



Poder Judicial

LICITACION PRIVADA N° 61/22 – CUIJ 21-20591203-4

“CERCO METALICO EN SUBSUELO”

MEMORIA DESCRIPTIVA

El objeto de la presente licitación es la contratación la fabricación y montaje de un cerco metálico con puerta con cerradura de seguridad.-

La materialidad de este cerco será con: TUBO RECTANGULAR 100/100/2 , 100/50/2 y METAL DESPLEGADO 500/30/30.-

La terminación será con pintura epoxi color NARANJA BRILLANTE a definir por la inspección de obra.-

El espíritu de esta memoria descriptiva es explicar la metodología adoptada para la fabricación del cerco, en primer lugar se exigirá que los medio paños con los que se armara el cerco sean fabricados en taller.

El bastidor será de tubos rectangulares 100/50/2 y el metal desplegado 500/30/30 soldado en cada punto de contacto al bastidor en su centro.-

La otra tarea a realizar en taller serán las patas regulables con bulón (o varilla roscada) $\varnothing 1''$ y tuerca, soldados a planchuela 100x100x6.4 y 100x50x6.4, la que contenga la tuerca será la tapa del tubo parante, y se soldara con la tuerca del lado de adentro, la otra parte se enroscara para nivelar a medida que se arme el cerco.-

Y por ultimo la otra tarea en taller será la fabricación del bastidor de la puerta de 1 hoja con 4 bisagras a rodamiento, cerradura de seguridad y manija doble balancín de bronce.-

Esta modalidad asegura un perfecto soldado y respeto por las dimensiones, simplifica el traslado de los materiales a obra, y reduce el tiempo de montaje en obra.-

1.-FABRICACION DE PAÑOS TIPO

Los materiales que se empleen en la construcción de las estructuras del cerco, responderán a las exigencias de la Normas IRAM. Los aceros serán perfectamente homogéneos, estarán exentos de sopladuras o impurezas, tendrán factura granulada y fina, debiendo sus superficies exteriores ser limpias y sin defectos. La Inspección podrá inspeccionar en el taller, durante su ejecución, las distintas estructuras de hierro y desechará aquellas que no tengan las dimensiones o formas prescritas.(esto vale para todos los ítems)

Se cortaran y se soldaran en taller los bastidores que se repiten 18 veces en el cerco, los mismos deberán ser iguales y poseer una escuadra perfecta, pues de no ser así afectaría el armado posterior, se amolaran todas las soldaduras dejando una superficie lisa , en caso de haber pequeñas hoquedades se taparan con masilla con endurecedor, y se lijaran al agua.-

A continuación se cortaran los paños de metal desplegado 500/30/30 y se soldaran en el centro del tubo y en todos los puntos de contacto con el marco, de esa manera la malla quedara tensa y no se deformará .-

2.-FABRICACION DE PUERTA

Se fabricaran los paños con metal desplegado con sus dimensiones según planos y se soldaran al travesaño central y a los 2 verticales.-

Se agujereara y se calara el canto para alojar la cerradura de seguridad, se replantearan los agujeros y se fijara la cerradura en su posición definitiva.-

3.-FABRICACION PATAS

Se cortaran las planchuelas de 6.4 mm de espesor , de las dimensiones necesarias para ser soldadas a la punta de cada parante ya sean de 100x100 o de 100x50, asimismo se agujerearan en el centro de gravedad con \varnothing 1" y a continuación se soldaran las tuercas a cada planchuela, luego las mismas se soldaran con soldadura continua al extremo de cada parante. No esta demás aclarar que la tuerca deberá quedar escondida dentro del tubo.-

En la otra mitad de las planchuelas cortadas se deberá soldar el bulón o varilla roscada de \varnothing 1" para luego en el lugar de montaje ir roscando o desenroscando para nivelar en conjunto la estructura del cerco a medida que se va construyendo y montando.-

Cabe acotar que el extremo superior de cada parante se deberá obturar con chapa de 2 mm de espesor soldado de continuo.-

4.-MONTAJE EN OBRA

Con los paños, puerta y patas soldadas,, en obra se procederá al replanteo y montaje del cerco, para ello se limpiara al perímetro del mismo y se chocleara en el piso el borde exterior y el eje del cerco.

Se soldarán los paños entre si con los travesaños horizontales , y se continuara con los verticales, respetando la escuadra, y amolando las soldaduras, tapando las hoquedades con masilla y endurecedor y se lijara al agua dejando la superficie perfectamente lisa.-

A medida que se van soldando los verticales con su pata se van nivelando, recordar que en la zona de la puerta va sobre la hoja un travesaño superior dintel.-

Finalmente se procederá a las uniones en la 2 esquinas con los parantes 100/100/2,. Una vez que se presentan las 3 caras del cerco (puerta colgada) , se fijaran los tubos a la pared existente en 3 puntos en su altura con broca de expansión de 10 mm.- a ambos lados del tubo.-

Con la puerta colgada se soldara la planchuela de 1" donde la hoja hace tope, y revisadas las escuadras y las luces perimetrales entra hoja y parante que sean uniformes, se harán las caladuras en el tubo marco para que pasen los pestillos de picaporte y de cerradura.-

Finalmente, con todas las soldaduras amoladas, masilladas y lijadas, se limpiara todo el cerco, se cubrirá el piso con papeles, lonas, naylon, etc.- y se procederá a pintar con pintura epoxi color NARANJA BRILLANTE.-

OBSERVACIONES

Cabe aclarar que durante el transcurso de el montaje en obra se deberá mantener la limpieza periódica de la zona de trabajo y al finalizar deberá dejarse en condiciones optimas como se encontraron al iniciar los trabajos.-

Entregar Plan de Seguridad e Higiene del trabajo, recordar ademas que todo el personal afectado a la obra deberá ser informado por escrito, y adjuntar los correspondientes comprobantes de seguro obrero, A.R.T. y todos los equipos eléctricos que se usen deberán enchufarse a un tablero

portátil (a proveer por la empresa) con las protecciones correspondientes, de otro modo no se les permitirá trabajar.-