1. El participante deberá entregar las muestras en la Oficina de Adquisición de Bienes y Contratación de Servicios, ubicada en Boulevard Guadalupe Hinojosa de Murat No. 327, C.P. 71230, Santa Cruz Xoxocotlán, Oaxaca, a partir del día 04 de junio de 2021 y como límite, una hora antes del evento Recepción de Propuestas Técnicas y Económicas programado para el día **11 de junio de 2021** a las 10:00 horas, en el momento de la entrega de sus sobres, con la relación por clave de los artículos, conforme al **Anexo 12 “ENTREGA DE MUESTRAS FÍSICAS”**, de preferencia en papel membretado de la empresa, en original y copia para que esta le sea firmada y sellada de recibido.

| Part. | GPO | GEN | ESP | DESCRIPCION | Cantidad Total |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 511 | 814 | 0101 | Silla fija apilable con estructura de trineo fabricada a base de: 1. Asiento y respaldo. En dos piezas separadas. De 50.6 x 54.7 x 82.0 cm. Con diseño anatomico, fabricados en polipropileno inyectado de alto impacto, con tratamiento antiestatico y acabado texturizado rugoso en la cara frontal; de 4 mm de espesor de pared como minimo, el respaldo debera ser insertado en la parte superior de la estructura y fijarlo de tal forma que garantice que no se desprenda con el uso rudo y estar provisto de un saque para sujetarse con la mano (ver detalle 1), el asiento debera ser diseñado con una canal a los extremos (parte inferior) para montarse a la estructura a base de pivotes semitubulares (3 frontales y dos posteriores) integrados formado una sola pieza con el asiento, para la fijacion a la estructura, en la parte frontal debera incluir una caida tipo cascada asiento y respaldo deberan incluir como diseño una costilla perimetral en forma de engargolado para formar estructura y darles mayor resistencia. 2. Estructura de trineo.- fabricada de barra maciza de acero cold rolled (cr) procesada en frio de 12.7 mm (1/2") de diametro conformada en forma de asnillas (marcos) laterales, izquierda y derecha, en la parte frontal (parte baja) debera incluir un refuerzo del mismo material de la estructura y en la parte superior de la misma debera incluir una asnilla-refuerzo en ambos lados, donde sera colocado el respaldo, con acabado general en pintura epoxica micropulverizada, color negro o acabado cromado a solicitud especifica del imss. 3. Fijacion del asiento en la parte frontal (bajo el asiento) debera incluir un refuerzo que servira como refuerzo a la estructura y como soporte para fijacion del asiento; fabricado en lamina de acero cold rolled (cr) calibre 16 de 31.7 mm ( 1 1/4") de ancho troquelado en formas de canales longitudinales en ambos lados del soporte para formar estructura y darle resistencia a la flexion, debera tener barrenos en forma ojival 3 puntos de fijacion como minimo (para fijar el asiento), en la parte posterior del asiento debera fijarse a base de placas de acero calibre 14 (en ambos lados) con barrenos de igual forma a las del soporte frontal, la union de todos los elementos (estructura en general) debera ser a base de soldadura de arco electrico con una resistencia mecanica igual o mayor al material base; el ensamble del asiento con la estructura debera ser a base de tornillos de acero cabeza fijadora y arandelas planas y de presion del mismo material que los tornillos. 4. Regaton fijo.- fabricado en polipropileno inyectado de alto impacto con textura antiderrapante unido a la estructura de tal forma que se garantice no desprenderse ni removerse con el uso. Rudo (poner particular atencion, diseñando una preparacion especial, que no permita que el regaton gire sobre la estructura o se separe de la misma, ya que esto ocasiona que la silla no tenga un contacto firme, estable y nivelado con el piso). Notas: tolerancia en las dimensiones generales +/- 1.0 cm. Aplicar los siguientes incisos de las normas de calidad para mobiliario imss jcc-51 mayo 1986. 03.01.01 - 03.02.01 a y b -03.02.08 - 03.03.01b - 04.01a 05.02.01 - 06 - 07 - 07.01 - 07.09-08. Criterios normativos para el control de la calidad en la fabricacion del mobiliario - las uniones de los elementos componentes de la estructura deberan ser maquinados para un perfecto ensamble. A base de soldadura de arco electrico en cordones completos uniformes devastados y pulidos para dar un buen acabado. - los dobleces de los elementos componentes deberan ser sin deformaciones, bien alineados segun los radios o angulos del doblez, utilizando en el proceso las plantillas necesarias para un perfecto control de calidad en el ensamble de la estructura. - el acabado de la estructura debera ser en pintura epoxica micropulverizada horneada en un rango de 200 a 230 grados centigrados acabado gofrado de acuerdo a la norma astm b-117 o en cromo brillante, el cual debera llevar doble | **2380** |
| 2 | 511 | 619 | 1513 | Mesa trapezoidal modular, areas o locales de uso: areas de capacitacion; dimensiones generales: base menor: 49 cm., base mayor: 105 cm., ancho o profundidad: 50 cm., altura: 75cm.; capacidad del carga 200 kg; 1.- descripcion tecnica; cubierta fabricada en tablero de particulas de densidad media mdf (medium density particle board) con 24 mm.; con densidad promedio de 620 kg/m3, con cantos rectos y moldura perimetral de pvc con 2 mm de espesor termofusionada; estructura metalica soportes verticales en perfil tubular de lamina de acero rolado en frio, calibre 20 de seccion circular de 1 y media pulgada; ruedas doble auto-frenadas, resistentes a suelos duros; 2.- acabados: cubierta forrados en laminado plastico de alta presion vgp (vertical general postforming) con 0.7 mm de espesor y 400 o mas ciclos de abrasion, por ambas caras; lamina de acero rolado en frio con pintura micropulverizada electrostatica hibrida con texturizado fino semi-mate; 3.- seleccion cromatica: laminado plastico: pantone antique white 11-0105 tcx (el tono final debe aproximarse al tono propuesto segun material.); lamina de acero rolado en frio: pantone antique white 11-0105 tcx (el tono final debe aproximarse al tono propuesto segun material.); 4.- sistema de ensamble: cubierta a estructura a base de tornilleria; lamina de acero rolado en frio por punto y por arco electrico a base de soldadura mig.; 5.- certificados: de manufactura o produccion: iso 9001 vigente (sistema de gestion de calidad) y iso 14001 vigente (sistema de gestion ambiental); para las normas o certificados solicitados deberan de cumplir con lo siguiente: para articulos nacionales el certificado debe ser emitido por un organismo de certificacion acreditado por la entidad mexicana de acreditacion (ema), para articulos internacionales el certificado debe ser emitido por un organismo oficial acreditado por el pais de origen. 6.- tolerancias: en las dimensiones generales de mas o menos 10 porciento. | **2380** |