

**CALENDARIO DE ACTIVIDADES
(ACTOS)**

A C T O	PERÍODO O DÍA	HORA	LUGAR
Publicación de “CONVOCATORIA” y “BASES”	12 de mayo del 2022	A partir de las 15:00 horas	Portal de Compras Jalisco y/o el SECG .
Recepción de preguntas	13 de mayo del 2022	Hasta las 12:00 horas	De manera física en la Dirección del Comité de Adquisiciones, ubicado en el “ DOMICILIO ”
Registro para el Acto de Junta Aclaratoria	16 de mayo del 2022	De las 11:20 a las 11:50 horas	En el Aula 4 del Centro de Capacitación para el Servidor Público, Ubicado en Av. Prolongación Alcalde #1855, en el Edificio del Archivo Histórico.
Acto de Junta Aclaratoria	16 de mayo del 2022	A partir de las 12:00 horas	En el Aula 4 del Centro de Capacitación para el Servidor Público, Ubicado en Av. Prolongación Alcalde #1855, en el Edificio del Archivo Histórico.
Muestras Físicas	17 de mayo del 2022	De las 10:00 a las 12:00 horas	En el “ DOMICILIO ”.
Registro para la Presentación de Propuestas.	23 de mayo del 2022	De las 15:15 a las 15:45 horas	En el Aula 4 del Centro de Capacitación para el Servidor Público, Ubicado en Av. Prolongación Alcalde #1855, en el Edificio del Archivo Histórico.
Presentación y Apertura de propuestas.	23 de mayo del 2022	A partir de las 16:00 horas	En el Aula 4 del Centro de Capacitación para el Servidor Público, Ubicado en Av. Prolongación Alcalde #1855, en el Edificio del Archivo Histórico.

La Dependencia requirente solicita muestras de los productos ofertados; para ello el participante entregará las mismas de acuerdo a lo siguiente:

- a) Los participantes deberán presentar una muestra física, de cada partida en la que deseen participar (como se describe en el Anexo 1) de los bienes ofertados en la presente licitación, debiendo ser las mismas que ofertarán en sus propuestas y de igual forma, las que surtirán en caso de resultar adjudicados.
- b) Las muestras físicas deberán ser entregadas con una etiqueta que identifique: número de partida, contenido, nombre y/o razón social de la empresa, las cuales corresponderán a las especificaciones señaladas en el Anexo 1.
- c) Para efecto de lo anterior, los participantes entregarán dichas muestras el día 17 de mayo de 2022 de las 10:00 a las 12:00 horas en el Almacén de la Secretaría de Administración, con domicilio en prolongación avenida Alcalde No. 1221, colonia Miraflores, en esta ciudad, con entrada opcional por la puerta posterior del edificio, ubicada en Magisterio s/n.
- d) Las muestras presentadas por los participantes que no hubiesen sido adjudicados, podrán recogerse dentro de los primeros 15 (quince) días naturales contados a partir de la notificación de la resolución de la adjudicación. La muestra de aquel que hubiese sido adjudicado, permanecerá en poder del convocante para corroborar que las entregas sean conforme a la misma y le será devuelta hasta después de cumplir con la totalidad del contrato.
- f) En caso de que alguna de las muestras no cumpla con las especificaciones marcadas en las presentes Bases, automáticamente se descalificará.

9. PRESENTACIÓN DE PROPUESTAS.

9.1. Presentación y apertura de propuestas técnicas y económicas.

Con concurrencia del “COMITÉ”. Este acto se llevará a cabo a las 16:00 horas del día 23 de mayo del 2022, en el Aula 4 del Centro de Capacitación para el Servidor Pública, Ubicado en Av. Prolongación Alcalde #1855, en el Edificio del Archivo Histórico.

Los “PARTICIPANTES” que concurran al acto, deberán firmar de manera obligatoria, un registro para dejar constancia de su asistencia y poder presentar propuesta, el cual iniciará en punto de las 15:15 horas y cerrará a las 15:45 horas del día de la presentación y apertura de propuestas y en el cual deberán anotar su nombre completo, número de su Identificación Oficial vigente, Razón Social de la empresa y hora de registro.

Los “PARTICIPANTES” que concurran al acto, deberán entregar con firma autógrafo el “Manifiesto de Personalidad” anexo a estas “BASES” junto a una copia de su Identificación Oficial Vigente. El incumplimiento será causal para no recepcionar el sobre de la propuesta.

Cualquier “PROVEEDOR” que no se haya registrado en tiempo y forma, será causal suficiente para que no le sea recepcionada su propuesta.

**ADQUISICIÓN DE MOBILIARIO ESCOLAR PARA LA SECRETARÍA DE EDUCACIÓN
2022**

No.	MATERIAL SOLICITADO	CANTIDAD
1	Pizarrón metálico color blanco rectangular de 3000 mm de longitud y 900 mm de ancho perimetralmente lleva un marco de aluminio con pórtico (plumones) integral de 400 mm de largo De acuerdo a las Especificaciones Técnicas de Mobiliario validadas por INFEJAL	352
2	Silla para maestro Respaldo polipropileno Altura total 810 mm Ancho 500 mm De acuerdo a las Especificaciones Técnicas de Mobiliario validadas por INFEJAL	2,200
3	Silla para mesa binaria de 1° a 3° Respaldo polipropileno altura 660 mm altura de asiento 360 mm apertura lateral 445 mm apertura frontal 445 mm pamilla del piso a la parte inferior de 130 mm De acuerdo a las Especificaciones Técnicas de Mobiliario validadas por INFEJAL	9,000
4	Silla para mesa binaria de 4° a 6° Respaldo polipropileno altura total 710 mm altura del piso del asiento 400 mm apertura lateral 500 mm apertura frontal 445 mm pamilla del piso a la parte superior 150 mm De acuerdo a las Especificaciones Técnicas de Mobiliario validadas por INFEJAL	7,500
5	Silla de palea Respaldo polipropileno altura total 780 mm altura del piso del asiento 450 mm apertura lateral 545 mm apertura frontal 500 mm pamilla del piso a la parte superior 210 mm De acuerdo a las Especificaciones Técnicas de Mobiliario validadas por INFEJAL	10,500
6	Silla Preescolar Respaldo polipropileno altura 550 mm altura de asiento 300 mm apertura lateral 460 mm apertura frontal 410 mm refuerzo del piso a la parte superior 180 mm De acuerdo a las Especificaciones Técnicas de Mobiliario validadas por INFEJAL	7,450
7	Gabinete Metálico de 04 entrepaños Estructura lámina de acero al carbono Altura: 1800 mm Longitud: 870 mm Profundidad: 390 mm De acuerdo a las Especificaciones Técnicas de Mobiliario validadas por INFEJAL	1,415
8	Mesa para silla binaria 1° a 3° Medidas generales 1100 mm X 513 mm X 28 mm De acuerdo a las Especificaciones Técnicas de Mobiliario validadas por INFEJAL	4,500
9	Mesa para silla binaria 4° a 6° Medidas generales 1250 mm X 580 mm X 32 mm De acuerdo a las Especificaciones Técnicas de Mobiliario validadas por INFEJAL	3,750
10	Mesa para maestro Medidas generales 1105 mm X 605 mm X 25 mm De acuerdo a las Especificaciones Técnicas de Mobiliario validadas por INFEJAL	2,200
11	Mesa Preescolar Medidas generales 520 mm X 600 mm X 520 mm X 1200 mm De acuerdo a las Especificaciones Técnicas de Mobiliario validadas por INFEJAL	3,725

**DIRECCIÓN GENERAL
DE PLANEACIÓN**
Secretaría de Educación



HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Código:	ART-6223-25536-C
Producto:	PIZARRÓN BLANCO

Descripción

Especificaciones:

Pizarrón metálico color Blanco rectangular de 3000 mm de longitud y 900 mm de ancho perimetralmente lleva un marco de aluminio con porta gis (plumones) integral de 400mm de largo.

Fabricado en lámina porcelanizada calibre nº 24 con base soporte.

Sistemas de unión a base de adhesivos para unir entre sí, con acabado vítreo.

Cinco refuerzos de lámina galvanizada calibre 24 de 100 mm de acho y 880 mm de largo colocados en forma vertical con pegamento de contacto repartidos a los largo del pizarrón.

Marco Refuerzo: Marco perimetral formado por 4 canales de aluminio anodizado natural mate unidos por sus extremos con esquineros inyectados de plástico en polipropileno y barrenos avellanados para fijarse al muro.

Secciones de los canales en forma de "omega" de 20 x 12 mm, 0.9 de espesor como mínimo, incluye sección en la parte horizontal inferior de aluminio anodizado natural mate de 400 mm de largo.

Elementos de fijación y refuerzos están por la cara posterior mediante remaches pop.

Mínima distorsión de superficie/luz.

En la parte horizontal inferior de aluminio anodizado natural mate de 400 mm de largo.

Elementos de fijación y refuerzos están por la cara posterior mediante remaches pop.

Mínima distorsión de superficie/luz.

Logotipos del Gobierno del Estado (diseño entregado por la CONVOCANTE) irán en la esquina superior izquierda, impresos en serigrafía a una sola tinta en color negro, a una distancia de 5 cm por lo menos al marco del pizarrón.



SILLA PARA MAESTRO

ASIENTO - RESPALDO POLIPROPILENO: fabricados en resina plástica de copolímero de polipropileno con resistencia al impacto izod d-256 (non break), índice de fluidez d-1238 de 6 gr/10 min, con adhesión antiestática y de no marcado (non blush), texturizados en la cara expuesta (dos piezas separadas con forma anatómica).

El respaldo diseñado con 2 cavidades laterales para insertar al respaldo de la estructura y ensamblado en la parte posterior con 2 remaches tipo "pop" de ala corta con espesor de pared de 3.5mm. con vena de soporte a manera de marco perimetral y 14 venas de refuerzo, cuenta con una asa en forma de rombo para facilitar el acomodo de la silla, llevará por Heat Transfer el nombre y el logotipo del Estado o Dependencia para mayor durabilidad y aseguramiento de la identidad del bien adquirido en una zona rectangular de 55 x 100 mm, medidas generales 287mm alto x 433mm ancho inferior x 425mm ancho superior.

El asiento con canto perimetral en forma de semirizo boleado y las esquinas redondeadas en la parte posterior llevará 6 orejas con refuerzo a base de venas para sujeción a la estructura con remaches tipo "pop" y en la parte frontal una vena cajeada, 2 laterales frontales y 3 venas posteriores de refuerzo, el asiento con un espesor de 3.8mm. medidas generales 455mm x 443mm. en color código pantone gris 7-C.

ESTRUCTURA: con las siguientes dimensiones generales altura total 810mm; altura del piso al asiento 450mm altura del piso al refuerzo parte inferior 150mm, apertura lateral 540mm, apertura frontal 500mm. Formada por dos asillas en forma de "U" invertidas en tubo oval con dimensiones generales de (34.30mm X 19.05mm) en lámina cal 18, un soporte receptor del asiento y respaldo según diseño en tubular de 1" (25.4mm) y un refuerzo para asiento en tubular redondo de 19.05mm (3/4").

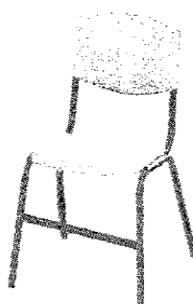
REFUERZO FRONTAL: en tubo oval con dimensiones generales de (34.30mm X 19.05mm) en lámina cal 18,

REGATÓN: en la parte inferior de las 4 patas se debe embutir regatones de polipropileno de alta densidad en color negro.

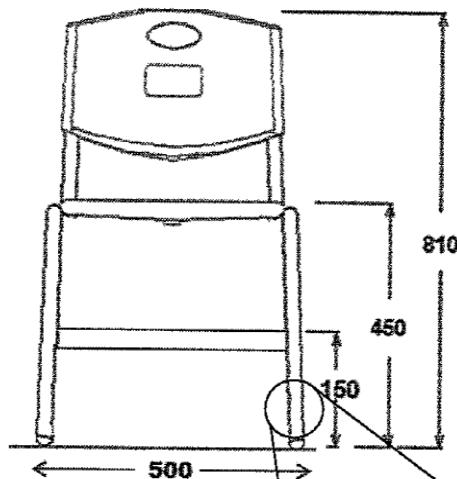
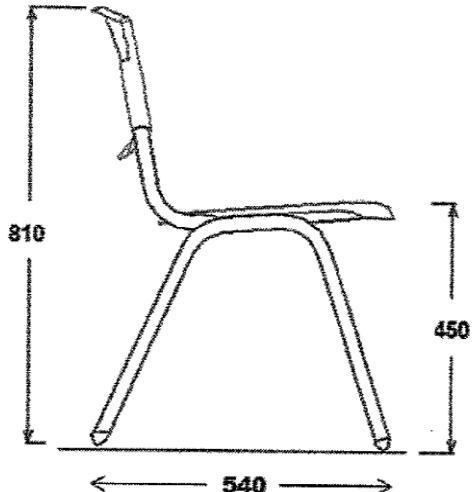
REMACHES: tipo "pop" de 3/16" 6 de ala ancha para fijar el asiento y 2 de ala corta para el respaldo.

Nota:

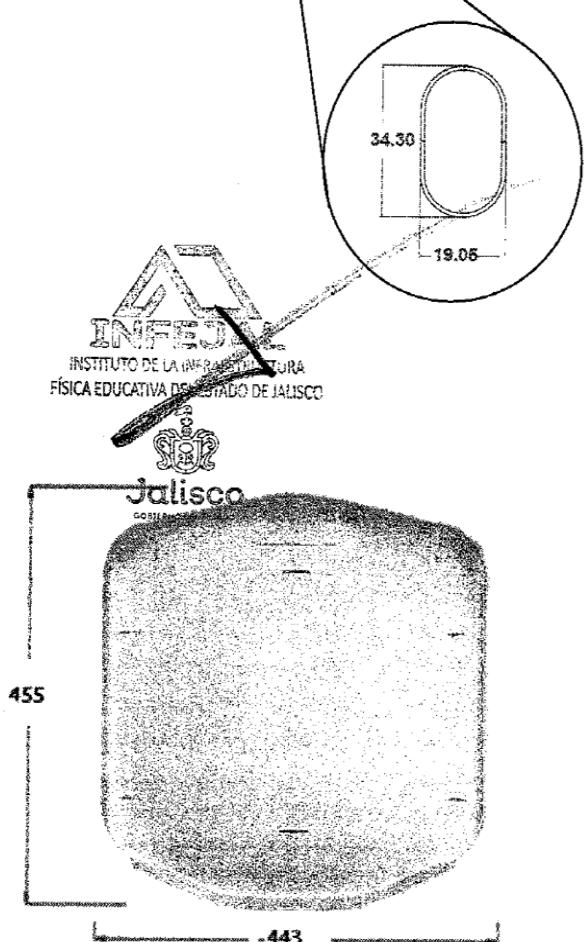
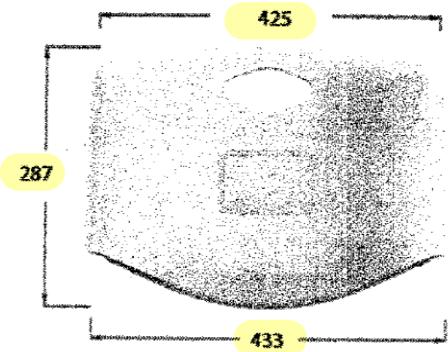
- Para la unión de elementos metálicos se aplicará soldadura GMAW (Gas Metal Arc Welding) proceso sin escoria
- La estructura deberá ser previamente lavada y llevar una aplicación de fosfato, con un acabado de pintura mediante un proceso electrostático micro-pulverizado horneada a 200 °C., en color negro semi-brillante.
- Empaque, para el adecuado transporte y almacenaje, que garantice la conservación de la calidad del bien.



SILLA APILABLE PARA MAESTRO



MEDIDAS GENERALES DEL RESPALDO Y ASIENTO



El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del certificado de cumplimiento, con la norma nmx-cc-9001-imnc-2015 y la norma ISO – 9001:2015, los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple, del personal de soldadura, que los acredite como soldador calificado en el proceso sin escorias gmaaw "gas metal arc welding" de los elementos que intervengan en el proceso de fabricación.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple de la Nom-006-ssa1-1993 determinación de plomo soluble en pintura, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del ASTM A513 especificación estándar para tubería mecánica de acero aleado y carbono soldado por resistencia eléctrica ERW tipo 2, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple Norma ISO 11890-2: 2020 Pinturas y barnices. Determinación de compuestos volátiles parte 2 método de cromatografía de gases(prueba aplicada en plástico), los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

Todas las especificaciones señaladas son mínimas, por lo que el licitante podrá ofertar bienes con Especificaciones y Características Superiores.



SILLA PARA MESA BINARIA DE 1° A 3°

Asiento - Respaldo polipropileno: Fabricados en resina plástica de copolímero de polipropileno con resistencia al impacto Izod D-256 (Non Break), índice de fluidez D-1238 de 6 gr/10 min, con aditivación antiestática y de no marcado (Non Blush), texturizados en la cara expuesta (dos piezas separadas con forma anatómica)

El respaldo diseñado con 2 cavidades laterales para insertar al respaldo de la estructura y ensamblado en la parte posterior con 2 remaches tipo "pop" de ala corta, el respaldo con espesor de pared de 3.3mm. Con vena de soporte a manera de marco perimetral y 14 venas de refuerzo, cuenta con una asa en forma de rombo para facilitar el acomodo de la silla, llevará por medio de **Heat Transfer** el nombre y el logotipo del Estado o Dependencia para mayor durabilidad y aseguramiento de la identidad del bien adquirido en una zona rectangular de 55 x 100 mm, medidas generales 366mm ancho inferior x 353mm ancho superior x 240mm alto. Color código pantone gris 7-C.

El asiento con canto perimetral en forma de semirizo boleado y las esquinas redondeadas en la parte posterior llevará 6 orejas con refuerzo a base de venas para sujeción a la estructura con remaches tipo "pop" y en la parte frontal una vena cajeada, 2 laterales frontales venas posteriores de refuerzo, el asiento con un espesor de 3.8mm. Medidas generales 390x370mm. Color código pantone gris 7-C.

Estructura: medidas generales altura total 660mm, altura del piso al asiento 360mm, apertura lateral 445mm, apertura frontal 445mm. Parrilla del piso a la parte inferior 130mm. Formada por dos asillas en forma de "U" invertidas, en tubo oval con dimensiones generales de (34.30mm X 19.05mm) en lámina cal 18 y un soporte receptor del asiento y respaldo según diseño en tubular de 22.22mm. (7/8") de diámetro lámina calibre N° 18, además llevará un refuerzo posterior para el asiento en tubular redondo de 19.05mm. (3/4") lámina cal. N° 18.

Papelera: A base de una parrilla formada por 6 piezas en redondo pulido macizo de 1/4" de diámetro y un refuerzo posterior y laterales en redondo pulido macizo de 3/8", evitando puntas expuestas (soldada).

Regatón: En la parte inferior de las 4 patas se debe embutir regatones de polipropileno de alto impacto en color negro

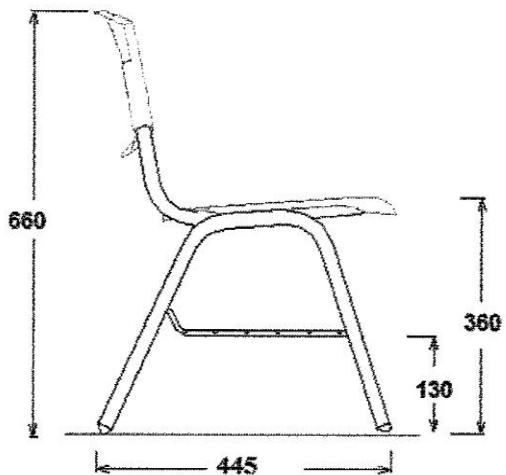
Remaches: Tipo "POP" de 3/16" 6 de ala ancha para fijar el asiento y 2 de ala corta para el respaldo.

Nota:

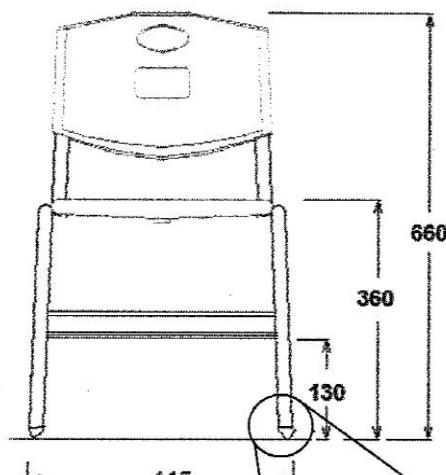
- Para la unión de elementos metálicos se aplicará soldadura GMAW (Gas Metal Arc Welding) proceso sin escoria
- La estructura deberá ser previamente lavada y llevar una aplicación de fosfato, con un acabado de pintura mediante un proceso electrostático micro-pulverizado horneada a 200 °C., en color negro semi-brillante.
- Empaque, para el adecuado transporte y almacenaje, que garantice la conservación de la calidad del bien.



SILLA PARA MESA BINARIA DE 1° a 3°



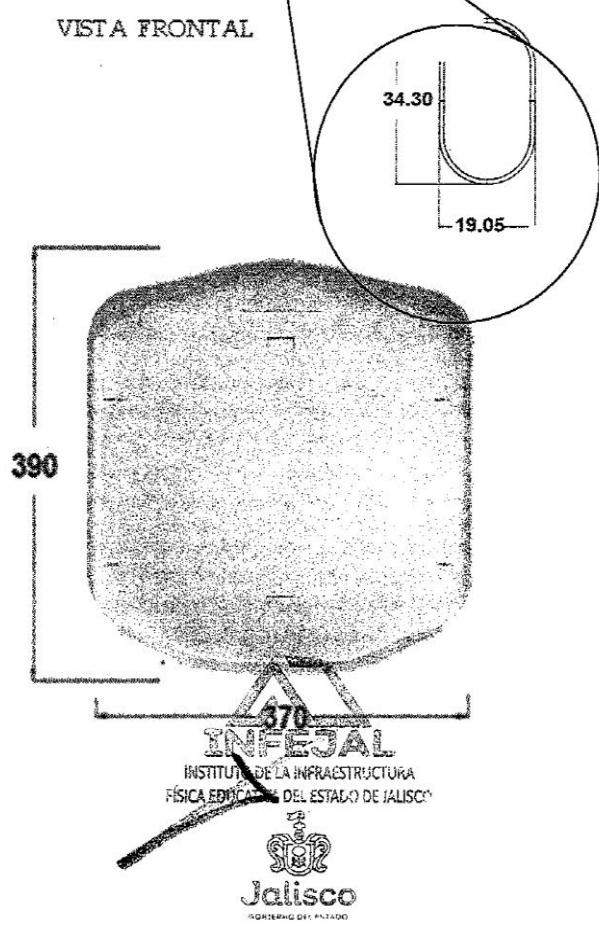
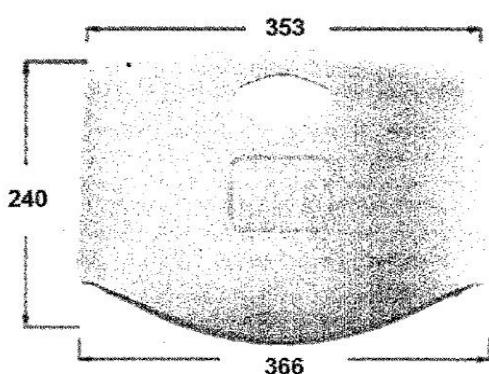
VISTA LATERAL



VISTA FRONTAL

MEDIDAS GENERALES

DEL RESPALDO Y ASIENTO



INFEJAL
INSTITUTO DE LA INFRAESTRUCTURA
FÍSICA EDUCATIVA DEL ESTADO DE JALISCO



El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del certificado de cumplimiento, con la norma nmx-cc-9001-imnc-2015 y la norma ISO – 9001:2015, los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple, del personal de soldadura, que los acredite como soldador calificado en el proceso sin escorias gmaw “gas metal arc welding” de los elementos que intervengan en el proceso de fabricación.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple de la Nom-006-ssa1-1993 determinación de plomo soluble en pintura, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del ASTM A513 especificación estándar para tubería mecánica de acero aleado y carbono soldado por resistencia eléctrica ERW tipo 2, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple Norma ISO 11890-2: 2020 Pinturas y barnices. Determinación de compuestos volátiles parte 2 método de cromatografía de gases(prueba aplicada en plástico), los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

Todas las especificaciones señaladas son mínimas, por lo que el licitante podrá ofertar bienes con Especificaciones y Características Superiores.



SILLA PARA MESA BINARIA DE 4° A 6°

Asiento - Respaldo polipropileno: Fabricados en resina plástica de copolímero de polipropileno con resistencia al impacto Izod D-256 (Non Break), índice de fluidez D-1238 de 6 gr/10 min, con aditivación antiestática y de no marcado (Non Blush), texturizados en la cara expuesta (dos piezas separadas con forma anatómica)

El respaldo diseñado con 2 cavidades laterales para insertar al respaldo de la estructura y ensamblado en la parte posterior con 2 remaches tipo "pop" de ala corta con espesor de pared de 3.5mm. con vena de soporte a manera de marco perimetral y 14 venas de refuerzo, cuenta con una asa en forma de rombo para facilitar el acomodo de la silla, llevará grabado por **Heat Transfer** el nombre y el logotipo de la dependencia (el escudo del Estado de Jalisco.) Para mayor durabilidad y aseguramiento de la identidad del bien adquirido en una zona rectangular de 55 x 100 mm, medidas generales 265mm alto x 396mm ancho inferior x 382 ancho superior. en color código pantone gris 7-C

El asiento con canto perimetral en forma de semirizo boleado y las esquinas redondeadas en la parte posterior llevará 6 orejas con refuerzo a base de venas para sujeción a la estructura con remaches tipo "pop" y en la parte frontal una vena cajeada, 2 laterales frontales y 3 venas posteriores de refuerzo, el asiento con un espesor de 3.8mm. Medidas generales 423 X 403mm. en color código pantone gris 7-C

Estructura: dimensiones generales altura total 710mm; altura del piso al asiento 400mm; apertura lateral 500, apertura frontal 445mm. La parrilla de pisos a la parte superior 150mm. Formada por dos asillas en forma de "U" invertidas en tubo oval con dimensiones generales de (34.30mm X 19.05mm) en lámina cal 18, un soporte receptor del asiento y respaldo según diseño en tubular de 1" (25.4mm) y un refuerzo para asiento en tubular redondo de 19.05mm (3/4").

Papelera: A base de una parrilla formada por 6 piezas en redondo pulido macizo de 1/4" de diámetro y un refuerzo posterior y laterales en redondo pulido macizo de 3/8", evitando puntas expuestas (soldada).

Regatón: En la parte inferior de las 4 patas se debe embutir regatones de polipropileno de alto impacto en color negro.

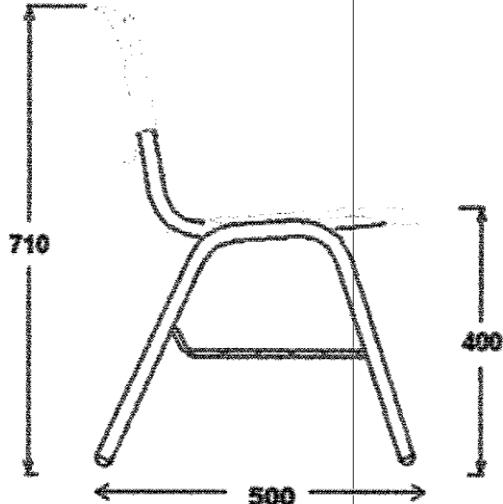
Remaches: Tipo "POP" de 3/16" 6 de ala ancha para fijar el asiento y 2 de ala corta para el respaldo.

Nota:

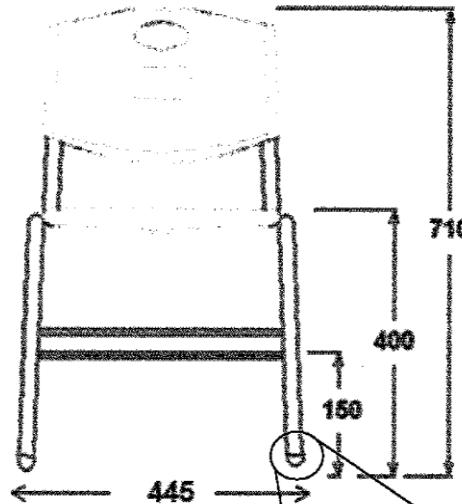
- Para la unión de elementos metálicos se aplicará soldadura GMAW (Gas Metal Arc Welding) proceso sin escoria
- La estructura deberá ser previamente lavada y llevar una aplicación de fosfato, con un acabado de pintura mediante un proceso electrostático micro-pulverizado horneada a 200 °C., en color negro semi-brillante.
- Empaque, para el adecuado transporte y almacenaje, que garantice la conservación de la calidad del bien.



SILLA PARA MESA BINARIA DE 4° A 6°

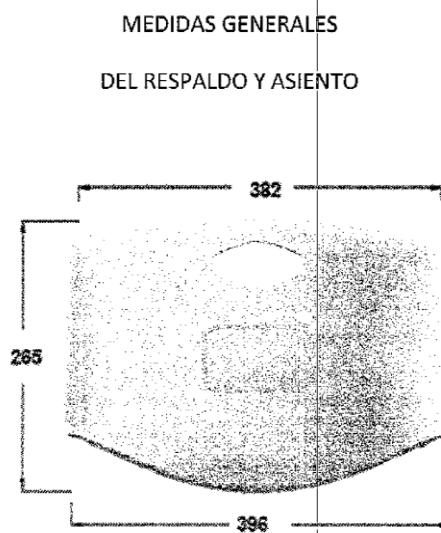


VISTA LATERAL

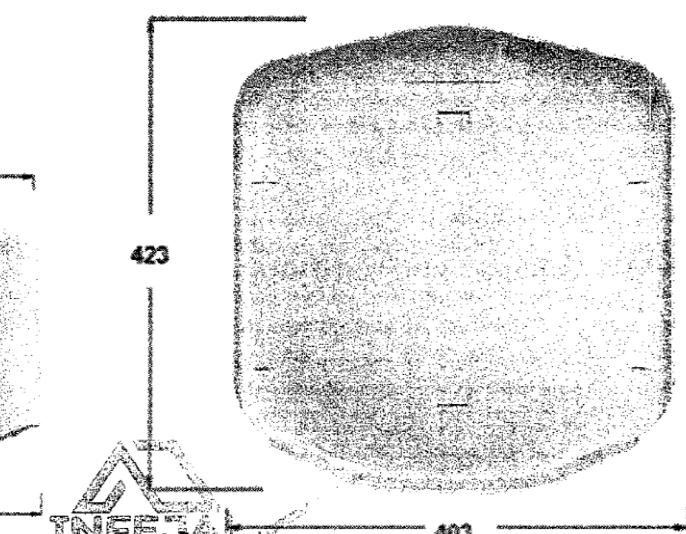


VISTA FRONTAL

DETALLE DE LAS ASNILLAS



MEDIDAS GENERALES
DEL RESPALDO Y ASIENTO



INFEST
INSTITUTO DE LA INFRAESTRUCTURA
FÍSICA EDUCATIVA DEL ESTADO DE JALISCO



El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del certificado de cumplimiento, con la norma nmx-cc-9001-imnc-2015 y la norma ISO – 9001:2015, los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple, del personal de soldadura, que los acredite como soldador calificado en el proceso sin escorias gmaw “gas metal arc welding” de los elementos que intervengan en el proceso de fabricación.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple de la Nom-006-ssa1-1993 determinación de plomo soluble en pintura, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del ASTM A513 especificación estándar para tubería mecánica de acero aleado y carbono soldado por resistencia eléctrica ERW tipo 2, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple Norma ISO 11890-2: 2020 Pinturas y barnices. Determinación de compuestos volátiles parte 2 método de cromatografía de gases(prueba aplicada en plástico), los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

Todas las especificaciones señaladas son mínimas, por lo que el licitante podrá ofertar bienes con Especificaciones y Características Superiores.



SILLA DE PALETA

Asiento - Respaldo polipropileno: Fabricados en resina plástica de copolímero de polipropileno con resistencia al impacto Izod D-256 (Non Break), Índice de fluidez D-1238 de 6 gr/10 min, con aditivación antiestática y de no marcado (Non Blush), texturizados en la cara expuesta (dos piezas separadas con forma anatómica). El respaldo diseñado con 2 cavidades laterales para insertar el respaldo de la estructura y ensamblado en la parte posterior con 2 remaches tipo "pop" de ala corta con espesor de pared de 3.5mm. Con vena de soporte a manera de marco perimetral y 15 venas de refuerzo, cuenta con una asa en forma de rombo para facilitar el acomodo de la silla, llevará por medio de Heat Transfer el nombre y el logotipo del Estado o Dependencia para mayor durabilidad y aseguramiento de la identidad del bien adquirido en una zona rectangular de 55 x 100 mm, En la parte trasera por medio de inyección el logotipo del fabricante. Medidas generales del respaldo 433mm ancho inferior x 425mm ancho superior x 287mm alto. El asiento con canto perimetral en forma de semirizo boleado y las esquinas redondeadas en la parte posterior llevará 6 orejas con refuerzo a base de venas para sujeción a la estructura con remaches tipo "pop" y en la parte frontal una vena cajeada, 2 laterales frontales y 3 venas posteriores de refuerzo, el asiento con un espesor de 3.8mm. Contará con reloj fechador. Medidas generales del asiento 455mm x 443mm. Fabricadas en color código pantone gris 7-C.

Estructura: dimensiones generales altura total 780mm; altura del piso al asiento 450mm; apertura lateral 545, apertura frontal 500mm. La parrilla de piso a la parte superior 210mm. Formada por dos asnillas en forma de "U" invertidas en tubo oval con dimensiones generales de (34.30mm X 19.05mm) en lámina cal 18, y un soporte receptor del asiento y respaldo según diseño en tubular de 25.4 mm. (1") de diámetro lámina calibre N° 18, además llevará un refuerzo posterior en tubular redondo de 19.05mm. (3/4") lámina cal. N° 18. Para recibir el asiento.

Brazo de paleta: En tubular redondo de 25.4mm. (1") de diámetro lámina negra calibre N°18, 2 piezas doblados según diseño en la parte superior para sostener la paleta llevará doblez y preparación a base de barrenos para ensamble de la paleta con tornillos cabeza hexagonal.

Paleta: Paleta tipo cubierta de 380mm x 380mm. con una esquina en diagonal para el acceso del alumno con esquinas redondeadas y boleadas el concepto de este diseño es para que la paleta sea utilizada por alumnos derechos ó izquierdos por lo cual esta provista de 2 lapiceras con ángulo de salida para mayor funcionalidad, Fabricada en resina de copolímero de polipropileno de alta resistencia con múltiples nervaduras en la contracara y llevará preparación a base de 5 insertos con tuerca inserto de latón para el sistema de fijación por medio de tornillos de 1/4"X 1 1/4" y 3 zonas con venas cajeadas para ensamble al brazo de la estructura con aditivo antiestático, texturizada en la cara expuesta.

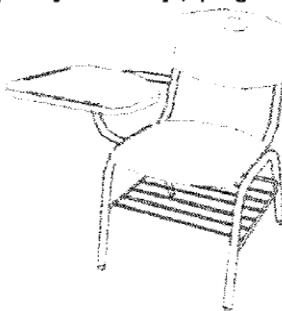
Papelera: A base de una parrilla formada por 6 piezas en redondo pulido macizo de 1/4" de diámetro y un refuerzo posterior y laterales en redondo pulido macizo de 3/8", evitando puntas expuestas (soldada).

Regatón: Para embutir en polipropileno de alta densidad color negro.

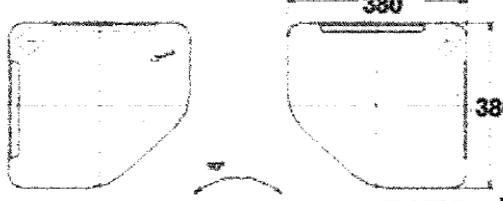
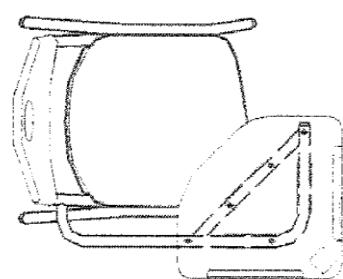
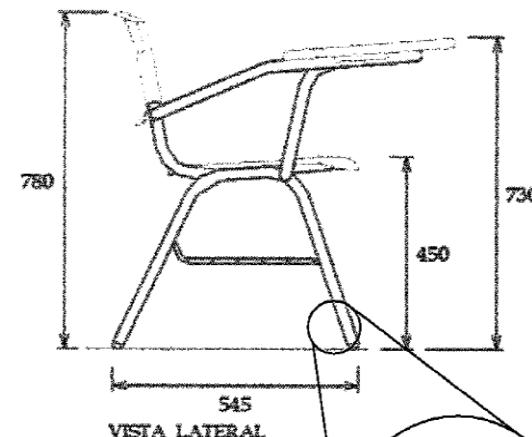
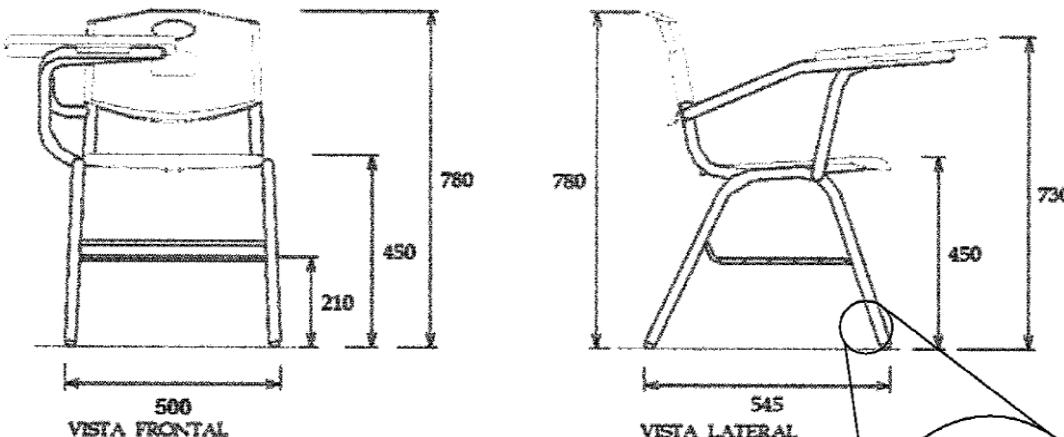
Remaches: Tipo "POP" de 3/16" 6 de ala ancha para fijar el asiento y 2 de ala corta para el respaldo.

Nota:

- Para la unión de elementos metálicos se aplicará soldadura GMAW (Gas Metal Arc Welding) proceso sin escoria
- La estructura deberá ser previamente lavada y llevar una aplicación de fosfato, con un acabado de pintura mediante un proceso electrostático micro-pulverizado horneada a 200 °C., en color negro semi-brillante.
- Empaque, para el adecuado transporte y almacenaje, que garantice la conservación de la calidad del bien.

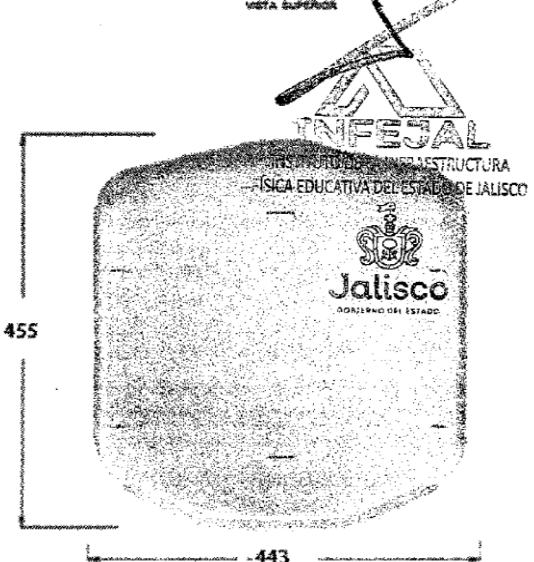
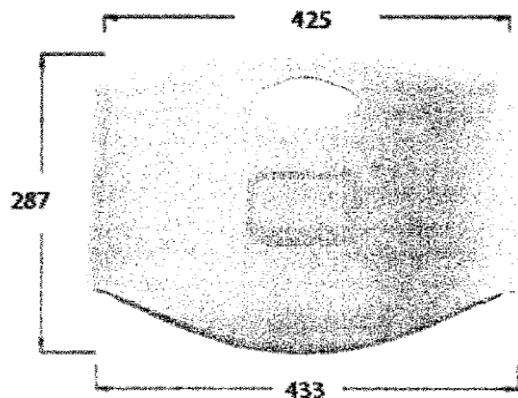


SILLA DE PALETA



MEDIDAS GENERALES

DEL RESPALDO Y ASIENTO



El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del certificado de cumplimiento, con la norma nmx-cc-9001-imnc-2015 y la norma ISO – 9001:2015, los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple, del personal de soldadura, que los acredite como soldador calificado en el proceso sin escorias gmaW “gas metal arc welding” de los elementos que intervengan en el proceso de fabricación.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple de la Nom-006-ssa1-1993 determinación de plomo soluble en pintura, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del ASTM A513 especificación estándar para tubería mecánica de acero aleado y carbono soldado por resistencia eléctrica ERW tipo 2, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple Norma ISO 11890-2: 2020 Pinturas y barnices. Determinación de compuestos volátiles parte 2 método de cromatografía de gases(prueba aplicada en plástico), los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

Todas las especificaciones señaladas son mínimas, por lo que el licitante podrá ofertar bienes con Especificaciones y Características Superiores.



SILLA PREESCOLAR

Asiento - Respaldo polipropileno: Fabricados en resina plástica de copolímero de polipropileno con resistencia al impacto Izod D-256 (Non Break), índice de fluidez D-1238 de 6 gr/10 min, con aditivación antiestática y de no marcado (Non Blush), texturizados en la cara expuesta (dos piezas separadas con forma anatómica).

El respaldo diseñado con 2 cavidades laterales para insertar al respaldo de la estructura y ensamblado en la parte posterior con 2 remaches tipo "pop" de ala corta, el respaldo con espesor de pared de 3.3mm. Con vena de soporte a manera de marco perimetral y 14 venas de refuerzo, cuenta con una asa en forma de rombo para facilitar el acomodo de la silla, llevará por medio de **Heat Transfer** el nombre y el logotipo del Estado o Dependencia para mayor durabilidad y aseguramiento de la identidad del bien adquirido en una zona rectangular de 55 x 100 mm, medidas generales 366mm ancho inferior x 353mm ancho superior x 240mm alto. Color código pantone gris 7-C.

El asiento con canto perimetral en forma de semirizo boleado y las esquinas redondeadas en la parte posterior llevará 6 orejas con refuerzo a base de venas para sujeción a la estructura con remaches tipo "pop" y en la parte frontal una vena cajeada, 2 laterales frontales y 3 venas posteriores de refuerzo, el asiento con un espesor de 3.6mm. Medidas generales 390mm x 370mm. Contará con reloj fechador Color código pantone gris 7-C

Estructura: medidas generales altura total 550mm, altura del piso al asiento 300mm, apertura lateral 460mm, apertura frontal 410mm. Refuerzo del piso a la parte superior 180mm. Formada por dos asnillas en forma de "U" invertidas en tubo oval con dimensiones generales de (34.30mm X 19.05mm) en lámina cal 18 y un soporte receptor del asiento y respaldo según diseño en tubular de 22.22mm. (7/8") de diámetro lámina calibre N° 18, además llevará un refuerzo posterior para el asiento en tubular redondo de 19.05mm. (3/4") lámina cal. N° 18.

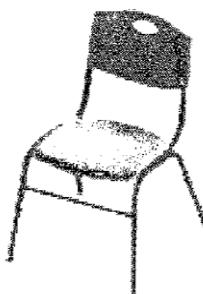
Refuerzo frontal: A base de un tubular redondo de 19.05 mm. (3/4") de diámetro lámina calibre N°. 18.

Regatón: En la parte inferior de las 4 patas se debe embutir regatones de polipropileno de alto impacto en color negro

Remaches: Tipo "POP" de 3/16", 6 de ala ancha para fijar el asiento y 2 de ala corta para el respaldo.

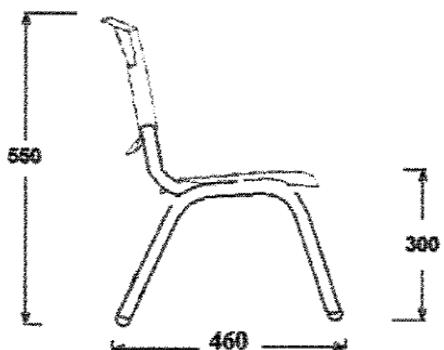
Nota:

- Para la unión de elementos metálicos se aplicará soldadura GMAW (Gas Metal Arc Welding) proceso sin escoria.
- La estructura deberá ser previamente lavada y llevar una aplicación de fosfato, con un acabado de pintura mediante un proceso electrostático micro-pulverizado horneada a 200 °C., en color negro semi-brillante.
- Empaque, para el adecuado transporte y almacenaje, que garantice la conservación de la calidad del bien.

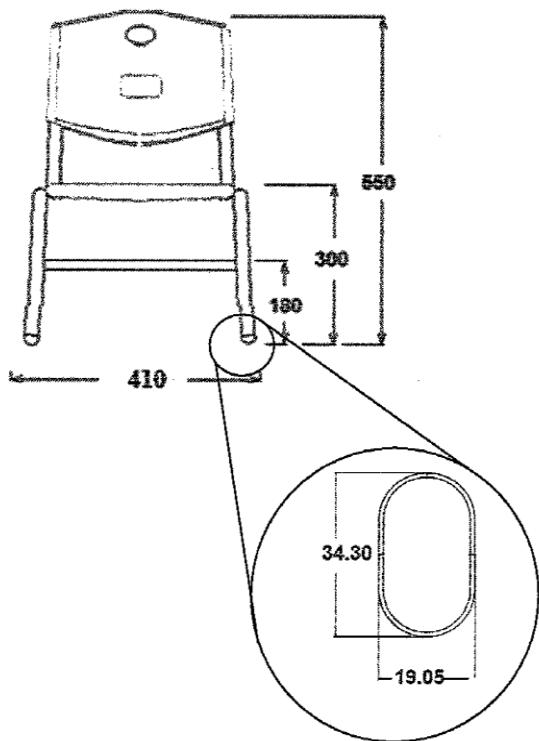


SILLA PREESCOLAR

Vista Lateral

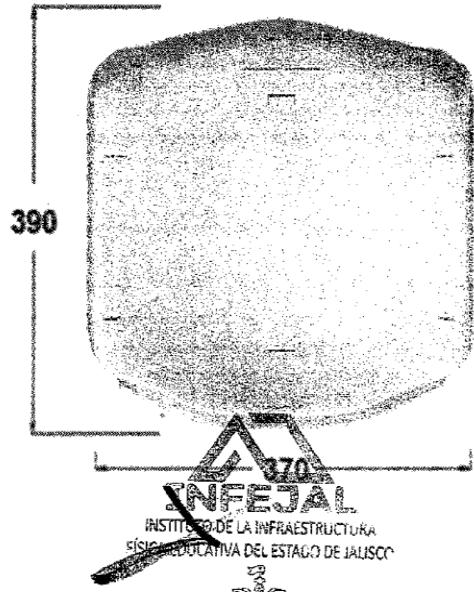
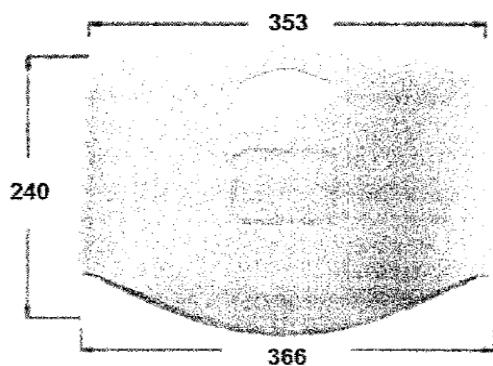


Vista Frontal



MEDIDAS GENERALES

DEL RESPALDO Y ASIENTO



INFEJAL
INSTITUTO DE LA INFRAESTRUCTURA
FÍSICA EDUCATIVA DEL ESTADO DE JALISCO



El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del certificado de cumplimiento, con la norma nmx-cc-9001-imnc-2015 y la norma ISO – 9001:2015, los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple, del personal de soldadura, que los acredite como soldador calificado en el proceso sin escorias gmaW “gas metal arc welding” de los elementos que intervengan en el proceso de fabricación.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple de la Nom-006-ssa1-1993 determinación de plomo soluble en pintura, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del ASTM A513 especificación estándar para tubería mecánica de acero aleado y carbono soldado por resistencia eléctrica ERW tipo 2, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple Norma ISO 11890-2: 2020 Pinturas y barnices. Determinación de compuestos volátiles parte 2 método de cromatografía de gases(prueba aplicada en plástico), los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

Todas las especificaciones señaladas son mínimas, por lo que el licitante podrá ofertar bienes con Especificaciones y Características Superiores.

MESA PARA SILLA BINARIA 1° A 3°

Cubierta: fabricada en resina de copolímero de polipropileno, de medio impacto con espesor de pared mínimo de 4.5 mm. en toda la cubierta reforzada con múltiples nervaduras en la cara inferior en forma de rombos y altura de 14 mm. Con texturizado en la cara expuesta con No. de diseño tgf 228 con profundidad de .002" con la selección de este diseño se garantiza que no se marquen las hojas al escribir en la cubierta, con preparación a base de pivotes para ensamble al marco perimetral de la estructura con 8 piñas, medidas generales de **1100mm x 513mm x 28mm** De peralte, altura de piso a cubierta de 650 mm, con esquinas y arista perimetral de cara vista boleadas y filos redondeados, llevará **grabados por inyección** el nombre y el logotipo de la dependencia para mayor durabilidad y aseguramiento de la identidad del bien adquirido, en dos áreas circulares de 70 mm. De diámetro uno en esquina frontal izquierda, el otro en la esquina frontal derecha, fabricada la cubierta en color código pantone gris 7-C. Por la parte trasera llevará por inyección el logotipo del fabricante y reloj fechador.

Estructura metálica: patas en perfil triangular curvo ranurado de 41.27 x 41.27 mm. (1 5/8" x 1 5/8") lámina negra calibre No. 20. En tubo oval con dimensiones generales de (34.30mm X 19.05mm) en lamina cal 18.

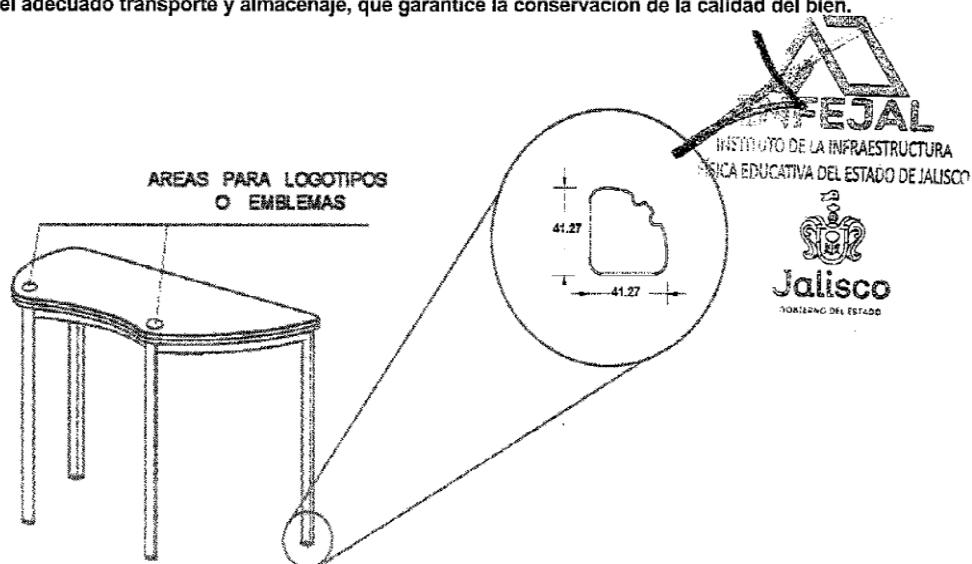
Marco perimetral: A base de 4 largueros, uno frontal y dos laterales rolados, y uno posterior en forma recta en perfil tubular de sección rectangular de 50.8 x 24.5 mm. (2" x 1") lámina negra calibre no.18, con preparación para ensamble de la cubierta a base de barrenos pasados de 7.9 mm. (5/16") para piñas. Refuerzo central en tubo oval colocado en forma horizontal, al marco perimetral; con dimensiones generales de (34.30mm X 19.05mm) en lamina cal 20.

Regatón: para embutir, en polipropileno de alto impacto color negro.

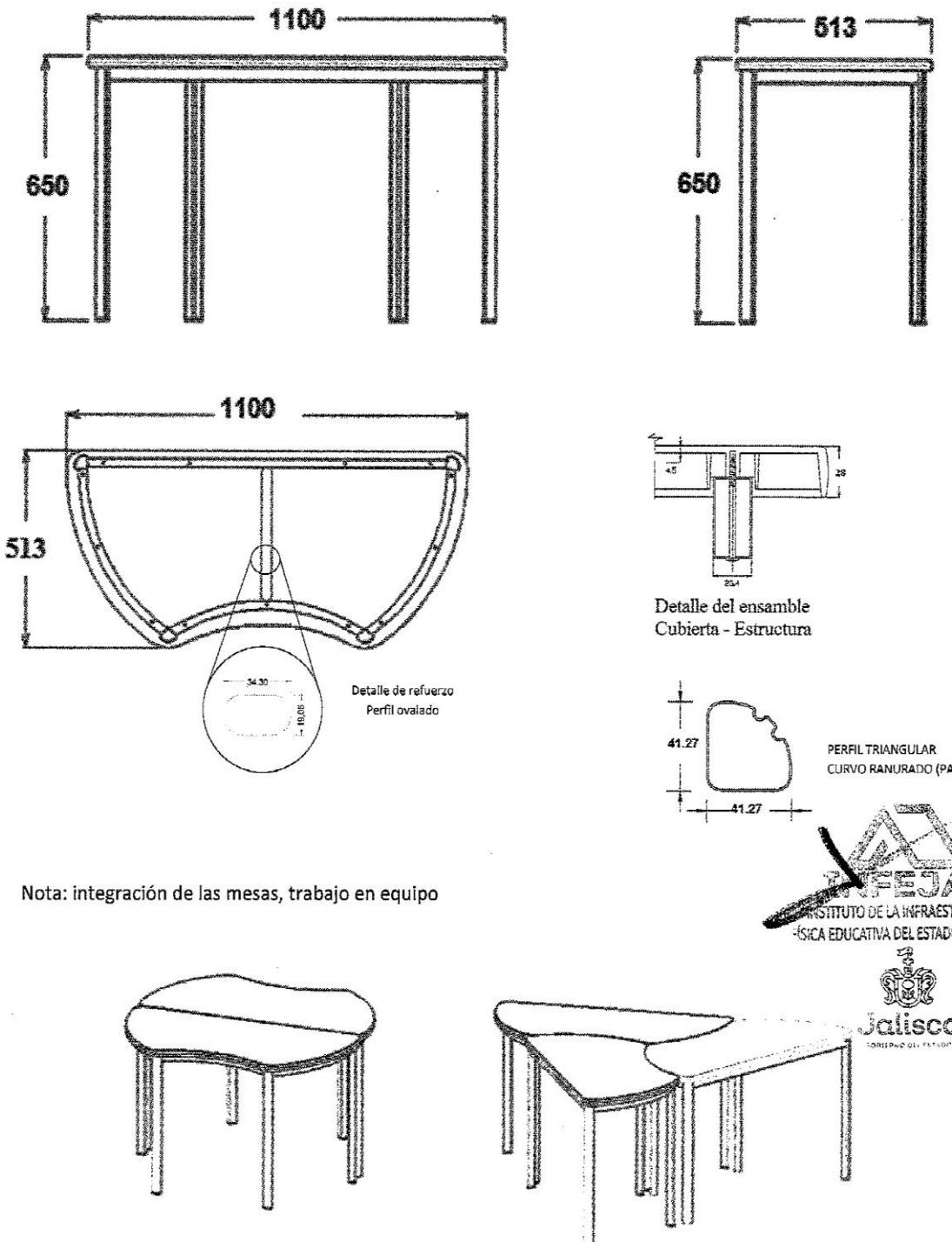
Pijas: cabeza fijadora phillips con rondana integrada No.10 x 2 1/2" con un mínimo de 8pzas.

Nota:

- Para la unión de elementos metálicos se aplicará soldadura GMAW (Gas Metal Arc Welding) proceso sin escoria
- La estructura deberá ser previamente lavada y llevar una aplicación de fosfato, con un acabado de pintura mediante un proceso electrostático micro-pulverizado horneada a 200 °C., en color negro semi-brillante.
- Empaque, para el adecuado transporte y almacenaje, que garantice la conservación de la calidad del bien.



MESA PARA SILLA BINARIA 1° A 3°



El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del certificado de cumplimiento, con la norma nmx-cc-9001-imnc-2015 y la norma ISO – 9001:2015, los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple, del personal de soldadura, que los acredite como soldador calificado en el proceso sin escorias gmaw "gas metal arc welding" de los elementos que intervengan en el proceso de fabricación.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple de la Nom-006-ssa1-1993 determinación de plomo soluble en pintura, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del ASTM A513 especificación estándar para tubería mecánica de acero aleado y carbono soldado por resistencia eléctrica ERW tipo 2, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple Norma ISO 11890-2: 2020 Pinturas y barnices. Determinación de compuestos volátiles parte 2 método de cromatografía de gases(prueba aplicada en plástico), los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

Todas las especificaciones señaladas son mínimas, por lo que el licitante podrá ofertar bienes con Especificaciones y Características Superiores.



MESA PARA SILLA BINARIA DE 4° A 6°

Cubierta: fabricada en resina de copolímero de polipropileno, de medio impacto con espesor de pared mínimo de 4.5 mm. en toda la cubierta reforzada con múltiples nervaduras en la cara inferior en forma de rombos y altura de 14 mm. Con texturizado en la cara expuesta con No. de diseño tgf 228 con profundidad de .002" con la selección de este diseño se garantiza que no se marquen las hojas al escribir en la cubierta, con preparación a base de pivotes para ensamble al marco perimetral de la estructura con 8 pijas, medidas generales de 1250 x 580 y 32 mm. de peralte, altura de piso a cubierta de 750 mm, con esquinas y arista perimetral de cara vista boleadas y filos redondeados, llevará grabados por inyección el nombre y el logotipo de la dependencia para mayor durabilidad y aseguramiento de la identidad del bien adquirido, en dos áreas circulares de 70 mm. de diámetro uno en esquina frontal izquierda, el otro en la esquina frontal derecha, fabricada la cubierta en color código pantone gris 7-C.

Estructura metálica: Patas en perfil triangular curvo ranurado de 41.27 x 41.27 mm. (1 5/8" x 1 5/8") lámina negra calibre No. 20.

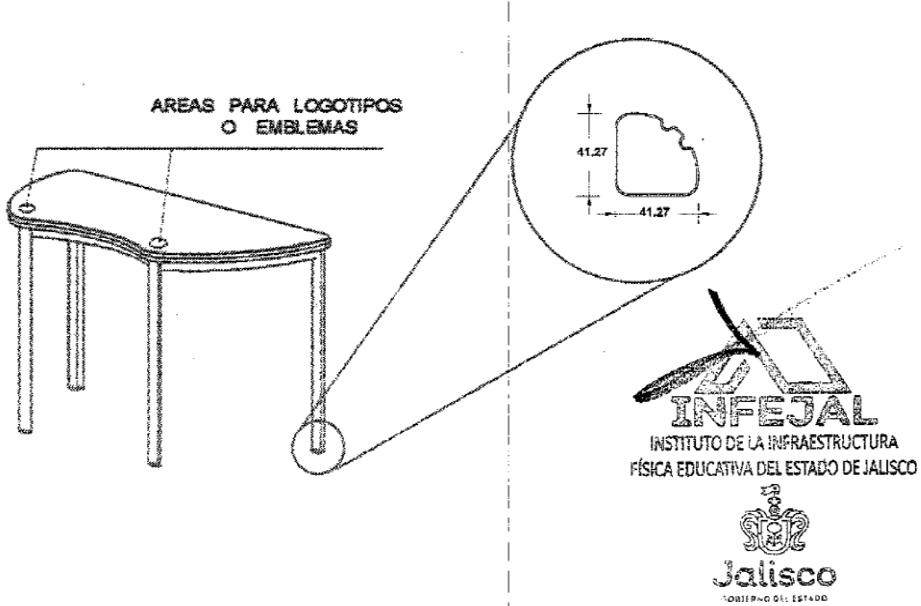
MARCO PERIMETRAL: A base de 4 largueros; uno frontal y dos laterales rolados, y el posterior en forma recta en perfil tubular de sección rectangular de 50.8 x 24.5 mm. (2" x 1") lámina negra calibre No.18, con preparación para ensamble de la cubierta a base de barrenos pasados de 7.9 mm. (5/16") para pijas. Refuerzo central en tubo oval colocado en forma horizontal, al marco perimetral; con dimensiones generales de (34.30mm X 19.05mm) en lamina cal 20.

Regatón: Para embutir, en polipropileno de alto impacto del mismo color negro.

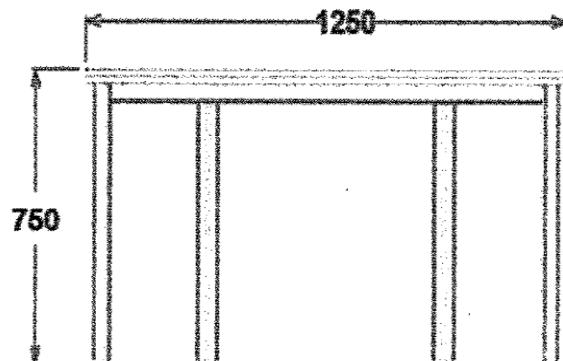
Pijas: Cabeza fijadora phillips con rondana integrada No.10 x 2 1/2" con un mínimo de 8pzas.

Nota:

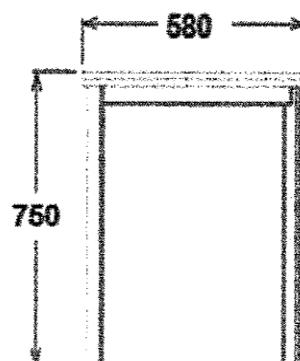
- Para la unión de elementos metálicos se aplicará soldadura GMAW (Gas Metal Arc Welding) proceso sin escoria
- La estructura deberá ser previamente lavada y llevar una aplicación de fosfato, con un acabado de pintura mediante un proceso electrostático micro-pulverizado horneada a 200 °C., en color negro semi-brillante.
- Empaque, para el adecuado transporte y almacenaje, que garantice la conservación de la calidad del bien.



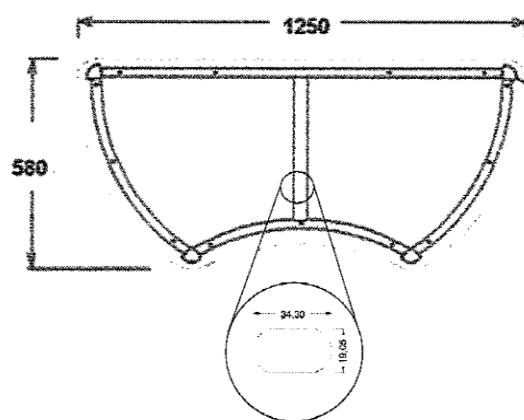
MESA PARA SILLA BINARIA DE 4° A 6°



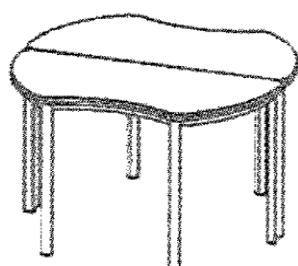
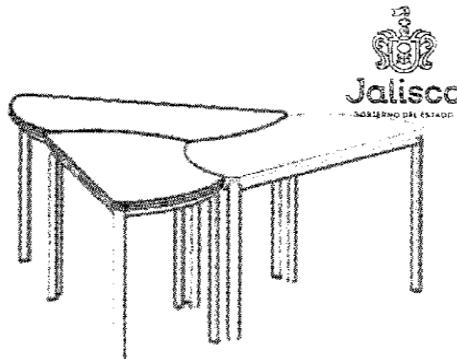
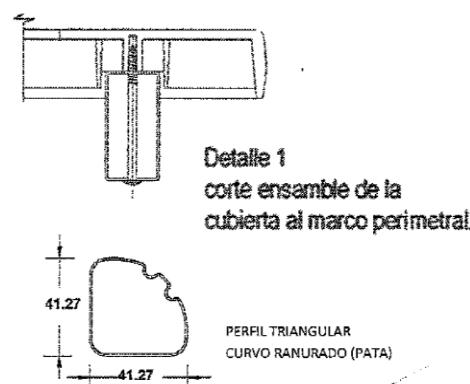
Vista Inferior



Vista Frontal



Nota: integración de las mesas ,trabajo en equipo



El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del certificado de cumplimiento, con la norma nmx-cc-9001-imnc-2015 y la norma ISO – 9001:2015, los cuales deberán estar vigentes, en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple, del personal de soldadura, que los acrecrite como soldador calificado en el proceso sin escorias gmaw "gas metal arc welding" de los elementos que intervengan en el proceso de fabricación.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple de la Nom-006-ssa1-1993 determinación de plomo soluble en pintura, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del ASTM A513 especificación estándar para tubería mecánica de acero aleado y carbono soldado por resistencia eléctrica ERW tipo 2, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple Norma ISO 11890-2: 2020 Pinturas y barnices. Determinación de compuestos volátiles parte 2 método de cromatografía de gases(prueba aplicada en plástico), los cuales deberán estar vigentes, en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

Todas las especificaciones señaladas son mínimas, por lo que el licitante podrá ofertar bienes con Especificaciones y Características Superiores.



MESA MAESTRO

Cubierta: fabricada en resina de copolímero de polipropileno, con resistencia al impacto izod (non break) e índice de fluidez de 6 gr/10 min, con aditivo antiestático y aditivación de no marcado (non blush), toda la cubierta reforzada con múltiples nervaduras en la cara inferior con espesor mínimo de 2.0mm, con un desmoldeo de 2 grados y altura de 17.8 mm. con texturizado en la cara expuesta se garantiza que no se marquen las hojas al escribir en la cubierta, llevará 2 lapiceras de 390mm. de largo 15mm. de ancho y profundidad de 3.75 mm. y preparación a base de pivotes y caja para ensamble al marco perimetral de la estructura con 10 pijas, medidas generales de 1105 x 605 y 25 mm. de peralte, altura de piso a cubierta de 750 mm, con esquinas y arista perimetral de cara vista boleadas y filos redondeados, llevará grabados por inyección el nombre y el logotipo de la dependencia para mayor durabilidad y aseguramiento de la identidad del bien adquirido, en dos áreas circulares de 70mm. de diámetro uno en esquina frontal izquierda, el otro en la esquina frontal derecha, fabricada la cubierta en color código pantone gris 7-C.

Estructura metálica: patas en perfil triangular curvo ranurado de 41.27 x 41.27 mm. (1 5/8" x 1 5/8") lámina negra calibre N0. 20.

Marco perimetral: a base de 4 largueros, dos longitudinales y dos transversales en perfil tubular de sección de 55mm x 25.4mm en lámina calibre No. 18 y un refuerzo central de sección rectangular de 19.05 x 31.75 mm. (3/4" x 1 1/4") lámina negra calibre No.18, con preparación para ensamble de la cubierta, a base de barrenos pasados de 7.9 mm. (5/16") para pijas.

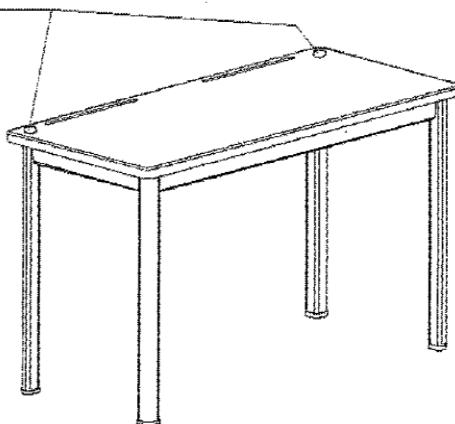
Regatón: para embutir, en polipropileno de alto impacto color negro.

Pijas: Cabeza fijadora phillips con roldana integrada de No.10 x 2 5/8", para unión de cubierta

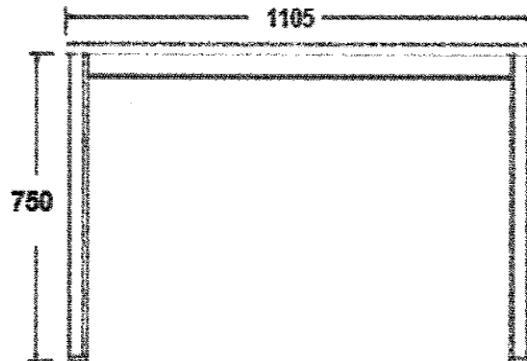
Nota:

- Para la unión de elementos metálicos se aplicará soldadura GMAW (Gas Metal ArcWelding) proceso sin escoria
- La estructura deberá ser previamente lavada y llevar una aplicación de fosfato, con un acabado de pintura mediante un proceso electrostático micro-pulverizado horneada a 200 °C., en color negro semi-brillante.
- Empaque, para el adecuado transporte y almacenaje, que garantice la conservación de la calidad del bien.

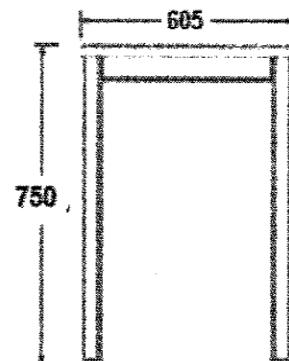
Área para logotipos y
emblemas



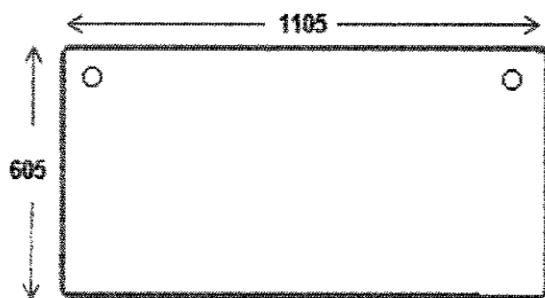
MESA BINARIA



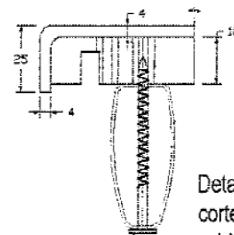
Vista frontal



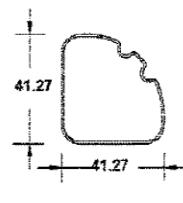
Vista lateral



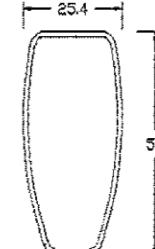
Vista Inferior



Detalle 1
corte ensamble de la
cubierta al marco perimetral.



PERFIL TRIANGULAR
CURVO RANURADO (PATA)



PERFIL MARCO
PERIMETRAL

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del certificado de cumplimiento, con la norma nmx-cc-9001-imnc-2015 y la norma ISO – 9001:2015, los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple, del personal de soldadura, que los acredite como soldador calificado en el proceso sin escorias gmaw "gas metal arc welding" de los elementos que intervengan en el proceso de fabricación.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple de la Nom-006-ssa1-1993 determinación de plomo soluble en pintura, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del ASTM A513 especificación estándar para tubería mecánica de acero aleado y carbono soldado por resistencia eléctrica ERW tipo 2, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple Norma ISO 11890-2: 2020 Pinturas y barnices. Determinación de compuestos volátiles parte 2 método de cromatografía de gases(prueba aplicada en plástico), los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

Todas las especificaciones señaladas son mínimas, por lo que el licitante podrá ofertar bienes con Especificaciones y Características Superiores.



MESA PREESCOLAR

Cubierta: Fabricada en resina plástica de copolímero de polipropileno con resistencia medio impacto, con texturizado en la cara expuesta, con espesor de pared mínimo de 4 mm. reforzada con múltiples nervaduras con un espesor mínimo de 2.5mm. y preparación para ensamble al marco perimetral de la estructura con pijas, medidas mínimas generales de 520 x 600 x 520 x 1200mm, altura de piso a cubierta de 550 mm., deberá llevar grabado por inyección en la cara expuesta al centro, por la base mayor el nombre y el logotipo de la dependencia para mayor durabilidad y aseguramiento de la identidad del bien adquirido. Color código pantone gris 7-C.

Estructura metálica: Patas en perfil triangular curvo ranurado de 41.27 x 41.27mm. (1 5/8" x 1 5/8") lámina negra calibre N° 20.

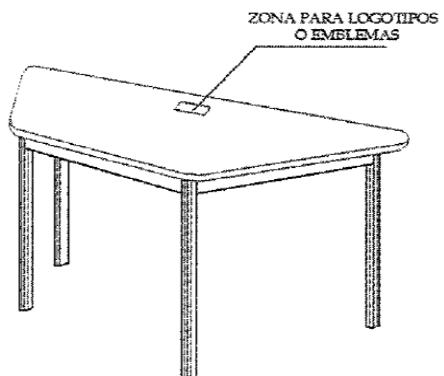
Marco perimetral: a base de 4 largueros, dos longitudinales y dos transversales en perfil tubular medidas generales 55mm x 25.4mm en lámina calibre No. 18, llevará perforaciones para ensamble de la cubierta.

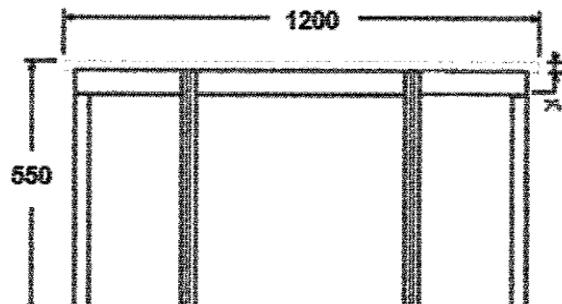
Pijas: Cabeza fijadora phillips con roldana integrada de No.10 x 2 5/8", para unión de cubierta al marco perimetral de la estructura.

Regatón: Para embutir, en polipropileno de alta densidad en color negro.

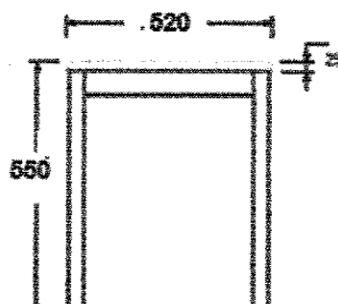
Nota:

- Para la unión de elementos metálicos se aplicará soldadura GMAW (Gas Metal Arc Welding) proceso sin escoria
- La estructura deberá ser previamente lavada y llevar una aplicación de fosfato, con un acabado de pintura mediante un proceso electrostático micro-pulverizado horneada a 200 °C., en color negro semi-brillante.
- Empaque, para el adecuado transporte y almacenaje, que garantice la conservación de la calidad del bien.

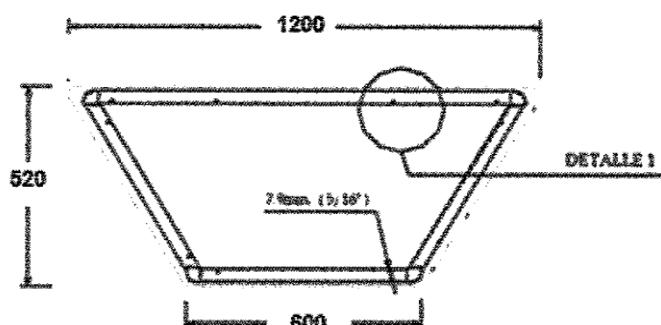




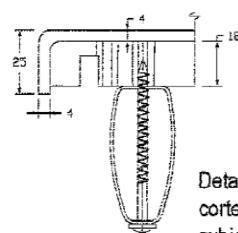
VISTA FRONTAL



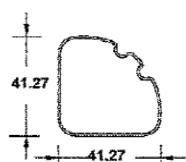
VISTA LATERAL



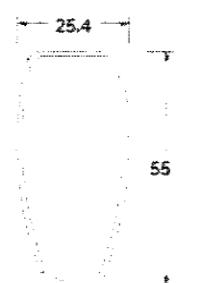
VISTA SUPERIOR



Detalle 1
corte ensamble de la
cubierta al marco perimetral.



PERFIL TRIANGULAR
CURVO RANURADO (PATA)



PERFIL MARCO
PERIMETRAL



El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del certificado de cumplimiento, con la norma nmx-cc-9001-imnc-2015 y la norma ISO – 9001:2015, los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple, del personal de soldadura, que los acrecrite como soldador calificado en el proceso sin escorias gmaw “gas metal arc welding” de los elementos que intervengan en el proceso de fabricación.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple de la Nom-006-ssa1-1993 determinación de plomo soluble en pintura, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple del ASTM A513 especificación estándar para tubería mecánica de acero aleado y carbono soldado por resistencia eléctrica ERW tipo 2, deberá de presentarse por parte del fabricante.

El licitante deberá de presentar original y/o copia certificada y copia simple Norma ISO 11890-2: 2020 Pinturas y barnices. Determinación de compuestos volátiles parte 2 método de cromatografía de gases(prueba aplicada en plástico), los cuales deberán estar vigentes. en caso de que sea distribuidor, estos documentos normativos, deberán de presentarse por parte del fabricante.

Todas las especificaciones señaladas son mínimas, por lo que el licitante podrá ofertar bienes con Especificaciones y Características Superiores.



TODAS LAS ESPECIFICACIONES SEÑALADAS EN ESTE ANEXO SON MÍNIMAS, POR LO QUE EL LICITANTE PODRÁ OFERTAR BIENES Y/O SERVICIOS CON ESPECIFICACIONES Y CARACTERÍSTICAS SUPERIORES, SI ASÍ LO CONSIDERAN CONVENIENTE.