FICHAS TÉCNICAS

ÍTEM	MATERIALES E INSUMOS	DESCRIPCIÓN	CANT
1	Sillas Ergonómicas (Secretarial)	silla giratoria, graduación altura asiento 45 cm - 53 cm estructura en resina plástica (pa6) espaldar medio alto y reclinable hasta 25º marco en resina plástica color negro (pa6 + fibra de vidrio 30%), espaldar en malla (polyelastomer sourced with du-pont™ hytrel®) o tapizado en tela, espuma laminada en poliuretano, densidad 30 kg/ m̊ y espesor 20mm, acabados espaldar en malla: presentar muestras para escogencia. acabados espaldar en tela: colores para escogencia asiento: cubierta externa en polipropileno (pa6 + fibra de vidrio 30%) espuma moldeada en poliuretano, densidad 43kg/ m̊y espesor 40mm, tapizado en tela (poliéster anti-fluidos) tapizado en tela 100% poliéster apoyo lumbar si, incluido en el diseño del espaldar tensión a través de perilla de acuerdo al peso del usuario base 5 apoyos base en resina plástica columna de gas regulación de graduación de altura a gas (nitrógeno comprimido), rango de graduación 8cm. rodachinas para piso duro brazos fijos, en polipropileno y apoyabrazosen uretano capacidad de peso (kg) 150kg 	4
2	Puesto de trabajo " oficinas" 1.20 X 1.20 X 0.60	dimensiones: altura: 0.75 cms ancho: 0.60 cms largo: 1.20 x 1,20 cms compuesto por una superficie recta de 120 mts x 0.60 mts, en 30 mm de espesor con balance en la parte inferior, tipo baker y en la parte superior enchapado en formica de alta resistencia f8, color a escoger y canto rígido de 2 mm de espesor, con pasa cables y su respectiva tapa, cajonera metálica 2 x 1, dos (02) gavetas auxiliares y una (01) de archivo, fabricada en lamina de acero cold rolled cal. 22, terminado en pintura electrostática color negro, corredera full extensión tipo pesado para las tres(3) gavetas, sistema de seguridad de cerradura de trampa general, archivo frontal de 38 cm de frente, costados auto soportados con su respectiva viga conducción de cableado y faldero (fabricados en lamina de acero cold rolled cal. 20, terminado en pintura electrostática. 	5

3	Armario metálico 2 puertas 4 compartimientos	uso: almacenamiento elementos dimensiones: altura: 1.80 mts, ancho: 0.90mts, frente: 0.45mts descripción: armario metálico en material lamina de cold roller calibre 24, capacidad de carga 270 kg, espesor marco 0,5 mm, marco principal 0,8 mm, 4 entrepaños graduables, puertas abatibles con bisagra interna soldada cerradura con llave, proceso de limpieza del metal plaforización sin consumo de agua, los niveladores con espigo está n protegidos con polipropileno para evitar ralladuras en el piso, acabado en pintura en polvo electroestática color a escoger. 	6
4	Camarotes dobles metálicos	REQUISITOS 3.1 REQUISITOS GENERALES 3.1.1 Diseño y construcción. Debe ser armable/desarmable y estar conformada por los siguientes componentes: Marcos frontales (cabecera y pie), largueros, refuerzos, soporte diagonal y tendidos de madera. La construcción de las partes debe ser uniforme de tal forma que las mismas puedan ser intercambiables cuando se requiera. Las operaciones de soldadura que se realicen se deben hacer por arco eléctrico con un electrodo consumible tipo MIG garantizando una adecuada fusión, durabilidad y acabado homogéneo, sin roturas, poros, grietas, faltas de llenado o algún defecto que pueda causar una fractura. El diámetro del agujero para pasador no deberá exceder el diámetro de éste en más de medio milímetro (0,5 mm). La tornillería empleada debe utilizar rosca fina de seguridad y estar acompañada por tuerca y arandela 3.1.1.1 Marcos frontales. Deben ser dos piezas iguales en ancho y altura, fabricadas en perfil en "L". Los marcos frontales estarán conformados por dos largueros verticales, largueros horizontales y refuerzos en igual sentido según el tipo de litera: Ver tabla 1 y figuras 2 y 5. Cada una de las patas de los marcos debe llevar un acople plástico que se ajuste a la forma de la estructura en que se fabrique la litera. Este debe tener mínimo una profundidad de 17 mm y una altura de 22 mm. Tabla 1. Descripción marcos frontales. po Litera # Largueros # Refuerzos # Largueros # Refuerzos Horizontales Horizontales Horizontales Horizontales Doble 3 -- 3 2 Triple 4 -- 4 4 3.1.1.2 Largueros. Deben ser fabricados con perfiles en "L" y ser aptos para acoplarse paralelamente a los marcos frontales mediante ensamble de tornillo o chapeta. 3.1.1.3 Refuerzos. - Refuerzo horizontal. Debe ser fabricado en perfil en "L" y estar unido al marco frontalpor medio de soldadura. Estos deben ir en "L" invertida. - Soporte diagonal. Puede ser fabricado en platina o perfil en "L" en cada unión del larguero y el marco frontal y debe ir fijo a este por medio de un remache. La litera de dos bases de tendido debe llevar ocho refuerzos diagonales y la de tres, doce. 3.1.1.4 Tendido de madera. Debe ser fabricado empleando madera seca e inmunizada, tipo pino pápula o ciprés. Cada base de tendido debe tener dos estibas independientes. Cada estiba debe tener cuatro tablas y dos soportes longitudinales los cuales deben ir unidos por tornillos. La madera utilizada para la elaboración del	6

		tendido debe cumplir con las regulaciones y disposiciones legales establecidas en el ICA y/o organismos correspondientes. 3.1.2 Accesorios opcionales. 3.1.2.1 Porta Objetos. Debe estar conformado por los siguientes componentes: Alojamiento y gancho metálico los cuales deben ir soldados en la parte externa del marco frontal de pie y deben quedar ubicados de forma simétrica sobre el marco y con sus centros alineados. Ver figura 12. 3.1.5 Acabados. Las partes exteriores y visibles de las literas deben estar exentas de rebabas, aristas vivas, sopladuras, marcas, escamas (incluyendo óxido), presencia de corrosión, hongos, residuos de ácidos, abolladuras, muescas, roturas, segregaciones e incrustaciones extrañas que no hayan sido retiradas en su proceso de elaboración u otras irregularidades del metal. Las superficies deben estar exentas de combaduras, óxido y material extraño como grasa o aceite. El acabado de la pintura debe ser liso y uniforme. Las soldaduras deben ser lo suficientemente grandes en cuanto a tamaño y forma se refiere, con el fin de garantizar la resistencia plena de las partes. El metal de soldadura MIG depositado debe estar fundido tanto con el metal de base como con los bordes de unión. La litera no debe llevar terminaciones en punta que puedan generar lesiones al usuario. Para el efecto, estas terminaciones deben ser lijadas o pulidas. Igualmente, la madera empleada debe estar libre de astillas, aristas e imperfecciones que puedan lastimar en el momento de su manipulación. 3.1.6 Declaración de conformidad. El fabricante debe presentar declaración de conformidad donde garantice que la totalidad de las materias primas y/o insumos usados en la fabricación del elemento (objeto de la Norma Técnica), así como los procesos productivos empleados en su fabricación, cumplen con las exigencias ordenadas en la legislación ambiental colombiana vigentes a la fecha de adjudicación del contrato. Esta declaración debe estar de acuerdo con lo contemplado en la NTC- ISO/IEC-17050-1. Estas declaraciones deben venir adjuntas en el informe de resultados de requisitos específicos y ser verificadas por el ente certificador. 3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS 3.2.1 Composición química y propiedades mecánicas acero. Debe cumplir con lo establecido en la NTC 1920. 3.2.2 Perfilería y refuerzos. Debe cumplir con las dimensiones establecidas en la tabla 6 y su tolerancia debe corresponder con lo indicado en la NTC 402 según sea la longitud de ala  	

5	Punto Ecológico	canecas de vaivén fabricada con polietileno (contenedores) de primera calidad, resistentes al maltrato y al trabajo duro con aditivo uv, resistentes a los rayos ultravioleta y a la intemperie de fácil limpieza que no corroan ni suelten sedimentos trió de 53 lts, con tablero tapa de vaivén tubo cuadrado cr de 5 x cal 1 platina de 2 x 1/8 y lamina cr x cal 18, terminado en pintura electrostática a negra (soporte) canecas de color azul verde y gris. 	4

Los elementos que hacen parte del presente proceso deberán cumplir con todas las especificaciones técnicas dadas en el anexo técnico adjunto al presente proceso.

Nota 1: Cada uno de los elementos a entregar debe contar con sus correspondientes especificaciones técnicas y manuales de utilización, así como los certificados de garantía de dados por el fabricante o proveedor.