ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS S.A.S. B.I.C
NIT 901.506.750-7

Jorge Álvaro Sánchez
Desarrollo Integral de Proyectos

Transversal 55A No. 115A-06
Barrio Ilarco
Tel: +57(1) 300 3053
Cel: +57(1) 301 3369740
Bogotá D.C., Colombia
Código postal: 111111
info@jasb.com.co

Bogotá D.C., 17 de enero de 2025

Al responder cite:
753-006

Señores:
MINISTERIO DE EDUCACION NACIONAL
Diana Milena Maldonado Torres
Supervisora MEN
Calle 43 No. 57 -14 Centro Administrativo Nacional CAN
Bogotá

Referencia: *REALIZAR LA INTERVENTORÍA TÉCNICA, ADMINISTRATIVA, FINANCIERA, CONTABLE, SOCIAL, AMBIENTAL Y JURÍDICA DEL PROYECTO DE "DOTACIÓN DE MOBILIARIO ESCOLAR EN INSTITUCIONES EDUCATIVAS OFICIALES DEL DISTRITO BUENAVENTURA", A CARGO DEL CONTRIBUYENTE CENIT TRANSPORTE Y LOGÍSTICA DE HIDROCARBUROS S.A.S.*

ASUNTO: REMISIÓN INFORME DE APROBACION DE PROTOTIPOS

Cordial saludo,

Por medio de la presente **ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS SAS BIC**, en calidad de interventor y en cumplimiento de sus obligaciones contractuales, en específico lo estipulado en la Clausula Tercera Obligaciones de las Partes, literal b Especificad del Contratista, Capitulo Obligaciones De Carácter Tecnico – Dotación de Mobiliario, numeral 6 el cual indica: "*6. Verificar el cumplimiento de las especificaciones técnicas de una muestra prototipo de producción de cada uno de los ítems dentro de los siguientes tres (3) días hábiles a la firma del acta de inicio al proveedor. Verificar el cumplimiento de las especificaciones técnicas de la producción y el inicio de los despachos como máximo en los siguientes cinco (5) días hábiles previos a la aprobación de los prototipos de producción. En caso de que el proveedor requiera ajustar los plazos de entrega pactados en el acta de inicio en el tiempo de ejecución, el proveedor debe notificar a la interventoría y llegar a común acuerdo para acordar un plazo nuevo, lo que será comunicado a la GERENCIA y la SUPERVISIÓN.*", se permite remitir el informe de Aprobación de Prototipos, para su revisión y fines pertinentes

Quedamos atentos a cualquier observación

Cordialmente,

ARQ. JOSE LUIS DUARTE MARTINEZ
DIRECTOR DE INTERVENTORÍA
ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS SAS BIC

Con copia: N.A
Anexos: Informe Aprobación Prototipos
Preparó: Arq. Marcela Solano
Revisó: Arq. Jose Luis Duarte Martinez
Aprobó: Arq. Jose Luis Duarte Martinez

ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS S.A.S BIC .	NIT No 901.506.750-7

SILLA PUESTO DE TRABAJO PREESCOLAR

DESCRIPCIÓN Y USO

Silla destinada al puesto de trabajo en preescolar, el juego esta compuesto por una (1) mesa y tres (3)sillas.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD	CUMPLE / NO CUMPLE
Patas	Acero	Tubo cold rolled redondo de 7/8" de diámetro, espesor de pared de 1,2 mm mínimo (Sin pintura).	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	4	CUMPLE
Asiento-Espaldar	Acero	Tubo cold rolled redondo de 7/8" de diámetro, espesor de pared de 1,2 mm mínimo (Sin pintura).	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Amarres	Acero	Tubo cold rolled redondo de 1/2" de diámetro, espesor de pared 1,2 mm mínimo (sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	3	CUMPLE
Asiento	Polipropileno Copolímero	Polipropileno inyectado de alto impacto con aditivo filtro UV	Superficie micro texturizada color (Verde, Rojo, Azul, Amarillo, Naranja, Morado)	1	CUMPLE
Espaldar	Polipropileno Copolímero	Polipropileno inyectado de alto impacto con aditivo filtro UV	Superficie micro texturizada color (Verde, Rojo, Azul, Amarillo, Naranja, Morado)	1	CUMPLE
Tapones	Polipropileno	Tapón de polipropileno inyectado semiesférico interno con nervaduras para las patas	Color negro	4 o 6	CUMPLE

REQUERIMIENTOS TÉCNICOS	CUMPLE / NO CUMPLE
Debe ser apilable en 10 unidades como mínimo	CUMPLE
Los módulos del asiento y el espaldar deben estar construidos con superficies de doble curvatura que se ajusten a la antropometría del cuerpo humano en la posición sedente.	CUMPLE
En el juego de seis (6) sillas dos (2) sillas deben tener módulos ser de un color (Verde, Rojo, Azul, Amarillo, Naranja, Morado)	CUMPLE
El material de inyección del asiento y el espaldar debe ser 100% polipropileno original no remanufacturado y certificado.	CUMPLE
El material de inyección del asiento y el espaldar en polipropileno debe tener una proporción 50/50 de componentes H y C de tal manera que se asegure el balance optimo entre rigidez y flexibilidad.	CUMPLE
El apoyo de la pata posterior de la silla debe sobresalir respecto al punto máximo de la proyección del espaldar al piso	CUMPLE
La estructura de las patas debe ser independiente a la estructura del asiento-espaldar	CUMPLE
La estructura de las patas debe tener amarre frontal, posterior y debajo de la superficie de la silla unidos con soldadura tipo mig de cordón continuo	CUMPLE
El punto máximo de altura de las patas NO debe sobresalir más de 40 mm, aplica para aquellos tipos de construcciones de estructuras que las patas están ubicadas fuera de los módulos del asiento.	CUMPLE
La estructura del espaldar debe estar hecha de una sola pieza de tubo figurado	CUMPLE
La estructura del espaldar debe tener un amarre que permita reforzar la base del asiento	CUMPLE
Los extremos de la estructura del espaldar deben permitir insertar el espaldar plástico ajustado fuertemente, aplica para aquellos tipos de construcciones de estructuras que el modulo de espaldar sea de inserción.	CUMPLE
La unión entre la estructura de las patas y la del asiento- espaldar debe ser con soldadura tipo mig en ocho puntos por unión (4 superiores- 4 inferiores)	CUMPLE
El espaldar debe fijarse a la estructura metálica por medio de cuatro (4) remaches pop de 3/16" o tornillos con tuerca y huasa de compresión	CUMPLE
El asiento debe tener pestanas internas que permitan la fijación a la estructura metálica u otro sistema que lo supere.	CUMPLE
El asiento debe fijarse a la estructura por medio de (4) cuatro remaches pop tornillos con tuerca y huasa de compresión	CUMPLE
Si las uniones son por medio de tuerca y tornillo. La tuerca debe ser de seguridad y debe adicionarse traba química en el momento de ensamblaje a cada una de las tuercas.	N/A
La estructura del espaldar y el asiento deben seguir las curvas anatómicas resaltando el apoyo lumbar	CUMPLE
La silla debe soportar una carga estática de 150 KG verticales sobre su superficie, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura	CUMPLE
La silla debe soportar una carga dinámica de 150 KG al ser arrastrada lateralmente, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura tirada con una cuerda desde sus patas en su lado mas largo en una distancia de 2 metros.	CUMPLE
Todos los perfiles metálicos deben tener tapones	CUMPLE
En ninguna parte del mueble deben presentarse ni filos, ni puntas que representen un riesgo en el uso.	CUMPLE

DIMENSIONES

DESCRIPCIÓN	DIMENSIÓN (mm)	TOLERANCIA	CUMPLE / NO CUMPLE
Altura del plano del asiento desde el piso en su punto mas alto	320	5 mm +/-	CUMPLE
Profundidad del asiento	295	5 mm +/-	CUMPLE
Ancho del asiento	250 mínimo	N/A	CUMPLE
Ancho del espaldar	250 - 320	N/A	CUMPLE
Altura del espaldar	160 - 250	N/A	CUMPLE
Altura del punto medio del espaldar desde el piso	481	5 mm +/-	CUMPLE
Radio de curvatura del espaldar	500 mínimo	N/A	CUMPLE
inclinación del asiento respecto a la horizontal	0° a 3°	1 ° +/-	CUMPLE
Angulo del plano del asiento con el espaldar	95° a 106°	1 ° +/-	CUMPLE

FIRMA
JAVIER GUZMAN
JEFE DE PRODUCCION

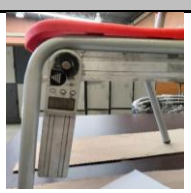
FIRMA
JUAN GERARDO GARZON M
PROFESIONAL EN PLANTA

FIRMA
JOSE LUIS DUARTE MARTINEZ
DIRECTOR DE INTERVENTORIA

REGISTRO FOTOGRAFICO



Silla de trabajo Prescolar


Inspección técnica grados de inclinación

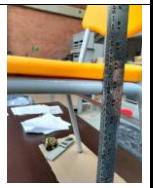


Revisión de medidas



Revisión áreas de espaldar y asiento


Prueba de carga y deformacion



Revisión de alturas

ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS S.A.S BIC .	NIT No 901.506.750-7

MESA PREESCOLAR

DESCRIPCIÓN Y USO

Mesa destinada al trabajo infantil en aulas de clase. Juego compuesto por una (1) Mesa y tres (3) sillas.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD	CUMPLE / NO CUMPLE
Patas	Acero	Tubo cold rolled sección cuadrada de 1", espesor de pared de 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	4	CUMPLE
Chambrana	Acero	Tubo cold rolled sección cuadrada de 1",espesor de pared de 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	4	CUMPLE
Refuerzo Estructural	Acero	Tubo cold rolled sección rectangular de 1" x 1/2", espesor de pared de 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Platinas de sujeción	Acero	Platina 1" espesor nominal 1/8" mínimo.(sin pintura	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	5	CUMPLE
Superficie	Polipropileno Copolímero	De alto impacto Inyectado con nervaduras estructurales con filtro UV	Gris claro micro texturizado	1	CUMPLE
	Madera	Contrachapada de 14 mm, mínimo	Laminado decorativo Melaminico de alta presión espesor de pared 1 mm en la cara tono gris humo y balance laminado Melaminico de alta presión espesor de pared mínimo 0,6 mm . Canto en sellador y laca catalizada al acido transparente		N/A
Entrepaño	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Tornillos	Acero	Tornillo auto perforante cabeza avellanada estrella de 1/4" o remaches pop	Pavonado	5	CUMPLE
Tapones	Polipropileno	Tapón de polipropileno inyectado interno con nervaduras para las patas	Color negro micro texturizado	4	CUMPLE

REQUERIMIENTOS TÉCNICOS	CUMPLE / NO CUMPLE
El entrepaño debe tener un refuerzo estructural plegado en Omega o en U soldado en su interior ubicado en el centro paralelo a su lado mas largo	CUMPLE
El entrepaño debe tener pliegues estructurales orientados hacia abajo en sus cuatro caras	CUMPLE
La superficie de madera no debe presentar alabeos u ondas en su cara de trabajo	N/A
La superficie de madera con el laminado decorativo y el balance debe tener un espesor nominal 15 mm +/- 1 mm	N/A
La unión entre la superficie de madera y la estructura debe ser por medio de tornillos planos avellanados con tuerca de seguridad, huasa de compresión y traba química o con inserto roscado y tornillo. plástica.	CUMPLE
En caso de la superficie de polipropileno su espesor (Altura de la pieza plástica) debe ser 15 mm, espesor de pared mínimo 3 mm y la estructura debe cumplir con las mismas condiciones dimensionales que la usada con la superficie de madera.	CUMPLE
El material de inyección de la superficie en polipropileno debe tener una proporción 50/50 de componentes H y C de tal manera que se asegure el balance optimo entre rigidez y flexibilidad.	CUMPLE
El material de inyección de la superficie en caso de ser en polipropileno debe ser 100% original no remanufacturado y certificado	CUMPLE
La unión entre la superficie plástica y la estructura debe ser por medio de remaches POP de diámetro 3/16" o con inserto roscado y tornillo. Para este caso se puede usar un sistema de unión que no quede a la vista en la superficie de trabajo.	CUMPLE
La unión entre la superficie y la estructura debe ser por medio de tornillos auto perforantes	N/A
Para conformar la estructura la unión soldada debe ser chambrana-pata y no chambrana-chambrana	CUMPLE
La estructura (chambrana) debe tener platinas de sujeción soldadas internas, que permitan el ajuste de la superficie con los tornillos	CUMPLE
Soldadura tipo mig de cordón continuo para las uniones de la estructura metálica	CUMPLE
Debe soportar hasta 150 KG en su superficie, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura	CUMPLE
Debe resistir arrastre lateral con una carga de 150 KG sin que presente deformaciones en su estructura	CUMPLE
En ninguna parte del mueble deben existir filos y/o puntas que representen riesgo en el uso.	CUMPLE

DIMENSIONES

DESCRIPCIÓN	DIMENSIÓN (mm)	TOLERANCIA	CUMPLE / NO CUMPLE
Altura de la mesa	520	5 mm +/-	CUMPLE
Ancho de la superficie	962	5 mm +/-	CUMPLE
Altura del espacio para miembros inferiores	440	5 mm +/-	CUMPLE
Profundidad de la superficie	638	5 mm +/-	CUMPLE
Altura Espacio libre entrepaño	60	1 mm +/-	CUMPLE
Radio esquinas de la superficie	50	1 mm +/-	CUMPLE
Radio interno de la superficie	400	5 mm +/-	CUMPLE
Radio externo de la superficie	1000	5 mm +/-	CUMPLE

FIRMA
JAVIER GUZMAN
JEFE DE PRODUCCION

FIRMA
JUAN GERARDO GARZON M
PROFESIONAL EN PLANTA

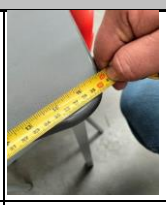
FIRMA
JOSE LUIS DUARTE MARTINEZ
DIRECTOR DE INTERVENTORIA

REGISTRO FOTOGRAFICO


Mesa de trabajo Prescolar

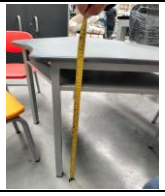


Inspección medidas



Revisión de medidas y superficies


Revisión área de trabajo



Revisión de alturas



Prueba de cargas y revisión de anclajes

ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS SAS BIC	NIT No 901.506.750-7

SILLA PUESTO DE TRABAJO PRIMARIA

DESCRIPCIÓN Y USO

Silla destinada al puesto de trabajo primaria en aulas de clase. Cada una esta acompañada por una (1) mesa unipersonal primaria

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD	CUMPLE / NO CUMPLE
Patas	Acero	Tubo cold rolled redondo de 7/8" de diámetro, espesor de pared de 1,5 mm mínimo (Sin pintura).	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	2	CUMPLE
Asiento-Espaldar	Acero	Tubo cold rolled redondo de 7/8" de diámetro, espesor de pared de 1,5 mm mínimo (Sin pintura).	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Amarres	Acero	Tubo cold rolled redondo de 1/2" de diámetro, espesor de pared 1,2 mm mínimo (sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	3	CUMPLE
Asiento	Polipropileno Copolimero	Polipropileno inyectado de alto impacto con aditivo filtro UV	Superficie micro texturizada color verde	1	CUMPLE
Espaldar	Polipropileno Copolimero	Polipropileno inyectado de alto impacto con aditivo filtro UV	Superficie micro texturizada color verde	1	CUMPLE
Tapones	Polipropileno	Tapón de polipropileno inyectado semiesférico interno con nervaduras para las patas	Color negro	4 o 6	CUMPLE

REQUERIMIENTOS TÉCNICOS	CUMPLE / NO CUMPLE
Debe ser apilable en 10 unidades como mínimo	CUMPLE
Los módulos del asiento espaldar deben estar construidos con superficies de doble curvatura que se ajusten a la antropometría del cuerpo humano en la posición sedente.	CUMPLE
El material de inyección del asiento y el espaldar debe ser 100% polipropileno original no remanufacturado y certificado	CUMPLE
El material de inyección del asiento y el espaldar en polipropileno debe tener una proporción 50/50 de componentes H y C de tal manera que se asegure el balance optimo entre rigidez y flexibilidad.	CUMPLE
El apoyo de la pata posterior de la silla debe sobresalir respecto al punto máximo de la proyección del espaldar al piso.	CUMPLE
La estructura de las patas debe ser independiente a la estructura del asiento-espaldar	CUMPLE
La estructura de las patas debe tener amarre frontal y posterior debajo de la superficie de la silla unidos con soldadura tipo mig de cordón continuo	CUMPLE
El punto máximo de altura de las patas NO debe sobresalir más de 40 mm, aplica para aquellos tipos de construcciones de estructuras que las patas estan ubicadas fuera de los modulos del asiento.	CUMPLE
La estructura del espaldar debe estar hecha de una sola pieza de tubo figurado	CUMPLE
La estructura del espaldar debe tener un amarre que permita reforzar la base del asiento	CUMPLE
Los extremos de la estructura del espaldar deben permitir insertar el espaldar plástico ajustado fuertemente, aplica para aquellos tipos de construcciones de estructuras que el modulo de espaldar sea de inserción.	CUMPLE
La unión entre la estructura de las patas y la del asiento- espaldar debe ser con soldadura tipo mig en ocho puntos por unión (4 superiores- 4 inferiores)	CUMPLE
El espaldar y el asiento debe fijarse a la estructura metálica por medio de cuatro (4) remaches pop de 3/16" o tornillos con tuerca y huasa de compresión	CUMPLE
El asiento debe tener pestanas internas que permitan la fijación a la estructura metálica u otro método que lo supere.	CUMPLE
Si las uniones son por medio de tuerca y tornillo. La tuerca debe ser de seguridad y debe adicionarse traba química en el momento de ensamblaje a cada una de las tuercas.	CUMPLE
La estructura del espaldar y el asiento deben seguir las curvas anatómicas resaltando el apoyo lumbar	CUMPLE
La silla debe soportar una carga estática de 150 KG verticales sobre su superficie, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura	CUMPLE
La silla debe soportar una carga dinámica de 150 KG al ser arrastrada lateralmente, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura tirada con una cuerda desde sus patas en su lado mas largo en una distancia de 2 metros	CUMPLE
Todos los perfiles metálicos deben tener tapones	CUMPLE
En ninguna parte del mueble deben presentarse ni filos, ni puntas que representen un riesgo en el uso.	CUMPLE

DIMENSIONES

DESCRIPCIÓN	DIMENSION (mm)	TOLERANCIA	CUMPLE / NO CUMPLE
Altura del plano del asiento desde el piso en su punto mas alto	380	10 mm +/-	CUMPLE
Profundidad del asiento	348	10 mm +/-	CUMPLE
Ancho del asiento	320 minimo	N/A	CUMPLE
Ancho del espaldar	300 - 380	N/A	CUMPLE
Altura del espaldar	200 - 300	N/A	CUMPLE
Altura del punto medio del espaldar desde el piso	589	10 mm +/-	CUMPLE
Radio de curvatura del espaldar	500 minimo	N/A	CUMPLE
inclinacion del asiento respecto a la horizontal	0° a 3°	1 º +/-	CUMPLE
Angulo del plano del asiento con el espaldar	95° a 106°	1 º +/-	CUMPLE

FIRMA
JAVIER GUZMAN
JEFE DE PRODUCCION

FIRMA
JUAN GERARDO CARZON M
PROFESIONAL EN PLANTA

FIRMA
JOSE LUIS DUARTE MARTINEZ
DIRECTOR DE INTERVENTORIA

REGISTRO FOTOGRAFICO



Puesto de trabajo Prescolar



Inspección medidas de superficies



Revisión de medidas y superficies



Revisión de estructura de silla



Revisión de calibre de tuberia y de tapones



Prueba de cargas y deformaciones

ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS S.A.S BIC .	NIT No 901.506.750-7

MESA PUESTO DE TRABAJO BÁSICA PRIMARIA

DESCRIPCIÓN Y USO

Mesa destinada al trabajo de alumnos en primaria. Juego compuesto por una (1) Mesa y una (1) silla.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD	CUMPLE / NO CUMPLE
Patas	Acero	Tubo cold rolled sección circular de 1", espesor de pared de 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	2	CUMPLE
Soporte superficie	Acero	Tubo cold rolled sección rectangular de 1" x 1/2", espesor de pared de 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	2	CUMPLE
Refuerzo Estructural Portalibros	Acero	Tubo cold rolled sección rectangular de 1" x 1/2", espesor de pared de 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	4	CUMPLE
Platinas de sujeción	Acero	Platina 1" espesor nominal 1/8"	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	4	CUMPLE
Superficie	Polipropileno Copolímero	De alto impacto Inyectado con nervaduras estructurales con filtro UV	Gris claro micro texturizado	1	CUMPLE
	Madera	Contrachapada de 14 mm	Laminado decorativo melaminico de alta presión espesor de pared 1 mm en la cara tono gris humo y balance laminado melaminico de alta presión espesor de pared mínimo 0,8 mm . Canto en sellador y laca catalizada al acido transparente		N/A
Refuerzo Apoyapiés	Acero	Tubo cold rolled sección rectangular de 1" x 1/2", espesor de pared de 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Entrepaño	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Tornillos	Acero	Tornillo cabeza avellanada plana de 1/4" con tuerca de seguridad y huasa de compresión	Pavonado	4	N/A
Tapones	Polipropileno	Tapón de polipropileno inyectado interno con nervaduras para las patas	Color negro micro texturizado	4	CUMPLE

REQUERIMIENTOS TÉCNICOS	CUMPLE / NO CUMPLE
Debe ser apilable en 4 unidades como mínimo	CUMPLE
El material de inyección de la superficie en caso de ser en polipropileno debe ser en material 100% original no re manufacturado.	CUMPLE
En caso de la superficie de polipropileno su espesor (Altura de la pieza plástica) debe ser 15 mm, espesor de pared mínimo 3 mm y la estructura debe cumplir con las mismas condiciones dimensionales que la usada con la superficie de madera.	CUMPLE
El entrepaño debe tener pliegues estructurales en sus cuatro caras para mejorar se estructura	CUMPLE
La cara frontal del entrepaño debe estar cubierto hasta la superficie de trabajo con un pliegue que siga la curvatura de las patas.	CUMPLE
El refuerzo apoya pies y la cara frontal del entrepaño cubierta debe estar en el mismo lado	CUMPLE
La superficie de madera no debe presentar alabeos u ondas en su cara de trabajo.	N/A
La unión entre la superficie y la estructura debe ser por medio de tornillos avellanados con tuerca de seguridad huasa de compresión y traba química	N/A
Para conformar la estructura la unión soldada debe ser chambrana-pata y no chambrana-chambrana	CUMPLE
La estructura (chambrana) debe tener platinas de sujeción soldadas internas, que permitan el ajuste de la superficie con los tornillos	CUMPLE
Soldadura tipo mig de cordón continuo para las uniones de la estructura metálica	CUMPLE
Debe soportar hasta 150 KG en su superficie, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura	CUMPLE
Debe resistir arrastre lateral con una carga de 150 KG sin que presente deformaciones en su estructura	CUMPLE
Si la superficie de trabajo es inyectada en polímero debe cumplir con los mismos requerimientos dimensionales y geométricos de la superficie de madera. Con una estructura en acero debajo de la superficie que garantice su resistencia la cual debe cumplir los requisitos dimensionales solicitados	CUMPLE
En ninguna parte del mueble deben existir filos y/o puntas que representen riesgo en el uso.	CUMPLE

DIMENSIONES

DESCRIPCIÓN	DIMENSION (mm)	TOLERANCIA	CUMPLE / NO CUMPLE
Altura de la mesa	640	5 mm +/-	CUMPLE
Ancho de la mesa	700	5 mm +/-	CUMPLE
Ancho de la superficie	680	5 mm +/-	CUMPLE
Altura del espacio para miembros	520	5 mm +/-	CUMPLE
Profundidad de la mesa	510	5 mm +/-	CUMPLE
Profundidad de la superficie	400	5 mm +/-	CUMPLE
Altura Espacio libre entrepaño	67	2 mm +/-	CUMPLE
Altura del Refuerzo Apoyapiés	100	2 mm +/-	CUMPLE
Radios Laterales	1054	10 mm +/-	CUMPLE
Radio esquinas de la superficie	50	2 mm +/-	CUMPLE
Radio interno de la superficie	2960	10 mm +/-	CUMPLE
Angulo de las patas con respecto a la superficie	98º	N/A	CUMPLE

FIRMA
JAVIER GUZMAN
JEFE DE PRODUCCION

FIRMA
JUAN GERARDO GARZON M
PROFESIONAL EN PLANTA

FIRMA
JOSE LUIS DUARTE MARTINEZ
DIRECTOR DE INTERVENTORIA

REGISTRO FOTOGRAFICO



Mesa de trabajo Primaria



Inspección medidas alturas



Revisión de medidas de superficies



Revisión patas y estructura metálica



Revisión de alturas y ángulos



Prueba de cargas y deformación

ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS S.A.S BIC .	NIT No 901.506.750-7

MESA PUESTO DE TRABAJO BÁSICA SECUNDARIA

DESCRIPCIÓN Y USO

Mesa destinada al trabajo de alumnos en secundaria. Juego compuesto por una (1) Mesa y una (1) silla.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD	CUMPLE / NO CUMPLE
Patas	Acero	Tubo cold rolled sección circular de 1", espesor de pared de 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	2	CUMPLE
Soporte superficie	Acero	Tubo cold rolled sección rectangular de 1" x 1/2", espesor de pared de 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	2	CUMPLE
Refuerzo Estructural Portalibros	Acero	Tubo cold rolled sección rectangular de 1" x 1/2", espesor de pared de 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	4	CUMPLE
Platinas de sujeción	Acero	Platina 1" espesor nominal 1/8" mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	4	CUMPLE
Superficie	Polipropileno Copolímero	De alto impacto Inyectado con nervaduras estructurales con filtro UV	Gris claro micro texturizado	1	CUMPLE
	Madera	Contrachapada de 14 mm	Laminado decorativo melaminico de alta presión espesor de pared 1 mm en la cara tono gris humo y balance laminado melaminico de alta presión espesor de pared mínimo 0,6 mm . Canto en sellador y laca catalizada al acido transparente		N/A
Refuerzo Apoyapiés	Acero	Tubo cold rolled sección rectangular de 1" x 1/2", espesor de pared de 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Entrepaño	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Tornillos	Acero	Tornillo cabeza avellanada plana de 1/4" con tuerca de seguridad y huasa de compresión	Pavonado	4	CUMPLE
Tapones	Polipropileno	Tapón de polipropileno inyectado interno con nervaduras para las patas	Color negro micro texturizado	4	CUMPLE

REQUERIMIENTOS TÉCNICOS	CUMPLE / NO CUMPLE
Debe ser apilable en 4 unidades como mínimo	CUMPLE
La superficie de madera con el laminado decorativo y el balance debe tener un espesor nominal 15 mm +/- 1 mm	CUMPLE
La unión entre la superficie de madera y la estructura debe ser por medio de tornillos avellanados con tuerca de seguridad huasa de compresión y traba química	N/A
El material de inyección de la superficie en caso de ser en polipropileno debe ser en material 100% original no re manufacturado y certificado	CUMPLE
El material de inyección de la superficie en polipropileno debe tener una proporción 50/50 de componentes H y C de tal manera que se asegure el balance optimo entre rigidez y flexibilidad.	CUMPLE
En el caso de la superficie de polipropileno su espesor (Altura de la pieza plástica) debe ser 15 mm, espesor de pared mínimo 3 mm y la estructura debe cumplir con las mismas condiciones dimensionales que la usada con la superficie de madera.	CUMPLE
La unión entre la superficie plástica y la estructura debe ser por medio de remaches POP de diżmetro 3/16" o con inserto roscado y tornillo. Para este caso se puede usar un sistema de unión que no quede a la vista en la superficie de trabajo.	CUMPLE
El entrepaño debe tener pliegues estructurales en sus cuatro caras para mejorar se estructura	CUMPLE
La cara frontal del entrepaño debe estar cubierto hasta la superficie de trabajo con un pliegue que siga la curvatura de las patas.	CUMPLE
El refuerzo apoya pies y la cara frontal del entrepaño cubierta debe estar en el mismo lado	CUMPLE
El refuerzo apoya pies debe ser soldado con su lado mas largo perpendicular al piso.	CUMPLE
La superficie de madera no debe presentar alabeos u ondas en su cara de trabajo.	N/A
La arista frontal de las mesas debe ser ubicada paralela a las patas posicionada de tal manera que puedan juntarse dos (2) mesas lo más cerca posible para permitir el trabajo en grupo.	CUMPLE
Para conformar la estructura la unión soldada debe ser chambrana-pata y no chambrana-chambrana	CUMPLE
La estructura (chambrana) debe tener platinas de sujeción soldadas internas, que permitan el ajuste de la superficie con los tornillos	CUMPLE
Soldadura tipo mig de cordón continuo para las uniones de la estructura metálica	CUMPLE
Debe soportar hasta 150 KG en su superficie, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura	CUMPLE
Debe resistir arrastre lateral con una carga de 150 KG sin que presente deformaciones en su estructura	CUMPLE
Si la superficie de trabajo es inyectada en polímero debe cumplir con los mismos requerimientos dimensionales y geométricos de la superficie de madera. Con una estructura en acero debajo de la superficie que garantice su resistencia la cual debe cumplir los requisitos dimensionales solicitados	CUMPLE
En ninguna parte del mueble deben existir filos y/o puntas que representen riesgo en el uso.	CUMPLE

DIMENSIONES

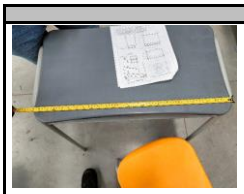
DESCRIPCIÓN	DIMENSION (mm)	TOLERANCIA	CUMPLE / NO CUMPLE
Altura de la mesa	760	5 mm +/-	CUMPLE
Ancho de la mesa	720	5 mm +/-	CUMPLE
Ancho de la superficie	680	5 mm +/-	CUMPLE
Altura del espacio para miembros	625	5 mm +/-	CUMPLE
Profundidad de la superficie	400	5 mm +/-	CUMPLE
Altura Espacio libre entrepaño	67	2 mm +/-	CUMPLE
Altura del Refuerzo Apoyapiés	100	2 mm +/-	CUMPLE
Radios Laterales	1054	10 mm +/-	CUMPLE
Radio esquinas de la superficie	50	2 mm +/-	CUMPLE
Radio interno de la superficie	2960	10 mm +/-	CUMPLE
Angulo de las patas con respecto a la superficie	94° - 105°	N/A	CUMPLE

FIRMA
JAVIER GUZMAN
JEFE DE PRODUCCION

FIRMA
JUAN GERARDO GARZON M
PROFESIONAL EN PLANTA

FIRMA
JOSE LUIS DUARTE MARTINEZ
DIRECTOR DE INTERVENTORIA

REGISTRO FOTOGRAFICO



Mesa de trabajo Secundaria



Inspección medidas alturas



Revisión de medidas de superficies



Revisión de remaches y superficies internas



Revisión patas y estructura metálica y soldaduras



Prueba de cargas, deformación y tapones plásticos

ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS S.A.S BIC .	NIT No 901.506.750-7

SILLA PUESTO DE TRABAJO SECUNDARIA

DESCRIPCION Y USO

Silla destinada al puesto de trabajo secundaria en aulas de clase. Cada una esta acompañada por una (1) mesa unipersonal secundaria

DESCRIPCION TECNICA

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACION	ACABADO	CANTIDAD	CUMPLE / NO CUMPLE
Patas	Acero	Tubo cold rolled redondo de 7/8" de diametro, espesor de pared de 1,5 mm minimo (Sin pintura).	Pintura en polvo horneable para aplicacion electrostatica tipo epoxipoliester color gris claro gofrado	2	CUMPLE
Asiento-Espaldar	Acero	Tubo cold rolled redondo de 7/8" de diametro, espesor de pared de 1,5 mm minimo (Sin pintura).	Pintura en polvo horneable para aplicacion electrostatica tipo epoxipoliester color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Amarres	Acero	Tubo cold rolled redondo de 1/2" de diametro, espesor de pared 1,2 mm minimo (sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicacion electrostatica tipo epoxipoliester color gris claro gofrado	3	CUMPLE
Asiento	Polipropileno Copolimero	Polipropileno inyectado de alto impacto con aditivo filtro UV	Superficie microtexturizada color Amarillo	1	CUMPLE
Espaldar	Polipropileno Copolimero	Polipropileno inyectado de alto impacto con aditivo filtro UV	Superficie microtexturizada color Amarillo	1	CUMPLE
Tapones	Polipropileno	Tapon de polipropileno inyectado semiesferico interno con nervaduras para las patas	Color negro	4 o 6	CUMPLE

REQUERIMIENTOS TÉCNICOS	CUMPLE / NO CUMPLE
Debe ser apilable en 10 unidades como minimo	CUMPLE
Los modulos del asiento espaldar deben estar construidos con superficies de doble curvatura que se ajusten a la antropometria del cuerpo humano en la posicion sedente.	CUMPLE
El material de inyección del asiento y el espaldar debe ser 100% polipropileno original no remanufacturado y certificado.	CUMPLE
El material de inyección del asiento y el espaldar en polipropileno debe tener una proporción 50/50 de componentes H y C de tal manera que se asegure el balance optimo entre rigidez y flexibilidad.	CUMPLE
El apoyo de la pata posterior de la silla debe sobresalir respecto al punto máximo de la proyección del espaldar al piso.	CUMPLE
La estructura de las patas debe ser independiente a la estructura del asiento-espaldar	CUMPLE
La estructura de las patas debe tener amarre frontal y posterior debajo de la superficie de la silla unidos con soldaura tipo mig de cordon continuo	CUMPLE
El punto máximo de altura de las patas NO debe sobresalir más de 40 mm, aplica para aquellos tipos de construcciones de estructuras que las patas estan ubicadas fuera de los modulos del asiento.	CUMPLE
La estructura del espaldar debe estar hecha de una sola pieza de tubo figurado	CUMPLE
La estructura del espaldar debe tener un amarre que permita reforzar la base del asiento	CUMPLE
Los extremos de la estructura del espaldar deben permitir insertar el espaldar plastico ajustado fuertemente, aplica para aquellos tipos de construcciones de estructuras que el modulo de espaldar sea de inserción.	CUMPLE
La union entre la estructura de las patas y la del asiento- espaldar debe ser con soldadura tipo mig en ocho puntos por union (4 superiores- 4 inferiores)	CUMPLE
El espaldar y el asiento deben fijarse a la estructura metálica por medio de cuatro (4) remaches POP de 3/16" o tornillos con tuerca y huasa de compresión	CUMPLE
El asiento debe tener pestanas internas que permitan la fijacion a la estructura metalica u otro metodo que lo supere	CUMPLE
Si las uniones son por medio de tuerca y tornillo. La tuerca debe ser de seguridad y debe adicionarse traba quimica en el momento de ensamblaje a cada una de las tuercas.	N/A
La estuctura del espaldar y el asiento deben seguir las curvas anatomicas resaltando el apoyo lumbar	CUMPLE
La silla debe soportar una carga estatica de 150 KG verticales sobre su superficie, sin que presente deformacion alguna en su superficie o estructura	CUMPLE
La silla debe soportar una carga dinamica de 150 KG al ser arrastrada lateralmente, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura tirada con una cuerda desde sus patas en su lado mas largo en una distancia de 2 metrosra	CUMPLE
Todos los perfiles metalicos deben tener tapones	CUMPLE
En ninguna parte del mueble deben presentarse ni filos, ni puntas que representen un riesgo en el uso.	CUMPLE

DIMENSIONES

DESCRIPCIÓN	DIMENSION (mm)	TOLERANCIA	CUMPLE / NO CUMPLE
Altura del plano del asiento en su punto mas alto desde el piso	440	3 mm +/-	CUMPLE
Profundidad del asiento	400	3 mm +/-	CUMPLE
Ancho del asiento	340 - 420	N/A	CUMPLE
Ancho del espaldar	340 - 420	N/A	CUMPLE
Altura del espaldar	240 - 320	N/A	CUMPLE
Altura del punto medio del espaldar desde el piso	676	3 mm +/-	CUMPLE
Radio de curvatura del espaldar	600 minimo	N/A	CUMPLE
Inclinacion del asiento respecto a la horizontal	0° a 3°	1 º +/-	CUMPLE
Angulo del plano del asiento con el espaldar	100° a 103°	1 º +/-	CUMPLE

FIRMA
JAVIER GUZMAN
JEFE DE PRODUCCION

FIRMA
JUAN GERARDO GARZON M
PROFESIONAL EN PLANTA

FIRMA
JOSE LUIS DUARTE MARTINEZ
DIRECTOR DE INTERVENTORIA

REGISTRO FOTOGRAFICO




Silla de trabajo Secundaria




Revisión de medidas superficies




Revisión de alturas , inclinacion del plano de el espaldar



Revisión de medidas superficies



Revisión de alturas y ángulos




Revision de carga deformación y tapones plásticos

ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS S.A.S BIC .	NIT No 901.506.750-7

MODULO 10 CASILLEROS ALUMNOS

DESCRIPCIÓN Y USO

Mueble de almacenamiento tipo casillero para los alumnos con espacio para diez (10) estudiantes

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD	CUMPLE / NO CUMPLE
Estructura Principal	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm minimo (Sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	1	CUMPLE
Pared de Fondo	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm minimo (Sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	2	CUMPLE
Zócalo	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm minimo (Sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	1	CUMPLE
Refuerzo Base Estructural	Acero	Lamina plegada en omega espesor de pared 1,2 mm minimo (Sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	1	CUMPLE
Puerta	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm minimo (Sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris **claro** gofrado	10	CUMPLE
Orificios de Ventilación	N/A	Diámetro por orificio 4 mm cantidad por puerta 41 en patrón circular	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris **claro** gofrado	10	CUMPLE
Manija	Acero	Lamina plegada en omega espesor de pared 1,5 mm minimo (Sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris **claro** gofrado	10	CUMPLE
Platina Porta Candado	Acero	Platina espesor de pared 1/8" X 20 mm de ancho	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	10	CUMPLE
Bisagras	Comerciales	Comercial dos (2) por puerta	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	20	CUMPLE

REQUERIMIENTOS TÉCNICOS	CUMPLE / NO CUMPLE
Todos las piezas de lamina deben tener pliegues estructurales en su caras	CUMPLE
El zócalo debe tener un perfil Omega independiente soldado por debajo, paralelo a su lado mas largo para mejorar su capacidad portante.	CUMPLE
El zócalo debe ser plegado en sus caras.	CUMPLE
La estructura principal del mueble debe ser independiente a la estructura de las puertas.	CUMPLE
Cada una de las puertas debe tener una manija independiente plegada y orificios de ventilación.	CUMPLE
Cada una de las puertas es independiente, esta conformada por una bandeja de lamina con los bordes plegados	CUMPLE
Cada una de las puertas debe tener dos (2) bisagras soldadas.	CUMPLE
El mueble debe tener una pared de fondo en lamina de acero plegada unida con soldadura tipo MIG que cubre todos los casilleros y el zócalo.	CUMPLE
Todas las uniones de las partes metálicas del mueble deben ser por medio de soldadura tipo MIG	CUMPLE
Cada espacio de casillero debe soportar una carga estática de 25 kg verticales sobre su superficie, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura.	CUMPLE
Cada puerta debe tener un sistema de marcación porta rotulo para identificar el casillero en lamina o acrílico remachado	CUMPLE
El mueble debe ser ensamblado de tal manera que NO permita que sus puertas se retiren posterior a este proceso.	CUMPLE
Todos los muebles deben ser entregados ensamblados.	CUMPLE
En ninguna parte del mueble deben presentarse ni filos, ni puntas que representen un riesgo en el uso.	CUMPLE

DIMENSIONES

DESCRIPCIÓN	DIMENSIÓN (mm)	TOLERANCIA	CUMPLE / NO CUMPLE
Altura total del mueble con zócalo	900	5 mm +/-	CUMPLE
Profundidad del mueble	300	5 mm +/-	CUMPLE
Ancho del mueble	1500	5 mm +/-	CUMPLE
Altura del cubículo	400	5 mm +/-	CUMPLE
Ancho del cubículo	300	5 mm +/-	CUMPLE
Profundidad del cubículo	300	5 mm +/-	CUMPLE
Altura de la manija	80	1 mm +/-	CUMPLE
Espacio de la manija para la mano	23 Mínimo	N/A	CUMPLE
Diámetro del orificio para el candado manija y porta candado	8	1 mm +/-	CUMPLE

FIRMA
JAVIER GUZMAN
JEFE DE PRODUCCION

FIRMA
JUAN GERARDO GARZON M
PROFESIONAL EN PLANTA

FIRMA
JOSE LUIS DUARTE MARTINEZ
DIRECTOR DE INTERVENTORIA

REGISTRO FOTOGRAFICO		
	 	 
Casillero Escolar	Revision de medidas puertas	Inspección medidas alturas y anchos
	 	 
Revisión profundidad casillero	Revisión de calibres y manijas	Revision espacio de la manija .

ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS S.A.S BIC . | **NIT No 901.506.750-7**

SILLA PUESTO DE TRABAJO DOCENTE

DESCRIPCIÓN Y USO

Silla destinada al puesto de trabajo docente en aulas de clase. Cada una esta acompañada por una (1) mesa docente.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD	CUMPLE / NO CUMPLE
Patas	Acero	Tubo cold rolled redondo de 7/8" de diámetro, espesor de pared de 1,5 mm mínimo (Sin pintura).	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	2	CUMPLE
Asiento-Espaldar	Acero	Tubo cold rolled redondo de 7/8" de diámetro, espesor de pared de 1,5 mm mínimo (Sin pintura).	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Amarres	Acero	Tubo cold rolled redondo de 1/2" de diámetro, espesor de pared 1,2 mm mínimo (sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	3	CUMPLE
Asiento	Polipropileno Copolimero	Polipropileno inyectado de alto impacto con aditivo filtro UV	Superficie micro texturizada color naranja	1	CUMPLE
Espaldar	Polipropileno Copolimero	Polipropileno inyectado de alto impacto con aditivo filtro UV	Superficie micro texturizada color naranja	1	CUMPLE
Tapones	Polipropileno	Tapón de polipropileno inyectado semiesférico interno con nervaduras para las patas	Color negro	4 o 6	CUMPLE

REQUERIMIENTOS TÉCNICOS	CUMPLE / NO CUMPLE
Debe ser apilable en 10 unidades como mínimo	CUMPLE
El material de inyección del asiento y el espaldar debe ser 100% polipropileno original no remanufacturado y certificado.	CUMPLE
El material de inyección del asiento y el espaldar en polipropileno debe tener una proporción 50/50 de componentes H y C de tal manera que se asegure el balance optimo entre rigidez y flexibidad.	CUMPLE
Los módulos del asiento espaldar deben estar construidos con superficies de doble curvatura que se ajusten a la antropometría del cuerpo humano en la posición sedente.	CUMPLE
El apoyo de la pata posterior de la silla debe estar retrocedido del punto máximo de la proyección del espaldar al piso	CUMPLE
La estructura de las patas debe ser independiente a la estructura del asiento-espaldar	CUMPLE
La estructura de las patas debe tener amarre frontal, posterior y debajo de la superficie de la silla unidos con soladura tipo mig de cordón continuo	CUMPLE
El punto máximo de altura de las patas NO debe sobresalir más de 40 mm, aplica para aquellos tipos de construcciones de estructuras que las patas estan ubicadas fuera de los modulos del asiento.	CUMPLE
La estructura del espaldar debe estar hecha de una sola pieza de tubo figurado	CUMPLE
La estructura del espaldar debe tener un amarre que permita reforzar la base del asiento	CUMPLE
Los extremos de la estructura del espaldar deben permitir insertar el espaldar plástico ajustado fuertemente, aplica para aquellos tipos de construcciones de estructuras que el modulo de espaldar sea de inserción.	CUMPLE
La unión entre la estructura de las patas y la del asiento- espaldar debe ser con soldadura tipo mig en ocho puntos por unión (4 superiores- 4 inferiores)	CUMPLE
El espaldar debe fijarse a la estructura metálica por medio de cuatro (4) remaches pop o tornillos con tuerca y huasa de compresión	CUMPLE
El asiento debe tener pestanas internas que permitan la fijación a la estructura metálica u otro método que lo supere	CUMPLE
El asiento debe fijarse a la estructura por medio de (4) cuatro remaches pop tornillos con tuerca y huasa de compresión	CUMPLE
Si las uniones son por medio de tuerca y tornillo. La tuerca debe ser de seguridad y debe adicionarse traba química en el momento de ensamblaje a cada una de las tuercas.	CUMPLE
La estructura del espaldar y el asiento deben seguir las curvas anatómicas resaltando el apoyo lumbar	CUMPLE
La silla debe soportar una carga estática de 150 KG verticales sobre su superficie, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura	CUMPLE
La silla debe soportar una carga dinámica de 150 KG al ser arrastrada lateralmente, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura tirada con una cuerda desde sus patas en su lado mas largo en una distancia de 2 metros	CUMPLE
Todos los perfiles metálicos deben tener tapones	CUMPLE
En ninguna parte del mueble deben presentarse ni filos, ni puntas que representen un riesgo en el uso.	CUMPLE

DIMENSIONES

DESCRIPCIÓN	DIMENSIÓN (mm)	TOLERANCIA	CUMPLE / NO CUMPLE
Altura del plano del asiento desde el piso en su punto mas alto	440	5 mm +/-	CUMPLE
Profundidad del asiento	400	5 mm +/-	CUMPLE
Ancho del asiento	340 - 420	N/A	CUMPLE
Ancho del espaldar	340 - 420	N/A	CUMPLE
Altura del espaldar	240 - 320	N/A	CUMPLE
Altura del punto medio del espaldar desde el piso	676	5 mm +/-	CUMPLE
Radio de curvatura del espaldar	600 mínimo	N/A	CUMPLE
inclinación del asiento respecto a la horizontal	0° a 3°	1 ° +/-	CUMPLE
Angulo del plano del asiento con el espaldar	100° a 103°	2 ° +/-	CUMPLE

FIRMA
JAVIER GUZMAN
JEFE DE PRODUCCION

FIRMA
JUAN GERARDO GARZON
PROFESIONAL EN PLANTA

FIRMA
JOSE LUIS DUARTE MARTINEZ
DIRECTOR DE INTERVENTORIA

REGISTRO FOTOGRAFICO


Silla de trabajo Docente


Revisión ancho del asiento


Revisión medida ancho del espaldar



Revison del Angulo del plano del asiento con el espaldar



Revisión de anclajes y calibre de la lamina .


Prueba de cargas y deformacion



Revision de asiento y espaldar en polipropileno

ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS S.A.S BIC .	NIT No 901.506.750-7

MESA PUESTO DOCENTE

DESCRIPCIÓN Y USO

Mesa destinadas al trabajo de docentes en aulas básicas y especializadas, cada una esta acompañada de una (1) silla.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD	CUMPLE / NO CUMPLE
Patas	Acero	Tubo cold rolled sección redonda de 1 1/2" de diámetro, espesor de pared de 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	4	CUMPLE
Chambrana	Acero	Tubo cold rolled sección cuadrada de 1",espesor de pared de 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	5	CUMPLE
Refuerzo Estructural	Acero	Tubo cold rolled sección rectangular de 12,5 x 25 mm, espesor de pared de 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	5	CUMPLE
Platinas de sujeción	Acero	Platina 1" espesor nominal 1/8"	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	6	CUMPLE
Superficie	Madera	Contrachapada de 14 mm	Laminado decorativo Melaminico de alta presión espesor de pared 1 mm en la cara tono gris humo y balance laminado Melaminico de alta presión espesor de pared mínimo 0,6 mm . Canto en sellador y laca catalizada al acido transparente	1	CUMPLE
	Polipropileno Copolimero	Polipropileno inyectado de alto impacto con aditivo filtro UV	Gris claro micro texturizado	1	CUMPLE
Faldón	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Refuerzo faldón	Acero	Tubo cold rolled sección rectangular de 12,5 x 25 mm, espesor de pared de 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Entrepaño	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm (sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Tornillos	Acero	Tornillo pasante con tuerca cabeza avellanada plana de 1/4"	Pavonado	6	CUMPLE
Tapones	Polipropileno	Tapón de polipropileno inyectado interno con nervaduras para las patas	Color negro micro texturizado	4	CUMPLE

REQUERIMIENTOS TÉCNICOS	CUMPLE / NO CUMPLE
El entrepaño y faldón debe tener pliegues estructurales en sus cuatro caras	CUMPLE
El entrepaño debe tener la cara frontal superior cubierta.	CUMPLE
La superficie de madera no debe presentar alabeos u ondas en su cara de trabajo.	CUMPLE
La superficie de madera con el laminado decorativo y el balance debe tener un espesor nominal 15 mm +/- 1 mm	CUMPLE
La unión entre la superficie de madera y la estructura debe ser por medio de tomillos pianos avellanados con tuerca de seguridad, huasa de compresión y traba química o con inserto roscado y tornillo	CUMPLE
El material de inyección de la superficie en polipropileno debe tener una proporción 50/50 de componentes H y C de tal manera que se asegure el balance optimo entre rigidez y flexibilidad.	CUMPLE
En caso de la superficie de polipropileno su espesor (Altura de la pieza plástica en el área de las nervaduras) debe ser 15 mm mínimo y la altura en el oerímetro debe ser de 30 mm mínimo con un redondeo de 25 mm mínimo de radio. esoesor de oared mínimo 3 mm	CUMPLE
El material de inyección de la superficie en debe ser 100°/o polipropileno original no remanufacturado y certificado.	CUMPLE
La superficie de plástico no debe presentar alabeos, ondas o contracciones del material que provoquen rechupes en la superficie de trabajo	CUMPLE
La unión entre la superficie plástica y la estructura debe ser por medio de remaches POP de diámetro 3/16" o con inserto roscado y tornillo. Para este caso se Duede usar un sistema de unión que no quede a la vista en la superficie de trabaio	CUMPLE
Para el caso de la superficie en plästico se deben garantizar mfnimo 6 puntos de uniön con la estructura, de tal manera que se asegure el ensamble de la superficie a lo largo de todo su perímetro.	CUMPLE
Para la superficie plástica la estructura debe tener al menos 3 apoyos distribuidos simétricamente bajo la superficie que aseguren el soporte de la misma.	CUMPLE
Para conformar la estructura la unión soldada debe ser chambrana-pata y no chambrana-chambrana	CUMPLE
La estructura debe tener al menos 2 apoyos distribuidos simétücamente bajo la superficie que aseguren el soporte de la misma	CUMPLE
Soldadura tipo mig de cordón continuo para las uniones de la estructura metálica	CUMPLE
Debe soportar hasta 150 KG en su superficie, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura	CUMPLE
Debe resistir arrastre lateral con una carga de 150 KG sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura tirada con una cuerda desde sus patas en su lado mas largo en una distancia de 2 metros	CUMPLE
En ninguna parte del mueble deben existir filos y/o puntas que representen riesgo en el uso.	CUMPLE

DIMENSIONES

DESCRIPCIÓN	DIMENSIÓN (mm)	TOLERANCIA	CUMPLE / NO CUMPLE
Altura de la mesa	760	5 mm +/-	CUMPLE
Ancho de la superficie	1196	5 mm +/-	CUMPLE
Altura del espacio para miembros inferiores	627	5 mm +/-	CUMPLE
Profundidad de la superficie	587	5 mm +/-	CUMPLE
Altura del Faldón con el refuerzo	213	5 mm +/-	CUMPLE
Altura Borde inferior del Faldón desde el piso	414	5 mm +/-	CUMPLE

FIRMA
JAVIER GUZMAN
JEFE DE PRODUCCION

FIRMA
JUAN GERARDO GARZON M
PROFESIONAL EN PLANTA

FIRMA
JOSE LUIS DUARTE MARTINEZ
DIRECTOR DE INTERVENTORIA

REGISTRO FOTOGRAFICO


Mesa puesto de trabajo docente

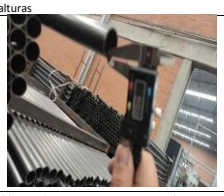

Revision de medidas de superficies



Revisión de alturas


Revisión de platinas y tornillos


Revisión pruebas de carga y deformacion 150 KG


Prueba de calibres y diametros estructura metalica

ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS S.A.S BIC .	NIT No 901.506.750-7

TABLERO

DESCRIPCIÓN Y USO

Tablero para las aulas de especializadas y/o académicas

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

PARTE		MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD	CUMPLE / NO CUMPLE
Marco		Aluminio	Comercial para tableros espesor de pared mínimo 1 mm	Anonizado mate gris natural	1	CUMPLE
Esquineros		Plásticos	Polipropileno Copolimero	Micro Texturizado Negro	4	CUMPLE
Pisapapeles Tipo 1	Prensa	Polipropileno	Macizo	Blanco	3	CUMPLE
	Resorte	Acero	Resorte espiral	Zincado	3	N/A
Pisapapeles Tipo 2	Prensa	Acero	Comercial en lamina metálica troquelada y embutida y resorte integrado	Micro Texturizado Negro o zincado según disponibilidad	3	N/A
Pisapapeles Tipo 3	Prensa	Polipropileno	Polipropileno Copolimero	Blanco	3	CUMPLE
Tablero	Base	Madera	Aglomerado de partículas espesor mínimo 9 mm	Laminado de alta presión	1	CUMPLE
	Superficie de Escritura	Laminado Melaminico de Alta Presión	Espesor de pared mínimo 1 mm	Blanco con cuadricula	1	CUMPLE
	Balance	Laminado Melaminico de Alta Presión	Espesor de pared mínimo 1 mm	Café o Negro	1	CUMPLE
Tornillos		Acero	Comercial Auto perforante	Color negro	16	CUMPLE

REQUERIMIENTOS TÉCNICOS	CUMPLE / NO CUMPLE
Marco en perfil figurado comercial para tablero de aluminio	CUMPLE
No se admite perfil comercial en U de aluminio de 1/2"	CUMPLE
El perfil debe tener mínimo una (1) nervadura adicional externa o interna a y/o un (1) redondeado en una de sus aristas, que asegure la rigidez estructura	CUMPLE
Los esquineros deben ser inyectados en una sola pieza	CUMPLE
El balance debe ser laminado Melaminico de alta presión, no se permiten papeles u otros elementos de características inferiores	CUMPLE
El sistema de unión de la superficie de escritura y balance con la base debe garantizar su homogeneidad sin burbujas o defectos.	CUMPLE
El tablero debe estar sujeto a la estructura por medio de tornillos	CUMPLE
Se aceptan Pisapapeles de polimero compacto siempre y cuando no se debeiliten, se debe probar su resistencia mediante treinta (30) repeticiones de u	CUMPLE
Pisapapeles con sistema de resorte de acero, que permita la sujeción de carteles y fácil de asir	CUMPLE
Los Pisapapeles debe ser distribuidos homogéneamente en el lado superior mas largo del tablero	CUMPLE
Se debe utilizar un solo tipo de pisapapeles por tablero.	CUMPLE
Los pisapapeles deben ser un sistema prensa que garantice que el papel no se descuelgue.	CUMPLE
Los pisapapeles no deben rayar la superficie de escritura	CUMPLE
La estructura del tablero (marco, esquineros) debe ser desarmable	CUMPLE
Se debe prever un sistema de anclaje o montaje a muro	CUMPLE
La estructura debe garantizar la unidad del conjunto	CUMPLE
La altura de montaje del tablero se determinara según el tipo de aula.	CUMPLE
Se pueden reemplazar los tornillos autoperforantes por remache en aluminio	CUMPLE

DIMENSIONES

DESCRIPCIÓN	DIMENSIÓN (mm)	TOLERANCIA	CUMPLE / NO CUMPLE
Altura del tablero	1220	10 mm +/-	CUMPLE
Ancho de tablero	2420	10 mm +/-	CUMPLE

FIRMA
JAVIER GUZMAN
JEFE DE PRODUCCION

FIRMA
JUAN GERARDO GARZON
PROFESIONAL EN PLANTA

FIRMA
JOSE LUIS DUARTE MARTINEZ
DIRECTOR DE INTERVENTORIA

REGISTRO FOTOGRAFICO		
	 	 
Tablero	Revision de medidas largo y ancho	Laminado melaminico de alta presion de minimo 1mm y aglomerado espésosr 9 mm
		 
Tablero de colgar	Revisión de pisa papeles	Parte posterior del tablero y esquineros

ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS S.A.S BIC .	NIT No 901.506.750-7

MUEBLE DE ALMACENAMIENTO AULAS

DESCRIPCIÓN Y USO

Mueble de almacenamiento para material didáctico de las aulas básicas de clases con dos (2) entrepaños y tres (3) cajones independientes en madera o polipropileno.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD	CUMPLE / NO CUMPLE
Niveladores	Base en polipropileno	Diámetro de 2" mínimo	Color negro	4	CUMPLE
	Espigo de acero	Espigo de 3/8" de diámetro mínimo x 2" mínimo de largo	Zincado		CUMPLE
Base Piso	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm minimo (Sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Laterales	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm minimo (Sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	2	CUMPLE
Puerta	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm minimo (Sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	2	CUMPLE
Marco Estructural Puerta	Acero	Tubo cold rolled rectangular de 1" x 1/2" , espesor de pared de 1,5 mm mínimo (Sin pintura).	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	2	CUMPLE
Manija	Acero	Tubo cold rolled redondo de 1" de diámetro, espesor de pared de 1,5 mm mínimo (Sin pintura).	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	2	CUMPLE
Entrepaño	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm mínimo (Sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	2	CUMPLE
Refuerzo Entrepaños y Base	Acero	Lamina plegada en omega espesor de pared 1,2 mm	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	3	CUMPLE
Tapa Superior	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm (Sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Remate Superior	Madera	Madera Contrachapada de 14 mm	Sellador y laca catalizada al acido color miel por todas sus caras	1	CUMPLE
Chapa	Acero	Comercial de triple cierre	Zincado	1	CUMPLE
Pared de Fondo	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm mínimo (Sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Refuerzo Pared de Fondo	Acero	Lamina plegada en omega espesor de pared 1,2 mm mínimo.(sin pintura)	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro gofrado	1	CUMPLE
Cajones	Polipropileno Copolimero	De alto impacto Inyectado con filtro UV	Gris Claro o Transparente o azul claro	3	CUMPLE
	Madera	Madera Contrachapada de 15 mm	Color negro		N/A

REQUERIMIENTOS TÉCNICOS	CUMPLE / NO CUMPLE
Todos las piezas de lamina deben tener pliegues y grafados estructurales en su lados	CUMPLE
La base piso debe tener un perfil Omega independiente soldado por debajo, paralelo a su lado mas largo para mejorar su capacidad portante.	CUMPLE
La base piso debe permitir la instalación de los niveladores de manera que asegure su estabilidad estructural respecto al peso que deben soportar y los esfuerzos que deben soportar al arrastrar el mueble.	CUMPLE
La estructura principal del mueble debe ser independiente a la estructura de los entrepaños.	CUMPLE
Los entrepaños son fijos y cada uno debe tener un perfil Omega independiente soldado en la parte central por debajo, paralelo a su lado mas largo para mejorar su capacidad portante.	CUMPLE
La puerta de la cerradura debe tener un tapa luz que garantice la seguridad del mueble.	CUMPLE
Cada una de las puertas es independiente, esta conformada por una bandeja de lamina y una estructura independiente en tubería de acero con un amarre central paralelo a su lado mas corto.	CUMPLE
La cerradura debe ser de triple cierre uno central, uno en la parte superior y otro inferior que garantice la seguridad del mueble, este debe asegurar las dos puertas.	CUMPLE
La tapa superior es una estructura de lamina independiente plegada con orificios para asegurar el remate superior mediante tornillos	CUMPLE
El remate superior se debe unir al mueble mediante mínimo seis (6) tornillos auto perforantes colocados desde la parte inferior interna de la tapa superior.	CUMPLE
El remate superior debe tener las aristas superiores y las esquinas redondeadas en un radio mínimo de 3 mm	CUMPLE

El mueble debe tener una pared de fondo en lamina de acero plegada.	CUMPLE
La pared de fondo debe tener un refuerzo estructural independiente en lamina figurado en Omega soldado en su lado central paralelo a la vertical del mueble.	CUMPLE
Las manijas deben ser unidas al mueble en las puertas mediante mínimo dos (2) tornillos colocados desde adentro.	CUMPLE
Todas las uniones de las partes metálicas del mueble deben ser por medio de soldadura tipo MIG de cordón continuo para tubería o de punto para la lamina.	CUMPLE
Cada entrepaño debe soportar una carga estática de 70 kg verticales sobre su superficie, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura	CUMPLE
OPCIÓN 1 CAJONES EN MADERA	
Los cajones en madera deben estar perfectamente sellados, lijados y lacados por todas sus caras ensamblados con puntillas y pegante para madera o tornillos auto perforantes y pegante para madera	N/A
Cada uno de los cajones en madera debe soportar una carga estática de 25 kg verticales sobre su superficie interna, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura	N/A
Cada uno de los (3) cajones en madera deben tener dos manijas paralelas entre si.	N/A
OPCIÓN 2 CAJONES EN POLIPROPILENO	
Cada uno de los (3) cajones en polipropileno deben tener dos manijas paralelas entre si.	CUMPLE
Los cajones en polipropileno deben ser inyectados en material 100% original no re manufacturado con aditivo filtro UV	CUMPLE
Cada uno de los cajones en polipropileno debe soportar una carga estática de 25 kg verticales sobre su superficie interna, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura	CUMPLE
Cada uno de los cajones es independiente de la estructura principal del mueble.	CUMPLE
Todos los muebles deben ser entregados ensamblados.	CUMPLE
En ninguna parte del mueble deben presentarse ni filos, ni puntas que representen un riesgo en el uso.	CUMPLE

DIMENSIONES			
DESCRIPCIÓN	**DIMENSIÓN (mm)**	**TOLERANCIA**	**CUMPLE / NO CUMPLE**
Altura total del mueble con remate y patas	1235	5 mm +/-	CUMPLE
Profundidad del mueble	400	5 mm +/-	CUMPLE
Ancho del mueble	1200	5 mm +/-	CUMPLE
Altura del mueble estructura	1200	5 mm +/-	CUMPLE
Altura Primer entrepaño	435	5 mm +/-	CUMPLE
Altura Segundo entrepaño	800	5 mm +/-	CUMPLE
Altura Puerta	1160	5 mm +/-	CUMPLE
Ancho cada una de las puertas	580	5 mm +/-	CUMPLE
Altura de la manija	213	5 mm +/-	CUMPLE
Espacio interno de la mano manija - puerta	40	1 mm +/-	CUMPLE
OPCIÓN 1 CAJÓN EN MADERA			
Ancho de cada uno de los cajones	360	5 mm +/-	N/A
Profundidad de cada uno de los cajones	350	5 mm +/-	N/A
Alto de cada uno de los cajones	255	5 mm +/-	N/A
Ancho interno de cada manija del cajón	100	2 mm +/-	N/A
Alto interno de cada manija del cajón	30	1 mm +/-	N/A
OPCIÓN 2 CAJÓN EN POLIPROPILENO			
Ancho de cada uno de los cajones	200-280	N/A	CUMPLE
Profundidad de cada uno de los cajones	300-360	N/A	CUMPLE
Alto de cada uno de los cajones	300-360	N/A	CUMPLE

FIRMA
JAVIER GUZMAN
JEFE DE PRODUCCION

FIRMA
JUAN GERARDO GARZON M
PROFESIONAL EN PLANTA

FIRMA
JOSE LUIS DUARTE MARTINEZ
DIRECTOR DE INTERVENTORIA

REGISTRO FOTOGRAFICO



Mueble almacenamiento Aulas TIM



Inpeccion a cajones de plastico (3)



Inspeccion de medidas alturas y anchos.











		 
Revision chapa triple cierre	Inspeccion de apliques	Revision de superficies , pruba de carga 25 KG

ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS S.A.S BIC .	NIT No 901.506.750-7

MESA DE JUNTAS SALA DOCENTE

DESCRIPCIÓN Y USO

Mesa de juntas sala docente destinadas al trabajo grupal o Individual, cada una esta acompañada de seis (6) sillas interlocutoras.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD	CUMPLE / NO CUMPLE
Patas	Acero	Tubo cold rolled sección cuadrada de 3" X 3", espesor de pared de 1,2 mm mínimo. (Sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro	4	CUMPLE
Chambrana	Acero	Tubo cold rolled sección rectangular de 75 x 38 mm, espesor de pared de 1,2 mm mínimo. (Sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro	4	CUMPLE
Platinas de sujeción	Acero	Platina espesor nominal 1/8"	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris claro	10	CUMPLE
Superficie	Madera	Contrachapada de 18 mm reengrosada a 30 mm	Laminado decorativo Melaminico de alta presión espesor de pared 1 mm en la cara tono wengue y balance laminado Melaminico de alta presión espesor de pared mínimo 0,6 mm . Canto en Laminado decorativo Melaminico de alta presión espesor de pared 1 mm tono wengue	1	CUMPLE
Tornillos	Acero	Tornillo auto perforante cabeza avellanada estrella de 1/4"	Pavonado	10	CUMPLE
Antideslizante	Comercial	Película adhesiva	Color negro micro texturizado	4	CUMPLE

REQUERIMIENTOS TÉCNICOS	CUMPLE / NO CUMPLE
La superficie de madera no debe presentar alabeos u ondas en su superficie	CUMPLE
El marco de engruese de la superficie es por secciones de 100 mm de profundidad	CUMPLE
La unión entre la superficie y la estructura debe ser por medio de tornillos auto perforantes	CUMPLE
Para conformar la estructura la unión soldada debe ser chambrana-pata y no chambrana-chambrana	CUMPLE
La estructura (chambrana) debe tener platinas de sujeción soldadas internas, que permitan el ajuste de la superficie con los tornillos de sujeción	CUMPLE
La chambrana debe ser colocada en su lado mas largo paralela a las patas a ras con las caras exteriores de las mismos.	CUMPLE
Soldadura tipo mig de cordón continuo para las uniones de la estructura metálica	CUMPLE
Debe soportar hasta 150 KG de carga estática en su superficie, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura	CUMPLE
Ninguna parte del mueble debe presentar filos, puntas o bordes que represente un riesgo en el uso.	CUMPLE
Debe resistir arrastre lateral con una carga de 150 KG sin que presente deformaciones en su estructura, tirada con una cuerda desde sus patas en su lado mas largo en una distancia de 2 metros	CUMPLE

DIMENSIONES

DESCRIPCIÓN	DIMENSIÓN (mm)	TOLERANCIA	CUMPLE / NO CUMPLE
Altura de la mesa	730	10 mm +/-	CUMPLE
Ancho de la superficie	1500	10 mm +/-	CUMPLE
Espesor de la superficie	30	2 mm +/-	CUMPLE
Ancho entre patas lado largo	1350	10 mm +/-	CUMPLE
Ancho entre patas lado corto	850	10 mm +/-	CUMPLE
Profundidad de la superficie	1000	10 mm +/-	CUMPLE

FIRMA
JAVIER GUZMAN
JEFE DE PRODUCCION

FIRMA
JUAN GERARDO GARZON M
PROFESIONAL EN PLANTA

FIRMA
JOSE LUIS DUARTE MARTINEZ
DIRECTOR DE INTERVENTORIA

REGISTRO FOTOGRAFICO



Mesa sala de juntas Docente





Revisión medidas superficies



Revisión de medidas de mesa



Revisión espesor superficie de madera



Revision memdidas de la mesa





Inspección de apliques de plástico, platinas y tornillos

ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS S.A.S BIC .	NIT No 901.506.750-7

MODULO 10 CASILLEROS DOCENTES

DESCRIPCIÓN Y USO

Mueble de almacenamiento tipo casillero para los docentes con espacio para diez (10) cubículos cada uno debe tener un gancho interno y un entrepaño.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD	CUMPLE / NO CUMPLE
Estructura Principal	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	1	CUMPLE
Pared de Fondo	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	2	CUMPLE
Zócalo	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	1	CUMPLE
Refuerzo Base Estructural	Acero	Lamina plegada en omega espesor de pared 1,2 mm	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	1	CUMPLE
Puerta	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,2 mm	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris **(5 claras - 5 oscuras)** gofrado	10	CUMPLE
Orificios de Ventilación	N/A	Diámetro por orificio 4 mm cantidad por puerta 41 en patrón circular	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris **(5 claras - 5 oscuras)** gofrado	10	CUMPLE
Manija	Acero	Lamina plegada en omega espesor de pared 1,5 mm	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris **(5 claras - 5 oscuras)** gofrado	10	CUMPLE
Platina Porta Candado	Acero	Platina espesor de pared 1/8" X 20 mm de ancho	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	10	CUMPLE
Gancho	Acero	Perfil de acero diámetro Ø12 mm macizo figurado	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	10	CUMPLE
Entrepaño	Acero	Lamina plegada espesor de pared 1,5 mm	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	10	CUMPLE
Bisagras	Comerciales	Comercial tres (3) por puerta	Pintura en polvo horneable para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris oscuro gofrado	30	CUMPLE

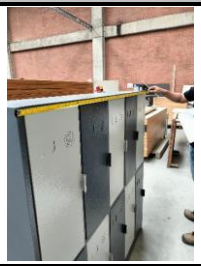
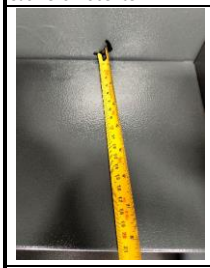
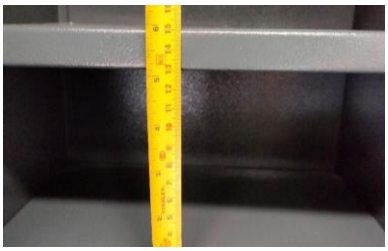
REQUERIMIENTOS TÉCNICOS	CUMPLE / NO CUMPLE
Todos las piezas de lamina deben tener pliegues estructurales en su caras	CUMPLE
El zócalo debe tener un perfil Omega independiente soldado por debajo, paralelo a su lado mas largo para mejorar su capacidad portante.	CUMPLE
El zócalo debe ser plegado en sus caras. Como mínimo de 100 mm de altura	CUMPLE
La estructura principal del mueble debe ser independiente a la estructura de las puertas.	CUMPLE
Cada una de las puertas debe tener una manija independiente plegada y orificios de ventilación.	CUMPLE
Cada una de las puertas es independiente, esta conformada por una bandeja de lamina con los bordes plegados	CUMPLE
Cada una de las puertas debe tener tres (3) bisagras soldadas.	CUMPLE
El mueble debe tener una pared de fondo en lamina de acero plegada unida con soldadura tipo MIG que cubre todos los casilleros y el zócalo.	CUMPLE
Todas las uniones de las partes metálicas del mueble deben ser por medio de soldadura tipo MIG	CUMPLE
Cada espacio de casillero debe soportar una carga estática de 25 kg verticales sobre su superficie, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura.	CUMPLE
Cada espacio de casillero debe tener un entrepaño interno en lamina plegado firmemente soldado	CUMPLE
Cada espacio de casillero debe tener un gancho interno plegado firmemente soldado	CUMPLE
Cada puerta debe tener un sistema de marcación porta rotulo para identificar el casillero en lamina o acrílico remachado	CUMPLE
El mueble debe ser ensamblado de tal manera que NO permita que sus puertas se retiren posterior a este proceso.	CUMPLE
Todos los muebles deben ser entregados ensamblados.	CUMPLE
En ninguna parte del mueble deben presentarse ni filos, ni puntas que representen un riesgo en el uso.	CUMPLE

DIMENSIONES			
DESCRIPCIÓN	**DIMENSIÓN (mm)**	**TOLERANCIA**	**CUMPLE / NO CUMPLE**
Altura total del mueble con zócalo	1500	10 mm +/-	CUMPLE
Profundidad del mueble	300	5 mm +/-	CUMPLE
Ancho del mueble	1500	5 mm +/-	CUMPLE
Altura del cubículo	700	5 mm +/-	CUMPLE
Ancho del cubículo	300	5 mm +/-	CUMPLE
Profundidad del cubículo	300	5 mm +/-	CUMPLE
Altura de la manija	82	2 mm +/-	CUMPLE
Profundidad del entrepaño	209	2 mm +/-	CUMPLE
Altura interna del entrepaño	150	2 mm +/-	CUMPLE
Espacio de la manija para la mano	23 Mínimo	N/A	CUMPLE
Diámetro del orificio para el candado manija y porta candado	8	1 mm +/-	CUMPLE

FIRMA
JAVIER GUZMAN
JEFE DE PRODUCCION

FIRMA
JUAN GERARDO GARZON M
PROFESIONAL EN PLANTA

FIRMA
JOSE LUIS DUARTE MARTINEZ
DIRECTOR DE INTERVENTORIA

REGISTRO FOTOGRAFICO		
	 	 
Casillero Docente	Revision de medidas puertas y cajones	Inspección medidas alturas
 	 	
Revisión profundidad casillero	Revisión de gancho interno y platina de candado	Altura interna entre paño

ALIANZA INTEGRAL DE PROYECTOS S.A.S BIC .	NIT No 901.506.750-7

SILLA INTERLOCUTORA TAPIZADA SALA DOCENTE

DESCRIPCIÓN Y USO

Silla destinada al trabajo en grupo o individual con la mesa de juntas de lña sala docente . Juego compuesto por una(1) mesa de juntas y seis (6) sillas.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD	CUMPLE / NO CUMPLE
Patas	Acero	Tubo cold rolled rodendo de 1" de diametro, espesor de pared de 1,2 mm mínimo. (Sin pintura)	Cromado	2	CUMPLE
Asiento- espaldar	Acero	Tubo cold rolled rodendo de 1" de diametro, espesor de pared de 1,2 mm mínimo. (Sin pintura)	Cromado	2	CUMPLE
Amarres	Acero	Tubo cold rolled rodendo de 1" de diametro, espesor de pared de 1,2 mm mínimo. (Sin pintura)	Cromado	2	CUMPLE
Acolchado	Espuma poliuretano	Espuma de poliuretano inyectada de 50 mm de espsor de alta densidad minimo de 60 kg/m3	Su conformacion debe ser homogenea.	2	CUMPLE
Tapizado	Paño	100 % fibra sintetica , de secado rapido , el color debe ser parte integral de la fibra.	Color negro tratamiento antialergico, anti manchas	2	CUMPLE
Cubiertas exteriores	Polipropileno	Mimino de 2mm de espesor de pared con pines de ajustra con la contratapa a presion.	Color negro inyectado micro texturizado negro con proteccion uv	2	CUMPLE
Espaldar interno	Madera o polipropileno	Contrachapa de 12 mm en modulos coformados segun la curvatura de la espalda o polipropileno inyectado segun la curvatura de la espalda con refuerzos estrcucturales mediante red de nervaduras.	Lijado e inmunizado inyectado micro texturizado negro con proteccion uv	1	CUMPLE
Asiento interno	Madera o polipropileno	Contrachapa de 12 mm en modulos coformados segun la curvatura de la espalda o polipropileno inyectado segun la curvatura de la espalda con refuerzos estrcucturales mediante red de nervaduras.	Lijado e inmunizado inyectado micro texturizado negro con proteccion uv	1	CUMPLE
Tapones	Polipropileno	Tapon de polipropileno inyectado semisferico interno con nervaduras para las patas y los tubos del espaldar	Color negro	4	CUMPLE

REQUERIMIENTOS TÉCNICOS	CUMPLE / NO CUMPLE
Debe ser aplicable en 5 unidades como minimo	
La tuberia es en una tuberia de seccion eliptica la silla debe cumplir con las mismas condiciones dimensiones y tecnicas incluidos los amarres	CUMPLE
El apoyo de la pata posterior de la silla debe estar retrocedido del punto maximo de la proyeccion del espaldar (ver detalle en el plano)	CUMPLE
La estructura de las patas dene ser independiente a la estrcutura del asiento - espaladar	CUMPLE
La estructura de las patas debe ser con un amarre frontal y uno posterior unidos con soldadura tipo MIG de cordon continuo.	CUMPLE
El punto maximo de la altua de las patas debe sobresalir 40 mm	CUMPLE
La estructura del espaldar debe tener un amarre que permita reforzar la base del asiento.	CUMPLE
La union entre la estrcutura de las patas y la del asiento - espaldar debe ser con soldadura MIG en 8 puntos por union (4 superiores 4 inferiores)	CUMPLE
Cada uno de los modulos internos debe estar unido a la estructura como minimo por 4 tornillos	CUMPLE
El tapizado debe permitir la transpiracion del usuario sin acumulacion del sudor .	CUMPLE
El tapizado debe ser exclusivamente en paño, no se permite tapizados en vinilos ni materiales similares.	CUMPLE
Las costuras y/o grapas del tapizado no deben quedar a la vista.	CUMPLE
La union de la estructura al espaldar debe llegar al modulo interno (del espaldar) y cubrirse con una tapa.	CUMPLE
La estructura del espaldar y el asiento deben segir las curvas anatomicas resaltando el apoyo lumbar.	CUMPLE
La silla debe soportar una carga estatica de 150 kg verticales sobre su superficie, sin que se presente deformacion alguna en la superficie o estructura.	CUMPLE
La silla debe soportar uan carga dinamica de 150 kg al ser arrastrada lateralmente , sin que se presente deformacion alguna en su superficie o estructura tirada con una	CUMPLE
cuerda desde sus patas en su lado mas largo en una distancia de 2 metros	CUMPLE
Todos los perfiles metalicos deben tener tapones	CUMPLE
En ninguna parte del mueble deben presentarse ni filos , ni puntos que representen un riesgo en el uso.	CUMPLE

DIMENSIONES

DESCRIPCIÓN	DIMENSIÓN (mm)	TOLERANCIA	CUMPLE / NO CUMPLE
Altura del plano del asiento desde el piso	440	10 mm +/-	CUMPLE
Profundidad del asiento	400	10 mm +/-	CUMPLE
Espesor del asiento y la espalda	60 minimo	N/A	N/A
Ancho del asiento	420 -480	N/A	N/A
Ancho del espaldar	421 -480	N/A	N/A
Altura del espaldar	250-350	N/A	N/A
Radio de curbatura del espaldar	600	10 mm +/-	CUMPLE
Inclinacion del asiento respecto a la horizontal.	4"	1 grado +/-	CUMPLE
Angulo del plano del asiento con el espaldar.	1000	1 grado +/-	CUMPLE

FIRMA
JAVIER GUZMAN
JEFE DE PRODUCCION

FIRMA
JUAN GERARDO GARZON M
PROFESIONAL EN PLANTA

FIRMA
JOSE LUIS DUARTE MARTINEZ
DIRECTOR DE INTERVENTORIA

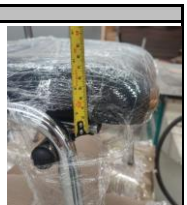
REGISTRO FOTOGRAFICO




silla interlocutora sala docentes




Revisión medidas superficies asiento, espaldar

Revisión de medidas , alturas



Revisión angulos espaldar , asiento




Revision tapones , y cromado , y calibre del material.




Prubas de carga verticales sobre su superficie