INFORME MENSUAL DE EJECUCIÓN
Periodo (01/12/2025 al 05/12/2025)

No. CONTRATO	**CONTRATO PRESTACIÓN DE SERVICIOS N° 2758 DE 2025**
CONTRATANTE:	**SUPER INTENDENCIA DE NOTARIADO Y REGISTRO – REGIONAL CARIBE**
CONTRATISTA:	**MUEBLES ROMERO SAS**
OBJETO	**SUMINISTRO E INSTALACIÓN DE MOBILIARIO A NIVEL NACIONAL DE LA SNR POR AGRUPACIONES**
DIRECTOR DEL PROYECTO	**ARQ JUAN CARLOS CASTILLO JOYA**
SUPERVISOR CONTRATANTE	**ELIANA PATRICIA BASTIDAS MADURO DIRECTOR REGIONAL CARIBE**
APOYO SUPERVISIÓN TECNICA CONTRATANTE	**TOMAS ESTEBAN INOSTROZA ROJAS CEILER ALBERTO SALAZAR**

DATOS GENERALES

FECHA ADJUDICACIÓN:	**01 DE OCTUBRE DE 2025**
FECHA FIRMA CONTRAT0:	**10 DE NOVIEMBRE DE 2025**
FECHA ENTREGA PÓLIZA CONTRACTUAL:	**10 DE NOVIEMBRE DE 2025**
FECHA APROBACIÓN PÓLIZA CONTRACTUAL:	**10 DE NOVIEMBRE DE 2025**
FECHA FIRMA ACTA DE INICIO:	**10 DE NOVIEMBRE DE 2024**
FECHA FINALIZACIÓN CONTRATO:	**09 DE DICIEMBRE DE 2025**

LUGAR DE EJECUCIÓN: Las ORIP - Oficina de Registro de Instrumentos Públicos donde se llevará a cabo la ejecución del contrato de “SUMINISTRO E INSTALACIÓN DE MOBILIARIO A NIVEL NACIONAL DE LA SNR POR AGRUPACIONES”, Agrupación 2. Se ubica en la siguiente dirección:

1. BARRANQUILLA (ATLANTICO) Carrera 42 D1 No. 80 A – 136
2. CIENAGA (MAGDALENA) Calle 10 No. 15 - 36

VALOR INICIAL DEL CONTRATO:	**$ 817.039.800**
VALOR FINAL DESPUÉS DE BALANCE:	**$ 818.022.560**

PÓLIZAS DEL CONTRATO

CONTRACTUAL

FEC EXP	10-10-2025
DOCUMENTO	ANEXO 0
No PÓLIZA	14-44-101246505
VIGENCIA DESDE	10/10/2025 **HASTA** 20/12/2028

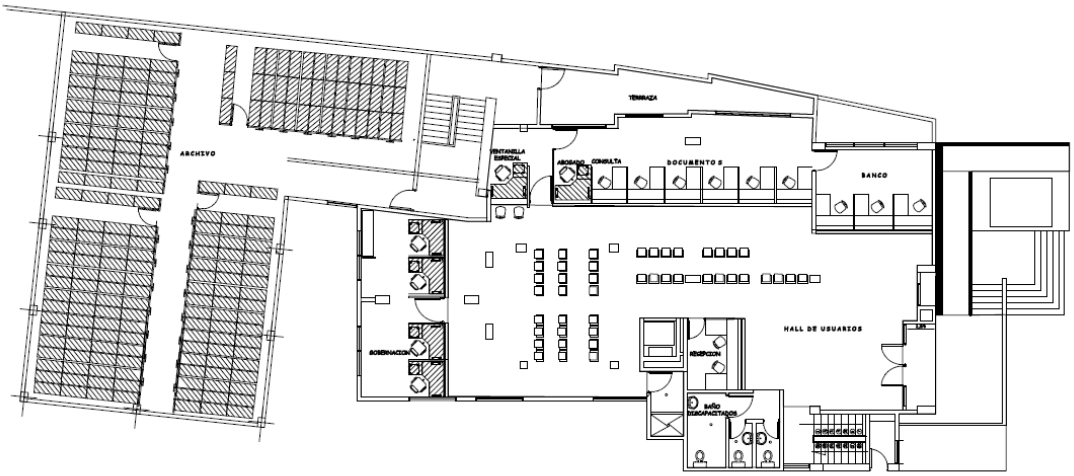
RESPONSABILIDAD CIVIL EXTRACONTRACTUAL

FEC EXP	10-10-2025
DOCUMENTO	ANEXO 0
No PÓLIZA	14-40-101076663
VIGENCIA DESDE	10/10/2024 **HASTA** 20/12/2025

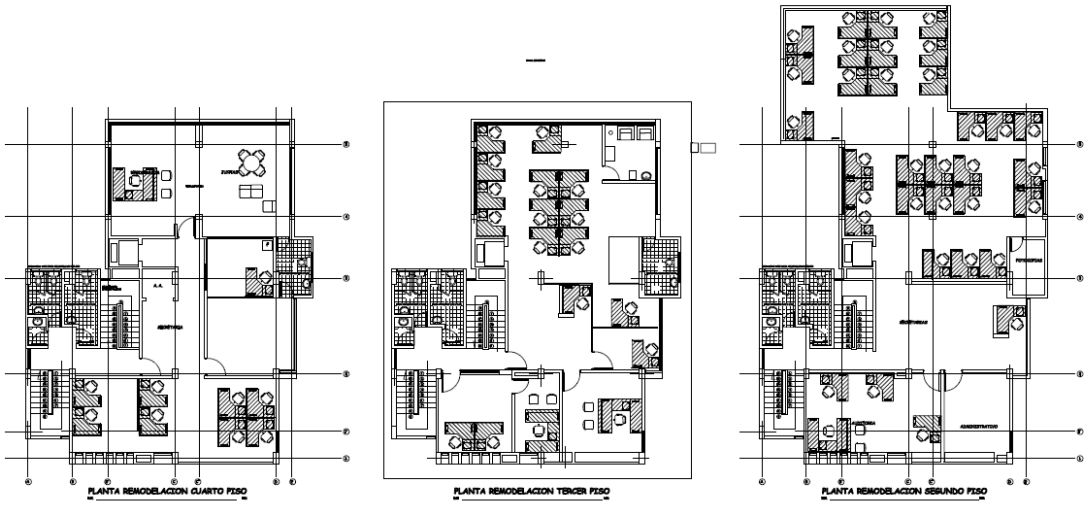
AVANCE DEL CONTRATO

ACTIVIDADES REALIZADAS

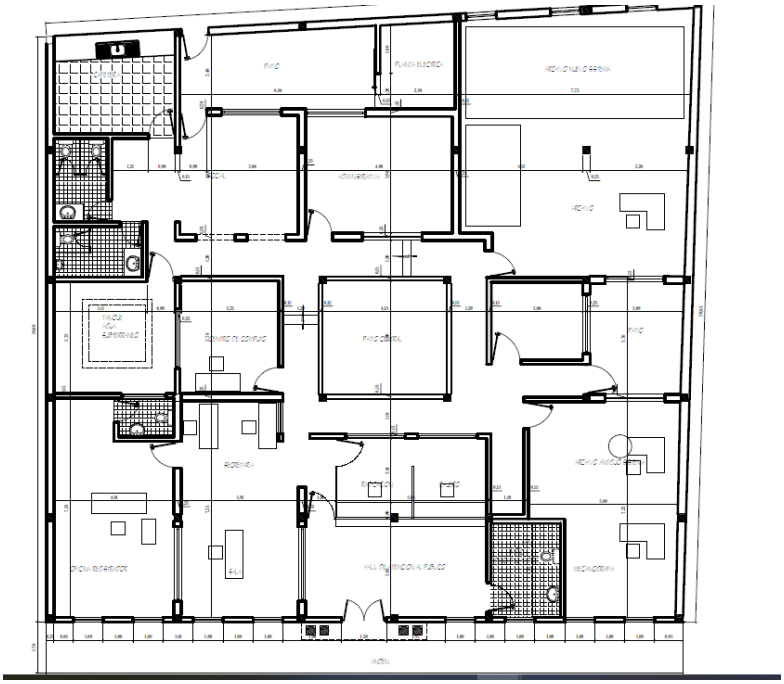
PLANOS BARRANQUILLA



PLANTA ARQUITECTONICA - PROPUESTA



PLANO DE CIENAGA



AVANCE SEMANAL DEL 01 DE DICIEMBRE – 05 DE DICIEMBRE DEL 2025

ENTREGA E INSTALACION DE PERSIANAS BLACKOUT – SEDE BARRANQUILLA

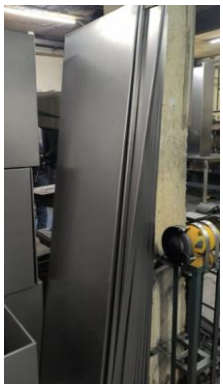
Desde el 1 al 3 de diciembre se realizó la entrega e instalación de persianas en los lugares indicados por la entidad en la sede de Barranquilla, quedando pendiente la instalación de la sede CIENAGA, cabe resaltar que el día 3 de diciembre la transportadora intento realizar la entrega de esta última sede sin embargo no se logró la misma.

AVANCE PRODUCCION Y/O FABRICACION

 	**PUESTOS DE TRABAJO PARA DIRECTOR O REGISTRADOR** En Barranquilla hay un avance del 95% En Ciénaga tenemos un avance del 95% **PUESTOS DE TRABAJO PARA FUNCIONARIOS DE 1.50 X 1.50 EN L** En Barranquilla tenemos un avance del 95%

	
  	**SUPERFICIE DE TRABAJO** En Ciénaga tenemos un avance del 95%
	**MUEBLE DE ALMACENAMIENTO** Tenemos un avance del 90% para la sede de Barranquilla En Ciénaga tenemos un avance del 90%

	**DIVISIONES** Hay un avance general del 50%
	**MUEBLE AUXILIAR BAJO DE 0.90 X 0.50 X 0.70 m DE ALTO** En Barranquilla tenemos un avance del 65% En Ciénaga tenemos un avance del 55%
 	**MESA DE JUNTAS REDONDA EPESOR 30MM, DE 1,10 m DE DIAMETRO** En Barranquilla tenemos un avance del 100%
	ESTANTE METÁLICO DE 2.00M ALTO POR 0.50M DE PROFUNDIDAD POR 0.90 M DE ANCHO De Ciénaga tenemos un avance del 90%



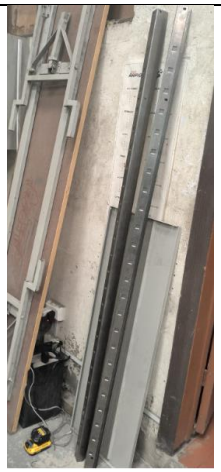
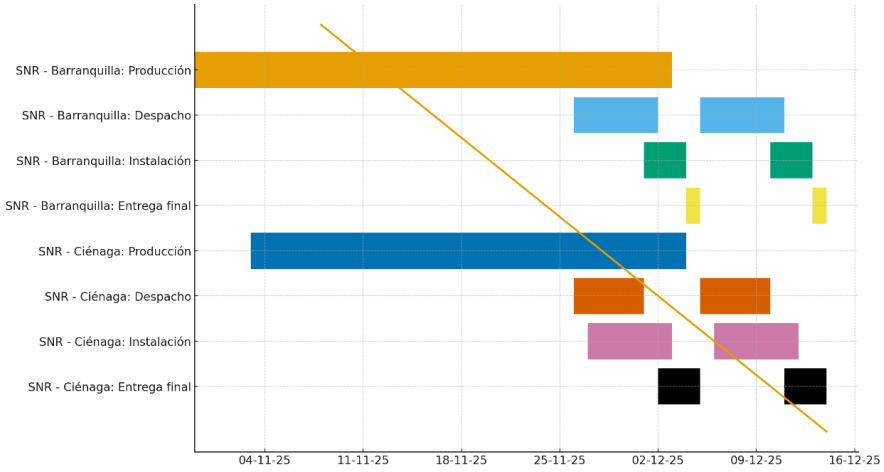


GRAFICO RESUMEN DE AVANCE SEGÚN CRONOGRAMA



La gráfica evidencia que: El diagrama demuestra de manera clara que el proyecto no sigue la programación inicial y presenta un retraso acumulado de 8 días, afectando directamente la entrega definitiva. La curva crítica permite identificar visualmente la tendencia del atraso y su impacto general sobre la ruta del proyecto.

CONTROL DE PERSONAL.

ABEL PACHECO													
FECHA	REPORTADO SISTEMA		TOTAL	REPORTADO TRABAJADOR		TOTAL	REPORTADO SISTEMA		HED	HEN	HEDDF	HENDF	OBSERVACIONES
	ENTRADA	SALIDA		Hora ingreso	Hora de salida		ALMUERZO	ALMUERZO					
1/12/2025	9:00 a.m	4:00 p.m	0:00:00			0:00:00							Sede de Barranquilla
2/12/2025	9:00 a.m	4:00 p.m	0:00:00			0:00:00							Sede de Barranquilla
3/12/2025	9:00 a.m	4:00 p.m	0:00:00			0:00:00							Sede de Barranquilla
TOTAL			0:00:00			0:00:00							

SEBASTIAN PACHECO														
FECHA	REPORTADO SISTEMA		TOTAL	REPORTADO TRABAJADOR		TOTAL	REPORTADO SISTEMA		HED	HEN	HEDDF	HENDF	OBSERVACIONES
	ENTRADA	SALIDA		Hora ingreso	Hora de salida		ALMUERZO	ALMUERZO					
1/12/2025	9:00 a.m	4:00 p.m	0:00:00			0:00:00							Sede de Barranquilla
2/12/2025	9:00 a.m	4:00 p.m											Sede de Barranquilla
3/12/2025	9:00 a.m	4:00 p.m											Sede de Barranquilla
TOTAL			0:00:00			0:00:00							

CONTROL DE EQUIPOS Y MAQUINARIA

	MUEBLES ROMERO S.A.S - RECURSOS FÍSICOS	COD 8.0- F04 Version: 1.0
	PROGRAMACIÓN ANUAL DE MANTENIMIENTOS PREVENTIVOS	

Objeto: Realizar una trazabilidad sobre la maquinaria y equipos de la empresa **Muebles Romero S.A.S** para determinar la necesidad de realizar los respectivos mantenimientos preventivos y correctivos y de esa forma apoyar satisfactoriamente al proceso de recursos físicos

CÓDIGO MQ	MAQUINARIA O EQUIPO	DESCRIPCIÓN	MARCA	UBICACIÓN	ESTADO			FECHA DE INSPECCIÓN	¿REQUIERE MANTENIMIENTO?		FECHA MANTENIMIENTO/ENCARGADO
					Bueno	Regular	Malo		SI	NO	
MQ-1	Acolilladora o sierra ingleteadora	Guía deslizante extra alta que permite cortes verticales de molduras de corona	DEWALT	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-2	Acolilladora o sierra ingleteadora	Guía deslizante extra alta que permite cortes verticales de molduras de corona	PRO-LINE	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-3	Aspiradora de polvos Holywood 1 fase	Colector portatil de polvo especial para equipos que producen aserrín o viruta	HOLYWOOD	Bodega 1-2				No inspeccionada			
MQ-4	Aspiradora de polvos Holywood 1 fase	Colector portatil de polvo especial para equipos que producen aserrín o viruta	HOLYWOOD	Bodega 1-2				No inspeccionada			
MQ-5	Aspiradora de polvos Holywood 1 fase	Colector portatil de polvo especial para equipos que producen aserrín o viruta	HOLYWOOD	Bodega 1-2				No inspeccionada			
MQ-6	Aspiradora de polvos Holywood 1 fase	Colector portatil de polvo especial para equipos que producen aserrín o viruta	HOLYWOOD	Bodega 1-2				No inspeccionada			
MQ-7	Aspiradora de polvos Holywood 1 fase	Colector portatil de polvo especial para equipos que producen aserrín o viruta	HOLYWOOD	Bodega 1-2				No inspeccionada			
MQ-8	Aspiradora de polvos Holywood 1 fase	Colector portatil de polvo especial para equipos que producen aserrín o viruta	HOLYWOOD	Bodega 1-2				No inspeccionada			
MQ-9	Aspiradora de polvos Holywood 1 fase	Colector portatil de polvo especial para equipos que producen aserrín o viruta	HOLYWOOD	Bodega 1-2				No inspeccionada			
MQ-10	Aspiradora de polvos Holywood 1 fase	Colector portatil de polvo especial para equipos que producen aserrín o viruta	HOLYWOOD	Bodega 1-2				No inspeccionada			
MQ-11	Cepillo tres cuchillas	Máquina para ajustar el grosor de la madera	FRANCO HNOS.	No se conoce				No inspeccionada			
MQ-12	Cepillo de 45 motores series 3,5 HP	Cepillo industrial	FRANCO HNOS.	No se conoce				No inspeccionada			
MQ-13	Compresor	Comprensor industrial	Sin marca	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-14	Compresor caballo de fuerza - Hp de 80 Lb	Comprensor industrial	DEWALT	No se conoce				No inspeccionada			

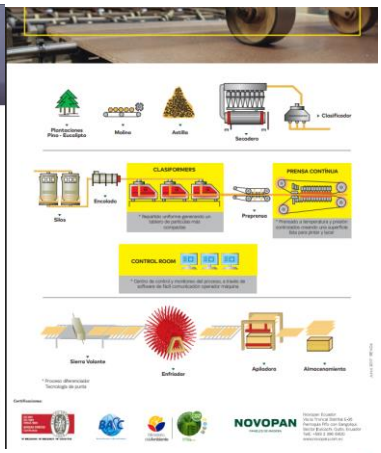
MQ-15	Compresor de 250 Lb Baldor	Comprensor industrial	Sin marca	No se conoce				No inspeccionada			
MQ-16	Compresor 7,5 Hp	Comprensor de aire de tornillo rotativo con aire secador refrigerado integrado	ATLAS COPCO	Bodega 1				No inspeccionada			
MQ-17	Enchapadora de cantos C/Soporte Y	Máquina para el aplacado de cantos rectos en series pequeñas	VIRUTEX	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-18	Enchapadora de cantos	Máquina para el encolado de cantos sobre piezas rectas y curvas	SMART 3	Bodega 1				No inspeccionada			
MQ-19	Extractor 20"	Motor Monofásico	Sin marca	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-20	Rutiadora 3,1/4	Rutiadora industrial	DEWALT	Bodega 1				No inspeccionada			
MQ-21	Extractor 20"	Motor Monofásico	Sin marca	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-22	Extractor centrifufo 22" motro 3Hp	Extractor, ventilador centrifugo	N/A	Bodega 1 Tercer piso (Pintura)				No inspeccionada			
MQ-23	Olla a presion	Tanque a presión para 2 o 3 litros de pegante	N/A	Bodega 1 cabina de pegante				No inspeccionada			
MQ-24	Planeadora 30 Ancho	Herramienta para cepillar el canto de la madera	JOSE HURTADO Y CIA	Bodega 1				No inspeccionada			
MQ-25	Planeadora 35 Ancho	Herramienta para cepillar el canto de la madera	JOSE HURTADO Y CIA	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-26	Sierra circular con barremos 3,0 Caballos de fuerza	Sierra circular con mesa en madera	ROCOM	Bodega 1				No inspeccionada			
MQ-27	Sierra circular en angulo acoplada con motor eléctrico	Máquina que proporciona el ancho al largo de la madera	I.G.B.	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-28	Sierra circular escualizable	Máquina para aserrar Longitudinal o transversalmente sobre madera y metal	JOSE HURTADO Y CIA	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-29	Sierra circular grande	Máquina para aserrar Longitudinal o transversalmente sobre madera y metal	I.G.B.	Bodega 1				No inspeccionada			
MQ-30	Sierra circular 2° con motor 5Hp	Máquina para aserrar Longitudinal o transversalmente sobre madera y metal	I.G.B.	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-31	Sierra escuadradora	Cortadora con altura de 104 mm y diámetro de 315 mm	FELDER	Bodega 1				No inspeccionada			
MQ-32	Sierra sinfin	Cortadora de curva o deshilado de madera	METALICAS SPICE	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-33	Sierra sinfin	Cortadora de curva o deshilado de madera	METALICAS SPICE	Bodega 1				No inspeccionada			
MQ-34	Taladro de arbol	Máquina para trabajos universales de taladrado	FRANCO HNOS.	Bodega 1				No inspeccionada			
MQ-35	Torno de 2,0 M 3,0 Caballos de fuerza	Torno industrial	Sin marca	No se conoce				No inspeccionada			
MQ-36	Trompo 3,0 H.P con sierra y fresas para moldura	Trompo para el galceado, moldurado y pulido de molduras	ROCOM	Bodega 1				No inspeccionada			
MQ-37	Trompo metalico	Trompo para el galceado, moldurado y pulido de molduras	I.G.B.	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-38	Enchapadora de cantos	Máquina para el encolado de cantos sobre piezas rectas y curvas	VITAP	Bodega 1				No inspeccionada			
MQ-39	Sierra escuadradora	Escuadradora industrial	FELDER	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-40	Aspiradora de polvos	Aspiradora industrial	FELDER	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-41	Sierra escuadradora	Cortadora con altura de 104 mm y diámetro de 315 mm	FELDER	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-42	Rongpeng paint tank with spray gun	Tanque para la plicación de pegante a presión	RONGPENG	Bodega 1				No inspeccionada			
MQ-43	Rongpeng paint tank with spray gun	Tanque para la aplicación de pegante a presión	RONGPENG	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-44	Extractor eolico 800 mm	Extractor industrial	Sin marca	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-45	Extractor eolico 800 mm	Extractor industrial	Sin marca	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-46	Taladro de pedestal	Taladro de columna	CRAFTSMAN	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-47	Ascensor	Elevador industrial	TERMELEC	Bodega 1				No inspeccionada			
MQ-48	Dobladora hidraulica	Dobladora industrial	MAKSER	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-49	Compresor c/kit 3h	Comprensor industrial	BAUKER	Bodega 1				No inspeccionada			
MQ-50	Cortadora Durma	Cizalla - Gillotina Eléctromecánica	DURMA	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-51	Máquina soldadora de voltaje constante	Soldadora industrial	INCOLN ELECTRIC	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-52	Equipo de soldadura	Equipo de soldadura industrial	KOBART BETA	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-53	Troqueladora	Troqueladora industrial	JOHNSON MACHINE	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-54	Sin registro							No inspeccionada			
MQ-55	Equipo MIG lincoln powertec 191	Equipo Lincoln	LINCOLN	Bodega 2				No inspeccionada			

MQ-56	Sierra sin fin portatil "femm" ref 780 xl	Cortadora portátil de tubo (Sierra sin fin)	FEMI JOB LINE	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-57	Lijadora de acabados "makita" model bo4556k	Lijadora de acabados y abrasión en superficies	MAKITA	Bodega 1				No inspeccionada			
MQ-58	Extractor l6	Motor Monofásico	CHEKA	Bodega 2				No inspeccionada			
MQ-59	Pistola para tuerca remachada de 1/4	Máquinas neumáticas	SUMAKE	Bodega 2				No inspeccionada			

Se comparte el cuadro de seguimiento de los mantenimientos, reparaciones y ajustes realizados durante la ejecución del contrato a la maquinaria existente en planta de fabricación.

CERTIFICADOS DE CALIDAD DEL MATERIAL

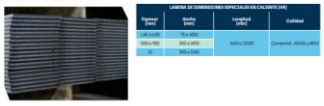


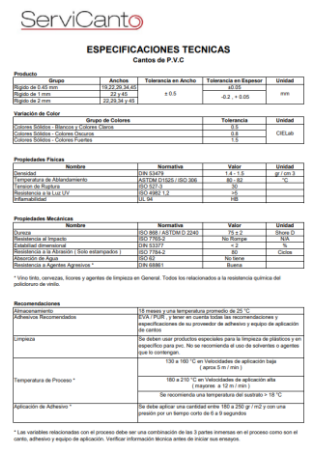












ServiCanto

ESPECIFICACIONES TECNICAS
Cantos de P.V.C

Producto

Grupo	Anchos	Tolerancia en Ancho	Tolerancia en Espesor	Unidad
Rígido de 0.40 mm	19,22,26,34,45	± 0.5	±0.05	mm
Rígido de 1 mm	22 y 45		-0.2 , + 0.05	
Rígido de 2 mm	22,29,34 y 45			

Variación de Color

Grupo de Colores	Tolerancia	Unidad
Colores Sólidos - Blancos y Colores Claros	0.5	CIELab
Colores Sólidos - Colores Oscuros	0.8	
Colores Sólidos - Colores Fuertes	1.5	

Propiedades Físicas

Nombre	Normativa	Valor	Unidad
Densidad	DIN 53479	1.4 - 1.5	gr / cm 3
Temperatura de Ablandamiento	ASTM D1525 / ISO 306	80 - 82	°C
Índice de Rigidez	ISO 527-3	30	
Resistencia a la Luz UV	ISO 4892 1,2	+5	
Inflamabilidad	UL 94	HB	

Propiedades Mecánicas

Nombre	Normativa	Valor	Unidad
Dureza	ISO 868 / ASTM D 2240	75 ± 2	Shore D
Resistencia al Impacto	ISO 7765-2	No Rompe	N/A
Estabilidad dimensional	DIN 53377	< 3	%
Resistencia a la Abrasión (Solo estampados)	ISO 7784-2	80	Ciclos
Absorción de Agua	ISO 62	No tiene	
Resistencia a Agentes Agresivos *	DIN 68861	Buena	

* Vino tinto, cervezas, licoras y agentes de limpieza en General. Todos los relacionados a la resistencia química del poliuretano de vinilo.

Recomendaciones

Almacenamiento	18 meses y una temperatura promedio de 25 °C
Adhesivos Recomendados	EVA / PUR , y tener en cuenta todas las recomendaciones y especificaciones de su proveedor de adhesivo y equipo de aplicación de cantos
Limpieza	Se deben usar productos especiales para la limpieza de plásticos y en específico para pvc. No se recomienda el uso de solventes o agentes que lo contengan.
Temperatura de Proceso *	130 a 160 °C en Velocidades de aplicación baja (aprox 5 m / min)
	180 a 210 °C en Velocidades de aplicación alta (mayores a 12 m / min)
	Se recomienda una temperatura del sustrato > 18 °C
Aplicación de Adhesivo *	Se debe aplicar una cantidad entre 180 a 250 gr / m2 y con una presión por un tiempo corto de 6 a 9 segundos

* Las variables relacionadas con el proceso debe ser una combinación de las 3 partes inmersas en el proceso como son el canto, adhesivo y equipo de aplicación. Verifique información técnica antes de iniciar sus ensayos.



Bureau Veritas Certification

NOVOPAN DEL ECUADOR S.A.

Sitio Principal: Vía la Troncal Diatrital E35.
Quito – Ecuador

Este es un certificado multi-sitio, el(los) sitio(s) adicional(es) se lista(n) en la(s) siguiente(s) página(s)

Bureau Veritas Ecuador S.A. - certifica que el Sistema de Gestión de la organización ha sido auditado y se ha encontrado conforme con los requerimientos de la norma de Sistemas de Gestión que se detalla a continuación

ISO 9001:2015

Alcance de la Certificación

ALCANCE GLOBAL: ESTABLECIMIENTO Y MANTENIMIENTO DE PLANTACIONES FORESTALES COMERCIALES.
DISEÑO Y FABRICACION DE TABLEROS AGLOMERADOS MDF Y LAMINADOS (EN MADERA). COMERCIALIZACION DE TABLEROS MDF - ENCHAPADOS, TABLEROS DECORATIVOS Y ACCESORIOS.

GLOBAL SCOPE: COMMERCIAL FOREST PLANTATIONS ESTABLISHMENT AND MAINTENANCE. MDF AND LAMINATED CHIPBOARDS (WOOD) DESIGN AND MANUFACTURE. COMMERCIALIZATION OF MDF BOARDS, VENEER, DECORATIVE BOARDS AND ACCESSORIES.

Fecha Original de Inicio de la Certificación:	**06-Junio-2018**
Fecha de Vencimiento del Ciclo Previo:	**04-Junio-2024**
Fecha de Auditoría de Recertificación:	**31-Mayo-2024**
Fecha de Inicio del Ciclo de Certificación:	**06-Agosto-2024**

Sujeto a la continua y satisfactoria operación del Sistema de Gestión de la organización, este certificado vence el: **04-Junio-2027**

Certificado No. **EC229272** *Versión:* **No. 2** *Fecha de Revisión:* **08-Abril-2024**

Isabel Muñoz R.

Bureau Veritas Ecuador S.A.

Dirección del Organismo de Certificación: **Bureau Veritas Ecuador S.A., Av. Cherokeesquis E0-60 y Suiza, Edificio Oviedo Plaza, Piso 6, Of. 602, Quito-Ecuador**



CONTROL DE CALIDAD EN LA PINTURA EN POLVO

CONTROL DE CALIDAD EN LA PINTURA EN POLVO

Control de la pre-mezcla

Al iniciarse una fabricación, en la planta de producción de pintura en polvo pasan por la extrusora 20 kg de la pre-mezcla del producto a fabricar y mandan una muestra de "chips" (escamas de material termoendurecido) al Laboratorio de Control de Calidad.

La muestra es molida en un molinillo y tamizada para seleccionar el tamaño de partícula adecuado para ser aplicada mediante pistola electrostática, secada en una estufa a la temperatura requerida según instrucciones de la hoja de fabricación y evaluada, frente al patrón, en función del color, aspecto y brillo. Control de calidad de el visto-bueno o indica a Producción los retoques necesarios.

El proceso se repite hasta dar por buenas las características del producto

Control de la molienda

Al iniciarse en Producción la molienda de la partida, el Laboratorio de Calidad aplica una probeta para comprobar que no existe contaminación originada en el molino. Asimismo esta aplicación permite evaluar el acabado con pintura de la granulometría definitiva.

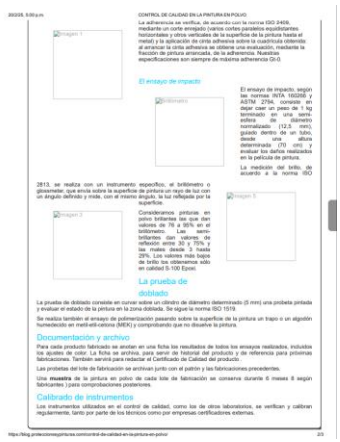
Control de la granulometría

La medición del tamaño de partícula de la pintura en polvo se realiza mediante un instrumento de difracción láser. Una muestra de unos 15 gramos es suficiente para evaluar la granulometría. Se mide el tamaño medio de las partículas y la dispersión de la distribución de tamaños. Si es necesario corregir la finura de la pintura, se dan instrucciones para modificar las condiciones de molienda.

Propiedades mecánicas

En función de las especificaciones del producto, indicadas en el plan de control de la pintura, se realizan ensayos de adherencia, impacto, medición del brillo o dobladó.

La adherencia



CONTROL DE CALIDAD EN LA PINTURA EN POLVO

La adherencia se verifica, de acuerdo con la norma ISO 2409, mediante un corte emejado (varios cortes paralelos equidistantes horizontales y otros verticales de la superficie de la pintura hasta el metal) y la aplicación de cinta adhesiva sobre la cuadrícula obtenido al arrancar la cinta adhesiva se obtiene una evaluación, mediante la fracción de pintura arrancada, de la adherencia. Nuestras especificaciones son siempre de máxima adherencia Gt-0.

El ensayo de impacto

El ensayo de impacto, según las normas INTA 160288 y ASTM 2794, consiste en dejar caer un peso de 1 kg terminado en una semi-esfera de diámetro normalizado (12,5 mm), guiado dentro de un tubo, desde una altura determinada (70 cm) y evaluar los daños realizados en la película de pintura.

La medición del brillo, de acuerdo a la norma ISO 2813, se realiza con un instrumento específico, el brillómetro o glossmeter, que envía sobre la superficie de pintura un rayo de luz con un ángulo definido y mide, con el mismo ángulo, la luz reflejada por la superficie.

Consideramos pinturas en polvo brillantes las que dan valores de 76 a 86% en el brillómetro. Las semi-brillantes dan valores de reflexión entre 30 y 75% y las mates dan de 3 hasta 30%. Los valores más bajos de brillo los obtenemos sobre calidad S-100 Ecoat.

La prueba de doblado

La prueba de doblado consiste en curvar sobre un cilindro de diámetro determinado (5 mm) una probeta pintada y evaluar el estado de la pintura en la zona doblada. Se sigue la norma ISO 1519.

Se realiza también el ensayo de polimerización pasando sobre la superficie de la pintura un trapo o un algodón humedecido en metil-etil-cetona (MEK) y comprobando que no disuelve la pintura.

Documentación y archivo

Para cada producto fabricado se anotan en una ficha los resultados de todos los ensayos realizados, incluidos los ajustes de color. La ficha se archiva, para servir de historial del producto y de referencia para próximas fabricaciones. También servirá para redactar el Certificado de Calidad del producto .

Las probetas del lote de fabricación se archivan junto con el patrón y las fabricaciones precedentes.

Una **muestra** de la pintura en polvo de cada lote de fabricación se conserva durante 6 meses 6 según fabricantes) para comprobaciones posteriores.

Calibrado de instrumentos

Los instrumentos utilizados en el control de calidad, como los de otros laboratorios, se verifican y calibran regularmente, tanto por parte de los técnicos como por empresas certificadoras externas.



GREENGUARD Gold Certification Criteria for Building Products and Interior Finishes

Criteria	CAS Number	Maximum Allowable Predicted Concentration	Units
TVOC [a]	-	0.22	mg/m³
Formaldehyde	50-00-0	9 (7.3 ppb)	µg/m³
Total Aldehydes [a]	-	0.043	ppm
4-Phenylcyclohexene	4994-16-5	6.5	µg/m³
Particle Matter less than 10 µm [c]	-	20	µg/m³
1-Methyl-2-pyrrolidinone [b]	872-50-4	160	µg/m³
Individual VOCs [a]	-	1/2 OEL or Lowest TLV	-

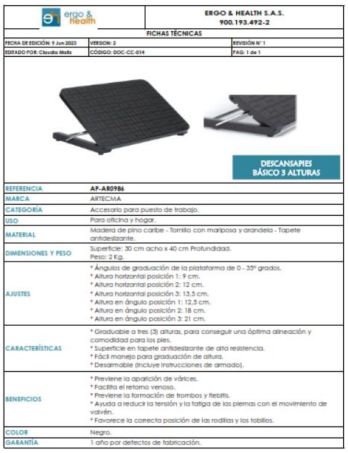
[a] Defined to be the total response of measured VOCs falling within the C6 – C16 range, with responses calibrated to a toluene surrogate. Maximum allowable predicted TVOC concentrations for GREENGUARD Gold (0.22 mg/m³) fall in the range of 0.5 mg/m³ or less, as specified in CDPH Standard Method v1.2.

[b] The sum of all measured normal aldehydes from formaldehyde through nonanal, plus benzaldehyde, individually calibrated to a compound specific standard. Heptanal through nonanal are measured via TD/GC/MS analysis and the remaining aldehydes are measured using HPLC/UV analysis.

[c] Particle emission requirement only applicable to HVAC Duct Products with exposed surface area in air streams (a forced air test with specific test method) and for wood finishing (sanding) systems.

[d] Based on the CA Prop 65 Maximum Allowable Dose Level for inhalation of 3,200 µg/day and an inhalation rate of 20 m³/day

[e] Allowable levels for chemicals not listed are derived from the lower of 1/10 the California Office of Environmental Health Hazard Assessment (OEHHA) Chronic Reference Exposure Level (CREL) as required per the CDPH/EHLB/Standard Method v1.2 and BIFMA level credit 7.6.2 and 1/1000th of the Threshold Limit Value (TLV) industrial work place standard (Reference: American Conference of Government Industrial Hygienists, 6500 Glenway, Building D-7, and Cincinnati, OH 45211-4438).



ergo & Health

ERGO & HEALTH S.A.S.
900.193.492-2

FICHAS TÉCNICAS

FECHA DE EDICIÓN: 9 Jun 2023	REVISIÓN: 2
ELABORADO POR: Claudia Mello	CÓDIGO: DOC-CC-014
	PAG: 1 de 1

DESCANSAPIES BÁSICO 3 ALTURAS

REFERENCIA	AP-AR0986
MARCA	ARTECHA
CATEGORÍA	Accesorio para puesto de trabajo.
USO	Para oficina y hogar.
MATERIAL	Madera de pino caribe - Tornillo con mariposa y arandela - Tapete antideslizante.
DIMENSIONES Y PESO	Superficie: 30 cm ancho x 40 cm Profundidad. Peso: 2 Kg.
AJUSTES	* Ángulos de graduación de la plataforma de 0 - 33° grados. * Altura horizontal posición 1: 9 cm. * Altura horizontal posición 2: 12 cm. * Altura horizontal posición 3: 13,5 cm. * Altura en ángulo posición 1: 12,5 cm. * Altura en ángulo posición 2: 18 cm. * Altura en ángulo posición 3: 21 cm.
CARACTERÍSTICAS	* Graduable a tres (3) alturas, para conseguir una óptima alineación y comodidad para los pies. * Superficie en tapete antideslizante de alta resistencia. * Fácil manejo para graduación de altura. * Desarmable (Incluye instrucciones de armado).
BENEFICIOS	* Previene la aparición de várices. * Facilita el retorno venoso. * Previene la formación de trombos y flebitis. * Ayuda a reducir la tensión y la fatiga de las piernas con el movimiento de vaivén. * Favorece la correcta posición de las rodillas y los tobillos.
COLOR	Negro.
GARANTÍA	1 año por defectos de fabricación.

DATOS DE ORDEN FINANCIERO

AVANCE EJECUCIÓN PORCENTAJE	**85.00 %**
AVANCE EN FACTURACIÓN:	**0%**
SALDO A LA FECHA POR EJECUTAR	**$ 818.022.560**
SALDO A LA FECHA DE FACTURACIÓN:	**$ 818.022.560**

CONCLUSION.

Para la primera semana de diciembre, se determina que, aunque las líneas de fabricación de varios de los elementos a suministrar ya se encuentran en proceso y con avances relevantes, es necesario solicitar una prórroga. Esta ampliación permitirá que los proveedores concluyan las entregas pendientes y, de este modo, se garantice la adecuada entrega e instalación del mobiliario contratado.

También se resaltan las fechas de final de año y los posibles inconvenientes con las restricciones de tránsito de carga en vías nacionales, y escases de materia prima.