

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Obras de acabado para el nuevo edificio de la escuela Gastronómica y Laboratorios
Universidad Tecnológica de Pereira

CAPÍTULO IV – ESTRUCTURAS METÁLICAS

1. N° ÍTEM:	2. NOMBRE:	3. UNIDAD DE PAGO:
5.01	Estructura metálica para foso ascensor (Incluye suministro, montaje, instalación, accesorios, platinas, perfiles, rieles, tornillos, aplicación anticorrosivo y acabado en pintura esmalte)	Kg

4. DEFINICIÓN:

Corresponde al suministro e instalación de las estructuras metálicas en perfiles DE ACERO FORMADOS EN FRIO con lámina cold rolled, tipo perlines tipo C, tipo Z, perfil I, perfil tipo cajón, etc. con sus correspondientes elementos de ensamble y conexión (pernos, tensores, platinas, etc.), requeridos para el ensamble, fijación estabilidad y adecuado funcionamiento de la estructura. La estructura debe entregarse con protección anticorrosiva y acabada en esmalte.

5. DESCRIPCIÓN:

El ítem incluye la, revisión y verificación de dimensiones reales en obra de los elementos metálicos, de concreto o mampostería que sean la base para la fabricación, armado, ensamble y montaje de la estructura.

6. PROCEDIMIENTO DE EJECUCIÓN:

- Consultar detalles de Planos Estructurales, y arquitectónicos.
- Elaborar planos de taller previa verificación de medidas requeridas para la fabricación y montaje.
- Supervisar durante la fabricación en planta todos los procesos (corte, cepillado, soldadura, etc).
- Terminado el trabajo de planta, aplicar una capa de anticorrosivo del tipo especificado y transportar a la obra.
- Proceder al montaje, previa verificación topográfica de los puntos de arranque de la estructura, realizando todos los anclajes, empalmes y trabajos que sean necesarios para el ensamble y estabilidad de la estructura, manteniendo todas las medidas de prevención relacionadas con la manipulación de elementos pesados en altura, manejo de equipos eléctricos de alta demanda de energía como los soldadores, control de ruido y residuos de construcción, etc. Controlar alineación y plomos de todos los componentes.
- Inspeccionar soldaduras y fijaciones.
- Limpiar, resanar y aplicar la segunda capa de anticorrosivo y la pintura de acabado.

7. ENSAYOS A REALIZAR:

- Inspección de la calidad de la soldadura (ultrasonido, radiografía, líquidos penetrantes) según
- comportamiento estructural del elemento.
- Ensayo de tracción para productos de acero. (NTC 2 – ASTM A370).
- Adherencia de Pintura.

8. TOLERANCIAS PARA ACEPTACIÓN:

Las indicadas en la última versión de “StructuralWeldingCode Steel”.

9. MATERIALES:

Perfilería estructural tipo perlin de lámina de los calibres indicados en los planos del proyecto.
Soldadura con electrodo E60H.
Anticorrosivo y pintura esmalte del tipo indicado en los planos.

10. EQUIPOS:

Equipos de Soldadura.
Andamios y equipo de izado de materiales.
Equipo de pintura.
Taladros y herramienta menor.

11. OTRAS NORMAS Y ESPECIFICACIONES:

Norma NSR Vigente.
Precalificación de soldadores.
Última versión de “Structural Welding Code Steel”.
Código de práctica estándar del AISC.

12. MEDIDA Y FORMA DE PAGO:

Las estructuras metálicas se cancelarán por Kilogramo (KG) debidamente instalado y pintado de acuerdo a las tablas de pesos de cada elemento indicadas en los planos y o en los manuales de fabricante. Se considerará el peso de los elementos estructurales principales. El peso de soldadura, pernos y accesorios de conexión no tendrá pago por separado y deben incluirse en el análisis unitario como un porcentaje adicional al peso de los elementos principales de la estructura. El precio incluye los costos de limpieza de la superficie según especificaciones indicadas en los planos estructurales y la pintura (Anticorrosivo y acabado).