

**ANEXO DEL ITEM 1**

**MESA DE CAFETERÍA PLEGABLE**

**DESCRIPCIÓN Y USO**

Conjunto de mobiliario destinado al restaurante y cafetería, cada una (1) de la mesas esta acompañada de ocho (8) sillas de cafetería auditorio.

**DESCRIPCIÓN TÉCNICA**

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD
Patatas	Acero	Tubo cold rolled cuadrado de 1 1/2 " mínimo, espesor de pared de 1,2 mm mínimo (sin pintura).	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color negro	2
Parales	Acero	Tubo cold rolled cuadrado de 1 1/2 " mínimo, espesor de pared de 1,2 mm mínimo (sin pintura).	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color negro	4
Marco	Acero	Tubo cold rolled cuadrado de 1 1/2 " mínimo, espesor de pared de 1,2 mm mínimo (sin pintura).	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color negro	4
Sistema de plegado	Acero	Tubo cold rolled sección redonda de 1" diámetro mínimo, espesor de pared de 1,2 mm mínimo (sin pintura).	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color negro	2
Tornillos	Acero	Tornillo auto perforante de 1/4"	Zincado	18
Antideslizantes	Caucho	Diámetro 38 mm altura 10 mm	Negro	4
Asas	Textil	Riata de 1 1/2"	Negro	4
Superficie	Madera	Contrachapada de 18 mm mínimo, reengrosada por sus cuatro caras en madera contrachapada de 12 mm mínimo	Laminado decorativo de alta presión en la cara tono gris claro espesor 1mm y balance espesor 0,6 mm en la contracara, canto a la vista con sellador y laca catalizada transparente semimate	1

**REQUERIMIENTOS TÉCNICOS**

La estructura trabaja de forma horizontal y debe permitir acomodar (8) ocho sillas  
 La estructura debe soportar superficies de madera de 2000 mm x 800 mm  
 La estructura debe ser abatible de forma vertical y debe dividir la estructura en dos secciones iguales  
 La estructura debe estar compuesta por un marco en tubería sección cuadrada de 1 1/2" en acero CR de 1,2 mm de espesor mínimo sin pintura, del cual se desprenden las patas y el sistema de plegado  
 La mesa debe tener un sistema de asas flexibles unidas al marco que permitan manipular la mesa como si fuera una camilla.  
 Las patas externas de la estructura deben terminar en anti deslizantes de caucho de 38 mm de diámetro espesor 10 mm unidos mediante tornillos a la estructura  
 La estructura debe ser estable tanto horizontal en uso, como plegada  
 El plegado o desplegado de la estructura debe poder ser realizado por una sola persona  
 La estructura debe ser de fácil manejo para plegar y desplegar rápidamente  
 La estructura debe ser de fácil transporte y almacenaje  
 La estructura debe tener un sistema que permita asegurar tanto plegada como desplegada la estabilidad del conjunto.  
 La estructura debe ser independiente de la superficie  
 El sistema debe funcionar como una unidad es decir sin piezas sueltas y/o aditamentos.  
 La superficie de madera no debe presentar alabeos u ondas en su superficie  
 La superficie debe sujetarse al marco de la estructura por la cara inferior mediante tornillos auto perforantes o insertos roscados y tornillos, para este caso se debe usar un sistema de unión que no quede a la vista en la superficie de trabajo.  
 Las esquinas de la superficie deben ser redondeadas en un radio mínimo de 30 mm.  
 La unión entre la superficie y la estructura debe ser por medio de tornillos  
 Soldadura tipo mig de cordón continuo para las uniones de la estructura metálica  
 Debe soportar hasta 150 KG en su superficie, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura  
 Debe resistir arrastre lateral con una carga de 150 KG sin que presente deformaciones en su estructura 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  
 Si en la construcción de la estructura se genera como resultante una punta de perfil expuesta esta debe tener el tapón correspondiente.  
 En ninguna parte del mueble deben presentarse ni filos ni puntas que representen un riesgo en el uso.

**DIMENSIONES**

DESCRIPCIÓN	DIMENSIÓN (mm)	TOLERANCIA
Altura del Plano de la mesa	750	10 mm +/-
Ancho del Plano de cada superficie	2000	10 mm +/-
Profundidad del Plano de cada mesa	800	10 mm +/-
Espesor de la superficie de madera	30	2 mm +/-

**DORIS PATRICIA RICO AGUIRRE**  
Directora Administrativa SED

Elaboró: *Carlos O.*  
Carlos Andrés Ortega Fuentes, Profesional Contratado SED

Revisó: *Melissa B.*  
Melissa Borja Machado, Profesional SED.

**ANEXO DEL ITEM 2**

**SILLA CAFETERÍA - AUDITORIO**

**DESCRIPCIÓN Y USO**

Silla destinada al área de cafetería y/o comedor - Aula Múltiple

**DESCRIPCIÓN TÉCNICA**

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD
Patatas	Acero	Tubo cold rolled redondo de 1" de diámetro, espesor de pared de 1,5 mm mínimo (Sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris medio	2
Asiento-Espaldar	Acero	Tubo cold rolled redondo de 1" de diámetro, espesor de pared de 1,5 mm mínimo (Sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris medio	1
Amarres	Acero	Tubo cold rolled redondo de 1" de diámetro, espesor de pared de 1,5 mm mínimo (Sin pintura)	Pintura en polvo para aplicación electrostática tipo epoxi poliéster color gris medio	1
Asiento	Polipropileno Copolímero	inyectado de alto impacto con aditivo filtro UV	Superficie micro texturizada color azul oscuro	1
Espaldar	Polipropileno Copolímero	inyectado de alto impacto con aditivo filtro UV	Superficie micro texturizada color azul oscuro	1
Tapones	Polipropileno	Tapón de polipropileno inyectado semiesférico interno con nervaduras para las patas y los tubos del espaldar	Color negro	4

**REQUERIMIENTOS TÉCNICOS**

Debe ser apilable en 5 unidades como mínimo  
El apoyo de la pata posterior de la silla debe sobresalir respecto al punto máximo de la proyección del espaldar al piso.  
El material de inyección del asiento y el espaldar debe ser 100% polipropileno original no remanufacturado y certificado  
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 óptimo entre rigidez y flexibilidad.  
La estructura de las patas debe ser independiente a la estructura del asiento-espaldar  
La estructura de las patas debe tener un amarre frontal y uno posterior unidos con soldadura tipo mig de cordón continuo  
El apoyo de la pata posterior de la silla debe sobresalir respecto al punto máximo de la proyección del espaldar al piso.  
El punto máximo de altura de las patas NO debe sobresalir más de 40 mm, de acuerdo a la construcción de la estructura de la silla las patas están ubicadas fuera de los módulos del asiento.  
La estructura del espaldar debe estar hecha de una sola pieza de tubo figurado  
La estructura del espaldar debe tener un amarre que permita reforzar la base del asiento  
Los extremos de la estructura del espaldar deben permitir insertar el espaldar plástico  
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)  
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.  
El asiento debe tener un sistema de inserción o pestañas que permitan la fijación a la estructura metálica  
La estructura del espaldar y el asiento deben seguir las curvas anatómicas resaltando el apoyo lumbar superficies de doble curvatura.  
La silla debe soportar una carga estática de 150 KG verticales sobre su superficie, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura  
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  
Todos los perfiles metálicos deben tener tapones  
En ninguna parte del mueble deben presentarse ni filos, ni puntas que representen un riesgo en el uso.

**DIMENSIONES**

DESCRIPCIÓN	DIMENSIÓN (mm)	TOLERANCIA
Altura del plano del asiento desde el piso	430	10 mm +/-
Profundidad del asiento	400	10 mm +/-
Ancho del asiento	400 - 450	N/A
Ancho del espaldar	400 - 450	N/A
Altura del espaldar	300 - 400	N/A
Altura al punto medio del espaldar del espaldar desde el piso	657	10 mm +/-
Radio de curvatura del espaldar	600	10 mm +/-
Inclinación del asiento respecto a la horizontal	4°	1° +/-
Angulo del plano del asiento con el espaldar	94°	1° +/-

**DORIS PATRICIA RICO AGUIRRE**  
Directora Administrativa SED

*Carlos O.*  
Elaboró: Carlos Andrés Ortega Fuentes, Profesional Contratado SED

*Melissa Borja Machado*  
Revisó: Melissa Borja Machado, Profesional SED.

**ANEXO DEL ITEM 3**

**ESTUFA LINEAL DE TRES (3) QUEMADORES**

**DESCRIPCIÓN Y USO**

Estufa lineal de tres (3) quemadores cada uno de estos conformado por dos (2) unidades concéntricas. El juego esta compuesto por (1) una estufa por cocina.

**DESCRIPCIÓN TÉCNICA**

PARTE	MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	ACABADO	CANTIDAD
Patillas	Acero inoxidable	Tubo de acero inoxidable sección cuadrada de 1 1/2" X 1 1/2" espesor de pared 1,2 mm mínimo.	Pulido natural	4
Chambrana	Acero inoxidable	Tubo de acero inoxidable sección cuadrada de 1 1/2" X 1 1/2" espesor de pared 1,2 mm mínimo.	Pulido natural	4
Marco de refuerzo estructural	Acero inoxidable	Tubo de acero inoxidable sección cuadrada de 1" X 1" espesor de pared 1,2 mm mínimo.	Pulido natural	4
Fronte y laterales	Acero inoxidable	Lamina acero inoxidable plegada y grafada espesor de pared 1,2 mm	Pulido natural	3
Refuerzo estructural entrepaña	Acero inoxidable	Lamina de acero inoxidable figurada en omega espesor de pared de 1,2 mm mínimo.	Pulido natural	3
Entrepaña	Acero inoxidable	Lamina de acero inoxidable figurada con laterales doblados y grafados espesor de pared de 1,2 mm mínimo.	Pulido natural	1
Soportes quemadores	Acero inoxidable	Tubo de acero inoxidable sección cuadrada de 1" X 1" espesor de pared 1,2 mm mínimo.	Pulido natural	6
Quemadores	Aluminio fundido	Cada uno compuesto por dos (2) quemadores concéntricos independientes.	Fundido Satinado	3
Parrilla	Acero	Hierro fundido figurado o acero laminado espesor mínimo 1,8 mm mínimo.	Negro	3
Superficie soporte parrillas	Acero inoxidable	Lamina de acero inoxidable figurada con laterales doblados y grafados espesor de pared de 1,2 mm mínimo.	Pulido natural	1
Manijas	Comercial	N/A	N/A	6
Encendido piloto	Comercial	N/A	N/A	3
Sistema de suministro de gas	Comercial	Manguera acoplada de acuerdo a tipo de gas (GLP, Propano, Gas Natural)	N/A	1

**REQUERIMIENTOS TÉCNICOS**

La unión entre la estructura y los soportes de los quemadores debe ser por medio de soldadura.  
 Para conformar la estructura la unión soldada debe ser chambrana-pata y no chambrana-chambrana.  
 La estructura (chambrana) debe ser soldada por todas sus caras sin poros.  
 La chambrana debe ser colocada en su lado mas largo paralela a las patas a ras con las caras exteriores de las mismas.  
 Soldadura tipo mig de corón continuo para las uniones de la estructura metálica para acero inoxidable.  
 Debe soportar hasta 150 KG de carga estática en su superficie, sin que presente deformación alguna en su superficie o estructura.  
 El entrepaña debe estar soldado firmemente al marco de refuerzo estructural.  
 El entrepaña debe tener un marco estructural elaborado en tubo firmemente soldado a la estructura.  
 El entrepaña debe tener tres (3) refuerzos estructurales en omega soldados por debajo paralelos a su lado mas corto.  
 Cada uno de los quemadores debe tener un sistema de encendido eléctrico.  
 Cada uno de los quemadores cuenta con dos soportes.  
 Cada uno de los quemadores debe tener un sistema de suministro de gas con llave independiente.  
 Cada uno de los quemadores debe contar como mínimo con dos (2) secciones concéntricas independientes cada uno con su llave de control.  
 Todo el mueble debe ser soldado en conjunto (Patillas, Chambrana, Entrepaña, Fronte y Laterales, Soportes Quemadores, Superficie soporte parrillas y Refuerzo entrepaña).  
 Las parrillas y los quemadores deben contar con un sistema que permita su retiro para el mantenimiento respectivo.  
 Debe contar con toda la instalación interna para el suministro de gas (GN, GLP, Propano).  
 Ninguna parte del mueble debe presentar filos, puntas o bordes que represente un riesgo en el uso.  
 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.  
 De acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC 2832-1 capítulo 8: Rotulado e instrucciones "El artefacto debe llevar las instrucciones técnicas destinadas para el instalador y las de uso y mantenimiento destinadas para el usuario", las instrucciones técnicas para el instalador deben indicar todas las especificaciones para instalación, ajuste y mantenimiento del artefacto, y las instrucciones para uso y mantenimiento deben indicar toda la información necesaria para usar el artefacto de manera correcta y segura.  
 La estufa deberá someterse a una prueba de funcionamiento previa al despacho, donde se pueda verificar el correcto funcionamiento de válvulas, quemadores, pilotos, y hermeticidad de las conexiones de alimentación de gas.

**DIMENSIONES**

DESCRIPCIÓN	DIMENSIÓN (mm)	TOLERANCIA
Altura de la mesa	860	10 mm +/-
Ancho de la mesa	1500	10 mm +/-
Profundidad del mueble	600	10 mm +/-
Ancho entre patas lado largo	1424	10 mm +/-
Ancho entre patas lado corto	424	10 mm +/-
Ancho de la parrilla (Unidad)	370 - 450	N/A
Profundidad de la parrilla (Unidad)	370 - 450	N/A
Altura frente y laterales	160	2 mm +/-
Distancia entre los refuerzos omega del entrepaña	350	10 mm +/-
Altura del entrepaña desde el piso	210	5 mm +/-

**DORIS PATRICIA RICO AGUIRRE**  
Directora Administrativa SED

Elaboró: Carlos Andrés Ortega Fuentes, Profesional Contratado SED

Reviso: Melissa Borja Machado, Profesional SED.