**INSTITUTO DE EDUCACION DE AGUASCALIENTES DIRECCION DE FINANZAS Y ADMINISTRACION**

**CONVOCATORIA 01**

# Licitación Pública Nacional / Presencial.

**LPN-PRESENCIAL-017-2022**

# “Adquisición de Mobiliario para planteles de Educación Básica y Media Superior”

# CALENDARIO DE EVENTOS:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **EVENTO** | **FECHAS** | **HORA** |
|  |  | Página oficial del IEA las 24 horas |
|  |  | Los días 11 y 12 de agosto |
|  |  | de 2022 de 09:00 a 13:00 |
| **Venta de Convocatoria** |  | horas y el día 13 de agosto |
| (Se recomienda revisar a detalle el contenido de la  convocatoria antes de realizar el pago, ya que el depósito (Pago) no será devuelto en caso de no | 11, 12 y 13 de agosto de  2022 | de 2022 de 09:00 a 12:00  horas en el área de cajas del IEA, ubicadas en Avenida |
| participar en la presente Licitación. |  | Tecnológico No. 601, |
|  |  | Fraccionamiento Ojocaliente, |
|  |  | Aguascalientes, Ags. |
| Fecha Límite para recibir dudas sobre la convocatoria | 15 de agosto de 2022 | 10:00 horas |
| Apertura de Proposiciones | 22 de agosto de 2022 | 10:00 horas |
| Emisión y Notificación de Fallo | 26 de agosto 2022 | 12:00 horas |
| Fecha límite para la firma del CONTRATO por parte del proveedor adjudicado (\*) | 10 días naturales posteriores a la notificación del fallo de adjudicación |  |

**PROPOSICIÓN CONJUNTA**

De conformidad con el artículo 53 párrafo segundo de la “LEY”, dos o más personas podrán presentar conjuntamente una proposición sin necesidad de constituir una empresa, bajo los siguientes requisitos:

, antes de la fecha fijada para la firma del “CONTRATO”, lo cual deberá comunicarse mediante escrito a la “CONVOCANTE” por dichas personas o por su apoderado, al momento de darse a conocer el fallo o a más tardar en las veinticuatro horas siguientes.

Los “LICITANTES” que decidan agruparse para presentar una “proposición conjunta”, deberán presentar en forma individual los escritos señalados en el apartado **2.4) numerales 3, 4, 5, 7, 9, 13, 14, 15, 16 y 19** y, suscribir el convenio.

|  |  |
| --- | --- |
| 17 | **Presentación de Muestras Físicas.** El licitante conforme al calendario previsto en la presente convocatoria,  previo al día, hora y lugar señalados para la presentación y apertura, deberán de presentar muestras físicas de las subpartidas 1,2,3,4,5,6,7 en las que participa, en un horario de 09:00 a 13:00 horas, para su valoración y verificación de su cumplimiento con las especificaciones técnicas solicitadas en el **Punto 2.2).**  Entrega de recibo firmado por el Licitante de conformidad con el (**Anexo L**), el cual deberán de entregar en  el Almacén de Activo Fijo de la Convocante, sellado de recibido de cada una de las muestras físicas que oferte. (presentar dentro del sobre una vez sellado por el Almacen) |

# DESCRIPCIÓN DE LOS BIENES A ADQUIRIR:

El objeto de esta **LICITACIÓN PÚBLICA** es la **Adquisición de Mobiliario para planteles de Educación Básica y Media Superior**, de acuerdo a las características cuya descripción técnica y especificaciones se contiene en el **Anexo B,** así como se desglosa a continuación**.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **PARTID A** | **SUBPA RTIDA** | **UNID AD** | **CANTID AD** | **DESCRIPCION** |
| UNICA | 1 | PZA | **2255** | **PUPITRE PRIMARIA MAYOR Y SECUNDARIA. 516 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 LAS CARACTERÍCAS 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. ESTARÁ FORMADA DE 2 TUBULARES REDONDOS DE ACERO AL CARBONO DE 1” EN CALIBRE 18 DOBLADOS EN FORMA DE “U”, LOS CUALES SE UNIRÁN POR MEDIO LÁMINAS DE ACERO AL CARBONO CAL. 14CON DOBLECES EN FORMA VARIABLE PERO SIEMPRE CON CORTES SEMICIRCULARES EN LOS EXTREMOS PARA ALOJAR Y SOLDAR LA ESTRUCTURA. LAS LÁMINAS TENDRÁN PERFORACIONES PARA SUJECIÓN DE LA CONCHA. LAS PATAS CONTARÁN CON REFUERZOS LATERALES TROQUELADOS, FABRICADOS EN SOLERAS LÁMINA 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. PAPELERA FIJA ELABORADA DE MACIZO REDONDO DE ACERO AL CARBONO. FABRICADA CON UN MARCO PERIMETRAL EN SOLERA DE 3/8” Y TRAVESAÑOS DE ¼”.  PALETA SE FABRICARÁ EN UNA SOLA PIEZA, INYECTADA EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO CON LAPICERA, DE 390 X 540 X 130 MM EN COLOR NEGRO  ASIENTO: CONCHA INTEGRAL INYECTADA EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO CON ADITIVO ANTIESTÁTICO Y RETARDANTE A LA FLAMA, CON TRANSFERENCIA TÉRMICA EN EL RESPADO Y TEXTURIZADAS EN LA CARA EXPUESTA ESPESOR: 4MM. DERIVADO QUE NO SE ESPECIFICA EN LA FICHA TECNICA DEL INIFIED SE DETERMINA QUE LOS COLORES SEAN EN COLOR PANTONE CLAVE 639 C EN VIRTUD DE DAR CONTINUIDAD A LA TENDENCIA DE AÑOS ANTERIORES, ADICIONALMENTE, SE REQUIERE QUE CONTENGA INSERTO EL LOGOTIPO QUE LE PROPORCIONA PERTINENCIA A ESTE INSTITUTO, EL CUAL DEBERÁ ENCONTRARSE , POR MEDIO DE INYECCION DE POLIPROPILENO.EN UNA DIMENSIÓN DE 73 MM DE DIAMETRO Y 3MM DE ESPESOR SOBRE LA PARTE FRONTAL DEL RESPALDO DE LA CONCHA INTEGRAL.  UNIONES: SOLO SE ACEPTARÁ UNIONES SOLDADAS 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 LAS CARAS EXPUESTAS.  REGATONES: DE EMBUTIR, SEMIESFÉRICOS DE PP DE ALTO IMPACTO CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5MM.  ACABADO: LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PIPNTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA EN COLOR NEGRO, SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRARSE EN UN RANGO DE ENTRE 180°C Y 210°C. |
| 2 | PZA | **675** | **SILLA PARA PREESCOLAR. 376 X 370X 525 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 CARACTERÍCAS 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: ESTARÁ FORMADA DE TUBULAR DE ACERO AL CARBONO DE 1” EN CAL. 18 DOBLADO EN FORMA DE “U”, ESTOS TUBULARES SE UNIRÁN POR MEDIO LÁMINAS DE ACERO AL CARBONO CAL. 14 CON DOBLECES EN FORMA VARIABLE PERO SIEMPRE CON CORTES SEMICIRCULARES EN LOS EXTREMOS PARA ALOJAR Y SOLDAR LA ESTRUCTURA. LAS LÁMINAS TENDRÁN PERFORACIONES PARA SUJECIÓN DE LA CONCHA DE PP.  CONCHA INTEGRAL INYECTADA EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO CON ADITIVO ANTIESTÁTICO Y RETARDANTE A LA FLAMA, SIN TRANSFERENCIA TÉRMICA EN EL RESPALDO Y TEXTURIZADAS EN LA CARA EXPUESTA. LONGITUD: 302MM, PROFUNDIDAD 336MM, ALTURA 318MM ESPESOR 4MM. DERIVADO QUE NO SE ESPECIFICA EN LA FICHA TECNICA DEL INIFIED SE DETERMINA QUE LOS COLORES SEAN EN COLOR PANTONE CLAVE 639 C EN VIRTUD DE DAR CONTINUIDAD A LA TENDENCIA DE AÑOS ANTERIORES, ADICIONALMENTE, SE REQUIERE QUE CONTENGA INSERTO EL LOGOTIPO QUE LE PROPORCIONA PERTINENCIA A ESTE INSTITUTO, EL CUAL DEBERÁ ENCONTRARSE, , POR MEDIO DE |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  | INYECCION DE POLIPROPILENO. EN UNA DIMENSIÓN DE 68 MM DE DIAMETRO Y 3MM DE ESPESOR SOBRE LA PARTE FRONTAL DEL RESPALDO DE LA CONCHA INTEGRAL.  UNIONES: SOLO 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. LAS UNIONES SOLDADAS DEBERÁN SER UNIFORMES, PARA LO CUAL SE DESBASTARÁ Y/O PULIRÁ PERMITIENDO UN ACA BADO CON EL MENOR RELIEVE POSIBLE.  REGATONES DE EMBUTIR, SEMIESFÉRICOS DE PP DE ALTO IMPACTO CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5MM.  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. |
| 3 | PZA | **287** | **MESA BINARIA TRAPEZOIDE PARA PREESCOLAR**. **1220 X 540 X 550 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 CARACTERÍCAS 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. CONTARÁ CON 4 PATAS QUE SE FABRICARÁN EN TUBULAR CUADRADO DE ACERO AL CARBONO DE 1 1/4” CAL. 18 Y SE SOLDARÁN AL MARCO QUE RECIBIRÁ LA CUBIERTA DE POLIPROPILENO. EL MARCO SE CONSTRUIRÁ CON 2 LARGEROS Y 2 TRAVESAÑOS, ESTOS ELEMENTOS SE FABRICARÁN EN TUBULAR RECTANGULAR DE ACERO AL CARBONO DE 1” X 2” CAL. 18 Y TENDRÁN LAS PERFORACIONES NECESARIAS PARA RECIBIR LOS CONECTORES QUE SUJETARÁN LA CUBIERTA. DICHAS PERFORACIONES DEBERÁN COINCIDIR CON LOS TETONES QUE TENGA LA CUBIERTA DE PP. CUBIERTA INYECTADA EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO CON ADITIVOS ANTIESTÁTICO, RETARDANTE A LA FLAMA Y ANTIIMPACTO. DEBERÁ ESTAR REFORZADA CON NERVADURAS EN LA CARA INFERIOR Y CON PREPARACIONES PARA LA SUJECIÓN DE PIJAS; LOS CANTOS DEBERÁN ENCONTRARSE BOLEADOS Y LAS ESQUINAS REDONDEADAS. PROFUNIDAD 528MM, LONGITUD 1220MM, PERALTE 25.4MM, ESPESOR 4MM. ALTURA 550MM. DERIVADO QUE NO SE ESPECIFICA EN LA FICHA TECNICA DEL INIFIED SE DETERMINA QUE LOS COLORES SEAN EN COLOR PANTONE CLAVE 639 C EN VIRTUD DE DAR CONTINUIDAD A LA TENDENCIA DE AÑOS ANTERIORES, ADICIONALMENTE, SE REQUIERE QUE CONTENGA INSERTO EL LOGOTIPO QUE LE PROPORCIONA PERTINENCIA A ESTE INSTITUTO, EL CUAL DEBERÁ ENCONTRARSE, , POR MEDIO DE INYECCION DE POLIPROPILENO. EN UNA DIMENSIÓN DE 73 MM DE DIAMETRO Y 3MM DE ESPESOR SOBRE LA SUPERFICIE SUPERIOR DERECHA. UNIONES SOLDADAS. SOLO SE ACEPTARÁN UNIONES EN CORDONES COMPLETOS, EVITANDO EL USO DE PUNTOS Y NO DEBERÁN PRESENTARSE FILOS A CONSECUENDIA DE LA ESCORIA DE LA SOLDARURA; LAS UNIONES SOLDADAS DEBERÁN SER UNIFORMES, PARA LO CUAL SE DESBASTARÁ Y/O PULIRÁ PERMITIENDO UN ACABADO CON EL MENOR RELIEVE POSIBLE.  UNIONES MECÁNICAS. PIJAS GALVANIZADAS CON RONDANA INTEGRADA. LOS CONECTORES DEBERÁN CONTAMINAR EL MATERIAL QUE SUJETAN NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO. REGATONES NIVELADORES FABRICADOS DE PP DE ALTO IMPACTO CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5MM.  ACABADO. LAS PIEZAD METALICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA EN COLOR NEGRO, CON UNA TEMPERATURA DE CURADO DE ENTRE 180°C Y 210°C. |
| 4 | PZA | **54** | **SILLA CON CONCHA DE POLIPROPILENO PRIMARIA MENOR. 510 X 540 X 735 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 CARACTERÍCAS 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. ESTARÁ FORMADA DE TUBULAR REDONDO DE ACERO AL CARVONO DE 1” EN CALIBRE 18 DOBLADO EN FORMA DE “U”, ESTOS TUBULARES SE UNIRÁN POR MEDIO LÁMINAS DE ACERO AL CARBONO CAL. 14 CON DOBLECES EN FORMA VARIABLE PERO SIEMPRE CON CORTES SEMICIRCULARES EN LOS EXTREMOS PARA ALOJAR Y SOLDAR LA ESTRUCTURA. LAS LÁMINAS TENDRÁN PERFORACIONES PAR SUJECIÓN DE LA CONCHA DE PP. LAS PATAS CONTARÁN CON REFUERZOS LATERALES TROQUELADOS, FABRICADOS EN SOLERAS LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CALIBRE 14.  ASIENTO. CONCHA INTEGRAL INYECTADA EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO CON ADITIVO ANTIESTÁTICO Y RETARDANTE A LA FLAMA, CON TRANSFERENCIA TÉRMICA EN EL RESPALDO Y TEXTURIZADAS EN LA CARA EXPUESTA. LONGITUD 410MM, PROFUNDIDAD 460MM, ALTURA 426MM. ESPESOR 4 MM. DERIVADO QUE NO SE ESPECIFICA EN LA FICHA TECNICA DEL INIFIED SE DETERMINA QUE LOS COLORES SEAN EN COLOR PANTONE CLAVE 639 C EN VIRTUD DE DAR CONTINUIDAD A LA TENDENCIA DE AÑOS ANTERIORES, ADICIONALMENTE, SE REQUIERE QUE CONTENGA INSERTO EL LOGOTIPO QUE LE PROPORCIONA PERTINENCIA A ESTE INSTITUTO, EL CUAL DEBERÁ ENCONTRARSE  , POR MEDIO DE INYECCION DE POLIPROPILENO.EN UNA DIMENSIÓN DE 73 MM DE DIAMETRO Y 3MM DE ESPESOR SOBRE LA PARTE FRONTAL DEL RESPALDO DE LA CONCHA INTEGRAL.  UNIONES SOLO SE ACEPTARÁN UNIONES SOLDADAS EN CORDONES COMPLETOS, EVITANDO EL USO DE PUNTOS Y NO DEBERÁN PRESENTARSE FILOS A CONSECUENDIA DE LA ESCORIA DE LA SOLDADURA. LAS UNIONES 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 LAS CARAS EXPUESTAS. |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  | REGATONES DE EMBUTIR, SEMIESFÉTICOS DE PP DE LALTO IMPACTO CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5MM.  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. |
| 5 | PZA | **53** | **MESA BINARIA TRAPEZOIDE PARA PRIMARIA MENOR. 1220 X 540 X 650 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 CARACTERÍCAS 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. CONTARÁ CON 4 PATAS QUE SE FABRICARÁN EN TUBULAR CUADRADRO DE ACERO AL CARBONO DE 1-11/4” CAL. 18 Y SE SOLDARÁN AL MARCO QUE RECIBIRÁ LA CUBIERTA DE POLIPROPILENO. EL MARCO SE CONSTRUIRÁ CON 2 LARGUEROS Y 2 TRAVESAÑOS, ESTOS ELEMENTOS SE FABRICARÁN EN TUBULAR RECTANGULAR DE ACERO ALCARBONO DE 1”X2” CAL. 18 Y TENDRÁN LAS PERFORACIONES NECESARIAS PARA RECIBIR LOS CONECTORES QUE SUJETARÁN LA CUBIERTA. DICHAS PERFORACIONES DEBERÁN COINCIDIR CON LOS TETONES QUE TENGA LA CUBIERTA DE PP.  CUBIERTA. INYECTADA DE POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO CON ADITIVOS ANTIESTÁTICO, RETARDANTE ALA FLAMA Y ANTI IMPACTO. DEBERÁ ESTAR REFORZADA CON NERVADURAS EN LA CARA INFERIOR Y CON PREPARACIONES PARA SUJECIÓN DE PIJAS; LOS CANTOS DEBERÁN ENCONTRARSE BOLEADOS Y LAS ESQUINAS REDONDEADAS. PROFUNDIDAD 540MM, LONGITUD 1220MM, PERALTE 25.4MM, ESPESOR 4MM. DERIVADO QUE NO SE ESPECIFICA EN LA FICHA TECNICA DEL INIFIED SE DETERMINA QUE LOS COLORES SEAN EN COLOR PANTONE CLAVE 639 C EN VIRTUD DE DAR CONTINUIDAD A LA TENDENCIA DE AÑOS ANTERIORES, ADICIONALMENTE, SE REQUIERE QUE CONTENGA INSERTO EL LOGOTIPO QUE LE PROPORCIONA PERTINENCIA A ESTE INSTITUTO, EL CUAL DEBERÁ ENCONTRARSE ,POR MEDIO DE INYECCION DE POLIPROPILENO.EN UNA DIMENSIÓN DE 73 MM DE DIAMETRO Y 3MM DE ESPESOR SOBRE LA SUPERFICIE SUPERIOR DERECHA.  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. PIJAS GALVANIZADAS CON RONDANA INTEGRADA. LOS CONECTORESNO DEBERÁN CONTAMINAR EL MATERIAL QUE SUJETAN NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO. REGATONES. NIVELADORES FABRICADOS DE PP DE ALTO IMPACTO CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5MM.  ACABADO. LAS PIEZAS METALICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA EN COLOR NEGRO, CON UNA TEMPERATURA DE CURADO DE ENTRE 180°C Y 210°C. |
| 6 | PZA | 32 | **SILLA CON CONCHA DE POLIPROPILENO PRIMARIA MAYOR Y SECUNDARIA. 514 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 LAS CARACTERÍCAS 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. ESTARÁ FORMADA DE TUBULAR DE ACERO ALCARBONO DE 1” EN CALIBRE 18 DOBLADO EN FORMA DE “U”, ESTOS TUBULARES SE UNIRÁN POR MEDIO LÁMINAS DE ACERO AL CARBONO CAL. 14 CON DOBLECES EN FORMA VARIABLE PERO SIEMPRE CON CORTES SEMICIRCULARES EN LOS EXTREMOS PARA ALOJAR Y SOLDAR LA ESTRUCTURA. LAS LÁMINAS TENDRÁN PERFORACIONES PARA SUJECIÓN DE LA CONCHA DE PP. LAS PATAS CONTARÁN CON REFUERZOS LATERALES TROQUELADOS, FRABRICADOS EN SOLERAS LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CALIBRE14. PARRILLA A BASE DE UN REDONDO PERIMETRAL DE ACERO MACIZO DE 3/8” Y TRAVESANOS DE 5/16” DE DIÁMETRO.  ASIENTO. CONCHA INTEGRAL EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO CON ADITIVO ANTIESTÁTICO Y RETARDANTE A LA FLAMA, CON TRANSFERENCIA TÉRMICA EN EL RESPALDO Y TEXTURIZADAS EN LA CARA EXPUESTA. LONNGITUD 410MM, PROFUNDIDAD 460MM, ALTURA 426MM, ESPESOR 4MM. DERIVADO QUE NO SE ESPECIFICA EN LA FICHA TECNICA DEL INIFIED SE DETERMINA QUE LOS COLORES SEAN EN COLOR PANTONE CLAVE 639 C EN VIRTUD DE DAR CONTINUIDAD A LA TENDENCIA DE AÑOS ANTERIORES, ADICIONALMENTE, SE REQUIERE QUE CONTENGA INSERTO EL LOGOTIPO QUE LE PROPORCIONA PERTINENCIA A ESTE INSTITUTO, EL CUAL DEBERÁ ENCONTRARSE , POR MEDIO DE INYECCION DE POLIPROPILENO.EN UNA DIMENSIÓN DE 73 MM DE DIAMETRO Y 3MM DE ESPESOR SOBRE LA PARTE FRONTAL DEL RESPALDO DE LA CONCHA INTEGRAL  UNIONES. SOLO 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. 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 LAS CARAS EXPUESTAS.  REGATONES DE EMBUTIR SEMIESFÉRICOS DE PP DE ALTO IMPACTO CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5MM.  ACABDO. LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA EN COLOR NEGRO, SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ  ENCONTRASE EN UN RANGO DE ENTRE 180°C Y 210°C. |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 7 | PZA | 16 | **MESA BINARIA TRAPEZOIDE PARA PRIMARIA MAYOR Y SECUNDARIA.1220 X 540 X 650 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 CARACTERÍCAS 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. CONTARÁ CON 4 PATAS QUE SE FABRICARÁN EN TUBULAR CUADRADRO DE ACERO AL CARBONO DE 1-11/4” CAL. 18 Y SE SOLDARÁN AL MARCO QUE RECIBIRÁ LA CUBIERTA DE POLIPROPILENO. EL MARCO SE CONSTRUIRÁ CON 2 LARGUEROS Y 2 TRAVESAÑOS, ESTOS ELEMENTOS SE FABRICARÁN EN TUBULAR RECTANGULAR DE ACERO ALCARBONO DE 1”X2” CAL. 18 Y TENDRÁN LAS PERFORACIONES NECESARIAS PARA RECIBIR LOS CONECTORES QUE SUJETARÁN LA CUBIERTA. DICHAS PERFORACIONES DEBERÁN COINCIDIR CON LOS TETONES QUE TENGA LA CUBIERTA DE PP.  CUBIERTA. INYECTADA DE POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO CON ADITIVOS ANTIESTÁTICO, RETARDANTE ALA FLAMA Y ANTI IMPACTO. DEBERÁ ESTAR REFORZADA CON NERVADURAS EN LA CARA INFERIOR Y CON PREPARACIONES PARA SUJECIÓN DE PIJAS; LOS CANTOS DEBERÁN ENCONTRARSE BOLEADOS Y LAS ESQUINAS REDONDEADAS. PROFUNDIDAD 528MM, LONGITUD 1220MM, PERALTE 25.4MM, ESPESOR 4MM. DERIVADO QUE NO SE ESPECIFICA EN LA FICHA TECNICA DEL INIFIED SE DETERMINA QUE LOS COLORES SEAN EN COLOR PANTONE CLAVE 639 C EN VIRTUD DE DAR CONTINUIDAD A LA TENDENCIA DE AÑOS ANTERIORES, ADICIONALMENTE, SE REQUIERE QUE CONTENGA INSERTO EL LOGOTIPO QUE LE PROPORCIONA PERTINENCIA A ESTE INSTITUTO, EL CUAL DEBERÁ ENCONTRARSE , POR MEDIO DE INYECCION DE POLIPROPILENO. EN UNA DIMENSIÓN DE 73 MM DE DIAMETRO Y 3MM DE ESPESOR SOBRE LA SUPERFICIE SUPERIOR DERECHA  UNIONES MECÁNICAS. PIJAS GALVANIZADAS CON RONDANA INTEGRADA. LOS CONECTORES NO DEBERÁN CONTAMINAR EL MATERIAL QUE SUJETAN NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO. REGATONES. NIVELADORES FABRICADOS DE PP DE ALTO IMPACTO CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5MM.  ACABADO. LAS PIEZAS METALICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR  PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA EN COLOR NEGRO, CON UNA TEMPERATURA DE CURADO DE ENTRE 180°C Y 210°C**.** |
| 8 | PZA | 873 | **SILLA APILABLE. 510 X 550 X 850 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 CARACTERÍCAS 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. A BASE DE 2 PATAS EN FORMA DE “U” INVERTIDA CON TUBULAR METALICO EN SECCION RECTANGULAR REDONDEADA DE ACERO AL CARBONO DE 1/2” X 1-1/8” EN CAL. 16 QUE SE ENCONTRARÁN UNIDAS ENTRE SÍ POR MEDIO DE TUBULAR REDONDO DE ACERO AL CARBONO DE 1/2” CAL. 16. DE LA MISMA MANERA, LA ESTRUCTURA DEL RESPALDO SE SOLDARÁ A ESTE TUBULAR. LA ESTRCURURA DEL RESPALDO CONSISTE EN 2 PIEZAS EN FORMA DE “L” FABRICADAS CON TUBULAR METÁLICO EN SECCIÓN RECTANGULAR REDONDEADA DE ACERO AL CARGONO DE 1/2” X 1-1/8” EN CAL.16. ASIENTO Y RESPALDO FABRICADO EN DOS PIEZAS SEPARADAS CON DISEÑO ERGONÓMICO EN POLIPROPILENO INYECTADO COLOR NEGRO CON ADITIVO ANTIESTÁTICO, DICHO DISEÑO SE DESCARTA TAPIZADO EN PLIANA Y ACOJINAMIENTO EN POLIURETANO CONFORME A LO SEÑALADO EN LA NORMATIVIDAD APLICABLE DEBIDO AL INCREMENTO EN EL COSTO.  UNIONES. SOLO 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. 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 LAS CARAS EXPUESTAS.  REGATONES DE EMBUTIR SEMIESFÉRICOS DE PP DE ALTO IMPACTO CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5MM.  ACABDO. LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA COLOR NEGRO, SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRASE EN UN RANGO DE ENTRE 180°C Y 210°C. |
| 9 | PZA | 188 | **PINTARRON BLANCO. 2400 X 900 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 CARACTERÍCAS 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. FABRICADO EN SUPERFICIE BLANCA DE LAMINADO PLÁSTICO DE ALTA PRESIÓN TERMINADO BLANCO BRILLANTE PARA PIZARRÓN (NO DEBE DEJAR FANTASMA); ESTA ES MONTADA SOBRE UN TABLERO DE MADERA INDUSTRIALIZADA DE DENSIDAD MEDIA MDF DE 9MM DE ESPESOR Y ES PEGADO AL LAMINADO CON PEGAMENTO DE CONTACTO ESPREABLE. MOLDURA CANAL DE ALUMINIO ANONIZADO COLOR NATURAL A TODA LA PERIFERIA DEL PIZARRÓN EN EL LADO SUPERIOR Y COSTADOS; EN EL LADO INFERIOR DEBE LLEVAR UNA MOLDURA PORTA GIS FABRICADO EN ALUMINIO ANODIZADO EN COLOR NATURAL, INCLUYE SEIS JUEGO DE TORNILLOS PARA MADERA CABEZA PLANA Y SUS CORRESPONDIENTES TAQUETES DE NYLON PARA SU FIJACIÓN AL MURO. GARANTÍA DE DOS  AÑOS CONTRA DEFECTO DE FABRICACIÓN. |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  | SE REALIZAN AJUSTES A LO SEÑALADO A LA NORMATIVIDAD APLICABLE DEBIDO AL INCREMENTO EN COSTO BENEFICIO DEL ARTICULO.  UNIONES. LOS CONECTORES NO DEBERÁN CONTAMINAR EL MATERIAL QUE SUJETAN NI INTERFERIR DEL MOBILIARIO.  ACABADO. LA ESTRUCTURA DEBERÁ TENER UNA TEXTURA LIBRE DE IMPERFECCIONES, ANTIREFLEJANTE DE BAJO RESPLANDOR. NO DEBERÁ REBASAR LOS 80GU (GRADOS DE BRILLANTEZ) CUANDO LA SUPERFICIE TENGA UN ÁNGULO DE 60°. |
| 10 | PZA | 59 | **CESTO PAPELERO METALICO. 320 X 170 X 320 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. FABRICADA EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO ROLADA EN FRÍO CAL. 20; EN SU PARTE SUPERIOR EL CESTO TENDRÁ UN DOBLADILLO AL INTERIOR DE 11 MM; LAS CARAS LATERALES DE 170 MM TENDRÁN UNA PERFORACIÓN EN FORMA DE RECTÁNGULO REDONDEADO PARA LA CABIDA DE MANOS SITUADA A 50 MM POR DEBAJO DEL BORDE SUPERIOR DEL CESTO, LAS DIMENSIONES DEL VANO SERÁ DE 50 MM DE ALTURA POR 90 MM DE LARGO.  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.  ACABADO. LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA COLOR GRIS. SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRARSE EN UN RANGO DE ENTRE 180 °C Y 210 °C |
| 11 | PZA | 144 | **ANAQUEL TIPO ESQUELETO DE 7 ENTREPAÑOS. 920 X 450 X 2210 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 CARACTERÍCAS 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. POSTE DE ACERO SECCIÓN “L” (1”X2”) CON 2210MM DE ALTURA, FABRICADOS CON LÁMINA DE ACERO CAL. 18. CON PERFORACIONES DE 5/16”DE DIÁMETRO A CADA 1”, CENTRADAS EN EL LADO CORTO Y A 11MM DEL LADO LARGO. ENTREPAÑO LISO FABRICADO CON LÁMINA DE ACERO CAL. 20 DE 920X450MM; CON DOBLEZ PERIMETRAL A 90° Y CEJA DE 11 MM CON CORTE A 45° EN LOS EXTREMOS DE LAS CEJAS. POR SU CARA INFERIOR, AL CENTRO, SE COLOCARÁ UN REFUERZO LONGITUDINAL FABRICADO EN LÁMINA DE ACERO CAL. 20 EN SECCIÓN “U”DE 30X25X30MM CON CEJAS DE AL MENOS 15 MM PARA SOLDAR AL ENTREPAÑO. EL DOBLEZ PERIMETRAL DEL ENTREPAÑO SE TENDRÁN PERFORACINE, QUE COINCIDAN CON LAS PERFORACIONES CONSIDERADAS EN LOS POSTES, PARA SUJETARSE ADECUADAMENTE CON LOS CONECTORES.  UNIONES SOLDADAS. SOLO SE ACEPTARÁN UNIONES EN CORDONES COMLETOS, EVITANDO EL USO DE PUNTOS Y NO DEBERÁN PRESENTAR FILOS A CONSECUENCIA DE LA ESCORIA DE LA SOLDADRURA. LAS UNIONES SOLDADAS DEBERÁN SER UNIFORMES, PARA LO CULA DESVASTARÁ Y/O PULIRÁ PERMITIENDO UN ACABADO CON EL MENOR RELIEVE POSIBLE.  UNIONES MECÁNICAS. TORNILLOS HEXAGONALES GALVANIZADOS DE 1/4” DE DIÁMETRO X 1/2” Y TUERCA HEXAGONAL 1/4” DE DIAMETRO. LOS CONECTORES NO DEBERÁN CONTAMINAR EL MATERIAL QUE SUJETA NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO.  REGATONES. CADA POSTE TENDRÁ UN REGATÓN EN “L” DE PP Y UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5MM.  ACABADO. LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR  PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA COLOR GRIS. SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRARSE EN UN RANGO DE ENTRE 180°C Y 210°C. |
| 12 | PZA | 29 | **MESA PARA IMPRESORA. 600 X 510 X 750 MM**  GENERALIDADES. SE DEBEERÁ FABRICAR EL MOBILIARIO CON EL MENOR NÚMERO DE PIEZAS QUE PERMITA EL MATERIAL, CON LA FINALIDAD DE MINIMIZAR EL USO DE UNIONES. LAS UNIONES ENTRE COMPONENTES DEBERÁN PERMITIR UN PERFECTO ENSAMBLE. TODAS LAS CARAS DEBERÁN CONTAR CON ACABADO.  ESTRUCTURA. COMPUESTA POR 2 ANSILLAS A BASE DE TUBULAR DE ACERO AL CARBONO ROLADO EN FRIO DE 1” CAL. 18 CON 3 REFUERZOS PARA SU UNIÓN FABRICADOS EN TUBULAR REDONDO DE ACERO AL CARBON DE ¾” CAL. 18, PARA RECIBIR CUBIERTA DE POLIPROPILENO. LA MESA CONTARÁ CON UNA PAPELERA FIJA FABRICADA CON UN MARCO PERIMETRAL EN SOLERA DE 3/8” Y TRAVESAÑOS DE ¼”. DADO QUE NO SE ESPECIFICA EN LA FICHA TÉCNICA DE INIFED NO SE CONTEMPLA ALTURA DE COLOCACIÓN DE PAPELERA POR LO QUE SE DETERMINA PARA SU FUNCIONALIDAD SE REQUIERE A UNA DISTANCIA DE 400MM. DEBAJO DE LA CUBIERTA.  CUBIERTA. CUBIERTA RECTANGULAR INYECTADA EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO CON ADITIVOS ANTIESTÁTICO, RETARDANTE ALA FLAMA Y ANTI IMPACTO. DEBERÁ ESTAR REFORZADA CON NERVADURAS EN LA CARA INFERIOR Y CON PREPARACIONES PARA LA SUJECIÓN DE PIJAS; LOS CANTOS DEBERÁN ENCONTRARSE BOLEADOY LAS ESQUILAS REDONDEADAS. PROFUNDIAD 510 MM, LONGITUD 600MM, ESPESOR 3.5 MM. DERIVADO QUE NO SE ESPECIFICA EN LA FICHA TECNICA DEL  INIFIED SE DETERMINA QUE LOS COLORES SEAN EN COLOR PANTONE CLAVE 639 C EN VIRTUD DE DAR |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  | CONTINUIDAD A LA TENDENCIA DE AÑOS ANTERIORES  UNIONES SOLDADAS. SOLO 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 PILIRÁ PERMITIENDO UN ACABADO CON EL MENOR RELIEVE POSIBLE.  UNIONES MECÁNICAS. PIJAS GALVANIZADA CON RONDANA INTEGRADA. LOS CONECTORES NO DEBERÁN CONTANIMAR EL MATERIAL QUE SUJETAN NI INTERFERIR CON LA FUNCION DEL MOBILIARIO. 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. |
| 13 | PZA | 27 | **MESA REDONDA. 1200 Ø X 750 MM**  GENERALIDADES. SE DEBEERÁ 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 DEBERAN EFECTUARSE EN FRÍO, CON LA FINALIADAD 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. EN CASO DE MADERA Y SUS DERIVADOS SE DEBERÁN USAR PIJAS PARA MADERA, PERNOS. CASQUILLOS ROSCADOS O ENSABLES DE FORMA; POR LO QUE LOS CLAVOS Y GRAPAS NO DEBERON SER UTILIZADOS COMO MEDIOS DE SUJECIÓN PERMANENTE Y SIEMPRE DEBERÁN UTILIZARSE ADHESIVO EN LAS PARTES A UNIR. TODAS LA CARAS DEBERÁN CONTAR CON ACABADO.  ESTRUCTURA. SE SOPORTARÁ A TRAVÉS DE 4 PATAS FABRICADAS EN TUBULAR RECTANGULAR DE 1”X2” DE ACERO AL CARBONO CAL. 18; DICHAS PATAS CONTARÁN CON DOS OREJAS CON BARRENO PARA LA FIJACIÓN DE UNA CUBIERTA REDONDA DE 1200MM DE DIAMETROFABRICADA EN PANEL DE MDF DE ALTA DENSIDAD DE 28 MM DE ESPESOR. LAS PATAS SE UIRÁN ENTRE SÍ A DOS CONECTORES REDONDOS DE 200MM DE DIAMETRO POR 40 MM DE ALTURA, FABRICADOS EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CON UN ESPESOR DE 3/16”. ESTOS CONECTORES SE POSICIONARÁN, EL PRIMERO A UNA LATRA DE 150MM A EJE CON RESPECTO AL PISO Y EL SEGUNDO A UNA LATURA DE 650MM A EJE CON RESPECTO AL PISO. LAS PATAS DEBERÁM ENCONTRARSE SEPARADAS EN UN ÁNGULO DE 90° Y DEBEN ENCONTRASE DISTRIBUIDAS DE MANERA EQUIDISTANTE ENTRE ELLAS. LOS EXTREMOS DE LOS TUBULARES QUE CONFORMAN LAS PATAS DEBERÁN ENCONTRARSE CORTADOS A 45° Y DEBERÁN CONTAR CON TAPAS DE PP.  UNIONES. PARA UNIONES SOLDADAS, SOLO SE ACEPTARÁN UNIONES EN CORDONES COMPLETOS, EVITANDO EL USO DE PUNTOS Y NO DEBERÁN PRESENTARSEFILOS A CONSECUENCIA DE LA ESCORIA DE LA SOLDADURA; ADEMÁS LAS UNIONES SOLDADAS DEBERÁN SER UNIFORMES, PARA LO CUAL SE DESBASTARÁ Y/O PILIRÁ PERMITIENDO UN ACABADO CON EL MENOR RELIEVE POSIBLE. EN CASO DE SER NECESARIA LA COLOCACIÓN DE ELEMENTOS DE FIJACIÓN EN SUPERFICIES VISIBLES, DEBERÁN UTILIZARSE EMBELLECEDORES U OVALILLOS. LOS CONECTORES NO DEBERAN CONTAMINAR EL MATERIAL QUE SUJETAN NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DE MOBILIARIO.  REGATONES. CADA PATA CONTARÁ CON UN NIVELADOR FABRICADO DE PP DE ALTO IMPACTO CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5MM.  ACABADO. LAMINADO PLASTICO DE ALTA PRESIÓN CON CINTILLO DE PVC DE 3MM DE ESPESOR EN CANTOS EN COLOR NOGAL O TONALIDAD SIMILAR. LAS PIEZAS METÁLICAS DE ACERO AL CARBONO EBERÁN DESENGRASARSE Y FOSTATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA COLOR NEGRO Y SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRARSE EN UN RANGO DE ENTRE 180°C Y 210°C |
| 14 | PZA | 206 | **ESCRITORIO SECRETARIAL. 1200 X 600 X 750 MM**  GENERALIDADES. SE DEBEERÁ FABRICAR EL MOBILIARIO CON EL MENOR NÚMERO DE PIEZAS QUE PERMITA EL MATERIAL, CON LA FINALIDAD DE MINIMIZAR EL USO DE UNIONES. LAS UNIONES ENTRE COMPONENTES DEBERÁN PERMITIR UN PERFECTO ENSAMBLE. PARA LA UNIÓN DE TABLEROS, SE DEBERÁN USAR PIJAS PARA MADERA, PERNOS. CASQUILLOS ROSCADOS O ENSABLES DE FORMA; POR LO QUE LOS CLAVOS Y GRAPAS NO DEBERON SER UTILIZADOS COMO MEDIOS DE SUJECIÓN PERMANENTE Y SIEMPRE DEBERÁN UTILIZARSE ADHESIVO EN LAS PARTES A UNIR. TODAS LA CARAS DEBERÁN CONTAR CON ACABADO.  ESTRUCTURA. METÁLICA EN UNA SOLA PIEZA FABRICADA EN PERFIL CUADRADO DE 1" EN LÁMINA CALIBRE 18; CON DOS REFUERZOS, UNA SUPERIOR Y UNA INFERIOR DEL CUERPO DEL ESCRITORIO EN COSTADOS Y AL FRENTE DEL MISMO, EN TUBULAR CUADRADO DE 1" EN LÁMINA CALIBRE 18; FALDÓN Y COSTADOS DE ESCRITORIO TERMINADO EN PANELART MELAMINICO DE 12MM DE ESPESOR CON ACABADO EN CARA Y TRASCARA COLOR NOGAL O TONALIDADES SIMILARES; PEDESTAL DERECHO TERMINADO EN PANELART MELAMINICO COLOR NOGAL O TONALIDAD SIMILAR DE 12MM DE ESPESOR CON ACABADO EN CARA Y TRASCARA, CON CUBRE CANTOS MELAMINICOS PERIMETRALES MISMO COLOR, DIMENSIONES DE 46CM DE ANCHO X 40CM DE ALTO X 59 CM DE FONDO. CAJONES; LOS CAJONES Y FONDO SON TERMINADOS EN PANELART MELAMINICO DE 12MM DE ESPESOR, DIMENSIONES DE CAJONES. CAJÓN LAPICERO 0.42M DE FRENTE X 0.40M DE FONDO Y 0.075M DE ALTO; EL CAJÓN ARCHIVERO DEL ESCRITORIO MIDE 0.42M DE FRENTE X 0.40M DE FONDO Y 0.25M DE ALTO, ESTE ÚLTIMO CAJÓN LLEVA SISTEMA DE ARCHIVO SUSPENDIDO EN PERFIL "H" PARA COLGAR CARPETAS A TODO EL PERÍMETRO DEL CAJÓN. FABRICADA EN PANELART MELAMINICO DE 16MM DE ESPESOR (NO ENGROSADA) EN COLOR NOGAL O TONALIDA SIMILAR ACABADO MELAMÍNICO EN CARA Y TRASCARA, CORREDERAS DE 40CM DE LARGO DE EXTENSIÓN TELESCÓPICA EMBALINADA DE EXTENSIÓN TOTAL PARA AMBOS CAJONES CON CAPACIDAD DE CARGA DE 25KG. CERRADURA CENTRAL DE CHAPA CON LLAVE. JALADORAS VISIBLES METÁLICAS TIPO ARCO DE 96MM.  CUBIERTA. FABRICADA EN PANELART MELAMINICO DE 28MM DE ESPESOR (NO ENGROSADA) EN COLOR NOGAL O TONALIDAD SIMILAR CON ACABADO MELAMÍNICO EN CARA Y TRASCARA, CON ESQUINA  REDONDEADAS CON UN RADIO DE 50MM CON CUBRE CANTOS PERCEPTIBLES PERIMETRALES DE PVC |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  | ANTIGOLPES DE 2MM DE ESPESOR AL MISMO COLOR QUE LA CUBIERTA Y ARISTAS BOLEADAS CON FILOS RECORTADOS EN CUARTO BOCEL  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 NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO. REGATONES. NIVELADORES FABRICADOS EN PP DE ALTO IMPACTO DE ¾” CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5 MM.  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. LAS PIEZAS DE MDF RECUBIERTAS CON LAMINADO PLÁSTICO CON CINTILLA DE PVC DE 3 MM DE ESPESOR EN SUS CANTOS. |
| 15 | PZA | 70 | **CREDENZA. 1800 X 520 X 750 MM**  GENERALIDADES. SE DEBEERÁ FABRICAR EL MOBILIARIO CON EL MENOR NÚMERO DE PIEZAS QUE PERMITA EL MATERIAL, CON LA FINALIDAD DE MINIMIZAR EL USO DE UNIONES, PERMITIENDO UN PERFECTO ENSAMBLE DE TODOS SUS COMPONENTES. PARA LA UNIÓN DE TABLEROS, SE DEBERÁN USAR PIJAS PARA MADERA, PERNOS. CASQUILLOS ROSCADOS O ENSABLES DE FORMA; POR LO QUE LOS CLAVOS Y GRAPAS NO DEBERON SER UTILIZADOS COMO MEDIOS DE SUJECIÓN PERMANENTE Y SIEMPRE DEBERÁN UTILIZARSE ADHESIVO EN LAS PARTES A UNIR. TODAS LA CARAS DEBERÁN CONTAR CON ACABADO.  ESTRUCTURA. CUBIERTA PRINCIPAL DE PANELART MELAMINICO EN COLOR NOGAL O TONALIDADES SIMILARES, CON ACABADO EN CARA Y TRASCARA, CON DENSIDAD PROMEDIO DE 660 KG/M3, Y ACABADA CON CUBRE CANTOS PERCEPTIBLES PERIMETRALES DE PVC ANTIGOLPES DE 3MM DE ESPESOR AL MISMO COLOR QUE LA CUBIERTA Y ARISTAS BOLEADAS CON PERFIL CUARTO BOCEL. FALDONES PRINCIPALES LATERALES HASTA EL PISO O PATAS, TERMINADA EN PANELART MELAMINICO DE 28MM DE ESPESOR EN COLOR NOGAL URBANO, CON ACABADO EN CARA Y TRASCARA, CON CUBRE CANTOS PERCEPTIBLES PERIMETRALES DE PVC ANTIGOLPES DE 3MM DE ESPESOR EN COLOR NOGAL O TONALIDADES SIMILARES, LA CREDENZA SE DIVIDE EN UN ENTREPAÑO FIJO, COMO LA TAPA INFERIOR (PISO) AL CENTRO DE  CUBIERTA. FABRICADA EN PANEL DE PANELART MELAMINICO 28MM DE ESPESOR, COLOR NOGAL O TONALIDAD SIMILAR.  CUENTA CANALETAS METALICAS CON NIVELADOR DE POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO PARA COMPENZAR DESNIVELES  ACABADO. LAS PIEZAS DE MDF RECUBIERTAS CON LAMINADO PLÁTICO CON CINTILLA DE PVC DE 3MM DE ESPESOR EN SUS CANTOS. |
| 16 | PZA | 91 | **ARCHIVERO VERTICAL DE 4 GAVETAS: 470 x 650 x 1320 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. FABRICADA EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 20 ESTRUCTURADO CON 4 REFUERZOS VERTICALES EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 20 Y REFUERZOS HORIZONTALES EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 20 ENTREGAVETAS. GAVETA DE ARCHIVO. FABRICADA EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 20 CON CORREDERAS DE EXTENSIÓN DE 3/4.  SEPARADORES. FABRICADOS EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 20 CON ASIDERAS Y OREJAS LATERALES PARA ENSAMBLE EN GAVETAS DE ARCHIVO.  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 DISTINTOS HERRAJES Y CONECTORES SELECCIONADOS DEBERÁN TENER ARISTAS REDONDEADAS Y EL MENOR RESALTE POSIBLE SOBRE LAS SUPERFICIES. LOS CONECTORES NO DEBERÁN INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO. LOS CONECTORES QUE SE ENCUENTREN EN CONTACTO CON PIEZAS METÁLICAS NO DEBERÁN CONTAMINAR EL METAL QUE SUJETAN. ACABADO. LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR  PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA EN COLOR GRIS. SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRARSE EN UN RANGO DE ENTRE 180 °C Y 210 °C |
| 17 | PZA | 220 | **LOCKER METÁLICO DE 4 PUERTAS: 400 x 450 x 2000 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. EL CUERPO DEL LOCKER SERÁ FABRICADO EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 22 CON UN ENTREPAÑO FIJO EQUIDISTANTE EN ALTURA, FABRICADO EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 22. EL CUERPO TENDRÁ CUATRO PORTA CANDADOS COLOCADOS DE MANERA QUE COINCIDAN CON LA COLOCACIÓN DE LAS PUERTAS. CONTARÁ CON CUARTO PUERTAS ABATIBLES FABRICADAS EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO ROLADA EN FRÍO CAL. 22 CON UN DOBLEZ DE 15 MM EN UN ÁNGULO DE 90° AL INTERIOR Y UNA CEJA DE 10 MM CON CORTE A 45° EN SUS EXTREMOS Y CON REJILLAS DE VENTILACIÓN TROQUELADA. LAS PUERTAS DEBERÁN CONSIDERAR UNA PERFORACIÓN QUE COINCIDA  CON EL PORTACANDADO PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO, DEBERÁN CONTAR CON JALADERA |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  | METÁLICA Y PORTA ETIQUETA INTEGRADA. LAS PUERTAS SE SUJETARÁN AL GABINETE POR MEDIO DE 3 BISAGRAS DE PERNO REMACHADO FABRICADAS EN LÁMINA DE ACERO CAL. 20 DE 2"  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.  REGATONES. NIVELADORES FABRICADOS DE PP DE ALTO IMPACTO CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5 MM  ACABADO. LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA EN COLOR GRIS. SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRARSE EN UN RANGO DE ENTRE 180 °C Y 210 °C |
| 18 | PZA | 59 | **LIBRERO: 1500 x 300 x 1200 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. LAS UNIONES ENTRE COMPONENTES DEBERÁN PERMITIR UN PERFECTO ENSAMBLE. PARA LA UNIÓN DE PARTES DE TABLEROS, SE DEBERÁN USAR PIJAS PARA MADERA, PERNOS, CASQUILLOS ROSCADOS O ENSAMBLES DE FORMA; POR LO QUE LOS CLAVOS Y GRAPAS NO DEBERÁN SER UTILIZADOS COMO MEDIOS DE SUJECIÓN PERMANENTE Y SIEMPRE DEBERÁ UTILIZARSE ADHESIVO EN LAS PARTES A UNIR. TODAS LAS CARAS DEBERÁN CONTAR CON ACABADO.  ESTRUCTURA. EL MUEBLE SE ENCONTRARÁ FABRICADO CON PANEL DE MDF DE ALTA DENSIDAD DE  18 MM DE ESPESOR, CON 2 ENTREPAÑOS FIJOS FABRICADOS EN PANEL DE MDF DE 18 MM. AL IGUAL QUE LAS DIVISIONES VERTICALES, LOS ENTREPAÑOS ESTARÁN DISTRIBUIDOS DE MANERA TAL QUE LAS DISTANCIAS SEAN EQUIDISTANTES. CONTARÁ CON UN ZOCLO DE 60 MM DE ALTURA, FABRICADO EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 18.  UNIONES. EN CASO DE SER NECESARIA LA COLOCACIÓN DE ELEMENTOS DE FIJACIÓN EN SUPERFICIES VISIBLES, DEBERÁN UTILIZARSE EMBELLECEDORES U OVALILLOS. LOS CONECTORES NO DEBERÁN INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO.  ACABADO. LOS PANELES DE MDF TENDRÁN LAMINADO PLÁSTICO DE ALTA PRESIÓN CON CINTILLO TERMOPEGADO DE PVC DE 3 MM DE ESPESOR EN LOS CANTOS EN COLOR NOGAL O TONALIDAD SIMILAR. LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA COLOR GRIS Y SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRARSE EN UN RANGO DE ENTRE 180 °C Y 210 °C. |
| 19 | PZA | 25 | **MESA PARA BIBLIOTECA: 1220 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. CONTARÁ CON 4 PATAS QUE SE FABRICARÁN EN TUBULAR CUADRADO DE ACERO AL CARBONO DE 1-1/4" CAL. 18 Y SE SOLDARÁN AL MARCO QUE RECIBIRÁ LA CUBIERTA DE POLIPROPILENO. EL MARCO SE CONSTRUIRÁ CON 2 LARGUEROS Y 2 TRAVESAÑOS, ESTOS ELEMENTOS SE FABRICARÁN EN TUBULAR RECTANGULAR DE ACERO AL CARBONO DE 1" X 2" CAL. 18 Y TENDRÁN LAS PERFORACIONES NECESARIAS PARARECIBIR LOS CONECTORES QUE SUJETARÁN LA CUBIERTA. DICHAS PERFORACIONES DEBERÁN COINCIDIR CON LOS TETONES QUE TENGA LA CUBIERTA DE PP.  CUBIERTA. INYECTADA EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO CON ADITIVOS ANTIESTÁTICO, RETARDANTE A LA FLAMA Y ANTI IMPACTO. DEBERÁ ESTAR REFORZADA CON NERVADURAS EN LA CARA INFERIOR Y CON PREPARACIONES PARA LA SUJECIÓN DE PIJAS; LOS CANTOS DEBERÁN ENCONTRARSE BOLEADOS Y LAS EQUINAS REDONDEADAS PROFUNDIDAD: 600 MM LONGITUD: 1220MM PERALTE: 25. 4 MM ESPESOR: 4 MM. DERIVADO QUE NO SE ESPECIFICA EN LA FICHA TECNICA DEL INIFIED SE DETERMINA QUE LOS COLORES SEAN EN COLOR PANTONE CLAVE 639 C EN VIRTUD DE DAR CONTINUIDAD A LA TENDENCIA DE AÑOS ANTERIORES  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  PIJAS GALVANIZADA CON RONDANA INTEGRADA.  LOS CONECTORES NO DEBERÁN CONTAMINAR EL MATERIAL QUE SUJETAN NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO.  REGATONES. NIVELADORES FABRICADOS DE PP DE ALTO IMPACTO CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5 MM ACABADO  LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA EN COLOR NEGRO, CON UNA TEMPERATURA DE CURADO DE ENTRE 180 °C Y 210 °C |
| 20 | PZA | 89 | **MESA DE CÓMPUTO: 600 x 600 x 750 mm**  DERIVA QUE LA FICHA TECNICA DEL INIFED CONTEMPLA PARA EL USO DE DOS PERSONAS Y DE ACUERDO A PLANOS EJECUTIVOS SE CONTEMPLA PARA USO INDIVIDUAL DE ALUMNADO SE DETERMINA REDUCIR MEDIDAS.  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. LAS UNIONES ENTRE COMPONENTES DEBERÁN PERMITIR UN PERFECTO ENSAMBL. TODAS LAS CARAS DEBERÁN CONTAR CON ACABADO.  ESTRUCTURA  COMPUESTA POR 2 ASNILLAS A BASE DE TUBULAR DE ACERO AL CARBONO ROLADO EN FRIO DE 1" CAL. 18 CON 3 REFUERZOS PARA SU UNIÓN FABRICADOS EN TUBULAR REDONDO DE ACERO AL CARBONO DE 3/4" CAL. 18, PARA RECIBIR CUBIERTA DE  POLIPROPILENO. LA MESA CONTARÁ CON UNA PAPELERA FIJA FABRICADA CON UN MARCO PERIMETRAL EN SOLERA DE 3/8" Y TRAVESAÑOS DE 1/4". UN TRAVESAÑO DE CADA LADO PARA SUJETAR EL PORTATECLADO EN PERFIL CUADRADO DE 1" EN |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  | LAMINA DE ACERO CALIBRE 18, TERMINADO EN PINTURA ELECTROESTATICA HORNEADA COLOR NEGRO MATE. CORREDERA DE EXTENSION TELESCOPICA EMBALINADA DE PERFIL DELGADO CON EXTENSION DE 30CM. EN VIRTUD QUE EN EL GRAFICO DE LAS ESPECIFICACIONES DE INIFED LO INDICA, PERO EN LA DESCRIPCIÓN NO, SE REALIZARA EN BASE A CONTINUIDAD DE  AÑOS ANTERIORES.  CUBIERTA RECTANGULAR INYECTADA EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO CON ADITIVOS ANTIESTÁTICO, RETARDANTE A LA FLAMA Y ANTI IMPACTO. DEBERÁ ESTAR REFORZADA CON NERVADURAS EN LA CARA INFERIOR Y CON PREPARACIONES PARA LA SUJECIÓN DE PIJAS; LOS CANTOS DEBERÁN ENCONTRARSE BOLEADOS Y LAS EQUINAS REDONDEADAS. PROFUNDIDAD: 510 MM LONGITUD: 600 MM ESPESOR: 3.5 MM. DERIVADO QUE NO SE ESPECIFICA EN LA FICHA TECNICA DEL INIFIED SE DETERMINA QUE LOS COLORES SEAN EN COLOR PANTONE CLAVE 639 C EN VIRTUD DE DAR CONTINUIDAD A LA TENDENCIA DE AÑOS ANTERIORES  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  PIJAS GALVANIZADA CON RONDANA INTEGRADA. LOS CONECTORES NO DEBERÁN CONTAMINAR EL MATERIAL QUE SUJETAN NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO.  ACABADO  LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXIC EN COLOR NEGRO, CON UNA TEMPERATURA DE CURADO DE ENTRE 180 °C Y 210 °C |
| 21 | PZA | 127 | **SILLA SECRETARIAL: 600 x 610 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  METÁLICA FABRICADA EN ACERO AL CARBONO DE 1", CON UN MECANISMO RECLINABLE CON PERILLA TENSORA, PALANCA ACCIONADORA PARA AJUSTE DE ALTURA Y PARA EL BLOQUEO DEL RECLINAMIENTO. PISTÓN NEUMÁTICO CON SUSPENSIÓN A BASE DE GAS INERTE CON CAPACIDAD MÍNIMA DE 50 000 CICLOS, CUBIERTO CON UN CUBRE PISTÓN TELESCÓPICO DE TRES SECCIONES FABRICADO EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO. CONTARÁ CON UNA BASE PENTAGONAL DE 610 MM DE DIÁMETRO, FABRICADA EN FIBRA DE VIDRIO COLOR NEGRO MATE CON RODAJAS DE DOBLE RODAMIENTO DE 50 MM DE DIÁMETRO CON UN GIRO DE 360° FABRICADAS EN NYLON.  ASIENTO Y RESPALDO RESPALDO MEDIO TAPIZADO EN TELA CANCUN 100% POLIPROPILENO 450 GR X METRO CON ESPUMA DE 5CMS X 20KGS/M3 Y TAPA E INTERNO EN POLIPROPILENO, ASIENTO INTERNO DE MADERA, TAPIZADO EN TELA CANCUN 100% POLIPROPILENO 450 GR X METRO CON ESPUMA DE 6 CMS X 24 KGS/M3 Y TAPA DE POLIPROPILENO. SE REALIZAN ADECUACIONES CONFORME A LO SEÑALADO EN LA NORMATIVIDAD APLICABLE EN EL ACABADO DE ASIENTO Y RESPALDO DEBIDO AL INCREMENTO EN EL COSTO BENEFICIO DEL ARTICULO.  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  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  ACABADO. EL ASIENTO Y EL RESPALDO SE ENCONTRARÁN TAPIZADOS EN TELA DE PLIANA EN COLOR NEGRO, CON RESISTENCIA AL ROMPIMIENTO, AL RASGADO, ABRASIÓN, DECOLORACIÓN Y A LA FLAMA CLASE 1 |
| 22 | PZA | 19 | **SILLÓN EJECUTIVO: 620 x 600 x 1200 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. METÁLICA FABRICADA EN ACERO AL CARBONO DE 1", CON UN MECANISMO RECLINABLE CON PERILLA TENSORA, PALANCA ACCIONADORA PARA AJUSTE DE ALTURA Y PARA EL BLOQUEO DEL RECLINAMIENTO. PISTÓN NEUMÁTICO CON SUSPENSIÓN A BASE DE GAS INERTE CON CAPACIDAD MÍNIMA DE 50 000 CICLOS, CUBIERTO CON UN CUBRE PISTÓN TELESCÓPICO DE TRES SECCIONES FABRICADO EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO. CONTARÁ CON UNA BASE PENTAGONAL DE 610 MM DE DIÁMETRO, FABRICADA EN FIBRA DE VIDRIO COLOR NEGRO MATE CON RODAJAS DE DOBLE RODAMIENTO DE 50 MM DE DIÁMETRO CON UN GIRO DE 360° FABRICADAS EN NYLON. LOS BRAZOS Y CABECERA ESTARÁN INYECTADOS EN POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDAD, CON ADITIVO ANTIESTÁTICO Y TEXTURIZADOS EN LA CARA EXPUESTA ASIENTO Y RESPALDO  ESTARÁN FABRICADOS CON UN MARCO ESTRUCTURAL FABRICADO CON POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDAD Y TAPIZADOS CON MALLA CON CRUCETA DE NYLON. EL RESPALDO DEBERÁ CONTAR CON CABECERA AJUSTABLE Y SOPORTE LUMBAR 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 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.  ACABADO. EL ASIENTO Y RESPALDO SERÁN TAPIZADOS CON MALLA TIPO CRUCETA FABRICADA CON NYLON CON RESISTENCIA AL ROMPIMIENTO EN COLOR NEGRO, AL RASGADO, ABRASIÓN, DECOLORACIÓN Y A LA FLAMA CLASE 1 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 23 | PZA | 14 | **ESCRITORIO EJECUTIVO (MÓDULO SECRETARIAL): 1500 x 1600 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. TODAS LAS UNIONES ENTRE COMPONENTES DEBERÁN PERMITIR UN PERFECTO ENSAMBLE. PARA LA UNIÓN DE PARTES DE TABLEROS, SE DEBERÁN USAR PIJAS PARA MADERA, PERNOS, CASQUILLOS ROSCADOS O ENSAMBLES DE FORMA; POR LO QUE LOS CLAVOS Y GRAPAS NO DEBERÁN SER UTILIZADOS COMO MEDIOS DE SUJECIÓN PERMANENTE Y SIEMPRE DEBERÁ UTILIZARSE ADHESIVO EN LAS PARTES A UNIR. TODAS LAS CARAS DEBERÁN CONTAR CON ACABADO.  ESTRUCTURA. EL ESCRITORIO ESTARÁ SOPORTADO POR DOS PATAS EN FORMA DE "L", CADA UNA COMPUESTA POR UNA BASE FABRICADA EN LÁMINA EMBUTIDA DE ACERO AL CARBONO CAL. 18 Y UNA COLUMNA DE SECCIÓN RECTANGULAR BOLEADA FABRICADA EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 22 AL EXTERIOR Y CAL. 18 AL INTERIOR, LAS CARAS DE LA COLUMNA SE ENCONTRARÁN TROQUELADAS CON FORMAS CIRCULARES NOMAYORES A 9 MM DE DIÁMETRO SOBRE LAS PATAS SE SOLDARÁ UNA PLACA DE ACERO AL CARBONO CAL. 14 TROQUELADA PARA SUJECIÓN DE CUBIERTA. LAS PATAS SE UNIRÁN ENTRE SÍ POR MEDIO DE UN FALDÓN SOLDADOFABRICADO EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 18; SOBRE ESTA ESTRUCTURA SE COLOCARÁ UNA CUBIERTA FABRICADA EN PANEL DE MDF DE 28 MM DE ESPESOR Y SE SUJETARÁ A LA PLACA DE ACERO DE LAS PATAS A TRAVÉS DE MEDIOS MECÁNICOS. AL ESCRITORIO SE CONECTARÁ UNA "L" QUE SE CONSTRUIRÁ EN PANEL DE MDF DE 28 MM DE ESPESOR, CON 500 MM DE ANCHO Y 800 MM DE LONGITUD; SE UNIRÁ A LA CUBIERTA DEL ESCRITORIO POR SU LECHO INFERIOR A TRAVÉS DE UNA PLACA DE ACERO AL CARBONO CAL. 14 SUJETA POR MEDIO DE UNIONES MECÁNICAS; DICHA "L" CONTARÁ CON UN ARCHIVERO FABRICADO A BASE DE PANEL DE MDF DE 16 MM DE ESPESOR, TENDRÁ TRES CAJONES (DOS DE 170 MM DE ALTURA Y 1 DE 300 MM), TENDRÁN UNA CAPACIDAD PARA DOCUMENTACIÓN TAMAÑO CARTA, Y ESTARÁN FABRICADOS EN PANEL DE MDF DE 16 MM DE ESPESOR, CON CORREDERAS EMBALADAS DE 1/4" DE EXTENSIÓN Y CERRADURA DE CIERRE GENERAL  UNIONES. SÓLO SE ACEPTARÁN UNIONES SOLDADURA 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 NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO. LOS DISTINTOS HERRAJES Y CONECTORES SELECCIONADOS DEBERÁN TENER ARISTAS REDONDEADAS Y EL MENOR RESALTE POSIBLE SOBRE LAS SUPERFICIES REGATONES. NIVELADORES FABRICADOS EN PP DE ALTO IMPACTO DE 3/4" CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5 MM ACABADO. LAS PIEZAS DE MDF RECUBIERTAS CON LAMINADO PLÁSTICO CON CINTILLA DE PVC DE 3MM DE ESPESOR EN SUS CANTOS EN COLOR NOGAL O TONALIDAD SIMILAR LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE  PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA EN COLOR NEGRO. LA TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRARSE EN UN RANGO DE ENTRE 180 °C Y 210 °C |
| 24 | PZA | 1 | **VITRINA** 1**.50 M x 0.50M x 0.38M**  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. EL GABINETE SE FABRICARÁ CON LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 22 CON DOBLECES EN LAS ESQUINAS Y CEJA PARA RIGIDIZAR LA ESTRUCTURA. DEBERÁ CONTAR CON 3 APERTURAS PARA LA COLOCACIÓN DE UNA PUERTA Y DOS CAJONES, ASÍ COMO CONTEMPLAR UN ZOCLO CON UNA ALTURA MÍNIMA DE 50 MM FABRICADO CON EL MISMO MATERIAL. DEBERÁ TENER LAS PREPARACIONES NECESARIAS PARA GARANTIZAR LA CORRECTA SUJECIÓN DE DOS SISTEMAS DE CORREDERAS EMBALINADAS PARA CAJONES, LOS CUALES ESTARÁN FABRICADOS CON LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 24 Y CONTARÁN CON JALADERAS EMBUTIDAS. LA PUERTA EL GABINETE SE FABRICARÁ EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 22 DEBERÁ TENER LAS PREPARACIONES NECESARIAS PARA RECIBIR UN VIDRIO DE 3 MM; LA PUERTA SE SUJETARÁ AL GABINETE POR MEDIO DE DOS BISAGRAS DE PERNO REMACHADO FABRICADAS EN LÁMINA DE ACERO CAL. 20 DE 1". EL SISTEMA DE CERRAMIENTO SE CONTROLARÁ POR MEDIO DE UN RESBALON TIPO AJAX Y UNA JALADERA DE POMO DE 1" DE DIÁMETRO CON SUJECIÓN MECÁNICA. LA CUBIERTA SE FABRICARÁ EN ACERO INOXIDABLE TIPO 304 CAL. 22 Y LLEVARÁ UN BARANDAL A 1/3 DE LA DISTANCIA EN LOS LATERALES Y EN SU TOTALIDAD DE SU CARA POSTERIOR DE 40 MM DE ALTURA  UNIONES SOLDADAS. 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. LA SOLDADURA NO DEBERÁ CONTAMINAR EL MATERIAL NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO. LOS CONECTORES NO DEBERÁN CONTAMINAR EL MATERIAL QUE SUJETAN NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO  ACABADO. LAS PIEZAS DE ACERO AL CARBONO DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA COLOR GRIS, SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRARSE EN UN RANGO DE ENTRE 180 °C Y 210 °C  ACERO INOXIDABLE ACABADO SANITARIO |
| 25 | PZA | 36 | **MUEBLE DE GUARDADO**: **1200 x 600 x 900 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. LAS UNIONES ENTRE COMPONENTES DEBERÁN PERMITIR UN PERFECTO ENSAMBLE. 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. PARA LA UNIÓN DE PARTES DE TABLEROS, SE DEBERÁN USAR PIJAS PARA MADERA, PERNOS, CASQUILLOS ROSCADOS O ENSAMBLES DE FORMA; POR LO QUE LOS CLAVOS Y GRAPAS NO DEBERÁN SER UTILIZADOS COMO MEDIOS DE SUJECIÓN PERMANENTE Y SIEMPRE DEBERÁ UTILIZARSE ADHESIVO EN LAS PARTES A UNIR. TODAS LAS CARAS DEBERÁN CONTAR CON ACABADO.  ESTRUCTURA. SE CONSTITUIRÁ A BASE DE 2 PATAS EN FORMA DE "A", CADA PATA FABRICADA CON 2 TUBULARES CUADRADOS DE ACERO AL CARBONO DE 1" EN CAL. 18 DISPUESTOS VERTICALMENTE, UNIDOS CON UN TRAVESAÑO A BASE |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  | DE TUBULAR CUADRADO DE ACERO AL CARBONO DE 1" EN CAL. 18 SOLDADO A UNA ALTURA DE 200 MM SOBRE EL NIVEL DE PISO Y OTRO TRAVESAÑO DEL MISMO MATERIAL COMO CERRAMIENTO DE LA PATA. AMBAS PATAS SE UNIRÁN LONGITUDINALMENTE A  TRAVÉS DE 2 LARGUEROS DE TUBULAR CUADRADO DE ACERO AL CARBONO DE 1" CAL. 18 QUE SERÁN SOLDADOS A LAS PATAS PARA GENERAR UN MARCO RÍGIDO A UNA ALTURA DE 200 MM SOBRE EL PISO (COINCIDIENDO CON EL TRAVESAÑO DE LAS PATAS). EN SU PARTE SUPERIOR, LAS PATAS SE UNIRAN CON DOS LARGUEROS FABRICADOS CON TUBULAR RECTANGULAR DE ACERO AL CARBONO DE 1" X 2" EN CAL. 18. CADA UNO DE ESTOS LARGUEROS DEBERÁ CONTAR CON AL MENOS 3  ÁNGULOS DE LADOS IGUALES DE 25 MM LONGITUD Y 25 MM DE LADO FABRICADOS CON LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 14 LOS CUALES DEBERÁN ESTAR PERFORADOS PARA SUJECIÓN DE LA CUBIERTA. UNA VEZ CON LA ES  TRUCTURA ARMADA, SE SOLDARÁ LÁMINA DE ACERO GALVANIZADA CAL. 20 EN LOS LATERALES DEL MUEBLE Y EN EL RESPALDO, DEJANDO LA PARTE FRONTAL LIBRE PARA LA COLOCACIÓN DE 2 PUERTAS ABATIBLES. CADA CARA LATERAL DEL MUEBLE TENDRÁ DOS REFUERZOS EN FORMA DE "U" EN CAL. 20 CON RANURAS PARA RECIBIR LOS GANCHOS QUE SOPORTARÁN LOS ENTREPAÑOS. LAS PUERTAS SE FABRICARÁN EN LÁMINA DE ACERO GALVANIZADA CAL. 20 CON CEJA PERIMETRAL DE 15 MM, LAS PUERTAS CONTARÁN CON UN REFUERZO VERTICAL INTERIOR COLOCADO AL CENTRO DE LA HOJA, FABRICADO EN LÁMINA DE ACERO GALVANIZADA CAL. 24 EN FORMA DE "U"; UNA DE LAS PUERTAS TENDRÁ BATIENTE, PASADOR TIPO BAYONETA (PARA LO QUE EL LARGUERO FRONTAL INFERIOR DEBERÁ ENCONTRARSE BARRENADO) Y JALADERA METÁLICA TIPO PUENTE DE SECCIÓN REDONDA DE 1/2" DE DIÁMETRO Y FIJACIÓN MECÁNICA; MIENTRAS QUE LA OTRA PUERTA TENDRÁ CERRADURA INTEGRADA DE 1/4 DE GIRO Y JALADERA METÁLICA TIPO PUENTE DE SECCIÓN REDONDA DE 1/2" DE DIÁMETRO Y FIJACIÓN MECÁNICA. AL INTERIOR CONTARÁ CON 2 ENTREPAÑOS CON GANCHOS EN CAL. 18; DICHOS ENTREPAÑOS SERÁN FABRICADOS EN LÁMINA DE ACERO GALVANIZADA CAL. 22, CON UN DOBLEZ PERIMETRAL DE 20 MM A 90° Y CEJA DE 11 MM CON CORTES A 45° EN LOS EXTREMOS DE LA CEJA; LOS ENTREPAÑOS TENDRÁN AL CENTRO, EN SU CARA INFERIOR, UN REFUERZO LONGITUDINAL EN "V" FABRICADO EN ACERO GALVANIZADO CAL. 22 CON CEJAS DE AL MENOS 15 MM PARA SOLDAR AL ENTREPAÑO. LA CUBIERTA SE FABRICARÁ EN PANEL DE MDF DE ALTA DENSIDAD DE 19 MM DE ESPESOR, QUE SE SUJETARÁ A TRAVÉS DE ELEMENTOS MECÁNICOS A LOS ÁNGULOS DE LOS LARGUEROS.  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, PARA LO CUAL SE DESBASTARÁ Y/O PULIRÁ PERMITIENDO UNACABADO CON EL MENOR RELIEVE POSIBLE. LOS CONECTORES NO DEBERÁN CONTAMINAR EL MATERIAL QUE SUJETAN NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO.  REGATONES. NIVELADORES FABRICADOS DE PP DE ALTO IMPACTO CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5 MM ACABADO. LAS PIEZAS DE MDF RECUBIERTAS CON LAMINADO PLÁSTICO EN COLOR GRIS RESISTENTE A QUÍMICOS DISUELTOS Y EN BAJAS CONCENTRACIONES CON CINTILLA DE PVC DE 3 MM DE ESPESOR EN SUS CANTOS 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 |
| 26 | PZA | 5 | **GABINETE: 800 x 450 x 1800 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. LA ENVOLVENTE DEL MUEBLE ESTÁ POR INTEGRADA POR DOS COSTADOS EN ACERO AL CARBONO CAL. 20 CON CEJA PERMIETRAL DE 15 MM PARA SOLDAR TAPAS Y CON DOBLECES FRONTALES PARA RECIBIR BISAGRA EMBUTIDA Y OCULTA. LAS TAPAS DEBERÁN TENER LA PREPARACIÓN EN PISO Y TAPA PARA BATIENES DE PUERTA. EL RESPALDO Y LAS TAPAS SUPERIOR E INFERIOR, SERÁN FABRICADAS EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO ROLADA EN FRÍO CALIBRE 20. CONTARÁ CON DOS PUERTAS ABATIBLES FABRICADAS EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO ROLADA EN FRÍO CAL. 20, CON REFUERZO VERTICAL INTERIOR AL CENTRO DE LA HOJA FABRICADO EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 24; UNA DE LAS PUERTAS TENDRÁ BATIENTE, JALADERA Y PASADOR TIPO BAYONETA, MIENTRAS QUE LA OTRA TENDRÁ CERRADURA INTEGRADA DE 1/4 DE GIRO Y JALADERA METÁLICA.  ENTREPAÑOS. EL MUEBLE CONTARÁ CON 3 ENTREPAÑOS FIJOS FABRICADOS EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO ROLADA EN FRÍO CALIBRE 22, CON UN DOBLEZ PERIMETRAL DE 20 MM Y CEJA DE 11 MM CON CORTES A 45° EN LOS EXTREMOS DE LA CEJA; LOS ENTREPAÑOS TENDRÁN AL CENTRO, EN SU CARA INFERIOR, UN REFUERZO LONGITUDINAL EN "V" FABRICADO EN ACERO AL CARBONO CAL. 22 CON CEJAS DE AL MENOS 15 MM PARA SOLDARSE AL ENTREPAÑO.  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; ASÍ MISMO LA SOLDADURA DEBERÁ SER UNIFORME, PARA LO CUAL SE DESBASTARÁ Y/O PULIRÁ PERMITIENDO UN ACABADO CON EL MENOR RELIEVE POSIBLE. LOS CONECTORES MECÁNICOS NO DEBERÁN CONTAMINAR EL MATERIAL QUE SUJETAN NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO.  ACABADO. LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA EN COLOR GRIS. SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRARSE EN UN RANGO DE ENTRE 180 °C Y 210 °C |
| 27 | PZA | 2 | **CHAISSE LONGE CON PUERTAS DE GABINETE METALICO: 1800 x 550 x 580 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. EN TEXTILES SE DEBERÁ UTILIZAR DOBLE COSTURA Y SIEMPRE DEBERÁN COMENZAR Y TERMINAR CON REMATE; LOS MÁRGENES DE LA COSTURA NO DEBERÁN SER MENORES DE 15 MM PARA LA UNIÓN DE MADERA, SE DEBERÁ USAR PIJAS PARA MADERA, PERNOS, CASQUILLOS  ROSCADOS O ENSAMBLES DE FORMA; POR LO QUE LOS CLAVOS Y GRAPAS NO DEBERÁN SER UTILIZADOS COMO MEDIOS DE SUJECIÓN PERMANENTE Y SIEMPRE DEBERÁ UTILIZARSE ADHESIVO EN LAS PARTES A UNIR |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  | GABINETE EL ENVOLVENTE DEL MUEBLE ESTARÁ FABRICADO EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CA. 22 y SERÁ ESTRUCTURADO CON TUBULAR CUADRADO DE ACERO AL CARBONO CAL. 18. LA PARTE FRONTAL DEL GABINETE DEBERÁ TENER LAS PREPARACIONES NECESARIAS PARA RECIBIR LAS PUERTAS CORREDIZAS. DICHAS PUERTAS SERÁN FABRICADAS  EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO ROLADA EN FRÍO CAL. 22, CON REFUERZO VERTICAL INTERIOR AL CENTRO DE LA HOJA FABRICADO EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 24; CONTARÁN CON JALADERA DE EMBUTIR RECTANGULAR. EL MUEBLE CONTARÁ CON UN ZOCLO FABRICADO CON LÁMIA DE ACERO AL CARBONO CAL. 22. SOBRE EL GABINETE SE POSICIONARÁ UNA CUBIERTA DIVIDIDA EN TRES SECCIONES (RESPALDO, PIECERA Y ASIENTO) FABRICADA EN BASTIDOR DE MADERA DE PINO DE PRIMERA CON ACOJINAMIENTO DE ESPUMA DE POLIURETANO DE 60 KG/M³ DE DENSIDAD Y 20 MM DE ESPESOR CON RECUBRIMIENTO EN VINILO. EL RESPALDO Y LA PIECERA SERÁN REGULABLES EN INCLINACIÓN CON UN SISTEMA MANUAL TIPO CREMALLERA FABRICADO CON LÁMINA DE ACERO AL CARBONO CAL. 18 Y TUBULAR REDONDO DE ACERO AL CARBONO CAL. 16.  UNIONES. SÓLO SE ACEPTARÁN UNIONES SOLDADAS EN CORDONES COMPLETOS, EVITANDO EL USO DE PUNTOS Y NO DEBERÁN PRESENTARSE FILOS A CONSECUENCIA DE LA ESCORIA 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 NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO. ACABADO. LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA  EPÓXICA EN COLOR GRIS, SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRARSE EN UN RANGO DE ENTRE 180 °C Y 210 °C. |
| 28 | PZA | 3 | **MESA DE TRABAJO: 2400 x 700 x 900 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 PERMITIENDO UN PERFECTO ENSAMBLE DE TODOS SUS COMPONENTES 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.  ESTRUCTURA TUBULAR DE ACERO FORMADA POR SEIS PATAS DE TUBO SECCIÓN CUADRADA DE 31.75 MM (1 ¼”) CALIBRE 18, UNIDAS A LARGUEROS Y TRAVESAÑOS DE PERFIL DE SECCIÓN ESPECIAL M.I. DE 34 MM X 64MM MM, CALIBRE 20 COMPLEMENTADA CON UN TRAVESADO CENTRAL DE TUBO SECCIÓN RECTANGULAR DE 25.4MM (1”) X 50.8MM (2”) CALIBRE 18**.**  CUBIERTA MELAMINA COLOR NOGAL URBANO, AL MARCO PERIMETRAL DE LA CUBIERTA CON CEJA PERIMETRAL DE 3.5MM DE ESPESOR CON ESQUINAS REDONDEADAS CON UN RADIO DE 30 MM, ESQUINAS BOLEADAS EN TODA SU PERIFERIA,  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 QUE SE ENCUENTREN CONTACTO CON PIEZAS METÁLICAS NO DEBERÁN CONTAMINAR EL METAL QUE SUJETAN  REGATONES PARA EMBUTIR EN POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDAD DE DOBLE PARED. |
| 29 | PZA | 8 | **MESA TABLÓN PLEGABLE**: **1500 x 800 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. PARA LA UNIÓN DE PARTES DE TABLEROS, SE DEBERÁN USAR PIJAS PARA MADERA, PERNOS, CASQUILLOS ROSCADOS O ENSAMBLES DE FORMA; POR LO QUE LOS CLAVOS Y GRAPAS NO DEBERÁN SER UTILIZADOS COMO MEDIOS DE SUJECIÓN PERMANENTE Y SIEMPRE DEBERÁ UTILIZARSE ADHESIVO EN LAS PARTES A UNIR. TODAS LAS CARAS DEBERÁN CONTAR CON ACABADO.  ESTRUCTURA. EL MUEBLE ESTARÁ SOPORTADO POR DOS PATAS EN FORMA DE "A", CADA UNA COMPUESTA POR DOS TUBULARES DE ACERO AL CARBONO DE 1-1/8" DE DIÁMETRO EN CAL. 18; DEBERÁ CONTAR CON UN SISTEMA DE ABATIMIENTO ACCIONADO POR PERILLAS. EL SISTEMA DE ABATIMIENTO Y LAS PATAS DEBERÁN SUJETARSE A UN MARCO ESTRUCTURAL DE ACERO AL CARBONO SOBRE EL CUAL SE COLOCARÁ LA CUBIERTA DE 1500 X 800 MM. LA CUBIERTA SE FABRICARÁ EN PANEL DE MDF DE 18 MM DE ESPESOR Y SE SUJETARÁ A UN MARCO ESTRUCTURAL A BASE PERFIL RECTANGULAR DE ACERO AL CARBONO DE 1" X 2" EN CAL. 18  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. 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 NI INTERFERIR CON LA FUNCIÓN DEL MOBILIARIO REGATONES. NIVELADORES FABRICADOS DE PP DE ALTO IMPACTO CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5 MM ACABADO. LAS PIEZAS DE MDF RECUBIERTAS CON LAMINADO PLÁSTICO CON CINTILLA DE PVC DE 3 MM DE ESPESOR EN SUS CANTOS EN COLOR NOGAL O SIMILAR. LAS PIEZAS METÁLICAS DEBERÁN DESENGRASARSE Y FOSFATIZARSE  PARA RECIBIR PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓXICA COLOR NEGRO, SU TEMPERATURA DE CURADO DEBERÁ ENCONTRARSE EN UN RANGO DE ENTRE 180 °C Y 210 °C |
| 30 | PZA | 12 | **LIBRERO HORIZONTAL METALICO: 600 X 300 X 900 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. LAS UNIONES ENTRE COMPONENTES DEBERÁN PERMITIR UN PERFECTO ENSAMBLE. PARA LA UNIÓN DE PARTES DE TABLEROS, SE DEBERÁN USAR PIJAS PARA MADERA, PERNOS, CASQUILLOS ROSCADOS O ENSAMBLES DE FORMA; POR LO QUE LOS CLAVOS Y GRAPAS NO DEBERÁN SER UTILIZADOS COMO MEDIOS DE SUJECIÓN PERMANENTE Y SIEMPRE DEBERÁ UTILIZARSE ADHESIVO EN LAS PARTES A UNIR. TODAS LAS CARAS, INCLUSO LAS NO  VISIBLES, DEBERÁN CONTAR CON ACABADO |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  | ESTRUCTURA. EL CUERPO DEL MUEBLE (LATERALES, CUBIERTA Y BASE) SERÁ CONFORMADO A BASE DE TABLEROS DE MDF  DE 1" DE ESPESO. CONTARÁ CON 2 ENTREPAÑOS PARA CONFORMAR EL ÁREA DE GUARDADO DE LIBROS, DICHOS ENTREPAÑOS ESTARÁN FABRICADOS A BASE DE TABLEROS DE MDF DE 1/2" DE ESPESOR AL IGUAL EL SU RESPALDO DEL MUEBLE. EL MUEBLE TENDRÁ UNA ALTURA TOTAL DE 900 MM.  UNIONES MECÁNICAS. LOS DISTINTOS HERRAJES Y CONECTORES SELECCIONADOS DEBERÁN TENER ARISTAS REDONDEADAS Y EL MENOR RESALTE POSIBLE SOBRE LAS SUPERFICIES. EN CASO DE SER NECESARIA LA COLOCACIÓN DE ELEMENTOS DE FIJACIÓN EN SUPERFICIES VISIBLES, DEBERÁN UTILIZARSE EMBELLECEDORES U OVALILLOS LOS CONECTORES DEBERÁN SER LOS ADECUADOS EN FUNCIÓN DEL MATERIAL QUE UNEN. SE PODRÁN UTILIZAR PIJAS PARA MADERA DE ALTA RESISTENCIA Y PEGAMENTO DE CONTACTO PARA ENSAMBLAR EL MUEBLE CUIDANDO QUE NO INTERFIERAN CON LA FUNCION DEL MOBILIARIO  REGATONES. DESLIZADOR PARA MADERA FABRICADOS EN NYLON CON UN PERALTE EFECTIVO NO MENOR A 5 MM  ACABADO. LAMINADO PLÁSTICO DE ALTA PRESIÓN Y CINTILLO DE PVC DE 3 MM DE ESPESOR TERMOPEGADOS EN LOS CANTOS EN COLOR NOGAL O SIMIOLAR. |

* 1. **CONDICIONES DE PAGO:**

**La CONVOCANTE podrá otorgar un anticipo** hasta del 50%, de conformidad al punto 3.2) de la convocatoria, y el 50% restante se realizará con la entrega en tiempo y forma de la totalidad de los bienes y a entera satisfacción del Ente Requirente.