entallas N5 y un orificio taladrado de diámetro 1,6 mm.
- 9.5.2. La referencia para cañería por soldadura por resistencia eléctrica consistirá en entalla N10 y un orificio taladrado de diámetro 3,2 mm.

10. DIMENSIONES Y TERMINACION DE LOS EXTREMOS SEGÚN API 5L

- 10.1. La longitud nominal de los caños es de 12 mts. A menos que sea especificado de otra manera en la Nota de Pedido, ningún caño deberá tener una longitud menor a 9 mts. La longitud promedio de cada ítem contenido en la Nota de Pedido no será menor a 10,67 mts.
- 10.2. La longitud de cañería a entregar por el fabricante no deberá incluir los tramos extraídos para la realización de ensayos que puedan requerir cortes en la cañería.
- 10.3. A su exclusivo criterio, ENERFE podrá aceptar caños de una longitud menor a la indicada, hasta un mínimo de 7 mts y hasta una cantidad no mayor al 3% del total del ítem.
- 10.4. La tolerancia del espesor de pared del caño estará dentro de los límites establecidos en la Tabla 11 de la Norma API 5L, excepto en la tolerancia en menos cuyo valor absoluto no podrá ser mayor a 5%.

	Licitación N° 06/25. “Gasoductos para el desarrollo- Hughes - Compra de cañería”	Página 8 de 10
	GHCC-EP-G-PE-0002: PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TECNICAS GENERALES Y PARTICULARES	Revisión: 0 Vigencia: Agosto 2025

- 10.5. Salvo que se indique otra cosa en la Nota de Pedido, los caños serán fabricados con extremos biselados a un ángulo de $30^\circ +5 / -0$, medidos desde el plano perpendicular al eje del caño y con un talón de $1,6 \text{ mm} +0,8 / -0,40$.

11. DEFECTOS Y REPARACIONES SEGÚN API 5L


- 11.1. Los defectos en el metal base podrán ser eliminados por amolado, siempre que el espesor remanente no resulte inferior a los límites establecidos por la API 5L y esta Especificación complementaria.
- 11.2. No se admitirán reparaciones sobre el cuerpo mediante soldadura.
- 11.3. *Dureza*: Áreas cuya dureza sea mayor a 35 HRC de cualquier dimensión serán rechazadas y sólo reparables mediante su corte.
- 11.4. *Laminaciones o inclusiones*: El fabricante deberá garantizar que el material no contenga laminaciones superiores a las permitidas en API 5L, realizando un ensayo de ultrasonido.
- 11.5. *Abolladuras*: No se admitirá el martilleo sobre el caño ni la desabolladura del mismo, cualquiera sea el método que se proponga aplicar.

12. MARCACION Y REVESTIMIENTO SEGÚN API 5L

- 12.1. Los caños se entregarán libres de rebabas y deformaciones, limpios, libres de materias extrañas ó residuos oleosos.
- 12.2. Tipos de Revestimiento**
- 12.2.1. Grupo “G”, Subgrupo G4: Según NAG 108, Revestimientos Anticorrosivos de tuberías y accesorios (última versión).
- 12.2.2. Adicionalmente a los requerimientos de marcación que figuran en la Especificación Técnica de ENERFE: “Cañerías de Acero”, ENERFE-IP-G-ET-0001, figurará el N° de Nota de Pedido, N° de Colada, N° de Fabricación, Presión de Ensayo, Longitud, Espesor y especificación según API 5L.
- 12.2.3. Los colores de identificación de cada grado serán los indicados en la Tabla 27 de la Norma API 5L.
- 12.2.4. Las marcaciones se realizarán mediante pintado en la cara interior del caño, en uno de los extremos del mismo. No está permitido el estampado a presión del caño.

13. INSPECCION

- 13.1. Toda la cañería comprendida dentro de esta Especificación será inspeccionada por ENERFE. El fabricante deberá avisar el comienzo de la fabricación con siete días de anticipación a los efectos de que ENERFE, si lo considera necesario, asigne a un representante para su inspección.
- 13.2. El contratista deberá disponer de un lugar adecuado para la inspección, en el lugar de fabricación, cuando ENERFE lo requiera.

	Licitación N° 06/25. “Gasoductos para el desarrollo- Hughes - Compra de cañería”	Página 9 de 10
	GHCC-EP-G-PE-0002: PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TECNICAS GENERALES Y PARTICULARES	Revisión: 0 Vigencia: Agosto 2025


- 13.3. El estibaje, despacho o cualquier movimiento del material deberá efectuarse en forma tal que permita la identificación indispensable para realizar los controles establecidos en la Norma API 5L y complementados por esta Especificación.
- 13.4. La aprobación por parte de ENERFE no eliminará la responsabilidad del fabricante por deficiencias o fallas de la cañería entregada.

14. CERTIFICADOS Y RASTREABILIDAD

- 14.1 El Proveedor suministrará a ENERFE los certificados de calidad y la documentación que permita el fácil seguimiento de los caños fabricados, conforme se establece la API 5L.
- 14.2 A tales efectos, suministrará dos (2) copias certificadas de los informes de ensayos en fábrica para cada colada. Esta documentación contendrá los análisis químicos (colada y producto) y los resultados de los ensayos mecánicos y de tenacidad a la fractura.
- 14.3 Cada informe hará referencia al N° de Nota de Pedido, cantidad producida, N° de colada, N° de fabricación del caño, presión de prueba hidrostática, longitudes, espesor, razón social de la compañía que efectuó la inspección y toda otra información requerida en el ítem 12 de esta Especificación complementaria.

15. ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE

- 15.1 En caso de ser necesario el almacenamiento de la cañería en dependencias del fabricante, previo a la entrega a ENERFE, se deberá presentar procedimiento específico para su aprobación.
- 15.2 De incluirse el transporte marítimo de los caños en la respectiva Nota de Pedido, el embarque será realizado según lo establecido en la Práctica Recomendada API RP 5LW.
- 15.3 De incluirse en la respectiva Nota de Pedido el transporte de los caños mediante ferrocarril, el mismo será llevado a cabo de acuerdo a la Práctica Recomendada API RP 5L1.

	Licitación N° 06/25. “Gasoductos para el desarrollo- Hughes - Compra de cañería”	Página 10 de 10
	GHCC-EP-G-PE-0002: PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TECNICAS GENERALES Y PARTICULARES	Revisión: 0 Vigencia: Agosto 2025

16. DOCUMENTACION A ENTREGAR

- 16.1 El fabricante deberá entregar a ENERFE, el cronograma de fabricación y ensayos de la cañería una vez firmado el contrato y antes del comienzo de su fabricación, a fin de coordinar la inspección en planta durante la fabricación o despacho.
- 16.2 Durante la fabricación, el fabricante deberá entregar a ENERFE los resultados de los ensayos e inspecciones realizadas según API 5L PSL1.
- 16.3 Con la entrega de la cañería, el fabricante deberá entregar a ENERFE todos los certificados de calidad, tanto los referidos a la cañería de acero como aquellos relacionados con el revestimiento, los cuales deberán incluir la especificación bajo la cual fueron fabricados y los resultados de los ensayos realizados.
- 16.4 El contenido del certificado de calidad deberá estar de acuerdo a lo requerido por la norma de fabricación API 5L PSL1.
- 16.5 La documentación será entregada de acuerdo a la especificación técnica indicada en el presente Pliego, en el lugar de entrega de la Cañería o donde ENERFE notifique en forma fehaciente con 10 (diez) días de anticipación a la fecha de entrega.

17. ANEXOS

1. ENERFE-IP-G-ET-0001_Rev.0