

**INSTITUTO DE ESPACIOS EDUCATIVOS DEL ESTADO DE VERACRUZ
SUBDIRECCIÓN DE PLANEACIÓN Y SEGUIMIENTO TÉCNICO**

GUIA DETALLADA DE MOBILIARIO Y EQUIPO

CODIFICACIÓN:

NC-AU-MS001

1 DE 2

PARTIDA:

NOMBRE:

SILLA ESPECIAL PARA MAESTRO 502 X 540 X 762 MM.

DESCRIPCIÓN:

SILLA ESPECIAL PARA MAESTRO
502 X 540 X 762 MM

GENERALIDADES

- SE DEBERÁ FABRICAR EL MOBILIARIO CON EL MENOR NÚMERO DE PIEZAS QUE PERMITA EL MATERIAL, CON LA FINALIDAD DE MINIMIZAR EL USO DE UNIONES.
- TODOS LOS DOBLECES REALIZADOS EN ACERO DEBERÁN EFECTUARSE EN FRÍO, CON LA FINALIDAD DE NO ALTERAR CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DEL MATERIAL POR EL USO DE PROCESOS TÉRMICOS. LOS DOBLECES DEBERÁN ESTAR ALINEADOS CORRECTAMENTE Y SIN DEFORMACIONES.
- LAS UNIONES ENTRE COMPONENTES DEBERÁN PERMITIR UN PERFECTO ENSAMBLE.

ESTRUCTURA

- LAS PATAS DE LA SILLA SE FABRICARÁN CON REDONDO MACIZO DE ACERO AL CARBONO DE 1/2"; AL FRENTE SE TENDRÁ UN REFUERZO EN EL MISMO MATERIAL.
- ENSAMBLAJE DE ASIENTO: TRAVESAÑO EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CALIBRE 14.

ASIENTO Y RESPALDO

- INYECTADOS EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO **EN COLOR VERDE PANTONE 355 C.**, ADITIVO ANTIESTÁTICO, SIN TRANSFERENCIA TÉRMICA Y TEXTURIZADA EN LAS CARAS EXPUESTAS. EL POLIPROPILENO DEBERÁ TENER UN ESPESOR MÍNIMO DE 4 MM **ASIENTO: 470 X 460 MM RESPALDO: 470 X 300 MM ESPESOR: 4 MM.**

UNIONES

- SÓLO SE ACEPTARÁN UNIONES EN CORDONES COMPLETOS, EVITANDO EL USO DE PUNTOS Y NO DEBERÁN PRESENTARSE FILOS A CONSECUENCIA DE LA ESCORIA DE LA SOLDADURA.
- LAS UNIONES SOLDADAS DEBERÁN SER UNIFORMES, PARA LO CUAL SE DESBASTARÁ Y/O PULIRÁ PERMITIENDO UN ACABADO CON EL MENOR RELIEVE POSIBLE.
- LOS CONECTORES NO DEBERÁN CONTAMINAR EL MATERIAL QUE SUJETAN, INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO NI SER VISIBLES EN LA CARA EXPUESTA.

REGATONES

- DE ABRAZADERA, FABRICADOS EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5 MM EN **COLOR NEGRO**

ACABADO

- LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA EN **COLOR NEGRO** Y SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRARSE EN UN RANGO DE ENTRE 180 °C Y 210 °C.

CRITERIOS Y TOLERANCIAS

TODAS LAS MEDIDAS REFERIDAS EN LA PRESENTE PODRÁN TENER UNA TOLERANCIA DE FABRICACIÓN DE ± 5 MILÍMETROS.

SE PODRÁN ACEPTAR VARIACIONES EN LAS DIMENSIONES, SIEMPRE Y CUANDO LOS REQUERIMIENTOS ANTROPOMÉTRICOS NO SE VEAN AFECTADOS DE MANERA NEGATIVA Y SE GARANTICE EL CORRECTO FUNCIONAMIENTO DEL MOBILIARIO; LO CUAL ESTARÁ SUJETO A LA APROBACIÓN DEL REQUIRENTE.

**INSTITUTO DE ESPACIOS EDUCATIVOS DEL ESTADO DE VERACRUZ
SUBDIRECCIÓN DE PLANEACIÓN Y SEGUIMIENTO TÉCNICO**

GUIA DETALLADA DE MOBILIARIO Y EQUIPO

CODIFICACIÓN:

NC-AU-MS001

2 DE 2

PARTIDA:

NOMBRE:

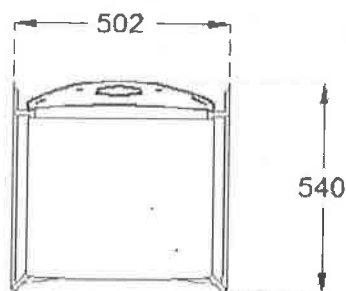
SILLA ESPECIAL PARA MAESTRO 502 X 540 X 762 MM.

DESCRIPCIÓN:

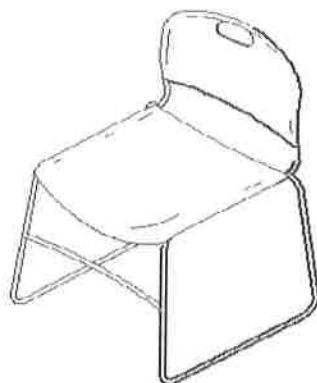
LOS CAMBIOS Y VARIANTES EN LOS DISEÑOS QUE SE REALICEN AL MOBILIARIO, NO DEBERÁN CONTRADECIR LO DISPUESTO EN LA NORMA APLICABLE VIGENTE.

NORMAS – CERTIFICADOS. LA FABRICACION DE LOS BIENES DEBERA APEGARSE A LOS CERTIFICADOS Y NORMAS SIGUIENTES.

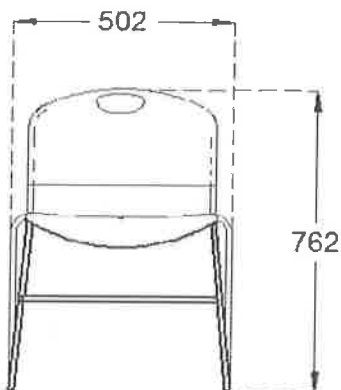
- A. - PARA PRODUCTOS DE ORIGEN NACIONAL CERTIFICADO DE BUENAS PRACTICAS DE FABRICACION, GESTION Y CALIDAD **NMX.CC ISO 9001 IMNC:2015**
- B. - CERTIFICADO **NOM -117-SCFI-2005** PRACTICAS COMERCIALES – ELEMENTOS NORMATIVOS PARA LA COMERCIALIZACION DE MUEBLES DE LINEA Y SOBRE MEDIDA, EN LA COMERCIALIZACION DE MUEBLES SOBRE MEDIDA AL CONTADO.



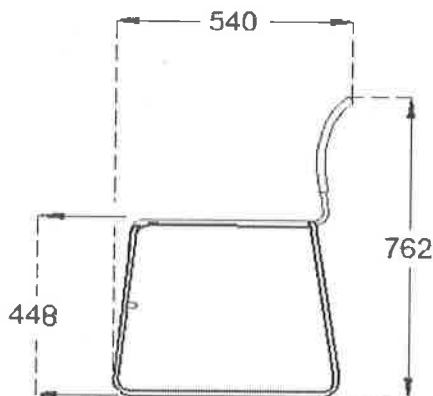
VISTA SUPERIOR



ISOMETRICO



VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL

INSTITUTO DE ESPACIOS EDUCATIVOS DEL ESTADO DE VERACRUZ
SUBDIRECCIÓN DE PLANEACIÓN Y SEGUIMIENTO TÉCNICO

GUÍA DETALLADA DE MOBILIARIO Y EQUIPO

CODIFICACIÓN:

NC-AU-MM001

1 DE 2

PARTIDA:

NOMBRE:

ESCRITORIO PARA MAESTRO

DESCRIPCIÓN:

CARACTERÍSTICAS:

ESCRITORIO PARA MAESTRO, CON FALDÓN Y CAJONERA
1200 X 600 X 750 MM

GENERALIDADES

- SE DEBERÁ FABRICAR EL MOBILIARIO CON EL MENOR NÚMERO DE PIEZAS QUE PERMITA EL MATERIAL, CON LA FINALIDAD DE MINIMIZAR EL USO DE UNIONES.
- TODOS LOS DOBLECES REALIZADOS EN ACERO DEBERÁN EFECTUARSE EN FRÍO, CON LA FINALIDAD DE NO ALTERAR LAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DEL MATERIAL POR EL USO DE PROCESOS TÉRMICOS. LOS DOBLECES DEBERÁN ESTAR ALINEADOS CORRECTAMENTE Y SIN DEFORMACIONES.
- LAS UNIONES ENTRE COMPONENTES DEBERÁN PERMITIR UN PERFECTO ENSAMBLE.

ESTRUCTURA

- PATAS FABRICADAS EN LÁMINA DE ACERO ROLADO EN FRÍO CAL. 18 CON FORMA CILÍNDRICA A LOS CUALES SE SOLDARÁN LOS FALDONES. LOS FALDONES (2 PIEZAS LATERALES Y 1 FRONTAL) SE FABRICARÁN EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 20 Y TENDRÁN UNA ALTURA NO MENOR A 300 MM PARA RECIBIR LA CUBIERTA, SE DISPONDRÁ SOBRE LAS PATAS UNA PLACA DE SUJECCIÓN FABRICADA EN LÁMINA DE ACERO CAL. 14 CON LAS PERFORACIONES NECESARIAS PARA LA SUJECCIÓN A TRAVÉS DE UNIONES MECÁNICAS.

CAJÓN

- FABRICADO A BASE DE LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 20 CON CORREDERA DE CAJÓN SENCILLA Y JALADERA EMBUTIDA.

CUBIERTA.

- FABRICADA EN PANEL DE MDF DE ALTA DENSIDAD DE 28 MM DE ESPESOR, CON EQUINAS REDONDEADAS CON UN RADIO MÍNIMO DE 30 MM.

UNIONES SOLDADAS

- SÓLO SE ACEPTARÁN UNIONES EN CORDONES COMPLETOS, EVITANDO EL USO DE PUNTOS Y NO DEBERÁN PRESENTARSE FILOS A CONSECUENCIA DE LA ESCORIA DE LA SOLDADURA.
- LAS UNIONES SOLDADAS DEBERÁN SER UNIFORMES, PARA LO CUAL SE DESBASTARÁ Y/O PULIRÁ PERMITIENDO UN ACABADO CON EL MENOR RELIEVE POSIBLE.

UNIONES MECÁNICAS

- LOS CONECTORES NO DEBERÁN CONTAMINAR EL MATERIAL QUE SUJETAN NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO.
- REGATONES
- REDONDOS FABRICADOS EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO, CON 5 MM DE ESPESOR EN SU PARTE EFECTIVA.

ACABADO

- LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA.
- EN COLOR NEGRO. SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRARSE EN UN RANGO DE ENTRE 180 °C Y 210 °C.

**INSTITUTO DE ESPACIOS EDUCATIVOS DEL ESTADO DE VERACRUZ
SUBDIRECCIÓN DE PLANEACIÓN Y SEGUIMIENTO TÉCNICO**

GUIA DETALLADA DE MOBILIARIO Y EQUIPO

CODIFICACIÓN: **NC-AU-MM001**

2 DE 2

PARTIDA:

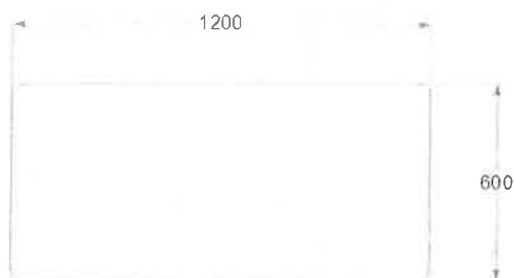
NOMBRE: **ESCRITORIO PARA MAESTRO**

DESCRIPCIÓN:

- LA CUBIERTA RECIBIRÁ LAMINADO PLÁSTICO EN **COLOR NOGAL CLARO** EN AMBAS CARAS Y CANTOS CON CINTILLO DE PVC **COLOR NEGRO** TERMOPEGADOS.

NORMAS – CERTIFICADOS. LA FABRICACION DE LOS BIENES DEBERA APEGARSE A LOS CERTIFICADOS Y NORMAS SIGUIENTES.

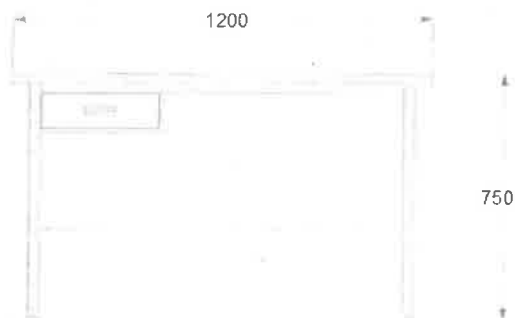
- A. - PARA PRODUCTOS DE ORIGEN NACIONAL CERTIFICADO DE BUENAS PRACTICAS DE FABRICACION, GESTION Y CALIDAD **NMX.CC ISO 9001 IMNC:2015**
- B. - CERTIFICADO **NOM -117-SCFI-2005** PRACTICAS COMERCIALES – ELEMENTOS NORMATIVOS PARA LA COMERCIALIZACION DE MUEBLES DE LINEA Y SOBRE MEDIDA, EN LA COMERCIALIZACION DE MUEBLES SOBRE MEDIDA AL CONTADO.



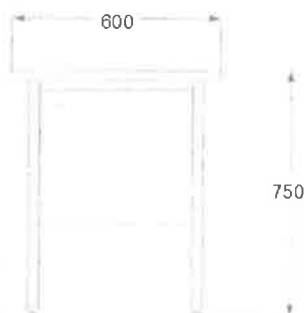
VISTA SUPERIOR



ISOMETRICO



VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL

**INSTITUTO DE ESPACIOS EDUCATIVOS DEL ESTADO DE VERACRUZ
SUBDIRECCIÓN DE PLANEACIÓN Y SEGUIMIENTO TÉCNICO**

GUIA DETALLADA DE MOBILIARIO Y EQUIPO

CODIFICACIÓN:

NC-EC-MS004

1 DE 2

PARTIDA:

NOMBRE:

SILLA GRANDE CON PALETA RAQUETA 530 X 545 X 800 MM

DESCRIPCIÓN:

GENERALIDADES.

- SE DEBERÁ FABRICAR EL MOBILIARIO CON EL MENOR NÚMERO DE PIEZAS QUE PERMITA EL MATERIAL, CON LA FINALIDAD DE MINIMIZAR EL USO DE UNIONES.
- TODOS LOS DOBLECES REALIZADOS EN ACERO DEBERÁN EFECTUARSE EN FRÍO, CON LA FINALIDAD DE NO ALTERAR LAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DEL MATERIAL POR EL USO DE PROCESOS TÉRMICOS.
- LOS DOBLECES DEBERÁN ESTAR ALINEADOS CORRECTAMENTE Y SIN DEFORMACIONES. LAS UNIONES ENTRE COMPONENTES DEBERÁN PERMITIR UN PERFECTO ENSAMBLE.

ESTRUCTURA.

- SE CONFORMARÁ DE CON DOS TUBULARES REDONDOS DE 1" DE DIÁMETRO FABRICADOS EN ACERO AL CARBONO CAL. 18 DOBLADOS EN FORMA DE "U" PARA FORMAR LAS PATAS. LA ESTRUCTURA DEL RESPALDO SERÁ FABRICADA EN TUBULAR REDONDO DE ACERO AL CARBONO DE 1" DE DIÁMETRO CAL. 18.
- CADA PATA TENDRÁ SOLDADA UN REFUERZO LATERAL A BASE DE SOLERAS TROQUELADAS DE LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 14.
- LA SILLA CONTARÁ CON UNA PAPELERA FIJA FABRICADA CON UNA REJILLA CONSTRUICA CON MACIZO REDONDO DE ACERO AL CARBONO DE 3/8" DE DIÁMETRO.
- PARA LA SUJECCIÓN DE LA PALETA, SE SOLDARÁN DOS TUBULARES REDONDOS DE ACERO AL CARBONO DE 3/4" EN CAL. 14 A LA PLACA QUE UNE LAS PATAS Y SE SOLDARÁ EN SU PARTE SUPERIOR UNA PLACA DE ACERO AL CARBONO CAL. 14 CON LAS PREPARACIONES NECESARIAS PARA RECIBIR LA PALETA DE PP.
- PALETA SE FABRICARÁ EN UNA SOLA PIEZA, INYECTADA EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO **COLOR NEGRO** CON LAPICERA.

ASIENTO Y RESPALDO.

- SERÁN INYECTADOS EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO COLOR **VERDE PANTONE 355 C.**, CON ADITIVO ANTIESTÁTICO Y RETARDANTE A LA FLAMA, TEXTURIZADAS EN LA CARA EXPUESTA. TANTO EL ASIENTO COMO EL RESPALDO DEBERÁN TENER UN ESPESOR MÍNIMO DE 4MM.

UNIONES.

- SÓLO SE ACEPTARÁN UNIONES SOLDADAS EN CORDONES COMPLETOS, EVITANDO EL USO DE PUNTOS Y NO DEBERÁN PRESENTARSE FILOS A CONSECUENCIA DE LA ESCORIA DE LA SOLDADURA, PARA LO CUAL SE DESBASTARÁ Y/O PULIRÁ PERMITIENDO UN ACABADO CON EL MENOR RELIEVE POSIBLE.
- LOS CONECTORES NO DEBERÁN CONTAMINAR EL MATERIAL QUE SUJETAN, INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO NI ENCONTRARSE VISIBLES SOBRE LAS CARAS EXPUESTAS DE LOS ASIENTOS.

REGATONES.

- SEMIESFÉRICOS DE EMBUTIR, FABRICADOS EN PP DE ALTO IMPACTO DE 3/4" DE DIÁMETRO CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5 MM.

INSTITUTO DE ESPACIOS EDUCATIVOS DEL ESTADO DE VERACRUZ
SUBDIRECCIÓN DE PLANEACIÓN Y SEGUIMIENTO TÉCNICO

GUIA DETALLADA DE MOBILIARIO Y EQUIPO

CODIFICACIÓN:

NC-EC-MS004

2 DE 2

PARTIDA:

NOMBRE:

SILLA GRANDE CON PALETA RAQUETA 530 X 545 X 800 MM

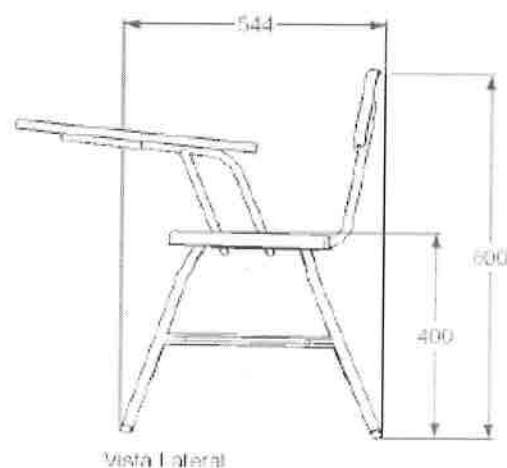
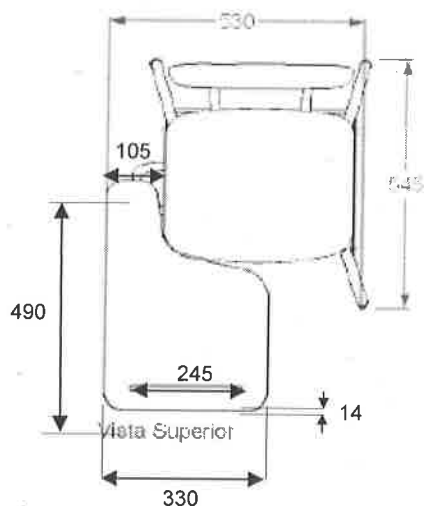
DESCRIPCIÓN:

ACABADO.

- LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA **COLOR NEGRO** Y SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRARSE EN UN RANGO DE ENTRE 180 °C Y 210 °C.

NORMAS – CERTIFICADOS. LA FABRICACION DE LOS BIENES DEBERA APEGARSE A LOS CERTIFICADOS Y NORMAS SIGUIENTES.

- A: - PARA PRODUCTOS DE ORIGEN NACIONAL CERTIFICADO DE BUENAS PRACTICAS DE FABRICACION, GESTION Y CALIDAD **NMX.CC ISO 9001 IMNC:2015**
- B. - CERTIFICADO **NOM -117-SCFI-2005** PRACTICAS COMERCIALES – ELEMENTOS NORMATIVOS PARA LA COMERCIALIZACION DE MUEBLES DE LINEA Y SOBRE MEDIDA, EN LA COMERCIALIZACION DE MUEBLES SOBRE MEDIDA AL CONTADO.



**INSTITUTO DE ESPACIOS EDUCATIVOS DEL ESTADO DE VERACRUZ
SUBDIRECCIÓN DE PLANEACIÓN Y SEGUIMIENTO TÉCNICO**

GUIA DETALLADA DE MOBILIARIO Y EQUIPO

CODIFICACIÓN:

NC-EC-MC005

1 DE 2

PARTIDA:

NOMBRE:

PIZARRON METALICO ESMALTADO COLOR BLANCO 3000 X 900 MM

DESCRIPCIÓN:

PIZARRÓN BLANCO RECTANGULAR DE 3000 DE LONGITUD Y 900 DE ANCHO, PERIMETRALMENTE LLEVA UN MARCO DE ALUMINIO CON PORTA GIS INTEGRAL.

GENERALIDADES.- SE DEBERÁ FABRICAR EL MOBILIARIO CON EL MENOR NÚMERO DE PIEZAS QUE PERMITA EL MATERIAL, CON LA FINALIDAD DE MINIMIZAR EL USO DE UNIONES

- TODOS LOS DOBLECES REALIZADOS EN ACERO DEBERÁN EFECTUARSE EN FRÍO, CON LA FINALIDAD DE NO ALTERAR LAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DEL MATERIAL POR EL USO DE PROCESOS TÉRMICOS . LOS DOBLECES DEBERÁN ESTAR ALINEADOS CORRECTAMENTE Y SIN DEFORMACIONES.

- LAS UNIONES ENTRE COMPONENTES DEBERÁN PERMITIR UN PERFECTO ENSAMBLE.

ESTRUCTURA

- LA BASE SE FABRICARÁ CON TABLERO DE MDF DE 9 MM, CON UNA HOJA DE LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 24 PORCELANIZADA CON ESMALTE REFRACTARIO, UNIDA CON ADHESIVO DE CONTACTO Y PRENSADA.

- EL MARCO PERIMETRAL SE ENCONTRARÁ FORMADO POR 4 PERFILES DE ALUMINIO ANONIZADO NATURAL MATE, DE SECCIÓN "U" DE 11 MM X 14 MM Y 1.8 MM DE ESPESOR, CON CORTE A 45° EN SUS EXTREMOS. LA SECCIÓN INFERIOR DEBERÁ CONTAR CON PORTAGÍS INTEGRADO DE 1.5 MM X 29 MM DICHO MARCO ALOJARÁ LAS HOJAS DE LÁMINA Y MDF FIJÁNDOSE CON REMACHES.

- A LO LARGO DEL MARCO PERIMETRAL, Y LOCALIZADOS EN FORMA SIMÉTRICA, SE HARÁN BARRENOS PARA LA CORRECTA SUJECIÓN DEL PIZARRÓN AL MURO.

LLEVARÁ SEIS REFUERZOS DE LÁMINA GALVANIZADA Y/O CAL. NO. 24 DE 100 X 898 MM DE LONGITUD VAN PEGADAS TOTALMENTE VERTICALES AL MDF CON ADHESIVO DE CONTACTO NO. 4518 DE 3M. O SIMILAR POR LA PARTE POSTERIOR DEL PIZARRÓN.

UNIONES

- LOS CONECTORES NO DEBERÁN CONTAMINAR EL MATERIAL QUE SUJETAN NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO

ACABADO

LA ESTRUCTURA DEBERÁ TENER UNA TEXTURA LIBRE DE IMPERFECCIONES, ANTI REFLEJANTE DE BAJO RESPLANDOR. NO DEBERÁ REBASAR LOS 80 GU (GRADOS DE BRILLANTEZ) CUANDO LA SUPERFICIE TENGA UN ÁNGULO DE 60°

EMPAQUE: SE ENTREGARÁN CUBIERTO TODO EL PIZARRÓN EN CAJAS DE CARTÓN CORRUGADO DE 3 MM, DE ESPESOR Y DE 14 K/CM2 (DOS CARAS) CON CAPACIDAD DE DOS PIEZAS FLEJADAS, DEBIENDO LLEVAR IMPRESA EN UN LUGAR VISIBLE, LA CODIFICACIÓN Y NOMENCLATURA CORRESPONDIENTE.

INCLUYE TORNILLERÍA Y TAQUETES PARA SU CORRECTA FIJACIÓN.

**INSTITUTO DE ESPACIOS EDUCATIVOS DEL ESTADO DE VERACRUZ
SUBDIRECCIÓN DE PLANEACIÓN Y SEGUIMIENTO TÉCNICO**

GUIA DETALLADA DE MOBILIARIO Y EQUIPO

CODIFICACIÓN:

NC-EC-MC005

2 DE 2

PARTIDA:

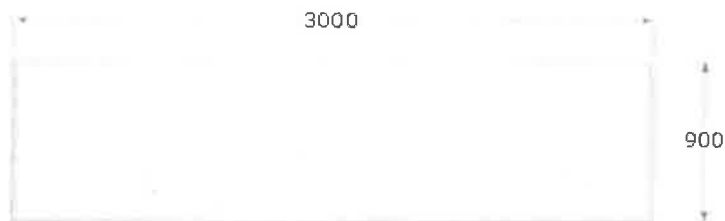
NOMBRE:

PIZARRON METALICO ESMALTADO COLOR BLANCO 3000 X 900 MM

DESCRIPCIÓN:

NORMAS – CERTIFICADOS. LA FABRICACION DE LOS BIENES DEBERA APEGARSE A LOS CERTIFICADOS Y NORMAS SIGUIENTES.

- A. - PARA PRODUCTOS DE ORIGEN NACIONAL CERTIFICADO DE BUENAS PRACTICAS DE FABRICACION, GESTION Y CALIDAD **NMX.CC ISO 9001 IMNC:2015**
- B. - CERTIFICADO **NOM -117-SCFI-2005** PRACTICAS COMERCIALES – ELEMENTOS NORMATIVOS PARA LA COMERCIALIZACION DE MUEBLES DE LINEA Y SOBRE MEDIDA, EN LA COMERCIALIZACION DE MUEBLES SOBRE MEDIDA AL CONTADO.



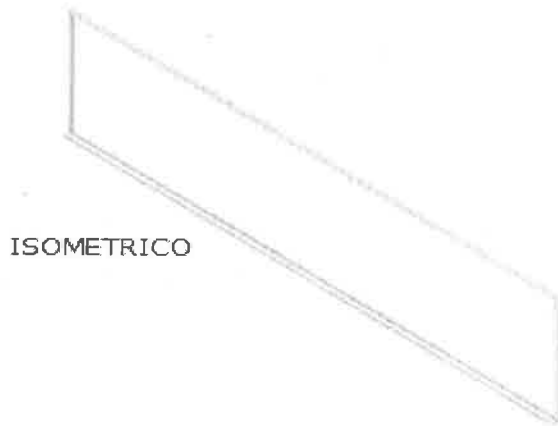
VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL



VISTA SUPERIOR



ISOMETRICO

