

ACABADOS

DENTRO DE LA PARTIDA DE ACABADOS SE DESARROYARON LOS SIGUIENTES CONCEPTOS:

- a) ACABADOS DE ALBAÑILERIA EN MUROS
- b) ACABADOS EN PISOS
- c) ACABADOS EN MUROS
- d) APLICACION DE PINTURAS
- e) TRABAJOS ADICIONALES

ACABADOS DE ALBAÑILERIA EN MUROS.

DEFINICION: TRATAMIENTOS APLICADOS SOBRE MUROS, COLOCANDO CAPAS DE MATERIALES RESISTENTES PARA PROTEGERLOS, AYUDAR A SU LIMPIEZA Y CONSERVACION Y OBTENER EFECTOS DE DECORACION.

GENERALIDADES: LOS ACABADOS DE ALBAÑILERIA EN MUROS ESTAN SUJETOS A LAS SIGUIENTES RESTRICCIONES DE TERMINADOS O TOLERANCIAS:

- a) EN PLANOS VERTICALES, LOS APLANADOS NO VARIAN EN UN 20% DEL ESPESOR PROMEDIO QUE PARA EL ACABADO SE SEÑALE.
- b) EL MAXIMO DESPLOME PERMISIBLE EN EL PLANO VERTICAL ES 1/600 DE LA ALTURA O 1 cm.
- c) EL MAXIMO DESPLOME PERMISIBLE EN EL PLANO HORIZONTAL ES DE 1/600 DE LA LONGITUD O 2 cms.
- d) LAS ONDULACIONES EN SU SUPERFICIE NO SERAN MAYORES DE 1 mm. - POR METRO DE LONGITUD.

1. RECUBRIMIENTO EN MUROS EXTERIORES:

SE APLICO CON MORTERO CEMENTO-ARENA EN PROPORCION 1:5, UNA-VEZ HECHA LA MEZCLA, SE MEZCLO GRAVA DE GRANULOMETRIA GRUESA (HASTA 1 PULGADA), SE COLOCO A PLOMO Y REGLA Y ANTES DE ALCANZAR EL FRAGUADO SE CEPILLO PROVOCANDO EL DESPRENDIMIENTO DE LA GRAVA Y OBTENIENDOSE ASI EL ACABADO DESEADO.

2) RECUBRIMIENTO EN MUROS INTERIORES:

SE APLICO CON MORTERO CEMENTO-ARENA FINA EN PROPORCION 1:5- PARA OBTENER UN ACABADO FINO, SE COLOCO A PLOMO Y REGLA

ACABADOS EN PISOS:

PISOS

DEFINICION: SE ENTIENDE POR PISOS A LOS ELEMENTOS ARQUITECTONICOS O ESTRUCTURALES QUE DEFINEN ESPACIOS EN EL SENTIDO HORIZONTAL.

GENERALIDADES:

a) SE CONSTRUIRAN DE ACUERDO CON LOS NIVELES, PENDIENTES Y DESPIECE DE DISEÑO.

b) EL DESNIVEL MAXIMO TOLERABLE EN PISOS HORIZONTALES SERA EL MENOR DE LOS SIGUIENTES VALORES:

b.1) 1/600 DE LA LONGITUD O MEDIO CENTIMETRO.

b.2) NO SE PERMITIRAN PROTUBERANCIAS NI DEPRESIONES MAYORES DE 3 mm.

c) EN CASO DE PISOS FORMADOS POR PLACAS (MOSAICOS, LOSETA, ...), SE CHECARA LA UNION ENTRE PLACAS.

d) EL COLOR Y CALIDAD DE LOS MATERIALES ARTIFICIALES O NATURALES SERA UNIFORME.

e) NO SE ACEPTARAN PIEZAS ALABEADAS, IRREGULARES, FISURADAS O DESPOSTILLADAS.

1) PISO DE CONCRETO ACABADO ESCOBILLADO

SE ELABORO CON MORTERO CEMENTO-ARENA EN PROPORCION 1:3, UNA VEZ FRAGUADO SE PROCEDIO A DAR UN ACABADO PULIDO A LLANA SOBRE SU SUPERFICIE, ESTO SE LOGRO CON UNA LECHADA DE AGUA-CEMENTO Y SE DIO EL ACABADO FINAL CON ESCOBETILLA (RAYADO):

2) PISO DE LOSETA DE BARRO DE 20 x 20

SE ASENTÓ CON MORTERO CEMENTO-ARENA 1:3, JUNTEADO CON LECHADA DE CEMENTO BLANCO, VERIFICANDOSE QUE CUMPLIERA CON LAS RESTRICCIONES INDICADAS ANTERIORMENTE.

3) PISOS DE CONCRETO ACABADO PULIDO

SE COLO CONCRETO $f'_c = 150 \text{ KG/CM}^2$ CON ESPESOR DE 5 cms., DANDOSE EL ACABADO PULIDO A LLANA.

4) PISOS DE AZULEJO ANTIDERRAPANTE DE 11 x 11

SE ASENTÓ CON MORTERO CEMENTO-ARENA 1:3, JUNTEADO CON LECHADA DE CEMENTO BLANCO VERIFICANDOSE QUE CUMPLIERA CON LAS RESTRICCIONES INDICADAS ANTERIORMENTE.

5) PISOS DE LOSETA VINILICA DE 30 x 30

COLOCADA SÓBRE PISO CON ACABADO PULIDO A LLANA, FIJADO CON ADHESIVO ASFALTICO COMERCIAL.

ACABADOS EN MUROS

MUROS

DEFINICION: ELEMENTO ARQUITECTONICO O ESTRUCTURAL QUE DEFINE ESPACIOS EN EL SENTIDO VERTICAL.

GENERALIDADES:

a) SE RESTRINGIRA EL ACABADO EN MUROS EN LO CORRESPONDIENTE A LOS INCISOS a Y b DE ACABADOS DE ALBAÑILERIA EN MUROS.

1) COLOCACION DE AZULEJO DE 11 x 11

SE COLOCO PREVIAMENTE UN APLANADO REPELLADO RUSTICO CON MORTERO CEMENTO-CAL-ARENA EN PROPORCION 1:1:6, POSTERIORMENTE SE ASENTA CON PEGAZULEJO Y SE LECHADEO.

APLICACION DE PINTURA

DEFINICION: TRATAMIENTO APLICADO SOBRE SUPERFICIES DE ACABADO PARA PROTECCION, LIMPIEZA Y DECORACION DE LOS ELEMENTOS.

GENERALIDADES:

a) SE USARAN MARCAS Y CALIDADES NORMATIVAS.

b) EN EL PROCESO DE EJECUCION, SE VERIFICARA QUE:

b.1) LA SUPERFICIE POR CUBRIR ESTE LIBRE DE SUBSTANCIAS EXTRAÑAS.

b.2) SE RESANARAN LAS SUPERFICIES QUE SE NECESITEN.

b.3) NO SE APLICARA PINTURA SOBRE SUPERFICIES HUMEDAS, SALTROSAS, ENGRASADAS O QUE CONTENGAN HONGOS.

b.4) NO SE DEBE APLICAR EN AMBIENTES HUMEDOS.

1) APLICACION DE PINTURA VINILICA

PARA SU APLICACION SE SUJETO A LAS NORMAS INDICADAS Y SE --
APLICO SOBRE:

1.1) PLAFONES DE TABLAROCA INTERIORES.

1.2) MUROS INTERIORES ACABADO APLANADO FINO.

1.3) MUROS EXTERIORES ACABADO APLANADO CERROTEADO .

1.4) SOBRE ESTRUCTURA DE CONCRETO (TRABES Y LOSAS).

2) APLICACION DE PINTURA ESMALTE

SE SUJETO SU APLICACION A LAS NORMAS INDICADAS EN LOS SI---
GUIENTES PUNTOS:

2.1) SOBRE APLANADOS DE MEZCLA EN MUROS INTERIORES.

2.2) EN TUBERIAS DE FIERRO FUNDIDO DE BAJADAS PLUVIALES.

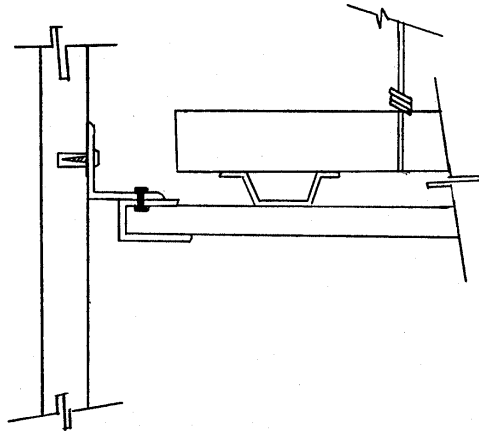
TRABAJOS ADICIONALES

ENTRE LOS TRABAJOS ADICIONALES SE CUENTA:

a) FALSO PLAFOND DE TABLAROCA SOSTENIDO CON UN ARMAZON METALICO FORMADO POR CANALETA DE CARGA GALVANIZADA DE 1 1/2" CALIBRE 20 A CADA 1.20 m EN AMBOS SENTIDOS Y SUJETO A LA LOSA DE CONCRETO CON COLGANTES DE ALAMBRE GALVANIZADO DEL NUMERO 9 A CADA -
90 cms. Y QUE A SU VEZ SE FIJARON A LA LOSA CON CLAVOS, LISTON -

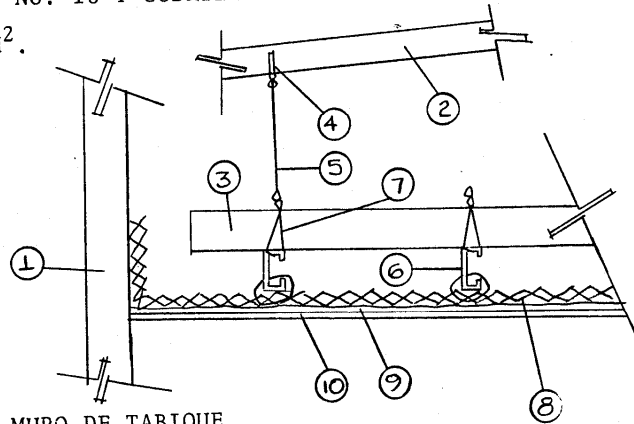
METALICO DE 3/4" CALIBRE 22 UNIDA A LA CANALETA DE CARGA CON ---
 ALAMBRE GALVANIZADO CALIBRE NO. 16 Y UNIDA A LA TABLAROCA CON --
 TORNILLOS DE 1" A CADA 30 cms.

SE HACE CUMPLIR NOTA DE BITACORA No. 56

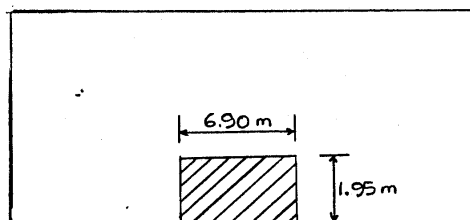


1. ANGULO DE ALUMINIO DE 1" x 1/16".
2. CANAL DE LAMINA GALVANIZADA CAL. 18 DE 3/4"
3. REMACHE "POP" A CADA 40 cms.
4. TAQUETE DE PLASTICO
5. TORNILLO DE 1 1/2" x 3/16" A CADA 50 cms.
6. MURO DE TABIQUE
7. PLACA DE TABLAROCA DE 19 mm.
8. CANALETA DE CARGA GALVANIZADA CAL. 20 DE 1 1/2" A CADA 1.20 m EN AMBOS SENTIDOS.
9. AMARRE DE ALAMBRE GALVANIZADO CALIBRE No. 9 A CADA 90 cms. - EN AMBOS SENTIDOS.
10. CANAL LISTON DE 3/4" CAL. 22

b) FALSO PLAFOND DE MORTERO CEMENTO-ARENA 1:5, CON ACABADO FINO A NIVEL Y REGLA, EN ACCESO PRINCIPAL, HECHO CON CANALETA DE CARGA DE 1 1/2", CAL. 20 A CADA 90 cms. EN UN SENTIDO Y A CADA 30 cms. EN EL OTRO Y SUJETO A LA LOSA CON ALAMBRE GALVANIZADO CALIBRE NO. 9 A CADA 90 cms. EN AMBOS SENTIDOS, FIJADO A LA LOSA CON PERNOS DE IMPACTO PARA SU SUJECION, CANAL LISTON METALICO DE 3/4" CALIBRE 22 Y UNIDO A LA CANALETA DE CARGA CON ALAMBRE RECOCIDO No. 18 Y CUBRIENDO EL ARMAZON CON METAL DESPLEGADO DE 900 GR/M².



1. MURO DE TABIQUE
2. LOSA DE CONCRETO
3. CANALETA DE CARGA GALVANIZADA CAL. 20 DE 1 1/2"
4. PERNO DE IMPACTO DE 1 1/2" x 1/4"
5. ALAMBRE GALVANIZADO CAL. 9
6. CANAL LISTON DE 3/4" CAL. 22
7. ALAMBRE RECOCIDO No. 18
8. METAL DESPLEGADO DE 900 GR/M²
9. REPELLADO CON MORTERO 1:5
10. APLANADO FINO 1:5



FALSO PLAFOND EN ACCESO PRINCIPAL

c) SE HACE CUMPLIR NOTA DE BITACORA No. 81 CON RESPECTO A-CORTINERO Y CORTINAS.

AMBAS FUERON DE CALIDAD Y MARCA NORMATIVA. EL CORTINERO DE TIPO CARRO TRANSPORTADOR Y MANGO PARA CORREDERA Y SUJETO A PLAFOND CON TORNILLOS DE MARIPOSA COLOCADOS A CADA 60 cms.

LA CORTINA FUE DE TELA TAFETAN No. 81 DE 245 GR/M² DE 1.20-m DE ANCHO, DE COMPOSICION 100% DE ALGODON Y CON TRATAMIENTO RETARDANTE DE FUEGO.

V I D R I O

DEFINICION: EL VIDRIO ES UN MATERIAL HECHO CON UNA MEZCLA - DE ARENA SILICA, CARBONATO DE SODIO, CALIZA, FELDESPATO Y CARBON. EL MEZCLADO ES UNIFORME. ESTA MEZCLA SE LLEVA A UN HORNO DONDE ES FUNDIDA A UNA TEMPERATURA APROXIMADA DE 1500°C, POSTERIOR A - ESTO, EL CUERPO FUNDIDO SE PROCESA PARA QUE DE ESTA MANERA SE -- FORME LA LAMINA.

ACTUALMENTE, LOS VIDRIOS SE FABRICAN CON ALGUNAS CARACTERIS- TICAS ESPECIALES DURANTE SU PROCESO DE FABRICACION, LO CUAL, PRO- DUCE SU ACABADO REQUERIDO, EJEMPLO DE ESTO TENEMOS LO SIGUIENTE:

EL VIDRIO CRISTAL FLOTADO.- ES UN VIDRIO FINO, TRANSPAREN- TE, UNIFORME, SIN ONDULACIONES O ALABEOS. EN SU PROCESO DE FABRI- CACION EN EL HORNO, SE VIERTE EL PRODUCTO SOBRE UNA CAPA DE ESTA- NO FUNDIDO.

EL VIDRIO CRISTAL FLOTADO BRONCE, EL CUAL, TIENE UNA PELICU- LA POR UNA CARA Y SE AFIRMA MEDIANTE HORNEADO.

EL VIDRIO FILTRA SOL, EL CUAL, EN SU PROCESO DE FABRICACION SE APLICA UN COLORANTE EN LA MASA DE VIDRIO, DANDO LE UNA APARIEN- CIA OSCURA O GRIS Y PRODUCE DISTORSION A LOS OBJETOS REFLEJADOS.

GENERALIDADES:

EL VIDRIO SE PRODUCE ACTUALMENTE EN MEXICO, Y SE ENCUENTRA- EN EL MERCADO, EN LAS SIGUIENTES CLASES:

SENCILLA	2 mm	DOBLE	4 mm
SEMI-DOBLE	3 mm	TRIPLE	5 y 6 mm

TAMBIEN EXISTE EL VIDRIO TRANSLUCIDO NO TRANSPARENTE (3.5 - mm) COMO EL GOTA DE AGUA, FLORENTINO, CONCHA, TAPIZ,...

EXISTE TAMBIEN EL DE 5 mm COMO EL RAYADO CUADRICULA Y ACANA LADO TAPIZ, RAYADO TAPIZ Y BAMBU.

MATERIALES:

LOS MATERIALES EMPLEADOS DURANTE EL PROCESO DE COLOCACION - DEL VIDRIO SON:

- * VIDRIO DE LAS CARACTERISTICAS SEÑALADAS.
- * JUNQUILLO DE ALUMINIO.
- * EMPAQUE DE VINILO.
- * SELLADOR TRANSPARENTE.
- * CALZAS DE PLOMO.

ANTES DE EFECTUAR LA COLOCACION DEL VIDRIO SE CHECO FISICAMENTE LAS CARACTERISTICAS Y PROPIEDADES DE ESTE, VIENDOSE QUE -- FUERA DEL TIPO INDICADO, Y ALGUNAS OTRAS CARACTERISTICAS COMO PE SO EN KG/M^2 , ESPESOR Y CALIDAD DE TRANSPARENCIA.

EL ESPESOR SE MIDIO POR MUESTREO AL AZAR; LA CALIDAD DE --- TRANSPARENCIA, SE COLOCO EN UN AREA CON UN LADO ILUMINADO POR UN LADO Y POR EL OTRO, OSCURO. AL COLOCARNOS DEL LADO OSCURO CONS TATAMOS QUE LAS FIGURAS NO SUFRAN NINGUNA DISTORSION, CUMPLIENDO

ASI CON ESTE REQUISITO.

EN LA OBRA, EL VIDRIO FUE EMPLEADO SOLAMENTE EN CANCELERIA-
DE ALUMINIO, EN LAS OFICINAS DEL SUB-RESIDENTE, SECRETARIAS Y ES
PERA, ALMACEN, BAÑOS Y VESTIDOR, BAÑO Y ASEO.

LA EJECUCION EN EL MANEJO DEL VIDRIO, SE EFECTUO SOLAMENTE-
PARA ELEMENTOS DE ALUMINIO, OBSERVANDO LO SIGUIENTE:

- I. LOS CORTES EN EL VIDRIO FUERON RECTOS Y ESCUADRADOS, DEJAN-
DOSE UNA HOLGURA PERIMETRAL DE 5 mm.
- II. SE RETIRO LA GRAPA EN EL LADO INFERIOR DEL CANCEL, SE INSE
TA EL VIDRIO EN UNO DE SUS LADOS, SE COLOCO EN SU POSICION-
Y SE PRESIONO HACIA EL OTRO LADO DE MANERA QUE TAMBIEN QUE-
DO INSERTADO. DESPUES SE PRESIONO HACIA ARRIBA, SE CALZA -
EN LA PARTE INFERIOR, EN LAS ESQUINAS CON PLOMO Y SE COLOCO
DE NUEVO LA GRAPA INFERIOR.
- III. SE COLOCO EL EMPAQUE DE VINILO A PRESION, SOSTENIENDOSE FIR
MEMENTE LOS MANGUETES PARA QUE NO SUFRIERAN DEFORMACION.
- IV. YA COLOCADO EL EMPAQUE DE VINILO, SE PROCEDIO A SELLAR LOS-
EMPAQUES CON UN SELLO TRANSPARENTE.
- V. LA TIRA DE VINILO FUE CONTINUA Y SE EMPEZO A COLOCAR POR --
UNA ESQUINA SUPERIOR, ESTO SE HACE CON EL PROPOSITO DE QUE-
LOS DOBLECES EN LAS ESQUINAS RESTANTES SEAN CORRECTOS.

SE RESPETO EN TODO MOMENTO, LA GEOMETRIA DE LOS ELEMENTOS,-
Y NUNCA SE PERMITIERON DEFORMACIONES EN LA CANCELERIA DE ALUMINIO

DEBIDO A LA COLOCACION DE LA VIDRIERIA.

CARPINTERIA

DEFINICION: PARTIDA DE OBRA RELACIONADA CON LOS CONCEPTOS DE TRABAJO QUE EMPLEAN LA MADERA COMO ELEMENTO DIRECTO DE TRABAJO CON EL OBJETIVO DE FABRICAR ELEMENTOS CON FINES CONSTRUCTIVOS Y/O ESTETICOS.

LA PARTIDA DE CARPINTERIA, CONSTITUYO EN SI, UNA PARTIDA SUAMAMENTE LIMITADA RESPECTO DE OTRAS, TANTO EN NUMERO DE CONCEPTOS, COMO EN EL ASPECTO CONSTRUCTIVO.

EN LO QUE RESPECTA A LOS CONCEPTOS ESTABLECIDOS, ESTE SE -
LIMITO A FABRICACION DE:

- 1) PUERTAS DE TAMBOR.
- 2) ANTEPECHOS.
- 3) TAPAS DE MADERA PARA REGISTRO DE INSTALACIONES.
- 4) MAMPARAS PARA BAÑOS.
- 5) PUERTAS PARA MAMPARAS EN BAÑOS.
- 6) CHAMBRANAS METALICAS.

- 1) FABRICACION DE PUERTAS:

LOS MATERIALES QUE SE EMPLEARON FUERON:

- * MADERAS DE PINO DE 1a. CLASE.
- * PLASTICO LAMINADO WILSON DOOR COLOR NORMATIVO.
- * CLAVOS.
- * ADHESIVOS.

AL INICIAR LA CONSTRUCCION DE PUERTAS, SE CHECO QUE LA MADERA EMPLEADA FUERA DE LA CALIDAD QUE ESPECIFICARA EL PROYECTO.

LAS PUERTAS DE TAMBOR DE MADERA DE PINO, DE ACUERDO A LAS ESPECIFICACIONES, ESTABAN CONSTITUIDAS EN SU ESQUELETO DE UN BASTIDOR PERIMETRAL DE PINO DE 1a. CLASE DE 50 x 25 mm., ASI COMO UN BASTIDOR INTERMEDIO (O PEINASOS) A BASE DE TIRAS DE MADERA DE PINO DE LAS MISMAS DIMENSIONES. LA UNION DE AMBOS BASTIDORES SE REALIZO A BASE DE ESPIGA Y CAJA O UNION POR SISTEMA ESCOPLEADO, PERMITIENDO LOGRAR UNA MAYOR RIGIDEZ AL CUERPO DE LAS PUERTAS.

EN LA UNION DE CAJA Y ESPIGA SE AGREGO, COMO ADHESIVO, RESISTOL 850 Y CLAVOS SIN CABEZA DE 3/4". POSTERIORMENTE, SE COLOCARON LAS PORTACHAPAS A BASE DE MADERA DE PINO CON ESPESOR DE 25 mm. UNIDO A LOS PEINASOS MEDIANTE CLAVO DE 3/4" SIN CABEZA.

AL QUEDAR TERMINADO EL ESQUELETO DE LA PUERTA SE PROCEDIO A LA COLOCACION DE UN FORRO DE TRIPLAY DE ESPESOR DE 6 mm MINIMO, ESTO DE ACUERDO CON ESPECIFICACIONES, LA CUAL SE UNIO AL BASTIDOR MEDIANTE CLAVO Y ADHESIVO (RESISTOL 850). EL ADHESIVO SE EXTENDIO EN EL BASTIDOR PROCURANDOSE SIEMPRE QUE LAS SUPERFICIES DE CONTACTO ESTUVIERAN SECAS, LIBRES DE POLVO, BASURA O MATERIALES EXTRAÑOS; SE CUIDO TAMBIEN, QUE SU APLICACION FUERA CONTINUA Y DE ESPESOR UNIFORME, LIMITANDOSE AL AREA EXCLUSIVA DE CONTACTO.

UNA VEZ COLOCADA LA HOJA DE TRIPLAY SE PROCEDIO A LA -----

COLOCACION DEL PLASTICO LAMINADO. ESTE PLASTICO SE EXTENDIO SO
BRE LAS HOJAS DE TRIPLAY Y SE CUIDO QUE LA SUPERFICIE DE LA HO-
JA DE TRIPLAY ESTUVIERA SECA, TERSA, LIMPIA DE CUALQUIER ELEMEN-
TO GRASOSO Y NO HUBIERA VIRUTA O REBABAS. SE CUIDO SOBRETUDO, -
QUE NO CAYERA SOBRE EL ADHESIVO POLVO, VIRUTA O RESIDUO DE MATE-
RIAL, PARA EVITAR QUE ESTOS SE PROYECTARAN SOBRE EL LAMINADO --
UNA VEZ COLOCADO.

PARA LOGRAR MEJOR ADHERENCIA SE FIJO EL REVERSO DEL PLASTI-
CO LAMINADO. SE USO ADHESIVO FLEXIBLE DE CONTACTO (RESISTOL --
5000 COMERCIAL), EL CUAL SE EXTENDIO CON BROCHA PROCURANDOSE NO
DEJAR BURBUJAS DE AIRE.

AL COLOCAR EL PLASTICO LAMINADO SOBRE LA HOJA DE TRIPLAY, -
SE PRESIONO ESTA CON UN RODILLO DE HULE (PERFECTAMENTE LIMPIO).
ESTE MISMO PROCEDIMIENTO SE EFECTUO EN TODAS LAS CARAS Y CANTOS
DE LA PUERTA.

LAS ESPECIFICACIONES NOS INDICARON QUE TRATANDOSE DE MATE-
RIALES FABRICADOS CON PLASTICO LAMINADO NO SE ADMITIRIAN VARIA-
CIONES MAYORES DE 1/10 DE SU ESPESOR NOMINAL; EN CUANTO A SU --
ACABADO Y APARIENCIA, DEBIAN ESTAR LIBRES DE IRREGULARIDADES, -
GRIETAS Y ALABEOS Y CON SUS CARAS SIN DEFECTOS DE COLOR Y TEXTU-
RA.

EN LO QUE RESPECTA A SU FUNCIONAMIENTO, LAS PUERTAS FUERON-
EMBISAGRADAS POR UNO DE SUS LADOS.

2) FABRICACION DE ANTEPECHOS:

¿QUE ES UN ANTEPECHO?

UN ANTEPECHO ES UN ELEMENTO DIVISORIO COLOCADO SOBRE PUERTA CON EL PROPOSITO DE ALCANZAR EL NIVEL DESEADO. (VER FIG. 1).

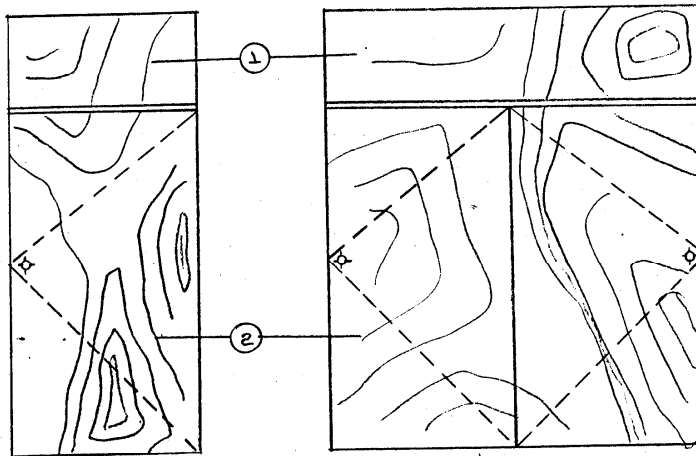


FIG. 1

1. ANTEPECHO.
2. PUERTA.

EL METODO CONSTRUCTIVO EMPLEADO, FUE IDENTICO AL DE PUERTAS. PARA EL CASO DE ANTEPECHOS, NO ES NECESARIO LA COLOCACION DE POR TACHAPAS, POR LO QUE ESTAS SE ELIMINAN AL HABILITAR EL BASTIDOR Y PEINASOS.

3) TAPAS DE MADERA PARA REGISTRO DE INSTALACIONES:

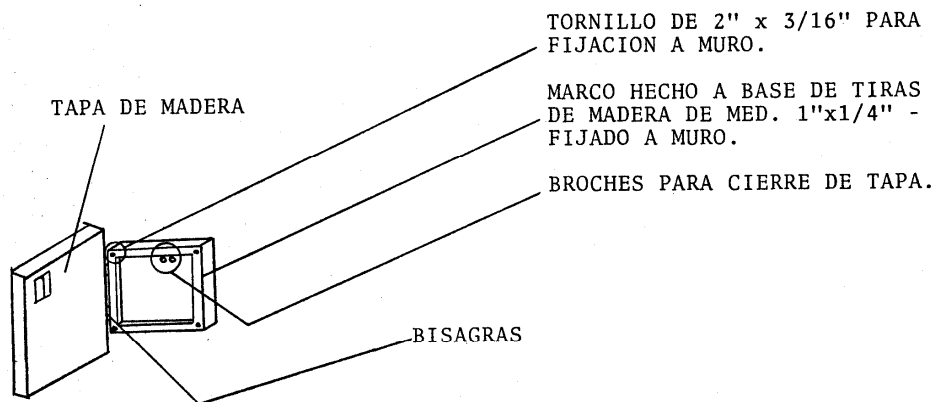
ESTE CONCEPTO, DENTRO DE LA PARTIDA DE CARPINTERIA, SURGIO - (YA QUE NO ESTABA INCLUIDO DENTRO DEL CATALOGO DE CONCEPTOS) , -

CUANDO SE OBSERVO LA NECESIDAD DE CUBRIR AREAS REGISTRABLES. EN EL CASO DE ALMACEN Y TALLERES DE MANTENIMIENTO EXISTE UN CUADRO DE VALVULAS EN EL SANITARIO Y UN REGISTRO TELEFONICO.

LAS DIMENSIONES DE LAS TAPAS SE DIMENSIONARON DE ACUERDO -- CON EL TAMAÑO DEL REGISTRO.

EL METODO CONSTRUCTIVO FUE SIMILAR AL DE LOS INCISOS 1 Y 2, CON LA DIFERENCIA DE QUE NO SE COLOCO PLASTICO LAMINADO EN LA CARA NO VISIBLE.

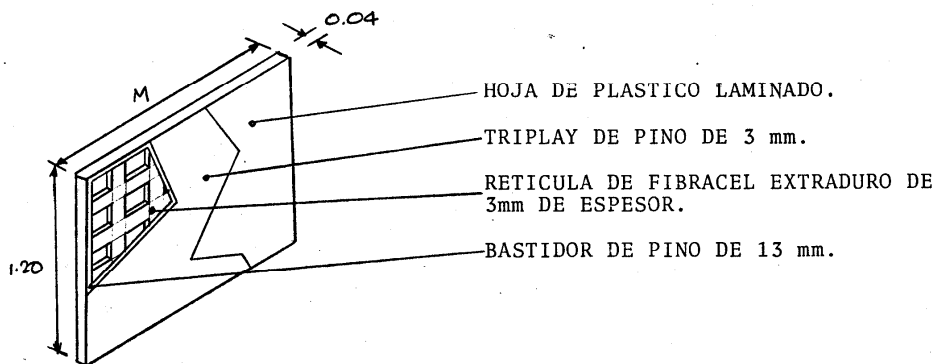
PARA FIJAR LA TAPA, SE CONSTRUYO UN MARCO DE MADERA DE PINO DE 1" x 1/4" EL CUAL, SE FIJO AL MURO CON 4 TORNILLOS DE 2"x3/16" Y 4 TAQUETES DE PLASTICO DE 5/16", EL MARCO FUE PINTADO CON UNA PINTURA NEGRA COLOR MATE Y SE EMBISAGRO PARA UNIR MARCO Y TAPA Y SUS RESPECTIVOS BROCHES PARA CIERRE DE TAPA. (VER FIG. 2).



4) MAMPARAS PARA BAÑOS Y PUERTAS PARA MAMPARAS:

AL INICIAR ACTIVIDADES EN ESTE FRENTE, SE PRESENTARON ALGUNOS PROBLEMAS DEBIDO A LOS DETALLES DE MAMPARAS QUE NOS MARCABAN LAS ESPECIFICACIONES, ASI COMO NUMERO DE MAMPARAS Y DIMENSIONES DE LAS MISMAS.

A CONTINUACION SE PRESENTA UN ISOMETRICO EN DETALLE DE LA FABRICACION DE LAS MAMPARAS Y PUERTAS PARA MAMPARAS. (VER FIG.3)



M = 1.20 PARA MAMPARAS

M = 0.60 PARA PUERTAS DE MAMPARAS.

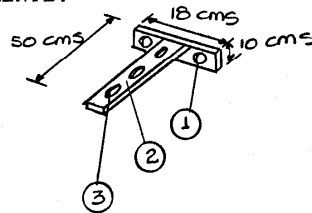
FIG. 3

EL CASO MARCADO FUE SUBSTITUIDO POR EL METODO DE FABRICACION DE PUERTAS, ANTEPECHOS Y TAPAS.

ESTO SE HIZO DEBIDO A LA DIFICULTAD DE CONSEGUIR LA -----

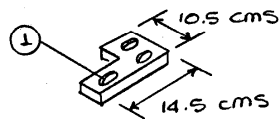
RETICULA DE FIBRACEL.

LOS ELEMENTOS DE SOSTEN DE MAMPARAS (PORTA-MAMPARAS) Y LOS ELEMENTOS DE SOSTEN DE PUERTAS, FUERON SOPORTE PARA MAMPARA COLD ROLL CROMADO Y SOPORTE CROMADO PARA MAMPARA Y EJE DE PUERTA RESPECTIVAMENTE.



1. TORNILLO ALEN 5/16"x2 1/2"
2. SOPORTE CROMADO PARA MAMPARA.
3. TORNILLO DE CABEZA PLANA - DE 5/16" x 1/2".

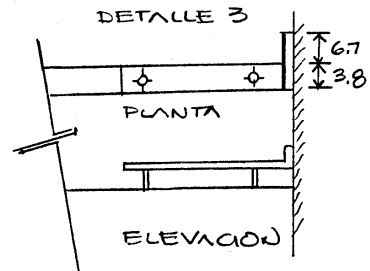
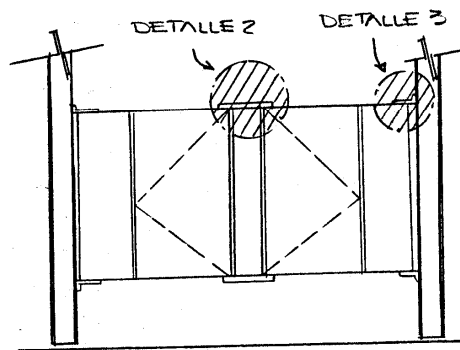
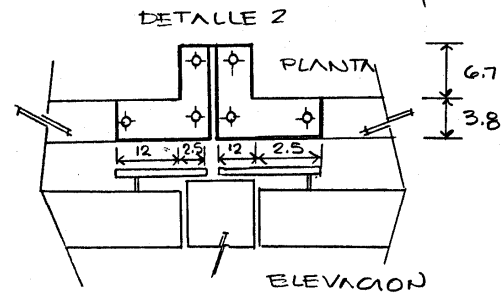
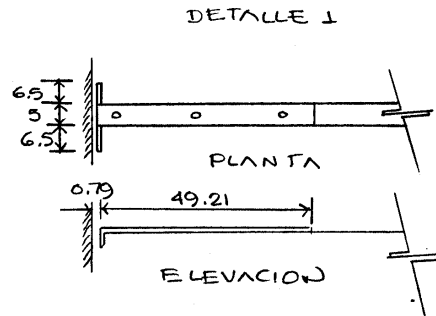
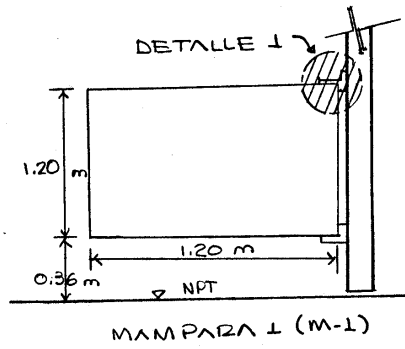
SOPORTE CROMADO PARA MAMPARA:



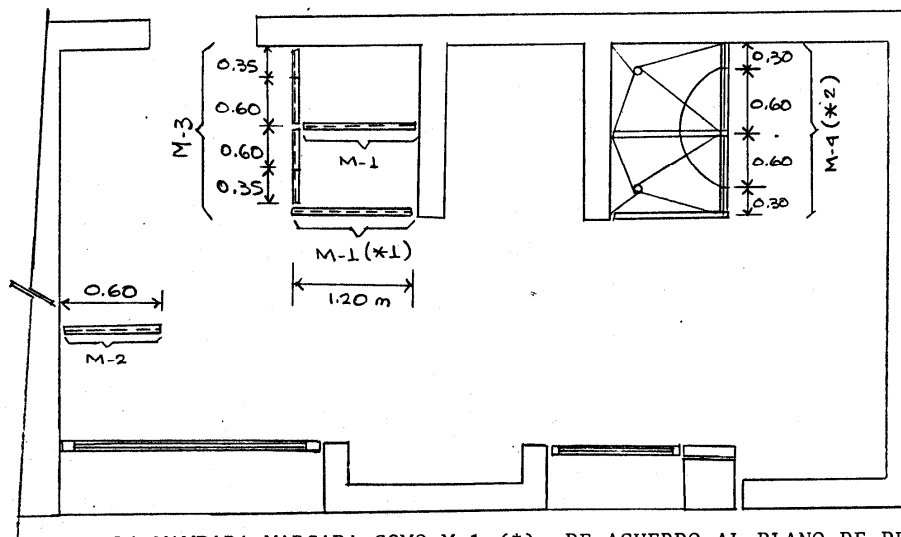
1. TORNILLO DE CABEZA PLANA - DE 5/16" x 1 1/2".

SOPORTE CROMADO PARA MAMPARA Y EJE DE PUERTA:

A CONTINUACION SE PRESENTAN LOS DETALLES DE UBICACION DE DICHS ELEMENTOS DE SOPORTERIA.



LA PLANTA DE BAÑOS Y VESTIDORES QUE A CONTINUACION SE PRESENTA, NOS MUESTRA LA UBICACION DE LAS MAMPARAS DEL EDIFICIO DE ALMACEN Y TALLERES DE MANTENIMIENTO.



LA MAMPARA MARCADA COMO M-1 (*), DE ACUERDO AL PLANO DE DETALLES DE BAÑOS Y MAMPARAS MARCADO CON CLAVE DB-01, NO EXISTIA Y SE OPTO POR COLOCAR DICHA MAMPARA, YA QUE EL PLANO NOS MARCABA UN MURO EN DICHO LUGAR, ADEMAS, DICHO MURO TAMPOCO EXISTIA EN EL PLANO DE ALBAÑILERIA.

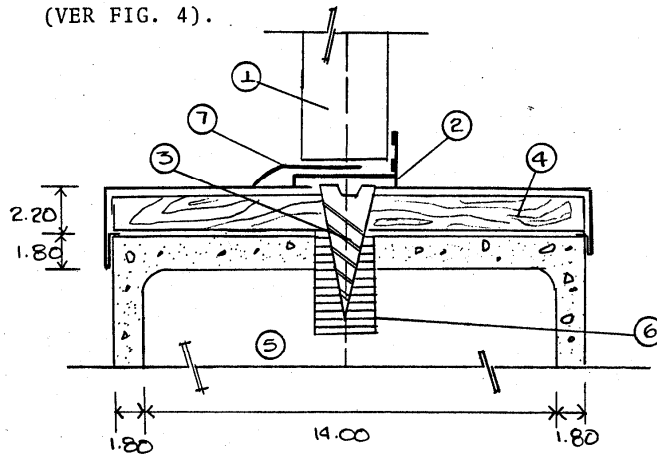
LA MAMPARA MARCADA COMO M-4 (*-2), TAMPOCO EXISTIA EN EL PROYECTO Y SE OPTO POR COLOCARSE, YA QUE SE CONSIDERO NECESARIO.

6) CHAMBRANAS METALICAS:

LAS CHAMBRANAS METALICAS SE FABRICARON A BASE DE MOLDURAS DE LAMINA NEGRA DOBLADA EN FRIO, CALIBRE 18.

PARA SU FIJACION SE COLOCO PRIMERAMENTE UN TABLON DE MADERA DE PINO IMPREGNADO DE DIESEL, EL CUAL SE FIJO AL MURO CON TORNILLOS DE 1/4" x 2".

POSTERIORMENTE, SE COLOCARON LAS CHAMBRANAS Y LAS BATIENTES SE FIJARON AL TABLON CON TORNILLOS AVELLANADOS DE 1/8" x 3/4". (VER FIG. 4).



1. PUERTA TIPO NORMATIVO.
2. MOLDURA M-5 BATIENTE.
3. TORNILLO CADMINIZADO DE CABEZA PLANA.
4. TABLON DE MADERA IMPREGNADO CON DIESEL
5. MURO DE TABIQUE.
6. TAQUETE DE FIBRA DEL No. 4 x 50 x CADA 40 cms.
7. RESBALON DE LAMINA FIJADA A BATIENTE DE ALUMINIO CON TORNILLOS CADMINIZADOS PARA LAMINA.

FIG. 4

HERRAJES

DEFINICION: SE ENTIENDE POR HERRAJES, LA SERIE DE ELEMEN--
TOS O DISPOSITIVOS METALICOS CON QUE SE GUARNECE O DECORA UNA --
PUERTA, VENTANA O MUEBLE.

GENERALIDADES

LOS HERRAJES INCLUYEN BISAGRAS, CHAPETONES, JALADERAS, CHA-
PAS, PORTACANDADOS, RESBALONES, PASADORES, TOPES, BARRAS DE EMPU
JE,... DE HIERRO, BRONCE, ALUMINIO, COBRE, ETC.

SE COLOCARAN DE TAL FORMA QUE PRESENTEN ASPECTOS DE LIMPIE-
ZA Y PRECISION, SIN DAÑAR EL ACABADO Y EN LOS LUGARES QUE INDI--
QUE EL PROYECTO.

EN LOS HERRAJES EMPOTRADOS, LOS CORTES Y REBAJES SE HARAN -
CON EXACTITUD.

SI SE EMPLEAN TORNILLOS COMO ELEMENTOS DE FIJACION, ESTOS -
SERAN ADECUADOS A LA CALIDAD DEL HERRAJE, SE DEBERA PROBAR LA --
CORRECCION DE SU FUNCIONAMIENTO.

DESCRIPCION DEL PROYECTO

DE ACUERDO A LAS NECESIDADES ARQUITECTONICAS Y DE OBRA, SE-
EMPLEARON HERRAJES CONSIDERANDO QUE SE TENIAN LOS SIGUIENTES TI-
POS DE PUERTA:

- a) DE ALUMINIO.

b) DE MADERA.

c) METALICAS.

a) PUERTAS DE ALUMINIO: SE EMPLEO CERRAJERIA DE LINEA COMERCIAL MODELO Y MARCA NORMATIVO PARA PUERTA DE ALUMINIO, CON MANIJA Y LLAVE.

b) PUERTAS DE MADERA: SE EMPLEO CERRAJERIA DE MARCA Y MODELOS NORMATIVOS DE LOS SIGUIENTES TIPOS:

b.1) CON PERILLA EXTERIOR E INTERIOR, CILINDRO DE PERNO Y BOTON PARA GIRAR.

b.2) DE PICAPORTE SENCILLO.

b.3) CON LLAVIN DE EMERGENCIA.

c) PUERTAS METALICAS: SE EMPLEO CERRAJERIA DE MARCA Y MODELOS NORMATIVOS DE LOS SIGUIENTES TIPOS:

c.1) CANDADO.

c.2) PASADOR DE EMBUTIR.

HERRAJES ADICIONALES

SE EMPLEO TOPES PARA PISO DE MARCA Y MODELOS NORMATIVOS.

HERRERIA:

DEFINICION: ELEMENTO CONSTRUCTIVO FABRICADO CON HIERRO Y/O ALUMINIO Y OTRO MATERIAL METALICO CUANDO ASI SE ESPECIFIQUE EJEMPLO DE ESTOS TRABAJOS TENEMOS: PUERTAS, VENTANAS, CANCELES, REJAS, BARANDALES,...

GENERALIDADES

CON RESPECTO A SU FABRICACION SE OBSERVO:

- a) LA HERRERIA ES HERMETICA E IMPERMEABLE.
- b) CADA ELEMENTO ES DE UNA SOLA PIEZA.
- c) LA UNION ENTRE LAS PIEZAS SE HIZO EN CORTE DIAGONAL.
- d) LA UNION ENTRE LOS ELEMENTOS QUE FORMABAN UNA PIEZA SE EJECUTO CON LOS SIGUIENTES SISTEMAS:
 - 1) SOLDADURA.
 - 2) ATORNILLADO.
 - 3) REMACHADO.
- e) EN EL USO DE SOLDADURA SE CONSIDERO LO SIGUIENTE:
 - 1) LA UNION SE EFECTUO MEDIANTE CORDON CONTINUO.
 - 2) LA SOLDADURA SE ESMERILA PARA OBTENER UNA SUPERFICIE --TERSA Y UNIFORME.
- f) SE RESPETO LA GEOMETRIA DEL ELEMENTO DE ACUERDO AL PROYECTO.
- g) SE APLICO DOS MANOS DE PRIMER ANTICORROSIVO EN LOS PERFILES TUBULARES.

CON RESPECTO A LA CANCELERIA DE ALUMINIO, SE ACLARA QUE EL-