

SECCION IV

LICITACION PÚBLICA N° 25/2020

Obra: Ejecución de escaleras, puente de acceso y barandas en núcleos verticales en la Ciudad Judicial de Comodoro Rivadavia

Ubicación: Ciudad Judicial Comodoro Rivadavia

MEMORIA DESCRIPTIVA

1 – DESCRIPCION GENERAL

La presente Licitación Publica corresponde a una etapa de terminaciones del nuevo Edificio para los Tribunales en la ciudad de Comodoro Rivadavia, encontrándose localizado entre las calles Figueroa Alcorta, entre Juan de Garay y Av. Juan B Justo. Denominado catastralmente como Circunscripción 1 - Sector 20 – Macizo 72 – Parcela 13 – Manzana 135a, 135b.

Se ejecutaron, mediante las anteriores etapas, la estructura resistente en su totalidad, contra pisos, terminación total de la cubierta y sistema de desagüe cloacal y pluvial, la terminación del edificio para permitir habilitar parcialmente su funcionamiento.

El motivo del siguiente llamado a Licitación Pública, es la provisión de todos los elementos metalúrgicos de terminación, lo cual se detalla a continuación:

Renglón 1: Provisión y colocación barandas y pasamanos de acero inoxidable en los núcleos de escaleras interiores como así también en las dobles alturas. Existen tres tipos de barandas interiores y se detallan en el documento CJ-MET-001 donde se colocará cada una de las diferentes tipologías. - En los documentos CJ-MET-002 al 007 están los detalles de las mismas. -

Renglón 2: Provisión y colocación de escaleras metálicas interiores. Las mismas son las escaleras E-09/E10/E11a/E11b. Dichas escaleras se ejecutarán completas según los documentos de detalles CJ-MET-002 al 009/10.-

Renglón 3: Provisión y colocación de un puente metálico de acceso en el sector de personal. El mismo deberá cumplir con las características que solicitan los documentos CJ-MET-010/011/012. En el mismo renglón está previsto la provisión y colocación barandas exteriores de acero en cocheras y rampas de acceso de servicio como lo indican los documentos CJ-MET-001 y CJ-MET-013

2 – CARACTERISTICAS CONSTRUCTIVAS

ACERO INOXIDABLE:

Todos los materiales serán de primera calidad, de marca conocida y fácil obtención en el mercado.

Acero inoxidable calidad AISI 316L.

Composición Química: Calidad AISI 316L (18% Cr y 8% Ni + 2.0 a 2.5 Molibdeno) antimagnético de calidad certificada.

La terminación superficial del acero inoxidable será satinado uniforme se efectuará en el taller donde se construya la carpintería y deberá ser aprobado por la Dirección de Obra.

Para su aplicación se deberán seguir todas las indicaciones y previsiones del fabricante.

Los burletes contornearán el perímetro completo de los vidrios en las carpinterías, debiendo presentar estrías para ajustarse en las superficies verticales de contacto con los vidrios y ser lisos en las demás caras.

Responderán a las normas IRAM 113.001 y las características básicas que deberán reunir son las definidas a continuación:

Consistirá por lo menos de 50% en peso de neopreno y el material no contendrá goma recuperada ni cruda. Deberá ser homogéneo libre de defectos y será formulado para satisfacer los requerimientos que determine este pliego.

Serán entregados cortados en longitudes no menores de medio centímetro que las exactamente necesarias, de manera que permitan efectuar las uniones en esquinas con encuentro arrimados en "inglete" y mediante vulcanizado que tendrá a su cargo el Contratista. A los fines de la determinación de la longitud de cada tramo de burlete, se tendrá en cuenta que la longitud del conjunto en cada plano será aproximadamente de 1 por ciento menor que el perímetro del respectivo vidrio.

Los elementos de unión serán los indicados en plano de detalles. Las soldaduras de chapas de espesor superior a 1.5mm deberán realizarse con soldadura eléctrica en la que será necesaria utilizar electrodos de calidad certificada.

Poder Judicial de la Provincia del Chubut Dirección de Administración	Representante Técnico	Oferente/Contratista	Comitente	Sección IV
				Página 1

Cuando se trate de chapas con espesores de 1,5mm o menores deberá utilizarse soldadura de argón TIG (tungsteno, inerte, gas) para lo que se utilizarán varillas de aporte de calidad certificada. Las soldaduras deberán quedar perfectamente pulidas, borradas, decapadas para sacar las quemaduras, y pasivadas para recuperar la capa de acero. La Inspección de Obra podrá rechazar cualquier trabajo que no cumpla con lo solicitado.

El pulido será satinado, debiendo estar todas las superficies y soldaduras visibles y no visibles completamente pulidas.

Las medidas de los elementos que forman los cerramientos y rectangularidad de los ángulos se verificará según lo establecido en las normas IRAM 11544.

Los perfiles serán rectos, sin fallas ni ralladuras, la geometría no tendrá desviaciones lineales en ningún sentido mayores que 1/1000 de las longitudes correspondientes.

Estas estructuras deberán quedar perfectamente enrasadas con los muros en los cuales se encuentran y sin resaltos ni oquedades.

Todos los perímetros y encuentros con muros, cielorrasos, etc. deberán quedar herméticos, por lo cual deberán sellarse con poliuretánicos o de siliconas (calidad indicativa: Dow Corning, Sika)

ESTRUCTURAS METALICAS:

Las uniones de hierro en superposición se pintarán previamente con convertidor de óxido según lo especificado en el Capítulo: Pintura.

No se permitirá el masillado bajo ningún concepto y su colocación se considerará para ocultar fallas y no será aceptado por la Dirección de Obra.

En todos los hierros o perfiles laminados que deban ser unidos con soldadura, éstas serán sin distinción, autógena o eléctrica según convenga.

Las partes soldadas se repasarán con esmeril, quitando toda rebaba o reborde de soldadura sólo en las partes necesarias.

Los perfiles a emplearse serán de hierro dulce de la mejor calidad y de laminación perfecta, sin deformaciones, ni ondulaciones y de calibres indicados en Documentación Técnica.

El Contratista podrá solicitar la aprobación de variantes o modificaciones de los tipos a emplear, debiendo en este caso, presentar Especificaciones Técnicas, planos de detalles y muestras del material ofrecido, y adjuntar una lista de los perfiles que propone utilizar en sustitución de los establecidos, con el número que se los individualiza en el comercio y el peso de los mismos por metro lineal, a fin de que la Dirección de Obra y el Comitente puedan estudiar su solicitud y resolver su aprobación o rechazo.

Deberá proveer todas las piezas especiales que deban incluirse en las losas o estructuras de Hormigón Armado, ejecutando los planos de detalles necesarios para su colocación y disposición, supervisando los trabajos necesarios para su perfecta ubicación, siendo único responsable de las demoras, perjuicios u otros inconvenientes que se produjeran por el mal o deficiente montaje de las carpinterías. Estas piezas especiales deberán contener los selladores y/o burlletes que aseguren el cumplimiento de las condiciones de absoluta hermeticidad requeridas.

Todas las chapas a emplearse serán del tipo doble decapada, aceitadas y decapadas en los calibres BWG indicados en la Documentación Técnica.

Serán de acero especial capaz de resistir el plegado sobre si mismas sin agrietarse.

El Contratista deberá presentar los perfiles del plegado como parte del desarrollo de sus planos de taller de acuerdo a los criterios que indique la Dirección de obra.

Antes de comenzar sus cortes, se cuidará de quitar todas las manchas existentes en el mismo con diluyente y cepillo de acero; su enderezamiento será ejecutado por estirado en frío.

Todos los elementos metálicos deberán ser pintados con pintura epoxi negra.

VIGAS IPN / UPN

Corresponden a la parte estructural de la losa sobre subsuelo. Los perfiles serán IPN / UPN, laminados en caliente. Estos presentan las aristas redondeadas. Material: La calidad del de acero deberá satisfacer los requerimientos de la norma ASTM-A36, pudiendo cumplirse a pedido con los requerimientos de las normas IRAM-IAS U 500-503 F-36, DIN 17100-st 52 y ASTM A-572 grado 50.

Tolerancias dimensionales: Según normas IRAM-IAS U 500-511. Estos irán amurados a los contrapisos o losas, mediante anclajes especificados en los planos correspondientes.

BARANDAS INTERIORES:

BARANDA IN-001:

Se sujetarán perimetralmente al piso existente y mampostería mediante perfil U de acero inoxidable de 10 mm x 40 mm, se colocarán vidrios de seguridad incoloro float laminado de 4+4 m.

BARANDA IN-002:

Se sujetarán al piso mediante umbral de acero inoxidable de espesor de ½" y perfil U de acero inoxidable de 10 mm x 40 mm, Tendrán parantes de chapa de acero inoxidable de espesor de ½". Entre parantes se colocarán vidrios de seguridad incoloro float laminado de 4+4 m. El pasamanos será de tubo de acero inoxidable de 5". -

BARANDA IN-003:

Poder Judicial de la Provincia del Chubut Dirección de Administración	<i>Representante Técnico</i>	<i>Oferente/Contratista</i>	<i>Comitente</i>	<i>Sección IV</i>
				<i>Página 2</i>

Se sujetarán al piso existente con platina de diámetro de 10 cm, con brocas auto perforantes de 1/2" con embellecedores de acero inoxidable. Los parantes serán de tubo de acero inoxidable de 2" soldado a platina. Llevará gúrtara 3 barras de acero inoxidable de 3/4" soldadas a los parantes. La unión de parantes y pasamanos se colocarán soporte regulable de 1/2" de acero inoxidable. El pasamanos será de tubo de acero inoxidable de 2". -

BARANDAS EXTERIORES:

BARANDA EX-001:

Se sujetarán al piso mediante platina de acero de 150 x 150 mm de espesor de 3/8" mediante 4 fijaciones. Tendrán parantes cada 1.50 m de perfil ángulo L de 2" x 1/4". Se clorarán soldadas a los parantes 2 guardarodillas de caño de 1" sch 40. El pasamanos será de caño de acero 1" sch 40. Todos los elementos metálicos deberán ser pintados con pintura epoxi negra.

Poder Judicial de la Provincia del Chubut Dirección de Administración	<i>Representante Técnico</i>	<i>Oferente/Contratista</i>	<i>Comitente</i>	<i>Sección IV</i>
				<i>Página 3</i>