

TÉRMINOS DE REFERENCIA

CONSTRUCCIÓN Y ADQUISICIÓN DE 55 MÓDULOS DE EXPENDIO DE ALIMENTOS

1. INFORMACIÓN INSTITUCIONAL

CARE es un líder global dentro de un movimiento mundial dedicado a erradicar la pobreza. Somos reconocidos en todas partes por nuestro compromiso inquebrantable a favor de la dignidad de las personas. CARE fue constituida hace más de 70 años y hoy expande su acción en más de 90 países. CARE Perú inició su trabajo en el Perú hace 50 años, a raíz de la emergencia ocurrida en el Callejón de Huaylas, en Ancash, desde entonces lucha exitosamente contra la pobreza, apoyando a las comunidades con programas integrales y esfuerzos en incidencia; generando impacto sostenible de manera estratégica y transparente, a través de sus diferentes programas. CARE Perú ha identificado cuatro ejes de trabajo que reflejan los esfuerzos multidisciplinarios para lograr nuestra meta y que responden a nuestros indicadores clave:

- Desarrollo e inclusión económica de la mujer: Nuestro objetivo es incrementar los ingresos económicos de las mujeres en situación de vulnerabilidad y fomentar su participación equitativa en la toma de decisiones financieras del hogar.
- Inclusión social y desarrollo de potencial: Trabajamos para que más mujeres, niñas y niños accedan a servicios de salud, agua y saneamiento.
- Combatimos la desnutrición crónica infantil en niño/as menores de 5 años para que puedan asistir al colegio y concluir su educación oportunamente, permitiéndoles acceder a más oportunidades.
- Adaptación y resiliencia frente a amenazas climáticas: Concientizamos a las personas para reducir su vulnerabilidad frente al cambio climático, garantizando el acceso a alimentos y adaptando sus medios de vida para lograr la resiliencia.
- Gestión de riesgos y respuesta a emergencias: Apoyamos a mujeres y hombres impactados por desastres y fenómenos naturales para que sus familias accedan a servicios sociales fundamentales y puedan recuperar sus medios de vida.

2. ANTECEDENTES

La pandemia en el 2020 ha paralizado total o parcialmente su actividad, especialmente en los sectores comercio y servicios, los cuales concentran aproximadamente al 70% del empleo de las MYPES, especialmente, empleo femenino. La liquidez de las pequeñas empresas ha comenzado a tener bloqueos, caída de ventas, retrasos en la recuperación de cuentas por cobrar, y en paralelo la necesidad de continuar haciendo pagos en efectivos para cubrir la nómina, proveedores, servicios públicos, pago de impuestos, así como la carga financiera. Además, en el Perú, la pandemia ha evidenciado las brechas estructurales y carencias del sistema de salud, así como debilidades históricas del sistema productivo, brechas de conectividad digital, de inclusión digital, así como inclusión financiera de las personas más vulnerables.

En el actual contexto de la emergencia sanitaria por el COVID 19, el Proyecto “Mujeres Emprendedoras”, cuyo periodo de implementación es hasta diciembre del 2021, busca mejorar la competitividad de las mujeres emprendedoras del rubro de la gastronomía, a través de la implementación de 55 módulos para el expendio de los alimentos, generando el incremento de sus ingresos que les permita mejorar su calidad de vida y la de sus familias, a través de la creación de 138 puestos de trabajo.

CARE Perú apoyará la reactivación de sus emprendimientos a través de la puesta en marcha a cortoplazo de una serie de medidas de alto impacto y con enfoque de género (tales como la modernización del módulo de venta, implementación de las buenas prácticas de manipulación de los alimentos, y la modernización de la gestión a través del uso de herramientas ágiles para el control y manejo de sus ingresos, acceso a pagos digitales, etc.).

En ese sentido, el fin del Proyecto es lograr que las mujeres emprendedoras en situación de vulnerabilidad y severamente afectadas por los impactos económicos de la crisis generada por la pandemia del COVID-19, logren mejorar la competitividad de las asociaciones lideradas por mujeres, a través de la implementación de 55 módulos para el expendio de los alimentos, generando incrementar sus ingresos que les permita mejorar su calidad de vida y la de sus familias, a través de la creación de nuevos puestos de trabajo, control y manejo de medidas de bioseguridad para garantizar su salud y la de sus clientes, y acceso a la educación financiera para la gestión de su emprendimiento.

El Proyecto beneficiará a 138 mujeres emprendedoras formalizadas, asociadas en tres asociaciones de mujeres, que cuentan con un emprendimiento del rubro de la gastronomía, articuladas por la Municipalidad de Lima Metropolitana, y que ocupan un espacio físico en el Centro Histórico de Lima.

3. OBJETIVO

Contratar el servicio de construcción de (55) módulos de expendio de alimentos distribuidos en ocho (8) tipos de módulos según el alimento a expender.

4. ALCANCES

4.1. Geográfico

El ámbito geográfico donde se implementará el Proyecto es el Centro Histórico de Lima, del Cercado de Lima, Provincia de Lima, Región Lima.

4.2. Segmentos poblacionales de interés:

El grupo poblacional está integrado por 138 mujeres emprendedoras de zonas urbanas con emprendimiento del rubro de la gastronomía, ubicadas en el Centro Histórico de Lima, y pertenecientes a tres (3) asociaciones articuladas por la Municipalidad de Lima Metropolitana.

5. DESCRIPCIÓN DEL SERVICIO

El contrato comprende:

5.1. Construir los módulos de expendio de los alimentos

- Ejecutar la construcción de los módulos adjudicados, según las especificaciones técnicas incluidas en estos términos de referencia.

5.2. Entregar los módulos en los lugares señalados

- Efectuar la entrega de los módulos en uno o dos lugares dentro de Lima Metropolitana, que serán comunicados al proveedor.
- El proveedor deberá demostrar el perfecto funcionamiento de los módulos al momento de su entrega.

5.3. Brindar garantía de calidad

- La carta de garantía de calidad de los módulos no será menor a 12 meses contados a partir de su recepción.

6. MÓDULOS DE EXPENDIO DE ALIMENTOS

Los módulos a construir son cincuenta y cinco (55), éstas a su vez se clasifican por tipo de alimento, ocho (8) en total, y, que serán distribuidos tal como se muestra en la siguiente tabla.

TABLA: DISTRIBUCIÓN DE MÓDULOS POR TIPO DE ALIMENTO Y POR ASOCIACIÓN DE MUJERES

CÓDIGO DE MÓDULO	TIPO DE MÓDULO*	ASOCIACIÓN DE MUJERES			TOTAL
		LAS LIMEÑITAS	CHABUCA GRANDA	FUNDACIÓN LIMA	
PV-6	EMOLIENTE	-	1	1	2
PV6- 1.1	ANTICUCHO	2	2	2	6
PV6- 1.2	DULCES	4	4	2	10
PV6- 1.3	BUTIFARRAS	1	3	2	6
PV6- 1.4	CACHANGAS/ PICARONES	1	4	2	7
PV6- 1.5	MAZAMORRAS	1	4	2	7
PV6- 1.6	CANCHITA	-	1	-	1
PV6- 1.7	COMIDAS TÍPICAS	11	1	4	16
TOTAL		20	20	15	55

*Las características técnicas por tipo de módulo se adjuntan en anexo.

7. ADJUDICACIÓN Y CONTRATO

- CARE Perú se reserva el derecho de adjudicar la construcción de los módulos a uno o más postores.
- Se adjudicará por tipo de módulo.
- El contratante convocará al postor o postores seleccionados para negociaciones previas a la suscripción del contrato.

8. DURACIÓN DEL CONTRATO

El contrato tendrá una duración de hasta 60 días calendario contados a partir de su suscripción del contrato.

9. SUPERVISIÓN DE LA EJECUCIÓN DE LA CONTRATACIÓN

La supervisión de la ejecución de la contratación estará a cargo de un funcionario y/o consultor del Proyecto Mujeres Emprendedoras, y el proveedor deberá brindar las facilidades de acceso al taller de construcción y la verificación de la calidad de los materiales, así como también la información solicitada durante dicha actividad; en fiel cumplimiento de las características y especificaciones técnicas para la construcción de los módulos que son materia del contrato.

10. CONFORMIDAD DE SERVICIO

La conformidad técnica del servicio será otorgada por el proyecto Mujeres Emprendedoras y la Gerencia del Programa de Empoderamiento Económico de la Mujer, Nutrición y Seguridad Alimentaria, en función a los informes y resultados que evidencien el monitoreo y supervisión del servicio. La conformidad del servicio se realizará dentro de un plazo máximo de diez (10) días de producida la recepción.

11. FORMA DE PAGO

El servicio es a todo costo y será financiado al 100% por el Proyecto Mujeres Emprendedoras. El pago se realizará de acuerdo al cumplimiento de los plazos y condiciones estipuladas en el presente documento y según el siguiente cronograma:

N° de pago	Entregable	Plazo para la presentación	Plazo para la Conformidad
1er pago	Primer Entregable (35% módulos)	A los veinte (20) días calendarios a partir de la firma del contrato.	La conformidad del servicio se realizará dentro de un plazo máximo de diez (10) días de producida la recepción.
2do pago	Segundo Entregable (35% módulos)	A los cuarenta (40) días calendarios a partir de la firma del contrato.	La conformidad del servicio se realizará dentro de un plazo máximo de diez (10) días de producida la recepción.
3er pago	Tercer Entregable (30% módulos)	A los sesenta (60) días calendarios a partir de la firma del contrato.	La conformidad del servicio se realizará dentro de un plazo máximo de diez (10) días de producida la recepción.

*En la negociación es posible brindar un adelanto, y la Empresa proveedora deberá emitir una carta fianza por el 100%.

12. REQUERIMIENTO DEL PROVEEDOR Y DE SU PERSONAL

12.1. REQUISITOS DEL PROVEEDOR

Se requiere contratar los servicios de una entidad proveedora con personería jurídica o natural cuya función es prestar los servicios y productos establecidos en el presente término de referencia. Para dicho efecto puede constituirse en entidad proveedora aquella entidad o consorcio integrado por entidades privadas con trabajo comprobado en los siguientes aspectos:

Persona jurídica o natural con experiencia acumulada mínima de dos (02) años en servicios de fabricación de maquinarias y equipos de la industria alimentaria, y, deberá contar con:

- Maquinaria, equipos y materiales necesarios para efectuar el trabajo. Adjuntar listado y galería fotográfica de los mismos.
- Taller con área disponible para la construcción de los módulos, dentro de las provincias de Lima o Callao. Adjuntar: Plano de ubicación y plano distribución de taller.

12.2. REQUISITOS DEL PERSONAL

Staff de seis (6) profesionales calificados en el diseño y construcción de máquinas y equipos de la industria alimentaria. Para la prestación del servicio, el proveedor deberá contar con un (1) Responsable o jefe de taller. Asimismo, deberá contar con un equipo técnico que cumpla con las siguientes características mínimas:

Un responsable o jefe de taller, con formación técnica y experiencia comprobada no menor a tres (3) años en el rubro.

- Dirigir y gestionar los recursos para la construcción de los módulos de expendio de los alimentos.
- Supervisar al personal de apoyo.

- Garantizar el tiempo de construcción y el cumplimiento de las especificaciones técnicas de calidad de los módulos.

Cinco (5) personal de apoyo, con experiencia comprobada no menor a dos (2) años en el rubro.

- Ejecutar la construcción de los módulos de acuerdo a las especificaciones técnicas por tipo de alimento.

13. CARACTERÍSTICAS Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Las especificaciones técnicas para la construcción de cada uno de los tipos de módulos de expendio de alimentos se adjuntan en el anexo.

14. CONSULTAS

Las consultas serán emitidas en el correo: convocatoria@care.org.pe, con asunto: **Consultas módulos de expendio de alimentos**.

Actividad	Fecha
Publicación de la Convocatoria	17/08
Consultas	23/08
Absolución de consultas	24/08
Presentación de propuesta técnica y económica	31/08

Las/os interesadas/os enviar su propuesta técnica económica al correo electrónico: convocatoria@care.org.pe hasta las 24 horas del 31 de agosto de 2021, con el asunto: **Módulos de expendio de alimentos**.

NOTA: Las propuestas enviadas a cualquier otro correo o destinatario de esta institución invalidarán su participación, así como su envío posterior a la fecha y hora señaladas.

Los postulantes deben tener un buen historial crediticio.

El resultado de la convocatoria será comunicado solo al postulante que obtuvo la buena pro.

15. CRITERIOS DE ÉTICA

Cumplimiento puntual: La puntualidad en el cumplimiento de los compromisos es fundamental.

Confidencialidad: Los módulos son elaborados usando las especificaciones técnicas de estos términos de referencia y la información proporcionada por CARE Perú es de uso estrictamente para CARE Perú, no pudiendo el proveedor difundirlos ni hacer uso de ellos con fines personales o profesionales.

Declaración del conflicto de interés: Interés que podría generar que nuestra objetividad e independencia tome decisiones que afecten o puedan verse indebidamente afectadas por intereses personales, financieros, profesionales o pretendan beneficiar a algún familiar o alguna persona cercana; por ello, se solicita a los proveedores que identifiquen situaciones de conflictos de interés, entre los cuales pueden encontrarse vínculos familiares, la representación o inversión financiera en empresas o entidades competidoras, aliadas, socias o proveedores, entre otros.

16. CONFIDENCIALIDAD

El contratista se obliga a mantener en reserva y a manejar adecuada e idóneamente la información que le sea entregada de carácter confidencial, respetando la confidencialidad de esta, en el sentido de no divulgar o hacer uso no autorizado o abusivo de la misma, de acuerdo con las normas que regulen la materia.

El término “Información Confidencial” comprende toda aquella información no disponible al público, ya sea de manera escrita, oral o por cualquier otro medio, sobre la cual el contratista haya adquirido, o adquiera conocimiento como resultado de la preparación, negociación, celebración y/o ejecución de esta contratación, y que se entienda de manera razonable como confidencial, habiéndose establecido o no tal calidad previamente, que se relacione con la actividad y el objeto social de CARE Perú, o de sus compañías relacionadas, subsidiarias, controlantes, controladas, sucursales o subsidiarias.

El contratista reconoce y acepta que toda la Información Confidencial revelada por CARE Perú para los fines de la presente contratación, es y continuará siendo de su única y exclusiva propiedad. En consecuencia, el contratista acepta y declara que toda base de datos, documentos, modelos, diseños, presentación o cualquier otro método que conozca y/o al que tenga acceso en relación o con ocasión de la preparación, negociación, celebración y/o ejecución de esta contratación, son de propiedad exclusiva de CARE Perú y están amparados, en lo pertinente, por toda la legislación vigente en materia de derechos de autor y propiedad intelectual. En ningún caso, la Parte receptora de la información obtiene licencia, derecho o interés alguno en relación con o respecto de la Información Confidencial de CARE Perú.

El contratista se obliga a adoptar las medidas pertinentes para proteger la información frente a sus empleados y a las personas naturales y/o jurídicas que puedan tener eventualmente acceso a la misma. En particular, durante la ejecución del presente contrato para desarrollo de productos, el contratista entrará en posesión de informaciones técnicas, procesos, diseños relativos al know-how de CARE Perú, tales informaciones, procesos y/o diseños deberán ser tratados como reservados a su uso preventivo. La información apenas referida no podrá ser transmitida a personas no autorizadas, ni usada fuera de lo establecido en estos términos y en los proyectos que de éste se desprendan, sin la autorización por escrito de CARE Perú.




ANEXO

CÓDIGO DE MÓDULO	TIPO DE MÓDULO
PV-6	EMOLIENTE
PV6- 1.1	ANTICUCHO
PV6- 1.2	DULCES
PV6- 1.3	BUTIFARRAS
PV6- 1.4	CACHANGAS/ PICARONES
PV6- 1.5	MAZAMORRAS
PV6- 1.6	CANCHITA
PV6- 1.7	COMIDAS TÍPICAS

MÓDULO EXPENDIO DE EMOLIENTE

Código: PV-6



Descripción	Definición
Módulo de expendio de Emoliente	Módulo rodante de acero inoxidable con varios compartimentos, cajonera, dispensador de fácil limpieza.
Dimensiones	Milímetros
Altura	2200
Largo	1530
Ancho	880
Componentes	Láminas
A. Base estructural	CP 1-2 vista de planta ; C-C vista lateral D-D
B. Techo	CP 1-2 vista D-D ; CP 1-2 vista E ; CP 1-2 vista F
C. Estructura inferior	CP 1-2 vista B-B y D-D; CP 1-2 vista C-C, vista isométrica CP 1-2 , CP 1-6 de vistas 12/21-13/21 y 10/21.
D. Mesa de Trabajo	CP 1-2 vista B-B y vista isométrica; CP 1-7 vista 20/21.

E. Estructura superior	CP 1-2 A-A.; CP 1-4 vista ítem 7/21 superior B-B, ítem 8/21 C-C inferior; CP 1-4 vista 4/21 lateral y 5/21 superior; CP 1-3.
F. Accesorios (rueda decorativa y silla)	CP 1-3 y CP 1-2 vista D-D y E. CP 1-9, CP 1-10, CP 1-11.CP1-12.

A. BASE ESTRUCTURAL

La base estará construida de estructura tubular rectangular de 1x1 ½" de acero inoxidable AISI 304-2B, con refuerzos del mismo material, y se incluirán bases estructurales para colocar las 4 garruchas de 6" de material de caucho y cuerpo de aluminio de gran resistencia y durabilidad que tengan frenos para evitar deslizamiento una vez fijado, con refuerzos tubular cuadrado de 1" de material inoxidable AISI 304-2B. La base será revestida con plancha de 2mm de espesor de material inoxidable AISI 304-2B se indica en lámina CP 1-2 vista C-C

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha se realizarán con soldadura tipo TIG.
2. Antes de iniciar se realizará la limpieza a unir, con junta tipo tope, verificando que las juntas estén a escuadra 90°.
3. Evitar el socavado en la junta, soldar con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
4. Los refuerzos tubulares para soporte de garruchas de material inoxidable 304 serán soldados con TIG

ENSAMBLADO

5. El armado de la estructura tubular con la plancha base se efectuará con soldadura TIG.
6. El armado de las garruchas con la base estructural será por medio de pernos de ¾" inoxidable.
7. Se colocaran 16 espárragos de 3/8" de material inoxidable que serán fijados a la base estructural por medio de soldadura a ras de piso.
8. La sujeción de las garruchas a sus bases serán con tuercas ateflonadas de 3/8" con arandela plana y presión

ACABADO

9. El acabado de la base metálica debe ser libre de rugosidad, semi -pulido, sin estrías.
10. Limpiar las partes soldadas con ácidos para eliminar las impurezas y contenido de escorias.

B. TECHO

El techo estará construido por una estructura tubular cuadrada de 1" y revestida con plancha de 2mm de espesor todo en material acero inoxidable AISI 304 que tiene que ser maquinado su doblez en los extremos a 90° y tiene una inclinación de 2° grados como indica la lámina CP 1-2 vista D-D y consta de:

- Un panel publicitario: que tiene una estructura tubular cuadrada de 1" de acero inoxidable AISI 304-2B , con revestimiento de plancha de acrílico color blanco de 3mm de espesor según indica la lámina CP 1-2 vista E. texto de serigrafía.
- Un panel luminoso : consta de una estructura tubular de 1" AISI 304-2B que contar con tubos de luz led de 1" de diámetro de color verde, con un recubrimiento de sobre techo o cielo Razo con material de policarbonato de 6mm traslucido según indica la lámina CP 1-2 vista F.
- Para instalar las luminarias led se utilizará cable vulcanizado AWG 2 x 16 e instalar un interruptor de encendido On/Off con cable de salida de conector macho 2P el interruptor se colocará en la parte lateral del panel

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir.
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. El recubrimiento del techo se realizará con plancha de acero inoxidable utilizando la dobladora en la cual se tendrá en cuenta la inclinación de 2° grados para la unión con la estructura será soldado con TIG y con acabado en los bordes.

ENSAMBLADO

4. El armado del panel luminoso será con el acrílico que en sus esquinas serán fijadas y unidades a la estructura con silicona.
5. En cuanto al cielo raso tendrá una pestaña sobresaliente de 6 mm para colocar el policarbonato de 6mm y atornillarlo la cual será de fácil desmontaje para revisar las luminarias led.
6. las luminarias se instalaran en serie

ACABADO.

7. La parte del techo que se recubre con la plancha inoxidable.
8. Será pintada con pintura epóxica de color verde con código de (NCS S 6020B50G).
9. Antes de pintar tiene que ser preparado para una mejor adherencia de la pintura y colocarle un catalizador.

C. ESTRUCTURA INFERIOR

Consta de material tubular rectangular de 1" x 1 ½" en acero Inoxidable AISI 304-2B en la estructura principal. La estructura lateral secundaria es tubular cuadrado de 1" AISI 304 2B. Ver detalle lámina CP 1-2 vista B-B y D-D.

Cuenta con separaciones de 4 compartimentos distribuidos para balón de gas, para tacho de basura, para acceso a hornilla, y a compartimento de almacén de plancha de acero inoxidable AISI 304 ver detalle lámina CP 1-2 vista C-C.

Cuenta con un contenedor de material plancha de 2mm de espesor de acero inoxidable AISI 316 para, abastecimiento de agua, con tapa en la parte derecha lado posterior de atención, y por el lado izquierdo dos (02) cajones de material de plancha de acero inoxidable AISI 316 de 2mm de espesor, ver detalle vista isométrica lámina CP 1-2.

Cuenta con cuatro (04) puertas curvas y 1 puerta posterior de la sección de almacén son de material de resina de poliéster y fibra de vidrio de ¼" de espesor de color verde como lo detalla la lámina CP 1-6 de vistas 12/21-13/21 y 10/21.

Se colocará un soporte para la hornilla de tubo cuadrado de 1" de material de acero inoxidable AISI 304 con un deflector que cubra del calor a la manguera de alta presión.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. La confección del contenedor de agua con tapa y el tacho de basura deben de ser planchas dobladas en U a 90° grados y luego ser cerradas lateralmente y soldadas tipo TIG con juntas tipo tope a escuadra y respetando las medidas indicadas.
4. Los cajones de utensilios deben fabricarse utilizando la dobladora y luego ser cerradas con soldadura TIG con un buen acabado en los bordes y esquinas tipo roma de la misma parte lateral sale la manija para evitar colocar jalador
5. La unión de la fibra de vidrio con la estructura de inoxidable se realiza con tornillos metálicos y broca de acero.

ENSAMBLADO.

6. El armado de las puertas tanto laterales como posterior tienen que ser unidas a la estructura por medio de bisagras capuchinas de 2 ½ x 2 ½ "de acero inoxidable atornilladas tiene que estar a escuadra.
7. Aplomada respetando las dimensiones y ubicación que están indicadas en el plano.
8. Del mismo modo tiene que ser instalada la puerta del contenedor de agua.
9. Los cajones de utensilios serán fijados con un riel telescópico tanto como el cajón como a la estructura o base de cajón.

ACABADO.

10. Todas las puertas frontales, posterior y del contenedor de agua piezas de fibra de vidrio que tiene que ser pintadas con base y pintura epóxica de acabado de color verde con código de (NCS S 6020B50G).

D. MESA DE TRABAJO

Consta de una estructura tubular cuadrada de 1" de material inoxidable AISI 304-2B, revestida con plancha de material, inoxidable AISI 316 de 2mm de espesor, las esquinas tendrán un perfil con un radio indicado, la parte del tablero contará con 4 orificio para colocar las ollas, tres (03) circunferencias de 200 mm y 1 de 300 mm, en un lado lateral contará con un manubrio de plancha rolada de 1" de acero inoxidable calidad 304-2B, también servirá como sujeción de una mesa auxiliar, de material inoxidable AISI 316, según lámina CP 1-2 vista B-B y vista isométrica.

La tabla de picar es de material inoxidable de plancha AISI 316 ver detalle CP 1-7 vista 20/21 las medidas son de 188 mm ancho x 346 mm de largo x 2mm de espesor.

La mesa llevará un manubrio de tubo rolado de acero inoxidable de 1" que servirá para su traslado del módulo medidas según plano.

También llevará una mesa auxiliar de plancha de acero inoxidable de 2mm de espesor que se colocara en el manubrio del módulo cuando esté estacionada.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
2. Junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. Las esquinas contarán con un radio indicado en el plano con bordes sin rebabas y acabado
4. Los agujeros serán realizados según medida y no tendrán filo ni rebabas en su terminación de circunferencia, corte y desbastados con disco para acero inoxidable

ENSAMBLADO

5. El armado de la mesa tiene también a parte de los agujeros de la ollas tiene la tapa del contenedor de agua

ACABADO

6. El acabado de la base metálica de la mesa tiene que estar moteada para conservar su brillo

E. ESTRUCTURA SUPERIOR

Es material tubular rectangular de 1" x 1 ½" en acero Inoxidable AISI 304-2B es la estructura principal. La estructura secundaria es tubular cuadrado de 1" AISI 304 2B, según detalle de la lámina CP 1-2 A-A. La parte frontal cuenta 6 cubículos de vidrio templado o laminado de 6mm de espesor con marco de aluminio de 25mm cuadrado el cual la parte superior es fija y la parte inferior móvil tiene una apertura tipo guillotina. Ver detalle D-D y G de esta lámina.

La parte posterior cuenta con una puerta plegable de abertura vertical de marco de aluminio de 25mm. Que tiene un desbaste para construir la celosía cubierta con una plancha de policarbonato. Que tendrá 2 cilindros hidráulicos que servirán de soporte de la batiente celosía. Ver detalle de la lámina CP 1-4 vista ítem 7/21 superior B-B y ítem 8/21 C-C inferior, ver detalle celosía E y D.

Los lados laterales en la parte central cuentan con un vidrio templado o laminado de 6mm; en las esquinas son ovaladas cubiertas de un material de resina de poliéster y fibra de vidrio de ¼" de espesor de color verde. Ver detalle lámina CP 1-4 vista 4/21 lateral y 5/21 superior.

En la parte interna de los laterales cuenta con repisas con rejillas de material inoxidable AISI 316 para la exposición de las botellas que se emplean en la elaboración del producto final. Ver detalle lámina CP 1-3.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.

ENSAMBLADO

3. El armado del marco de aluminio con el vidrio de la parte frontal se realiza a escuadra. Aplomada respetando las dimensiones y ubicación indicadas en el plano.
4. Para fijar los marcos se utilizan tornillos y para hermetizar la unión de aluminio y vidrio se utiliza la silicona.

ACABADO

5. Todas las piezas que tiene deben ser pintadas con pintura epóxica color verde (NCS S 6020B50G), cómo son las celosías de aluminio y los contramarcos de la parte frontal.
6. Los esquineros son de material de fibra de vidrio.

F. ACCESORIOS

1. RUEDA DECORATIVA

Son cuatro unidades similares, con diámetro externo de 450 mm y diámetro interior de 370 mm, espesor de 30mm de acabado ovalado de radio R15 mm, los rayos que dispone la rueda son de material inoxidable 304 de varilla de ¼" unidas por una barra cilíndrica de 50 mm de largo diámetro 25 mm y una perforación roscada de ½" con fondo ciego para ser sujeta con unos espárragos colocados en la parte frontal y posterior del módulo ver detalle de la rueda según lamina CP 1-3 y su fijación según detalle lámina CP 1-2 vista D-D y E.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. El aro tiene que ser de madera, material pino radiata para realizar la unión tipo espiga.
2. Los rayos tienen que ser de material varilla de acero inoxidable de ¼", que tienen que unirse con la madera por medio de perforación en madera para que entre a presión y sea soldados en la parte externa del cilindro con rosca en el interior.

ENSAMBLADO

3. El armado de la rueda será con cola blanca la circunferencia.
4. Lijado de las rugosidades.
5. Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión

ACABADO.

6. El acabado de la rueda será al duco, color blanco.
7. Así mismo se aplicará una laca sellado mate

2. SILLA

La silla tiene las siguientes medidas: alto 800 mm x ancho de 430mm x una saliente de 377 mm.

Este puesto móvil consta de una silla plegable con respaldar, la silla se compone de:

- Una plancha plegada de acero al bajo carbono, 2 pines de varilla de acero inoxidable.
- Listones de madera tornillo, 1 listón de madera pino radiata y triplay fenólico de 15mm.
- La plancha LAF de acero al carbono de 1.5mm de espesor

La silla se pliega gracias a pivotes y a una de sus patas que recibe el pin a presión y se desplaza a través de un riel.

Ver detalle de las láminas CP 1-9, CP 1-10, CP 1-11.CP1-12

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. La silla se ensambla con cola blanca,
2. La plancha del asiento será unida con pernos autorroscantes spax. Sus piezas pivotantes con perno, tuerca y arandela.
3. Las piezas de madera de la silla plegable deben ser teñidas con tinte al alcohol.
4. Todas las partes de la silla tendrán unión tipo caja y espiga.

ENSAMBLADO

5. Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión
6. Plancha de bajo carbono debe tener un tratamiento a base de zincromato. Su armado será con unión con pernos autorroscantes.
7. Las partes serán unidas por medio de encolado y sujetadas con sargentas para su unión.

ACABADO

8. Así mismo se aplicará una laca selladora mate.
9. Todas las piezas de madera pino radiata, tornillo o triplay fenólico serán teñidas con tinte al alcohol color verde (NCS6020B50G).
10. Acabado con barniz poliuretano marino mate.
11. La plancha plegable tendrá un acabado en gloss mate.
12. Todas las piezas deben ser color verde (NCS6020B50G).
13. Todas las piezas en un recipiente cerrado debe contener una solución de pentaclorofenol al 5% en solvente oleoso de alta penetrabilidad y de baja cristalización epidérmica.
14. El tiempo mínimo que deben permanecer sumergidos los listones es de 30 minutos.
15. Cuando los listones de madera hayan procedido al secado; deberán recibir 4 capas de barniz marino de poliuretano incoloro con acabado mate.
16. El tiempo entre la aplicación de capas debe ser de 12 horas.

MÓDULO EXPENDIO DE ANTICUCHO

Código: PV-6 1.1



Descripción	Definición
Módulo de expendio de Anticucho	Módulo rodante de acero inoxidable con varios compartimentos, dispensador de agua de fácil limpieza.
Dimensiones	Milímetros
Altura	2200
Largo	1530
Ancho	880
Componentes	Láminas
A. Base estructural	CP 2-2 vista de planta ; J-J vista lateral M-M
B. Techo	CP 2-2 vista M-M; vista P; vista H , ítem 9/17
C. Estructura inferior	CP 2-2 vista L-L y M-M; CP 2-6 vista 10/17 , 12/17 , 15/17 CP 2.7 vistas 13/17, ítem 14/17, 15/17 lámina CP-2.3 colgador
D. Mesa de Trabajo	CP 2-2 vista N-N y vista isométrica ; CP 2-5 vista 16/17, vista 11/17
E. Estructura superior	CP 2-2 M-M , detalle R CP 2-3 detalle W vista ítem 7/17 detalle B-B vista repisa vista ítem 8/17 detalle C-C, CP 2.4 detalle E,D, CP 2.7 ítem 17/17 detalle de ensamble de policarbonato .luna lateral 4/17, lunas frontales 5/17, CP 2.5 ítem 6/17 detalle A

F. Parrilla	CP-2.8 ítem 1/5 detalle F , ítem 2/5 detalle G-G, 3/5, 4/5,5/5 vista isométrica
G. Accesorios (rueda decorativa y silla)	CP-2.3 ítem 3/17 CP 2-10, CP 2-11.CP2-12.CP 2-13

A. BASE ESTRUCTURAL

La base estará construida de estructura tubular rectangular de 1x 1 ½" de inoxidable AISI 304-2B, con refuerzos de la misma, y se incluirá bases estructurales para colocar las garruchas, con refuerzos tubular cuadrado de 1" de material inoxidable AISI 304-2B, será revestido con plancha de 2mm de espesor de material inoxidable 304-2B.
Ver detalle lámina CP 2-2 vista de planta J-J vista lateral M-M

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG.
2. Antes de iniciar se realizaran la limpieza a unir, con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90°
3. Evitar el socavado en la junta, soldar con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
4. Los refuerzos tubulares para soporte de garruchas de material inoxidable 304 serán soldados con TiG

ENSAMBLADO

5. El armado de la estructura tubular con la plancha base será por soldadura TIG.
6. El armado de las garruchas con la base estructural será por medio de pernos de 3/8 inoxidable.
7. Se colocaran 16 espárragos de 3/8" de material inoxidable que serán fijados a la base estructural por medio de soldadura a ras de piso.
8. La sujeción de las garruchas a sus bases serán con tuercas teflonadas de 3/8" con arandela plana y presión

ACABADO.

9. El acabado de la base metálica debe ser libre de rugosidad, semi pulido, sin estrías.
10. Limpiar las partes soldadas con ácidos para eliminar las impurezas y contenido de escorias.

B. TECHO

El techo estará construido por una estructura tubular cuadrado de 1" y revestida con plancha de 2mm de espesor todo en material acero inoxidable AISI 304 que tiene que ser maquinado su doblez en los extremos a 90° y tiene una inclinación de 2° grados como indica la lámina CP 2-2 vista M-M y consta de:

- Panel publicitario: que tiene una estructura tubular cuadrada de 1" de acero inoxidable AISI 304-2B, con revestimiento de plancha de acrílico color blanco de 3mm de espesor según indica la lámina CP 2-2 vista H texto de serigrafía.
- Panel luminoso : consta de una estructura tubular de 1" AISI 304-2B que contar con tubos de luz led de 1" de diámetro de color verde, con un recubrimiento de sobre

techo o cielo Razo con material de policarbonato de 6mm traslucido según indica la lámina CP 2-2 vista P detalle ítem 9/17

- Para instalar las luminarias led se utilizará cable vulcanizado AWG 2 x 16 e instalar un interruptor de encendido on/Off con cable de salida de conector macho 2P el interruptor se colocará en la parte lateral del panel

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir.
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. El recubrimiento del techo se realizará con plancha de acero inoxidable utilizando la dobladora en la cual se tendrá en cuenta la inclinación de 2° grados para la unión con la estructura será soldado con TIG y con acabado en los bordes.
4. ENSAMBLADO
5. El armado del panel luminoso será con el acrílico que en sus esquinas serán fijadas y unidades a la estructura con silicona.
6. En cuanto al cielo raso tendrá una pestaña sobresaliente de 6 mm para colocar el policarbonato de 6mm y atornillarlo la cual será de fácil desmontaje para revisar las luminarias led.
7. ACABADO.
8. La parte del techo que se recubre con plancha inoxidable.
9. Será pintada con pintura epoxica de color verde con código de (NCS S 6020B50G).
10. Antes de pintar tiene que ser preparado para una mejor adherencia de la pintura y colocarle un catalizador.

C. ESTRUCTURA INFERIOR

Es material tubular rectangular de 1" x 1 ½" en acero Inoxidable AISI 304-2B es la estructura principal.

La estructura lateral secundaria es tubular cuadrado de 1" AISI 304 2B. Ver detalle lámina CP 2-2 vista L-L y M-M

Cuenta con separaciones de 4 compartimentos distribuidos para balón de gas, para tacho de basura, para acceso a hornilla, y a compartimento de almacén de plancha de acero inoxidable AISI 304 ver detalle lámina CP 2-2 vista C-C

Cuenta con un contenedor de material plancha de 2mm de espesor de acero inoxidable AISI 316 para, abastecimiento de agua, con tapa en la parte derecha lado posterior de atención, y por el lado izquierdo 2 cajones de material de plancha de acero inoxidable AISI 316 de 2mm de espesor, ver detalle vista isométrica lamian CP 2-2

Cuenta con 4 Puertas curvas y 1 puerta posterior de la sección de almacén son de material de resina de poliéster y fibra de vidrio de 6 mm de espesor de color verde como lo detalla la lámina CP 2-6 de vistas 10/17, 12/17, 15/17.

se instalara un soporte modelo J de varilla inoxidable de ¼" en material de acero inoxidable ver lamina CP 2-3

Se colocará un soporte para la hornilla de tubo cuadrado de 1" de material de acero inoxidable AISI 304 con un deflector que cubra del calor a la manguera de alta presión.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. La confección del contenedor de agua con tapa y el tacho de basura deben de ser planchas dobladas en U a 90° grados y luego ser cerradas lateralmente y soldadas tipo TIG con juntas tipo tope a escuadra y respetando las medidas indicadas.
4. Los cajones de utensilios deben fabricarse utilizando la dobladora y luego ser cerradas con soldadura TIG con un buen acabado en los bordes y esquinas tipo roma de la misma parte lateral sale la manija para evitar colocar jalador
5. La unión de la fibra de vidrio con la estructura de inoxidable se realiza con tornillos metálicos punta de broca de acero.
6. se unirá el colgador a la estructura por medio de soldadura TIG ver detalle en la lámina

ENSAMBLADO.

7. El armado de las puertas tanto laterales como posterior tienen que ser unidas a la estructura por medio de bisagras capuchinas de 2 ½ x 2 ½ “de acero inoxidable atornilladas tiene que estar a escuadra.
8. Aplomada respetando las dimensiones y ubicación indicadas en el plano.
9. Del mismo modo tiene que ser instalada la puerta del contenedor de agua.
10. Los cajones de utensilios serán fijados con un riel telescópico tanto como el cajón como a la estructura o base de cajón.

ACABADO.

11. Todas las puertas frontales, posterior y del contenedor de agua piezas de fibra de vidrio que tiene que ser pintadas con base y pintura epoxica de acabado de color verde con código de (NCS S 6020B50G).
12. el colgador tendrá un acabado tipo roma sin filo

D. MESA DE TRABAJO

Consta de una estructura tubular cuadrada de 1” de material inoxidable AISI 304-2B, revestida con plancha de material, inoxidable AISI 316 de 2mm de espesor, las esquinas tendrán un perfil con un radio indicado, la parte del tablero contará con 2 orificio para colocar las ollas, 2 circunferencias de 304 mm en un lado lateral contará con un manubrio de plancha rolada de 1” de acero inoxidable calidad 304-2B, también servirá como sujeción de una mesa auxiliar, de material inoxidable AISI 316 .ver detalle de lámina CP 2-2 vista N-N y vista isométrica.

La mesa llevará un manubrio de tubo rolado de acero inoxidable de 1” que servirá para su traslado del módulo medidas según plano.

También llevará una mesa auxiliar de plancha de acero inoxidable de 2mm de espesor que se colocara en el manubrio del módulo cuando esté estacionada. según lamina CP 2-5 ver detalle 16/17, en esta también se colocará una tapa para el contenedor de agua según detalle 11/17 de la misma lámina en mención.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
2. Junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. Las esquinas contarán con un radio indicado en el plano con bordes sin rebabas y acabado
4. Los agujeros serán realizados según medida y no tendrán filo ni rebabas en su terminación de circunferencia, corte y desbastados con disco para acero inoxidable

ENSAMBLADO.

5. El armado de la mesa tiene también a parte de los agujeros de las ollas tiene la tapa del contenedor de agua.
6. el ensamble y la forma de la tapa de agua se indica en la lámina CP 2-5

ACABADO.

7. El acabado de la base metálica de la mesa tiene que estar moteada para conservar su brillo

E. ESTRUCTURA SUPERIOR

Es material tubular rectangular de 1" x 1 ½" en acero Inoxidable AISI 304-2B es la estructura principal.

La estructura secundaria es tubular cuadrado de 1 AISI 304 2B. Ver detalle de lámina CP 2-2 vista N-N.

La parte frontal contará con 6 cubículos de vidrio templado o laminado de 6mm de espesor con marco de aluminio de 25mm cuadrado el cual la parte superior es fija y la parte inferior móvil tiene una apertura tipo guillotina ver detalle R y detalle A de la lámina CP 2-5

La parte posterior cuenta con una puerta plegable de abertura vertical de marco de aluminio de 25mm. Que tiene un desbaste para construir la celosía cubierta con una plancha de policarbonato de 5 mm de espesor. Que tendrá 2 cilindros hidráulicos que servirán de soporte de la batiente celosía. Ver detalle W de la lámina CP 2-3, en esta misma lámina se ve el detalle de las repisas que serán de plancha de acero inoxidable AISI 316 de 2 mm de espesor 4 unidades

Los lados laterales en la parte central cuenta con un vidrio templado o laminado de 6mm, en la esquinas son ovaladas cubiertas de un material de resina de poliéster y fibra de vidrio de 6mm de espesor de color verde. Ver detalle lámina CP 2-4

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir.
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%
3. la unión de celosía con la plancha de policarbonato será con tornillos Allen de M3

ENSAMBLADO.

4. El armado del marco de aluminio con el vidrio de la parte frontal se realiza a escuadra. Aplomada respetando las dimensiones y ubicación que indicadas en el plano. Ver lámina CP 2-5 y CP 2-3
5. Para fijar los marcos se utilizan tornillos y para hermetizar la unión de aluminio y vidrio se utiliza la silicona.
6. el ensamble del policarbonato a la celosía se detalla lamian CP 2-7
7. ensamble de las puertas de celosía se detallan lámina CP2-4

ACABADO.

8. Todas las piezas que tienen que ser pintadas con pintura epóxica deben ser color verde (NCS S 6020B50G). cómo son las celosías de aluminio y los contramarcos de la parte frontal. Los esquineros son de material de fibra de vidrio.

F. PARRILLA

La parrilla tiene las siguientes dimensiones altura 845 mm, ancho 550 mm, fondo 450 todos sus partes en material de acero de acero AISI 304. su base estructural es tubular cuadrado de 3/4" de 2mm de espesor ,para su desarrollo cuenta con patas telescópicas para facilitar su traslado en el interior del módulo, el cuerpo de la parrilla será cerrada por plancha de 2mm con detalle F que indica la asa que indica la lámina CP 2.9 ítem 1/5 mismo su bandeja para carbón es de plancha de 2mm de espesor en el material ya indicado el dobles y forma lo detalla la figura 3/5 de la lámina CP 2.9, la rejilla será confeccionada por perfil angular de 3/4" de 2mm de espesor, la parte de perímetro de la rejilla será de perfil angular de 1" de 2 mm de espesor según detalla la lámina CP 2.9 de vista 2/5 detalla G-G

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir.
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%

ENSAMBLE

3. La base estructural tubular contará con dos cuerpos el primer cuerpo (superior) será de estructura tubular de 1" lado hembra y encastrada en otra estructura tubular de 3/4" (inferior) unidos por medio de clip de resorte solo serán las patas obteniendo la forma telescópica ,contar con una base para la bandeja de carbón de forma de guía de fácil desmontaje
4. El ensamble de la estructura con la rejilla contar con una angular del mismo material inoxidable AISI 304

ACABADO

5. Todos los bordes, esquinas tiene que ser boleados para evitar cortes, libre de impureza
6. Las patas contarán regatones para su apoyo al piso

D. ACCESORIOS

1. RUEDA DECORATIVA

Son cuatro unidades similares, con diámetro externo de 450 mm y diámetro interior de 370 mm, espesor de 30mm de acabado ovalado de radio R15 mm, los rayos que dispone la rueda son de material inoxidable 304 de varilla de 1/4" unidas por una barra cilíndrica de 50 mm de largo diámetro 25 mm y una perforación roscada de 1/2" con fondo ciego para ser sujeta con unos espárragos colocados en la parte frontal y posterior del módulo ver detalle de la rueda según lamina CP 2-3 y su fijación según detalle lámina CP 2-2 vista M-M

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. El aro tiene que ser de madera, material pino radiata para realizar la unión tipo espiga.
2. Los rayos tienen que ser de material varilla de acero inoxidable de 1/4", que tienen que unirse con la madera por medio de perforación en madera para que entre a presión y sea soldados en la parte externa del cilindro con rosca en el interior.

ENSAMBLADO

3. El armado de la rueda será con cola blanca la circunferencia.
4. Lijado de las rugosidades.
5. Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión

ACABADO.

6. El acabado de la rueda será al duco, color blanco.
7. Así mismo se aplicará una laca sellado mate

2. SILLA

La silla tiene las siguientes medidas: alto 800 mm x ancho de 430mm x una saliente de 377 mm.

Este puesto móvil consta de una silla plegable con respaldo, la silla se compone de:

- Una plancha plegada de acero al bajo carbono, Laf 1.5 mm de espesor 2 pines de varilla de acero inoxidable. Parte asiento
- Listones de madera tornillo, 1 listón de madera pino radiata y triplay fenólico de 15mm.
- La plancha LAF de acero al carbono de 1.5mm de espesor parte respaldar

La silla se pliega gracias a pivotes y a una de sus patas que recibe el pin a presión y se desplaza a través de un riel.

Ver detalle de las láminas CP 2-10, CP 2-11, CP 2-12.CP 2-13

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. La silla se ensambla con cola blanca,
2. La plancha del asiento será unida con pernos autorroscantes spax. Sus piezas pivotantes con perno, tuerca y arandela.
3. Las piezas de madera de la silla plegable deben ser teñidas con tinte al alcohol.
4. Todas las partes de la silla tendrán unión tipo caja y espiga.

ENSAMBLADO

5. Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión
6. La Plancha de bajo carbono debe tener un tratamiento a base de zincromato. Su armado será con unión con pernos autorroscantes.
7. Las partes serán unidas por medio de encolado y sujetadas con sargentas para su unión.

ACABADO

8. Así mismo se aplicará una laca selladora mate a todas las piezas de madera pino radiata, tornillo o triplay fenólico serán teñidas con tinte al alcohol color verde (NCS6020B50G).
9. Acabado con barniz poliuretano marino transparente mate.
10. La plancha plegable tendrá un acabado en gloss mate.
11. Todas las piezas deben ser color verde (NCS6020B50G).
12. Todas las piezas en un recipiente cerrado debe contener una solución de pentaclorofenol al 5% en solvente oleoso de alta penetrabilidad y de baja cristalización epidérmica.
13. El tiempo mínimo que deben permanecer sumergidos los listones es de 30 minutos.
14. Cuando los listones de madera hayan procedido al secado; deberán recibir 4 capas de barniz marino de poliuretano incoloro con acabado mate.
15. El tiempo entre la aplicación de capas debe ser de 12 horas.

MÓDULO EXPENDIO DE DULCES

Código: PV-6 1-2



Descripción	Definición
Módulo de expendio de Dulces	Módulo rodante de acero inoxidable con varios compartimentos, dispensador de agua de fácil limpieza.
Dimensiones	Milímetros
Altura	2200
Largo	1530
Ancho	880
Componentes	Láminas
A. Base estructural	CP 3.2 Item 1/19, vista B-B, D-D
B. Techo	CP 3.2 vista D-D Item 9/19 detalle E,G
C. Estructura inferior	CP 3.2 vista D-D, A-A, G, Item 12/19,13/19,14/19, 15/19 detalle CP 3.7,10/19 , detalle colgador CP 3.3
D. Mesa de Trabajo	CP 3-2 detalle B-B
E. Estructura superior	CP 3.4 detalle I, J-J, E,D, Item 7/19, 8/19, 19/19 detalle CP 3.7

	,17/19,5/19,6/19 detalle A, M,,18/19,4/19 detalle B-B de CP 3-2
F. Accesorios (rueda decorativa y silla)	15/19 CP 3.8,CP 3.9, CP 3.10CP 3.11

A. ESTRUCTURA BASE

La base estará construida de estructura tubular rectangular de 1x1 ½" de inoxidable AISI 304-2B, con refuerzos de la misma, y se incluirá bases estructurales para colocar las 4 garruchas de 6", con refuerzos tubular cuadrado de 1" de material inoxidable AISI 304-2B, será revestido con plancha de 2 mm de espesor de material inoxidable 304-2B. ver lámina CP 3-2

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha se realizan con soldadura tipo TIG.
2. Antes de iniciar se realizará la limpieza a unir, con junta tipo tope, verificando que las juntas estén a escuadra 90°.
3. Evitar el socavado en la junta, soldar con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
4. Los refuerzos tubulares para soporte de garruchas de material inoxidable 304 serán soldados con TIG ver detalle B-B y D-D de lámina PC 3-2

ENSAMBLADO

5. El armado de la estructura tubular con la plancha base se efectuará con soldadura TIG.
6. El armado de las garruchas con la base estructural será por medio de pernos de 3/8 inoxidable.
7. Se colocaran 16 espárragos de 3/8" de material inoxidable que serán fijados a la base estructural por medio de soldadura a ras de piso.
8. La sujeción de las garruchas a sus bases serán con tuercas teflonadas de 3/8" con arandela plana y presión

ACABADO

9. El acabado de la base metálica debe ser libre de rugosidad, semi -pulido, sin estrías.
10. Limpiar las partes soldadas con ácidos para eliminar las impurezas y contenido de escorias.

B. TECHO

Estructuralmente está compuesto de material inoxidable y consta de una estructura tubular cuadrado de 1" AISI 304 de 2 mm de espesor cuenta con:

- Panel publicitario: consta de una estructura tubular cuadrada de 1" AISI 304-2B inoxidable. con revestimiento de plancha de AISI 304-2B inoxidable de 2mm de espesor
- Panel luminoso : consta de una estructura tubular de 1" AISI 304-2B que contar con tubos de luz led de 1" de diámetro de color verde, con un recubrimiento de

material de plancha de policarbonato (sobre techo) de 6mm de espesor traslucido ver detalle lamina CP 3-2

- Para instalar las luminarias led se utilizará cable vulcanizado AWG 2 x 16 e instalar un interruptor de encendido on/off con cable de salida de conector macho 2P el interruptor se colocará en la parte lateral del panel

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. El recubrimiento del techo se realizará con plancha de acero inoxidable utilizando la dobladora en la cual se tendrá en cuenta la inclinación de 2° grados para la unión con la estructura será soldado con TIG y con acabado en los bordes la inclinación será de la parte frontal hacia el lado posterior drenando por la cubierta de la celosía.

ENSAMBLADO

4. El armado del panel luminoso será con el acrílico que en sus esquinas serán fijadas y unidades a la estructura con silicona.
5. En cuanto al cielo raso tendrá una pestaña sobresaliente de 6 mm para colocar el policarbonato de 6mm y atornillarlo la cual será de fácil desmontaje para revisar las luminarias led.

ACABADO.

6. La parte del techo que se recubre con plancha inoxidable .AISI 304 DE 2 mm de espesor.
7. Será pintada con pintura epoxica de color verde con código de (NCS S 6020B50G).
8. Antes de pintar tiene que ser preparado para una mejor adherencia de la pintura y colocarle un catalizador.

C. ESTRUCTURA INFERIOR.

Cuenta con un contenedor de agua de material plancha de 2mm de espesor de acero inoxidable AISI 304-2B, para abastecimiento de agua, en la parte izquierda lado posterior de atención, esté de material es de plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 2 mm de espesor para guardar la estructura parrillera, así mismo llevan un compartimento para colocar para un recipiente para basura, otro compartimento con división para almacenar productos.

Puertas son de resina de poliéster y fibra de vidrio de 6 mm de espesor que serán pintadas de color verde según indica las características ver detalle lámina CP 3-2

Se colocará colgador de material de acero inoxidable AISI 304 de varilla redonda de ¼" para el traslado de la silla ver detalle lámina CP 3-3

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. La confección del contenedor de agua con tapa y el tacho de basura deben de ser planchas dobladas en U a 90° grados y luego ser cerradas lateralmente y soldadas tipo TIG con juntas tipo tope a escuadra y respetando las medidas indicadas.
4. Los cajones de utensilios deben fabricarse utilizando la dobladora y luego ser cerradas con soldadura TIG con un buen acabado en los bordes y esquinas tipo roma de la misma parte lateral sale la manija para evitar colocar jalador
5. La unión de la fibra de vidrio con la estructura de inoxidable se realiza con tornillos metálicos punta broca de acero.

ENSAMBLADO.

6. El armado de las puertas tanto laterales como posterior tienen que ser unidas a la estructura por medio de bisagras capuchinas de 2 ½ x 2 ½ “de acero inoxidable atornilladas tiene que estar a escuadra.
7. Aplomada respetando las dimensiones y ubicación que están indicadas en el plano.
8. Del mismo modo tiene que ser instalada la puerta del contenedor de agua.
9. Los cajones de utensilios serán fijados con un riel telescópico tanto como el cajón como a la estructura o base de cajón.

ACABADO.

10. Todas las puertas frontales, posterior y del contenedor de agua piezas de fibra de vidrio que tiene que ser pintadas con base y pintura epóxica de acabado de color verde con código de (NCS S 6020B50G).

D. MESA DE TRABAJO

Consta de una estructura tubular cuadrada de 1” de material inoxidable AISI 304-2B, revestida con plancha de material inoxidable AISI 316 de 2mm de espesor, las esquinas tendrán un perfil con un radio indicado, la parte del tablero contará con 1 orificios rectangular con tapa que sirve para abastecer de agua al contenedor, en un lado lateral contará con un manubrio de plancha rolada de 1” de acero inoxidable calidad 304-2B, también servirá como sujeción de una mesa auxiliar, de material inoxidable AISI 316 ver lámina CP 3-2

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir.
2. Junta tipo tope, verificando que las juntas estén a escuadra 90° evitar la socavado junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. Las esquinas contarán con un radio indicado en el plano con bordes sin rebabas y acabado

4. Los agujeros serán realizados según medida y no tendrán filo ni rebabas en su terminación de circunferencia, corte y desbastados con disco para acero inoxidable

ENSAMBLADO

5. El armado de la mesa tiene también a parte de los agujeros de la ollas tiene la tapa del contenedor de agua

ACABADO

6. El acabado de la base metálica de la mesa tiene que estar moteada para conservar su brillo

E. ESTRUCTURA SUPERIOR

Es material tubular rectangular de 1" x 1 ½" en acero inoxidable ASI 304-2B es la estructura principal.

La estructura secundaria es tubular cuadrado de 1" AISI 304 -2B.

Cuenta en la parte frontal cuenta 6 cubículos de vidrio templado o laminado de 6mm de espesor con marco de aluminio de 25mm cuadrado el cual la parte superior es fija y la parte inferior móvil tiene una apertura tipo guillotina

La parte posterior cuenta con una puerta de abertura vertical de marco de aluminio de 25mm. Que tiene un desbaste para construir la celosía cubierta con una plancha de policarbonato de 5 mm de espesor traslucido.

Los lados laterales en la parte central cuenta con un vidrio templado o laminado de 6mm, en la esquinas son ovaladas cubiertas de un material de resina de poliéster y fibra de vidrio de 6mm de espesor pintado de color verde.

En la parte interna de los laterales cuenta con 6 repisas de material inoxidable AISI 316 para la exposición de sus productos, también cuenta con una repisa de vidrio templado de 6 mm de espesor ver detalle en las lámina CP 3-2

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%
3. Para la unión de la repisa de vidrio en la parte central se utilizará herrajes serie CE para vidrios.

ENSAMBLADO.

4. El armado del marco de aluminio con el vidrio de la parte frontal se realiza a escuadra. Aplomada respetando las dimensiones y ubicación indicadas en el plano.
5. Para fijar los marcos se utilizan tornillos y para hermetizar la unión de aluminio y vidrio se utiliza la silicona.

ACABADO.

6. Todas las piezas que tienen que ser pintadas con pintura epóxica deben ser color verde (NCS S 6020B50G). cómo son las celosías de aluminio y los contramarcos de la parte frontal.
7. Los esquineros son de material de fibra de vidrio de 6 mm de espesor

F. ACCESORIOS

1. RUEDA DECORATIVA

Son cuatro unidades similares, con diámetro externo de 450 mm y diámetro interior de 370 mm, espesor de 30 mm de acabado ovalado de radio R 15 mm, los rayos que dispone la rueda son de material inoxidable 304 de varilla de 1/4" unidas por una barra cilíndrica de 50 mm de largo diámetro 25 mm y una perforación roscada de 1/2" con fondo ciego para ser sujeta con unos espárragos colocados en la parte frontal y posterior del módulo ver detalle de la rueda según lamina CP 3-3 y su fijación según detalle lámina CP 3-2

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. El aro tiene que ser de madera, material pino radiata para realizar la unión tipo espiga.
2. Los rayos tienen que ser de material varilla de acero inoxidable de 1/4", que tienen que unirse con la madera por medio de perforación en madera para que entre a presión y sea soldados en la parte externa del cilindro con rosca en el interior.

ENSAMBLADO

3. El armado de la rueda será con cola blanca la circunferencia.
4. Lijado de las rugosidades.
5. Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión

ACABADO.

6. El acabado de la rueda será al duco, color blanco.
7. Así mismo se aplicará una laca sellado mate

2. SILLA

La silla tiene las siguientes medidas: alto 800 mm x ancho de 430mm x una saliente de 377 mm.

Este puesto móvil consta de una silla plegable con respaldo, la silla se compone de:

- Una plancha Laf plegada de acero bajo carbono de 1.5mm de espesor (parte asiento), 2 pines de varilla de acero inoxidable.
- Listones de madera tornillo, 1 listón de madera pino radiata y triplay fenólico de 15mm.
- La plancha LAF de acero al carbono de 1.5mm de espesor parte respaldar

La silla se pliega gracias a pivotes y a una de sus patas que recibe el pin a presión y se desplaza a través de un riel.

Ver detalle de las láminas CP 3-8, CP 3-9, CP 3-10, CP 3-11

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. La silla se une sus partes con cola blanca,
2. La plancha del asiento será unida con pernos autorroscantes spax. Sus piezas pivotantes con perno, tuerca y arandela.
3. Las piezas de metal respaldar será unida con pernos autorroscantes
4. Todas las partes de la silla tendrán unión tipo caja y espiga.

ENSAMBLADO

5. Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión
6. Plancha de bajo carbono debe tener un tratamiento una base de zincromato. Su armado será con unión con pernos autorroscantes.
7. Las partes serán unidas por medio de encolado y sujetadas con sargentas para su unión.

ACABADO

8. Así mismo se aplicará una laca selladora mate.
9. Todas las piezas de madera pino radiata, tornillo o triplay fenólico serán teñidas con tinte al alcohol color verde (NCS6020B50G).
10. Acabado con barniz poliuretano marino mate.
11. La plancha plegable tendrá un acabado en gloss mate.
12. Todas las piezas deben ser color verde (NCS6020B50G).
13. Todas las piezas en un recipiente cerrado debe contener una solución de pentaclorofenol al 5% en solvente oleoso de alta penetrabilidad y de baja cristalización epidérmica.
14. El tiempo mínimo que deben permanecer sumergidos los listones es de 30 minutos.
15. Cuando los listones de madera hayan procedido al secado; deberán recibir 4 capas de barniz marino de poliuretano incoloro con acabado mate.
16. El tiempo entre la aplicación de capas debe ser de 12 horas.
17. todos los pernos **no** quedarán sobresalidos

MÓDULO EXPENDIO DE BUTIFARRA

Código: PV-6 1-3



Descripción	Definición
Módulo de expendio de Butifarra	Módulo rodante de acero inoxidable con varios compartimentos, dispensador de agua de fácil limpieza.
Dimensiones	Milímetros
Altura	2200
Largo	1530
Ancho	880
Componentes	Láminas
A. Base estructural	CP 4-1 1/20, 2/20 CP 4-2 vista CC
A. Techo	CP 4-2 9/20 vista D-D detalle F y E
B. Estructura inferior	CP 4-6 10/20,12/20,13/20,14/20, 15/20,18/20
C. Mesa de Trabajo	CP 4-2 11/20,16/20,19/20
D. Estructura superior	CP4-2 CP 4-4 CP 4-5 CP 4-7 -217/20,7/20,8/20,20/20,4/20,5/20,6/20

E. Accesorios (rueda decorativa y silla)	3/20 CP 4-8,CP 4-9,CP 4-10,CP 4-11
--	---------------------------------------

A. ESTRUCTURA BASE

La base estará construida de estructura tubular rectangular de 1x1 ½" de inoxidable AISI 304-2B, con refuerzos de la misma, y se incluirá bases estructurales para colocar las garruchas las 4 garruchas de 6" con refuerzos tubular cuadrado de 1" de material acero inoxidable AISI 304.de 2 mm de espesor de acuerdo a lamina CP 4-1

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha se realizan con soldadura tipo TIG.
2. Antes de iniciar se realizará la limpieza a unir, con junta tipo tope, verificando que las juntas estén a escuadra 90°.
3. Evitar el socavado en la junta, soldar con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
4. Los refuerzos tubulares y apoyos para soporte de garruchas son de material acero inoxidable AISI 304 serán soldados con TIG

ENSAMBLADO

5. El armado de la estructura tubular con la plancha base se efectuará con soldadura TIG.
6. El armado de las garruchas con la base estructural será por medio de pernos de 3/8 inoxidable.
7. Se colocaran 16 espárragos de 3/8" de material inoxidable que serán fijados a la base estructural por medio de soldadura a ras de piso.
8. La sujeción de las garruchas a sus bases serán con tuercas teflonadas de 3/8" con arandela plana y presión

ACABADO

9. El acabado de la base metálica debe ser libre de rugosidad, semi -pulido, sin estrías.
10. Limpiar las partes soldadas con ácidos para eliminar las impurezas y contenido de escorias.

B. TECHO

Estructuralmente está compuesto de material acero inoxidable tubular cuadrado de 1" AISI 304 de acuerdo a lámina CP 4-2 y consta de:

- Panel publicitario: consta de una estructura tubular cuadrada de 1" AISI 304-2B inoxidable. con revestimiento de plancha de AISI 304-2B inoxidable de 2mm de espesor
- Panel luminoso : consta de una estructura tubular de 1" AISI 304-2B que contar con tubos de luz led de 1" de diámetro de color verde, con un recubrimiento de material acrílico (sobre techo) de 6mm de espesor traslucido
- ver lámina CP 4-2 detalle F y P

- Para instalar las luminarias led se utilizará cable vulcanizado AWG 2 x 16 e instalar un interruptor de encendido on/Off con cable de salida de conector macho 2P el interruptor se colocará en la parte lateral del panel

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de acero inoxidable entre tubulares y plancha se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. El recubrimiento del techo se realizará con plancha de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm de espesor utilizando la dobladora en la cual se tendrá en cuenta la inclinación de 2° grados para la unión con la estructura será soldado con TIG y con acabado en los bordes. La inclinación será orientada de la parte frontal hacia el lado posterior significa que el líquido drenara por la cubierta de la celosía.

ENSAMBLADO

4. El armado del panel luminoso será con el acrílico que en sus esquinas serán fijadas y unidades a la estructura con silicona.
5. En cuanto al cielo raso tendrá una pestaña sobresaliente de 6 mm para colocar el policarbonato traslúcido de 6mm y atornillarlo la cual será de fácil desmontaje para revisar las luminarias led.

ACABADO.

6. La parte del techo se recubre con plancha de acero inoxidable. AISI 304 de 2 mm de espesor.
7. Será pintada con pintura epoxica de color verde con código de (NCS S 6020B50G).
8. Antes de pintar tiene que ser preparado para una mejor adherencia de la pintura colocarle un catalizador para mejor durabilidad y adherencia.

C. ESTRUCTURA INFERIOR

Cuenta con un contenedor de agua de material plancha de 2mm de espesor de acero inoxidable ANSI 304-2B para el abastecimiento de agua, y por el lado izquierdo un gabinete de material de plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 2 mm de espesor para guardar el tacho de basura, así mismo llevan un compartimento para colocar un balón de gas, otro compartimento con división para almacenar productos según lamina CP 4-2 vista C-C.

Las puertas son de material resina poliéster y fibra de vidrio de 6 mm de espesor será pintado de color verde.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir

- 2 Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
- 3 La confección del contenedor de agua con tapa y el tacho de basura con su tapa tipo vaivén deben de ser planchas dobladas en U a 90° grados y luego ser cerradas lateralmente y soldadas tipo TIG con juntas tipo tope a escuadra y respetando las medidas indicadas en plano.
- 4 La unión de la fibra de vidrio con la estructura de inoxidable se realiza con tornillos metálicos punta broca de acero.

ENSAMBLADO.

- 5 El armado de las puertas tanto laterales como posterior tienen que ser unidas a la estructura por medio de bisagras capuchinas de 2 ½ x 2 ½ "de acero inoxidable atornilladas tiene que estar a escuadra y nivelada respetando las dimensiones y ubicación que están indicadas en el plano.
- 6 Del mismo modo tiene que ser instalada la puerta del contenedor de agua.

ACABADO.

- 7 Todas las puertas frontales, posterior y del contenedor de agua piezas de fibra de vidrio que tiene que ser pintadas con base y pintura epóxica de acabado de color verde con código de (NCS S 6020B50G).

D. MESA DE TRABAJO

Consta de una estructura tubular cuadrada de 1" de material inoxidable AISI 304-2B, revestida con plancha de material inoxidable AISI 316 de 2mm de espesor, las esquinas tendrán un perfil con un radio indicado, la parte del tablero contará con 1 orificios rectangular de 400x520mm como indica la lámina CP 4-2 detalle B-B para colocar una plancha de freír de material acero inoxidable AISI 316 de 2 mm de espesor en el lado central y al lado lateral contará con un manubrio de plancha rolada de 1" cuadrado de acero inoxidable calidad 304-2B, también servirá como sujeción de una mesa auxiliar, de material inoxidable AISI 316.

La plancha a freír será confeccionada con estructura de plancha de acero inoxidable AISI 316 de 2 mm de espesor con borde y doblez que encaje en el orificio rectangular antes descrito.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

- 1 Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
- 2 Junta tipo tope, verificando que las juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
- 3 Las esquinas contarán con un radio indicado en el plano con bordes sin rebabas y acabado
- 4 Los agujeros serán realizados según medida y no tendrán filo ni rebabas en su terminación de circunferencia, corte y desbastados con disco para acero inoxidable

ENSAMBLADO

- 5 El armado de la mesa tiene también a parte de los agujeros de la ollas tiene la tapa del contenedor de agua

ACABADO

- 6 El acabado de la base metálica de la mesa tiene que estar moteada para conservar su brillo

E. ESTRUCTURA SUPERIOR

Es material tubular rectangular de 1"x1 ½" en acero inoxidable AISI 304-2B es la estructura principal.

La estructura secundaria es tubular cuadrado de 1" AISI 304 2B. todas son de 2 mm de espesor.

cuenta en la parte frontal cuenta 6 cubículos de vidrio templado o laminado de 6mm de espesor con marco de aluminio de 25mm cuadrado el cual la parte superior es fija y la parte inferior móvil tiene una apertura tipo guillotina según lamina CP 4-2 ver detalle G

La parte posterior cuenta con una puerta de abertura vertical de marco de aluminio de 25mm. Que tiene un desbaste para construir la celosía recubierta con una plancha de policarbonato de 5 mm de espesor como indica lamina CP 4-4 ver detalles

Los lados laterales en la parte central cuenta con un vidrio templado o laminado de 6mm, en la esquinas son ovaladas cubiertas de un material de resina de poliéster y fibra de vidrio de 6 mm de espesor pintada de color verde.

En la parte interna de los laterales cuenta con 6 repisas de material inoxidable AISI 304 de 2 mm de espesor con doblez para la exposición y elaboración del producto final según indica plano

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

- 1 Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
- 2 Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%

ENSAMBLADO.

- 3 El armado del marco de aluminio con el vidrio de la parte frontal se realiza a escuadra y nivelada, respetando las dimensiones y ubicación indicadas en el plano.
- 4 Para fijar los marcos se utilizan tornillos y para hermetizar la unión de aluminio y vidrio se utiliza la silicona.

ACABADO.

- 5 Todas las piezas que tienen que ser pintadas con pintura epóxica deben ser color verde (NCS S 6020B50G). cómo son las celosías de aluminio y los contramarcos de la parte frontal.

6 Los esquineros son de material de fibra de vidrio.

F. ACCESORIOS

1. RUEDA DECORATIVA

Son cuatro unidades similares, con diámetro externo de 450 mm y diámetro interior de 370 mm, espesor de 30mm de acabado ovalado de radio R15 mm, los rayos que dispone la rueda son de material inoxidable 304 de varilla de ¼" unidas por una barra cilíndrica de 50 mm de largo diámetro 25 mm y una perforación roscada de ½" con fondo ciego para ser sujeta con unos espárragos colocados en la parte frontal y posterior del módulo ver detalle de la rueda según lamina CP 4-3 y su fijación según detalle lámina CP 4-2 vista D-D y E.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. El aro tiene que ser de madera, material pino radiata para realizar la unión tipo espiga.
2. Los rayos tienen que ser de material varilla de acero inoxidable de ¼", que tienen que unirse con la madera por medio de perforación en madera para que entre a presión y sea soldados en la parte externa del cilindro con rosca en el interior.

ENSAMBLADO

3. El armado de la rueda será con cola blanca la circunferencia.
4. Lijado de las rugosidades.
5. Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión

ACABADO.

6. El acabado de la rueda será al duco, color blanco.
7. Así mismo se aplicará una laca selladora transparente mate

2. SILLA

La silla tiene las siguientes medidas: alto 800 mm x ancho de 430 mm x una saliente de 377 mm.

Este puesto móvil consta de una silla plegable con respaldo, la silla se compone de:

- Una plancha Laf plegada de acero bajo carbono de 1.5mm de espesor (parte asiento), 2 pines de varilla de acero inoxidable.
- Listones de madera tornillo, 1 listón de madera pino radiata y triplay fenólico de 15mm.
- La plancha LAF de acero al carbono de 1.5mm de espesor parte respaldar

La silla se pliega gracias a pivotes y a una de sus patas que recibe el pin a presión y se desplaza a través de un riel.

Ver detalle de las láminas CP 4-8, CP 4-9, CP 4-10, CP 4-11

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

- 1 La silla se ensambla con cola blanca,
- 2 La plancha del asiento será unida con pernos autorroscantes spax. Sus piezas pivotantes con perno, tuerca y arandela.
- 3 Las piezas de madera de la silla plegable deben ser teñidas con tinte al alcohol.
- 4 Todas las partes de la silla tendrán unión tipo caja y espiga.

ENSAMBLADO

- 5 Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión
- 6 Plancha de bajo carbono debe tener un tratamiento a base de zincromato. Su armado será con unión con pernos autorroscantes.
- 7 Las partes serán unidas por medio de encolado y sujetadas con sargentas para su unión.

ACABADO

1. Así mismo se aplicará una laca selladora mate.
2. Todas las piezas de madera pino radiata, tornillo o triplay fenólico serán teñidas con tinte al alcohol color verde (NCS6020B50G).
3. Acabado con barniz poliuretano marino mate.
4. La plancha plegable tendrá un acabado en gloss mate.
5. Todas las piezas deben ser color verde (NCS6020B50G).
6. Todas las piezas en un recipiente cerrado debe contener una solución de pentaclorofenol al 5% en solvente oleoso de alta penetrabilidad y de baja cristalización epidérmica.
7. El tiempo mínimo que deben permanecer sumergidos los listones es de 30 minutos.
8. Cuando los listones de madera hayan procedido al secado; deberán recibir 4 capas de barniz marino de poliuretano incoloro con acabado mate.
9. El tiempo entre la aplicación de capas debe ser de 12 horas.

MÓDULO EXPENDIO DE CACHANGAS Y PICARONES

Código: PV-6 1-4



Descripción	Definición
Módulo de expendio de Cachangas y Picarones	Módulo rodante de acero inoxidable con varios compartimentos, dispensador de gua de fácil limpieza.
Dimensiones	Milímetros
Altura	2200
Largo	1530
Ancho	880
Componentes	Láminas
A. Base estructural	CP 5-21/19, 2/19
B. Techo	CP 5-2 detalle D 9/19
C. Estructura inferior	CP 5-2 detalle A-A,D,E-E 10/19,12/19,13/19,14/19, 15/19,18/19 CP 5-6
D. Mesa de Trabajo	CP 5-2 11/19.16/19,

E. Estructura superior	CP 5-2 CP 5-5 CP 5-4 CP 5-3 17/19,7/19,8/19,19/19,4/19,5/19,6/19
F. Accesorios (rueda decorativa y silla)	CP 5-3 3/19 CP 5-8,CP 5-9,CP 5-10.CP 5-11

A. ESTRUCTURA BASE

La base estará construida de estructura tubular rectangular de 1x1 ½" de inoxidable AISI 304-2B, con refuerzos de la misma, y se incluirá bases estructurales para colocar las 4 garruchas de 6" con refuerzos tubular cuadrado de 1" de material inoxidable AISI 304-2B, será revestido con plancha de 2mm de espesor de material inoxidable 304-2B ver lámina CP 5-2

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha se realizan con soldadura tipo TIG.
2. Antes de iniciar se realizará la limpieza a unir, con junta tipo tope, verificando que las juntas estén a escuadra 90°.
3. Evitar el socavado en la junta, soldar con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
4. Los refuerzos tubulares de 1" cuadrado para soporte de garruchas serán de material inoxidable 304 serán soldados con TIG

ENSAMBLADO

5. El armado de la estructura tubular con la plancha base se efectuará con soldadura TIG.
6. El armado de las 4 garruchas de caucho con cuerpo de aluminio la base estructural será fijado por medio de pernos de 3/8 inoxidable.
7. Se colocaran 16 espárragos de 3/8" de material inoxidable que serán fijados a la base estructural por medio de soldadura a ras de piso.
8. La sujeción de las garruchas a sus bases serán con tuercas teflonadas de 3/8" con arandela plana y presión

ACABADO

9. El acabado de la base metálica debe ser libre de rugosidad, semi -pulido, sin estrías.
10. Limpiar las partes saldadas con ácidos para eliminar las impurezas y contenido de escorias.

B. TECHO

Estructuralmente está compuesto de material inoxidable tubular cuadrado de 1" de material inoxidable AISI 304 de 2 mm de espesor ver lámina CP 5-2 ver detalle F y P y consta de un :

- Panel publicitario la cual es una estructura tubular cuadrada de 1" AISI 304-2B inoxidable. Con revestimiento de plancha de ANSI 304-2B inoxidable de 2mm de espesor
- Panel luminoso : consta de una estructura tubular de 1" AISI 304-2B que contar con tubos de luz led de 1" de diámetro de color verde, con un recubrimiento de material acrílico (sobre techo) de 6mm de espesor traslucido
- Para instalar las luminarias led se utilizará cable vulcanizado AWG 2 x 16 e instalar un interruptor de encendido on/off con cable de salida de conector macho 2P el interruptor se colocará en la parte lateral del panel

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

- 1 Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
- 2 Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
- 3 El recubrimiento del techo se realizará con plancha de acero inoxidable utilizando la dobladora en la cual se tendrá en cuenta la inclinación de 2° grados para la unión con la estructura será soldado con TIG y con acabado en los bordes.

ENSAMBLADO

- 4 El armado del panel luminoso será con el acrílico que en sus esquinas serán fijadas y unidades a la estructura con silicona.
- 5 En cuanto al cielo raso tendrá una pestaña sobresaliente de 6 mm para colocar el policarbonato de 6mm y atornillarlo la cual será de fácil desmontaje para revisar las luminarias led.

ACABADO.

- 6 La parte del techo que se recubre con plancha inoxidable.
- 7 Será pintada con pintura epoxica de color verde con código de (NCS S 6020B50G).
- 8 Antes de pintar tiene que ser preparado para una mejor adherencia de la pintura y colocarle un catalizador.

C. ESTRUCTURA INFERIOR.

Cuenta con un contenedor de material plancha de 2mm de espesor de acero inoxidable AISI 304-2B

Para, abastecimiento de agua, y por el lado izquierdo un gabinete de material de plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 2 mm de espesor para guardar el tacho de basura, así mismo llevan un compartimento para colocar un balón de gas, otro compartimento con división para almacenar productos.

Puertas son de resina de poliéster y fibra de vidrio de 6 mm de espesor pintado de color verde. Consta de una estructura tubular cuadrada de 1" de material inoxidable

AISI 304-2B, revestida internamente con plancha de material inoxidable AISI 304 de 2mm de espesor, ver lamina CP 5-2 detalles C-C

Todo el cerramiento del mobiliario de la parte inferior seta de poliéster de fibra de vidrio de 6 mm de espesor pintado de color verde según indica el plano.

Se realizará una base estructural de tubo de 1" cuadrado de material inoxidable AISI 304 para colocar la hornilla.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

- 1 Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir
- 2 Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
- 3 La confección del contenedor de agua con tapa y el tacho de basura deben de ser planchas dobladas en U a 90° grados y luego ser cerradas lateralmente y soldadas tipo TIG con juntas tipo tope a escuadra y respetando las medidas indicadas.
- 4 Se colocara un colgador para trasladar la silla de madera éste será de material de acero inoxidable calidad AISI 304 de varilla redonda de ¼" de espesor
- 5 La unión de la fibra de vidrio con la estructura de inoxidable se realiza con tornillos metálicos punta broca de acero.

ENSAMBLADO.

- 6 El armado de las puertas tanto laterales como posterior tienen que ser unidas a la estructura por medio de bisagras capuchinas de 2 ½ x 2 ½ "de acero inoxidable atornilladas tiene que estar a escuadra.
- 7 Aplomada respetando las dimensiones y ubicación que están indicadas en el plano.
- 8 Del mismo modo tiene que ser instalada la puerta del contenedor de agua.
- 9 Los cajones de utensilios serán fijados con un riel telescópico tanto como el cajón como a la estructura o base de cajón.

ACABADO.

- 10 Todas las puertas frontales, posterior y del contenedor de agua piezas de fibra de vidrio que tiene que ser pintadas con base y pintura epóxica de acabado de color verde con código de (NCS S 6020B50G).

D. MESA DE TRABAJO

Consta de una estructura tubular cuadrada de 1" de material inoxidable AISI 304-2B, revestida con plancha de material inoxidable AISI 316 de 2mm de espesor, las esquinas tendrán un perfil con un radio indicado, la parte del tablero contará con 1 orificios de 500 mm de diámetro con un reborde 20mm visto de planta para colocar sartén para preparar los productos. Según indica la lámina CP 5-2.

En la parte lateral llevará un manubrio para ser utilizado en su desplazamiento será de tubo rolado de 1" de material acero inoxidable calidad AISI 304, en este manubrio se colocará la mesa auxiliar de acero inoxidable AISI 316 ver detalle lamina CP 5-5

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

- 1 Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
- 2 Junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
- 3 Las esquinas contarán con un radio indicado en el plano con bordes sin rebabas y acabado
- 4 Los agujeros serán realizados según medida y no tendrán filo ni rebabas en su terminación de circunferencia, corte y desbastados con disco para acero inoxidable

ENSAMBLADO

- 5 El armado de la mesa tiene también a parte de los agujeros de la ollas tiene la tapa del contenedor de agua

ACABADO

- 6 El acabado de la base metálica de la mesa tiene que estar moteada para conservar su brillo

E. ESTRUCTURA SUPERIOR

Es material tubular rectangular de 1" x 1 ½" en acero inoxidable AISI 304-2B es la estructura principal. Ver lámina CP 5-2

La estructura secundaria es tubular cuadrado de 1" AISI 304 2B, cuenta en la parte frontal cuenta 6 cubículos de vidrio templado o laminado de 6mm de espesor con marco de aluminio de 25mm cuadrado el cual la parte superior es fija y la parte inferior móvil tiene una apertura tipo guillotina según detalla lamina CP 5-5 y en la parte posterior cuenta con una puerta de abertura vertical de marco de aluminio de 25mm. Que tiene un desbaste para construir la celosía cubierta con una plancha de policarbonato. Ver lámina CP 5-3

Los lados laterales en la parte central cuenta con un vidrio templado o laminado de 6mm, en la esquinas son ovaladas cubiertas de un material de resina de poliéster y fibra de vidrio de ¼" de espesor de color verde. Según lamina CP 5-4

En la parte interna de los laterales cuenta con 6 repisas de material inoxidable AISI 304 para la exposición de la elaboración del producto final.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

- 1 Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir.
- 2 Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%

ENSAMBLADO.

- 3 El armado del marco de aluminio con el vidrio de la parte frontal se realiza a escuadra. Aplomada respetando las dimensiones y ubicación indicadas en el plano.
- 4 Para fijar los marcos se utilizan tornillos y para hermetizar la unión de aluminio y vidrio se utiliza la silicona.

ACABADO.

- 5 Todas las piezas que tienen que ser pintadas con pintura epóxica deben ser color verde (NCS S 6020B50G). cómo son las celosías de aluminio y los contramarcos de la parte frontal.
- 6 Los esquineros son de material de fibra de vidrio de 6 mm de espesor pintado con pintura epoxica de color verde según indica el plano.

F. ACCESORIOS

1. RUEDA DECORATIVA

Son 4 unidades de la misma dimensión según indica lamina CP 5-3. Son piezas de diámetro externo de 450 mm y diámetro interior de 370 mm, espesor de 30mm de forma ovalada de R15mm, los rayos que dispone la rueda son de material inoxidable 304 de varilla de ¼" unidas por una barra cilíndrica de 50 mm de largo diámetro 25 mm y una perforación roscada de ½" con fondo ciego para ser sujeta con unos espárragos colocados en la parte frontal y posterior del módulo ver detalle de la rueda según lamina CP 5-3 y su fijación según detalle lámina CP 2-2 vista D-D y E.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

- 1 El aro tiene que ser de madera, material pino radiata para realizar la unión tipo espiga.
- 2 Los rayos tienen que ser de material varilla de acero inoxidable de ¼", que tienen que unirse con la madera por medio de perforación en madera para que entre a presión y sea soldados en la parte externa del cilindro con rosca en el interior.

ENSAMBLADO

3. El armado de la rueda será con cola blanca la circunferencia.
- 4 Lijado de las rugosidades.
5. Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión

ACABADO.

- 6 El acabado de la rueda será al duco, color blanco.
- 7 Así mismo se aplicará una laca sellado mate

2. SILLA

La silla tiene las siguientes medidas: alto 800 mm x ancho de 430 mm x una saliente de 377 mm.

Este puesto móvil consta de una silla plegable con respaldo, la silla se compone de:

- Una plancha Laf plegada de acero bajo carbono de 1.5mm de espesor (parte asiento), 2 pines de varilla de acero inoxidable.
- Listones de madera tornillo, 1 listón de madera pino radiata y triplay fenólico de 15mm.
- La plancha LAF de acero al carbono de 1.5mm de espesor parte respaldar

La silla se pliega gracias a pivotes y a una de sus patas que recibe el pin a presión y se desplaza a través de un riel.

Ver detalle de las láminas CP 5-8, CP 5-9, CP 5-10, CP 5-11.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. silla se ensambla con cola blanca,
2. La plancha del asiento será unida con pernos autorroscantes spax. Sus piezas pivotantes con perno, tuerca y arandela.
3. Las piezas de madera de la silla plegable deben ser teñidas con tinte al alcohol.
4. Todas las partes de la silla tendrán unión tipo caja y espiga.

ENSAMBLADO

5. Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión
6. La Plancha de bajo carbono debe tener un tratamiento a base de zincromato. Su armado será con unión con pernos autorroscantes.
7. Las partes serán unidas por medio de encolado y sujetadas con sargentas para su unión.

ACABADO

8. Así mismo se aplicará una laca selladora mate.
9. Todas las piezas de madera pino radiata, tornillo o triplay fenólico serán teñidas con tinte al alcohol color verde (NCS6020B50G).
10. Acabado con barniz poliuretano marino mate.
11. La plancha plegable tendrá un acabado en gloss mate.
12. Todas las piezas deben ser color verde (NCS6020B50G).
13. Todas las piezas en un recipiente cerrado debe contener una solución de pentaclorofenol al 5% en solvente oleoso de alta penetrabilidad y de baja cristalización epidérmica.
14. El tiempo mínimo que deben permanecer sumergidos los listones es de 30 minutos.
15. Cuando los listones de madera hayan procedido al secado; deberán recibir 4 capas de barniz marino de poliuretano incoloro con acabado mate.
16. El tiempo entre la aplicación de capas debe ser de 12 horas.

MÓDULO EXPENDIO DE MAZAMORRA

Código: PV-6 1-5



Descripción	Definición
Módulo de expendio de Mazamorra	Módulo rodante de acero inoxidable con varios compartimentos, dispensador de gua de fácil limpieza.
Dimensiones	Milímetros
Altura	2200
Largo	1530
Ancho	880
Componentes	Láminas
A. Base estructural	CP 6-2 vista K-K 1/19, 2/19
B. Techo	CP 6-2 vista H 9/19
C. Estructura inferior	CP 6-2 vista G-G N, HH 10/19,12/19,13/19,14/19, 15/19,18/19
D. Mesa de Trabajo	CP 6-2 detalle J-J 11/19.16/19,
E. Estructura superior	CP 6-2 17/19,7/19,8/19,19/19,4/19,5/19,6/19

F. Accesorios (rueda decorativa y silla)	CP 6-3 3/19 CP 6-8,CP 6-9,CP 6-10, CP 6-11

A. ESTRUCTURA BASE

La base estará construida de estructura tubular rectangular de 1x1 ½" de inoxidable AISI 304-2B, con refuerzos de la misma, y se incluirá bases estructurales para colocar las 4 garruchas de 6" con refuerzos tubular cuadrado de 1" de material inoxidable AISI 304-2B, será revestido con plancha de 2mm de espesor de material inoxidable 304-2B ver lámina CP 6-2

Consta de una estructura secundaria tubular cuadrada de 1" de material inoxidable AISI 304-2B, revestida con plancha de material inoxidable AISI 304 de 2mm de espesor, ver detalle K-K

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha se realizan con soldadura tipo TIG.
2. Antes de iniciar se realizará la limpieza a unir, con junta tipo tope, verificando que las juntas estén a escuadra 90°.
3. Evitar el socavado en la junta, soldar con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
4. Los refuerzos tubulares para soporte de garruchas de material inoxidable 304 serán soldados con TIG

ENSAMBLADO

5. El armado de la estructura tubular con la plancha base se efectuará con soldadura TIG.
6. El armado de las garruchas con la base estructural será por medio de pernos de 3/8 inoxidable.
7. Se colocaran 16 espárragos de 3/8" de material inoxidable que serán fijados a la base estructural por medio de soldadura a ras de piso.
8. La sujeción de las garruchas a sus bases serán con tuercas teflonadas de 3/8" con arandela plana y presión

ACABADO

9. El acabado de la base metálica debe ser libre de rugosidad, semi -pulido, sin estrías.
10. Limpiar las partes soldadas con ácidos para eliminar las impurezas y contenido de escorias.

B. TECHO

Estructuralmente está compuesto de material inoxidable tubular cuadrado de 1" de material inoxidable AISI 304 de 2 mm de espesor ver lámina CP 6-2 ver detalle N y consta de un :

- Panel publicitario: consta de una estructura tubular cuadrada de 1" AISI 304-2B inoxidable. con revestimiento de plancha de AISI 304-2B inoxidable de 2mm de espesor.
- Panel luminoso : consta de una estructura tubular de 1" AISI 304-2B que contar con tubos de luz led de 1" de diámetro de color verde, con un recubrimiento de material acrílico (sobre techo) de 6mm de espesor traslucido ver lamina CP 6-2 detalle N
- Para instalar las luminarias led se utilizará cable vulcanizado AWG 2 x 16 e instalar un interruptor de encendido on/Off con cable de salida de conector macho 2P el interruptor se colocará en la parte lateral del panel

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. El recubrimiento del techo se realizará con plancha de acero inoxidable utilizando la dobladora en la cual se tendrá en cuenta la inclinación de 2° grados para la unión con la estructura será soldado con TIG y con acabado en los bordes.

ENSAMBLADO

4. El armado del panel luminoso será con el acrílico que en sus esquinas serán fijadas y unidades a la estructura con silicona.
5. En cuanto al cielo raso tendrá una pestaña sobresaliente de 6 mm para colocar el policarbonato de 6mm y atornillarlo la cual será de fácil desmontaje para revisar las luminarias led.

ACABADO.

6. La parte del techo que se recubre con plancha inoxidable.
7. Será pintada con pintura epoxica de color verde con código de (NCS S 6020B50G).
8. Antes de pintar tiene que ser preparado para una mejor adherencia de la pintura y colocarle un catalizador.

C. ESTRUCTURA INFERIOR.

Cuenta con un contenedor de material plancha de 2mm de espesor de acero inoxidable AISI 304-2B

Para, abastecimiento de agua, y por el lado izquierdo un gabinete de material de plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 2 mm de espesor para guardar el tacho de basura, así mismo llevan un compartimento para colocar un balón de gas, otro compartimento con división para almacenar productos.

Ver detalles de puertas CP 6-6

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. La confección del contenedor de agua con tapa y el tacho de basura deben de ser planchas dobladas en U a 90° grados y luego ser cerradas lateralmente y soldadas tipo TIG con juntas tipo tope a escuadra y respetando las medidas indicadas.
4. Los cajones de utensilios deben fabricarse utilizando la dobladora y luego ser cerradas con soldadura TIG con un buen acabado en los bordes y esquinas tipo roma de la misma parte lateral sale la manija para evitar colocar jalador
5. La unión de la fibra de vidrio con la estructura de inoxidable se realiza con tornillos metálicos punta de broca de acero.

ENSAMBLADO.

6. El armado de las puertas tanto laterales como posterior tienen que ser unidas a la estructura por medio de bisagras capuchinas de 2 ½ x 2 ½ “de acero inoxidable atornilladas tiene que estar a escuadra.
7. Aplomada respetando las dimensiones y ubicación que están indicadas en el plano.
8. Del mismo modo tiene que ser instalada la puerta del contenedor de agua.
9. Los cajones de utensilios serán fijados con un riel telescópico tanto como el cajón como a la estructura o base de cajón.

ACABADO

10. Todas las puertas frontales, posterior y del contenedor de agua piezas de fibra de vidrio que tiene que ser pintadas con base y pintura epóxica de acabado de color verde con código de (NCS S 6020B50G).

D. MESA DE TRABAJO

Consta de una estructura tubular cuadrada de 1" de material inoxidable AISI 304-2B, revestida con plancha de material inoxidable AISI 316 de 2mm de espesor, las equinas tendrán un perfil con un radio indicado, la parte del tablero contara con 3 orificios de 300 mm de diámetro para colocar ollas para preparar los productos ver lamina CP 6-2 ver detalle J-J

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
2. Junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. Las esquinas contarán con un radio indicado en el plano con bordes sin rebabas y acabado
4. Los agujeros serán realizados según medida y no tendrán filo ni rebabas en su terminación de circunferencia, corte y desbastados con disco para acero inoxidable

ENSAMBLADO

5. El armado de la mesa tiene también a parte de los agujeros de la ollas tiene la tapa del contenedor de agua

ACABADO

6. El acabado de la base metálica de la mesa tiene que estar moteada para conservar su brillo

E. ESTRUCTURA SUPERIOR

Es material tubular rectangular de 1" x 1 ½" en acero inoxidable AISI 304-2B es la estructura principal ver lámina CP 6-2

La estructura secundaria es tubular cuadrado de 1" AISI 304 2B. cuenta en la parte frontal cuenta 6 cubículos de vidrio templado o laminado de 6mm de espesor con marco de aluminio de 25mm cuadrado el cual la parte superior es fija y la parte inferior móvil tiene una apertura tipo guillotina según lamina CP 6-5

La parte posterior cuenta con una puerta de abertura vertical de marco de aluminio de 25mm. Que tiene un desbaste para construir la celosía cubierta con una plancha de policarbonato. Ver lámina CP 6-4

Los lados laterales en la parte central cuenta con un vidrio templado o laminado de 6mm, en la esquinas son ovaladas cubiertas de un material de resina de poliéster y fibra de vidrio de 6 mm de espesor de color verde. ver detalle lamina CP 6-4

En la parte interna de los laterales cuenta con repisas con rejillas de material inoxidable AISI 304 para la exposición de las botellas que se emplean en la elaboración del producto final.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

- 1 Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizaran la limpieza a unir.
- 2 Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%
- 3- la unión de la plancha del policarbonato con la celosía es con tornillos allen M3

ENSAMBLADO.

- 3 El armado del marco de aluminio con el vidrio de la parte frontal se realiza a escuadra. Aplomada respetando las dimensiones y ubicación que indicadas en el plano ver CP 6-5
- 4 Para fijar los marcos se utiliza los tornillos y para hermetizar la unión de aluminio y vidrio se utiliza la silicona. Así mismo el ensamble de la plancha del policarbonato con la celosía se detalla CP 6-7

ACABADO.

- 5 Todas las piezas que tiene que ser pintadas con pintura epóxica deben ser color verde (NCS S 6020B50G). cómo son las celosías de aluminio y los contramarcos de la parte frontal.
- 6 Los esquineros son de material de fibra de vidrio.

F. ACCESORIOS

1. RUEDA DECORATIVA

Son cuatro ruedas de las mismas dimensiones ,es una pieza de diámetro externo de 450 mm y diámetro interior de 370 mm, espesor de 30mm de acabado ovalada de radio R15 mm, los rayos que dispone la rueda son de material inoxidable 304 de varilla de ¼" unidas por una barra cilíndrica de 50 mm de largo diámetro 25 mm y una perforación roscada de ½" con fondo ciego para ser sujeta con unos espárragos colocados en la parte frontal y posterior del módulo ver detalle de la rueda según lamina CP 6-3 y su fijación según detalle lámina CP 6-2

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. El aro tiene que ser de madera, material pino radiata para realizar la unión tipo espiga.
2. Los rayos tienen que ser de material varilla de acero inoxidable de ¼", que tienen que unirse con la madera por medio de perforación en madera para que entre a presión y sea soldados en la parte externa del cilindro con rosca en el interior.

ENSAMBLADO

3. El armado de la rueda será con cola blanca la circunferencia.
4. Lijado de las rugosidades.
5. Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión

ACABADO.

6. El acabado de la rueda será al duco, color blanco.
7. Así mismo se aplicará una laca sellado mate

2. SILLA

La silla tiene las siguientes medidas: alto 800 mm x ancho de 430 mm x una saliente de 377 mm.

Este puesto móvil consta de una silla plegable con respaldo, la silla se compone de:

- Una plancha Laf plegada de acero bajo carbono de 1.5mm de espesor (parte asiento), 2 pines de varilla de acero inoxidable.
- Listones de madera tornillo, 1 listón de madera pino radiata y triplay fenólico de 15mm.
- La plancha LAF de acero al carbono de 1.5mm de espesor parte respaldar

La silla se pliega gracias a pivotes y a una de sus patas que recibe el pin a presión y se desplaza a través de un riel.

Ver detalle de las láminas CP 6-8,CP 6-9, CP 6-10, CP 6-11.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. silla se ensambla con cola blanca,
2. La plancha del asiento será unida con pernos autorroscantes spax. Sus piezas pivotantes con perno, tuerca y arandela.
3. Las piezas de madera de la silla plegable deben ser teñidas con tinte al alcohol.
4. Todas las partes de la silla tendrán unión tipo caja y espiga.

ENSAMBLADO

5. Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión
6. La Plancha de bajo carbono debe tener un tratamiento a base de zincromato. Su armado será con unión con pernos autorroscantes.
7. Las partes serán unidas por medio de encolado y sujetadas con sargentas para su unión.

ACABADO

8. Así mismo se aplicará una laca selladora mate.
9. Todas las piezas de madera pino radiata, tornillo o triplay fenólico serán teñidas con tinte al alcohol color verde (NCS6020B50G).
10. Acabado con barniz poliuretano marino mate.
11. La plancha plegable tendrá un acabado en gloss mate.
12. Todas las piezas deben ser color verde (NCS6020B50G).
13. Todas las piezas en un recipiente cerrado debe contener una solución de pentaclorofenol al 5% en solvente oleoso de alta penetrabilidad y de baja cristalización epidérmica.
14. El tiempo mínimo que deben permanecer sumergidos los listones es de 30 minutos.
15. Cuando los listones de madera hayan procedido al secado; deberán recibir 4 capas de barniz marino de poliuretano incoloro con acabado mate.
16. El tiempo entre la aplicación de capas debe ser de 12 horas.

MÓDULO EXPENDIO DE CANCHITA

Código: PV-6 1-6



Descripción	Definición
Módulo de expendio de Canchita	Módulo rodante de acero inoxidable con varios compartimentos, dispensador de agua de fácil limpieza.
Dimensiones	Milímetros
Altura	2200
Largo	1210
Ancho	880
Componentes	Láminas
A. Base estructural	CP 7-2 detalle E-E 1/15, 2/15
B. Techo	CP 7-2 detalle P H 8/15
C. Estructura inferior	CP 7-2 H,G, G-G . 9/15,10/15,11/15,14/15,
D. Mesa de Trabajo	CP 7-2 13/15,
E. Estructura superior	4/15,5/15,6/15,7/15,12/15,15/15 CP 7-2

F. Accesorios (rueda decorativa y silla)	CP 7-3 3/15 CP 7-7. CP 7-8, CP 7-9, CP 7-10
--	--

A. ESTRUCTURA BASE

Consta de una estructura tubular cuadrada de 1" de material inoxidable AISI 304-2B, revestida con plancha de material inoxidable AISI 304 de 2mm de espesor, las esquinas tendrán un perfil con un radio indicado, con varios compartimentos que se indican en la lámina CP 7-2 detalle E-E

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha se realizan con soldadura tipo TIG.
2. Antes de iniciar se realizará la limpieza a unir, con junta tipo tope, verificando que las juntas estén a escuadra 90°.
3. Evitar el socavado en la junta, soldar con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
4. Los refuerzos tubulares para soporte de garruchas de material inoxidable 304 serán soldados con TIG

ENSAMBLADO

5. El armado de la estructura tubular con la plancha base se efectuará con soldadura TIG.
6. El armado de las garruchas con la base estructural será por medio de pernos de 3/8 inoxidable.
7. Se colocaran 16 espárragos de 3/8" de material inoxidable que serán fijados a la base estructural por medio de soldadura a ras de piso.
8. La sujeción de las garruchas a sus bases serán con tuercas teflonadas de 3/8" con arandela plana y presión

ACABADO

9. El acabado de la base metálica debe ser libre de rugosidad, semi -pulido, sin estrías.
10. Limpiar las partes soldadas con ácidos para eliminar las impurezas y contenido de escorias.

B. TECHO:

Estructuralmente está compuesto de material inoxidable tubular cuadrado de 1" de material inoxidable AISI 304 de 2 mm de espesor ver lámina CP 7-2 ver detalle P y H y consta de un

- Panel publicitario: consta de una estructura tubular cuadrada de 1" AISI 304-2B inoxidable. con revestimiento de plancha de AISI 304-2B inoxidable de 2mm de espesor

- Panel luminoso : consta de una estructura tubular de 1" AISI 304-2B que contar con tubos de luz led de 1" de diámetro de color verde, con un recubrimiento de material acrílico (sobre techo) de 6mm de espesor traslucido
- Para instalar las luminarias led se utilizará cable vulcanizado AWG 2 x 16 e instalar un interruptor de encendido on/Off con cable de salida de conector macho 2P el interruptor se colocará en la parte lateral del panel

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. El recubrimiento del techo se realizará con plancha de acero inoxidable utilizando la dobladora en la cual se tendrá en cuenta la inclinación de 2° grados para la unión con la estructura será soldado con TIG y con acabado en los bordes.

ENSAMBLADO

4. El armado del panel luminoso será con el acrílico que en sus esquinas serán fijadas y unidades a la estructura con silicona
5. En cuanto al cielo raso tendrá una pestaña sobresaliente de 6 mm para colocar el policarbonato de 6mm y atornillarlo la cual será de fácil desmontaje para revisar las luminarias led.

ACABADO.

6. La parte del techo que se recubre con plancha inoxidable.
7. Será pintada con pintura epoxica de color verde con código de (NCS S 6020B50G).
8. Antes de pintar tiene que ser preparado para una mejor adherencia de la pintura y colocarle un catalizador.

C. ESTRUCTURA INFERIOR.

Cuenta con un contenedor de plancha de 2 mm de espesor en acero inoxidable AISI 304-2B

Para, abastecimiento de agua, y por el lado izquierdo un gabinete de material de plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 2 mm de espesor para guardar el tacho de basura, así mismo llevan un compartimento para colocar un balón de gas, otro compartimento con división para almacenar productos.

Puertas son de resina de poliéster y fibra de vidrio de 6 mm de espesor pintada de color verde.

Consta de un control regulador de ignición o encendido para la hornilla ver lámina CP 7-1

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. La confección del contenedor de agua con tapa y el tacho de basura deben de ser planchas dobladas en U a 90° grados y luego ser cerradas lateralmente y soldadas tipo TIG con juntas tipo tope a escuadra y respetando las medidas indicadas.
4. Los cajones de utensilios deben fabricarse utilizando la dobladora y luego ser cerradas con soldadura TIG con un buen acabado en los bordes y esquinas tipo roma de la misma parte lateral sale la manija para evitar colocar jalador
5. La unión de la fibra de vidrio con la estructura de inoxidable se realiza con tornillos metálicos punta broca de acero.

ENSAMBLADO.

6. El armado de las puertas tanto laterales como posterior tienen que ser unidas a la estructura por medio de bisagras capuchinas de 2 ½ x 2 ½ “de acero inoxidable atornilladas tiene que estar a escuadra.
7. Aplomada respetando las dimensiones y ubicación que están indicadas en el plano.
8. Del mismo modo tiene que ser instalada la puerta del contenedor de agua.
9. Los cajones de utensilios serán fijados con un riel telescópico tanto como el cajón como a la estructura o base de cajón.

ACABADO.

10. Todas las puertas frontales, posterior y del contenedor de agua piezas de fibra de vidrio que tiene que ser pintadas con base y pintura epóxica de acabado de color verde con código de (NCS S 6020B50G).

D. MESA DE TRABAJO

Consta de una estructura tubular cuadrada de 1” de material inoxidable AISI 304-2B, revestida con plancha de material inoxidable AISI 316 de 2mm de espesor, las esquinas tendrán un perfil con un radio indicado, la parte del tablero contará con 1 orificio de 204 mm de diámetro para colocar ollas para preparar los productos ver lámina CP 7-1, CP 7-2 detalle DD.

Así mismo servirá de apoyo para el divisor de vidrio que será instalado de vidrio templado de 6 mm de espesor de acuerdo a medidas detalladas CP 7-5 contará con un manubrio plancha rolada de 1” de diámetro de calidad acero inoxidable AISI 304 en la cual se instalará una mesa auxiliar de acero inoxidable calidad AISI 316 indicado en el plano

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
2. Junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. Las esquinas contarán con un radio indicado en el plano con bordes sin rebabas y acabado
4. Los agujeros serán realizados según medida y no tendrán filo ni rebabas en su terminación de circunferencia, corte y desbastados con disco para acero inoxidable

ENSAMBLADO

5. El armado de la mesa tiene también a parte de los agujeros de la ollas tiene la tapa del contenedor de agua

ACABADO

6. El acabado de la base metálica de la mesa tiene que estar moteada para conservar su brillo

E. ESTRUCTURA SUPERIOR

Es material tubular rectangular de 1"x1 ½" en acero inoxidable AISI 304-2B es la estructura principal.

La estructura secundaria es tubular cuadrado de 1" AISI 304 2B cuenta en la parte frontal cuenta 6 cubículos de vidrio templado o laminado de 6 mm de espesor con marco de aluminio de 25mm cuadrado el cual la parte superior es fija y la parte inferior móvil tiene una apertura tipo guillotina según lo indica la lámina CP 7-4

La parte posterior cuenta con una puerta de abertura vertical de marco de aluminio de 25mm. Que tiene un desbaste para construir la celosía cubierta con una plancha de policarbonato. Ver lámina CP 7-4 ver detalle X e Y

Los lados laterales en la parte central cuenta con un vidrio templado o laminado de 6mm, en la esquinas son ovaladas cubiertas de un material de resina de poliéster y fibra de vidrio de ¼" de espesor de color verde. Según lamina ver detalle CP 7-4

En la parte interna de los laterales cuenta 6 con repisas de material inoxidable AISI 304 para la exposición que se emplean en la elaboración del producto final.

En la parte de atención llevará un divisor de vidrio de 6mm de espesor, tiene que estar con lamina de seguridad o templado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir.
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%

ENSAMBLADO.

3. El armado del marco de aluminio con el vidrio de la parte frontal se realiza a escuadra. Aplomada respetando las dimensiones y ubicación indicadas en el plano.

4. Para fijar los marcos se utilizan tornillos y para hermetizar la unión de aluminio y vidrio se utiliza la silicona.

ACABADO.

5. Todas las piezas que tiene que ser pintadas con pintura epóxica deben ser color verde (NCS S 6020B50G). cómo son las celosías de aluminio y los contramarcos de la parte frontal. Los esquineros son de material de fibra de vidrio.

F. ACCESORIOS

1. RUEDA DECORATIVA

Son 4 unidades de piezas de la misma forma de diámetro externo de 350 mm y diámetro interior de 290 mm, espesor de 30mm de planta ovalada de R15mm, los rayos que dispone la rueda son de material inoxidable 304 de varilla de 1/4" unidas por una barra cilíndrica de 50 mm de largo diámetro 25 mm y una perforación roscada de 1/2" con fondo ciego para ser sujeta con unos espárragos colocados en la parte frontal y posterior del módulo ver detalle de la rueda según lamina CP 7-3 y su fijación según detalle lámina CP 7-2 .

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. El aro tiene que ser de madera, material pino radiata para realizar la unión tipo espiga.
2. Los rayos tienen que ser de material varilla de acero inoxidable de 1/4", que tienen que unirse con la madera por medio de perforación en madera para que entre a presión y sea soldados en la parte externa del cilindro con rosca en el interior.

ENSAMBLADO

3. El armado de la rueda será con cola blanca la circunferencia.
4. Lijado de las rugosidades.
5. Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión

ACABADO.

6. El acabado de la rueda será al duco, color blanco.
7. Así mismo se aplicará una laca sellado mate

2. SILLA

La silla tiene las siguientes medidas: alto 800 mm x ancho de 430mm x una saliente de 377 mm.

Este puesto móvil consta de una silla plegable con respaldar, la silla se compone de:

- Una plancha plegada de acero al bajo carbono, 2 pines de varilla de acero inoxidable.
- Listones de madera tornillo, 1 listón de madera pino radiata y triplay fenólico de 15mm.
- La plancha LAF de acero al carbono de 1.5mm de espesor

La silla se pliega gracias a pivotes y a una de sus patas que recibe el pin a presión y se desplaza a través de un riel.

Ver detalle de las láminas CP 7-7, CP 7-8. CP 7-9, CP 7-10

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. silla se ensambla con cola blanca,
2. La plancha del asiento será unida con pernos autorroscantes spax. Sus piezas pivotantes con perno, tuerca y arandela.
3. Las piezas de madera de la silla plegable deben ser teñidas con tinte al alcohol.
4. Todas las partes de la silla tendrán unión tipo caja y espiga.

ENSAMBLADO

5. Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión
6. Plancha de bajo carbono debe tener un tratamiento a base de zincromato. Su armado será con unión con pernos autorroscantes.
7. Las partes serán unidas por medio de encolado y sujetadas con sargentas para su unión.

ACABADO

8. Así mismo se aplicará una laca selladora mate.
9. Todas las piezas de madera pino radiata, tornillo o triplay fenólico serán teñidas con tinte al alcohol color verde (NCS6020B50G).
10. Acabado con barniz poliuretano marino mate.
11. La plancha plegable tendrá un acabado en gloss mate.
12. Todas las piezas deben ser color verde (NCS6020B50G).
13. Todas las piezas en un recipiente cerrado debe contener una solución de pentaclorofenol al 5% en solvente oleoso de alta penetrabilidad y de baja cristalización epidérmica.
14. El tiempo mínimo que deben permanecer sumergidos los listones es de 30 minutos.
15. Cuando los listones de madera hayan procedido al secado; deberán recibir 4 capas de barniz marino de poliuretano incoloro con acabado mate.
16. El tiempo entre la aplicación de capas debe ser de 12 horas.

MÓDULO EXPENDIO DE COMIDAS TÍPICAS

Código: PV-6 1-7



Descripción	Definición
Módulo de expendio de Comidas Típicas	Módulo rodante de acero inoxidable con varios compartimentos, dispensador de agua de fácil limpieza.
Dimensiones	Milímetros
Altura	2200
Largo	1530
Ancho	880
Componentes	Láminas
A. Base estructural	CP 8-1 1/20, 2/20
B. Techo	CP 8-2 detalle F-P 9/20
C. Estructura inferior	12/20,13/20,14/20,18/20,10/20,15/20
D. Mesa de Trabajo	CP 8-2 16/20,11/20,19/20
E. Estructura superior	CP 8-4 4 /20,5/20,6/20,7/20,8/20, 17/20,20/20

F. Accesorios (rueda decorativa y silla)	CP 8-33/20 CP 8-8, CP 8-9, CP 8-10, CP 8-11

A. ESTRUCTURA BASE

Consta de una estructura tubular cuadrada de 1" de material inoxidable AISI 304-2B, revestida con plancha de material inoxidable AISI 304 de 2mm de espesor, las esquinas tendrán un perfil con un radio indicado,. ver lámina CP 8-2 detalle C-C

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha se realizan con soldadura tipo TIG.
2. Antes de iniciar se realizará la limpieza a unir, con junta tipo tope, verificando que las juntas estén a escuadra 90°.
3. Evitar el socavado en la junta, soldar con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
4. Los refuerzos tubulares para soporte de garruchas de material inoxidable 304 serán soldados con TIG

ENSAMBLADO

5. El armado de la estructura tubular con la plancha base se efectuará con soldadura TIG.
6. El armado de las garruchas con la base estructural será por medio de pernos de 3/8 inoxidable.
7. Se colocaran 16 espárragos de 3/8" de material inoxidable que serán fijados a la base estructural por medio de soldadura a ras de piso.
8. La sujeción de las garruchas a sus bases serán con tuercas teflonadas de 3/8" con arandela plana y presión

ACABADO

9. El acabado de la base metálica debe ser libre de rugosidad, semi -pulido, sin estrías.
10. Limpiar las partes soldadas con ácidos para eliminar las impurezas y contenido de escorias.

B. TECHO

Estructuralmente está compuesto de material inoxidable tubular cuadrado de 1" de material inoxidable AISI 304 de 2 mm de espesor ver lámina CP 8-2 consta de un

- Panel publicitario: consta de una estructura tubular cuadrada de 1" AISI 304-2B inoxidable. con revestimiento de plancha de AISI 304-2B inoxidable de 2mm de espesor

- Panel luminoso : consta de una estructura tubular de 1" AISI 304-2B que contar con tubos de luz led de 1" de diámetro de color verde, con un recubrimiento de material acrílico (sobre techo) de 6mm de espesor traslucido
- CP 8-2 ver detalle F y E
- Para instalar las luminarias led se utilizará cable vulcanizado AWG 2 x 16 e instalar un interruptor de encendido on/Off con cable de salida de conector macho 2P el interruptor se colocará en la parte lateral del panel

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. El recubrimiento del techo se realizará con plancha de acero inoxidable utilizando la dobladora en la cual se tendrá en cuenta la inclinación de 2° grados para la unión con la estructura será soldado con TIG y con acabado en los bordes.
4. ENSAMBLADO
5. El armado del panel luminoso será con el acrílico que en sus esquinas serán fijadas y unidades a la estructura con silicona.
6. En cuanto al cielo raso tendrá una pestaña sobresaliente de 6 mm para colocar el policarbonato de 6mm y atornillarlo la cual será de fácil desmontaje para revisar las luminarias led.
7. ACABADO.
8. La parte del techo que se recubre con plancha inoxidable.
9. Será pintada con pintura epoxica de color verde con código de (NCS S 6020B50G).
10. Antes de pintar tiene que ser preparado para una mejor adherencia de la pintura y colocarle un catalizador.

C. ESTRUCTURA INFERIOR.

Cuenta con un contenedor de material plancha de 2mm de espesor de acero inoxidable AISI 304-2B para el abastecimiento de agua, y por el lado izquierdo un gabinete de material de plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 2 mm de espesor para guardar el tacho de basura, así mismo llevan un compartimento para colocar un balón de gas, otro compartimento con división para almacenar productos.

Las puertas son de resina de poliéster y fibra de vidrio de 6 mm" de espesor pintadas de color verde. Para su cerramiento de la parte externa del módulo se usara resina poliéster pintado de color verde según indica el plano CP 8-2 ver detalles A-A , E , D-D

Consta de un control de ignición o encendido de hornilla, la base para la hornilla será de tubular de 1" calidad AISI 304 de 2 mm de espesor

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. La confección del contenedor de agua con tapa y el tacho de basura deben de ser planchas dobladas en U a 90° grados y luego ser cerradas lateralmente y soldadas tipo TIG con juntas tipo tope a escuadra y respetando las medidas indicadas.
4. Los cajones de utensilios deben fabricarse utilizando la dobladora y luego ser cerradas con soldadura TIG con un buen acabado en los bordes y esquinas tipo roma de la misma parte lateral sale la manija para evitar colocar jalador
5. La unión de la fibra de vidrio con la estructura de inoxidable se realiza con tornillos metálicos punta broca de acero.

ENSAMBLADO.

6. El armado de las puertas tanto laterales como posterior tienen que ser unidas a la estructura por medio de bisagras capuchinas de 2 ½ x 2 ½ “de acero inoxidable atornilladas tiene que estar a escuadra.
7. Aplomada respetando las dimensiones y ubicación que están indicadas en el plano.
8. Del mismo modo tiene que ser instalada la puerta del contenedor de agua.
9. Los cajones de utensilios serán fijados con un riel telescópico tanto como el cajón como a la estructura o base de cajón.

ACABADO.

10. Todas las puertas frontales, posterior y del contenedor de agua piezas de fibra de vidrio que tiene que ser pintadas con base y pintura epóxica de acabado de color verde con código de (NCS S 6020B50G).

D. MESA DE TRABAJO

Consta de una estructura tubular cuadrada de 1” de material inoxidable AISI 304-2B, revestida con plancha de material inoxidable AISI 316 de 2mm de espesor, las esquinas tendrán un perfil con un radio indicado, la parte del tablero contará con 1 orificio de 300 mm de diámetro para colocar ollas para preparar los productos CP8-2 ver detalle B-B , así mismo se fabricará un manubrio de plancha rolada de 1” calidad AISI 304, sobre la cual estar apoyada la mesa auxiliar de calidad AISI 316 según lamina CP 8-2

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizarán la limpieza a unir.
2. Junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%.
3. Las esquinas contarán con un radio indicado en el plano con bordes sin rebabas y acabado
4. Los agujeros serán realizados según medida y no tendrán filo ni rebabas en su terminación de circunferencia, corte y desbastados con disco para acero inoxidable

ENSAMBLADO

5. El armado de la mesa tiene también a parte de los agujeros de la ollas tiene la tapa del contenedor de agua

ACABADO

6. El acabado de la base metálica de la mesa tiene que estar moteada para conservar su brillo

E. ESTRUCTURA SUPERIOR

Es material tubular rectangular de 1" x 1 ½" en acero inoxidable AISI 304-2B es la estructura principal.

La estructura secundaria es tubular cuadrado de 1" AISI 304 2B cuenta en la parte frontal cuenta 6 cubículos de vidrio templado o laminado de 6mm de espesor con marco de aluminio de 25mm cuadrado el cual la parte superior es fija y la parte inferior móvil tiene una apertura tipo guillotina ver lámina CP 8-5

La parte posterior cuenta con una puerta de abertura vertical de marco de aluminio de 25mm. Que tiene un desbaste para construir la celosía cubierta con una plancha de policarbonato de 5 mm ver lámina CP 8-4. CP 8-7

Los lados laterales en la parte central cuenta con un vidrio templado o laminado de 6mm, en la esquinas son ovaladas cubiertas de un material de resina de poliéster y fibra de vidrio de ¼" de espesor de color verde. Ver lámina CP 8-4 detalle E-D

En la parte interna de los laterales cuenta con 6 repisas con material inoxidable AISI 304 para la exposición en la elaboración del producto final.

En la parte de atención llevará un divisor de vidrio de 6mm de espesor, tiene que estar con lamina de seguridad o templado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. Las uniones estructurales de inoxidable entre tubulares y plancha con tubular se realizarán con soldadura tipo TIG, antes de iniciar se realizará la limpieza a unir.
2. Con junta tipo tope, verificando que la juntas estén a escuadra 90° evitar el socavado en la junta, con la varilla de tungsteno Toriado al 2%

ENSAMBLADO.

3. El armado del marco de aluminio con el vidrio de la parte frontal se realiza a escuadra. Aplomada respetando las dimensiones y ubicación indicadas en el plano.
4. Para fijar los marcos se utilizan tornillos y para hermetizar la unión de aluminio y vidrio se utiliza la silicona.

ACABADO.

5. Todas las piezas que tiene que ser pintadas con pintura epóxica deben ser color verde (NCS S 6020B50G).cómo son las celosías de aluminio y los contramarcos de la parte frontal.

6. Los esquineros son de material de fibra de vidrio.

F. ACCESORIOS

1. RUEDA DECORATIVA

Son cuatro piezas de la firma y dimensiones ,es una pieza de diámetro externo de 450 mm y diámetro interior de 370 mm, espesor de 30mm de planta ovalada de radio R 15 mm, los rayos que dispone la rueda son de material inoxidable 304 de varilla de ¼" unidas por una barra cilíndrica de 50 mm de largo diámetro 25 mm y una perforación roscada de ½" con fondo ciego para ser sujeta con unos espárragos colocados en la parte frontal y posterior del módulo ver detalle de la rueda según lamina CP 8-3 y CP 8-2 detalle E- D-D

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. El aro tiene que ser de madera, material pino radiata para realizar la unión tipo espiga.
2. Los rayos tienen que ser de material varilla de acero inoxidable de ¼", que tienen que unirse con la madera por medio de perforación en madera para que entre a presión y sea soldados en la parte externa del cilindro con rosca en el interior.

ENSAMBLADO

3. El armado de la rueda será con cola blanca la circunferencia.
4. Lijado de las rugosidades.
5. Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión

ACABADO.

6. El acabado de la rueda será al duco, color blanco.
7. Así mismo se aplicará una laca sellado mate

2. SILLA

La silla tiene las siguientes medidas: alto 800 mm x ancho de 430mm x una saliente de 377 mm.

Este puesto móvil consta de una silla plegable con respaldar, la silla se compone de:

- Una plancha LAF de 1.5 mm de espesor (asiento) plegada de acero de bajo carbono, 2 pines de varilla de acero inoxidable. calidad 304
- Listones de madera tornillo, 1 listón de madera pino radiata y triplay fenólico de 15mm.
- La plancha LAF de acero al carbono de 1.5mm de espesor (respaldar)

La silla se pliega gracias a pivotes y a una de sus patas que recibe el pin a presión y se desplaza a través de un riel.

Ver detalle de las láminas CP 8-8 CP 8-9, CP 8-10, CP 8-11.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

UNIONES

1. silla se ensambla con cola blanca,
2. La plancha del asiento será unida con pernos autorroscantes spax. Sus piezas pivotantes con perno, tuerca y arandela.
3. Las piezas de madera de la silla plegable deben ser teñidas con tinte al alcohol.
4. Todas las partes de la silla tendrán unión tipo caja y espiga.

ENSAMBLADO

5. Previamente serán sometidas a un tratamiento de preservación; mediante la inmersión
6. La Plancha de bajo carbono debe tener un tratamiento a base de zincromato. Su armado será con unión con pernos autorroscantes.
7. Las partes serán unidas por medio de encolado y sujetadas con sargentas para su unión.

ACABADO

8. Así mismo se aplicará una laca selladora mate.
9. Todas las piezas de madera pino radiata, tornillo o triplay fenólico serán teñidas con tinte al alcohol color verde (NCS6020B50G).
10. Acabado con barniz poliuretano marino mate.
11. La plancha plegable tendrá un acabado en gloss mate.
12. Todas las piezas deben ser color verde (NCS6020B50G).
13. Todas las piezas en un recipiente cerrado debe contener una solución de pentaclorofenol al 5% en solvente oleoso de alta penetrabilidad y de baja cristalización epidérmica.
14. El tiempo mínimo que deben permanecer sumergidos los listones es de 30 minutos.
15. Cuando los listones de madera hayan procedido al secado; deberán recibir 4 capas de barniz marino de poliuretano incoloro con acabado mate.
16. El tiempo entre la aplicación de capas debe ser de 12 horas.