

PARTIDA	DESCRIPCIÓN	UNIDAD	CANTIDAD
1	M10400125P SILLA PARA MAESTRO	PZA.	201.00
2	M10600009P MESA PARA MAESTRO	PZA.	51.00
3	M10600010P MESA PARA JARDIN DE NIÑOS	PZA.	220.00
4	M10600011P SILLA PARA JARDIN DE NIÑOS	PZA.	440.00
5	M10600008 PINTARRON DE 900x2400 M. M.	PZA.	55.00
6	M10600015P MESABANCO INDIVIDUAL 70x51x69 CMS.	PZA.	770.00
7	M10600014P SILLA DE PALETA DE POLIPROPILENO	PZA.	490.00
8	M10100051P MESA PARA COMPUTADORA	PZA.	106.00
9	M10400084 MESA PARA BIBLIOTECA	PZA.	28.00
10	M10400203 BANCO PARA SENTARSE	PZA.	53.00
11	M10100009 SILLA ESPECIAL (TIPO CAPFCE)	PZA.	257.00
12	M10100052P MESA PARA IMPRESORA	PZA.	5.00
13	M10400054 ANAQUEL TIPO ESQUELETO	PZA.	105.00
14	M10400137 MUEBLE DE GUARDADO DE MATERIAL DIDACTICO	PZA.	10.00
15	M50500133 PANTALLA DE COLOR 32 PULG.	PZA.	7.00
16	M10100034 ARCHIVERO DE ACERO DE 4 GAVETAS	PZA.	39.00
17	M10100003 ESCRITORIO DE UN PEDESTAL (DOS GAVETAS)	PZA.	27.00
18	M10100006 SILLON TIPO EJECUTIVO	PZA.	25.00
19	M10100005 CREDENZA CON DOS PUERTAS CORREDIZAS	PZA.	6.00
20	M10100019 MESA REDONDA	PZA.	3.00
21	M10300016 CHAISSE LONG	PZA.	3.00
22	M50400007 BASCULA CON ALTIMETRO CAPACIDAD 160KG.	PZA.	3.00
23	M10400153 BANCO DE TRABAJO TIPO B-4	PZA.	2.00
24	M50400009 BOTIQUIN	PZA.	2.00
25	M10400066 BURRO DE PLANCHAR	PZA.	2.00
26	M10400075 CORTINA DE TELA PARA PROBADOR	PZA.	1.00
27	M10400067 ESPEJO PROBADOR	PZA.	1.00
28	M10400049 ESTANTE PARA ÚTILES	PZA.	2.00
29	M51100006 EXTINGUIDOR	PZA.	4.00
30	M10100036 GABINETE AERODINÁMICO	PZA.	2.00

PARTIDA	DESCRIPCIÓN	UNIDAD	CANTIDAD
31	M10100015 LIBRERO	PZA.	1.00
32	M31000043 MANIQUÍ NIÑO	PZA.	1.00
33	M31000041 MANIQUÍ HOMBRE	PZA.	2.00
34	M31000042 MANIQUÍ MUJER	PZA.	7.00
35	M30100001 MAQUINA DE COSTURA RECTA	PZA.	2.00
36	M30100017 MAQUINA FAMILIAR	PZA.	13.00
37	M31000044 MAQUINA OVERLOCK	PZA.	1.00
38	M10100007 SILLA SECRETARIAL	PZA.	6.00
39	S/C-001 CONJUNTO SECRETARIAL EN L	PZA.	4.00
40	M10100032 ARCHIVERO DE ACERO DE DOS GAVETAS	PZA.	4.00
41	M10300018 VITRINA METÁLICA 1.80x0.87x0.39 M	PZA.	3.00
42	M50300001 ASTA BANDERA DE LATON	PZA.	1.00
43	M50300004 BANDERA NACIONAL PARA INTERIOR	PZA.	1.00
44	M50300006 PORTA BANDERA DE PIEL NEGRA	PZA.	1.00
45	M50300007 MOÑO PARA BANDERA	PZA.	1.00
46	M10100031 CESTO METALICO	PZA.	5.00
47	S/C-003 MESA PARA COMEDOR 4 PERSONAS X MESA. INCLUYE BANCAS	PZA.	12.00
48	S/C-007 JUEGO DE OLLAS	PZA.	2.00
49	S/C-005 ESTUFA MULTIPLE CON HORNO	PZA.	2.00
50	S/C-025 MESA DE TRABAJO PARA MODELO DE MANTEQUILLAS	PZA.	3.00
51	S/C-006 REFRIGERADOR VERTICAL	PZA.	4.00
52	M10400046 TABLERO PARA PRACTICAS DE ELECTRICIDAD	PZA.	6.00
53	M10400047 TABLERO PARA HERRAMIENTAS	PZA.	5.00
54	M10200003 MUEBLES DE GUARDADO BAJO PARA LABORATORIO	PZA.	6.00
55	M10200028 MESA DE LAVADO DE UNA TARJA	PZA.	21.00
56	M10200096 MESA CENTRAL PARA LABORATORIO	PZA.	18.00
57	M40200057 DESECADOR DE 200M.M. DIAM. ASA EN TAPADERA	PZA.	1.00
58	M40200903 PAQUETE DE LABORATORIO POLIFUNCIONAL	PZA.	1.00
59	M40300023 BALANZA GRANATORIA OHAUS	PZA.	2.00
60	M40400007 APARATO DE HOFFMAN	PZA.	1.00

PARTIDA	DESCRIPCIÓN	UNIDAD	CANTIDAD
61	M40400028 JERINGA DE PASCAL DE VIDRIO CON BASE DE MADERA	PZA.	2.00
62	M40400040 MISCROSCOPIO MONOCULAR TIPO ESTUDIANTE	PZA.	3.00
63	M40400080 VASO COMUNICANTE VIDRIO BASE MADERA	PZA.	2.00
64	M40800045 VERNIR GRANDE DEMOSTRACION MADERA 35CM. DE LONG.	PZA.	1.00
65	M40800012 CONJUNTO DE PRACTICAS BIOLOGICA TIPO CAPFCE	PZA.	3.00
66	M40800013 CONJUNTO DE PRACTICAS QUIMICAS TIPO CAPFCE	PZA.	3.00
67	M40800014 CONJUNTO DE PRACTICAS DE MECANICA TIPO CAPFCE	PZA.	1.00
68	M40800015 CONJUNTO DE PRACTICAS DE OPTICA Y TERMOLOGIA TIPO CAPFCE	PZA.	1.00
69	M40800017 CONJUNTO DE PRACTICAS DE ELECTRICIDAD TIPO CAPFCE	PZA.	1.00
70	M40800028 KIT DE MOTOR DE GASOLINA	PZA.	1.00
71	M40800040 MODELO ANATOMICO DESARMABLE DEL TORSO	PZA.	1.00
72	M40900010 BOMBA PORTATIL DE PRESION Y VACIO	PZA.	1.00
73	M20100910 KIT DE HERRAMIENTAS	PZA.	1.00
74	M10200004 MUEBLES DE GUARDADO ALTO PARA LABORATORIO	PZA.	2.00
75	M10200007 MESA DE PREPARACION Y DEMOSTRACION PARA LABORATORIO	PZA.	3.00
76	M40900015 ESTUFA HORNO Y CALORES HASTA 180° C	PZA.	1.00
77	M10400026 MESA PARA SOLDADURA AUTÓGENA	PZA.	4.00
78	M10400027 MESA PARA SOLDADURA ELÉCTRICA	PZA.	6.00
79	M10400025 MESA PARA CORTE SOLDADURA AUTÓGENA	PZA.	1.00
80	M30100112 SOLDADURA AOXIACETILENICA	PZA.	4.00
81	M30100110 MAQUINA DE SOLDADURA ELÉCTRICA	PZA.	5.00
82	M30100111 MAQUINA SOLDADURA ELÉCTRICA	PZA.	1.00
83	M10400071 CORTINA DE LONA	PZA.	1.00
84	M10400158 BANCO DE TRABAJO B-9	PZA.	2.00
85	M20100606 TORNILLO DE BANCO GIRATORIO CON MORDAZA INTERCAMBIABLE DE 101.6 MM. (4 PULG).	PZA.	2.00
86	M30100038 ESMERIL ELÉCTRICO TIPO BANCO	PZA.	1.00
87	M20100512 PRENSA PARA TUBO TIPO DE BANCO TORNILLO DE 6.3 A 63.5 MM.	PZA.	1.00
88	M30100021 CIZALLA PARA LÁMINA	PZA.	1.00
89	M30100031 DOBLADORA PARA LÁMINA	PZA.	1.00
90	M30100114 TALADRO COLUMNA TIPO DE BANCO CAPACIDAD EN ACERO 12.7 MM. (1/2)	PZA.	1.00

PARTIDA	DESCRIPCIÓN	UNIDAD	CANTIDAD
91	M30100143 ESMERIL ELÉCTRICO TIPO PEDESTAL	PZA.	1.00
92	M20100085 CARRETILLA PARA TRANSPORTAR TANQUES	PZA.	1.00
93	M20100619 YUNQUE	PZA.	2.00
94	M10400059 BASE PARA YUNQUE	PZA.	2.00
95	M30100042 FRAGUA CON SOPLADOR ELÉCTRICO	PZA.	1.00
96	M20100605 TORNILLO DE COLA	PZA.	1.00
97	M10400051 ANAQUEL TIPO CÓMODA CON PUERTAS	PZA.	2.00
98	S/C-009 MESA DE TRABAJO CON DESAGUE	PZA.	7.00
99	S/C-010 PRENSA TIPO HOLANDES	PZA.	1.00
100	S/C-011 BATIDORA DE MATEQUILLA	PZA.	1.00
101	S/C-012 HORNO AHUMADOR	PZA.	1.00
102	S/C-013 MESA PARA SELECCIÓN Y LAVADO	PZA.	1.00
103	S/C-014 MAQUINA MEZCLADORA AMASADORA	PZA.	1.00
104	M10120010 MESA PARA BALANZA	PZA.	1.00
105	S/C-015 MOLINO DE CARNE S/ HUESO	PZA.	1.00
106	S/C-016 MOLINO DE GRANO	PZA.	1.00
107	S/C-017 BASCULA PORCIONADORA	PZA.	1.00
108	S/C-018 EXTRACTOR DE JUGO MOD- EX5	PZA.	1.00
109	S/C-019 REBANADORA DE CARNE Y QUESOS	PZA.	1.00
110	S/C-020 CONGELADOR SOBRINOX MOD-C.V.S. 120	PZA.	1.00
111	S/C-021 ESTUFA 4 QUEMADORES MOD-MULTIPLE	PZA.	1.00
112	S/C-022 ANAQUEL TIPO LISO EN ACERO INOXIDABLE	PZA.	6.00
113	S/C-023 DESHIDATADOR	PZA.	1.00
114	S/C-002 COMPUTADORA DE ESCRITORIO	PZA.	268.00
115	S/C-003 IMPRESORA LASER SECRETARIAL	PZA.	20.00
116	S/C-004 PIZARRÓN VIRTUAL INCLUYE PROYECTOR, CONEXIONES E INSTALACIÓN.	PZA.	1.00

SE REQUIERE PRESENTAR MUESTRA FÍSICA

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.001</b>	<b>CLAVE INIFEED: M10400125P</b>	<b>201.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10400125P SILLA PARA MAESTRO</b>			

Dimensiones Generales: Frente: 525 milímetros, Fondo: 550 milímetros, Alto: 840 milímetros, Altura de refuerzo: 180 milímetros, altura al asiento de 445 milímetros. Tolerancia en las dimensiones generales de +1- 5 milímetros.

Estructura: Formada por dos asnillas en forma de U con perfil de acero tubular redondo de 1 pulgada (25.4 milímetros), en calibre 20. Contará con dos piezas dobladas a 90 grados, con dos cortes semicirculares con radio de 12.70 milímetros para ensamble con asnillas fabricados en lámina calibre 14. Adicionalmente llevará dos refuerzos laterales de solera 1x118 de pulgada soldados en los laterales de las asnillas a una altura de 180 milímetros tomando referencia la parte inferior del refuerzo. En la unión de los elementos metálicos se empleará soldadura de microalambre M.I.G. (Metal Inert Gas) sin escoria.

Acabados: La estructura previo tratamiento de desengrasado y fosfatizado recibirá pintura en polvo aplicada mediante el proceso electrostático horneada a 200 grados centígrados. En la parte inferior de las dos asnillas se debe embutir 4 regatones de polipropileno negros.

Asiento y respaldo inyectado en una sola pieza en polipropileno de alto impacto, con espesor de pared mínimo de 4 milímetros, y ceja perimetral de 15 milímetros con un espesor de 4 milímetros (A excepción del ángulo que se forma entre el asiento y respaldo de 45 milímetros en la parte más alta, en la sección corta no menor a 35 milímetros).

Adicionalmente la silla cuenta con una retícula de refuerzos del mismo material en asiento y respaldo.

Para estructurar cuenta con dos nervaduras a todo lo largo del asiento y respaldo con una dimensión de 10 milímetros en la parte del asiento y de 12.5 milímetros en la parte del respaldo y un espesor de 4.7 milímetros.

El asiento cuenta con 4 nervaduras verticales con un espesor de 6.3 milímetros dispuestas con una separación de 30 milímetros entre ellas, para el respaldo la terminación de las nervaduras toma la forma del respaldo de forma desvanecida.

El asiento cuenta con dos nervaduras colocadas a los costados con secciones en terminación trapezoidal para fijar estructura, la terminación hacia el respaldo es con un arco de 46 milímetros con un espesor de 3 milímetros y altura de 28 milímetros, el asiento tiene cuatro cojinetes en forma de oval de 10 milímetros de altura integrados para asentar estructura metálica.

Refuerzos en asiento y respaldo dispuestos de manera simétrica en forma de cartabón en la ceja perimetral con un espesor de 4.2 milímetros Asiento con radio frontal de 284 milímetros y radio superior de respaldo de 462 milímetros. Silla con respaldo reclinable que permite el cambio gradual de posturas dentro de un rango que va de los 95 grados a los 100 grados.

Dicho rango permite el cambio de posturas, disminuyendo el trabajo estático de la columna vertebral, así como la presión sobre los discos vertebrales; facilitando de esta manera al usuario el movimiento dependiendo de la actividad que realice.

El respaldo en la parte posterior llevará a través del proceso de inyección el logotipo que será proporcionado al adjudicado en bajo relieve en un redondo de 65 a 70 milímetros.

Ensamblajes: Para la unión de la concha plástica y la estructura se debe usar remache tipo POP Ala ancha de 3/16x5/8 pulgada y 4 pijas cabeza hexagonal de 1/4x1/2 pulgada galvanizadas.

Métodos de evaluación de las muestras

Inspección y pruebas de calidad aplicables al mobiliario escolar:

Las pruebas que se realizarán a los bienes para su aceptación, son las que a continuación se enlistan. Así mismo, se detalla la metodología aplicada por el personal de control de calidad dependiente de los almacenes del organismo y en su caso las instituciones reconocidas nacionalmente para efectuar pruebas a los materiales y los bienes que no se puedan efectuar en los propios almacenes.

Perfiles tubulares:

Se verificará con calibrador de disco, que los espesores de la lámina sean los solicitados en las bases respectivas. Se recomienda que el inspector retire la pintura y cualquier remanente o Rebaba causada por el corte de la orilla del tubo para que este quede limpio y la medición sea la correcta, por lo general al incrustar la muesca del disco (de acuerdo al calibre) en la orilla del tubo, esta debe quedar justa, es decir que no debe haber juego entre las paredes de la muesca del calibrador, caso contrario, si es que existe juego o no ajusta el calibrador en las paredes del tubo, significa que el calibre no es el adecuado. Desde luego que si la muesca del calibrador no entra en la lámina esto quiere decir que es un calibre superior y de le deberá calificar como aceptable.

En cuanto a los orificios que sirven para introducir las pijas o los tornillos, estos deberán ser por medio de troquel y punzonado, es decir que se realizarán con troqueladoras para asegurar que cada orificio no presente sobrantes de lámina rebabas o filos cortantes que constituyan un riesgo para los alumnos.

Papeleras:

Los redondos pulidos de 3/8 pulgada y 1/4 pulgada soldados a soleras o entre sí, incrustados y soldados a tubulares laterales de refuerzo en sus puntas no deben presentar filos cortantes o expuestos que representen un peligro para el alumno. Para medir estos redondos, se recomienda el empleo de un calibrador "Vernier" digital.

Pintura:

La pintura deberá ser epóxica, termoplástica del tipo micro polvo, aplicada por sistema electrostático y horneada a 200 grados C., previo tratamiento electroforético con pintura del tipo E-Coat. Las pruebas a que serán sometidas las estructuras son las siguientes.

A) Se humedece un paño con un solvente (thiner, acetona etc.) y se desliza por la superficie pintada un mínimo de 10 veces. Si se desprende la pintura, se arruga o bien se queda en el paño, quiere decir que no es epóxica.

B) A la superficie pintada, se le desliza con fuerza una moneda para verificar que no haya desprendimiento de pintura, de ser epóxica, la superficie se marcará, pero no se Descarapela. Por lo general la pintura acrílica y otras que no son plásticas, al contacto o fricción con una moneda o llave, se desprende de la superficie.

C) Prueba del doblez. Se flexionará el perfil, con el objeto de que se doble un mínimo de 45° y la pintura no se deberá desprender de la superficie. En caso de que así suceda, no se trate de pintura epóxica o la limpieza fue deficiente.

D) Para comprobar la adherencia, se traza en la superficie pintada una cuadrícula de 10 líneas horizontales y 10 verticales para formar una cuadrícula de 5mm. como mínimo con un escalpelo o Cutter, se le adhiere una cinta adhesiva de alto contacto (Masking tape de 3M) y se desprende violentamente, si se trata de pintura epóxica con buena adherencia, ninguna cuadrícula se deberá desprender.

E) La prueba de impacto. A la superficie pintada, se le golpea de manera directa con un martillo, la pintura no se debe desprender.

Soldadura:

Las estructuras en sus uniones no deben presentar escoria o remanentes de soldadura (dejada por el chisporroteo), no debe presentar

DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

grupos o remanentes de soldadura cortantes que pueden causar daño al alumno por la manipulación de estos bienes. La prueba más común para verificar si se trata soldadura de microalambre aplicada con el sistema M.I.G. (Metal Inert Gas), es golpear los cordones aplicados con un martillo en repetidas ocasiones, si se desprende la cáscara, quiere decir que se aplicó soldadura de electrodo con fundente. Una mas es doblar la parte de la unión tratando de arrancar o desprender ambas piezas, el resultado deberá ser que se pueden fracturar o cortar las piezas, pero jamás deberá ocurrir en el cordón de soldadura. Por último, la soldadura no deberá presentar asperea al tacto, pues toda vez que esta es de alta penetración, confiere un acabado más o menos terso al tacto.

Calibres:

Las cubiertas, paletas, asientos, respaldos etc. de los diferentes materiales requeridos, se deben medir con calibradores tipo Vernier digital que detectan hasta micras, pues en ocasiones son tan delgados los materiales, que sería imposible evaluarlos con otros instrumentos, y es un hecho que en dimensiones generales existen tolerancias de + ó - un porcentaje determinado, sin embargo, en los calibres no puede existir tolerancia hacia abajo, pues de esto depende la calidad, fortaleza y durabilidad del bien.

Triplay:

El Triplay que se usa en los bienes escolares debe ser de primera, es decir dos caras buenas, estas no deben tener ojos, nudos ó grietas. Las superficies deben estar lijadas, las esquinas redondeadas y perfectamente resanadas, así mismo se pondrá especial atención en el acabado.

En el caso del Triplay con acabado en barniz natural, se deberán resanar los cantos y cualquier defecto de grapa o clavo con Resanador especial para madera del color del Triplay, posteriormente se deberá aplicar dos manos de sellador de altos sólidos por todas las caras para cubrir la porosidad. Como paso final y una vez que este seco, se debe asentar con lija de agua del 00 para Pulir cualquier aspereza y recibir dos capas de barniz transparente. La superficie una vez seca deberá presentar una textura suave, tersa y brillante, ya que si la superficie esta áspera u opaca, significa que no recibió el acabado adecuado o la cantidad de material solicitado.

Por otra parte, en el caso del Triplay con acabado melaminico (Laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) el procedimiento será el siguiente:

Las superficies (Triplay y laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) deberán estar perfectamente lijadas, sin bordes, grupos, grietas, nudos y polvo, se le aplicara una capa de adhesivo de alto contacto del tipo Resistol 6000 o similar a cada una de las partes por unir, respetando el tiempo de secado del adhesivo, posteriormente se les pasara por una prensa de rodillos para asegurar la perfecta unión de las partes y evitar burbujas. En el caso de asientos, respaldos y paletas, las orillas se lijaran para eliminar las astillas, filos cortantes y los remanentes de pegamento, se resanaran y recibirán las capas de sellador y barniz o laca transparente. Así mismo, se verificara que ambos lleven un moldeado anatómico que describa las curvas ergonómicas y antropométricas de acuerdo a plano.

Por lo que toca a las cubiertas, estas por lo general llevan un canto perimetral de PVC recto termoadherido que protege el laminado plástico. La prueba más común para verificar que el laminado esta bien pegado, consiste en desprender una orilla, el laminado plástico se deberá romper sin poder desprender el lienzo completo, caso contrario si se desprende de una sola pieza, significa que no se realizo el pegado de manera adecuada.

Asientos, respaldos, paletas y cubiertas de Polipropileno:

Los asientos/respaldo de Polipropileno, se verificará que cuentes con las nervaduras, tetones, ventanas y rizos correspondientes. La superficie de los elementos deberá ser texturizada y contar con aditivo antiestático. Por otra parte, se verificará la calidad de inyección de los logotipos.

Las pruebas que se realizarán para analizar la calidad de los Copolímeros empleados (TI-4090-WE o similar) son: Identificación de material mediante el método ASTM E-252, (prueba de espectrometría/ 9874) enviándola para su análisis a cualquier institución pública reconocida como puede ser el Instituto Mexicano del Petróleo, Instituto Politécnico Nacional etc.

En el caso de las cubiertas y paletas de Polipropileno y Poliestireno, se aplicarán las pruebas mencionadas en la parte anterior.

SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.002</b>	<b>CLAVE INIFED: M10600009P</b>	<b>50.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10600009P MESA PARA MAESTRO</b>			

**DIMENSIONES:** ALTURA TOTAL 75.0 CM.; CUBIERTA 120.0 CM. DE LARGO POR 60.0 CM. DE ANCHO Y 3.2 CM. DE PERALTE. ESTRUCTURA: PATAS EN TUBULAR CUADRADO DE 1 ¼ PULG. EN LAMINA DE CAL. 18. EL MARCO PERIMETRAL SE DEBE FABRICAR A BASE DE 2 LARGUEROS Y DOS LATERALES DE PERFIL DE ACERO DE 2x1 PULG CALIBRE 18, CON ÁNGULOS PERIMETRALES CON BARRENOS DE 7.9 MM. (5/16 PULG) PARA RECIBIR PIJAS QUE SUJETARÁN LA CUBIERTA A LA ESTRUCTURA.

**ARMADO:** PARA LA UNIÓN DE TODOS LOS ELEMENTOS METÁLICOS DE LA ESTRUCTURA SE EMPLEARA SOLDADURA SISTEMA M.I.G. (METAL INERT GAS) DE MICRO-ALAMBRE QUE NO DEJA ESCORIA, PREVIAMENTE DECAPADA.

**ACABADOS:** LA ESTRUCTURA SE TERMINARÁ CON PINTURA EPOXICA ELECTROSTÁTICA HORNEADA A 200° C, COLOR NEGRO MATE, PREVIO TRATAMIENTO DE DESENGRASADO Y FOSFATIZADO. EN LA PARTE INFERIOR DE LAS CUATRO PATAS SE DEBE EMBUTIR 4 REGATONES DE PLÁSTICO RÍGIDO DEL MISMO COLOR DE LA CUBIERTA.

**CUBIERTA:** SE DEBE FABRICAR CON POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDAD CON ADITIVO ANTIESTÁTICO (NERVADURAS, ENREJILLADO, VENAS, TETONES Y CANAL RECEPTOR CON ESPESOR MÍNIMO DE 2.8). LA CUBIERTA DEBE TENER UN ESPESOR DE PARED MÍNIMO DE 4 MM. REFORZADA CON MÚLTIPLES NERVADURAS CENTRALES EN LA CARA INFERIOR COLOCADAS MÁXIMO A CADA 7.5 CM. Y DE 2.2 CM. DE ALTURA, ASÍ COMO MÚLTIPLES NERVADURAS DE REFUERZO CON FORMA DE MEDIA LUNA EN TODO EL PERÍMETRO DE LA CARA NO EXPUESTA UBICADAS MÁXIMO A CADA 2.4 CM. CONTARÁ CON UN CANAL-RECEPTOR PROVISTO CON NERVADURAS DE SOPORTE EN FORMA DE ENREJILLADO DE 8 MM. DE ALTURA Y DEJANDO UNA ALTURA LIBRE DE 1.4 CM. PARA RECIBIR LA ESTRUCTURA METÁLICA Y 24 TETONES CIRCULARES DE 2.3 CM. DE DIÁMETRO Y 2.2 CM. DE ALTURA CON NERVADURAS DE REFUERZO ALREDEDOR, ASÍ COMO UNA PERFORACIÓN CENTRAL CADA UNO QUE SIRVE PARA SUJETAR LA CUBIERTA A LA ESTRUCTURA POR MEDIO DE PIJAS CON RONDANA INTEGRADA. EL CANTO PERIMETRAL DEBE DE SER BOLEADO Y LA SUPERFICIE EXPUESTA DEBERÁ SER LISA MATE. PESO MÍNIMO DE LA MESA 4.880 KGS.

**MARCADO:** EN LA PARTE SUPERIOR FRONTAL DERECHA DE LA CUBIERTA, DEBERÁ LLEVAR EL LOGOTIPO DE LA DEPENDENCIA POR MEDIO DE INYECCIÓN DE PLÁSTICO. POR LA CARA POSTERIOR, LLEVARÁ EL NOMBRE DEL FABRICANTE POR EL MISMO MÉTODO, PARA EL ASEGURAMIENTO E IDENTIFICACIÓN DEL BIEN. A LOS OFERENTES ADJUDICADOS SE LES PROPORCIONARÁN LOS LOGOTIPOS Y LEYENDAS QUE DEBERÁN LLEVAR LOS BIENES. **ENSAMBLADO:** LA MESA SE ENTREGA TOTALMENTE ARMADA. EMPAQUE: LAS ÁREAS DE CONTACTO SE PROTEGERÁN CON EMPAQUE TIPO CLEAN-PACK, LAS ESTIBAS DE LOS MUEBLES SE PROTEGERÁN CON EMPAQUE TIPO POLIESTRECH PARA GARANTIZAR LA CONSERVACIÓN DE LA CALIDAD DEL BIEN. SE ACEPTA TOLERANCIA EN DIMENSIONES, PERO NO EN LOS CALIBRES NI EN LOS ESPESORES DE LOS COMPONENTES.

**Métodos de evaluación de las muestras**

Inspección y pruebas de calidad aplicables al mobiliario escolar:

Las pruebas que se realizarán a los bienes para su aceptación, son las que a continuación se enlistan. Así mismo, se detalla la metodología aplicada por el personal de control de calidad dependiente de los almacenes del organismo y en su caso las instituciones reconocidas nacionalmente para efectuar pruebas a los materiales y los bienes que no se puedan efectuar en los propios almacenes.

**Perfiles tubulares:**

Se verificara con calibrador de disco, que los espesores de la lámina sean los solicitados en las bases respectivas. Se recomienda que el inspector retire la pintura y cualquier remanente o Rebaba causada por el corte de la orilla del tubo para que este quede limpio y la medición sea la correcta, por lo general al incrustar la muesca del disco (de acuerdo al calibre) en la orilla del tubo, esta debe quedar justa, es decir que no debe haber juego entre las paredes de la muesca del calibrador, caso contrario, si es que existe juego o no ajusta el calibrador en las paredes del tubo, significa que el calibre no es el adecuado. Desde luego que si la muesca del calibrador no entra en la lamina esto quiere decir que es un calibre superior y de le deberá calificar como aceptable.

En cuanto a los orificios que sirven para introducir las pijas o los tornillos, estos deberán ser por medio de troquel y punzonado, es decir que se realizaran con troqueladoras para asegurar que cada orificio no presente sobrantes de lámina rebabas o filos cortantes que constituyan un riesgo para los alumnos.

**Papeleras:**

Los redondos pulidos de 3/8 pulgada y ¼ pulgada soldados a soleras o entre sí, incrustados y soldados a tubulares laterales de refuerzo en sus puntas no deben presentar filos cortantes o expuestos que representen un peligro para el alumno. Para medir estos redondos, se recomienda el empleo de un calibrador "Vernier" digital.

**Pintura:**

La pintura deberá ser epóxica, termoplástica del tipo micro polvo, aplicada por sistema electroestático y horneada a 200 grados C., previo tratamiento electroforético con pintura del tipo E-Coat. Las pruebas a que serán sometidas las estructuras son las siguientes.

- A) Se humedece un paño con un solvente (thiner, acetona etc.) y se desliza por la superficie pintada un mínimo de 10 veces. Si se desprende la pintura, se arruga o bien se queda en el paño, quiere decir que no es epóxica.
- B) A la superficie pintada, se le desliza con fuerza una moneda para verificar que no haya desprendimiento de pintura, de ser epóxica, la superficie se marcara, pero no se Descarapela. Por lo general la pintura acrílica y otras que no son plásticas, al contacto o fricción con una moneda o llave, se desprende de la superficie.
- C) Prueba del doblez. Se flexionará el perfil, con el objeto de que se doble un mínimo de 45° y la pintura no se deberá desprender de la superficie. En caso de que así suceda, no se trate de pintura epóxica o la limpieza fue deficiente.
- D) Para comprobar la adherencia, se traza en la superficie pintada una cuadrícula de 10 líneas horizontales y 10 verticales para formar una cuadrícula de 5mm. como mínimo con un escalpelo o Cutter, se le adhiere una cinta adhesiva de alto contacto (Masking tape de 3M) y se desprende violentamente, si se trata de pintura epóxica con buena adherencia, ninguna cuadrícula se deberá desprender.
- E) La prueba de impacto. A la superficie pintada, se le golpea de manera directa con un martillo, la pintura no se debe desprender.

**Soldadura:**

Las estructuras en sus uniones no deben presentar escoria o remanentes de soldadura (dejada por el chisporroteo), no debe presentar grumos o remanentes de soldadura cortantes que pueden causar daño al alumno por la manipulación de estos bienes. La prueba más



DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

común para verificar si se trata soldadura de microalambre aplicada con el sistema M.I.G. (Metal Inert Gas), es golpear los cordones aplicados con un martillo en repetidas ocasiones, si se desprende la cáscara, quiere decir que se aplicó soldadura de electrodo con fundente. Una mas es doblar la parte de la unión tratando de arrancar o desprender ambas piezas, el resultado deberá ser que se pueden fracturar o cortar las piezas, pero jamás deberá ocurrir en el cordón de soldadura. Por último, la soldadura no deberá presentar asperea al tacto, pues toda vez que esta es de alta penetración, confiere un acabado más o menos terso al tacto.

**Calibres:**

Las cubiertas, paletas, asientos, respaldos etc. de los diferentes materiales requeridos, se deben medir con calibradores tipo Vernier digital que detectan hasta micras, pues en ocasiones son tan delgados los materiales, que sería imposible evaluarlos con otros instrumentos, y es un hecho que en dimensiones generales existen tolerancias de + ó - un porcentaje determinado, sin embargo, en los calibres no puede existir tolerancia hacia abajo, pues de esto depende la calidad, fortaleza y durabilidad del bien.

**Triplay:**

El Triplay que se usa en los bienes escolares debe ser de primera, es decir dos caras buenas, estas no deben tener ojos, nudos ó grietas. Las superficies deben estar lijadas, las esquinas redondeadas y perfectamente resanadas, así mismo se pondrá especial atención en el acabado.

En el caso del Triplay con acabado en barniz natural, se deberán resanar los cantos y cualquier defecto de grapa o clavo con Resanador especial para madera del color del Triplay, posteriormente se deberá aplicar dos manos de sellador de altos sólidos por todas las caras para cubrir la porosidad. Como paso final y una vez que este seco, se debe asentar con lija de agua del 00 para Pulir cualquier aspereza y recibir dos capas de barniz transparente. La superficie una vez seca deberá presentar una textura suave, tersa y brillante, ya que si la superficie esta áspera u opaca, significa que no recibió el acabado adecuado o la cantidad de material solicitado.

Por otra parte, en el caso del Triplay con acabado melaminico (Laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) el procedimiento será el siguiente:

Las superficies (Triplay y laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) deberán estar perfectamente lijadas, sin bordes, grumos, grietas, nudos y polvo, se le aplicara una capa de adhesivo de alto contacto del tipo Resistol 6000 o similar a cada una de las partes por unir, respetando el tiempo de secado del adhesivo, posteriormente se les pasara por una prensa de rodillos para asegurar la perfecta unión de las partes y evitar burbujas. En el caso de asientos, respaldos y paletas, las orillas se lijaran para eliminar las astillas, filos cortantes y los remanentes de pegamento, se resanaran y recibirán las capas de sellador y barniz o laca transparente. Así mismo, se verificara que ambos lleven un moldeado anatómico que describa las curvas ergonómicas y antropométricas de acuerdo a plano.

Por lo que toca a las cubiertas, estas por lo general llevan un canto perimetral de PVC recto termoadherido que protege el laminado plástico. La prueba más común para verificar que el laminado esta bien pegado, consiste en desprender una orilla, el laminado plástico se deberá romper sin poder desprender el lienzo completo, caso contrario si se desprende de una sola pieza, significa que no se realizo el pegado de manera adecuada.

**Asientos, respaldos, paletas y cubiertas de Polipropileno:**

Los asientos/respaldo de Polipropileno, se verificará que cuenten con las nervaduras, tetones, ventanas y rizos correspondientes. La superficie de los elementos deberá ser texturizada y contar con aditivo antiestático. Por otra parte, se verificará la calidad de inyección de los logotipos.

Las pruebas que se realizarán para analizar la calidad de los Copolímeros empleados (TI-4090-WE o similar) son: Identificación de material mediante el método ASTM E-252, (prueba de espectrometría/ 9874) enviándola para su análisis a cualquier institución pública reconocida como puede ser el Instituto Mexicano del Petróleo, Instituto Politécnico Nacional etc.

En el caso de las cubiertas y paletas de Polipropileno y Poliestireno, se aplicarán las pruebas mencionadas en la parte anterior.

**SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,**

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.003</b>	<b>CLAVE INIFED: M10600010P</b>	<b>220.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10600010P MESA PARA JARDIN DE NIÑOS</b>			

Dimensiones generales: Altura: 550 mm. Frente: 684 mm. Fondo: 480 mm Funcionalidad: Mesa que permite realizar módulos de trabajo por medio de conector (hembra-macho), integrado a cantos rectos.

Está basado en bloques que se caracterizan por ser fáciles de conectar y ensamblar entre sí con múltiples configuraciones y orientaciones. Conectores en forma de U colocadas de forma encontrada en las cubiertas, esta posición permite que las configuraciones se realicen sin problemas. La unión se realiza presionando por canto, de manera que las mesas queden encontradas, para formar un ensamble zigzag o simplemente continuar la curva para formar un círculo con cinco mesas.

Estructura: Formada por dos asnillas de tubular redondo de acero de 7/8 de pulgada, calibre 20, previo desengrasado y fosfatado para garantizar mejor adherencia de pintura en polvo aplicada de manera electrostática y horneada a una temperatura de 200 grados centígrados. Las asnillas dobladas en forma de U invertido, se unirán por medio de soldadura MIG, que no deja escoria, a dos piezas fabricadas en tubular de acero cuadrado de 3/4 de pulgada en calibre 20; una pieza sin barrenos con cortes a 90 grados para recibir las asnillas.

Una segunda pieza con doblez a 140 grados y con 3 orejas de lámina calibre 18 de 1 pulgada x 1 pulgada y orificio redondo de 5/16 de pulgada; cada una para recibir pija de 1/4 de pulgada cabeza hexagonal para su unión con la cubierta.

En la parte inferior cada una de las patas cuenta con regatón semicircular en color negro. En la parte superior posterior cuenta con 2 orejas de 2 pulgadas x 1 pulgada en lámina rolada en frío calibre 18 para la sujeción de la cubierta.

Refuerzos: 3 refuerzos fabricados en tubular redondo de acero de 1/2 pulgada calibre 20, con aplastón en los extremos que unirán a las 2 asnillas, por medio de soldadura MIG, que no deja escoria. Los tres refuerzos se encuentran a una altura de 160 milímetros del piso a la parte superior del tubo.

Cubierta: Plástica en forma de abanico de Polipropileno copolímero de Alto Impacto inyectada con pigmentos orgánicos, con espesor de pared de 3.5 milímetros. Se encuentra reforzada con múltiples nervaduras de forma hexagonal de 92.38 milímetros (Medida interna) y 46.29 milímetros por lado (medida interna), con un espesor de 3 milímetros. Tiene un peso mínimo de 1220 gramos.

Lleva una preparación en la cara posterior para fijación a la estructura por medio de tetones y lapicera de 190 milímetros. Conector en forma de U invertido, esta forma es para ambos conectores: Macho en alto relieve con una Fondo de 6.17 milímetros Altura de 13.86 milímetros. Ancho de 12.29 milímetros. Espesor de pared de 3.5 milímetros. Hembra con corte en canto de cubierta con: Espesor 3.5 milímetros. Altura 14.22 milímetros. Ancho 12.40 milímetros, distancia entre conectores de 351 milímetros.

La cubierta llevará en la parte inferior derecha por el proceso de inyección el logotipo que será proporcionado por la dependencia al adjudicado en bajo relieve en un redondo de 65 a 70 milímetros.

Acabados: la estructura se terminará con pintura epoxi-poliéster, micro-pulverizada aplicada con sistema electro-estático previo tratamiento de desengrasado y fosfatado en color negro semi-mate horneada a 200 grados centígrados.

En la parte inferior de las cuatro patas se debe embutir cuatro regatones color negro.

La mesa se entregará armada, con 5 pijas cabeza hexagonal de 1/4 de pulgada x 3/4 de pulgada galvanizadas.

**Métodos de evaluación de las muestras**

Inspección y pruebas de calidad aplicables al mobiliario escolar:

Las pruebas que se realizarán a los bienes para su aceptación, son las que a continuación se enlistan. Así mismo, se detalla la metodología aplicada por el personal de control de calidad dependiente de los almacenes del organismo y en su caso las instituciones reconocidas nacionalmente para efectuar pruebas a los materiales y los bienes que no se puedan efectuar en los propios almacenes.

**Perfiles tubulares:**

Se verificará con calibrador de disco, que los espesores de la lámina sean los solicitados en las bases respectivas. Se recomienda que el inspector retire la pintura y cualquier remanente o "Rebaba" causada por el corte de la orilla del tubo para que este quede "limpio" y la medición sea la correcta, por lo general al incrustar la muesca del disco (de acuerdo al calibre) en la orilla del tubo, esta debe quedar "justa", es decir que no debe haber juego entre las paredes de la muesca del calibrador, caso contrario, si es que existe "juego" o no ajusta el calibrador en las paredes del tubo, significa que el calibre no es el adecuado. Desde luego que si la muesca del calibrador no entra en la lamina esto quiere decir que es un calibre superior y de le deberá calificar como aceptable.

En cuanto a los orificios que sirven para introducir las pijas o los tornillos, estos deberán ser por medio de troquel y punzonado, es decir que se realizaran con troqueladoras para asegurar que cada orificio no presente sobrantes de lámina "rebabas" o filos cortantes que constituyan un riesgo para los alumnos.

**Papeleras:**

Los redondos pulidos de 3/8" y 1/4" soldados a soleras o entre sí, incrustados y soldados a tubulares laterales de refuerzo en sus puntas no deben presentar filos cortantes o expuestos que representen un peligro para el alumno. Para medir estos redondos, se recomienda el empleo de un calibrador "Vernier" digital.

**Métodos de evaluación de las muestras**

Inspección y pruebas de calidad aplicables al mobiliario escolar:

Las pruebas que se realizarán a los bienes para su aceptación, son las que a continuación se enlistan. Así mismo, se detalla la metodología aplicada por el personal de control de calidad dependiente de los almacenes del organismo y en su caso las instituciones reconocidas nacionalmente para efectuar pruebas a los materiales y los bienes que no se puedan efectuar en los propios almacenes.

**Perfiles tubulares:**

Se verificará con calibrador de disco, que los espesores de la lámina sean los solicitados en las bases respectivas. Se recomienda que el inspector retire la pintura y cualquier remanente o Rebaba causada por el corte de la orilla del tubo para que este quede limpio y la medición sea la correcta, por lo general al incrustar la muesca del disco (de acuerdo al calibre) en la orilla del tubo, esta debe quedar justa, es decir que no debe haber juego entre las paredes de la muesca del calibrador, caso contrario, si es que existe juego o no ajusta



DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

el calibrador en las paredes del tubo, significa que el calibre no es el adecuado. Desde luego que si la muesca del calibrador no entra en la lamina esto quiere decir que es un calibre superior y de le deberá calificar como aceptable.

En cuanto a los orificios que sirven para introducir las pijas o los tornillos, estos deberán ser por medio de troquel y punzonado, es decir que se realizaran con troqueladoras para asegurar que cada orificio no presente sobrantes de lámina rebabas o filos cortantes que constituyan un riesgo para los alumnos.

**Papeleras:**

Los redondos pulidos de 3/8 pulgada y 1/4 pulgada soldados a soleras o entre sí, incrustados y soldados a tubulares laterales de refuerzo en sus puntas no deben presentar filos cortantes o expuestos que representen un peligro para el alumno. Para medir estos redondos, se recomienda el empleo de un calibrador "Vernier" digital.

**Pintura:**

La pintura deberá ser epóxica, termoplástica del tipo micro polvo, aplicada por sistema electroestático y horneada a 200 grados C., previo tratamiento electroforético con pintura del tipo E-Coat. Las pruebas a que serán sometidas las estructuras son las siguientes.

A) Se humedece un paño con un solvente (thiner, acetona etc.) y se desliza por la superficie pintada un mínimo de 10 veces. Si se desprende la pintura, se arruga o bien se queda en el paño, quiere decir que no es epóxica.

B) A la superficie pintada, se le desliza con fuerza una moneda para verificar que no haya desprendimiento de pintura, de ser epóxica, la superficie se marcará, pero no se Descarapela. Por lo general la pintura acrílica y otras que no son plásticas, al contacto o fricción con una moneda o llave, se desprende de la superficie.

C) Prueba del doblez. Se flexionará el perfil, con el objeto de que se doble un mínimo de 45° y la pintura no se deberá desprender de la superficie. En caso de que así suceda, no se trate de pintura epóxica o la limpieza fue deficiente.

D) Para comprobar la adherencia, se traza en la superficie pintada una cuadrícula de 10 líneas horizontales y 10 verticales para formar una cuadrícula de 5mm. como mínimo con un escalpelo o Cutter, se le adhiere una cinta adhesiva de alto contacto (Masking tape de 3M) y se desprende violentamente, si se trata de pintura epóxica con buena adherencia, ninguna cuadrícula se deberá desprender.

E) La prueba de impacto. A la superficie pintada, se le golpea de manera directa con un martillo, la pintura no se debe desprender.

**Soldadura:**

Las estructuras en sus uniones no deben presentar escoria o remanentes de soldadura (dejada por el chisporroteo), no debe presentar grumos o remanentes de soldadura cortantes que pueden causar daño al alumno por la manipulación de estos bienes. La prueba más común para verificar si se trata soldadura de microalambre aplicada con el sistema M.I.G. (Metal Inert Gas), es golpear los cordones aplicados con un martillo en repetidas ocasiones, si se desprende la cáscara, quiere decir que se aplicó soldadura de electrodo con fundente. Una mas es doblar la parte de la unión tratando de arrancar o desprender ambas piezas, el resultado deberá ser que se pueden fracturar o cortar las piezas, pero jamás deberá ocurrir en el cordón de soldadura. Por último, la soldadura no deberá presentar asperea al tacto, pues toda vez que esta es de alta penetración, confiere un acabado más o menos terso al tacto.

**Calibres:**

Las cubiertas, paletas, asientos, respaldos etc. de los diferentes materiales requeridos, se deben medir con calibradores tipo Vernier digital que detectan hasta micras, pues en ocasiones son tan delgados los materiales, que sería imposible evaluarlos con otros instrumentos, y es un hecho que en dimensiones generales existen tolerancias de + ó - un porcentaje determinado, sin embargo, en los calibres no puede existir tolerancia hacia abajo, pues de esto depende la calidad, fortaleza y durabilidad del bien.

**Triplay:**

El Triplay que se usa en los bienes escolares debe ser de primera, es decir dos caras buenas, estas no deben tener ojos, nudos ó grietas. Las superficies deben estar lijadas, las esquinas redondeadas y perfectamente resanadas, así mismo se pondrá especial atención en el acabado.

En el caso del Triplay con acabado en barniz natural, se deberán resanar los cantos y cualquier defecto de grapa o clavo con Resanador especial para madera del color del Triplay, posteriormente se deberá aplicar dos manos de sellador de altos sólidos por todas las caras para cubrir la porosidad. Como paso final y una vez que este seco, se debe asentar con lija de agua del 00 para Pulir cualquier aspereza y recibir dos capas de barniz transparente. La superficie una vez seca deberá presentar una textura suave, tersa y brillante, ya que si la superficie esta áspera u opaca, significa que no recibió el acabado adecuado o la cantidad de material solicitado.

Por otra parte, en el caso del Triplay con acabado melaminico (Laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) el procedimiento será el siguiente:

Las superficies (Triplay y laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) deberán estar perfectamente lijadas, sin bordes, grumos, grietas, nudos y polvo, se le aplicara una capa de adhesivo de alto contacto del tipo Resistol 6000 o similar a cada una de las partes por unir, respetando el tiempo de secado del adhesivo, posteriormente se les pasara por una prensa de rodillos para asegurar la perfecta unión de las partes y evitar burbujas. En el caso de asientos, respaldos y paletas, las orillas se lijaran para eliminar las astillas, filos cortantes y los remanentes de pegamento, se resanaran y recibirán las capas de sellador y barniz o laca transparente. Así mismo, se verificara que ambos lleven un moldeado anatómico que describa las curvas ergonómicas y antropométricas de acuerdo a plano.

Por lo que toca a las cubiertas, estas por lo general llevan un canto perimetral de PVC recto termoaderido que protege el laminado plástico. La prueba más común para verificar que el laminado esta bien pegado, consiste en desprender una orilla, el laminado plástico se deberá romper sin poder desprender el lienzo completo, caso contrario si se desprende de una sola pieza, significa que no se realizo el pegado de manera adecuada.

**Asientos, respaldos, paletas y cubiertas de Polipropileno:**

Los asientos/respaldo de Polipropileno, se verificará que cuentes con las nervaduras, tetones, ventanas y rizos correspondientes. La superficie de los elementos deberá ser texturizada y contar con aditivo antiestático. Por otra parte, se verificará la calidad de inyección de los logotipos.

Las pruebas que se realizarán para analizar la calidad de los Copolímeros empleados (TI-4090-WE o similar) son: Identificación de material mediante el método ASTM E-252, (prueba de espectrometría/ 9874) enviándola para su análisis a cualquier institución pública reconocida como puede ser el Instituto Mexicano del Petróleo, Instituto Politécnico Nacional etc.

En el caso de las cubiertas y paletas de Polipropileno y Poliestireno, se aplicarán las pruebas mencionadas en la parte anterior.

**SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES.**

DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.004</b>	<b>CLAVE INIFED: M10600011P</b>	<b>440.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10600011P SILLA PARA JARDIN DE NIÑOS</b>			

DIMENSIONES: ALTURA TOTAL 55.0 CM.; ALTURA A LA PARTE SUPERIOR DEL ASIENTO 29.0 CM., ABERTURA LATERAL EXTERIOR 44.0 CM., ABERTURA FRONTAL EXTERIOR 38.0 CM., ALTURA AL REDONDO LATERAL PARTE MEDIA 13.5 CM. LAS DIMENSIONES GENERALES, CALIBRES Y MATERIALES SON LOS MÍNIMOS REQUERIDOS.

ESTRUCTURA: SE DEBE FABRICAR TOTALMENTE CON PERFIL DE ACERO TUBULAR REDONDO DE ¾ PULG. (1.9 CM.), EN CALIBRE 18. FORMADA POR DOS ASNILLAS EN FORMA DE U, UNA PIEZA DOBLADA EN FORMA ESPECIAL PARA FORMAR EL ASIENTO Y RESPALDO QUE LLEVARÁ PREPARACIÓN PARA RECIBIR EL RESPALDO A BASE DE 5 PERFORACIONES TROQUELADAS Y DISTRIBUIDAS DE MANERA QUE COINCIDAN CON LOS TETONES DEL RESPALDO.

CONTARÁ CON DOS PIEZAS DOBLADAS EN FORMA ESPECIAL DE LÁMINA CALIBRE 14 PARA UNIR LAS ASNILLAS EN FORMA DE U. ADICIONALMENTE LLEVARÁ DOS REDONDOS PULIDOS DE ¾ PULG. SOLDADOS EN LOS LATERALES DE LAS ASNILLAS. EN LA UNIÓN DE LOS ELEMENTOS METÁLICOS SE EMPLEARÁ SOLDADURA DE MICROALAMBRE M.I.G. (METAL INERT GAS) SIN ESCORIA.

ACABADOS: LA ESTRUCTURA PREVIO TRATAMIENTO DE DESENGRASADO Y FOSFATIZADO RECIBIRÁ PINTURA TIPO E-COAT APLICADA POR MEDIO DEL SISTEMA ELECTROFORÉTICO (APLICACIÓN DE PINTURA EN EL INTERIOR Y EXTERIOR DE LOS TUBULARES, ASÍ COMO EN TODAS SUS PARTES)

ADICIONALMENTE SE TERMINARÁ CON PINTURA EPOXI-POLIÉSTER, MICROPULVERIZADA APLICADA CON SISTEMA ELECTROSTÁTICO COLOR NEGRO. EN LA PARTE INFERIOR DE LAS CUATRO PATAS SE DEBE EMBUTIR 4 REGATONES DE PVC DEL MISMO COLOR DEL ASIENTO Y RESPALDO.

ASIENTO: INYECTADO EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO, ESPESOR DE PARED MÍNIMO DE 4 MM., Y ESPESOR PERIMETRAL DE 15 MM. (A EXCEPCIÓN DEL FRONTAL POR CURVA DE MOLDEO). ADICIONALMENTE LLEVARÁ RETÍCULAS DE REFUERZO EN LA PARTE POSTERIOR 15 HORIZONTALES DE CADA LADO Y 15 VERTICALES DEL MISMO MATERIAL COMO MÍNIMO, ASÍ COMO CUATRO CEJAS PARA RECIBIR REMACHES QUE SUJETAN EL ASIENTO A LA ESTRUCTURA DE FORMA LATERAL. CONTARÁ CON UNA CANAL RECEPTOR DEL MISMO MATERIAL EN LA PARTE POSTERIOR PARA RECIBIR EL TUBO DE 19 MM. CON ACABADO TEXTURIZADO ANTIDERRAPANTE EN CARA EXPUESTA. DIMENSIONES GENERALES DE 31.5 CM. DE FONDO POR 31.5 CM. DE ANCHO.

RESPALDO: INYECTADO EN POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDAD, CON ESPESOR DE PARED MÍNIMO DE 4 MM., Y ESPESOR PERIMETRAL DE 15 MM. (A EXCEPCIÓN DEL INFERIOR POR CURVA DE MOLDEO). ADICIONALMENTE LLEVARÁ RETÍCULAS DE REFUERZO EN LA PARTE POSTERIOR EN FORMA DE ABANICO 30 COMO MÍNIMO DEL MISMO MATERIAL. CONTARÁ CON UNA CANAL RECEPTOR DEL MISMO MATERIAL EN LA PARTE POSTERIOR PARA RECIBIR EL TUBO DE 19 MM. DEL RESPALDO. ASÍ MISMO DEBERÁ CONTAR CON 5 TETONES DEL MISMO MATERIAL DE 15 MM. DE ALTURA, QUE RECIBIRÁN LAS PIJAS QUE LO SUJETAN A LA ESTRUCTURA. CON ACABADO TEXTURIZADO ANTIDERRAPANTE EN CARA EXPUESTA. DIMENSIONES DE 31.5 CM. DE ANCHO POR 17.0 CM. DE ALTURA.

TANTO EL ASIENTO COMO EL RESPALDO CONTARÁN CON DOS RESAQUES EN MEDIA LUNA CADA UNO PARA RECIBIR LA ESTRUCTURA. AL LICITANTE QUE RESULTE ADJUDICADO SE LE DARÁ A CONOCER LA TONALIDAD DEL PIGMENTO. LA CARA EXPUESTA DEBE SER TEXTURIZADA.

MARCADO: EL RESPALDO DEBERÁ LLEVAR GRABADO POR INYECCIÓN AL CENTRO POR LA CARA FRONTAL EL LOGOTIPO DE LA DEPENDENCIA, SUS SIGLAS Y EL AÑO DE FABRICACIÓN; ASÍ MISMO DEBERÁ LLEVAR GRABADO POR INYECCIÓN EN LA CARA POSTERIOR EL NOMBRE DEL FABRICANTE, PARA EL ASEGURAMIENTO E IDENTIFICACIÓN DEL BIEN. A LOS OFERENTES ADJUDICADOS SE LES PROPORCIONARÁN LOS LOGOTIPOS Y LEYENDAS QUE DEBERÁN LLEVAR LOS BIENES.

ENSAMBLADO: EL ASIENTO SE SUJETARÁ A LA ESTRUCTURA POR MEDIO DE REMACHES TIPO POP ALA ANCHA ALUMINIO-ACERO DE FORMA LATERAL Y POR LA PARTE INFERIOR. EL RESPALDO SE UNIRÁ A LA ESTRUCTURA CON PIJAS PAVONADAS DEL TAMAÑO ADECUADO. SE DEBE ENTREGAR TOTALMENTE ENSAMBLADA. LA SILLA DEBE SER APILABLE. SE ACEPTA TOLERANCIA MÍNIMA EN DIMENSIONES, PERO NO EN LOS CALIBRES NI EN LOS ESPESORES DE LOS COMPONENTES. EMPAQUE: LAS ÁREAS DE CONTACTO SE PROTEGERÁN CON EMPAQUE TIPO CLEAN-PACK, LAS ESTIBAS DE LOS MUEBLES SE PROTEGERÁN CON EMPAQUE TIPO POLIESTRECH PARA GARANTIZAR LA CONSERVACIÓN DE LA CALIDAD DEL BIEN.

SE ANEXA PLANO DETALLADO PARA CONSULTA.

Métodos de evaluación de las muestras

Inspección y pruebas de calidad aplicables al mobiliario escolar:

Las pruebas que se realizarán a los bienes para su aceptación, son las que a continuación se enlistan. Así mismo, se detalla la metodología aplicada por el personal de control de calidad dependiente de los almacenes del organismo y en su caso las instituciones reconocidas nacionalmente para efectuar pruebas a los materiales y los bienes que no se puedan efectuar en los propios almacenes.

Perfiles tubulares:

Se verificará con calibrador de disco, que los espesores de la lámina sean los solicitados en las bases respectivas. Se recomienda que el inspector retire la pintura y cualquier remanente o Rebaba causada por el corte de la orilla del tubo para que este quede limpio y la medición sea la correcta, por lo general al incrustar la muesca del disco (de acuerdo al calibre) en la orilla del tubo, esta debe quedar justa, es decir que no debe haber juego entre las paredes de la muesca del calibrador, caso contrario, si es que existe juego o no ajusta el calibrador en las paredes del tubo, significa que el calibre no es el adecuado. Desde luego que si la muesca del calibrador no entra en la lamina esto quiere decir que es un calibre superior y de le deberá calificar como aceptable.

En cuanto a los orificios que sirven para introducir las pijas o los tornillos, estos deberán ser por medio de troquel y punzonado, es decir que se realizarán con troqueladoras para asegurar que cada orificio no presente sobrantes de lámina rebabas o filos cortantes que constituyan un riesgo para los alumnos.

Papeleras:

Los redondos pulidos de 3/8 pulgada y ¼ pulgada soldados a soleras o entre sí, incrustados y soldados a tubulares laterales de refuerzo en sus puntas no deben presentar filos cortantes o expuestos que representen un peligro para el alumno. Para medir estos redondos, se recomienda el empleo de un calibrador "Vernier" digital.

Pintura:

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

La pintura deberá ser epóxica, termoplástica del tipo micro polvo, aplicada por sistema electroestático y horneada a 200 grados C., previo tratamiento electroforético con pintura del tipo E-Coat. Las pruebas a que serán sometidas las estructuras son las siguientes.

A) Se humedece un paño con un solvente (thiner, acetona etc.) y se desliza por la superficie pintada un mínimo de 10 veces. Si se desprende la pintura, se arruga o bien se queda en el paño, quiere decir que no es epóxica.

B) A la superficie pintada, se le deslizará con fuerza una moneda para verificar que no haya desprendimiento de pintura, de ser epóxica, la superficie se marcará, pero no se Descarapela. Por lo general la pintura acrílica y otras que no son plásticas, al contacto o fricción con una moneda o llave, se desprende de la superficie.

C) Prueba del doblez. Se flexionará el perfil, con el objeto de que se doble un mínimo de 45° y la pintura no se deberá desprender de la superficie. En caso de que así suceda, no se trate de pintura epóxica o la limpieza fue deficiente.

D) Para comprobar la adherencia, se traza en la superficie pintada una cuadrícula de 10 líneas horizontales y 10 verticales para formar una cuadrícula de 5mm. Como mínimo con un escalpelo o Cutter, se le adhiere una cinta adhesiva de alto contacto (Masking tape de 3M) y se desprende violentamente, si se trata de pintura epóxica con buena adherencia, ninguna cuadrícula se deberá desprender.

E) La prueba de impacto. A la superficie pintada, se le golpea de manera directa con un martillo, la pintura no se debe desprender.

#### Soldadura:

Las estructuras en sus uniones no deben presentar escoria o remanentes de soldadura (dejada por el chisporroteo), no debe presentar grumos o remanentes de soldadura cortantes que pueden causar daño al alumno por la manipulación de estos bienes. La prueba más común para verificar si se trata soldadura de microalambre aplicada con el sistema M.I.G. (Metal Inert Gas), es golpear los cordones aplicados con un martillo en repetidas ocasiones, si se desprende la cáscara, quiere decir que se aplicó soldadura de electrodo con fundente. Una mas es doblar la parte de la unión tratando de arrancar o desprender ambas piezas, el resultado deberá ser que se pueden fracturar o cortar las piezas, pero jamás deberá ocurrir en el cordón de soldadura. Por último, la soldadura no deberá presentar asperea al tacto, pues toda vez que esta es de alta penetración, confiere un acabado más o menos terso al tacto.

#### Calibres:

Las cubiertas, paletas, asientos, respaldos etc. de los diferentes materiales requeridos, se deben medir con calibradores tipo Vernier digital que detectan hasta micras, pues en ocasiones son tan delgados los materiales, que sería imposible evaluarlos con otros instrumentos, y es un hecho que en dimensiones generales existen tolerancias de + ó - un porcentaje determinado, sin embargo, en los calibres no puede existir tolerancia hacia abajo, pues de esto depende la calidad, fortaleza y durabilidad del bien.

#### Triplay:

El Triplay que se usa en los bienes escolares debe ser de primera, es decir dos caras buenas, estas no deben tener ojos, nudos ó grietas. Las superficies deben estar lijadas, las esquinas redondeadas y perfectamente resanadas, así mismo se pondrá especial atención en el acabado.

En el caso del Triplay con acabado en barniz natural, se deberán resanar los cantos y cualquier defecto de grapa o clavo con Resanador especial para madera del color del Triplay, posteriormente se deberá aplicar dos manos de sellador de altos sólidos por todas las caras para cubrir la porosidad. Como paso final y una vez que este seco, se debe asentar con lija de agua del 00 para Pulir cualquier aspereza y recibir dos capas de barniz transparente. La superficie una vez seca deberá presentar una textura suave, tersa y brillante, ya que si la superficie esta áspera u opaca, significa que no recibió el acabado adecuado o la cantidad de material solicitado.

Por otra parte, en el caso del Triplay con acabado melaminico (Laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) el procedimiento será el siguiente:

Las superficies (Triplay y laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) deberán estar perfectamente lijadas, sin bordes, grumos, grietas, nudos y polvo, se le aplicará una capa de adhesivo de alto contacto del tipo Resistol 6000 o similar a cada una de las partes por unir, respetando el tiempo de secado del adhesivo, posteriormente se les pasará por una prensa de rodillos para asegurar la perfecta unión de las partes y evitar burbujas. En el caso de asientos, respaldos y paletas, las orillas se lijaran para eliminar las astillas, filos cortantes y los remanentes de pegamento, se resanaran y recibirán las capas de sellador y barniz o laca transparente. Así mismo, se verificará que ambos lleven un moldeado anatómico que describa las curvas ergonómicas y antropométricas de acuerdo a plano.

Por lo que toca a las cubiertas, estas por lo general llevan un canto perimetral de PVC recto termoaderido que protege el laminado plástico. La prueba más común para verificar que el laminado esta bien pegado, consiste en desprender una orilla, el laminado plástico se deberá romper sin poder desprender el lienzo completo, caso contrario si se desprende de una sola pieza, significa que no se realizó el pegado de manera adecuada.

#### Asientos, respaldos, paletas y cubiertas de Polipropileno:

Los asientos/respaldo de Polipropileno, se verificará que cuenten con las nervaduras, tetones, ventanas y rizos correspondientes. La superficie de los elementos deberá ser texturizada y contar con aditivo antiestático. Por otra parte, se verificará la calidad de inyección de los logotipos.

Las pruebas que se realizarán para analizar la calidad de los Copolímeros empleados (TI-4090-WE o similar) son: Identificación de material mediante el método ASTM E-252, (prueba de espectrometría/ 9874) enviándola para su análisis a cualquier institución pública reconocida como puede ser el Instituto Mexicano del Petróleo, Instituto Politécnico Nacional etc.

En el caso de las cubiertas y paletas de Polipropileno y Poliéstireno, se aplicarán las pruebas mencionadas en la parte anterior.

**SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,**

FIRMA PROVEEDOR.

FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.005</b>	CLAVE INIFEEED: M10600008	55.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10600008 PINTARRON DE 900x2400 M. M.</b>			

ESTRUCTURA: SE FABRICARA A BASE DE UN TABLERO DE ACRÍLICO DE ALTA PRESIÓN COLOR BLANCO BRILLANTE DE 6.0 MM DE ESPESOR UNIDO A BASE DE PEGAMENTO Y PRENSA A UNA HOJA DE MDF Y/O MACOPAN DE 6 MM DE ESPESOR.  
 MARCO PERIMETRAL: ESTARA FORMADO POR 4 PIEZAS DE ALUMINIO DE SECCIÓN 14X10X14 MM., ENSAMBLADOS EN SUS EXTREMOS CON CORTE A 45°. ESTE MARCO ALOJARA LAS HOJAS DE ACRÍLICO Y MDF Y/O MACOPAN, FIJÁNDOSE A ELLAS CON REMACHE DE CLAVO ALUMINIO-ACERO. LLEVARA BARRENOS DE PASO PARA SU FIJACIÓN A MURO COLOCADOS EN EL LUGAR QUE CORRESPONDA PARA FIJAR EL PIZARRON AL MURO.  
 EN LA PARTE INFERIOR DE DICHO MARCO LLEVARA INTEGRADO UN CANAL DE ALUMINIO ANODIZADO DE 14X10X14 Y 35-40 MM. QUE SERVIRÁ COMO PORTAGISERA.  
 TORNILLERIA.- PARA SU FIJACION LLEVARA 12 TORNILLOS PARA MADERA DE 11/2 PULG. DE LARGO POR ¼ PULG. DE DIÁMETRO, TAQUETE DE NYLON NO. S-8 DE PISA,S.A.  
 SE ENTREGARA EN CAJA DE CARTON CORRUGADO CON CAPACIDAD PARA DOS PIEZAS.  
 NO REQUIERE NINGUN TIPO DE INSTALACION ESPECIAL.  
 SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 1 PARTIDA 1.006	CLAVE INIFED: M10600015P	770.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10600015P MESABANCO INDIVIDUAL 70x51x69 CMS. Preguntar</b>			

**DIMENSIONES:** ALTURA TOTAL DE 680 MM. DE ALTURA DE ASIENTO DE 380 MM., ALTURA DE CUBIERTA DE 650 MM. ASIENTO DE 370 MM. X 365 MM., RESPALDO DE 365 X 200 MM. CUBIERTA DE 480 MM. X 400 MM. Y 20 MM. DE ESPESOR.

**ESTRUCTURA:** FABRICADA TOTALMENTE CON PERFIL DE ACERO TUBULAR REDONDO DE 1 PULG. (2.5 CM.), EN CALIBRE 18. INTEGRADA POR DOS ASNILLAS DESIGUALES EN FORMA DE U UNIDAS ENTRE SI POR UN SOPORTE CENTRAL, UN TUBO DOBLADO EN FORMA ESPECIAL PARA FORMAR EL ASIENTO Y EL RESPALDO Y UN BASTÓN DE ENLACE, DOS SOPORTES DE CUBIERTA TROQUELADOS EN LÁMINA DE ACERO CALIBRE 16, CONTARÁ CON DOS SOLERAS EN FORMA DE Z DE LÁMINA CALIBRE 16 PARA UNIR LAS ASNILLAS CON SOLDADURA (DE ACUERDO AL PLANO) EL BASTÓN DE ENLACE Y EL TUBO QUE FORMA EL ASIENTO Y RESPALDO. EN LA UNIÓN DE LOS ELEMENTOS METÁLICOS SE EMPLEARÁ SOLDADURA DE MICROALAMBRE M.I.G. (METAL INERT GAS) SIN ESCORIA.

**ACABADOS:** LA ESTRUCTURA SE TERMINARÁ CON PINTURA EPÓXICA ELECTROSTÁTICA HORNEADA A 200° C, COLOR NEGRO MATE, PREVIO TRATAMIENTO DE DESENGRASADO Y FOSFATIZADO. EN LA PARTE INFERIOR DE LAS CUATRO PATAS SE DEBE EMBUTIR 4 REGATONES DE DOBLE FIJACIÓN (DOBLE PARED) TIPO ESFERA DE PLÁSTICO COMBINADO DE 3.5 CM. DE DIÁMETRO DEL COLOR DE LOS ELEMENTOS.

**PORTAÚTILES:** CON PARRILLAS PORTAÚTILES DESMONTABLE FABRICADA EN ACERO REDONDO MACIZO DE ¼ PULG. (0.6 CM.) CON REFUERZO POSTERIOR DE 3/8 PULG. (0.9 CM.), 5 ACEROS REDONDOS DE ¼ PULG. (0.6 CM.) COLOCADOS A CADA 5.0 CM. ELECTRO SOLDADA. FIJADA A LA ESTRUCTURA POR MEDIO DE TERMINALES EN ARANDELA PARA RECIBIR PIJA DE FIJACIÓN. LA ALTURA DE LA PARRILLA PORTAÚTILES ES DE 18 CM., DEL PISO AL CENTRO DE LA MISMA.

**ASIENTO:** INYECTADO EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO, CON ESPESOR DE PARED MÍNIMO DE 5 MM., Y ESPESOR PERIMETRAL DE 19 MM. (A EXCEPCIÓN DEL FRONTAL POR CURVA DE MOLDEO). ADICIONALMENTE LLEVARÁ RETÍCULAS DE REFUERZO EN LA PARTE POSTERIOR 30 HORIZONTALES DE CADA LADO Y 15 VERTICALES DEL MISMO MATERIAL COMO MÍNIMO, ASÍ COMO CUATRO CEJAS PARA RECIBIR REMACHES QUE SUJETAN EL ASIENTO A LA ESTRUCTURA DE FORMA LATERAL. CON ACABADO TEXTURIZADO ANTIDERRAPANTE EN CARA EXPUESTA. DIMENSIONES GENERALES DE 37.0 CM. DE FONDO POR 36.5 CM. DE ANCHO.

**RESPALDO:** INYECTADO EN POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO, CON ESPESOR DE PARED MÍNIMO DE 5 MM., Y ESPESOR PERIMETRAL DE 17 MM. (A EXCEPCIÓN DEL INFERIOR POR CURVA DE MOLDEO). ADICIONALMENTE LLEVARÁ RETÍCULAS DE REFUERZO EN LA PARTE POSTERIOR EN FORMA DE ABANICO 30 COMO MÍNIMO DEL MISMO MATERIAL. CONTARÁ CON UN CANAL RECEPTOR DEL MISMO MATERIAL EN LA PARTE POSTERIOR PARA RECIBIR EL TUBO DE 25.4 MM. DEL RESPALDO. ASÍ MISMO DEBERÁ CONTAR CON 5 TETONES DEL MISMO MATERIAL DE 15 MM. DE ALTURA, QUE RECIBIRÁN LAS PIJAS QUE LO SUJETAN A LA ESTRUCTURA. CON ACABADO TEXTURIZADO ANTIDERRAPANTE EN CARA EXPUESTA. DIMENSIONES DE 36.5 CM. DE ANCHO POR 20.0 CM. DE ALTURA. LLEVARÁ LOGOTIPO DE DEPENDENCIA POR INYECCIÓN.

TANTO EL ASIENTO COMO EL RESPALDO CONTARÁN CON DOS RESAQUES EN MEDIA LUNA CADA UNO PARA RECIBIR LA ESTRUCTURA. AMBOS ELEMENTOS SON DEL COLOR SOLICITADO POR LA DEPENDENCIA.

**CUBIERTA:** FABRICADA CON POLIESTIRENO MACIZO, CON RETICULADO EN LA PARTE INFERIOR, CON 4 TETONES PARA FIJACIÓN. LA CARA EXPUESTA ES LISA SIN DEFORMACIONES EN LA SUPERFICIE DE TRABAJO Y CON LAPICERA, EN COLOR BEIGE. LOS CANTOS PERIMETRALES DEBERÁN IR BOLEADOS.

**ENSAMBLADO:** EL ASIENTO SE SUJETARÁ A LA ESTRUCTURA POR MEDIO DE REMACHES TIPO POP ALA ANCHA ALUMINIO-ACERO DE FORMA LATERAL Y POR LA PARTE INFERIOR. EL RESPALDO SE UNIRÁ A LA ESTRUCTURA CON PIJAS GALVANIZADAS DEL TAMAÑO ADECUADO. LA CUBIERTA SE UNIRÁ A LA ESTRUCTURA CON PIJAS GALVANIZADAS DE LA MEDIDA ADECUADA. LA PARRILLA PORTAÚTILES SE ENTREGARÁ APARTE DEL MESABANCO EN ATADOS DE 5 PIEZAS.

**EMPAQUE:** LAS ÁREAS DE CONTACTO SE PROTEGERÁN CON EMPAQUE TIPO CLEAN-PACK, LAS ESTIBAS DE LOS MUEBLES SE PROTEGERÁN CON EMPAQUE TIPO POLIESTRECH PARA GARANTIZAR LA CONSERVACIÓN DE LA CALIDAD DEL BIEN.

Métodos de evaluación de las muestras

Inspección y pruebas de calidad aplicables al mobiliario escolar:

Las pruebas que se realizarán a los bienes para su aceptación, son las que a continuación se enlistan. Así mismo, se detalla la metodología aplicada por el personal de control de calidad dependiente de los almacenes del organismo y en su caso las instituciones reconocidas nacionalmente para efectuar pruebas a los materiales y los bienes que no se puedan efectuar en los propios almacenes.

**Perfiles tubulares:**

Se verificara con calibrador de disco, que los espesores de la lámina sean los solicitados en las bases respectivas. Se recomienda que el inspector retire la pintura y cualquier remanente o Rebaba causada por el corte de la orilla del tubo para que este quede limpio y la medición sea la correcta, por lo general al incrustar la muesca del disco (de acuerdo al calibre) en la orilla del tubo, esta debe quedar justa, es decir que no debe haber juego entre las paredes de la muesca del calibrador, caso contrario, si es que existe juego o no ajusta el calibrador en las paredes del tubo, significa que el calibre no es el adecuado. Desde luego que si la muesca del calibrador no entra en la lamina esto quiere decir que es un calibre superior y de le deberá calificar como aceptable.

En cuanto a los orificios que sirven para introducir las pijas o los tornillos, estos deberán ser por medio de troquel y punzonado, es decir que se realizaran con troqueladoras para asegurar que cada orificio no presente sobrantes de lámina rebabas o fillos cortantes que constituyan un riesgo para los alumnos.

**Papeleras:**

Los redondos pulidos de 3/8 pulgada y ¼ pulgada soldados a soleras o entre sí, incrustados y soldados a tubulares laterales de refuerzo en sus puntas no deben presentar fillos cortantes o expuestos que representen un peligro para el alumno. Para medir estos redondos, se recomienda el empleo de un calibrador "Vernier" digital.

**Pintura:**

La pintura deberá ser epóxica, termoplástica del tipo micro polvo, aplicada por sistema electroestático y horneada a 200 grados C., previo tratamiento electroforético con pintura del tipo E-Coat. Las pruebas a que serán sometidas las estructuras son las siguientes.

A) Se humedece un paño con un solvente (thiner, acetona etc.) y se desliza por la superficie pintada un mínimo de 10 veces. Si se desprende la pintura, se arruga o bien se queda en el paño, quiere decir que no es epóxica.

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

- B) A la superficie pintada, se le deslizará con fuerza una moneda para verificar que no haya desprendimiento de pintura, de ser epóxica, la superficie se marcará, pero no se Descarapela. Por lo general la pintura acrílica y otras que no son plásticas, al contacto o fricción con una moneda o llave, se desprende de la superficie.
- C) Prueba del doblez. Se flexionará el perfil, con el objeto de que se doble un mínimo de 45° y la pintura no se deberá desprender de la superficie. En caso de que así suceda, no se trate de pintura epóxica o la limpieza fue deficiente.
- D) Para comprobar la adherencia, se traza en la superficie pintada una cuadrícula de 10 líneas horizontales y 10 verticales para formar una cuadrícula de 5mm. como mínimo con un escalpelo o Cutter, se le adhiere una cinta adhesiva de alto contacto (Masking tape de 3M) y se desprende violentamente, si se trata de pintura epóxica con buena adherencia, ninguna cuadrícula se deberá desprender.
- E) La prueba de impacto. A la superficie pintada, se le golpea de manera directa con un martillo, la pintura no se debe desprender.

**Soldadura:**

Las estructuras en sus uniones no deben presentar escoria o remanentes de soldadura (dejada por el chisporroteo), no debe presentar grumos o remanentes de soldadura cortantes que pueden causar daño al alumno por la manipulación de estos bienes. La prueba más común para verificar si se trata soldadura de microalambre aplicada con el sistema M.I.G. (Metal Inert Gas), es golpear los cordones aplicados con un martillo en repetidas ocasiones, si se desprende la cáscara, quiere decir que se aplicó soldadura de electrodo con fundente. Una mas es doblar la parte de la unión tratando de arrancar o desprender ambas piezas, el resultado deberá ser que se pueden fracturar o cortar las piezas, pero jamás deberá ocurrir en el cordón de soldadura. Por último, la soldadura no deberá presentar asperea al tacto, pues toda vez que esta es de alta penetración, confiere un acabado más o menos terso al tacto.

**Calibres:**

Las cubiertas, paletas, asientos, respaldos etc. de los diferentes materiales requeridos, se deben medir con calibradores tipo Vernier digital que detectan hasta micras, pues en ocasiones son tan delgados los materiales, que sería imposible evaluarlos con otros instrumentos, y es un hecho que en dimensiones generales existen tolerancias de + ó - un porcentaje determinado, sin embargo, en los calibres no puede existir tolerancia hacia abajo, pues de esto depende la calidad, fortaleza y durabilidad del bien.

**Triplay:**

El Triplay que se usa en los bienes escolares debe ser de primera, es decir dos caras buenas, estas no deben tener ojos, nudos ó grietas. Las superficies deben estar lijadas, las esquinas redondeadas y perfectamente resanadas, así mismo se pondrá especial atención en el acabado.

En el caso del Triplay con acabado en barniz natural, se deberán resanar los cantos y cualquier defecto de grapa o clavo con Resanador especial para madera del color del Triplay, posteriormente se deberá aplicar dos manos de sellador de altos sólidos por todas las caras para cubrir la porosidad. Como paso final y una vez que este seco, se debe asentar con lija de agua del 00 para Pulir cualquier aspereza y recibir dos capas de barniz transparente. La superficie una vez seca deberá presentar una textura suave, tersa y brillante, ya que si la superficie esta áspera u opaca, significa que no recibió el acabado adecuado o la cantidad de material solicitado.

Por otra parte, en el caso del Triplay con acabado melaminico (Laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) el procedimiento será el siguiente:

Las superficies (Triplay y laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) deberán estar perfectamente lijadas, sin bordes, grumos, grietas, nudos y polvo, se le aplicara una capa de adhesivo de alto contacto del tipo Resistol 6000 o similar a cada una de las partes por unir, respetando el tiempo de secado del adhesivo, posteriormente se les pasara por una prensa de rodillos para asegurar la perfecta unión de las partes y evitar burbujas. En el caso de asientos, respaldos y paletas, las orillas se lijaran para eliminar las astillas, filos cortantes y los remanentes de pegamento, se resanaran y recibirán las capas de sellador y barniz o laca transparente. Así mismo, se verificara que ambos lleven un moldeado anatómico que describa las curvas ergonómicas y antropométricas de acuerdo a plano.

Por lo que toca a las cubiertas, estas por lo general llevan un canto perimetral de PVC recto termoadherido que protege el laminado plástico. La prueba más común para verificar que el laminado esta bien pegado, consiste en desprender una orilla, el laminado plástico se deberá romper sin poder desprender el lienzo completo, caso contrario si se desprende de una sola pieza, significa que no se realizo el pegado de manera adecuada.

**Asientos, respaldos, paletas y cubiertas de Polipropileno:**

Los asientos/respaldo de Polipropileno, se verificará que cuenten con las nervaduras, tetones, ventanas y rizos correspondientes. La superficie de los elementos deberá ser texturizada y contar con aditivo antiestático. Por otra parte, se verificará la calidad de inyección de los logotipos.

Las pruebas que se realizarán para analizar la calidad de los Copolimeros empleados (TI-4090-WE o similar) son: Identificación de material mediante el método ASTM E-252, (prueba de espectrometría/ 9874) enviándola para su análisis a cualquier institución pública reconocida como puede ser el Instituto Mexicano del Petróleo, Instituto Politécnico Nacional etc.

En el caso de las cubiertas y paletas de Polipropileno y Poliestireno, se aplicarán las pruebas mencionadas en la parte anterior.

**SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,**

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.007</b>	<b>CLAVE INIFED: M10600014P</b>	<b>490.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10600014P SILLA DE PALETA DE POLIPROPILENO</b>			

Dimensiones Generales Abertura frontal exterior de asnillas: 512 mm; Abertura lateral exterior: 579 mm, Altura a la papelera de 200 mm; Altura al asiento: 450 mm; Altura total de 863 mm; Altura a la paleta de 750 mm.

Estructura: Dos asnillas en forma de U fabricadas con Perfil de acero tubular redondo de 7/8 pulgadas (2.2 cm.), en calibre 20. Contará con dos piezas dobladas en forma especial de lámina calibre 14 para unir las asnillas en forma de U. Brazo-Soporte fabricado mediante dos piezas dobladas en forma especial en perfil de acero tubular redondo de 7/8 pulgadas calibre 18. El brazo-soporte cuenta con 3 piezas fabricadas en lámina c.r. cal18 de 60x60 mm con barreno central de 5/16 pulgadas para el paso de la pija de unión con la paleta plástica. En la unión de los elementos metálicos se empleará soldadura de microalambre M.I.G. (Metal Inert Gas) sin escoria.

Papelera: Refuerzo fijo fabricado en forma de U con acero redondo macizo 5/16 pulgadas y 5 travesaños de acero redondo de 1/2 pulgada. Para la unión de todos los elementos metálicos de la estructura se empleará soldadura sistema M.I.G (Metal Inerte Gas) de micro alambre.

Acabado: La estructura previo tratamiento de desengrasado y fosfatizado se somete a la aplicación de pintura electrostática negro semimate horneada a 200° C.

Asiento y respaldo: Asiento y respaldo inyectado en una sola pieza en polipropileno de alto impacto, con espesor de pared mínimo de 4 mm., y ceja perimetral de 15 mm., con un espesor de 4 mm. (A excepción del ángulo que se forma entre el asiento y respaldo de 45 mm en la parte más alta, en la sección corta no menor a 35 mm.

Adicionalmente la silla cuenta con una retícula de refuerzos del mismo material en asiento y respaldo. Para estructurar cuenta con dos nervaduras a todo lo largo del asiento y respaldo con una dimensión de 10 mm en la parte del asiento y de 12.5 en la parte del respaldo y un espesor de 4.7 mm.

El asiento cuenta con 4 nervaduras verticales con un espesor de 6.3 mm dispuestas con una separación de 30 mm entre ellas, para el respaldo la terminación de las nervaduras toma la forma del respaldo de forma desvanecida. El asiento cuenta con dos nervaduras colocadas a los costados con secciones en terminación trapezoidal para fijar estructura, la terminación hacia el respaldo es con un arco de 46 mm con un espesor de 3 mm y altura de 28 mm, el asiento tiene cuatro cojinetes en forma de oval de 10 mm de altura integrados para asentar estructura metálica. Refuerzos en asiento y respaldo dispuestos de manera simétrica en forma de cartabón en la ceja perimetral con un espesor de 4.2 mm. Asiento con radio frontal de 284 mm. y radio superior de respaldo de 462 mm.

Silla con respaldo reclinable que permite el cambio gradual de posturas dentro de un rango que va de los 95° a los 100°. Dicho rango permite el cambio de posturas, disminuyendo el trabajo estático de la columna vertebral, así como la presión sobre los discos vertebrales; facilitando de esta manera al usuario el movimiento dependiendo de la actividad que realice.

El respaldo en la parte posterior llevará a través del proceso de inyección el logotipo que será proporcionado al adjudicado en bajo relieve en un redondo de 65 a 70 milímetros.

Paleta: Inyectada en Polipropileno de alto impacto, con espesor de pared mínimo de 4 mm. y de 50.0 cm. de largo por 34.0 cm. x 30.5 cm. de cuadro por 10.8 cm. de codo y 2.0 cm. de espesor perimetral de forma heptagonal con ranura portalápiz. Adicionalmente llevará retículas de refuerzo en la parte posterior horizontal y vertical del mismo material. Con acabado liso mate en cara expuesta.

**Métodos de evaluación de las muestras**

Inspección y pruebas de calidad aplicables al mobiliario escolar:

Las pruebas que se realizarán a los bienes para su aceptación, son las que a continuación se enlistan. Así mismo, se detalla la metodología aplicada por el personal de control de calidad dependiente de los almacenes del organismo y en su caso las instituciones reconocidas nacionalmente para efectuar pruebas a los materiales y los bienes que no se puedan efectuar en los propios almacenes.

**Perfiles tubulares:**

Se verificará con calibrador de disco, que los espesores de la lámina sean los solicitados en las bases respectivas. Se recomienda que el inspector retire la pintura y cualquier remanente o "Rebaba" causada por el corte de la orilla del tubo para que este quede "limpio" y la medición sea la correcta, por lo general al incrustar la muesca del disco (de acuerdo al calibre) en la orilla del tubo, esta debe quedar "justa", es decir que no debe haber juego entre las paredes de la muesca del calibrador, caso contrario, si es que existe "juego" o no ajusta el calibrador en las paredes del tubo, significa que el calibre no es el adecuado. Desde luego que si la muesca del calibrador no entra en la lamina esto quiere decir que es un calibre superior y de le deberá calificar como aceptable.

En cuanto a los orificios que sirven para introducir las pijas o los tornillos, estos deberán ser por medio de troquel y punzonado, es decir que se realizaran con troqueladoras para asegurar que cada orificio no presente sobrantes de lámina "rebabas" o filos cortantes que constituyan un riesgo para los alumnos.

**Papeleras:**

Los redondos pulidos de 3/8" y 1/4" soldados a soleras o entre sí, incrustados y soldados a tubulares laterales de refuerzo en sus puntas no deben presentar filos cortantes o expuestos que representen un peligro para el alumno. Para medir estos redondos, se recomienda el empleo de un calibrador "Vernier" digital.

**Pintura:**

La pintura deberá ser epóxica, termoplástica del tipo micro polvo, aplicada por sistema electrostático y horneada a 200 grados C., previo tratamiento electroforético con pintura del tipo E-Coat. Las pruebas a que serán sometidas las estructuras son las siguientes.

- A) Se humedece un paño con un solvente (thiner, acetona etc.) y se desliza por la superficie pintada un mínimo de 10 veces. Si se desprende la pintura, se "arruga" o bien se queda en el paño, quiere decir que no es epóxica.
- B) A la superficie pintada, se le deslizará con fuerza una moneda para verificar que no haya desprendimiento de pintura, de ser epóxica, la superficie se "marcará", pero no se "Descarapela". Por lo general la pintura acrílica y otras que no son plásticas, al contacto o fricción con una moneda o llave, se desprende de la superficie.
- C) Prueba del "doblez". Se flexionará el perfil, con el objeto de que se doble un mínimo de 45° y la pintura no se deberá desprender de la superficie. En caso de que así suceda, no se trate de pintura epóxica o la limpieza fue deficiente.
- D) Para comprobar la adherencia, se traza en la superficie pintada una cuadrícula de 10 líneas horizontales y 10 verticales para formar una cuadrícula de 5mm. como mínimo con un escalpelo o Cutter, se le adhiere una cinta adhesiva de alto contacto (Masking tape de



DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

3M) y se desprende violentamente, si se trata de pintura epóxica con buena adherencia, ninguna cuadrícula se deberá desprender.  
E) La prueba de "impacto". A la superficie pintada, se le golpea de manera directa con un martillo, la pintura no se debe desprender.

**Soldadura:**

Las estructuras en sus uniones no deben presentar "escoria" o remanentes de soldadura (dejada por el chisporroteo), no debe presentar grumos o remanentes de soldadura "cortantes" que pueden causar daño al alumno por la manipulación de estos bienes. La prueba más común para verificar si se trata soldadura de microalambre aplicada con el sistema "M.I.G." (Metal Inert Gas), es golpear los "cordones" aplicados con un martillo en repetidas ocasiones, si se desprende la cáscara, quiere decir que se aplicó soldadura de electrodo con fundente. Una mas es doblar la parte de la unión tratando de arrancar o desprender ambas piezas, el resultado deberá ser que se pueden fracturar o cortar las piezas, pero jamás deberá ocurrir en el cordón de soldadura. Por último, la soldadura no deberá presentar asperea al tacto, pues toda vez que esta es de alta penetración, confiere un acabado más o menos terso al tacto.

**Calibres:**

Las cubiertas, paletas, asientos, respaldos etc. de los diferentes materiales requeridos, se deben medir con calibradores tipo "Vernier" digital que detectan hasta micras, pues en ocasiones son tan delgados los materiales, que sería imposible evaluarlos con otros instrumentos, y es un hecho que en dimensiones generales existen tolerancias de + ó - un porcentaje determinado, sin embargo, en los calibres no puede existir tolerancia hacia abajo, pues de esto depende la calidad, fortaleza y durabilidad del bien.

**Triplay:**

El Triplay que se usa en los bienes escolares debe ser de primera, es decir dos caras buenas, estas no deben tener "ojos", nudos ó grietas. Las superficies deben estar lijadas, las esquinas redondeadas y perfectamente resanadas, así mismo se pondrá especial atención en el acabado.

En el caso del Triplay con acabado en barniz natural, se deberán resanar los cantos y cualquier defecto de grapa o clavo con "Resanador" especial para madera del color del Triplay, posteriormente se deberá aplicar dos manos de sellador de altos sólidos por todas las caras para cubrir la porosidad. Como paso final y una vez que este seco, se debe "asentar" con lija de agua del 00 para Pulir cualquier aspereza y recibir dos capas de barniz transparente. La superficie una vez seca deberá presentar una textura suave, tersa y brillante, ya que si la superficie esta áspera u opaca, significa que no recibió el acabado adecuado o la cantidad de material solicitado.

Por otra parte, en el caso del Triplay con acabado melaminico (Laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) el procedimiento será el siguiente:

Las superficies (Triplay y laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) deberán estar perfectamente lijadas, sin bordes, grumos, grietas, nudos y polvo, se le aplicara una capa de adhesivo de alto contacto del tipo Resistol 6000 o similar a cada una de las partes por unir, respetando el tiempo de secado del adhesivo, posteriormente se les pasara por una prensa de rodillos para asegurar la perfecta unión de las partes y evitar "burbujas". En el caso de asientos, respaldos y paletas, las orillas se lijaran para eliminar las astillas, filos cortantes y los remanentes de pegamento, se resanaran y recibirán las capas de sellador y barniz o laca transparente. Así mismo, se verificara que ambos lleven un moldeado anatómico que describa las curvas ergonómicas y antropométricas de acuerdo a plano.

Por lo que toca a las cubiertas, estas por lo general llevan un canto perimetral de PVC recto termoadherido que protege el laminado plástico. La prueba más común para verificar que el laminado esta bien pegado, consiste en desprender una orilla, el laminado plástico se deberá romper sin poder desprender el lienzo completo, caso contrario si se desprende de una sola pieza, significa que no se realizo el pegado de manera adecuada.

**Asientos, respaldos, paletas y cubiertas de Polipropileno:**

Los asientos/respaldo de Polipropileno, se verificará que cuentes con las nervaduras, tetones, ventanas y rizos correspondientes. La superficie de los elementos deberá ser texturizada y contar con aditivo antiestático. Por otra parte, se verificará la calidad de inyección de los logotipos.

Las pruebas que se realizarán para analizar la calidad de los Copolímeros empleados (TI-4090-WE o similar) son: Identificación de material mediante el método ASTM E-252, (prueba de espectrometría/ 9874) enviándola para su análisis a cualquier institución pública reconocida como puede ser el Instituto Mexicano del Petróleo, Instituto Politécnico Nacional etc.

En el caso de las cubiertas y paletas de Polipropileno y Poliestireno, se aplicarán las pruebas mencionadas en la parte anterior.

**SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,**

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.008</b>	<b>CLAVE INIFED: M10100051P</b>	<b>106.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10100051P MESA PARA COMPUTADORA</b>			

**DIMENSIONES:** ALTURA TOTAL 75.0 CM.; CUBIERTA 120.0 CM. DE LARGO POR 60.0 CM. DE ANCHO Y 3.2 CM. DE PERALTE. ESTRUCTURA: PATAS EN TUBULAR CUADRADO DE 1 ¼ PULG. EN LAMINA DE CAL. 18. EL MARCO PERIMETRAL SE DEBE FABRICAR A BASE DE 2 LARGUEROS Y DOS LATERALES DE PERFIL DE ACERO DE 2x1 PULG CALIBRE 18, CON ÁNGULOS PERIMETRALES CON BARRENOS DE 7.9 MM. (5/16 PULG) PARA RECIBIR PIJAS QUE SUJETARÁN LA CUBIERTA A LA ESTRUCTURA.

**ARMADO:** PARA LA UNIÓN DE TODOS LOS ELEMENTOS METÁLICOS DE LA ESTRUCTURA SE EMPLEARA SOLDADURA SISTEMA M.I.G. (METAL INERT GAS) DE MICRO-ALAMBRE QUE NO DEJA ESCORIA, PREVIAMENTE DECAPADA.

**ACABADOS:** LA ESTRUCTURA SE TERMINARÁ CON PINTURA EPÓXICA ELECTROSTÁTICA HORNEADA A 200° C, COLOR NEGRO MATE, PREVIO TRATAMIENTO DE DESENGRASADO Y FOSFATIZADO. EN LA PARTE INFERIOR DE LAS CUATRO PATAS SE DEBE EMBUTIR 4 REGATONES DE PLÁSTICO RÍGIDO DEL MISMO COLOR DE LA CUBIERTA.

**CUBIERTA:** SE DEBE FABRICAR CON POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDAD CON ADITIVO ANTIESTÁTICO (NERVADURAS, ENREJILLADO, VENAS, TETONES Y CANAL RECEPTOR CON ESPESOR MÍNIMO DE 2.8). LA CUBIERTA DEBE TENER UN ESPESOR DE PARED MÍNIMO DE 4 MM. REFORZADA CON MÚLTIPLES NERVADURAS CENTRALES EN LA CARA INFERIOR COLOCADAS MÁXIMO A CADA 7.5 CM. Y DE 2.2 CM. DE ALTURA, ASÍ COMO MÚLTIPLES NERVADURAS DE REFUERZO CON FORMA DE MEDIA LUNA EN TODO EL PERÍMETRO DE LA CARA NO EXPUESTA UBICADAS MÁXIMO A CADA 2.4 CM. CONTARÁ CON UN CANAL-RECEPTOR PROVISTO CON NERVADURAS DE SOPORTE EN FORMA DE ENREJILLADO DE 8 MM. DE ALTURA Y DEJANDO UNA ALTURA LIBRE DE 1.4 CM. PARA RECIBIR LA ESTRUCTURA METÁLICA Y 24 TETONES CIRCULARES DE 2.3 CM. DE DIÁMETRO Y 2.2 CM. DE ALTURA CON NERVADURAS DE REFUERZO ALREDEDOR, ASÍ COMO UNA PERFORACIÓN CENTRAL CADA UNO QUE SIRVE PARA SUJETAR LA CUBIERTA A LA ESTRUCTURA POR MEDIO DE PIJAS CON RONDANA INTEGRADA. EL CANTO PERIMETRAL DEBE DE SER BOLEADO Y LA SUPERFICIE EXPUESTA DEBERÁ SER LISA MATE.

**PESO MÍNIMO DE LA MESA 4.880 KGS. MARCADO:** EN LA PARTE SUPERIOR FRONTAL DERECHA DE LA CUBIERTA, DEBERÁ LLEVAR EL LOGOTIPO DE LA DEPENDENCIA POR MEDIO DE INYECCIÓN DE PLÁSTICO. POR LA CARA POSTERIOR, LLEVARÁ EL NOMBRE DEL FABRICANTE POR EL MISMO MÉTODO, PARA EL ASEGURAMIENTO E IDENTIFICACIÓN DEL BIEN. A LOS OFERENTES ADJUDICADOS SE LES PROPORCIONARÁN LOS LOGOTIPOS Y LEYENDAS QUE DEBERÁN LLEVAR LOS BIENES. **ENSAMBLADO:** LA MESA SE ENTREGA TOTALMENTE ARMADA. **EMPAQUE:** LAS ÁREAS DE CONTACTO SE PROTEGERÁN CON EMPAQUE TIPO "CLEAN-PACK, LAS ESTIBAS DE LOS MUEBLES SE PROTEGERÁN CON EMPAQUE TIPO "POLIESTRECH" PARA GARANTIZAR LA CONSERVACIÓN DE LA CALIDAD DEL BIEN. SE ACEPTA TOLERANCIA EN DIMENSIONES, PERO NO EN LOS CALIBRES NI EN LOS ESPESORES DE LOS COMPONENTES.

SE ANEXA PLANO DETALLADO PARA CONSULTA.

**Métodos de evaluación de las muestras**

Inspección y pruebas de calidad aplicables al mobiliario escolar:

Las pruebas que se realizarán a los bienes para su aceptación, son las que a continuación se enlistan. Así mismo, se detalla la metodología aplicada por el personal de control de calidad dependiente de los almacenes del organismo y en su caso las instituciones reconocidas nacionalmente para efectuar pruebas a los materiales y los bienes que no se puedan efectuar en los propios almacenes.

**Perfiles tubulares:**

Se verificará con calibrador de disco, que los espesores de la lámina sean los solicitados en las bases respectivas. Se recomienda que el inspector retire la pintura y cualquier remanente o Rebaba causada por el corte de la orilla del tubo para que este quede limpio y la medición sea la correcta, por lo general al incrustar la muesca del disco (de acuerdo al calibre) en la orilla del tubo, esta debe quedar justa, es decir que no debe haber juego entre las paredes de la muesca del calibrador, caso contrario, si es que existe juego o no ajusta el calibrador en las paredes del tubo, significa que el calibre no es el adecuado. Desde luego que si la muesca del calibrador no entra en la lámina esto quiere decir que es un calibre superior y de le deberá calificar como aceptable.

En cuanto a los orificios que sirven para introducir las pijas o los tornillos, estos deberán ser por medio de troquel y punzonado, es decir que se realizarán con troqueladoras para asegurar que cada orificio no presente sobrantes de lámina rebabas o filos cortantes que constituyan un riesgo para los alumnos.

**Papeleras:**

Los redondos pulidos de 3/8 pulgada y ¼ pulgada soldados a soleras o entre sí, incrustados y soldados a tubulares laterales de refuerzo en sus puntas no deben presentar filos cortantes o expuestos que representen un peligro para el alumno. Para medir estos redondos, se recomienda el empleo de un calibrador "Vernier" digital.

**Pintura:**

La pintura deberá ser epóxica, termoplástica del tipo micro polvo, aplicada por sistema electrostático y horneada a 200 grados C., previo tratamiento electroforético con pintura del tipo E-Coat. Las pruebas a que serán sometidas las estructuras son las siguientes.

- A) Se humedece un paño con un solvente (thiner, acetona etc.) y se desliza por la superficie pintada un mínimo de 10 veces. Si se desprende la pintura, se arruga o bien se queda en el paño, quiere decir que no es epóxica.
- B) A la superficie pintada, se le desliza con fuerza una moneda para verificar que no haya desprendimiento de pintura, de ser epóxica, la superficie se marcará, pero no se Descarapela. Por lo general la pintura acrílica y otras que no son plásticas, al contacto o fricción con una moneda o llave, se desprende de la superficie.
- C) Prueba del doblez. Se flexionará el perfil, con el objeto de que se doble un mínimo de 45° y la pintura no se deberá desprender de la superficie. En caso de que así suceda, no se trate de pintura epóxica o la limpieza fue deficiente.
- D) Para comprobar la adherencia, se traza en la superficie pintada una cuadrícula de 10 líneas horizontales y 10 verticales para formar una cuadrícula de 5mm. como mínimo con un escalpelo o Cutter, se le adhiere una cinta adhesiva de alto contacto (Masking tape de 3M) y se desprende violentamente, si se trata de pintura epóxica con buena adherencia, ninguna cuadrícula se deberá desprender.
- E) La prueba de impacto. A la superficie pintada, se le golpea de manera directa con un martillo, la pintura no se debe desprender.

**Soldadura:**

Las estructuras en sus uniones no deben presentar escoria o remanentes de soldadura (dejada por el chisporroteo), no debe presentar grumos o remanentes de soldadura cortantes que pueden causar daño al alumno por la manipulación de estos bienes. La prueba más



DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

común para verificar si se trata soldadura de microalambre aplicada con el sistema M.I.G. (Metal Inert Gas), es golpear los cordones aplicados con un martillo en repetidas ocasiones, si se desprende la cáscara, quiere decir que se aplicó soldadura de electrodo con fundente. Una mas es doblar la parte de la unión tratando de arrancar o desprender ambas piezas, el resultado deberá ser que se pueden fracturar o cortar las piezas, pero jamás deberá ocurrir en el cordón de soldadura. Por último, la soldadura no deberá presentar asperea al tacto, pues toda vez que esta es de alta penetración, confiere un acabado más o menos terso al tacto.

**Calibres:**

Las cubiertas, paletas, asientos, respaldos etc. de los diferentes materiales requeridos, se deben medir con calibradores tipo Vernier digital que detectan hasta micras, pues en ocasiones son tan delgados los materiales, que sería imposible evaluarlos con otros instrumentos, y es un hecho que en dimensiones generales existen tolerancias de + ó - un porcentaje determinado, sin embargo, en los calibres no puede existir tolerancia hacia abajo, pues de esto depende la calidad, fortaleza y durabilidad del bien.

**Triplay:**

El Triplay que se usa en los bienes escolares debe ser de primera, es decir dos caras buenas, estas no deben tener ojos, nudos ó grietas. Las superficies deben estar lijadas, las esquinas redondeadas y perfectamente resanadas, así mismo se pondrá especial atención en el acabado.

En el caso del Triplay con acabado en barniz natural, se deberán resanar los cantos y cualquier defecto de grapa o clavo con Resanador especial para madera del color del Triplay, posteriormente se deberá aplicar dos manos de sellador de altos sólidos por todas las caras para cubrir la porosidad. Como paso final y una vez que este seco, se debe asentar con lija de agua del 00 para Pulir cualquier aspereza y recibir dos capas de barniz transparente. La superficie una vez seca deberá presentar una textura suave, tersa y brillante, ya que si la superficie esta áspera u opaca, significa que no recibió el acabado adecuado o la cantidad de material solicitado.

Por otra parte, en el caso del Triplay con acabado melaminico (Laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) el procedimiento será el siguiente:

Las superficies (Triplay y laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) deberán estar perfectamente lijadas, sin bordes, grumos, grietas, nudos y polvo, se le aplicara una capa de adhesivo de alto contacto del tipo Resistol 6000 o similar a cada una de las partes por unir, respetando el tiempo de secado del adhesivo, posteriormente se les pasara por una prensa de rodillos para asegurar la perfecta unión de las partes y evitar burbujas. En el caso de asientos, respaldos y paletas, las orillas se lijaran para eliminar las astillas, filos cortantes y los remanentes de pegamento, se resanaran y recibirán las capas de sellador y barniz o laca transparente. Así mismo, se verificara que ambos lleven un moldeado anatómico que describa las curvas ergonómicas y antropométricas de acuerdo a plano.

Por lo que toca a las cubiertas, estas por lo general llevan un canto perimetral de PVC recto termoadherido que protege el laminado plástico. La prueba más común para verificar que el laminado esta bien pegado, consiste en desprender una orilla, el laminado plástico se deberá romper sin poder desprender el lienzo completo, caso contrario si se desprende de una sola pieza, significa que no se realizo el pegado de manera adecuada.

**Asientos, respaldos, paletas y cubiertas de Polipropileno:**

Los asientos/respaldo de Polipropileno, se verificará que cuenten con las nervaduras, tetones, ventanas y rizos correspondientes. La superficie de los elementos deberá ser texturizada y contar con aditivo antiestático. Por otra parte, se verificará la calidad de inyección de los logotipos.

Las pruebas que se realizarán para analizar la calidad de los Copolímeros empleados (TI-4090-WE o similar) son: Identificación de material mediante el método ASTM E-252, (prueba de espectrometría/ 9874) enviándola para su análisis a cualquier institución pública reconocida como puede ser el Instituto Mexicano del Petróleo, Instituto Politécnico Nacional etc.

En el caso de las cubiertas y paletas de Polipropileno y Poliestireno, se aplicarán las pruebas mencionadas en la parte anterior.

**SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,**

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 1 PARTIDA 1.009	CLAVE INIFEED: M10400084	28.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10400084 MESA PARA BIBLIOTECA</b>			

**DIMENSIONES:** ALTURA TOTAL 75.0 CM.; CUBIERTA 120.0 CM. DE LARGO POR 60.0 CM. DE ANCHO Y 3.2 CM. DE PERALTE. ESTRUCTURA: PATAS EN TUBULAR CUADRADO DE 1 ¼ PULG. EN LAMINA DE CAL. 18. EL MARCO PERIMETRAL SE DEBE FABRICAR A BASE DE 2 LARGUEROS Y DOS LATERALES DE PERFIL DE ACERO DE 2x1 PULG CALIBRE 18, CON ÁNGULOS PERIMETRALES CON BARRENOS DE 7.9 MM. (5/16 PULG) PARA RECIBIR PIJAS QUE SUJETARÁN LA CUBIERTA A LA ESTRUCTURA.

**ARMADO:** PARA LA UNIÓN DE TODOS LOS ELEMENTOS METÁLICOS DE LA ESTRUCTURA SE EMPLEARA SOLDADURA SISTEMA M.I.G. (METAL INERT GAS) DE MICRO-ALAMBRE QUE NO DEJA ESCORIA, PREVIAMENTE DECAPADA.

**ACABADOS:** LA ESTRUCTURA SE TERMINARÁ CON PINTURA EPÓXICA ELECTROSTÁTICA HORNEADA A 200° C, COLOR NEGRO MATE, PREVIO TRATAMIENTO DE DESENGRASADO Y FOSFATIZADO. EN LA PARTE INFERIOR DE LAS CUATRO PATAS SE DEBE EMBUTIR 4 REGATONES DE PLÁSTICO RÍGIDO DEL MISMO COLOR DE LA CUBIERTA.

**CUBIERTA:** SE DEBE FABRICAR CON POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDAD CON ADITIVO ANTIESTÁTICO (NERVADURAS, ENREJILLADO, VENAS, TETONES Y CANAL RECEPTOR CON ESPESOR MÍNIMO DE 2.8). LA CUBIERTA DEBE TENER UN ESPESOR DE PARED MÍNIMO DE 4 MM. REFORZADA CON MÚLTIPLES NERVADURAS CENTRALES EN LA CARA INFERIOR COLOCADAS MÁXIMO A CADA 7.5 CM. Y DE 2.2 CM. DE ALTURA, ASÍ COMO MÚLTIPLES NERVADURAS DE REFUERZO CON FORMA DE MEDIA LUNA EN TODO EL PERÍMETRO DE LA CARA NO EXPUESTA UBICADAS MÁXIMO A CADA 2.4 CM. CONTARÁ CON UN CANAL-RECEPTOR PROVISTO CON NERVADURAS DE SOPORTE EN FORMA DE ENREJILLADO DE 8 MM. DE ALTURA Y DEJANDO UNA ALTURA LIBRE DE 1.4 CM. PARA RECIBIR LA ESTRUCTURA METÁLICA Y 24 TETONES CIRCULARES DE 2.3 CM. DE DIÁMETRO Y 2.2 CM. DE ALTURA CON NERVADURAS DE REFUERZO ALREDEDOR, ASÍ COMO UNA PERFORACIÓN CENTRAL CADA UNO QUE SIRVE PARA SUJETAR LA CUBIERTA A LA ESTRUCTURA POR MEDIO DE PIJAS CON RONDANA INTEGRADA.

EL CANTO PERIMETRAL DEBE DE SER BOLEADO Y LA SUPERFICIE EXPUESTA DEBERÁ SER LISA MATE. PESO MÍNIMO DE LA MESA 4.880 KGS. MARCADO: EN LA PARTE SUPERIOR FRONTAL DERECHA DE LA CUBIERTA, DEBERÁ LLEVAR EL LOGOTIPO DE LA DEPENDENCIA POR MEDIO DE INYECCIÓN DE PLÁSTICO. POR LA CARA POSTERIOR, LLEVARÁ EL NOMBRE DEL FABRICANTE POR EL MISMO MÉTODO, PARA EL ASEGURAMIENTO E IDENTIFICACIÓN DEL BIEN. A LOS OFERENTES ADJUDICADOS SE LES PROPORCIONARÁN LOS LOGOTIPOS Y LEYENDAS QUE DEBERÁN LLEVAR LOS BIENES. **ENSAMBLADO:** LA MESA SE ENTREGA TOTALMENTE ARMADA. EMPAQUE: LAS ÁREAS DE CONTACTO SE PROTEGERÁN CON EMPAQUE TIPO CLEAN-PACK, LAS ESTIBAS DE LOS MUEBLES SE PROTEGERÁN CON EMPAQUE TIPO POLIESTRECH PARA GARANTIZAR LA CONSERVACIÓN DE LA CALIDAD DEL BIEN. SE ACEPTA TOLERANCIA EN DIMENSIONES, PERO NO EN LOS CALIBRES NI EN LOS ESPESORES DE LOS COMPONENTES.

**Métodos de evaluación de las muestras**

Inspección y pruebas de calidad aplicables al mobiliario escolar:

Las pruebas que se realizarán a los bienes para su aceptación, son las que a continuación se enlistan. Así mismo, se detalla la metodología aplicada por el personal de control de calidad dependiente de los almacenes del organismo y en su caso las instituciones reconocidas nacionalmente para efectuar pruebas a los materiales y los bienes que no se puedan efectuar en los propios almacenes.

**Perfiles tubulares:**

Se verificará con calibrador de disco, que los espesores de la lámina sean los solicitados en las bases respectivas. Se recomienda que el inspector retire la pintura y cualquier remanente o Rebaba causada por el corte de la orilla del tubo para que este quede limpio y la medición sea la correcta, por lo general al incrustar la muesca del disco (de acuerdo al calibre) en la orilla del tubo, esta debe quedar justa, es decir que no debe haber juego entre las paredes de la muesca del calibrador, caso contrario, si es que existe juego o no ajusta el calibrador en las paredes del tubo, significa que el calibre no es el adecuado. Desde luego que si la muesca del calibrador no entra en la lámina esto quiere decir que es un calibre superior y de le deberá calificar como aceptable.

En cuanto a los orificios que sirven para introducir las pijas o los tornillos, estos deberán ser por medio de troquel y punzonado, es decir que se realizarán con troqueladoras para asegurar que cada orificio no presente sobrantes de lámina rebabas o filos cortantes que constituyan un riesgo para los alumnos.

**Papeleras:**

Los redondos pulidos de 3/8 pulgada y ¼ pulgada soldados a soleras o entre sí, incrustados y soldados a tubulares laterales de refuerzo en sus puntas no deben presentar filos cortantes o expuestos que representen un peligro para el alumno. Para medir estos redondos, se recomienda el empleo de un calibrador "Vernier" digital.

**Pintura:**

La pintura deberá ser epóxica, termoplástica del tipo micro polvo, aplicada por sistema electrostático y horneada a 200 grados C., previo tratamiento electroforético con pintura del tipo E-Coat. Las pruebas a que serán sometidas las estructuras son las siguientes.

- A) Se humedece un paño con un solvente (thiner, acetona etc.) y se desliza por la superficie pintada un mínimo de 10 veces. Si se desprende la pintura, se arruga o bien se queda en el paño, quiere decir que no es epóxica.
- B) A la superficie pintada, se le desliza con fuerza una moneda para verificar que no haya desprendimiento de pintura, de ser epóxica, la superficie se marcará, pero no se Descarapela. Por lo general la pintura acrílica y otras que no son plásticas, al contacto o fricción con una moneda o llave, se desprende de la superficie.
- C) Prueba del doblez. Se flexionará el perfil, con el objeto de que se doble un mínimo de 45° y la pintura no se deberá desprender de la superficie. En caso de que así suceda, no se trate de pintura epóxica o la limpieza fue deficiente.
- D) Para comprobar la adherencia, se traza en la superficie pintada una cuadrícula de 10 líneas horizontales y 10 verticales para formar una cuadrícula de 5mm. como mínimo con un escalpelo o Cutter, se le adhiere una cinta adhesiva de alto contacto (Masking tape de 3M) y se desprende violentamente, si se trata de pintura epóxica con buena adherencia, ninguna cuadrícula se deberá desprender.
- E) La prueba de impacto. A la superficie pintada, se le golpea de manera directa con un martillo, la pintura no se debe desprender.

**Soldadura:**

Las estructuras en sus uniones no deben presentar escoria o remanentes de soldadura (dejada por el chisporroteo), no debe presentar grumos o remanentes de soldadura cortantes que pueden causar daño al alumno por la manipulación de estos bienes. La prueba más



DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

común para verificar si se trata soldadura de microalambre aplicada con el sistema M.I.G. (Metal Inert Gas), es golpear los cordones aplicados con un martillo en repetidas ocasiones, si se desprende la cáscara, quiere decir que se aplicó soldadura de electrodo con fundente. Una mas es doblar la parte de la unión tratando de arrancar o desprender ambas piezas, el resultado deberá ser que se pueden fracturar o cortar las piezas, pero jamás deberá ocurrir en el cordón de soldadura. Por último, la soldadura no deberá presentar asperea al tacto, pues toda vez que esta es de alta penetración, confiere un acabado más o menos terso al tacto.

**Calibres:**

Las cubiertas, paletas, asientos, respaldos etc. de los diferentes materiales requeridos, se deben medir con calibradores tipo Vernier digital que detectan hasta micras, pues en ocasiones son tan delgados los materiales, que sería imposible evaluarlos con otros instrumentos, y es un hecho que en dimensiones generales existen tolerancias de + ó - un porcentaje determinado, sin embargo, en los calibres no puede existir tolerancia hacia abajo, pues de esto depende la calidad, fortaleza y durabilidad del bien.

**Triplay:**

El Triplay que se usa en los bienes escolares debe ser de primera, es decir dos caras buenas, estas no deben tener ojos, nudos ó grietas. Las superficies deben estar lijadas, las esquinas redondeadas y perfectamente resanadas, así mismo se pondrá especial atención en el acabado.

En el caso del Triplay con acabado en barniz natural, se deberán resanar los cantos y cualquier defecto de grapa o clavo con Resanador especial para madera del color del Triplay, posteriormente se deberá aplicar dos manos de sellador de altos sólidos por todas las caras para cubrir la porosidad. Como paso final y una vez que este seco, se debe asentar con lija de agua del 00 para Pulir cualquier aspereza y recibir dos capas de barniz transparente. La superficie una vez seca deberá presentar una textura suave, tersa y brillante, ya que si la superficie esta áspera u opaca, significa que no recibió el acabado adecuado o la cantidad de material solicitado.

Por otra parte, en el caso del Triplay con acabado melaminico (Laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) el procedimiento será el siguiente:

Las superficies (Triplay y laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) deberán estar perfectamente lijadas, sin bordes, grumos, grietas, nudos y polvo, se le aplicara una capa de adhesivo de alto contacto del tipo Resistol 6000 o similar a cada una de las partes por unir, respetando el tiempo de secado del adhesivo, posteriormente se les pasara por una prensa de rodillos para asegurar la perfecta unión de las partes y evitar burbujas. En el caso de asientos, respaldos y paletas, las orillas se lijaran para eliminar las astillas, filos cortantes y los remanentes de pegamento, se resanaran y recibirán las capas de sellador y barniz o laca transparente. Así mismo, se verificara que ambos lleven un moldeado anatómico que describa las curvas ergonómicas y antropométricas de acuerdo a plano.

Por lo que toca a las cubiertas, estas por lo general llevan un canto perimetral de PVC recto termoadherido que protege el laminado plástico. La prueba más común para verificar que el laminado esta bien pegado, consiste en desprender una orilla, el laminado plástico se deberá romper sin poder desprender el lienzo completo, caso contrario si se desprende de una sola pieza, significa que no se realizo el pegado de manera adecuada.

**Asientos, respaldos, paletas y cubiertas de Polipropileno:**

Los asientos/respaldo de Polipropileno, se verificará que cuenten con las nervaduras, tetones, ventanas y rizos correspondientes. La superficie de los elementos deberá ser texturizada y contar con aditivo antiestático. Por otra parte, se verificará la calidad de inyección de los logotipos.

Las pruebas que se realizarán para analizar la calidad de los Copolímeros empleados (TI-4090-WE o similar) son: Identificación de material mediante el método ASTM E-252, (prueba de espectrometría/ 9874) enviándola para su análisis a cualquier institución pública reconocida como puede ser el Instituto Mexicano del Petróleo, Instituto Politécnico Nacional etc.

En el caso de las cubiertas y paletas de Polipropileno y Poliestireno, se aplicarán las pruebas mencionadas en la parte anterior.

**SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,**

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.010</b>	<b>CLAVE INIFEED: M10400203</b>	<b>53.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10400203 BANCO PARA SENTARSE</b>			

BANCO CON ESTRUCTURA METÁLICA TUBULAR Y ASIENTO DE POLIPROPILENO DE 310 MM. DE DIÁMETRO, 704 MM. DE ALTURA, INCLUYE REGATONES DE LAS PATAS.

**ESPECIFICACIÓN MÍNIMA:**

ESTRUCTURA: ESTA FORMADA POR 5 PIEZAS DE TUBULAR REDONDO DE 19 MM. DE DIÁMETRO DE LAMINA DE FIERRO CAL. 18; 4 PIEZAS DE DISEÑO ESPECIAL FORMAN LAS PATAS LLEVANDO CADA UNA DE ELLAS A UN REGATÓN DE POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO, EMBUTIDO Y PEGADO CON ADHESIVO DE CONTACTO. LA OTRA PIEZA FORMA UN MARCO TRANSVERSAL QUE UNE LAS PATAS, A 236 MM. DEL NIVEL DEL PISO, UTILIZANDO UN NIPLE DE RESPALDO CAL. 18 Y SOLDADURA EN TODO EL PERÍMETRO DE CONTACTO (EN NIPLE Y PATAS), EL MARCO MIDE 320 MM. POR LADO, POR EL EXTREMO SUPERIOR, CADA PATA VA UNIDA A LA BASE-SOPORTE DEL ASIENTO, CON CORDONES DE SOLDADURA DE APORTE.

ASIENTO MOLDEADO EN FORMA ESPECIAL CIRCULAR, CON 310 MM. DE DIÁMETRO Y DOBLEZ PERIMETRAL PARA DARLE UN PERALTE DE 25 MM. ESTA FORMADA POR UNA PIEZA, MOLDEADA EN POLIPROPILENO INYECTADO DE BUENA CALIDAD DE 3.50 MM. DE ESPESOR, LA CUAL PUEDE LLEVAR COSTILLAS INTEGRALES O NERVADURAS DE REFUERZO O UNA CHAROLA COMO BASE Y SOPORTE PARA DARLE RESISTENCIA AL ASIENTO. AL CENTRO POR LA MISMA PARTE INFERIOR ESTA PROVISTO DE PREPARACIONES (PLACA BASE O CHAROLA) PARA RECIBIR Y SOLDAR LOS EXTREMOS SUPERIORES DE LAS PATAS.

NOTA: EN CASO DE UTILIZAR SOPORTE INTEGRAL MOLDEADO AL ASIENTO, ESTE SERÁ DE CAL. 18 SI SE UTILIZA CHAROLA DE FORMA RECTANGULAR, SERÁ DE CAL. 18 Y LA PLACA BASE TENDRÁ COMO MÍNIMO 150 MM. POR LADO EN CAL. 14 PARA LA FIJACIÓN DEL ASIENTO, SE UTILIZARÁN REMACHES DE ALUMINIO DE EXPANSIÓN O DE CLAVO 3/16 PULG. DE DIAM. (EN CASO DE FIJACIÓN LATERAL EXTERIOR, SERÁN ALA ANCHA).

SOLDADURA: DEBERÁN ESTAR PERFECTAMENTE TERMINADAS, SIN ESCORIAS NI REBABAS.

ACABADOS: EL ASIENTO DE POLIPROPILENO SERÁ DE COLOR NEGRO TEXTURIZADO Y LA ESTRUCTURA (PATAS, MARCO, SOPORTE INTEGRAL DEL ASIENTO, CHAROLA Y/O SOPORTE METÁLICO), PREVIAMENTE DECAPADO RECIBIRÁN PINTURA EPOXICA ELECTROSTÁTICA MICROPULVERIZADA EN COLOR BLANCO SEMIBRILLANTE (HORNEADO A 200 °C).

ENTREGA: SE ENTREGARÁ TOTALMENTE ARMADO CON PROTECCIONES DE CARTÓN DEBIDAMENTE FLEJADO CON LA RAZÓN SOCIAL DEL FABRICANTE GRABADA EN LUGAR VISIBLE CON LA CODIFICACIÓN CORRESPONDIENTE IMPRESA EN EL EMPAQUE.

**Métodos de evaluación de las muestras**

Inspección y pruebas de calidad aplicables al mobiliario escolar:

Las pruebas que se realizarán a los bienes para su aceptación, son las que a continuación se enlistan. Así mismo, se detalla la metodología aplicada por el personal de control de calidad dependiente de los almacenes del organismo y en su caso las instituciones reconocidas nacionalmente para efectuar pruebas a los materiales y los bienes que no se puedan efectuar en los propios almacenes.

**Perfiles tubulares:**

Se verificará con calibrador de disco, que los espesores de la lámina sean los solicitados en las bases respectivas. Se recomienda que el inspector retire la pintura y cualquier remanente o Rebaba causada por el corte de la orilla del tubo para que este quede limpio y la medición sea la correcta, por lo general al incrustar la muesca del disco (de acuerdo al calibre) en la orilla del tubo, esta debe quedar justa, es decir que no debe haber juego entre las paredes de la muesca del calibrador, caso contrario, si es que existe juego o no ajusta el calibrador en las paredes del tubo, significa que el calibre no es el adecuado. Desde luego que si la muesca del calibrador no entra en la lamina esto quiere decir que es un calibre superior y de le deberá calificar como aceptable.

En cuanto a los orificios que sirven para introducir las pijas o los tornillos, estos deberán ser por medio de troquel y punzonado, es decir que se realizaran con troqueladoras para asegurar que cada orificio no presente sobrantes de lámina rebabas o filos cortantes que constituyan un riesgo para los alumnos.

**Papeleras:**

Los redondos pulidos de 3/8 pulgada y 1/4 pulgada soldados a soleras o entre sí, incrustados y soldados a tubulares laterales de refuerzo en sus puntas no deben presentar filos cortantes o expuestos que representen un peligro para el alumno. Para medir estos redondos, se recomienda el empleo de un calibrador "Vernier" digital.

**Pintura:**

La pintura deberá ser epóxica, termoplástica del tipo micro polvo, aplicada por sistema electrostático y horneada a 200 grados C., previo tratamiento electroforético con pintura del tipo E-Coat. Las pruebas a que serán sometidas las estructuras son las siguientes.

- A) Se humedece un paño con un solvente (thiner, acetona etc.) y se desliza por la superficie pintada un mínimo de 10 veces. Si se desprende la pintura, se arruga o bien se queda en el paño, quiere decir que no es epóxica.
- B) A la superficie pintada, se le deslizará con fuerza una moneda para verificar que no haya desprendimiento de pintura, de ser epóxica, la superficie se marcará, pero no se Descarapela. Por lo general la pintura acrílica y otras que no son plásticas, al contacto o fricción con una moneda o llave, se desprende de la superficie.
- C) Prueba del doblez. Se flexionará el perfil, con el objeto de que se doble un mínimo de 45° y la pintura no se deberá desprender de la superficie. En caso de que así suceda, no se trate de pintura epóxica o la limpieza fue deficiente.
- D) Para comprobar la adherencia, se traza en la superficie pintada una cuadrícula de 10 líneas horizontales y 10 verticales para formar una cuadrícula de 5mm. como mínimo con un escalpelo o Cutter, se le adhiere una cinta adhesiva de alto contacto (Masking tape de 3M) y se desprende violentamente, si se trata de pintura epóxica con buena adherencia, ninguna cuadrícula se deberá desprender.
- E) La prueba de impacto. A la superficie pintada, se le golpea de manera directa con un martillo, la pintura no se debe desprender.

**Soldadura:**

Las estructuras en sus uniones no deben presentar escoria o remanentes de soldadura (dejada por el chisporroteo), no debe presentar grumos o remanentes de soldadura cortantes que pueden causar daño al alumno por la manipulación de estos bienes. La prueba más común para verificar si se trata soldadura de microalambre aplicada con el sistema M.I.G. (Metal Inert Gas), es golpear los cordones aplicados con un martillo en repetidas ocasiones, si se desprende la cáscara, quiere decir que se aplicó soldadura de electrodo con



DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

fundente. Una mas es doblar la parte de la unión tratando de arrancar o desprender ambas piezas, el resultado deberá ser que se pueden fracturar o cortar las piezas, pero jamás deberá ocurrir en el cordón de soldadura. Por último, la soldadura no deberá presentar asperea al tacto, pues toda vez que esta es de alta penetración, confiere un acabado más o menos terso al tacto.

Calibres:

Las cubiertas, paletas, asientos, respaldos etc. de los diferentes materiales requeridos, se deben medir con calibradores tipo Vernier digital que detectan hasta micras, pues en ocasiones son tan delgados los materiales, que sería imposible evaluarlos con otros instrumentos, y es un hecho que en dimensiones generales existen tolerancias de + ó - un porcentaje determinado, sin embargo, en los calibres no puede existir tolerancia hacia abajo, pues de esto depende la calidad, fortaleza y durabilidad del bien.

Triplay:

El Triplay que se usa en los bienes escolares debe ser de primera, es decir dos caras buenas, estas no deben tener ojos, nudos ó grietas. Las superficies deben estar lijadas, las esquinas redondeadas y perfectamente resanadas, así mismo se pondrá especial atención en el acabado.

En el caso del Triplay con acabado en barniz natural, se deberán resanar los cantos y cualquier defecto de grapa o clavo con Resanador especial para madera del color del Triplay, posteriormente se deberá aplicar dos manos de sellador de altos sólidos por todas las caras para cubrir la porosidad. Como paso final y una vez que este seco, se debe asentar con lija de agua del 00 para Pulir cualquier aspereza y recibir dos capas de barniz transparente. La superficie una vez seca deberá presentar una textura suave, tersa y brillante, ya que si la superficie esta áspera u opaca, significa que no recibió el acabado adecuado o la cantidad de material solicitado.

Por otra parte, en el caso del Triplay con acabado melaminico (Laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) el procedimiento será el siguiente:

Las superficies (Triplay y laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) deberán estar perfectamente lijadas, sin bordes, grumos, grietas, nudos y polvo, se le aplicara una capa de adhesivo de alto contacto del tipo Resistol 6000 o similar a cada una de las partes por unir, respetando el tiempo de secado del adhesivo, posteriormente se les pasara por una prensa de rodillos para asegurar la perfecta unión de las partes y evitar burbujas. En el caso de asientos, respaldos y paletas, las orillas se lijaran para eliminar las astillas, filos cortantes y los remanentes de pegamento, se resanaran y recibirán las capas de sellador y barniz o laca transparente. Así mismo, se verificara que ambos lleven un moldeado anatómico que describa las curvas ergonómicas y antropométricas de acuerdo a plano.

Por lo que toca a las cubiertas, estas por lo general llevan un canto perimetral de PVC recto termoadherido que protege el laminado plástico. La prueba más común para verificar que el laminado esta bien pegado, consiste en desprender una orilla, el laminado plástico se deberá romper sin poder desprender el lienzo completo, caso contrario si se desprende de una sola pieza, significa que no se realizo el pegado de manera adecuada.

Asientos, respaldos, paletas y cubiertas de Polipropileno:

Los asientos/respaldo de Polipropileno, se verificará que cuenten con las nervaduras, tetones, ventanas y rizos correspondientes. La superficie de los elementos deberá ser texturizada y contar con aditivo antiestático. Por otra parte, se verificará la calidad de inyección de los logotipos.

Las pruebas que se realizarán para analizar la calidad de los Copolimeros empleados (TI-4090-WE o similar) son: Identificación de material mediante el método ASTM E-252, (prueba de espectrometría/ 9874) enviándola para su análisis a cualquier institución pública reconocida como puede ser el Instituto Mexicano del Petróleo, Instituto Politécnico Nacional etc.

En el caso de las cubiertas y paletas de Polipropileno y Poliestireno, se aplicarán las pruebas mencionadas en la parte anterior.

SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.011</b>	<b>CLAVE INIFEED: M10100009</b>	<b>252.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10100009 SILLA ESPECIAL (TIPO CAPFCE)</b>			

ESTRUCTURA: FABRICADA EN FIERRO MACIZO REDONDO DE 1/2 PULG. DE DIAM. CON DISEÑO ESPECIAL, ESTANDO PROVISTA DE BARRENOS, PARA FIJAR EL ASIENTO Y RESPALDO, EN LA PARTE INFERIOR LLEVA UN JUEGO DE CONECTOR Y CONTRA PARA UNIR VARIAS SILLAS ENTRE SI.  
ACABADO.- UNA VEZ DECAPADA LLEVA POLVO ELECTROSTÁTICO EPOXICO MICROPULVERIZADO CON TRATAMIENTO Y COLOR DURANODIC.  
ASIENTO.- MOLDEADO EN FORMA ESPECIAL, SE FABRICA EN TRIPLAY DE MADERA DE PINO DE 1/2 PULG. DE ESPESOR. ACOJINADO CON LÁTEX DE 25 MM. DE ESPESOR Y FORRADO CON TELA PLASTICA LAVABLE COLOR NEGRO (VINIL EN PARTE INFERIOR).  
HERRAJES EN ASIENTOS Y RESPALDO.- CANAL DE 31x17x31x30 MM. DE LARGO , EN LAMINA CAL. 16, COLOCADAS, UNA EN CADA LADO DEL ASIENTO Y 2 EN CADA LADO DEL RESPALDO, PARA CUMPLIR LA FUNCIÓN DE REFUERZO Y FIJACIÓN.  
CANAL DE 20x15x20 MM. CON CEJA DE 15 MM. EN LAMINA CAL. 20, COLOCADAS EN LA PARTE POSTERIOR DEL ASIENTO, PARA CUMPLIR LA FUNCIÓN DE REFUERZO Y FIJACIÓN.  
REMACHE.- DE 3/16 DE PULG. DE DIAM. X 3/4 DE PULG. DE LARGO CABEZA REDONDA Y FIERRO GALVANIZADO. (8 PZAS PARA FIJAR LOS HERRAJES).  
TORNILLOS.- DE 3/16 PULG. DE DIAM. X 1 1/4 DE PULG. DE LARGO, CABEZA ESTUFA, AUTORROSCABLE Y ACERO GALVANIZADO.  
GRAPAS.- PARA TAPICERÍA No. 1812 DE LATÓN PARA FIJAR FORROS DE TELA PLÁSTICA EN ASIENTO Y RESPALDO.  
LOS TIPOS DE UNIÓN EMPLEADOS EN ESTA SILLA SON PARA FIJAR LOS ELEMENTOS ENTRE SI DE LA ESTRUCTURA, SE EMPLEARA SOLDADURA; PARA LA FIJACIÓN DEL HERRAJE SE EMPLEARAN REMACHES  
EL LÁTEX Y LA ESPUMA DE POLIURETANO AL TRIPLAY SERÁ CON ADHESIVO DE CONTACTO No. 813 ROJO ABC PARA LOS FORROS DE TELA PLÁSTICA, CON GRAPAS Y PARA LA FIJACIÓN DEL ASIENTO Y RESPALDO SERÁ POR MEDIO DE TORNILLOS.  
SE ENTREGARA ARMADA CON PROTECCIONES EN ASIENTO Y RESPALDO Y SIN REQUERIR ALGÚN TIPO DE INSTALACIÓN ESPECIAL.

**Métodos de evaluación de las muestras**

**Inspección y pruebas de calidad aplicables al mobiliario escolar:**

Las pruebas que se realizarán a los bienes para su aceptación, son las que a continuación se enlistan. Así mismo, se detalla la metodología aplicada por el personal de control de calidad dependiente de los almacenes del organismo y en su caso las instituciones reconocidas nacionalmente para efectuar pruebas a los materiales y los bienes que no se puedan efectuar en los propios almacenes.

**Perfiles tubulares:**

Se verificara con calibrador de disco, que los espesores de la lámina sean los solicitados en las bases respectivas. Se recomienda que el inspector retire la pintura y cualquier remanente o Rebaba causada por el corte de la orilla del tubo para que este quede limpio y la medición sea la correcta, por lo general al incrustar la muesca del disco (de acuerdo al calibre) en la orilla del tubo, esta debe quedar justa, es decir que no debe haber juego entre las paredes de la muesca del calibrador, caso contrario, si es que existe juego o no ajusta el calibrador en las paredes del tubo, significa que el calibre no es el adecuado. Desde luego que si la muesca del calibrador no entra en la lamina esto quiere decir que es un calibre superior y de le deberá calificar como aceptable.

En cuanto a los orificios que sirven para introducir las pijas o los tornillos, estos deberán ser por medio de troquel y punzonado, es decir que se realizaran con troqueladoras para asegurar que cada orificio no presente sobrantes de lámina rebabas o filos cortantes que constituyan un riesgo para los alumnos.

**Papeleras:**

Los redondos pulidos de 3/8 pulgada y 1/4 pulgada soldados a soleras o entre sí, incrustados y soldados a tubulares laterales de refuerzo en sus puntas no deben presentar filos cortantes o expuestos que representen un peligro para el alumno. Para medir estos redondos, se recomienda el empleo de un calibrador "Vernier" digital.

**Pintura:**

La pintura deberá ser epóxica, termoplástica del tipo micro polvo, aplicada por sistema electroestático y horneada a 200 grados C., previo tratamiento electroforético con pintura del tipo E-Coat. Las pruebas a que serán sometidas las estructuras son las siguientes.

- A) Se humedece un paño con un solvente (thiner, acetona etc.) y se desliza por la superficie pintada un mínimo de 10 veces. Si se desprende la pintura, se arruga o bien se queda en el paño, quiere decir que no es epóxica.
- B) A la superficie pintada, se le deslizará con fuerza una moneda para verificar que no haya desprendimiento de pintura, de ser epóxica, la superficie se marcará, pero no se Descarapela. Por lo general la pintura acrílica y otras que no son plásticas, al contacto o fricción con una moneda o llave, se desprende de la superficie.
- C) Prueba del doblez. Se flexionará el perfil, con el objeto de que se doble un mínimo de 45° y la pintura no se deberá desprender de la superficie. En caso de que así suceda, no se trate de pintura epóxica o la limpieza fue deficiente.
- D) Para comprobar la adherencia, se traza en la superficie pintada una cuadrícula de 10 líneas horizontales y 10 verticales para formar una cuadrícula de 5mm. como mínimo con un escalpelo o Cutter, se le adhiere una cinta adhesiva de alto contacto (Masking tape de 3M) y se desprende violentamente, si se trata de pintura epóxica con buena adherencia, ninguna cuadrícula se deberá desprender.
- E) La prueba de impacto. A la superficie pintada, se le golpea de manera directa con un martillo, la pintura no se debe desprender.

**Soldadura:**

Las estructuras en sus uniones no deben presentar escoria o remanentes de soldadura (dejada por el chisporroteo), no debe presentar grumos o remanentes de soldadura cortantes que pueden causar daño al alumno por la manipulación de estos bienes. La prueba más común para verificar si se trata soldadura de microalambre aplicada con el sistema M.I.G. (Metal Inert Gas), es golpear los cordones aplicados con un martillo en repetidas ocasiones, si se desprende la cáscara, quiere decir que se aplicó soldadura de electrodo con fundente. Una mas es doblar la parte de la unión tratando de arrancar o desprender ambas piezas, el resultado deberá ser que se pueden fracturar o cortar las piezas, pero jamás deberá ocurrir en el cordón de soldadura. Por último, la soldadura no deberá presentar asperea al tacto, pues toda vez que esta es de alta penetración, confiere un acabado más o menos terso al tacto.



DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

**Calibres:**

Las cubiertas, paletas, asientos, respaldos etc. de los diferentes materiales requeridos, se deben medir con calibradores tipo Vernier digital que detectan hasta micras, pues en ocasiones son tan delgados los materiales, que sería imposible evaluarlos con otros instrumentos, y es un hecho que en dimensiones generales existen tolerancias de + ó - un porcentaje determinado, sin embargo, en los calibres no puede existir tolerancia hacia abajo, pues de esto depende la calidad, fortaleza y durabilidad del bien.

**Triplay:**

El Triplay que se usa en los bienes escolares debe ser de primera, es decir dos caras buenas, estas no deben tener ojos, nudos ó grietas. Las superficies deben estar lijadas, las esquinas redondeadas y perfectamente resanadas, así mismo se pondrá especial atención en el acabado.

En el caso del Triplay con acabado en barniz natural, se deberán resanar los cantos y cualquier defecto de grapa o clavo con Resanador especial para madera del color del Triplay, posteriormente se deberá aplicar dos manos de sellador de altos sólidos por todas las caras para cubrir la porosidad. Como paso final y una vez que este seco, se debe asentar con lija de agua del 00 para Pulir cualquier aspereza y recibir dos capas de barniz transparente. La superficie una vez seca deberá presentar una textura suave, tersa y brillante, ya que si la superficie esta áspera u opaca, significa que no recibió el acabado adecuado o la cantidad de material solicitado.

Por otra parte, en el caso del Triplay con acabado melaminico (Laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) el procedimiento será el siguiente:

Las superficies (Triplay y laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) deberán estar perfectamente lijadas, sin bordes, grumos, grietas, nudos y polvo, se le aplicara una capa de adhesivo de alto contacto del tipo Resistol 6000 o similar a cada una de las partes por unir, respetando el tiempo de secado del adhesivo, posteriormente se les pasara por una prensa de rodillos para asegurar la perfecta unión de las partes y evitar burbujas. En el caso de asientos, respaldos y paletas, las orillas se lijaran para eliminar las astillas, filos cortantes y los remanentes de pegamento, se resanaran y recibirán las capas de sellador y barniz o laca transparente. Así mismo, se verificara que ambos lleven un moldeado anatómico que describa las curvas ergonómicas y antropométricas de acuerdo a plano.

Por lo que toca a las cubiertas, estas por lo general llevan un canto perimetral de PVC recto termoadherido que protege el laminado plástico. La prueba más común para verificar que el laminado esta bien pegado, consiste en desprender una orilla, el laminado plástico se deberá romper sin poder desprender el lienzo completo, caso contrario si se desprende de una sola pieza, significa que no se realizo el pegado de manera adecuada.

**Asientos, respaldos, paletas y cubiertas de Polipropileno:**

Los asientos/respaldo de Polipropileno, se verificará que cuenten con las nervaduras, tetones, ventanas y rizos correspondientes. La superficie de los elementos deberá ser texturizada y contar con aditivo antiestático. Por otra parte, se verificará la calidad de inyección de los logotipos.

Las pruebas que se realizarán para analizar la calidad de los Copolimeros empleados (TI-4090-WE o similar) son: Identificación de material mediante el método ASTM E-252, (prueba de espectrometría/ 9874) enviándola para su análisis a cualquier institución pública reconocida como puede ser el Instituto Mexicano del Petróleo, Instituto Politécnico Nacional etc.

En el caso de las cubiertas y paletas de Polipropileno y Poliestireno, se aplicarán las pruebas mencionadas en la parte anterior.

**SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,**

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 1 PARTIDA 1.012	CLAVE INIFEED: M10100052P	5.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10100052P MESA PARA IMPRESORA</b>			

**DIMENSIONES:** ALTURA TOTAL 75.0 CM.; CUBIERTA 120.0 CM. DE LARGO POR 60.0 CM. DE ANCHO Y 3.2 CM. DE PERALTE. ESTRUCTURA: PATAS EN TUBULAR CUADRADO DE 1 ¼ PULG. EN LAMINA DE CAL. 18. EL MARCO PERIMETRAL SE DEBE FABRICAR A BASE DE 2 LARGUEROS Y DOS LATERALES DE PERFIL DE ACERO DE 2x1 PULG CALIBRE 18, CON ÁNGULOS PERIMETRALES CON BARRENOS DE 7.9 MM. (5/16 PULG) PARA RECIBIR PIJAS QUE SUJETARÁN LA CUBIERTA A LA ESTRUCTURA.

**ARMADO:** PARA LA UNIÓN DE TODOS LOS ELEMENTOS METÁLICOS DE LA ESTRUCTURA SE EMPLEARA SOLDADURA SISTEMA M.I.G. (METAL INERT GAS) DE MICRO-ALAMBRE QUE NO DEJA ESCORIA, PREVIAMENTE DECAPADA.

**ACABADOS:** LA ESTRUCTURA SE TERMINARÁ CON PINTURA EPOXICA ELECTROSTÁTICA HORNEADA A 200° C, COLOR NEGRO MATE, PREVIO TRATAMIENTO DE DESENGRASADO Y FOSFATIZADO. EN LA PARTE INFERIOR DE LAS CUATRO PATAS SE DEBE EMBUTIR 4 REGATONES DE PLÁSTICO RÍGIDO DEL MISMO COLOR DE LA CUBIERTA.

**CUBIERTA:** SE DEBE FABRICAR CON POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDAD CON ADITIVO ANTIESTÁTICO (NERVADURAS, ENREJILLADO, VENAS, TETONES Y CANAL RECEPTOR CON ESPESOR MÍNIMO DE 2.8). LA CUBIERTA DEBE TENER UN ESPESOR DE PARED MÍNIMO DE 4 MM. REFORZADA CON MÚLTIPLES NERVADURAS CENTRALES EN LA CARA INFERIOR COLOCADAS MÁXIMO A CADA 7.5 CM. Y DE 2.2 CM. DE ALTURA, ASÍ COMO MÚLTIPLES NERVADURAS DE REFUERZO CON FORMA DE MEDIA LUNA EN TODO EL PERÍMETRO DE LA CARA NO EXPUESTA UBICADAS MÁXIMO A CADA 2.4 CM. CONTARÁ CON UN CANAL-RECEPTOR PROVISTO CON NERVADURAS DE SOPORTE EN FORMA DE ENREJILLADO DE 8 MM. DE ALTURA Y DEJANDO UNA ALTURA LIBRE DE 1.4 CM. PARA RECIBIR LA ESTRUCTURA METÁLICA Y 24 TETONES CIRCULARES DE 2.3 CM. DE DIÁMETRO Y 2.2 CM. DE ALTURA CON NERVADURAS DE REFUERZO ALREDEDOR, ASÍ COMO UNA PERFORACIÓN CENTRAL CADA UNO QUE SIRVE PARA SUJETAR LA CUBIERTA A LA ESTRUCTURA POR MEDIO DE PIJAS CON RONDANA INTEGRADA. EL CANTO PERIMETRAL DEBE DE SER BOLEADO Y LA SUPERFICIE EXPUESTA DEBERÁ SER LISA MATE.

**PESO MÍNIMO DE LA MESA 4.880 KGS. MARCADO:** EN LA PARTE SUPERIOR FRONTAL DERECHA DE LA CUBIERTA, DEBERÁ LLEVAR EL LOGOTIPO DE LA DEPENDENCIA POR MEDIO DE INYECCIÓN DE PLÁSTICO. POR LA CARA POSTERIOR, LLEVARÁ EL NOMBRE DEL FABRICANTE POR EL MISMO MÉTODO, PARA EL ASEGURAMIENTO E IDENTIFICACIÓN DEL BIEN. A LOS OFERENTES ADJUDICADOS SE LES PROPORCIONARÁN LOS LOGOTIPOS Y LEYENDAS QUE DEBERÁN LLEVAR LOS BIENES. **ENSAMBLADO:** LA MESA SE ENTREGA TOTALMENTE ARMADA. **EMPAQUE:** LAS ÁREAS DE CONTACTO SE PROTEGERÁN CON EMPAQUE TIPO "CLEAN-PACK, LAS ESTIBAS DE LOS MUEBLES SE PROTEGERÁN CON EMPAQUE TIPO "POLIESTRECH" PARA GARANTIZAR LA CONSERVACIÓN DE LA CALIDAD DEL BIEN. SE ACEPTA TOLERANCIA EN DIMENSIONES, PERO NO EN LOS CALIBRES NI EN LOS ESPESORES DE LOS COMPONENTES.

SE ANEXA PLANO DETALLADO PARA CONSULTA.

Métodos de evaluación de las muestras

Inspección y pruebas de calidad aplicables al mobiliario escolar:

Las pruebas que se realizarán a los bienes para su aceptación, son las que a continuación se enlistan. Así mismo, se detalla la metodología aplicada por el personal de control de calidad dependiente de los almacenes del organismo y en su caso las instituciones reconocidas nacionalmente para efectuar pruebas a los materiales y los bienes que no se puedan efectuar en los propios almacenes.

Perfiles tubulares:

Se verificara con calibrador de disco, que los espesores de la lámina sean los solicitados en las bases respectivas. Se recomienda que el inspector retire la pintura y cualquier remanente o Rebaba causada por el corte de la orilla del tubo para que este quede limpio y la medición sea la correcta, por lo general al incrustar la muesca del disco (de acuerdo al calibre) en la orilla del tubo, esta debe quedar justa, es decir que no debe haber juego entre las paredes de la muesca del calibrador, caso contrario, si es que existe juego o no ajusta el calibrador en las paredes del tubo, significa que el calibre no es el adecuado. Desde luego que si la muesca del calibrador no entra en la lamina esto quiere decir que es un calibre superior y de le deberá calificar como aceptable.

En cuanto a los orificios que sirven para introducir las pijas o los tornillos, estos deberán ser por medio de troquel y punzonado, es decir que se realizaran con troqueladoras para asegurar que cada orificio no presente sobrantes de lámina rebabas o filos cortantes que constituyan un riesgo para los alumnos.

Papeleras:

Los redondos pulidos de 3/8 pulgada y ¼ pulgada soldados a soleras o entre sí, incrustados y soldados a tubulares laterales de refuerzo en sus puntas no deben presentar filos cortantes o expuestos que representen un peligro para el alumno. Para medir estos redondos, se recomienda el empleo de un calibrador "Vernier" digital.

Pintura:

La pintura deberá ser epóxica, termoplástica del tipo micro polvo, aplicada por sistema electroestático y horneada a 200 grados C., previo tratamiento electroforético con pintura del tipo E-Coat. Las pruebas a que serán sometidas las estructuras son las siguientes.

- A) Se humedece un paño con un solvente (thiner, acetona etc.) y se desliza por la superficie pintada un mínimo de 10 veces. Si se desprende la pintura, se arruga o bien se queda en el paño, quiere decir que no es epóxica.
- B) A la superficie pintada, se le deslizará con fuerza una moneda para verificar que no haya desprendimiento de pintura, de ser epóxica, la superficie se marcará, pero no se Descarapela. Por lo general la pintura acrílica y otras que no son plásticas, al contacto o fricción con una moneda o llave, se desprende de la superficie.
- C) Prueba del doblez. Se flexionará el perfil, con el objeto de que se doble un mínimo de 45° y la pintura no se deberá desprender de la superficie. En caso de que así suceda, no se trate de pintura epóxica o la limpieza fue deficiente.
- D) Para comprobar la adherencia, se traza en la superficie pintada una cuadrícula de 10 líneas horizontales y 10 verticales para formar una cuadrícula de 5mm. como mínimo con un escalpelo o Cutter, se le adhiere una cinta adhesiva de alto contacto (Masking tape de 3M) y se desprende violentamente, si se trata de pintura epóxica con buena adherencia, ninguna cuadrícula se deberá desprender.
- E) La prueba de impacto. A la superficie pintada, se le golpea de manera directa con un martillo, la pintura no se debe desprender.

Soldadura:

Las estructuras en sus uniones no deben presentar escoria o remanentes de soldadura (dejada por el chisporroteo), no debe presentar grumos o remanentes de soldadura cortantes que pueden causar daño al alumno por la manipulación de estos bienes. La prueba más



DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

común para verificar si se trata soldadura de microalambre aplicada con el sistema M.I.G. (Metal Inert Gas), es golpear los cordones aplicados con un martillo en repetidas ocasiones, si se desprende la cáscara, quiere decir que se aplicó soldadura de electrodo con fundente. Una mas es doblar la parte de la unión tratando de arrancar o desprender ambas piezas, el resultado deberá ser que se pueden fracturar o cortar las piezas, pero jamás deberá ocurrir en el cordón de soldadura. Por último, la soldadura no deberá presentar asperea al tacto, pues toda vez que esta es de alta penetración, confiere un acabado más o menos terso al tacto.

**Calibres:**

Las cubiertas, paletas, asientos, respaldos etc. de los diferentes materiales requeridos, se deben medir con calibradores tipo Vernier digital que detectan hasta micras, pues en ocasiones son tan delgados los materiales, que sería imposible evaluarlos con otros instrumentos, y es un hecho que en dimensiones generales existen tolerancias de + ó - un porcentaje determinado, sin embargo, en los calibres no puede existir tolerancia hacia abajo, pues de esto depende la calidad, fortaleza y durabilidad del bien.

**Triplay:**

El Triplay que se usa en los bienes escolares debe ser de primera, es decir dos caras buenas, estas no deben tener ojos, nudos ó grietas. Las superficies deben estar lijadas, las esquinas redondeadas y perfectamente resanadas, así mismo se pondrá especial atención en el acabado.

En el caso del Triplay con acabado en barniz natural, se deberán resanar los cantos y cualquier defecto de grapa o clavo con Resanador especial para madera del color del Triplay, posteriormente se deberá aplicar dos manos de sellador de altos sólidos por todas las caras para cubrir la porosidad. Como paso final y una vez que este seco, se debe asentar con lija de agua del 00 para Pulir cualquier aspereza y recibir dos capas de barniz transparente. La superficie una vez seca deberá presentar una textura suave, tersa y brillante, ya que si la superficie esta áspera u opaca, significa que no recibió el acabado adecuado o la cantidad de material solicitado.

Por otra parte, en el caso del Triplay con acabado melaminico (Laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) el procedimiento será el siguiente:

Las superficies (Triplay y laminado plástico Y/O Backer-Fenólico) deberán estar perfectamente lijadas, sin bordes, grumos, grietas, nudos y polvo, se le aplicara una capa de adhesivo de alto contacto del tipo Resistol 6000 o similar a cada una de las partes por unir, respetando el tiempo de secado del adhesivo, posteriormente se les pasara por una prensa de rodillos para asegurar la perfecta unión de las partes y evitar burbujas. En el caso de asientos, respaldos y paletas, las orillas se lijaran para eliminar las astillas, filos cortantes y los remanentes de pegamento, se resanaran y recibirán las capas de sellador y barniz o laca transparente. Así mismo, se verificara que ambos lleven un moldeado anatómico que describa las curvas ergonómicas y antropométricas de acuerdo a plano.

Por lo que toca a las cubiertas, estas por lo general llevan un canto perimetral de PVC recto termoadherido que protege el laminado plástico. La prueba más común para verificar que el laminado esta bien pegado, consiste en desprender una orilla, el laminado plástico se deberá romper sin poder desprender el lienzo completo, caso contrario si se desprende de una sola pieza, significa que no se realizo el pegado de manera adecuada.

**Asientos, respaldos, paletas y cubiertas de Polipropileno:**

Los asientos/respaldo de Polipropileno, se verificará que cuenten con las nervaduras, tetones, ventanas y rizos correspondientes. La superficie de los elementos deberá ser texturizada y contar con aditivo antiestático. Por otra parte, se verificará la calidad de inyección de los logotipos.

Las pruebas que se realizarán para analizar la calidad de los Copolímeros empleados (TI-4090-WE o similar) son: Identificación de material mediante el método ASTM E-252, (prueba de espectrometría/ 9874) enviándola para su análisis a cualquier institución pública reconocida como puede ser el Instituto Mexicano del Petróleo, Instituto Politécnico Nacional etc.

En el caso de las cubiertas y paletas de Polipropileno y Poliestireno, se aplicarán las pruebas mencionadas en la parte anterior.

**SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,**

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.013</b>	<b>CLAVE INIFEEED: M10400054</b>	<b>105.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10400054 ANAQUEL TIPO ESQUELETO</b>			

DESCRIPCIÓN : ESTRUCTURA: POSTES DE SECCIÓN DE ANGULO DE 25x50 MM. Xx 2210 MM. DE ALTURA LAM. CAL. No. 14, ESTA PROVISTO DE 87 PARES DE BARRENOS PARA EL PASO DE LOS TORNILLOS QUE FIJARAN LOS ENTREPAÑOS.  
 ENTREPAÑOS: A BASE DE CINCO CHAROLAS DE 915x450x2000 MM. DE ESPESOR Y CEJA PERIMETRAL DE REFUERZO POR LA PARTE INFERIOR, LAMINA CAL. No. 18, Y PARA FIJARSE A LOS POSTES LLEVA UN PAR DE BARRENOS EN CADA ESQUINA.  
 ACABADO: (POSTES Y ENTREPAÑOS) SE TERMINARAN TODAS LAS PIEZAS CON PINTURA ANTICORROSIVA Y ESMALTE HORNEADO COLOR GRIS METÁLICO.  
 TORNILLO: DE 1/4 PULG. DE DIÁMETRO x 1/2 PULG. CABEZA DE GOTA CON TUERCA (GALVANIZADOS), QUE FIJARAN LOS ENTREPAÑOS A LA ALTURA QUE SE REQUIERAN.  
 OBSERVACIONES: LOS SISTEMAS DE UNIÓN EMPLEADOS EN ESTE ANAQUEL SON: PARA REFORZAR LAS ESQUINAS DE LOS ENTREPAÑOS, SE EMPLEARA SOLDADURA Y PARA FIJAR LOS MISMOS A LOS POSTES, SE EMPLEARÁ EL TIPO DE TORNILLO ANTES DESCRITO.  
 SE ENTREGARÁ TOTALMENTE DESARMADO, DEBIDAMENTE PROTEGIDO CON CARTÓN CORRUGADO Y FLEJADO.  
 EL ANAQUEL NO REQUIERE DE ALGÚN TIPO DE INSTALACIÓN ESPECIAL.  
 SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.014</b>	<b>CLAVE INIFEED: M10400137</b>	<b>10.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10400137 MUEBLE DE GUARDADO DE MATERIAL DIDACTICO</b>			

DESCRIPCIÓN : ESTRUCTURA: SE FABRICARÁ A BASE DE PERFIL CUADRADO DE 25 MM. LAM. CAL. 18 EN ASNILLAS (CON CANALES CONECTORES Y CANALES GUÍA DE SEPARADORES) Y LARGUEROS TRANSVERSALES. LLEVA OREJAS, PORTACANDADO EN LAM. CAL. 13 PARA LA FABRICACIÓN DE LOS PANELES, TODAS LAS PIEZAS METÁLICAS SE SOMETEN A UN PROCESO DE DECAPADO PARA APLICARLES PINTURA ELECTROSTÁTICA EPOXICA COLOR BLANCO EN FALDÓN, PANELES, ENTREPAÑOS Y PUERTAS, Y MICROPULVERIZADA CON TRATAMIENTO Y COLOR DURANODIC EN LA ESTRUCTURA. ACCESORIOS QUE COMPLEMENTAN: PIJAS.- DEL No. 10 (3/16 PULG. DIAM)x1/2 PULG. CABEZA PLANA, PARA FIJAR BISAGRAS. DEL No. 10 (3/16 PULG. DIAM)x5/8 PULG. CABEZA FIJA, PARA FIJAR BOTONES DE HULE Y PORTA CANDADO. DEL No. 8 (5/32 PULG. DIAM)x1/2 PULG. CABEZA FIJA, PARA FIJAR PANELES Y ENTREPAÑOS.  
REMACHES: TIPO POP AS-32 ALUMINIO-ACERO, PARA FIJAR PANELES LATERALES A LARGUEROS TRANSVERSALES DE ESTRUCTURA. TIPO POP AS-54 ALUMINIO-ACERO, PARA FIJAR PUERTAS. ACCESORIOS QUE COMPLEMENTAN: PIJAS.- DEL No. 10 (3/16 PULG. DIAM)x1/2 PULG. CABEZA PLANA, PARA FIJAR BISAGRAS. DEL No. 10 (3/16 PULG. DIAM)x5/8 PULG. CABEZA FIJA, PARA FIJAR BOTONES DE HULE Y PORTA CANDADO. DEL No. 8 (5/32 PULG. DIAM)x1/2 PULG. CABEZA FIJA, PARA FIJAR PANELES Y ENTREPAÑOS.  
REMACHES: TIPO POP AS-32 ALUMINIO-ACERO, PARA FIJAR PANELES LATERALES A LARGUEROS TRANSVERSALES DE ESTRUCTURA. TIPO POP AS-54 ALUMINIO-ACERO, PARA FIJAR PUERTAS. REGATONES: DE FIERRO CADMINIZADO Y HULE RÍGIDO, EMBUTIDO EN EL EXTREMO INFERIOR DE CADA PATA. HERRAJES: 4 BISAGRAS PHILLIPS MOD. 125, 4 BISAGRAS TIPO LIBRO (5/8 PULG.x 1 1/2 PULG.), 2 BOTONES DE HULE Y UN PASADOR DE MAROMA,  
OBSERVACIONES: EN LA UNIÓN DE LA LÁMINA PLÁSTICA A LA CUBIERTA, SE USARÁ ADHESIVO DE RESISTOL No. 850, EN LAS PARTES INTEGRALES DE LA ESTRUCTURA COMO CONECTORES Y CANALES-GUÍA SE EMPLEARÁ SOLDADURA Y PARA LA FIJACIÓN DE CUBIERTA, FALDÓN PANELES, ENTREPAÑOS, PUERTAS Y HERRAJES DE USARÁN REMACHES Y PIJAS. EL MUEBLE SE ENTREGARÁ TOTALMENTE DESARMADO, CON UN LOTE DE HERRAJE Y TORNILLERÍA, EN CAJA DE CARTÓN CORRUGADO DEBIDAMENTE FLEJADO. EL MUEBLE NO REQUIERE DE NINGUNA INSTALACIÓN ESPECIAL. SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.015</b>	<b>CLAVE INIFEEED: M50500133</b>	<b>7.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M50500133 PANTALLA DE COLOR 32 PULG.</b>			

MEDIDAS (LARGOxALTOxANCHO): 19 CM.x74 CM. x49 CM. PULGADAS: 32 PULG. TIPO DE TECNOLOGÍA: LED, (RESOLUCIÓN: 1366x768  
CONTRASTE DINÁMICO: 2,000,000:1 POTENCIA DE AUDIO: 5 W + 5 W. FUNCIONES: SMART TV (ACCESO INSTANTÁNEO Y DIRECTO A LO MEJOR DE INTERNET COMO NETFLIX, YOUTUBE, Y FACEBOOK) CONECTIVIDAD: INTERNET. SINTONIZADOR: ALTA DEFINICIÓN. PUERTOS/ENTRADAS/SALIDAS: HDMI, USB, VIDEO COMPUÉSTO. DEFINICIÓN: HD. PESO: 6 KG.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 1 PARTIDA 1.016	CLAVE INIFEED: M10100034	39.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10100034 ARCHIVERO DE ACERO DE 4 GAVETAS</b>			

**CUERPO:**  
TAPA SUPERIOR DE 52.4 X 76.7 CM, CON UN DOBLEZ A 90° DE 30.5 MM EN LAS PARTES LATERALES Y DE 32 MM EN LA PARTE FRONTAL Y TRASERA. COSTADOS DE 74.7 X 136.6 CM LOS COSTADOS CUENTAN CON UN DOBLEZ PRIMARIO EN LA PARTE INFERIOR DE 22.4 MM Y UNO SECUNDARIO DE 7MM EN LA PARTE SUPERIOR. RESPALDO DE 46 X 140.7 CM, CUENTA CON UN PAR DE EMBUTIDOS DE 44 MM EN LA PARTE SUPERIOR Y 22 MM EN LA PARTE INFERIOR. ZOCLO FRONTAL DE 10 X 45.8 CM. PUENTES EN LA PARTE CENTRAL Y TRASERA DE 7.8 X 42.3 Y 45.5 X 5 RESPECTIVAMENTE. PUENTE CENTRAL DE 7.8X42.3X45.5 CM FABRICADO EN CALIBRE 18. TODO FABRICADO EN LÁMINA ROLADA EN FRIO CALIBRE 22. CERRADURA IMPORTADA CON MECANISMO DE ACCIONAMIENTO A 90° GRADOS ACABADO CROMADO.

GAVETA DE ARCHIVO. FRENTES DE 32.4 X 49.1 CON UNA JALADERA EMBUTIDA DE 11.5 X 42.1 CM. FABRICADOS EN LÁMINA ROLADO EN FRIO CALIBRE 22. MECANISMO DE CIERRE DE CAJÓN A UNA DISTANCIA DE 18.3 MM DEL FRENTE DEL CAJÓN Y TROQUELES A CADA 25.4 MM DE CENTRO A CENTRO A PARTIR DE 93 MM DESPUÉS DEL MECANISMO DE CIERRE Y A UNA DISTANCIA DE 60.5 MM DE LA PARTE SUPERIOR DEL CAJÓN, FABRICADO EN CALIBRE 18. FONDO DE CAJÓN DE 61.8 X 38.8 CM, CON VENAS DE REFUERZO PARA MAYOR CARGA. CON 4 TROQUELES RECTANGULARES DE 12 X 9.8 MM, DOS POR LADO PARA RECEPCIÓN DE ARCHIVO SUSPENDIDO. FABRICADO EN LÁMINA ROLADO EN FRIO CALIBRE 24. ARO DE CAJÓN TROQUELADO Y ROLADO EN LÁMINA ROLADA EN FRIO CALIBRE 24. JALADERA CON REMACHE FABRICADO EN LAMINA CALIBRE 22. PORTA ETIQUETA DE PLÁSTICO COLOR NEGRO EN LOS FRENTES.

CORREDERAS. CUENTA CON CORREDERA DE CAJÓN Y DE MUEBLE SENCILLA EN CALIBRE 18 CON REMACHE METÁLICO CON RUEDAS REMACHADAS FABRICADAS A BASE DE SELCOM M90 CON UN DIÁMETRO DE 1 PULG., SOPORTES.

SOPORTE VERTICAL FABRICADO EN CALIBRE 22 DE 12.9 X 68 CM CON DOBLECES DE 22.8MM, 20.9MM 70.8MM Y 17.4 MM EN EL SENTIDO HORIZONTAL DE LA PIEZA Y BOCADOS DE 26 X 33.3 MM A PARTIR DE LOS 287.4 MM A PAÑOS EXTERIORES A PARTIR DEL EXTREMO SUPERIOR DE LA PIEZA, Y DESPUÉS A UNA DISTANCIA DE 304.8 MM A PAÑOS SUPERIORES DE LOS BOCADOS. RANURAS SOBRE EL CUARTO DOBLES DEL SENTIDO HORIZONTAL A PARTIR DE 170.4 MM DE DISTANCIA DE LOS PAÑOS EXTERIORES DE LA PIEZA MISMA Y LA PRIMER RANURA, DESPUÉS A CADA 304.8 MM A PARTIR DEL EXTREMO INFERIOR DE CADA RANURA.

SEPARADORES  
ACERO ROLADO EN FRIO DE 3/16" DE DIÁMETRO CON DIMENSIONES DE 40 X 11.5 CM.  
ACABADOS.

TODOS LOS COMPONENTES SON SOMETIDOS A UN SISTEMA DE LIMPIEZA Y DESENGRASADO POR MEDIO DE FOSFATOS PARA EVITAR CORROSIÓN Y GARANTIZAR UNA MEJOR ADHERENCIA DE LA PINTURA. PINTURA DE ESMALTE HORNEADA A 1400C DE TEMPERATURA.

SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.017</b>	<b>CLAVE INIFEED: M10100003</b>	<b>26.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10100003 ESCRITORIO DE UN PEDESTAL (DOS GAVETAS)</b>			

CUBIERTA METÁLICA VOLADA CON ACABADOS DE LAMINADO PLÁSTICO EN CUBIERTA Y CANTOS. DIMENSIONES DE 1500x750x750 MM.  
ELEMENTOS Y MATERIALES:  
CUBIERTA METÁLICA DE 1500x730x32 MM. EN LAMINA CAL. 22 FORMANDO CHAROLA, CON DOBLEZ PERIMETRAL DE SECCIÓN CANAL CON FILOS MATADOS (ESMERILADOS), CON REFUERZOS LONGITUDINALES (FRAILES) DE SECCIÓN CANAL DE 22x80x22 MM. Y CEJAS DE 12 MM. PUNTEADAS A LA CUBIERTA, ACABADO CON LAM. PLÁSTICO DE 1/32 PULG. (0.8 MM) EN CUBIERTA Y CANTOS, PEGADA CON ADHESIVO DE CONTACTO.  
UN PEDESTAL DE 450x510x735 MM. (MÍNIMO GRAL.) EN LAMINA CAL. 22 PARA COSTADOS Y FONDO, SU PISO LAMINA CAL. 18 CON REFUERZO EN EL INTERIOR (FRAILES) DE 20x50x20 MM. Y CEJA DE 12 MM. PUNTEADA A PISO Y COSTADOS PARA RECIBIR CORREDERAS DE SUSPENSIÓN PROGRESIVAS; Y CON PREPARACIONES PARA CERRADURA DE CILINDRO RETRÁCTIL EMBUTIDO EN EL PEDESTAL.  
2 GAVETAS (CAJONES) COLOCADOS EN UN EXTREMO EN LAMINA CAL. 22, COMPUESTA POR UN FRENTE CON DOS CHAROLAS ENCONTRADAS FORMANDO UN TAMBOR CON JALADERA EMBUTIDA INTEGRAL Y GUÍAS PARA CORREDERA DE SUSPENSIÓN PROGRESIVA, EL PEDESTAL MEDIRA 410X550X480MM. (MÍNIMO GRAL.) EN LAMINA CAL. 22 COMPUESTAS POR GUÍAS PARA CORREDERA DE SUSPENSIÓN PROGRESIVA Y PREPARACIÓN PARA SOPORTAR SEPARADOR INTERIOR DE LAMINA CAL. 18, CON CANTO SUPERIOR REBATIDO Y ESMERILADO EN CANTOS LATERALES E INFERIORES.  
UN FALDÓN FRONTAL DE LAMINA CAL. 22 COMPUESTA POR DOS CHAROLAS ENCONTRADAS FORMANDO UN TAMBOR (COLOCADO ENTRE PEDESTALES).  
TORNILLERÍA CADMINIZADA LA REQUERIDA EN CADA TIPO DE DISEÑO.  
CUATRO REGATONES NIVELADORES DE POLIPROPILENO.  
DOS CERRADURAS PARA EMBUTIR DE CILINDRO RETRÁCTIL TIPO COMERCIAL.  
ACABADOS: ENSAMBLADO CORRECTO BIEN HABILITADOS SUS MATERIALES, SOLDADURA BIEN APLICADA SIN ESCORIAS, TRATAMIENTO FOSFATIZADO ACABADO CON ESMALTE ALQUIDALICO EN COLOR ARENA SEMIBRILLANTE EN PEDESTALES, GAVETAS Y CUBIERTA (PARTE INFERIOR) NEGRO MATE EN LAS CUATRO PATAS Y LAM. PLAST. DE 1/32 PULG. (0.80 MM). TEKA O SIMILAR EN CUBIERTA Y CANTOS, COLOCANDO LA VETA EN SENTIDO LONGITUDINAL DE LA CUBIERTA.  
SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.018</b>	<b>CLAVE INIFEED: M10100006</b>	<b>24.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10100006 SILLON TIPO EJECUTIVO</b>			

ANATÓMICO, CON BRAZOS DE POLIPROPILENO, MECANISMO RECLINABLE CON REGULADOR DE TENSION, RESPALDO ALTO, ELEVACION NEUMATICA A BASE DE PISTON DE GAS, MINIMO 38 CMS. Y MAXIMO 47 CMS.  
BASE DE 24 PULGADAS TIPO ESTRELLA FABRICADA EN NYLON REFORZADO CON CINTURON DE ACERO EN PARTE CENTRAL.TAPIZADO EN TELA COLOR NEGRO ASIENTO Y RESPALDO (ESTRUCTURA INTERNA) DE MADERA DE HAYA DE DOS PZAS. ACOJINADO A BASE DE ESPUMA DE POLIURETANO.  
MEDIDAS: ASIENTO 50X50 CMS. RESPALDO 68X50CMS. TOTALES.- 50X60X106-116CMS.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.019</b>	CLAVE INIFED: M10100005	5.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10100005 CREDENZA CON DOS PUERTAS CORREDIZAS</b>			

DE 1800x410x750 MM. PUERTAS CORREDIZAS DE CRISTAL CON ENTREPAÑOS, PATAS, REGATONES NIVELADORES, CHAPA DE CREMALLERA, GUIAS Y CARRETILLA PARA PUERTAS.  
ELEMENTOS Y MATERIALES:  
CUBIERTA METALICA DE 1800x410x32 MM. EN LAMINA CALIBRE #20, CON DOBLEZ PERIMETRAL DE SECCION CANAL DE 12x12 MM. Y DOS REFUERZOS (FRAYLES) 20x80x20 MM. CON CEJAS DE 12 MM. PUNTEADOS A CUBIERTA, ACABADO LAMINADO PLASTICO EN SUPERFICIE Y CANTOS DE 1/32 PULG.  
GABINETE METALICO EN LAMINA CAL. #20, CON REFUERZO FRAYLES CON PREPARACIONES PARA FIJAR A CUBIERTA Y MENSULAS PARA COLOCAR ENTREPAÑO INTERCAMBIABLE DE LAMINA CAL. #20 EN FORMA DE CHAROLA CON DOBLEZ PERIMETRAL Y REFUERZO CENTRAL DE 20x80x20 MM. CON CEJAS REBATIDAS DE 12 MM. PUNTEADO A CHAROLA, PISO CON TRES REFUERZOS FRAYLES DE 20x80x20 MM.  
DOS PUERTAS CORREDIZAS DE CRISTAL DE 6 MM. CON CARRETILLAS COMERCIALES CON CANAL Y GUIA Y DOS JALADERAS ESMERILADAS Y EMBUTIDAS EN EL CRISTAL, CON FORMA DE CHALUPA.  
CUATRO PATAS TUBULARES METALICAS DE 25x25 MM. EN LAMINA CAL. #18, CON REGATONES NIVELADORES DE POLIPROPILENO.  
TORNILLERIA Y ACCESORIOS: ADECUADOS PARA RIGIDIZAR MUEBLE.  
ACABADOS: MATERIALES BIEN HABILITADOS PARA CORRECTO ENSAMBLE, SOLDADURAS BIEN APLICADAS SIN ESCORIAS, TODAS LA PIEZA METALICAS LLEVARAN UN TRATAMIENTO FOSFATIZADO CON ACABADO DE ESMALTE ALQUIDALICO, COLOR ARENA EN GABINETE, ENTREPAÑOS Y PARTE POSTERIOR DE LA CUBIERTA, LAS PATAS EN NEGRO SEMIBRILLANTE. LA CUBIERTA LEVARÁ LAMINADO PLASTICO IMITACION MADERA EN SUPERFICIE Y CANTOS, COLOCADA CON LA VETA EN SENTIDO LONGITUDINAL Y PEGADO CON ADHESIVO Y PEGAMENTO DE CONTACTO.  
SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.020</b>	<b>CLAVE INIFEEED: M10100019</b>	<b>3.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10100019 MESA REDONDA</b>			

MESA DE JUNTAS REDONDA DIÁMETRO 120 X 75 CM.  
COMPONENTES: 1 CUBIERTA CIRCULAR DE 120 DE DIÁMETRO EN AGLOMERADO DE 28 MM DE ESPESOR.  
1 PATA GRANDE DE 69.3X85.8 EN AGLOMERADO DE 28 MM DE ESPESOR, 2 PATAS CHICAS DE 40X69.7 EN AGLOMERADO DE 28 MM DE ESPESOR. CARACTERÍSTICAS: CUBIERTA DE 120 CM DE DIÁMETRO EN MATERIAL MELAMINICO DE 28 MM DE ESPESOR EN COLOR SEGÚN CATÁLOGO. CANTOS RECUBIERTOS CON MOLDURA EN T O T-MOULDING COLOR DE LÍNEA. PATA GRANDE EN 28 MM DE ESPESOR DE MATERIAL MELAMINICO EN COLOR DE CUERPOS SEGÚN CATÁLOGO,

CUENTA CON REGATONES DE NIVELACIÓN CON TUERCA INSERTO PARA DAR ESTABILIDAD Y VERSATILIDAD EN LA ALTURA DEL MUEBLE. PATAS CHICAS EN MATERIAL MELAMINICO DE 28 MM DE ESPESOR EN COLOR DE CUERPOS DE LÍNEA SEGÚN CATÁLOGO. CUENTA CON REGATONES DE NIVELACIÓN CON TUERCA INSERTO PARA DAR ESTABILIDAD Y VERSATILIDAD EN LA ALTURA DEL MUEBLE.  
SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.021</b>	<b>CLAVE INIFEEED: M10300016</b>	<b>3.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10300016 CHAISSE LONG</b>			

DIMENSIONES DE 1770x605x610 MM.  
COJIN EN ESPUMA DE POLIURETANO DE 17 KG/M3 DE DENSIDAD Y 2 CM. DE ESPESOR  
CON BASTIDOR DE MADERA DE PINO, TAPIZADO EN VINIL COLOR PIEL  
ESTRUCTURA Y PUERTAS CORREDIZAS EN LAMINA DE ACERO CALIBRE 22, ACABADO EN ESMALTE HORNEADO , PREVIO  
TRATAMIENTO DE OFSFASTIZADO  
JALADERA METALICA TIPO PUENTE CROMADAS  
SISTEMA DE ABATIMIENTO DEL RESPALDO TIPO CANDADO.  
SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_ FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_ FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 1 PARTIDA 1.022	CLAVE INIFEEED: M50400007	3.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M50400007 BASCULA CON ALTIMETRO CAPACIDAD 160KG.</b>			

ESCALA PARA MEDIR ESTATURA HASTA 1.95 MT.  
PLATAFORMA PROTEGIDA CON VINILO ANTIDERRAPANTE.  
EQUIPADA CON BRAZO DESTARADOR.  
LECTURA DIRECTA EN 2 VARAS: UNA DE 140 KG. Y OTRA DE 20 KG.  
VARAS DE LATON CROMADAS INOXIDABLES DE ALTA RESISTENCIA AL ROCE ENTRE LA VARA Y EL PILON.  
PERILLA NIVELADORA DE FACIL AJUSTE  
PINTURA EPOXICA HORNEADA  
RANGO DE MEDIDA 250 GR. A 160 KG  
EMPAQUE: PROTECCIONES NECESARIAS, DEBIDAMENTE FLEJADA Y DEBERÁ LLEVAR UNA ETIQUETA IMPRESA, COLOCADA EN LUGAR VISIBLE CON LA CODIFICACIÓN NOMBRE DEL ELEMENTO Y DEL FABRICANTE.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.023</b>	<b>CLAVE INIFEED: M10400153</b>	<b>2.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10400153 BANCO DE TRABAJO TIPO B-4</b>			

BANCO DE TRABAJO DE 2400 MM. DE LONGITUD, X 1000 MM. DE ANCHO Y 850 MM. DE ALTURA. ESTE COMPUESTO POR UNA ESTRUCTURA METÁLICA UNA CUBIERTA DE MADERA Y UN ENTREPAÑO. SE COMPLEMENTA CON UN LOTE DE TORNILLERÍA PARA SU ARMADO.

ESTRUCTURA.- SE FABRICA CON CANALES DE LAMINA DE FIERRO EN CAL. 16 Y CONSTA DE LOS SIGUIENTES ELEMENTOS: ASNILLAS ( 3 PZAS TIPO A-3 ) CADA UNA DE 750 MM. DE ANCHO POR 810 MM. DE ALTURA Y FORMADA POR 4 PZAS., DOS VERTICALES QUE FORMAN LAS PATAS ( PA ) Y DOS HORIZONTALES (LARGUEROS TRANSVERSALES LA Y LC ); LAS PIEZAS SE UNEN ENTRE SI, SOLDADURA. LOS LARGUEROS SUPERIORES (LA) LLEVAN BARRENOS PARA FIJAR LA CUBIERTA CON TORNILLOS DEL N° 10. EN EL EXTREMO INFERIOR, CADA PATA LLEVA UNA PLACA BASE PARA FIJARSE AL PISO CON TORNILLO Y TAQUETE. LOS LARGUEROS TIPO ( 4 PZAS L-3 ), CADA UNO DE 2200 MM. DE LONGITUD, PROVISTO DE BARRENOS DE 5/16 PULG. DE DIAM., PARA FIJARSE A LAS ASNILLAS Y DE ¼ PULG. DE DIAM., PARA SUJETAR LOS ENTREPAÑOS, UTILIZANDO LOS TORNILLOS CORRESPONDIENTES PARA CADA CASO.

CUBIERTA.- ( TIPO CLP-3) FABRICADA CON BASTIDOR DE MADERA DE PINO, CON TIRAS PERIMETRALES Y CUATRO REFUERZOS TRANSVERSALES 50 X 30 MM. DE SECCIÓN. LOS CUALES SE ENSAMBLAN A MEDIA MADERA. SOBRE EL BASTIDOR, VA UNA HOJA DE TRIPLAY DE PINO DE 9 MM. DE ESPESOR, RECUBIERTA CON LÁMINA PLÁSTICA DECORATIVA DE 1/16 PULG. DE ESPESOR, LA CUAL DEBE TAMBIÉN CUBRIR LOS CANTOS.

ENTREPAÑO.- (DOS PIEZAS TIPO E-3) CADA PIEZA FORMADA CON UN BASTIDOR DE MADERA DE PINO, CON TIRAS PERIMETRALES DE 57 X 25 MM. DE SECCIÓN, Y CUBIERTA CON UNA HOJA DE TRIPLAY DE PINO DE 6 MM. CADA PIEZA VA REMATADA CON BOQUILLA PERIMETRAL EN TIRAS DE MADERA DE 13 X 31 MM. UNIDAS POR SUS EXTREMOS CON CORTES DE 45 GRADOS.

ENSAMBLES.- EN TODAS LAS UNIONES DEL BASTIDOR, SE USARA ADHESIVO DE RESISTOL N° 850 Y CLAVOS. PARA UNIR LA LÁMINA PLÁSTICA SE EMPLEARA EL N° 5000 RESISTOL. EN LOS ENTREPAÑOS SE HARÁN A MEDIA MADERA UTILIZANDO ADHESIVO Y CLAVOS EN TODAS LAS UNIONES.

SOLDADURA.- SE HARÁN TODAS Y DEBERÁN QUEDAR PERFECTAMENTE TERMINADAS.

ACABADO.- LAS PIEZAS METÁLICAS SE SOMETEN A UN PROCESO DE DECAPADO PARA APLICARLES PRAIMER ANTICORROSIVO Y ESMALTE HORNEADO COLOR BLANCO SEMIBRILLANTE - LAS PIEZAS DE MADERA (CUBIERTA Y ENTREPAÑO) PERFECTAMENTE CEPILLADAS Y RESANADAS, SE TERMINAN CON SELLADOR TAPA PORO (EN CARAS NO EXPUESTAS). LA CUBIERTA SE TERMINA, EN LA CARA SUPERIOR Y CANTOS, CON LÁMINA PLÁSTICA DECORATIVA DE 1/16 PULG. ( 738 ALUMINIZADA DE BRIOMICA)

EMPAQUE.- (TIPO D) EL BANCO SE ENVÍA DESARMADO EN EMPAQUE DE CARTÓN CORRUGADO DEBIDAMENTE FLEJADO, CON LA CODIFICACIÓN Y NOMENCLATURA CORRESPONDIENTE IMPRESA EN LUGAR VISIBLE. LA TORNILLERÍA EN BOLSA DE POLIETILENO, VA DENTRO DEL MISMO EMPAQUE.

SE ENTREGARA DEBIDAMENTE EMPACADO FLEJADO PARA EVITAR DAÑOS EN SU TRASPORTACIÓN.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.024</b>	<b>CLAVE INIFEEED: M50400009</b>	<b>2.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M50400009 BOTIQUIN</b>			

UN FRASCO GOTERO DE 30 ML.  
 20 TABLETAS DE ASPIRINA  
 1 PAQUETE DE ALGODÓN DE 50 GR.  
 UN FRASCO DE 25 ML DE GOTAS PARA OJOS  
 2 ROLLOS DE TELA ADHESIVA  
 50 APLICADORES DE ALGODON  
 UN LAVAOJOS PLASTICO  
 UN FRASCO DE 50 ML DE AGUA OXIGENADA  
 4 SOBRES DE ALKA SELTZER  
 UNA VENDA DE 10 CMS.x5.00 MTS. CON DOS ALFILERES DE SEGURIDAD  
 UN FRASCO GOTERO DE 30 ML.  
 20 TABLETAS DE ASPIRINA  
 1 PAQUETE DE ALGODÓN DE 50 GR.  
 UN FRASCO DE 25 ML DE GOTAS PARA OJOS  
 2 ROLLOS DE TELA ADHESIVA  
 50 APLICADORES DE ALGODON  
 UN LAVAOJOS PLASTICO  
 UN FRASCO DE 50 ML DE AGUA OXIGENADA  
 4 SOBRES DE ALKA SELTZER  
 UNA VENDA DE 10 CMS.x5.00 MTS. CON DOS ALFILERES DE SEGURIDAD

\_\_\_\_\_

FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.025</b>	CLAVE INIFED: M10400066	2.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10400066 BURRO DE PLANCHAR</b>			

DE PATAS TUBULARES Y CUBIERTA DE METAL  
LA CUBIERTA LLEVA UN CANAL PERIMETRAL DE 15x28x15 MM. CON METAL DESPLEGADO DE 16x8 MM. Y REFORZADO CON CANALES DE 12x12  
ADEMAS LLEVA UN CANAL GUIA DE 135x33 CM. EN EL CUAL ALOJA UNA CREMALLERA CON MUESCAS PARA CONTROL DE ALTURA Y SE CIERRA POR LOS EXTREMOS CON PATAS DE LAMINA.  
(TODAS SUS PIEZAS DE LÁMINA NEGRA CAL. 18 A EXCEPCIÓN DE LA CREMALLERA QUE SERÁ DE CAL. 13) ESTRUCTURA FORMADA POR DOS PARES DE PATAS TUBULARES DE 3/4 PULG. LAMINA GALVANIZADA CAL. 18 UNIDAS ENTRE SI CON TRES REMACHES Y UN PERNO.  
ACABADO CON DOS MANOS DE PINTURA ESMALTE.  
NOTA GENERAL: LAS DIMENSIONES CONSIGNADAS SON LAS NOMINALES. SE PODRÁN ACEPTAR VARIACIONES EN LAS DIMENSIONES DEL DISEÑO, SIEMPRE Y CUANDO ESTAS NO AFECTEN LOS REQUERIMIENTOS ANTROPOMÉTRICOS DEL CASO Y SERÁN EVALUADAS POR LA GERENCIA DE PROYECTOS. UNA VEZ APROBADO EL PRODUCTO. LAS TOLERANCIAS DE FABRICACIÓN SERÁN DETERMINADAS SEGÚN EL ARTÍCULO EN CUESTIÓN.

\_\_\_\_\_

FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.026</b>	CLAVE INIFEED: M10400049	2.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10400049 ESTANTE PARA ÚTILES</b>			

MUEBLE METÁLICO CON CUBIERTA DE MADERA Y PUERTAS ABATIBLES DE PINO DE 1430 MM. DE LONGITUD, 590 MM DE ANCHO Y 900 MM. DE ALTURA TOTAL. SE COMPLEMENTA CON TRES ENTREPAÑOS (DOS INTERIORES Y OTRO COMO BASE), REGATONES NIVELADORES, PASADOR Y CHAPA DE SOBREPONER.

ELEMENTOS Y MATERIALES:

(1) CUBIERTA.- FABRICADA EN MADERA DE PINO DE PRIMERA, ESTA FORMADO CON UNA CAPA DE TRIPLAY DE 6 MM. SOBRE BASTIDOR DE PINO CON SECCIÓN DE 2x3/4 PULG. Y CUBIERTA CON LAMINA PLÁSTICA DECORATIVA DE 1/32 PULG. EN COLOR BLANCO MATE DE FORMICA O SIMILAR.

SE FIJA A LA ESTRUCTURA CON 4 TORNILLOS PARA MADERA DEL No. 10 (3/16x3/4 PULG. CABEZA DE GOTA.

(2) ESTRUCTURA.- DE TUBULAR CUADRADO DE 25 MM. EN LÁMINA NEGRAL CAL. No. 18; LA FORMAN 2 ASNILLAS DE 1200 MM. DE LONGITUD Y 860 MM. DE ALTURA, UNIDAS ENTRE SI CON 4 LARGUEROS TIPO. CADA ASNILLA LLEVA 2 PIEZAS VERTICALES (PATAS) Y 2 HORIZONTALES LARGUEROS LONGITUDINALES SOLDADOS POR SUS EXTREMOS FORMANDO UN MARCO Y PROVISTO DE 2 ÁNGULOS CADA UNO, DE 25x25 MM. CAL. 18 CON BARRENOS DE 1/4 PULG. PARA EL PASO DE LOS TORNILLOS QUE SUJETARAN LA CUBIERTA. CADA PATA LLEVA SOLDADOS EN UNA DE LAS CARAS LATERALES Y A LA ALTURA DE LOS LARGUEROS LONGITUDINALES, 2 CONECTORES EN CANAL, DE 22x22 76 MM. EN LÁMINA CAL. 18 Y PROVISTOS DE BARRENOS DE 9/64 PULG. PARA RECIBIR Y FIJAR LOS LARGUEROS TIPO PIJAS DEL No.. 8 POR1/2 PULG. CAB. FIJADORA;

ADemás EN EL EXTREMO INFERIOR UNA TUERCA DE 3/8 PULG. SOLDADA AL INFERIOR, PARA ATORNILLAR UN REGATÓN NIVELADOR DE PLÁSTICO RÍGIDO. POR ÚLTIMO PARA FIJAR LOS PANELES, LA ESTRUCTURA LLEVA BARRENOS DE 9/64 PULG Y EN LAS PATAS DELANTERAS 9 BARRENOS EN CADA UNA, 3/16 PULG PARA LAS BISAGRAS DE LAS PUERTAS; ADEMÁS UN BARRENO DE 4 PULG. EN EL LARGUERO FRONTAL INFERIOR, PARA RECIBIR EL PASADOR DE SOBREPONER.

(3) LOS PANELES LATERALES VAN UNIDOS DE FABRICA A LOS LARGUEROS TIPO DE LA ESTRUCTURA, CON 4 REMACHES CADA UNO, ESTANDO PROVISTOS DE DOBLEZ PERIMETRAL PARA DARLE RIGIDEZ Y CEJA S LATERALES DE 25 MM. PARA FIJARSE CON REMACHES A LOS LARGUEROS TIPO (SUPERIOR E INFERIOR) LLEVA BARRENOS DE 9/64 PULG.;

PARA EL PASO DE LAS PIJAS QUE SUJETARAN LOS LARGUEROS A LOS CONECTORES, TENDRÁ OJALES DE 3/16x5/16 PULG. Y DOS MAS DEL MISMO DIAM. PARA EL PASO DE LAS PIJAS QUE FIJAN EL PANEL A LAS PATAS DE LA ESTRUCTURA. EN LAS CEJAS LATERALES SE LE HARÁN RANURAS (CINCO EN CADA LADO) DE 10x2 MM. PARA RECIBIR LOS GACHOS QUE SOPORTARAN LOS ENTREPAÑOS INTERMEDIOS.

(4) PANEL POSTERIOR.- CON DOBLEZ PERIMETRAL DE 19 MM. SE RIGIDIZA CON UN FRAILE LONGITUDINAL DE SECCIÓN CANAL DE 25x17 MM. Y CEJA DE 15 MM. PARA SOLDARSE CON PUNTOS DE RESISTENCIA. LLEVA 6 OJALES DE 3/16x5/16 PULG. PARA EL PASO DE LAS PIJAS QUE LO SUJETARAN A LA ESTRUCTURA (No. 8x1/2 PULG. CAB. FIJ.).

(5) ENTREPAÑOS.- SERÁN DE LAS MISMAS CARACTERÍSTICAS QUE EL PANEL POSTERIOR, CON FRAILE DE REFUERZO Y DOBLEZ PERIMETRAL, CON 4 OJALES PARA PODER FIJARSE CON PIJAS A LOS LARGUEROS INFERIORES TIPO (ENTREPAÑO INFERIOR) Y ADEMÁS CON CEJAS LONGITUDINALES DE 15 MM. PARA REFORMARLOS. LOS ENTREPAÑOS INTERMEDIOS SE COLOCAN CON 4 GANCHOS ESPECIALES CAL. 18 QUE ENTRARAN EN LAS RANURAS DE LOS PANELES LATERALES.

(6) PUERTAS.- SE FABRICARAN CON MADERA DE TRIPLAY DE PINO DE PRIMERA, DE 19 MM. DE ESPESOR Y RECUBIERTA CON LÁMINA PLÁSTICA DECORATIVA DE 1/32 PULG DE ESPESOR EN TODAS SUS CARAS. UNA DE LAS HOJAS LLEVA PREPARACIÓN PARA ALOJAR UNA CHAPA DE SOBREPONER Y LA OTRA UN SAQUE PARA RECIBIR EL PESTILLO Y EN LA PARTE INFERIOR UN REBAJE PARA COLOCACIÓN DE UN PASADOR VERTICAL DE MAROMA. AMBAS TENDRÁN PREPARACIÓN PARA RECIBIR BISAGRAS DE LIBRO EN UNO DE SUS COSTADOS (3 POR HOJA).

(7) HERRAJE Y TORNILLERÍA., 6 BISAGRAS LATONADAS 2x3/4 PULG.

8 GANCHOS PARA ENTREPAÑOS

1 PASADOR DE SOBREPONER (MAROMA)

22 PIJAS No. 8 (5/32x1/2 PUG) CABEZA FIJADORA.

4 REGATONES NIVELADORES.

SOLDADURA.- DEBERÁN ESTAR PERFECTAMENTE TERMINADAS.

ACABADO.- TODAS LAS PIEZAS METÁLICAS SE SOMETERÁN A UN PROCESO DE DECAPADO PARA APLICARLES PINTURA ELECTROSTÁTICA EPÓDICA, COLOR BLANCO EN PANELES Y ENTREPAÑOS Y MICROPULVERIZADA CON TRATAMIENTO Y COLOR DURANODIC EN LA ESTRUCTURA.

LA CUBIERTA, PANELES Y PUERTAS SE FORRAN CON LÁMINA PLÁSTICA DECORATIVA DE 1/32 PULG DE ESPESOR EN COLOR BLANCO MATE (FORMICA O SIMILAR) USANDO ADHESIVO DE RESISTOL 850. (LA CUBIERTA POR SUS CARAS EXPUESTAS, LOS PANELES LATERALES SOLO POR LA CARA EXTERIOR Y LAS PUERTAS POR TODAS SUS CARAS.

EMPAQUE.- EL MUEBLE SE ENVIARA TOTALMENTE DESARMADO CON UN LOTE DE HERRAJE Y TORNILLERÍA EN CAJA DE CARTÓN CORRUGADO DE 250x700x1500 MM. DEBIDAMENTE FLEJADA Y CON LA CODIFICACIÓN CORRESPONDIENTE IMPRESA EN LUGAR VISIBLE.

SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.027</b>	<b>CLAVE INIFEEED: M30100001</b>	<b>2.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M30100001 MAQUINA DE COSTURA RECTA</b>			

MÁQUINA DE COSTURA RECTA DE UNA AGUJA, MOTOR INTEGRADO AL CABEZAL, PANEL DE CONTROL PARA POSICIONAR LA AGUJA GRADUACIÓN DE VELOCIDAD DESDE EL PANEL, LUZ LED , CON PALANCA DE RETROCESO, RELOJ GRADUADOR DE LARGO DE PUNTADA, LUBRICACIÓN AUTOMÁTICA, VELOCIDAD MAX 5000 RPM, MÁQUINA DE COSTURA RECTA INDUSTRIAL, DE 1 AGUJA CON MOTOR INTEGRADO AL CABEZAL (DIRECT DRIVE) AHORRADOR DE ENERGÍA. MÁQUINA ESPECIAL PARA TRABAJO MEDIANO.  
POSICIÓN DE PARO DE AGUJA AJUSTABLE, BOTÓN DE PUNTADAS DE CORRECCIÓN Y LÁMPARA LED CON AJUSTE DE INTENSIDAD.  
ALTA VELOCIDAD Y PANEL DE CONTROL DE FÁCIL USO. ESTA MÁQUINA INCLUYE EL TABLÓN (MESA) SE ENTREGARA DEBIDAMENTE EMPAQUETADO Y FLEJADO.

\_\_\_\_\_ FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_ FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.028</b>	<b>CLAVE INIFEEED: M30100017</b>	<b>13.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M30100017 MAQUINA FAMILIAR</b>			

- CARACTERÍSTICAS:**
- HASTA 1000 PUNTADAS POR MINUTO
  - 17 PUNTADAS
  - 40 FUNCIONES DE COSTURA
  - OJAL EN 4 PASOS (MANUAL)
  - REALIZA PUNTADAS RECTAS, DE SATEN Y ZIGZAG
  - CONTROL DE LARGO Y ANCHO DE PUNTADA
  - LUZ LED
- INCLUYE:**
- 4 PRENSATELAS
  - BOBINA
  - JUEGO DE AGUJAS
  - PLACA PARA ZURCIR
  - 2 CARÁTULAS INTERCAMBIABLES

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.029</b>	CLAVE INIFEEED: M31000044	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M31000044 MAQUINA OVERLOCK</b>			

MAQUINA DE ALTA VELOCIDAD  
 CON ALIMENTACION DIFERENCIAL Y CAMBIO DE PUNTADA AUTOMATICO  
 ANCHO DE COSTURA DE 4MM  
 PARA COSER EN MATERIALES MEDIANOS Y LIGEROS COMO ALGODÓN, GABARDINA, LICKRA, ETC.  
 VELOCIDAD MAXIMA DE COSTURA 6500 PPM  
 TIPO DE PUNTADA SOBRE HILADO DE 4MM  
 NO. DE AGUJAS =1  
 CONO DE HILO= 3  
 ANCHO DE SOBRE HILADO DE 4MM.  
 LARGO DE PUNTADA DE 1 A 4MM  
 ACTIVACION DE AJUSTE DE ALTURA DE DIENTES CON PRESION DE UN BOTON  
 PISA COSTURAS HASTA 5.5 MM  
 CALIBRE RECOMENDADO 80/12  
 IDEAL PARA COSER MATERIALES MEDIANOS COMO PLAYERAS, FALDAS, ROPA DEPORTIVA, ROPA INTERIOR, UNIFORMES,  
 ETC.  
 CON LUBRICACION AUTOMATICA  
 BASE DE MESA METALICA FORRADA EN VINYL  
 ESTANTE COMPLETO CON MOTOR DE ½ HP, 1 FASE 127 VOLTS.  
 COTIZAR MARCA REGISTRADA Y DE RECONOCIDO PRESTIGIO A NIVEL NACIONAL.  
 SE ENTREGARA DEBIDAMENTE EMPAQUETADO Y FLEJADO.

\_\_\_\_\_  
 FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
 FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.030</b>	<b>CLAVE INIFEEED: M10100007</b>	<b>5.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10100007 SILLA SECRETARIAL</b>			

ASIENTO 43.5X40 CMS. RESPALDO: 41.5X26.5, TOTALES: 64X64X79-90, RESPALDO BAJO CON AJUSTE DE ALTURA Y PROFUNDIDAD, ELEVACION CON PISTON NEUMATICO, BASE CURVA DE 22" FABRICADA EN NYLON REFORZADA CON FIBRA DE VIDRIO, MECANISMO FIJO, TAPIZADA EN TELA 100% LAVABLE, ESPUMA DE POLIURETANO MOLDEADA DE 24 KGS. Y 4 CMS. DE ESPESOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.031</b>	CLAVE INIFED: S/C-001	4.00 PZAS.
NOMBRE : <b>S/C-001 CONJUNTO SECRETARIAL EN L</b>			

CONJUNTO OPERATIVO DE 160x142x75 CM.

COMPONENTES:

1 MESA BALA PATA 8 PULG. DE 160x60x75 CM. 1 CUBIERTA LATERAL 82x52 CM. 1 PEDESTAL FIJO 3 GAVETAS DE 48.5x48x70.5 CM.

MESA BALA PATA 8 PULG. 160x60x75 CM.

COMPONENTES:

1 CUBIERTA PUNTA DE BALA DE 160x60.8 EN MELAMINA DE 28 MM DE ESPESOR DOBLE CARA.

1 PATA CILÍNDRICA DE 8 PULG. DE DIÁMETRO Y 72 CM DE ALTURA EN METAL CALIBRE 22.

1 PATA DE 69.3x60.8 EN MELAMINA DE 28 MM DE ESPESOR DOBLE CARA..

1 RESPALDO DE 29.8x110 EN PANEL SOLIDO DE 16 MM DE ESPESOR.

CARACTERÍSTICAS:

CUBIERTA EN MATERIAL MELAMINICO DE 28 MM. DE ESPESOR. SÓLIDO, LAMINADO AMBAS CARAS COLORES SEGÚN CATALOGO. CANTOS RECUBIERTOS CON MOLDURA EN T O T-MOULDING COLOR DEL CUERPO. PATA EN MATERIAL MELAMINICO DE 28 MM DE ESPESOR EN COLOR DE CUERPOS, INCLUYEN TORNILLOS NIVELADORES PARA DAR ESTABILIDAD Y VERSATILIDAD EN ALTURA DEL MUEBLE. PATA METÁLICA FABRICADA DE LÁMINA ROLADA EN FRÍO CALIBRE 22. FORMA CILÍNDRICA DE 8 PULG. DE DIÁMETRO. CON ARO INFERIOR EN VARILLA DE SEMIFLECHA DE 3/8 PULG., PLACA SUPERIOR EN LA PATA CON PERFORACIONES PARA SUJECIÓN A LA CUBIERTA CALIBRE 14. RESPALDO EN MATERIAL MELAMINICO DE 16 MM DE ESPESOR COLOR NEGRO. PASACABLE REDONDO EN LA CUBIERTA COLOR DEL CUERPO DE 6 CM DE DIÁMETRO. CUBIERTA LATERAL DE 82X52 CM. EN MATERIAL MELAMINICO 82x52 CM Y 28 MM DE ESPESOR, CANTOS RECUBIERTOS CON MOLDURA EN T O T-MOULDING EN COLOR DE LOS CUERPOS.

PEDESTAL DE 3 GAVETAS DE 48.5x48x70.5 CM.

COMPONENTES:

1 ZOCLO DE 6X44.7 EN PANEL SOLIDO DE 16 MM DE ESPESOR.

2 CAJONES CHICOS EN PANEL SOLIDO DE 16 MM DE ESPESOR.

1 CAJÓN GRANDE EN PANEL SOLIDO DE 16 MM DE ESPESOR.

2 LATERALES DE 48.4x69.2 EN PANEL SOLIDO DE 16 MM DE ESPESOR.

1 FRENTE GRANDE DE 29.3x46.8 EN PANEL SOLIDO DE 16 MM DE ESPESOR.

1 FRENTE PORTA CHAPA DE 6x46.8 EN PANEL SOLIDO DE 16 MM DE ESPESOR.

2 PISO/TECHO DE 44.7x48 EN PANEL SOLIDO DE 16 MM DE ESPESOR.

1 RESPALDO DE 44.7x59.8x59.8 EN PANEL SOLIDO DE 16 MM DE ESPESOR.

CARACTERÍSTICAS:

2 FRENTE CHICOS DE 11.7x46.8 EN PANEL SOLIDO DE 16 MM DE ESPESOR.

FRENTE EN 16 MM DE ESPESOR, JALADERAS METÁLICAS DE ARCO COLOR DEL CUERPO, CUBIERTO CON MOLDURA EN T O T-MOULDING. PORTA CHAPA EN 16 MM DE ESPESOR, CON CERRADURA IMPORTADA, CON CANTOS CUBIERTOS CON MOLDURA EN T O T-MOULDING DE 16 MM COLOR AL DEL CUERPO. LATERALES EN 16 MM DE ESPESOR CON CINTILLA. CUENTA TAMBIÉN CON REGATONES PARA DARLE ESTABILIDAD AL MUEBLE. RESPALDO EN 16 MM DE ESPESOR PISO Y TECHO EN 16 MM DE ESPESOR CON CANTOS RECUBIERTOS CON CINTILLA DE .46 MM AL COLOR DE LOS MISMOS. ZOCLO EN 16 MM DE ESPESOR CON CANTOS EXPUESTOS RECUBIERTOS EN CINTILLA DE .46 MM AL COLOR DEL MISMO.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.032</b>	<b>CLAVE INIFEED: M10100032</b>	<b>2.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10100032 ARCHIVERO DE ACERO DE DOS GAVETAS</b>			

**CUERPO:**

TAPA SUPERIOR DE 52.4 X 76.7 CM, CON UN DOBLEZ A 90° DE 30.5 MM EN LAS PARTES LATERALES Y DE 32 MM EN LA PARTE FRONTAL Y TRASERA. COSTADOS DE 74.7 X 75.5 CM LOS COSTADOS CUENTAN CON UN DOBLEZ PRIMARIO EN LA PARTE INFERIOR DE 22.4 MM Y UNO SECUNDARIO DE 7MM EN LA PARTE SUPERIOR. RESPALDO DE 46 X 79.9 CM, CUENTA CON UN PAR DE EMBUTIDOS DE 44 MM EN LA PARTE SUPERIOR Y 22 MM EN LA PARTE INFERIOR. ZOCLO FRONTAL DE 10 X 45.8 CM. PUENTES EN LA PARTE CENTRAL Y TRASERA DE 7.8 X 42.3 Y 45.5 X 5 RESPECTIVAMENTE. PUENTE CENTRAL DE 7.8X42.3X45.5 CM FABRICADO EN CALIBRE 18. TODO FABRICADO EN LÁMINA ROLADA EN FRIO CALIBRE 22. CERRADURA IMPORTADA CON MECANISMO DE ACCIONAMIENTO A 90° GRADOS ACABADO CROMADO.

**GAVETA DE ARCHIVO.**

FRENTES DE 32.4 X 49.1 CON UNA JALADERA EMBUTIDA DE 11.5 X 42.1 CM. FABRICADOS EN LÁMINA ROLADO EN FRIO CALIBRE 22. MECANISMO DE CIERRE DE CAJÓN A UNA DISTANCIA DE 18.3 MM DEL FRENTE DEL CAJÓN Y TROQUELES A CADA 25.4 MM DE CENTRO A CENTRO A PARTIR DE 93 MM DESPUÉS DEL MECANISMO DE CIERRE Y A UNA DISTANCIA DE 60.5 MM DE LA PARTE SUPERIOR DEL CAJÓN, FABRICADO EN CALIBRE 18. FONDO DE CAJÓN DE 61.8 X 38.8 CM, CON VENAS DE REFUERZO PARA MAYOR CARGA. CON 4 TROQUELES RECTANGULARES DE 12 X 9.8 MM, DOS POR LADO PARA RECEPCIÓN DE ARCHIVO SUSPENDIDO. FABRICADO EN LÁMINA ROLADO EN FRIO CALIBRE 24. ARO DE CAJÓN TROQUELADO Y ROLADO EN LÁMINA ROLADA EN FRIO CALIBRE 24. JALADERA CON REMACHE FABRICADO EN LÁMINA CALIBRE 22. PORTA ETIQUETA DE PLÁSTICO COLOR NEGRO EN LOS FRENTES.

**CORREDERAS.**

CUENTA CON CORREDERA DE CAJÓN Y DE MUEBLE SENCILLA EN CALIBRE 18 CON REMACHE METÁLICO CON RUEDAS REMACHADAS FABRICADAS A BASE DE SELCOM M90 CON UN DIÁMETRO DE 1", SOPORTES.

SOPORTE VERTICAL FABRICADO EN CALIBRE 22 DE 12.9 X 68 CM CON DOBLECES DE 22.8MM, 20.9MM 70.8MM Y 17.4 MM EN EL SENTIDO HORIZONTAL DE LA PIEZA Y BOCADOS DE 26 X 33.3 MM A PARTIR DE LOS 287.4 MM A PAÑOS EXTERIORES A PARTIR DEL EXTREMO SUPERIOR DE LA PIEZA, Y DESPUÉS A UNA DISTANCIA DE 304.8 MM A PAÑOS SUPERIORES DE LOS BOCADOS. RANURAS SOBRE EL CUARTO DOBLES DEL SENTIDO HORIZONTAL A PARTIR DE 170.4 MM DE DISTANCIA DE LOS PAÑOS EXTERIORES DE LA PIEZA MISMA Y LA PRIMER RANURA, DESPUÉS A CADA 304.8 MM A PARTIR DEL EXTREMO INFERIOR DE CADA RANURA.

**SEPARADORES**

ACERO ROLADO EN FRIO DE 3/16" DE DIÁMETRO CON DIMENSIONES DE 40 X 11.5 CM.

**ACABADOS.**

TODOS LOS COMPONENTES SON SOMETIDOS A UN SISTEMA DE LIMPIEZA Y DESENGRASADO POR MEDIO DE FOSFATOS PARA EVITAR CORROSIÓN Y GARANTIZAR UNA MEJOR ADHERENCIA DE LA PINTURA.

PINTURA DE ESMALTE HORNEADA A 1400C DE TEMPERATURA

SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 1 PARTIDA 1.033</b>	CLAVE INIFEED: M10300018	3.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10300018 VITRINA METÁLICA 1.80x0.87x0.39 M</b>			

DIMENSIONES: ALTURA: 180 CM, FRENTE: 87 CM, FONDO: 39 CM,  
ESPECIFICACIONES:

CUERPO.

FABRICADO A BASE DE LÁMINA ROLADA EN FRIÓ CALIBRE 22. CON SOPORTES DE CHAROLA EN FORMA DE LENGÜETAS EN LÁMINA ROLADA EN FRIÓ CALIBRE 18 PARA SOPORTAR CHAROLA.

TECHO. MEDIDAS DE 50.6 X 91.4, FABRICADO EN LÁMINA ROLADA EN FRIÓ CALIBRE 22. CON ALGUNAS PERFORACIONES PARA RECIBIR EL MECANISMO.

PISO Y ZOCLO. FABRICADOS EN LÁMINA ROLADA EN FRIÓ CALIBRE 22. PISO DE 52 X 91.4 Y ZOCLO DE 8.5 X 81.4.

CHAROLA. FABRICADA EN LÁMINA ROLADA EN FRIÓ CALIBRE 22 CON DOBLES PERIMETRAL EN FORMA DE "U" PARA EVITAR PANDEOS.

PUERTAS. MEDIDAS DE 45.6 X 169.5. FABRICADA EN LÁMINA ROLADA EN FRIÓ CALIBRE 22, CON UN REFUERZO DE 14.75 X 163.5 EN CALIBRE 24. CON CERRADURA METÁLICA. CON BISAGRAS METÁLICA DE 50 X 37 X 1.2 MM.

RESPALDO. MEDIDAS DE 86.8 X 181.4 FABRICADO EN LÁMINA ROLADA EN FRIÓ CALIBRE 22.

PUERTAS CON VENTANAS DE CRISTAL DE 6 MM DE ESPESOR PARA DAR UNA VISIBILIDAD DEL INTERIOR DEL GABINETE.

ENTREPAÑOS. MEDIDAS DE 45.5 X 95.9. FABRICADOS EN LÁMINA ROLADA EN FRIÓ CALIBRE 22.

ACABADOS:

TODOS LOS COMPONENTES SON SOMETIDOS A UN SISTEMA DE LIMPIEZA Y DESENGRASADO POR MEDIO DE FOSFATOS PARA EVITAR CORROSIÓN Y GARANTIZAR UNA MEJOR ADHERENCIA A LA PINTURA.

PINTURA LIQUIDA DE ESMALTE HORNEADA A 150 GRADOS DE TEMPERATURA.

SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 1 PARTIDA 1.034	CLAVE INIFEEED: M10100031	4.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10100031 CESTO METALICO</b>			

FABRICADO EN LAMINA CALIBRE 22, ACABADO EN PINTURA ESMALTADA HORNEADA COLOR ARENA, BAJO TRATAMIENTO DE FOSFATIZADO PARA EVITAR OXIDACIÓN. MEDIDA 36X26X14 CMS.  
SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.001</b>	<b>CLAVE INIFEEED: S/C-007</b>	<b>2.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>S/C-007 JUEGO DE OLLAS</b>			

JUEGO DE OLLAS QUE CONSTA DE:  
2 OLLA ALTA NO. 30 ALUMINIO TRIPLE FUERTE CON CAPACIDAD DE 21.0 L.  
2 OLLA ALTA NO. 32 ALUMINIO TRIPLE FUERTE CON CAPACIDAD DE 25.7 L.  
2 OLLA ALTA NO. 34 ALUMINIO TRIPLE FUERTE CON CAPACIDAD DE 30.8 L.  
1 OLLA ALTA NO. 40 ALUMINIO TRIPLE FUERTE CON CAPACIDAD DE 43.3 L.

\_\_\_\_\_ FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_ FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.002</b>	CLAVE INIFEEED: S/C-005	2.00 PZAS.
NOMBRE : <b>S/C-005 ESTUFA MULTIPLE CON HORNO</b>			

**ESTUFA TRES QUEMADORES:**

**CARACTERÍSTICAS**

- 1 RESPALDO BAJO DE 0.090 M DE ALTO.
  - 3 QUEMADORES ABIERTOS OCTAGONALES CON TAPA DESMONTABLE EN HIERRO FUNDIDO, DE 30,000 B.T.U./HR CADA UNO.
  - 3 PARRILLAS SUPERIORES EN HIERRO FUNDIDO.
  - 3 VÁLVULAS GAS IMPORTADAS, CERTIFICADAS CSA USO COMERCIAL.
  - 3 PILOTOS INDIVIDUALES EN ACERO INOXIDABLE CON CABEZA ROSCABLE TIPO HONGO.
  - 3 VÁLVULAS DE AJUSTE FLAMA PILOTO IMPORTADAS, CERTIFICADAS CSA USO COMERCIAL
  - 3 CHAROLAS PARA CAPTAR ESCURRIMIENTOS.
  - 4 PERILLAS ZINC CON AISLAMIENTO TÉRMICO EN SILICÓN ROJO.
  - 1 HORNO MEDIANO CON MEDIDA INTERIOR DE: FRENTE: 0.470 M, FONDO: 0.345 M, ALTO: 0.420 M.
  - 2 PARRILLAS NIQUELADAS DENTRO DEL HORNO.
  - 1 TERMOSTATO IMPORTADO, RANGO DE 100 A 300 °C,
  - CON VÁLVULA DE SEGURIDAD INTEGRADA, CERTIFICADO CSA USO COMERCIAL.
  - 1 QUEMADOR TUBULAR EN ACERO INOXIDABLE DE 26,000 B.T.U./HR DENTRO DEL HORNO.
  - 1 PUERTA DE HORNO CON BISAGRAS Y EMPAQUE PERIMETRAL PARA CIERRE HERMÉTICO.
  - 4 PATAS TUBULARES NIVELADORAS EN ACERO INOXIDABLE.
  - MEDIDAS EXTERIORES TOTALES: FRENTE: 0.880 M, FONDO: 0.565 M, ALTO: 0.960 M.
  - PESO: 110 KG.
  - INCLUYE KIT DE ESPREAS PARA CONVERSIÓN DE GAS.
- MEDIDAS GENERALES: 0.880 METROS DE FRENTE POR 0.565 METROS DE FONDO POR 0.960 METROS DE ALTO.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.003</b>	<b>CLAVE INIFEEED: S/C-025</b>	<b>3.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>S/C-025 MESA DE TRABAJO PARA MODELO DE MANTEQUILLAS</b>			

FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE TIPO 304, CALIBRE 14.  
 DIMENSIONES: 1.50 X 0.70 X 0.90 M DE ALTURA.  
 SOPORTES EN PTR DE INOXIDABLE TUBO DE 1 ½ PULG. CALIBRE 16.  
 ESQUINAS REDONDEADAS CON CEJA DE 5 CM EN EL CONTORNO.  
 DESAGÜE EN UN EXTREMO Y ADICIONALMENTE NIVELADORES DE ACERO INOXIDABLE EN LAS PATAS, PARA AJUSTAR ALTURA Y NIVELAR EL DESAGÜE.  
 SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_

FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.004</b>	<b>CLAVE INIFEEED: S/C-006</b>	<b>4.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>S/C-006 REFRIGERADOR VERTICAL</b>			

**CARACTERÍSTICAS**  
 FABRICADO EN ACERO INOXIDABLE TIPO 430. 24 PIES CÚBICOS DE CAPACIDAD. CONTROL DIGITAL DE TEMPERATURA PROGRAMABLE. TEMPERATURA DE TRABAJO DE 2° A 6° C. CONDENSADOR DINÁMICO DE ALTA EFICIENCIA. REFRIGERANTE ECOLÓGICO. SISTEMA DE ENFRIAMIENTO POR AIRE FORZADO. COMPRESOR DE 1/3 H.P. CURVAS SANITARIAS. PUERTA SÓLIDA CON SISTEMA DE AUTOCIERRE. JALADERA EMBUTIDA. CERRADURA CON LLAVE. ILUMINACIÓN LED. 3 PARRILLAS PLASTIFICADAS EN SU INTERIOR. RUEDAS CON FRENO DELANTERO. PESO 120 KG.

\_\_\_\_\_

FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.005</b>	CLAVE INIFEEED: M10400047	5.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10400047 TABLERO PARA HERRAMIENTAS</b>			

MARCO: DE 1200x900 MM. FABRICADO A BASE DE 4 TRAMOS DE ÁNGULOS DE 25x25 MM. DE SECCIÓN LAMINA CAL. 18 CON CORTES A 45 EN SUS EXTREMOS Y BARRENOS PARA PASO DE TORNILLOS DE ARMADO.  
SOPORTES: 4 PIEZAS DE 50x100 MM. EN LÁMINA CAL. 14, FIJOS AL BASTIDOR Y OJALES PARA FIJAR AL MURO UNA VEZ SOMETIDA AL PROCESO DE DECAPADO SE TERMINARÁ CON ESMALTE HORNEADO EN COLOR BLANCO.  
HOJA TABLERO: DE 894x1194 MM EN PERFOCEL REDONDO DE 3 MM. DE ESPESOR. ACABADO LISA A UNA CARA.  
BASTIDOR: EN MADERA DE PINO DE 19x50 MM. ENSAMBLADA A MEDIA MADERA. ACABADO CON PINTURA DE ESMALTE COLOR BLANCO.  
TORNILLERÍA.- TORNILLOS PARA MADERA No. 10x1/2 PULG. x3/4 PULG. CABEZA DE GOTA PARA FIJAR EL MARCO Y PLACAS SOPORTE.  
OBSERVACIONES: LOS SISTEMAS DE UNIÓN EMPLEADOS EN ESTE TABLERO SON PARA FORMAR EL MARCO, SE UNIRÁN POR SUS ESQUINAS A BASE DE SOLDADURA  
PARA LOS ENSAMBLES A MEDIA MADERA EN EL BASTIDOR, Y LA UNIÓN DEL PERFOCEL AL MISMO, SE USARÁ ADHESIVO DE RESISTOL No. 850 Y POR ÚLTIMO PARA LA FIJACIÓN DEL MARCO Y LAS PLACAS SOPORTE, SE EMPLEARÁ EL TIPO DE TORNILLO ANTES DESCRITO.  
EL TABLERO SE ENTREGA EN FORMA UNITARIA, TOTALMENTE ARMADO CON EMPAQUE DE CARTÓN CORRUGADO Y DEBIDAMENTE FLEJADO.  
NO REQUIERE DE ALGÚN TIPO DE INSTALACIÓN ESPECIAL.  
SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.006</b>	<b>CLAVE INIFEED: M10200028</b>	<b>21.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10200028 MESA DE LAVADO DE UNA TARJA</b>			

MESA CON CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE CON TARJA CENTRAL Y ESTRUCTURA TUBULAR. DIMENSIONES 1200x600x900 MM.  
 CUBIERTA: ACERO INOXIDABLE TIPO 304 CON UNA TARJA CENTRAL INTEGRAL Y DOBLEZ PERIMETRAL PARA EVITAR DERRAMES, LLEVA CONTRACANASTA Y UNA PROTECCIÓN PARA COLOCAR VÁLVULA CUELLO DE GANSO.  
 ACABADO DE CUBIERTA: MATE DE 125 LÍNEAS POR PULGADA.  
 ESTRUCTURA: ASNILLAS FORMADAS POR PATAS DE TUBULAR CUADRADO DE 25 MM. Y LARGUEROS DE SECCIÓN CANAL EN LÁMINA NEGRA CALIBRE 16.  
 ACABADO DE ESTRUCTURA: SE SOMETE A UN PROCESO DE DECAPADO Y POSTERIORMENTE SE APLICA PINTURA EPOXICA ELECTROSTÁTICA EN POLVO COLOR NEGRO MATE.  
 REGATÓN NIVELADOR: FORMADO POR UNA PLACA CON TUERCA DE 1/4 PULG. DE DIÁMETRO SOLDADA A LAS PATAS, UN TORNILLO DE 1/4 PULG.x2 PULG. SOLDADO A UNA PLACA DE LÁMINA CALIBRE 13 CON BARRENO DE PASO DE 5/16 PULG. PARA FIJAR AL PISO.  
 TORNILLERÍA: TORNILLO PARA MADERA #10 (3/16 PULG.x1/2 PULG.) CABEZA DE GOTA PARA FIJACIÓN DE CUBIERTA Y REGATONES.  
 TAQUETES: DE NYLON #10 DE PISA O SIMILAR.  
 VÁLVULA CUELLO DE GANSO PARA AGUA DE BRONCE CROMADA PROBADAS AL 100% A UNA PRESIÓN DE 4 KG/CM2 SE ENVÍAN POR SEPARADO LA TORRETA, EL CUELLO DE GANSO Y LOS ACCESORIOS (ESPIGA Y TUERCAS).  
 INCLUYE: CUELLO DE GANSO DE LATÓN CROMADO ALEACIÓN 360, CONEXIÓN PARA MANGUERA DE 6 A 13 MM. DE DIÁMETRO (10 ESCALONES) ALEACIÓN 360, ASIENTO ALEACIÓN 360, TAPÓN VOLANTE (VERDE) PLÁSTICO,  
 TORNILLO DE VOLANTE DE ACERO INOXIDABLE, VÁSTAGO DE LATÓN ALEACIÓN 360, BONETE DE LATÓN ALEACIÓN 360. VOLANTE DE LATÓN FORJADO Y CROMADO ALEACIÓN 380, SELLO DE VÁSTAGO BUNA n,  
 TORRETA DE DISTRIBUCIÓN: DE LATÓN FORJADO Y CROMADO ALEACIÓN 380, JUNTA DE LA TORRETA P.V.C. PLASTIFICADO,  
 RONDANA DE FIJACIÓN DE ACERO AL CARBÓN ZINCADO, TUERCA DE FIJACIÓN DE ACERO AL CARBÓN ZINCADO, CONECTOR DE ENTRADA Y FIJACIÓN 3/8 PULG. NPS LATÓN ALEACIÓN 360, SELLO DE BONETE HULE-AMIATO, DISCO DE NEOPRENO Y TORNILLO DEL DISCO DE ACERO INOXIDABLE.  
 ACABADO Y EMPAQUES: LA VÁLVULA VA PERFECTAMENTE CROMADA Y SERÁ ENTREGADA EN CAJA DE CARTÓN CON LA DEBIDA PROTECCIÓN ENTRE CADA UNA DE ELLAS, LLEVA IMPRESA LA CODIFICACIÓN, NOMENCLATURA CORRESPONDIENTE Y NOMBRE DEL PROVEEDOR EN LUGAR VISIBLE.  
 PRESENTA CERTIFICADO DE CONTROL DE CALIDAD.  
 EMPAQUE: LA MESA SE ENVÍA DESARMADA EN CAJA DE CARTÓN DEBIDAMENTE FLEJADA CON SU TORTILLERÍA CORRESPONDIENTE EN BOLSA DE POLIETILENO.  
 LA CONTRACANASTA Y LA VÁLVULA POR SEPARADO EN CAJA DE CARTÓN Y UN CROQUIS DE LA SECUENCIA DE ARMADO, ENLISTANDO LAS PIEZAS QUE LA FORMAN.  
 INCLUYE LO NECESARIO PARA LA INSTALACION

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.007</b>	<b>CLAVE INIFEED: M10200096</b>	<b>18.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10200096 MESA CENTRAL PARA LABORATORIO</b>			

DESCRIPCIÓN : MESA CON CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE CON DOS TARJAS Y ESTRUCTURA METÁLICA, DIMENSIONES 2400x1000x920 MM.  
 CUBIERTA: EN ACERO INOXIDABLE TIPO 304, LLEVA DOS TARJAS CONO DE ACERO INOXIDABLE INTEGRADAS Y CON PREPARACIÓN PARA COLOCAR VÁLVULA COMBINADA TIPO CAPFCE. Y DOBLEZ PERIMETRAL PARA EVITAR DERRAMES ACABADO DE CUBIERTA MATE DE 125 LINEAS POR PULG.  
 ESTRUCTURA: FORMADA POR UN MARCO PERIMETRAL DE SECCIÓN CANAL CON LARGUEROS Y TRANSVERSALES DE LA MISMA SECCIÓN Y SOLERAS EN U COMO PUENTE PARA PASO DE INSTALACIONES EN LÁMINA CALIBRE 16. LLEVA CANALES COMO CANDELEROS DE LÁMINA CALIBRE 13 PARA UNIÓN CON PEDESTALES.  
 PAPELERA: FORMADA POR TRES CHAROLAS DE LÁMINA NEGRA CON DOBLEZ PERIMETRAL PARA RIGIDIZAR EN LÁMINA CALIBRE 18.  
 FALDÓN: DE LÁMINA NEGRA CALIBRE 18 SECCIÓN EN Z PARA RECIBIR PAPELERAS EN CABECERAS DE LA MESA.  
 PEDESTALES: FORMADOS POR DOS TUBULARES RECTANGULARES ESTRUCTURALES, FORMANDO UN MARCO RÍGIDO TODO EN LÁMINA CALIBRE 13 Y 4 ÁNGULOS DE LÁMINA CALIBRE 16 PARA FIJAR PAPELERA.  
 ACABADO ESTRUCTURA: PREVIAMENTE SOMETIDA A UN PROCESO DE DECAPADO, SE TERMINA CON PINTURA EPOXICA ELECTROSTÁTICA MICROPULVERIZADA EN COLOR VERDE PARA LA ESTRUCTURA DE LA CUBIERTA, PAPELERA Y FALDÓN Y COLOR MEGRO MATE EN PEDESTALES.  
 VÁLVULA MÚLTIPLE DE LATÓN CROMADO, CON TORRETA, LLAVE CUELLO DE GANSO, PARA AGUA, UNA VÁLVULA DE GAS, PREPARACIÓN PARA CONEXIÓN DE AGUA Y GAS.  
 SE ENTREGARÁN PROBADAS AL 100% A UNA PRESIÓN DE 4 KG/CM2 EN LA VÁLVULA CUELLO DE GANSO PARA AGUA Y 2.50 KG/CM2 EN LAS VÁLVULAS DE GAS, SE ENVIARÁN DESARMADAS POR SEPARADO, UNA TORRETA, UN CUELLO DE GANSO, VÁLVULA DE GAS Y ACCESORIOS COMPLEMENTARIOS (ESPIGA DE AGUA, ESPIGA DE GAS, 4 TUERCAS Y UN TAPÓN).  
 LLAVE SENCILLA PARA GAS TIPO CRESTA DE GALLO, ENTRADA MACHO 1 PS DE 9.50 MM. 3/8 PULG. DE DIÁMETRO, BOTÓN DE ACRÍLICO DE ALTO IMPACTO) LAS VÁLVULAS SE ENTREGARÁN COMPLETAMENTE ARMADAS Y PROBADAS AL 100 % A UNA PRESIÓN DE 2.50 KG/CM2.  
 ACABADO Y EMPAQUES: LA VÁLVULA VA PERFECTAMENTE CROMADA Y SERÁ ENTREGADA EN CAJA DE CARTÓN CON LA DEBIDA PROTECCIÓN ENTRE CADA UNA DE ELLAS, LLEVA IMPRESA LA CODIFICACIÓN, NOMENCLATURA CORRESPONDIENTE Y NOMBRE DEL PROVEEDOR EN LUGAR VISIBLE.  
 PRESENTA CERTIFICADO DE CONTROL DE CALIDAD.  
 CONTACTOS: EN CADA CABECERA LLEVA CONTACTOS TRIFASICOS DOBLES COMERCIALES.  
 ENTREGA: LA CUBIERTA Y DEMAS COMPONENTES DEBE ENVIARSE PERFECTAMENTE PROTEGIDA CON REJA DE MADERA CLAVADA Y FLEJADA, CON PROTECCIONES DE CARTÓN CORRUGADO.  
 POR SEPARADO SE ENVÍAN LOS COMPLEMENTOS Y UN CROQUIS CON LA SECUENCIA DE ARMADO, ENLISTANDO LAS PIEZAS QUE LA FORMAN.  
 INCLUYE LO NECESARIO PARA LA INSTALACION

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 2 PARTIDA 2.008	CLAVE INIFEEED: M40400007	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M40400007 APARATO DE HOFFMAN</b>			

APARATO DE HOFFMAN PARA LA ELECTROLISIS POR DESCOMPOSICIÓN DE AGUA CON ELECTRODOS DE PLATINO Y CARBONES RENOVABLES, CON JUEGO DE DOS BURETAS CON LLAVES DE PASO DE VIDRIO O DE TEFLÓN, GRADUADAS Y COPA SUPERIOR MÓVIL. BASE DE HIERRO.

\_\_\_\_\_ FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_ FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 2 PARTIDA 2.009	CLAVE INIFEEED: M40400028	2.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M40400028 JERINGA DE PASCAL DE VIDRIO CON BASE DE MADERA</b>			

JERINGA DE PASCAL DE VIDRIO CON EMBOLO Y EMPUÑADURA PARA DEMOSTRACIÓN DE LAS PRESIONES, CON ESTUCHE Y DEBIDAMENTE EMPACADO.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.010</b>	<b>CLAVE INIFED: M40400040</b>	<b>3.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M40400040 MISCROSCOPIO MONOCULAR TIPO ESTUDIANTE</b>			

MICROSCOPIO MONÓCULAR TIPO ESTUDIANTE, CABEZA MONÓCULAR INCLINADA A 45 , ROTATORIA A 360°, CON SISTEMA DE SUJECIÓN PARA EVITAR SAFARLA.  
 ÓPTICA : OCULAR DE CAMPO AMPLIO WF - 10X CON PUNTO FOCAL DE 15.5 MM., CON PRISIONERO PARA EL OCULAR.  
 REVOLVER TRIPLE , OBJETIVOS ACROMÁTICOS DIN O SIMILAR 4X/ 10X/ 40X, PLATINA PLANA CON PINZAS DE RECESO SUAVE.  
 CONDENSADOR: N. A. 0.65, DIAFRAGMA DE DISCO, ILUMINADOR INTERCONSTRUIDO PARA 120 VOLTS., 20 WATTS,  
 ESPEJO ADICIONAL ESTÁTICO, PESADO Y ROBUSTO, CON ENFOQUE MACRO Y MICROMÉTRICO COAXIAL, CON TOPE MÁXIMO AL ENFOCAR LA PLATINA, CON PINZAS PORTA OBJETOS.  
 LAMPARA DE 20 WTS. BATERIAS RECARGABLES Y ADAPTADOR A/C, CUERPO ESTATIVO, ROBUSTO, REFORZADO ACABADO DE PINTURA EPÓXICA RESISTENTE A ÁCIDOS Y REACTIVOS, SEGÚN NORMA MEX EE-41-1979. UN : PG ESQUEMA DEL MICROSCOPIO COMPUESTO.  
 INSTRUCTIVO DE USO EN ESPAÑOL, FUNDA DE PLÁSTICO EN ESTUCHE POLIESTIRENO ESPUMA.  
 ESTE MICROSCOPIO SERA TIPO PORTATIL, PARA USARLO EN EL LABORATORIO O FUERA DE ESTE, POR LO QUE DEBERA TENER BATERIA RECARGABLE PARA 4 HORAS DE OPERACIÓN CON UNA SIMPLE CARGA, GARANTIZANDO ASI QUE EL ESTUDIANTE PUEDA CONECTAR EL EQUIPO A LA CORRIENTE DENTRO DEL LABORATORIO O UTILIZAR ESTE CON BATERIAS EN ESTUDIOS DE CAMPO.  
 PESO APROXIMADO 1.5 A 2 KGS.

\_\_\_\_\_

FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 2 PARTIDA 2.011	CLAVE INIFEEED: M40400080	2.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M40400080 VASO COMUNICANTE VIDRIO BASE MADERA</b>			

VASOS COMUNICANTES DE VIDRIO (BOROSILICATO) CON BASE DE MADERA CON ESTUCHE Y DEBIDAMENTE EMPACADO.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 2 PARTIDA 2.012	CLAVE INIFEEED: M40800045	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M40800045 VERNIR GRANDE DEMOSTRACION MADERA 35CM. DE LONG.</b>			

VERNIER GRANDE DE DEMOSTRACIÓN DE MADERA DE 75 CM. DE LONGITUD.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.013</b>	CLAVE INIFEED: M40800012	3.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M40800012 CONJUNTO DE PRACTICAS BIOLÓGICA TIPO CAPFCE</b>			

**CONSTA DE LOS SIGUIENTES ELEMENTOS:**

- 1 ANILLO DE ALAMBRÓN DE 10 CM DE DIÁMETRO EXTERIOR, FABRICADO CON ALAMBRE GALVANIZADO DE ACERO DE 6 MM DE ESPESOR Y ABIERTO EN UNO DE SUS EXTREMOS PARA EVITAR ROTURAS POR LA EXPANSIÓN TÉRMICA. CUENTA CON UN ASEGURADOR DE ALUMINIO Y TORNILLO OPRESOR PARA FIJARLO A UNA VARILLA DE SOPORTE UNIVERSAL.
- 2 CAJA PARA PREPARACIONES MICROSCÓPICAS CON CAPACIDAD PARA 25 PREPARACIONES, FABRICADA EN PLÁSTICO INYECTADO.
- 1 CAJA PETRI DE 60 MM DE DIÁMETRO Y 15 MM DE ALTURA, COMPUESTA POR BASE Y TAPA, FABRICADA EN VIDRIO REFRACTARIO RESISTENTE A LA ESTERILIZACIÓN EN AUTOCLAVE.
- 1 CAJA DE HUMEDAD DE ALUMINIO 65 X 45MM.
- 1 CÁPSULA DE PORCELANA REFRACTARIA PARA LABORATORIO, 80 MM DE DIÁMETRO Y 80 ML DE CAPACIDAD, RESISTENCIA HASTA 1200 GRADOS CENTÍGRADOS, VIDRIADA EN TODA SU SUPERFICIE. (20/80).
- 1 CHAROLA DE DISECCIÓN DE 30 X 37 CM, FABRICADA EN PLÁSTICO.
- 1 CUBREOBJETOS DE 18 X 18 MM, ESPESOR NO. 1 DE 0.13 A 0.16 MM, CAJA CON 100 PIEZAS
- 1 CUCHARA ESPÁTULA DE PORCELANA REFRACTARIA PARA LABORATORIO, DE 145 MM DE LONGITUD.
- 1 ESTUCHE DE DISECCIÓN TIPO ESTUDIANTE, QUE CONSTA DE:
  - AGUJA RECTA CON MANGO
  - AGUJA CURVA CON MANGO
  - ALFILERES ENTOMOLÓGICOS
  - MANGO DE BISTURÍ DE ACERO INOXIDABLE
  - NAVAJA PARA BISTURÍ DE ACERO INOXIDABLE
  - GANCHOS DE HERINA
  - LANCETA
  - PINZA DE DISECCIÓN DE ACERO INOXIDABLE
  - ESTILETE DE ACERO INOXIDABLE
  - TIJERAS DE ACERO INOXIDABLE
  - ESTUCHE DE VINILO IMITACIÓN PIEL.
- 8 FRASCO GOTERO DE VIDRIO COLOR ÁMBAR, CAPACIDAD 30 ML, CON TAPA DE PLÁSTICO NEGRO, BULBO FLEXIBLE DE HULE Y PIPETA GOTERO DE VIDRIO.
- 1 FRASCO GOTERO DE VIDRIO COLOR ÁMBAR, CAPACIDAD 71 ML, CON TAPA DE PLÁSTICO NEGRO, BULBO FLEXIBLE DE HULE Y PIPETA GOTERO DE VIDRIO.
- 1 GRADILLA DE MADERA PARA 12 TUBOS DE ENSAYE. CUENTA CON 12 PERFORACIONES PARA COLOCAR TUBOS OCA ARRIBA Y 12 VÁSTAGOS PARA COLOCAR TUBOS BOCA ABAJO. DEBE MEDIR 39 CM DE LONGITUD POR 6 CM DE ANCHO. LA MADERA NO DEBE IR BARNIZADA PARA EVITAR REACCIONES QUÍMICAS DEL BARNIZ CON LAS SUSTANCIAS QUÍMICAS QUE PUDIERAN DERRAMARSE SOBRE ELLA.
- 1 LÁMPARA PARA ALCOHOL DE VIDRIO, CAPACIDAD 60 ML, CON MECHA, PORTA MECHA Y CUBIERTA.
- 1 LUPA DE 4.5 CM, DE CARTERA
- 1 MICRÓTOMO DE MANO CON NAVAJA, PARA CORTES PRECISOS DE TEJIDOS PREPARADOS POR INMERSIÓN EN PARAFINA. SU TORNILLO DE AVANCE ESTÁ GRADUADO EN DIVISIONES DE 0.01 MM, LO QUE PERMITE EL CORTE DE SECCIONES CON GROSOR DESDE 10 MICRAS. (EDUCACIONAL)
- 1 MORTERO DE PORCELANA REFRACTARIA DE 90 MM DE DIÁMETRO EXTERIOR, 145 ML DE CAPACIDAD, CON PICO VERTEDERO Y CON PISTILO DE PORCELANA DE 145 MM DE LONGITUD. VIDRIADO EN SU SUPERFICIE EXTERIOR EXCEPTO EL FONDO.
- 1 PIPETA SEROLÓGICA GRADUADA DE 10 ML DE CAPACIDAD, GRADUADA EN 1/10 DE ML, CODIFICADA EN COLOR, CALIBRADA PARA ENTREGAR Y SOPLAR.
- 10 POCILLO PARA TINCIONES DE VIDRIO, FORMA CILÍNDRICA SIN TAPA, CAPACIDAD 30 ML, SE EMPLEA PARA COLOREAR PREPARACIONES MICROSCÓPICAS, DEBE TENER LA MEDIDA PARA ACEPTAR UN PORTAOBJETOS.
- 1 PORTAOBJETOS TAMAÑO STANDARD DE 25 X 75 MM, CORTE DIAMANTADO, CAJA CON 50 PIEZAS.
- 1 PROBETA GRADUADA DE 100 ML DE CAPACIDAD, CALIBRADA PARA ENTREGAR, CON BASE HEXAGONAL DE PLÁSTICO, GRADUACIONES DE 1 ML, TOLERANCIA +- 2% EN CUALQUIER PUNTO.
- 1 PROBETA GRADUADA DE 250 ML DE CAPACIDAD, CALIBRADA PARA ENTREGAR, CON BASE HEXAGONAL DE PLÁSTICO, GRADUACIONES DE 2 ML, TOLERANCIA +- 2% EN CUALQUIER PUNTO.
- 1 SOPORTE UNIVERSAL CON BASE RECTANGULAR DE 110 X 180 MM HECHA DE FIERRO COLADO Y TERMINADA EN PINTURA ESMALTE. LA VARILLA ES DE ACERO ROLADO Y GALVANIZADO DE 9 MM DE GROSOR Y 600 MM DE LONGITUD.
- 1 TELA DE ALAMBRE GALVANIZADO DE 12 X 12 CM, CON CENTRO DE ASBESTO DE 8 CM DE DIÁMETRO.
- 12 TUBO DE CULTIVO SIN LABIO, 13 MM DE DIÁMETRO Y 100 MM DE LONGITUD.
- 1 VASO DE PRECIPITADO CON PICO VERTEDERO, CAPACIDAD 250 ML, DIMENSIONES APROXIMADAS 68 MM DE DIÁMETRO Y 90 MM DE ALTURA, GRADUACIÓN EN COLOR BLANCO DE 25 A 200 ML.
- 1 VIDRIO DE RELOJ DE 75 MM DE DIÁMETRO, FABRICADO EN VIDRIO REFRACTARIO CON BORDE REFORZADO.
- 1 FRASCO PARA ESPECÍMENES DE 250 ML DE CAPACIDAD CON TAPA DE ROSCA DE PLÁSTICO.
- 1 JUEGO DE ETIQUETAS AUTOADHESIVAS DE 25 X 34 MM (UNA PLANA)
- 1 JUEGO DE ETIQUETAS AUTOADHESIVAS DE 15 X 20 MM (1 PLANA).
- 1 SOPORTE PARA INSECTOS, CONSISTENTE EN 2 BASES APILABLES DE METAL CON SUPERFICIE DE CORCHO QUE PERMITE LA INSERCIÓN DE ALFILERES EN TOMOLÓGICOS, DIMENSIONES 125 X 80 X 50 MM.
- 1 PINZA DE PLÁSTICO (PARA ROPA)
- 1 PAQUETE DE PARAFINA 250 GR.
- 1 SOPORTE PARA POCILLOS, CONSISTENTE EN UNA GRADILLA METÁLICA DE LÁMINA CALIBRE 22, CON 10



DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

PERFORACIONES, DIMENSIONES 22 X 10 X 6 CM.  
1 SOPORTE PARA TINCIONES CONSISTENTE UN UNA ESTRUCTURA DE ALAMBRE DE FORMA RECTANGULAR DE 22 X 9.5 X 1.5 CM PARA SOSTENER LOS PORTAOBJETOS.  
1 SOPORTE PARA PREPARACIONES, METÁLICO CONSISTE EN 5 PARES DE ALAMBRES PERPENDICULARES A UN MARCO PARA SOSTENER UN TOTAL DE 10 PREPARACIONES.  
OBJETIVO, MATERIAL A UTILIZAR, PROCEDIMIENTO, CUESTIONARIO Y BIBLIOGRAFÍA.  
EMPAQUE PARA EL CONJUNTO DE BIOLOGÍA:  
CAJA O ESTUCHE CONSISTENTE EN UNA CHAROLA FABRICADA EN MADERA, SIN DIVISIONES INTERNAS, CON LAS SIGUIENTES ESPECIFICACIONES:  
1 MANUAL DE PRÁCTICAS CON MÁS DE 100 EXPERIMENTOS. CADA PRÁCTICA DEBERÁ ESPECIFICAR ANTECEDENTES, MADERA ENSAMBLADA, PEGADA Y CLAVADA, RECUBIERTA CON SELLADOR QUE IMPIDE LA PENETRACIÓN DE HUMEDAD Y PINTADA CON LACA AUTO MOTIVA. DE 12 MM DE ESPESOR Y PINTADA COLOR VERDE MATE. CON DIMENSIONES: 60 CM DE LARGO X 40 CM DE ANCHO X 15 CM DE ALTO, LA CHAROLA INCLUYE ORIFICIOS LATERALES PARA SU TRANSPORTE MANUAL Y DISPOSITIVO DE 4 PATAS DE 1 CM DE ALTURA PARA EMBONAR UNA CHAROLA CON OTRA. CADA CHAROLA LLEVARÁ UNA PLACA EN EL EXTERIOR CON EL ESQUEMA DE DISTRIBUCIÓN, NUMERACIÓN Y NOMBRE DE CADA ARTÍCULO. EL INTERIOR SE FABRICARÁN EN HULE ESPUMA CON CAVIDADES PARA SOPORTAR LOS ARTÍCULOS EN SU LUGAR EVITANDO ROTURAS Y MOVIMIENTO, ESTA PIEZA AJUSTA EN EL INTERIOR DE LA CHAROLA REFORZADO CON UNA BOLSA DE PLÁSTICO Y PAPEL TRITURADO.  
PARA SU TRANSPORTE SE EMPACARÁ EN CAJA DE CARTÓN CORRUGADA Y REFORZADA CON MARCA DE FRÁGIL Y HACIA ARRIBA.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.014</b>	CLAVE INIFED: M40800013	3.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M40800013 CONJUNTO DE PRACTICAS QUIMICAS TIPO CAPFCE</b>			

1 ESTUCHE A BASE DE DOS CHAROLAS DE MADERA CONTENIENDO:  
CHAROLA A

- 1 ALARGADERA DE HULE TIPO WALTER PARA FILTRO GOOCH CON EMBUDO INTERNO DE VIDRIO.
- 1 ANILLO DE HIERRO DE 10 CM DE DIÁMETRO EXTERIOR, FABRICADO CON ALAMBRE GALVANIZADO DE ACERO DE 6 MM DE ESPESOR Y ABIERTO EN UNO DE SUS EXTREMOS PARA EVITAR ROTURAS POR LA EXPANSIÓN TÉRMICA. CUENTA CON UN ASEGURADOR DE ALUMINIO Y TORNILLO OPRESOR PARA FIJARLO A UNA VARILLA DE SOPORTE UNIVERSAL.
- 1 CÁPSULA DE PORCELANA REFRACTARIA PARA LABORATORIO, 80 MM DE DIÁMETRO Y 80 ML DE CAPACIDAD, RESISTENCIA HASTA 1200 GRADOS CENTÍGRADOS, VIDRIADA EN TODA SU SUPERFICIE.
- 2 CRISOL DE PORCELANA REFRACTARIA PARA LABORATORIO, DE 30 ML DE CAPACIDAD Y 43 MM DE DIÁMETRO, RESISTENCIA HASTA 1200 GRADOS CENTÍGRADOS, VIDRIADO EN TODA SU SUPERFICIE EXCEPTO EL FONDO EXTERIOR.
- 1 CRISTALIZADOR DE VIDRIO REFRACTARIO DE 70 MM DE DIÁMETRO Y 50 MM. DE ALTURA.
- 1 CUCHARA ESPÁTULA DE PORCELANA REFRACTARIA PARA LABORATORIO, DE 145 MM DE LONGITUD.
- 1 ESCOBILLÓN GRANDE PARA MATRAZ, NO. 8, FABRICADO CON ALAMBRE GALVANIZADO RETORCIDO Y CERDA NATURAL, LONGITUD TOTAL 440 MM, DIMENSIONES DE LA CERDA 130 MM X 60 MM.
- 1 ESCOBILLÓN CHICO PARA MATRAZ, NO. 6, FABRICADO CON ALAMBRE GALVANIZADO RETORCIDO Y CERDA NATURAL, LONGITUD TOTAL 300 MM, DIMENSIONES DE LA CERDA 100 MM X 40 MM.
- 1 LÁPIZ GRASO COLOR ROJO PARA ESCRIBIR SOBRE SUPERFICIES DE VIDRIO.
- 1 LÁMPARA PARA ALCOHOL DE VIDRIO, CAPACIDAD 60 ML, CON MECHA, PORTA MECHA Y CUBIERTA.
- 1 MECHERO BUNSEN PARA GAS, DESARMABLE, CON BASE Y CUERPO DE ALUMINIO, ESPREA DE LATÓN DESMONTABLE, RANURAS DE APERTURA VARIABLE PARA EL CONTROL DE LA FLAMA Y CONECCIÓN ASERRADA PARA MANGUERA DE HULE LATEX.
- 3 NÚEZ (ASEGURADOR) DOBLE PARA CONEXIÓN EN ÁNGULO DE 90 GRADOS, FABRICADA EN FUNDICIÓN DE ALUMINIO Y CON DOS TORNILLOS OPRESORES TIPO MARIPOSA.
- 1 PAQUETE DE PAPEL TORNASOL ROJO, CARTERITA CON 100 TIRAS DESPRENDIBLES.
- 1 PAQUETE DE PAPEL TORNASOL AZUL, CARTERITA CON 100 TIRAS DESPRENDIBLES.
- 1 PAQUETE DE PAPEL TORNASOL NEUTRO, CARTERITA CON 100 TIRAS DESPRENDIBLES.
- 1 PINZA MOHR PARA CORTAR EL FLUJO DE LÍQUIDOS Y GASES EN TUBERÍA DE HULE FLEXIBLE DE HASTA 12 MM DE DIÁMETRO EXTERNO. SE PUEDE MONTAR Y DESMONTAR SIN NECESIDAD DE DESCONECTAR EL TUBO GRACIAS A QUE SU EXTREMO ES ABIERTO. ESTÁ FABRICADA CON ALAMBRE NIQUELADO DE ACERO DE 2.5 MM DE GROSOR, CON EL TEMPLE O RESILIENCIA QUE GARANTICE UNA PRESIÓN CONSTANTE SOBRE EL TUBO.
- 2 PINZA PARA CRISOL FABRICADA EN ALAMBRE DE 5 MM DE ACERO Y NIQUELADA, LONGITUD 30 CM, PARA EL MANEJO DE CRISOLES EN HORNOS Y MUFLAS DE ALTA TEMPERATURA.
- 2 PINZA PARA BURETA CON LLAVE DE SOPORTE, PARA MONTAR BURETAS Y TUBOS DE ENSAYE EN UN SOPORTE UNIVERSAL. LAS PUNTAS ESTÁN RECUBIERTAS DE VINILO PARA PROTEGER EL MATERIAL. INCLUYE ASEGURADOR Y MARIPOSA PARA AJUSTE DE INCLINACIÓN.
- 2 PINZA PARA TUBO DE ENSAYE, FABRICADA EN ALAMBRE DE 2.5 MM DE GROSOR Y CON EL TEMPLE O RESILIENCIA QUE GARANTICE UNA PRESIÓN CONSTANTE SOBRE EL TUBO. LA PINZA SE CIERRA POR SÍ MISMA Y ACEPTA TUBOS DE ENSAYE DE 10 A 32 MM DE DIÁMETRO. EL ALAMBRE SE ENCUENTRA TOTALMENTE NIQUELADO.
- 1 PAPEL PH, RANGO DE 1 A 14, CARTERITA CON 100 TIRAS DESPRENDIBLES Y TABLA COMPARATIVA DE COLORACIONES, EN ESTUCHE DE PLÁSTICO QUE EVITA LA HUMEDAD.
- 1 TELA DE ALAMBRE GALVANIZADO DE 12 X 12 CM, CON CENTRO DE ASBESTO DE 8 CM DE DIÁMETRO.
- 1 DENSÍMETRO HIDRÓMETRO GRADUADO EN GRADOS BAUMÉ, RANGO 0-70, CALIBRADO A 15 GRADOS CENTÍGRADOS, FABRICADO EN VIDRIO.
- 1 SOPORTE UNIVERSAL CON BASE RECTANGULAR DE 110 X 180 MM HECHA DE FIERRO COLADO Y TERMINADA EN PINTURA ESMALTE. LA VARILLA ES DE ACERO ROLADO Y GALVANIZADO DE 9 MM DE GROSOR Y 600 MM. DE LONGITUD.
- 1 TAPÓN DE HULE NO. 4 PARA EL MATRAZ DE DESTILACIÓN DE 500 ML.
- 3 TAPÓN DE HULE NO. 6 CON DOS PERFORACIONES DE 6 MM.
- 2 TAPÓN DE HULE NO. 6 HORADADO CON UNA PERFORACIÓN DE 6 MM.
- 1 TERMÓMETRO QUÍMICO DE VIDRIO RELLENO DE MERCURIO, FONDO AMARILLO, INMERSIÓN PARCIAL A 75 MM, LONGITUD TOTAL 405 MM, RANGO DE TEMPERATURA DE -10 A 400 GRADOS CENTÍGRADOS, CON GRADUACIÓN DE 2 GRADOS.
- \* 2 TUBO DE ENSAYE CON LABIO, 25 MM DE DIÁMETRO Y 200 MM DE LONGITUD.
- \* 6 TUBO DE ENSAYE CON LABIO, 15 MM DE DIÁMETRO Y 125 MM DE LONGITUD.
- \* 1 VIDRIO DE RELOJ DE 75 MM DE DIÁMETRO, FABRICADO EN VIDRIO REFRACTARIO CON BORDE REFORZADO.

CONSISTE EN : CHAROLA B

- 1 EMBUDO DE POLIETILENO DE 90 MM DE DIÁMETRO, ÁNGULO DE 60 GRADOS, TALLO CORTO.
- 1 EMBUDO DE SEPARACIÓN DE 250 ML DE CAPACIDAD, TIPO SQUIBB EN FORMA DE PERA, CON TAPÓN ESMERILADO NO. 22 Y LLAVE DE VIDRIO, LONGITUD TOTAL APROXIMADA 311 MM.
- 1 FRASCO LAVADOR DE PLÁSTICO TIPO INTEGRAL, DE 500 ML, EL DUCTO Y LA BOQUILLA QUE EXPELE EL LÍQUIDO SE ENCUENTRAN INTEGRADOS A LA PARED DEL RECIPIENTE, LA PUNTA DE LA BOQUILLA SE PUEDE RECORTAR PARA SELECCIONAR EL DIÁMETRO DEL CHORRO DE LÍQUIDO.
- \* 1 MATRAZ DE DESTILACIÓN DE 500 ML DE CAPACIDAD, CON BRAZO LATERAL EN ÁNGULO DE 75 GRADOS, DIMENSIONES APROXIMADAS 102 MM DE DIÁMETRO Y 268 MM DE ALTURA, EL BRAZO LATERAL ES DE 9 MM DE DIÁMETRO Y 130 MM DE LONGITUD.
- \* 1 MATRAZ ERLLENMEYER DE 250 ML DE CAPACIDAD, CON GRADUACIONES EN ESMALTE COLOR BLANCO, GRADUACIÓN DE 50 A 200 ML CADA 25 ML, BOCA REFORZADA, DIMENSIONES APROXIMADAS 82 MM DE DIÁMETRO Y 132 MM DE ALTURA.



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

- \* 1 MATRAZ VOLUMÉTRICO AFORADO CON TAPÓN ESMERILADO NO. 13, CAPACIDAD 100 ML, DIMENSIONES APROXIMADAS 59 MM DE DIÁMETRO Y 181 MM DE ALTURA.
- \* 1 MATRAZ KITAZATO PARA FILTRACIÓN AL VACÍO DE 250 ML DE CAPACIDAD, CON PARED Y BOCA REFORZADA Y TUBULACIÓN LATERAL. EL CUELLO TIENE UNA FORMA ESPECIAL PARA ACEPTAR TAPONES Y ALARGADERAS DE HULE, GRADUACIÓN EN COLOR BLANCO DE 75 A 250 ML, DIÁMETRO EXTERNO 84 MM Y ALTURA DE 146 MM.
- \* 1 MATRAZ REDONDO FONDO PLANO Y CUELLO LARGO TIPO FLORENCIA, CAPACIDAD 500 ML, SIN GRADUACIÓN, DIMENSIONES APROXIMADAS 103 MM DE DIÁMETRO Y 181 MM DE ALTURA.
- 10 PAPEL FILTRO DE PORO MEDIANO, HOJA DE 50 X 50 CM.
- \* 1 PROBETA GRADUADA DE 250 ML DE CAPACIDAD, CALIBRADA PARA ENTREGAR, CON BASE HEXAGONAL DE PLÁSTICO, GRADUACIONES DE 2 ML, TOLERANCIA +- 2% EN CUALQUIER PUNTO.
- \* 1 PIPETA GRADUADA DE 25 ML DE CAPACIDAD, TIPO MOHR, GRADUADA EN 1/10 DE ML, CODIFICADA EN COLOR, CALIBRADA PARA ENTREGAR SIN SOPLAR
- \* 1 PIPETA SEROLÓGICA GRADUADA DE 10 ML DE CAPACIDAD, GRADUADA EN 1/10 DE ML, CODIFICADA EN COLOR, CALIBRADA PARA ENTREGAR Y SOPLAR.
- 1 REFRIGERANTE RECTO TIPO LIEBIG SIN JUNTAS ESMERILADAS, LONGITUD DEL CONDENSADOR 300 MM, LONGITUD TOTAL 445 MM, DIÁMETRO EXTERNO DE LA CHAQUETA 41 MM, TUBULACIONES CON DIÁMETRO EXTERNO DE 10 MM.
- 3 TUBO DE HULE LATEX DE 6.35 MM DE DIÁMETRO INTERIOR Y PARED DE 1.58 MM DE GROSOR, TRAMO DE UN METRO DE LONGITUD.
- 1 TUBO DE SEGURIDAD (EMBUDO) FABRICADO EN VIDRIO. LA PARTE SUPERIOR DEL EMBUDO TIENE FORMA DE COPA. LONGITUD 250 MM, DIÁMETRO DEL TALLO 6.5 MM.
- \* 1 VASO DE PRECIPITADO CON PICO VERTEDERO, CAPACIDAD 400 ML, DIMENSIONES APROXIMADAS 77 MM DE DIÁMETRO Y 110 MM DE ALTURA, GRADUACIÓN EN COLOR BLANCO DE 25 A 325 ML.
- \* 1 BURETA DE 25 ML DE CAPACIDAD CON LLAVE DE TEFLÓN. CONSTA DE TRES PIEZAS; CUERPO DE VIDRIO, LLAVE DE TEFLÓN Y PUNTA DE VIDRIO. TANTO EL CUERPO COMO LA PUNTA SE PUEDEN REEMPLAZAR EN CASO DE ROTURA. LA LLAVE DE TEFLÓN ELIMINA LA POSIBILIDAD DE QUE LA LLAVE SE PEGUE. LA BURETA TIENE GRADUACIONES EN COLOR BLANCO.
- 1 MANUAL DE PRÁCTICAS CON MÁS DE 25 EXPERIMENTOS, CONTENIENDO CADA UNO SU INTRODUCCIÓN, OBJETIVO, LISTADO DE MATERIAL REQUERIDO, DESARROLLO DEL EXPERIMENTO Y CUESTIONARIO.
- EMPAQUE PARA EL CONJUNTO DE QUÍMICA:
- A) CAJA O ESTUCHE:
- CONSISTENTE EN DOS CHAROLAS FABRICADAS EN MADERA, SIN DIVISIONES INTERNAS, CON LAS SIGUIENTES ESPECIFICACIONES: MATERIAL: MADERA ENSAMBLADA, PEGADA Y CLAVADA, RECUBIERTA CON SELLADOR QUE IMPIDE LA PENETRACIÓN DE HUMEDAD Y PINTADA CON LACA AUTOMOTIVA. ESPESOR: 12 MM Y PINTADO COLOR AMARILLO MATE QUÍMICA.
- DIMENSIONES: 2 CHAROLAS 60 CM DE LARGO X 40 CM DE ANCHO X 25 CM DE ALTO, LA CHAROLA INCLUYE ORIFICIOS LATERALES PARA SU TRANSPORTE MANUAL Y DISPOSITIVO DE 4 PATAS DE 1 CM DE ALTURA PARA EMBONAR UNA CHAROLA CON OTRA Y CUATRO BROCHES DE SEGURIDAD. CADA CHAROLA LLEVARÁ UNA PLACA EN EL EXTERIOR CON EL ESQUEMA DE DISTRIBUCIÓN, NUMERACIÓN Y NOMBRE DE CADA ARTÍCULO.
- EVITANDO ROTURAS Y MOVIMIENTO ESTA PIEZA AJUSTA EN EL INTERIOR DE LAS CHAROLAS O CORAZAS.
- EMPAQUE INTERIOR: BOLSAS DE PAPEL TRITURADO,
- EMPAQUE EXTERIOR: CAJA DE CARTÓN CORRUGADA Y REFORZADA DE 9 KG/CM2 PARA EMPACAR UN EQUIPO COMPLETO EN UN ESTUCHE (2 CHAROLAS), CON MARCA DE FRÁGIL Y HACIA ARRIBA.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.015</b>	<b>CLAVE INIFEED: M40800014</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M40800014 CONJUNTO DE PRACTICAS DE MECANICA TIPO CAPFCE</b>			

- 1 ESTUCHE A BASE DE 3 CHAROLAS CONTENIENDO:  
CHAROLA A
- 2 BOLAS DE ACERO DE 19 MM DE DIÁMETRO.
  - 1 CALIBRADOR VERNIER DE PLÁSTICO CON LECTURA DE 0.1 MM
  - 1 CILINDRO DE LATÓN DE 50 MM DE LARGO Y 6 MM DE DIÁMETRO.
  - 1 CILINDRO DE ALUMINIO DE 50 MM DE LARGO Y 6 MM DE DIÁMETRO.
  - 1 CILINDRO DE HIERRO DE 50 MM DE LARGO Y 6 MM DE DIÁMETRO.
  - 2 CURSOR DE LÁMINA DE ACERO, NIQUELADA, PARA MONTARSE SOBRE LAS REGLAS DE MADERA.
  - 2 CUADERNAL CON BASTIDOR Y POLEAS METÁLICAS.
  - 1 DINAMÓMETRO DE 500 G CON CARATULA DE FORMA Y BASE DE PLASTICO.
  - 2 DINAMÓMETRO DE 250 G CON CARATULA DE FORMA Y BASE DE PLASTICO
  - 1 ESFERÓMETRO
  - 2 NUEZ CON POLEA, ASEGURADOR FABRICADO EN FUNDICIÓN Y POLEA METÁLICA DE 25 MM DE DIÁMETRO.
  - 2 POLEA FIJA CON BASTIDOR, FABRICADA EN METAL, DE 25 MM DE DIÁMETRO.
  - 2 POLEA MÓVIL CON BASTIDOR, FABRICADA EN METAL, DE 25 MM DE DIÁMETRO.
  - 2 POLIPASTO CON BASTIDOR Y POLEAS METÁLICAS DE 19, 25 Y 32 MM DE DIÁMETRO.
  - 1 PALANCA CON MUESCAS EQUIDISTANTES, REGLA METÁLICA GRADUADA DE 370 MM DE LONGITUD PARA ENSAYOS DE BALANZA DE MOMENTOS.
  - 4 PESA DE 50 G CON GANCHO Y PINTURA ELECTROSTATICA
  - 1 MICRÓMETRO PALMER CON APERTURA MÁXIMA DE 25 MM Y SENSIBILIDAD DE 0.01 MM.
  - 1 PORTAPESAS CON PESAS DE 10 G TERMINADA EN PINTURA ELECTROSTATIC
  - 1 CARRO DE HALL METÁLICO CON RUEDAS DE LIBRE MOVIMIENTO.
  - 2 ESFERA DE MADERA DE 60 MM DE DIÁMETRO, PINTADA CON LACA.
  - 1 PLACA DE REDONDA.
  - 1 PLACA DE CUADRADA.
  - 1 PLACA DE TRIANGULAR.
  - 1 PLACA DE TRAPEZOIDAL.
  - 1 RAMPA CON BASE Y RIEL DE ALUMINIO.
  - 1 TABLA DE PLANO INCLINADO FABRICADO EN LÁMINA ROLADA Y ESMALTADA, CON VÁSTAGO DE ACERO ROLADO Y NIQUELADO.
- CHAROLA B
- 1 PLANO INCLINADO EN FORMA DE A, FABRICADO EN ALUMINIO.
  - 1 BASE DE ROZAMIENTO EN ACRÍLICO CRISTAL DE 3 MM DE ESPESOR.
  - 1 TACO DE MADERA PARA MEDIR FRICCIÓN, LAQUEADO EN TRES DE SUS LADOS.
  - 1 BASE DE ALUMINIO PARA TACO DE MADERA.
  - 1 TACO CILÍNDRICO DE MADERA PINTADO CON ESMALTE.
  - 1 TACO DOBLE CONO DE MADERA, PINTADO CON ESMALTE.
  - 1 CABEZAL DE ROTADOR, FABRICADO EN FIERRO ROLADO Y NIQUELADO.
  - 1 CENTRÍFUGA PARA DOS TUBOS ENSAYE DE , FABRICADO EN METAL NIQUELADO.
  - 2 TUBO DE ENSAYE DE 15 MM DE DIÁMETRO Y 125 MM DE LONGITUD PARA LA CENTRÍFUGA MANUAL.
  - 1 EJE CENTRO DE POLEA METÁLICO, TERMINADO EN NIQUEL.
  - 1 GOBERNADOR DE WATTS TOTALMENTE METÁLICO Y TERMINADO EN NIQUEL.
  - 1 MODELO DE VIDRIO DE JERINGA DE PASCAL.
  - 1 MODELO DE VIDRIO DE BOMBA ASPIRANTE IMPELENTE.
  - 1 PROBETA GRADUADA DE VIDRIO, 100 ML DE CAPACIDAD, CALIBRADA PARA ENTREGAR, CON BASE HEXAGONAL DE PLÁSTICO, GRADUACIONES DE 1 ML, TOLERANCIA +- 2% EN CUALQUIER PUNTO.
  - 1 VASO PARA EXPRIMIR POR FUERZA CENTRÍFUGA, FABRICADO EN PLÁSTICO CON PERFORACIONES Y EJE DE ROTACIÓN NIQUELADO.
  - 1 VASO DE PRECIPITADO CON PICO VERTEDERO, CAPACIDAD 250 ML, DIMENSIONES APROXIMADAS 68 MM DE DIÁMETRO Y 90 MM DE ALTURA, GRADUACIÓN EN COLOR BLANCO DE 25 A 200 ML.
  - 1 BALANZA INERCIAL METÁLICA TERMINADA EN ESMALTE COLOR AZUL, CON PESAS RECTANGULARES TERMINADAS EN NIQUEL. BANDA DE CUERO PARA ROTADOR DE MANO.
  - 1 EMPALME ARTICULADO FABRICADO EN FUNDICIÓN DE ALUMINIO TERMINADO EN ESMALTE Y CON TORNILLOS OPRESORES.
  - 1 ESPONJA.
  - 4 GANCHO SENCILLO ACERO TEMPLADO TIPO PIANO
  - 1 TICÓMETRO CON GUÍA PARA CINTA DE PAPEL Y MARTILLO PERCUTOR, OPERACIÓN ELÉCTRICA CON INTERRUPTOR DE BOTÓN.
  - 1 VARILLA METÁLICA NIQUELADA CON MORDAZA DE PLACAS DE ALUMINIO.
  - 12 METROS DE CORDEL EN CARRETE.
  - 1 RESORTE FABRICADO EN ALAMBRE PIANO DE TENSIÓN
  - 1 PERNO PARA PALANCA FABRICADO EN ACERO NIQUELADO
  - 4 GANCHO DOBLE DE ACERO TEMPLADO TIPO PIANO.
- CHAROLA C
- 2 REGLA DE MADERA GRADUADA EN MM, 600 MM DE LONGITUD, MONTADA EN VÁSTAGO DE FIERRO ROLADO NIQUELADO.
  - 1 ESFERA DE FIERRO PESADA, DE 75 MM DE DIÁMETRO, PINTADA CON ESMALTE

DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

- 1 VARILLA CON PUNTA, DE FIERRO ROLADO NIQUELADO, 95 MM DE LONGITUD Y 6 MM DE DIÁMTERO.
- 1 AROS DE APLANAMIENTO, CONSISTENTE EN DOS AROS ENTRECruzADOS DE FLEJE NIQUELADO, MONTADOS SOBRE UN EJE COMÚN, DE 25 CM DE DIÁMETRO.
- 1 DISCO ESTROBOSCÓPICO CON RANURAS, FABRICADO EN METAL Y TERMINADO EN ESMALTE.
- 1 DISCO DE MAXWELL, RUEDA METÁLICA DE 85 MM DE DIÁMETRO TERMINADA EN ESMALTE Y CON EJES DE FIERRO ROLADO Y NIQUELADO.
- 1 MANGO DE POLEA FABRICADO EN MADERA ESMALTADA, CON COPLE PARA LA POLEA GRANDE METÁLICA.
- 1 POLEA GRANDE FABRICADA EN FUNDICIÓN METÁLICA Y PINTADA EN ESMALTE COLOR AZUL.
- 1 CINTA DE PAPEL PARA TICÓMETRO, DE 12 MM DE ANCHO, EN ROLLO DE 80 MM DE DIÁMETRO.
- 3 NUEZ DOBLE FABRICADA EN FUNDICIÓN, CON TORNILLOS OPRESORES TIPO MARIPOSA.
- 1 LÁMINA DE ACERO CON CONTRAPESO METÁLICO NIQUELADO.
- 1 NUEZ CON VARILLA.
- 2 NUEZ CON GANCHO.
- 2 PINZA SOPORTE DE MESA, FABRICADA EN FUNDICIÓN DE ALUMINIO, PINTURA EN ESMALTE, CON PERFORACIÓN Y TORNILLO OPRESOR PARA FIJAR VARILLAS DE SOPORTE.
- 2 SOPORTE CÓNICO DE FUNDICIÓN, PINTADO EN ESMALTE, CON PERFORACIÓN Y TORNILLO OPRESOR PARA VARILLAS DE SOPORTE.
- 4 VARILLA SOPORTE DE 9 MM DE DIÁMETRO Y 580 MM DE LONGITUD, DE HIRRO ROLADO Y TERMINADO EN NÍQUEL.
- 1 MANUAL DE PRÁCTICAS CONTENIENDO MÁS DE 50 EXPERIMENTOS INDICANDO CADA UNO EL LISTADO DE MATERIAL REQUERIDO, PROCEDIMIENTO, TEORÍA Y CONCLUSIONES.
- LA MADERA VENDRÁ ESMALTADA SEGÚN COLORES MUESTRA.
- ESTUCHE CÓMODA DE 60 X 40 X 26CM CONSTRUIDO EN MADERA, COMPUESTO POR TRES CAJONES Y TERMINADO EN ESMALTE COLOR GRIS; CADA CAJÓN LLEVA UNA CHAROLA FABRICADA EN HULE ESPUMA PARA SOPORTAR LOS ARTICULOS EN SU LUGAR EVITANDO MOVIMIENTO Y PROTEGIENDO CONTRA ROTURAS AL VIDRIO, ADEMÁS LLEVA BOLSAS DE PLASTICO CON PAPEL TRITURADO PARA REAFIRMAR TAL PROTECCIÓN. EN EL FRENTE DE CADA CAJON LLAVA ETIQUETAS DE PAPEL MATALICO CON LA UBICACIÓN DE LAS PIEZAS LA PARTE INFERIOR, LLEVA FIJOS TOPES DE HULE QUE EVITAN EL DESLIZAMIENTO DEL MUEBLE Y LOS CAJONES TIENEN RANURAS LATERALES, ÚTILES COMO JALADERAS PARA SU TRANSPORTE ;EL ESTUCHE SE EMPACA EN UNA CAJA DE CARTÓN CON LA IDENTIFICACIÓN DEL CONJUNTO.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.016</b>	<b>CLAVE INIFEED: M40800015</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M40800015 CONJUNTO DE PRACTICAS DE OPTICA Y TERMOLOGIA TIPO CAPFCE</b>			

CONJUNTO PRACTICAS DE OPTICA  
DESCRIPCIÓN : 1 ESTUCHE CON UNA CHAROLAS CONTENIENDO:  
1 LENTE DE +5 CM (DE CRISTAL CON MONTURA METÁLICA)  
1 LENTE DE +10 CM (DE CRISTAL CON MONTURA METÁLICA)  
1 LENTE DE +15 CM (DE CRISTAL CON MONTURA METÁLICA)  
1 LENTE DE +30 CM (DE CRISTAL CON MONTURA METÁLICA)  
1 LENTE DE -20 CM (DE CRISTAL CON MONTURA METÁLICA)  
2 VELAS  
1 PORTAVELAS  
2 PLACAS FOTOGRAFICAS CON CÍRCULOS CONCÉNTRICOS Ó LÍNEAS PARALELAS  
1 ESPEJO DE REFLEXIÓN CON BASE  
1 ESPEJO PLANO CON SOPORTE  
1 ESPEJO CONCÁVO-CONVEXO  
1 SOPORTE T  
1 JUEGO DE 5 PRISMAS DE ACRÍLICO, COMPUESTO POR :  
PRISMA BICÓNVEXA  
PRISMA BICÓNCAVA  
LENTE SEMICILÍNDRICA  
PRISMA SECCIÓN TRAPEZOIDAL  
PRISMA ISÓCELES  
1 PRISMA CROWN EQUILÁTERO  
1 DIAFRAGMA CON RANURA DE CUADRO (METÁLICO)  
1 DIAFRAGMA CON 5 RANURAS LINEALES (METÁLICO)  
1 DIAFRAGMA CON RANURA LINEAL (METÁLICO)  
1 DIAFRAGMA CON RANURA CIRCULAR (METÁLICO)  
1 DIAFRAGMA CON RANURA DE FLECHA (METÁLICO)  
1 DIAFRAGMA CON RANURA PUNTUAL (METÁLICO)  
1 BANCO ÓPTICO (REGLA EN PERFIL ANGULAR DE ALUMINIO GRABADO POR DOS LADOS PARA EVITAR EL ERROR DE PARALAJE EN LA MEDICION)  
1 DISCO DE HARTL (GRABADO EN MATA)  
1 FUENTE DE ALIMENTACIÓN  
1 ILUMINADOR ÓPTICO (LENTE DE CRISTAL CON ESTRUCTURA METÁLICA Y TUBO COLIMADOR DE LUZ)  
1 BASE ANGULAR PARA ILUMINADOR OPTICO  
2 FOCOS  
1 FILTRO ROJO  
1 FILTRO AZUL  
1 FILTRO AMARILLO  
1 MESA ÓPTICA  
5 JINETILLOS  
1 PORTADIAFRAGMAS  
1 DIAPOSITIVA  
1 PANTALLA DE PROYECCIÓN  
1 PANTALLA TRANSLÚCIDA  
1 MANUAL DE PRÁCTICAS DE ÓPTICA  
1 ESTUCHE CÓMODA DE 60 X 40 X 9CM CONSTRUIDO EN MADERA TERMINADO EN ESMALTE COLOR BLANCO; EL ESTUCHE LLEVA UNA CHAROLA FABRICADA EN HULE ESPUMA PARA SOPORTAR LOS ARTICULOS EN SU LUGAR EVITANDO MOVIMIENTO Y PROTEGIENDO CONTRA ROTURAS AL VIDRIO, ADEMÁS LLEVA BOLSAS DE PLASTICO CON PAPEL TRITURADO PARA REAFIRMAR TAL PROTECCIÓN. EN EL FRENTE LLEVA ETIQUETAS DE PAPEL METALICO CON EL NOMBRE DEL CONJUNTO LA PARTE INFERIOR, LLEVA FIJOS TOPES DE HULE QUE EVITAN EL DESLIZAMIENTO DEL MUEBLE Y TIENE RANURAS LATERALES, ÚTILES COMO JALADERAS PARA SU TRANSPORTE; EL ESTUCHE SE EMPACA EN UNA CAJA DE CARTON CON LA IDENTIFICACION DEL CONJUNTO.  
CHAROLA A  
2 VASOS DE METAL AISLADOS  
1 LÁMPARA DE ALCOHOL  
1 FRASCO CON PERMANGANATO DE POTASIO  
1 TUBO DE DESTILACIÓN  
1 EMBUDO DE PLÁSTICO  
1 AGUJA  
1 MATRAZ REDONDO FONDO PLANO DE 125 ML  
1 PROBETA GRADUADA DE 50 ML  
1 VASO DE PRECIPITADO DE 250 ML  
1 VASO DE PRECIPITADO DE PLÁSTICO DE 250 ML  
1 VASO DE PRECIPITADO DE 400 ML  
1 JERINGA HIPODÉRMICA DE 10 ML  
2 TUBO DE ENSAYE  
1 LUPA

DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

- 1 TUBO DE VIDRIO CORTO
- 1 TUBO DE VIDRIO LARGO
- 1 TUBO DE VIDRIO ACODADO
- 1 AGITADOR DE VIDRIO DE 15 CM
- 1 TERMÓMETRO
- 1 VELA
- 1 LÁPIZ DE CERA
- 1 TUBO DE PLÁSTICO
- 1 TUBO DE HULE LÁTEX

- CHAROLA B
- 1 JUEGO DE PESAS DE 250, 500 Y 1000 G
  - 1 CALORÍMETRO DE DOBLE PARED
  - 1 CALENTADOR ELÉCTRICO
  - 1 TAPÓN DE HULE PERFORADO
  - 2 TAPÓN DE HULE
  - 1 MECHERO BUNSEN
  - 3 ASEGURADOR DOBLE
  - 1 PINZA
  - 1 PINZA DE MOHR
  - 1 ANILLO DE 10 CM. CON ASEGURADOR
  - 1 MUNICIONES (PAQUETE)
  - 2 IMÁN DE BARRA
  - 1 PINZA PARA TERMÓMETRO
  - 1 VARILLA DE ALUMINIO DE 15 CM
  - 1 VARILLA DE FIERRO DE 15 CM
  - 2 SOPORTE UNIVERSAL CON VARILLA
  - 2 PINZA DE TRES DEDOS
  - 1 TELA DE ALAMBRE CON CENTRO DE ASBESTO
  - 1 BIMETAL
  - 1 MODELO DE TURBINA
  - 1 BOQUILLA DE VIDRIO
  - 1 APARATO PARA CONDUCTIVIDAD DEL CALOR
  - 1 ANILLO Y ESFERA DE GRAVESANDE
  - 1 MANUAL DE PRÁCTICAS DE CALOR (TERMOLOGÍA)
  - 1 ESTUCHE CÓMODA DE 60 X 40 X 20CM. CONSTRUIDO EN MADERA, COMPUESTO POR DOS CAJONES Y TERMINADO EN ESMALTE COLOR NARANJA; CADA CAJÓN LLEVA UNA CHAROLA FABRICADA EN HULE ESPUMA PARA SOPORTAR LOS ARTICULOS EN SU LUGAR, EVITANDO MOVIMIENTO Y PROTEGIENDO CONTRA ROTURAS AL VIDRIO, ADEMÁS LLEVA BOLSAS DE PLASTICO CON PAPEL TRITURADO PARA REAFIMAR TAL PROTECCION.
- EN EL FRENTE DE CADA CAJON LLEVA ETIQUETAS DE PAPEL METALICO CON LA UBICACIÓN DE LAS PIEZAS. LA PARTE INFERIOR, LLEVA FIJOS TOPES DE HULE QUE EVITAN EL DESLIZAMIENTO DEL MUEBLE Y LOS CAJONES TIENEN RANURAS LATERALES, ÚTILES COMO JALADERAS PARA SU TRANSPORTE; EL ESTUCHE SE EMPACA EN UNA CAJA DE CARTÓN CON LA IDENTIFICACIÓN DEL CONJUNTO.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.017</b>	<b>CLAVE INIFEEED: M40800017</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M40800017 CONJUNTO DE PRACTICAS DE ELECTRICIDAD TIPO CAPFCE</b>			

1 ESTUCHE CON DOS CHAROLAS CONTENIENDO:

CHAROLA A

- 1 ANILLO DE INDUCCIÓN
- 1 ALAMBRE DE COBRE
- 2 AISLADOR
- 1 ALAMBRE DE NICROMEL
- 1 ASTILLA DE MADERA
- 1 ALAMBRE EN U
- 3 BASE REDONDA
- 1 BARRA DE ACRÍLICO
- 1 BOBINA DE 1000 ESPIRAS
- 1 BRÚJULA
- 1 CARRETE DE HILO
- 2 CONECTOR CON CAIMÁN
- 1 CUADRO MÓVIL
- 1 ELECTROSCOPIO DE HOJAS
- 2 ELECTRODO DE COBRE
- 2 ELECTRODO DE ZINC
- 2 ELECTRODO DE PLOMO
- 1 EXCITADOR DE PAÑO
- 1 EXCITADOR DE PIEL
- 1 ESFERA DE METAL CON AISLADOR
- 2 ESFERA ELECTROSTÁTICA (UNICEL)
- 1 FLEJE CON PERNO
- 1 HILO DE NYLON
- 1 IMÁN DE HERRADURA
- 2 IMÁN RECTO
- 1 LÁMINA DE CARTÓN
- 1 FRASCO CON LIMADURA DE HIERRO
- 1 LÁMPARA DE 6.3 V (FOCO)
- 2 LÁMPARA DE 2.2 V (FOCO)
- 2 NUEZ DOBLE
- 1 NUEZ CON VÁSTAGO
- 1 NÚCLEO DE HIERRO
- 1 NÚCLEO DE HIERRO AUXILIAR
- 1 PORTA ELECTRODOS
- 1 PORTA IMÁN
- 3 PILAS DE 1.5 V
- 1 RESORTE
- 2 TUBO PARA ELECTRODOS
- 2 VARILLA SOPORTE EN U
- 2 VARILLA SOPORTE
- 1 VASO DE FARADAY
- 1 VASO DE VIDRIO

CHAROLA B

- 1 AMPERÍMETRO
- 1 BOTÓN DE TIMBRE
- 5 CONECTOR GRANDE BANANA-BANANA
- 5 CONECTOR CHICO BANANA - BANANA
- 2 CONECTOR CAIMÁN - CAIMÁN(DE COLORES)
- 1 FOTO CELDA
- 1 FUENTE DE TENSIÓN
- 2 INTERRUPTOR UN POLO UN TIRO (PALANCA Y PUSH)
- 1 MOTOR DE SAN LUÍS
- 3 PORTA PILAS
- 1 PLACA SOPORTE
- 1 PORTA LÁMPARA
- 1 RESISTENCIA DE 22 OHMS
- 1 RESISTENCIA DE 33 OHMS
- 1 RESISTENCIA DE 56 OHMS
- 1 REÓSTATO
- 1 TRANSFORMADOR
- 1 TERMOPAR
- 1 VOLTÍMETRO
- 1 MANUAL DE EXPERIMENTACIÓN

DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

1 ESTUCHE CÓMODA DE 60 X 40 X 20CM CONSTRUIDO EN MADERA, COMPUESTO POR DOS CAJONES Y TERMINADO EN ESMALTE COLOR CAFE; CADA CAJON LLEVA UNA CHAROLA FABRICADA EN HULE ESPUMA PARA SOPORTAR LOS ARTICULOS EN SU LUGAR, EVITANDO MOVIMIENTO Y PROTEGIENDO CONTRA ROTURAS AL VIDRIO, ADEMÁS LLEVA BOLSAS DE PLASTICO CON PAPEL TRITURADO PARA REAFIMAR TAL PROTECCION. EN EL FRENE DE CADA CAJON LLAVA ETIQUETAS DE PAPEL METALICO CON LA UBICACIÓN DE LAS PIEZAS LA PARTE INFERIOR, LLEVA FIJOS TOPES DE HULE QUE EVITAN EL DESLIZAMIENTO DEL MUEBLE Y LOS CAJONES TIENEN RANURAS LATERALES, ÚTILES COMO JALADERAS PARA SU TRANSPORTE; EL ESTUCHE SE EMPACA EN UNA CAJA DE CARTÓN CON LA IDENTIFICACIÓN DEL CONJUNTO.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 2 PARTIDA 2.018	CLAVE INIFEEED: M40800028	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M40800028 KIT DE MOTOR DE GASOLINA</b>			

TIPO DEMOSTRATIVO, CON CORTE TRANSVERSAL PARA OBSERVAR EL MOVIMIENTO DE LAS PARTES INVOLUCRADAS EN EL PROCESO DE LA COMBUSTION INTERNA. CON PISTON VISIBLE, BIELA, VALVULAS DE ADMISION Y ESCAPE, LEVAS Y SIMULADOR DE BUJIAS. TODO ACCIONADO POR MANIVELA SOBRE UN VOLANTE Y ENGRANES.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 2 PARTIDA 2.019	CLAVE INIFEEED: M40800040	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M40800040 MODELO ANATOMICO DESARMABLE DEL TORSO</b>			

MODELO ANATÓMICO DESARMABLE DEL TORSO. HUMANO BISEXUAL, ALTURA 85 CM. PESO 13 KG., MÁS DE 100 ELEMENTOS DE ESTUDIO NUMERADOS EN 38-40 PIEZAS DESMONTABLES, OJO, HEMISFERIO CEREBRAL, PULMÓN DERECHO SECCIONADO EN LÓBULOS (3), PULMÓN IZQUIERDO (2 PIEZAS), HÍGADO, ESTOMAGO, INTESTINOS, RIÑÓN (CORTE), CORAZÓN (2 PIEZAS), DIAFRAGMA Y VEJIGA URINARIA DECORACIÓN NATURAL EN COLORES ORIGINALES, IRROMPIBLE Y FLEXIBLE. DEBERÁ PRESENTARSE EMPACADO EN CAJA DE CARTÓN DE ALTA RESISTENCIA, CON GUÍA Y 2 CASSETES AUTODESCRIPTIVOS.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.020</b>	CLAVE INIFEEED: M40900010	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M40900010 BOMBA PORTATIL DE PRESION Y VACIO</b>			

BOMBA PORTÁTIL DE PRESIÓN Y VACÍO:  
 PRESIÓN 50 MM HG  
 MOTOR ¼ HP, 116 VOLTS, 60 HZ, 1 FASE, 3500 R.P.M.  
 NIVEL DEL MAR EXTRACCIÓN DE AIRE 1.3 C.F.M., 100367 M., 3 MINUTOS  
 PRESIÓN DE VACÍO 5 H.G. (380 MM. HG.)  
 PRESIÓN 15PSI EN TRABAJO CONTINUO (1 KG/CM2);  
 PRESIÓN 25 PSI EN TRABAJO INTERMITENTE 10 MINUTOS (1.8 KG CON 2)  
 LA BOMBA INCLUYE EL EQUIPO SIGUIENTE:  
 FILTRO LUBRICANTE (VACÍO),  
 FILTRO SILENCIADOR (PRESIÓN)  
 VÁLVULA DE ALIVIO PARA PRESIÓN,  
 VACÍOMETRO GAMA DE 0.30 PSI,  
 MANOMETRO  
 CABLE DE EXTENSIÓN Y CLAVIJA,  
 ASA PARA SERVICIO PORTÁTIL,  
 PESO NETO 11.5KGS.  
 PESO CON LA BOMBA MONTADA 13 KGS..  
 DIMENSIONES: 37X19X27 CMS.

\_\_\_\_\_  
 FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
 FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.021</b>	<b>CLAVE INIFEED: M20100910</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M20100910 KIT DE HERRAMIENTAS</b>			

**PAQUETE CONTENIENDO 21 ARTÍCULOS.**

- M20100014 1 1 PZA. ARCO METÁLICO DE 254 A 304.8 MM. CON HOJA PARA CORTAR DE 304.8 MM (12 PULG.) EXTENSIBLE CHAPEADO AL CROMO, CON MANGO FUNDIDO EN MATRIZ PARA HOJAS DE 20 A 12 PULG.) PROFUNDIDAD DEL ARCO 83 MM. (3 ¼ PULG.).
- M20100099 1 PZA. CEPILLO DE ALAMBRE DE ACERO, MANGO CURVO DE 35x3.2x2 CM. X 30 CM DE LARGO CON 4x17 HILERAS DE PINCELES.
- M20100113 1 PZA. CINCEL DE CORTE CON ANCHO DE CORTE DE 12.7 MM (½ PULG.).
- M20100161 1 PZA. CUCHILLA PARA ELECTRICIDAD DE ACERO CON MANGO.
- M20100178 1 PZA. DESARMADOR DE HOJA REDONDA Y PUNTA DE ESTRELLA No. 2 DE 6.3x203.2MM LARGO DE BARRA (¼ PULG.x8 PULG.) CON MANGO DE PLÁSTICO.
- M20100186 1 PZA. DESARMADOR HOJA CUADRADA DE 9.5x203 MM. (3/8 PULG.x8 PULG.) PUNTA PLANA DE ACERO CON MANGO PLÁSTICO.
- M20100194 1 PZA. DESARMADOR BARRA REDONDA PUNTA PLANA DE 6.3x101.6 MM. (¼ PULG.x4 PULG.). CON MANGO DE PLÁSTICO.
- M20100319 1 PZA. LIMA PLANA MUZA DE 203 MM. (8 PULG.) CON MANGO DE MADERA.
- M20100346 1 PZA. LIMATÓN REDONDO MUZO DE 203.2 MM. CON MANGO DE MADERA (8 PULG.).
- M20100362 1 PZA. LLAVES DE PERICO DE 304.8 MM. (12 PULG.) EN ACERO FORJADO ACABADO NEGRO.
- M20100366 1 PZA. LLAVE STILLSON DE 254 MM. (10 PULG.) REFORZADAS.
- M20100375 1 JGO. LLAVES ALLEN DE 1.6 A 12.7 MM. JUEGO DE 8 PIEZAS (1/16 PULG. A ½ PULG.) STD. EN 16 AVOS.
- M20100355 1 JGO. LLAVES ESPAÑOLAS DE 6.3 A 25.4 MM. CROMADAS, JUEGO DE 5 PZAS. (¼ PULG.x5/16 PULG., 3/8 PULG.x7/16 PULG., ½ PULG.x9/16 PULG., 9/16 PULG.x5/8 PULG., 3/4 PULG.x13/16 PULG., 15/16 PULG.x1 PULG.) JUEGO DE 6 PZAS.
- M20100389 1 JGO. LLAVES ESTRÍAS 7.9 A 25.4 MM. CROMADAS (5/16 PULG.x3/8 PULG., 7/16 PULG.x½ PULG., ½ PULG.x9/16 PULG., 11/16 PULG.x3/4 PULG., 13/16 PULG.x7/8 PULG., 15/16 PULG.x1 PULG.) JUEGO DE 6 PIEZAS.
- M20100475 1 PZA. PINZAS DE CHOFER DE 203.2 MM. DIENTES RANURADOS 8 PULG. LONGITUD CROMADA.
- M20100478 1 PZA. PINZA DE PRESIÓN DE 254 MM. (10 PULG.) CROMADAS.
- M20100485 1 PZA. PINZAS PARA ELECTRICISTA DE 216 MM. CON MANGO ESTRIADO AISLADO CLORURO DE POLIVINILO TRANSPARENTE DE 8½ PULG.
- M20100486 1 PZA. PINZA DE PUNTA LARGA DE 168 MM. SECCIÓN CORTE LATERAL AISLADA CON MATERIAL PLÁSTICO 6 5/8 PULG.
- M20100516 1 PZA. PUNTO PARA CENTROS DE ACERO DE 11.1 MM. DE DIÁMETRO (7/16 PULG.) PARA MARCAR.
- M20100533 1 PZA. RALLADOR DE ACERO CON PUNTA OCULTA.
- M20100554 1 PZA. SEGUETA PARA CORTAR EN ACERO DE 304.8 MM. (12 PULG.) EN DIENTE FINO/GRUESO.
- M20100065 1 PZA. CAJA METÁLICA PARA HERRAMIENTAS 50x20x20 CM.

NOTA: ESTE KIT DEBERÁ ENTREGARSE DENTRO DE LA CAJA DE HERRAMIENTA Y CON SU RELACIÓN DEL CONTENIDO. COTIZAR MARCA REGISTRADA Y DE RECONOCIDO PRESTIGIO A NIVEL NACIONAL.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.022</b>	CLAVE INIFEED: M10200004	2.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10200004 MUEBLES DE GUARDADO ALTO PARA LABORATORIO</b>			

ESTRUCTURA: ASNILLA TIPO DE TUBULAR CUADRADO DE 25 MM. EN LAMINA NEGRA CAL. 18 FORMANDO UN MARCO CON PREPARACIONES PARA RECIBIR PANELES DE PISO, CUBIERTA Y CONECTORES PARA RECIBIR LARGUEROS TIPO. LARGUEROS TIPO Y LAGUERO BASE DE TUBULAR CUÁDRADO DE 25 MM. EN LAMINA NEGRA CAL. 18 CON PREPARACIÓN PARA UNIRSE CON ASNILLAS TIPO Y BASE PARA FIJACION DEL MUEBLE.  
 ACABADO: CON PINTURA EPOXICA ELECTROSTÁTICA EN POLVO, COLOR NEGRO MATE.  
 PANEL POSTERIOR: CHAROLA DE LÁMINA NEGRA CON DOBLEZ PERIMETRAL (CEJA) Y REFUERZO AL CENTRO (FRAILE) PUNTEADO AL PANEL, EN LAM. CAL. 18, CON PREPARACIÓN PARA UNIR A ASNILLA TIPO.  
 PANEL LATERAL: CHAROLA DE LAMINA NEGRA CON DOBLEZ PERIMETRAL PARA RIGIDIZARLA Y PREPARACIONES PARA UNIRSE A PATAS DE ASNILLA TIPO, LARGUEROS TIPOS PARA RECIBIR MENSULAS SOPORTE DE ENTREPAÑOS EN LAM. CAL. 18.  
 ENTREPAÑOS: CHAROLA DE LAMINA NEGRA CON DOBLEZ PERIMETRAL (CEJA) Y REFUERZO AL CENTRO (FRAILE) EN LAM. CAL. 18 ESTE ELEMENTO SE USA A LA VEZ COMO PISO Y CUBIERTA DE MUEBLE  
 ACABADO DE PANEL POSTERIOR, LATERAL Y ENTREPAÑOS: CON PINTURA EPOXICA ELECTROSTÁTICA EN POLVO COLOR VERDE SEGÚN MUESTRA.  
 PUERTAS CORREDIZAS DE VIDRIO DE 5 MM. BISELADO EN 3 CANTOS, CON JALADERAS INTEGRALES. ACABADO TRANSPARENTE NATURAL.  
 HERRAJES: GUÍA, RIEL, ZAPATAS Y CARRETILLAS DE ALUMINIO NATURAL DE METALES NAVALOS O SIMILAR.  
 CHAPA: TIPO CREMALLERA CEMEX O SIMILAR.  
 OBSERVACIONES:  
 A) SE ENVÍA DESARMADO EN CAJA DE CARTÓN CORRUGADO DEBIDAMENTE FLEJADO CON SU CODIFICACIÓN Y NOMENCLATURA CORRESPONDIENTE EN LUGAR VISIBLE.  
 B) IRAN UNIDOS LOS PANELES LATERALES CON LOS LARGUEROS TIPO.  
 SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.023</b>	CLAVE INIFED: M10200007	3.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10200007 MESA DE PREPARACION Y DEMOSTRACION PARA LABORATORIO</b>			

MESA METÁLICA DESARMABLE CON ESTRUCTURA DE LAMINA NEGRA Y CUBIERTA EN ACERO INOXIDABLE, FIBRACEL EXTRADURO Y ACABADO DE POLIURETANO MIDE 600 MM. DE ANCHO, 1200 MM. DE LONGITUD, SE COMPLEMENTA CON TARJA TORRETA DE INSTALACIONES, VÁLVULA CUELLO DE GANSO, VÁLVULA PARA GAS Y CAJA PARA INSTALACIÓN ELÉCTRICA (TIPO CAPFCE).

**ELEMENTOS Y MATERIALES:**

ESTRUCTURA TIPO SE FABRICA CON LÁMINA NEGRA DE CALIBRE 20 Y SE FORMA CON LOS SIGUIENTES ELEMENTOS.

CANTIDAD	ELEMENTOS	PLANO COMPL.
2	ASNILLA A-2	MMT-1
2	LARGUERO L-1	MMT-2
2	LARGUERO L-2	MMT-2
1	TORRETA INST.	L-100-72
1	VALVULA CUELLO DE GANSO	L-100-73
1	CAJA CANT. CAPFCE	
1	LOTE TRONILLERIA	MMT-B
1	CAJA CANT. CAPFCE	
1	LOTE TRONILLERIA	MMT-B

NOTA: CADA PATA DE ASNILLA LLEVA UN REGATÓN NIVELADOR METÁLICO ATORNILLADO

CUBIERTA TIPO C-1 CON BASTIDOR DE MADERA ENSAMBLADA EN SUS UNIONES UNA CAPA DE TRIPLAY Y OTRA DE FIBRACEL EXTRADURO CON ACABADO DE PINTURA DE POLIURETANO NEGRA MIDE 600x1200x38 MM. SE COMPLEMENTA CON TARJA CONO COLOCADA DE FABRICA TORRETA DE INSTALACIONES VÁLVULA DE CUELLO DE GANSO VÁLVULA DE GAS Y CAJA DE CONTACTOS.

ACABADOS: LOS ELEMENTOS DE LA ESTRUCTURA PREVIAMENTE DECAPADOS RECIBIRÁN PINTURA ELECTROSTÁTICA EPOXICA DE COLOR NEGRA,

LA CUBIERTA DE MADERA DESFLEMADA DE PRIMERA CON BOQUILLA PERIMETRAL DE 9 MM. ACABADA EN LA SUPERFICIE CON PINTURA DE POLIURETANO EN COLOR NEGRA BRILLANTE Y BARNIZADA Y SELLADA EN EL BASTIDOR Y BOQUILLAS.

EMPAQUE: LA MESA SE ENTREGARA DESARMADA INCLUYENDO TORNILLERÍA EN CAJA DE CARTÓN CORRUGADO DEBIDAMENTE FLEJADO Y CON LA CODIFICACIÓN CORRESPONDIENTE IMPRESA.

LA CUBIERTA VA POR SEPARADO EN OTRO PAQUETE.

LOS ACCESORIOS SE ENVIARAN POR SEPARADO EN CAJA DE CARTÓN CORRUGADO CON LA CODIFICACIÓN CORRESPONDIENTE IMPRESA.

**COMPONENTES**

ELEMENTO	TIPO	CANTIDAD.
CUBIERTA	C-1	1
ASNILLA	A-2	2
LARGUERO	L-1	2
LARGUERO	L-2	2
TORNILLERIA	LOTE No. 1	1
ACCESORIOS	LOTE	1

**A R M A D O:**

PASO 1.- UNIÓN DE LARGUEROS L-1 A ASNILLAS CON TORNILLOS a (N° 10x1/2 PULG. CABEZA HEXAGONAL)

PASO 2.- UNIÓN DE LARGUEROS L-2 CON TORNILLO a

PASO 3.- FIJACIÓN DE CUBIERTA C-1 CON TORNILLOS b (N° 10x1 PULG. PARA MADERA)

FIJACIÓN DE REGATONES NIVELADORES (YA ATORNILLADAS A LAS PATAS) CON TORNILLOS PARA MADERA N° 10x1 1/2 PULG. CABEZA DE GOTA A TAQUETES AHOGADOS EN EL PISO.

NOTA: LOS ACCESORIOS (TORRETA CON VÁLVULA DE GAS Y CUELLO DE GANSO DE INSTAL. SE CONECTAN A LAS REDES GENERALES HIDRÁULICAS SANITARIAS Y ELÉCTRICAS RESPECTIVAMENTE ADEMÁS LA TORRETA LLEVA INSTALACIÓN DE GAS SEGÚN PROYECTO

DESCRIPCIÓN: LA ESTRUCTURA O BASTIDOR CON TUBULAR CUADRADO ES DE CAL. 18 DE 0.94x2.35x0.20 M. LLEVA 4 COMPARTIMIENTOS DE CADA LADO LONG. QUE MIDE APROX. 0.35 M. DE PROF. X 0.58 M. DE ANCHO (DE CENTRO A CENTRO) Y 0.20 M. DE ALTURA LA PARTE SUPERIOR DEL BASTIDOR LLEVA UNA CUBIERTA CON ACERO INOXIDABLE.

TODO TRATADO CON SISTEMA DE POLIURETANO COLOR NEGRO Y CON LAS SIGUIENTES MEDIDAS 1.00x2.40 M. LA MESA CUENTA CON DOS ESCUDILLAS DE ACERO INOX CAL. 22 SIENDO ESTAS DE UNA CIRCUNFERENCIA EXT. DE 22 CM. Y DE 25 CM SU INTERIOR CON UNA PROFUNDIDAD DE 13.5 CM.

LLEVA COLADERA PREPARADA PARA EMPOTRAR A UN TUBO

PVC DE 2 PULG. CON UNA PROFUNDIDAD DE 13.5 CM. DEL ANCHO YA 62 EN CADA EXTREMO SOBRE SU EJE LONG.

ASÍ MISMO LAS ESCUPILLAS ESTÁN UBICADAS A 50 CM. DEL ANCHO Y A 62 EN CADA EXTREMO SOBRE SU EJE LONG. ASÍ MISMO ESTÁN SUJETAS A LA CUBIERTA DE LA MESA POR SU PARTE INFERIOR, MEDIANTE DOS CERCAS DE ACERO INOX. CAL. 22

SOLDADAS A LA ESCUDILLA DE 2.5 CM. DE ANCHO CON 2 TORNILLOS CADA UNO LA MESA CONTARA CON DOS CONTACTOS PARA 110 VOLTS UNO EN CADA CABECERA

LA ESTRUCTURA DE LA MESA CUENTA CON DOS MENSULAS CAL. 11 PARA EMPOTRAR EL CONCRETO. LAS CUALES MIDEN 26 CM. DE LARGO Y 23 DE ANCHO Y 7 CM. DE PROFUNDIDAD UBICÁNDOSE A 45 CM. DE LAS CABECERAS

LA ESTRUCTURA SE ELECTROSOLA CON MICROALAMBRE DE 45 MM Y RECIBE TRATAMIENTO FOSFATIZADO PARA PINTARSE ELECTROSTÁTICAMENTE Y HORNEARSE (COLOR VERDE)

LOS COMPARTIMIENTOS, LOS COSTADOS Y EL FONDO SON A BASE DE LAMINA NEGRA CAL. 20

VÁLVULA MÚLTIPLE DE LATÓN CROMADO, CON TORRETA, LLAVE CUELLO DE GANSO, PARA AGUA, UNA VÁLVULA DE GAS,

DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

PREPARACIÓN PARA CONEXIÓN DE AGUA Y GAS.  
SE ENTREGARÁN PROBADAS AL 100% A UNA PRESIÓN DE 4 KG/CM2 EN LA VÁLVULA CUELLO DE GANSO PARA AGUA Y 2.50 KG/CM2 EN LAS VÁLVULAS DE GAS.  
COMPLEMENTARIOS (ESPIGA DE AGUA, ESPIGA DE GAS, 4 TUERCAS Y UN (TAPÓN).  
LLAVE SENCILLA PARA GAS TIPO CRESTA DE GALLO, ENTRADA MACHO 1 PS DE 9.50 MM. 3/8 PULG. DE DIÁMETRO, BOTÓN DE ACRÍLICO DE ALTO IMPACTO)  
LAS VÁLVULAS SE ENTREGARÁN COMPLETAMENTE ARMADAS Y PROBADAS AL 100 % A UNA PRESIÓN DE 2.50 KG/CM2 CON EMPAQUE PROTEGIDAS DEBIDAMENTE EN CAJA DE CARTÓN CON LA CODIFICACIÓN NOMENCLATURA CORRESPONDIENTE Y NOMBRE DEL PROVEEDOR IMPRESO EN EL LUGAR VISIBLE.  
PRESENTAR CERTIFICADO DE CONTROL DE CALIDAD EN LAS LLAVES.  
SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES. INCLUYE LO NECESARIO PARA SU INSTALACIÓN

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 2 PARTIDA 2.024	CLAVE INIFEEED: M20100619	2.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M20100619 YUNQUE</b>			

YUNQUE DE CUERNO O DE 1 PICO PARA HERRERO ACERO FORJADO, CUERPO DE HIERRO GRIS DE ALTA RESISTENCIA DE 100/110 KG.  
COTIZAR MARCA REGISTRADA Y DE RECONOCIDO PRESTIGIO A NIVEL NACIONAL.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.025</b>	CLAVE INIFEEED: M10400059	2.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10400059 BASE PARA YUNQUE</b>			

**ESPECIFICACIONES:**

POLINES.- EN MADERA MACIZA DE PINO DE 1a, CON UNA SECCIÓN DE 10x100 MM Y 800 800 MM. DE LONGITUD, PEGADOS CON ADHESIVO.  
CINCHOS.- 2 PIEZAS DE 406 MM. POR LADOY UN PERALTE DE 50 MM. EN LAMINA CAL. 13, DOBLADA Y UNIDA POR UNO DE SUS LADOS CON SOLDADURA, LLEVANDO ADEMÁS UN PAR DE BARRENOS POR LADO, PARA EL PASO DE TORNILLOS QUE LOS FIJARAN, UNO EN LA PARTE SUPERIOR, Y EL OTRO EN LA PARTE MEDIA DE LOS POLINES ADHERIDOS.  
ANGULOS DE LA FIJACIÓN Y SOLERA DE REFUERZO.- EN SU BASE LLEVARÁ 2 SOLERAS DE REFUERZO DE 50x400MM. DE LONGITUD, CON UN PAR DE BARRENOS PARA EL PASO DE TORNILLOS QUE LAS FIJARÁN A LOS POLINES Y 2 ANGULOS DE 50x50x400 MM. DE LONGITUD, CON UN PAR DE BARRENOS POR CARA, 2 PARA FIJARSE A LOS POLINES, Y 2 PARA FIJARSE AL PISO (TODOS EN LAMINA CAL. 13).  
TORNILLO PARA MADERA DEL No. 10 (3/16x1 1/2 PULG)CABEZA GOTA PARA LAFIJACIÓN DE LOS CINCHOS, SOLERAS DE REFUERZO Y ANGULOS DE FIJACIÓN AL PISO.  
ACABADO.- LLEVARÁ UN RECUBRIMIENTO DE CHAPOPOTE, COMO PRESERVADOR PARA SU CONSERVACIÓN. UNA VEZ DECAPADOS TODOS LOS ELEMENTOS LAMINADOS, SE LES APLICARÁ UN PRIMER ANTICORROSIVO Y PINTURA DE ESMALTE COLOR GRIS.  
PARA UNIR ENTRE SI LOS POLINES DE MADERA, SE EMPLEARÁ ADHESIVO DE RESISTOL 850, Y CINCHOS, SOLERAS Y ANGULO DE FIJACIÓN COMO REFUERZOS DE ESTOS, SE FIJARÁN CON TORNILLOS A LOS POLINES Y AL PISO.  
SE ENTREGARÁ TOTALMENTE ARMADA, EN FORMA UNITARIA, CON PROTECCIONES DE CARTÓN EN LOS LUGARES QUE SE REQUIERA Y PERFECTAMENTE FLEJADA. LA BASE PARA YUNQUE NO REQUIERE DE ALGUN TIPO DE INSTALACION ESPECIAL.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 2 PARTIDA 2.026	CLAVE INIFEEED: M30100042	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M30100042 FRAGUA CON SOPLADOR ELÉCTRICO</b>			

FABRICADA EN FUNDICIÓN DE HIERRO CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS:  
FORMA REDONDA DE 460MM TIPO MANUAL  
DIMENSIONES DE LA HORNILLA  
DIAMETRO 45.5 CMS. Y PROFUNDIDAD 7 CM.  
VENTILADOR DE PASO REGULABLE DE 20 CMS.  
TIPO DE OPERACIÓN MANUAL  
INCLUYE 4 PATAS TUBULARES CON REGATON ANTIDERRAPANTE  
COTIZAR MARCA REGISTRADA Y DE RECONOCIDO PRESTIGIO A NIVEL NACIONAL.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 2 PARTIDA 2.027	CLAVE INIFEEED: S/C-011	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>S/C-011 BATIDORA DE MATEQUILLA</b>			

BATIDORA INDUSTRIAL, CAPACIDAD DE TAZÓN (LTS) 20, MAX. MASA LÍQUIDA (KG) 9.60, /MAX. MASA VISCOSA (KG) 6.00 / VOLTAJE (V/HZ/F) 110V / 60H / 1 POTENCIA (KW) 1.10 / VELOCIDADES (RPM) (108 / 355) / PESO NETO (KG) 102 / DIMENSIONES (CM) 42 X 58 X 76, (FRENTE X FONDO X ALTO) FABRICADA EN ACERO INOXIDABLE.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.028</b>	<b>CLAVE INIFEEED: S/C-012</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>S/C-012 HORNO AHUMADOR</b>			

HORNO AHUMADOR CON BLUETOOTH INTELIGENTE • CONTROL DE TEMPERATURA Y TIEMPO DE COCCIÓN • ENCENDIDO/ APAGADO DESDE TU DISPOSITIVO O DESDE EL PANEL DE CONTROL. • TERMÓMETRO PARA CARNE INTEGRADO • SISTEMA DE CARGA DE MADERA O ASERRÍN EN LA PARTE LATERAL SIN ABRIR LA PUERTA DEL AHUMADOR. • FABRICADO EN ACERO INOXIDABLE • COLOCA TROZOS DE MADERA EN LA BANDEJA DE CARBÓN PARA UN SABOR ÚNICO • CUENCO DE AGUA PARA MAYOR HUMEDAD • RUEDAS GIRATORIAS PARA UN FÁCIL MOVIMIENTO • HASTA 8 HORAS DE AHUMADO CONTINUO. • 4 CHAROLAS PARA AHUMADO • MEDIDAS 52CM ANCHO X 52CM PROF. X 85CM ALTO.

\_\_\_\_\_

FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.029</b>	CLAVE INIFEEED: S/C-013	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>S/C-013 MESA PARA SELECCIÓN Y LAVADO</b>			

(MED. 2000X900X900MM, CUBIERTA TOTALMENTE EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CAL. 18 TIPO 304, SE FABRICA LA CUBIERTA EN FORMA DE TINA CON 2 NIVELES, CON PENDIENTE Y ORIFICIO DE 100MM DE DIAMETRO PARA DESAGÜE, CON CONTRACANASTA, REMATANDO CON UN DOBLEZ DE REFUREZO PERIMETRAL POR LA PARTE SUPERIOR Y POR LA PARTE MEDIA DE SU INTERIOR LLEVA 2 CANALES VERTICALES SOLDADAS PARA ALOJAR UNA COMPUERTA DE MADERA MACIZA DE PINO DE ¾ PULG. DE ESPESOR COMO SEPARADOR, POR ÚLTIMO SE COLOCAN 3 CHAROLAS (CON PERFORACIONES) SOBREPUESTAS EN EL FONDO COMO ESCURRIDERO. TERMINADO EN PULIDO MATE. ESTRUCTURA A BASE DE TUBULARES REDONDOS LAM. CAL. 16 , FRAILES DE REFUERZO Y CANALES CAL. 14 (SOLDADOS ENTRE SI) FORMADA POR 6 PATAS DE 38mm DE DIAMETRO, 5 LARGUROS SUPERIORES (3 TRANSVERSALES SEC CON CANAL Y 2 LONGTUDINALES SEC CON CANAL CON CEJAS), 7 LARGUROS INFERIORES DE 22 MM DE DIAM. POR ULTIMO CADA PATA LLEVA UN REGATON NIVELADOR. ESTRUCTURA TOTALMENTE GALVANIZADA, CON PINTURA DE ALUMINIO EN LAS SOLDADURAS. LA UNION DE TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES DE LA ESTRUCTURA Y EL CONFORMADO DE LA CUBIERTA (TINA) SE HARA A BASE DE SOLDADURA, MISMA QUE SE EMPLEARÁ PARA UNIR AMBAS PIEZAS. DEBERÁ INCLUIR CESPOL, CONTRACANASTA, LLAVE RETRACTIL Y LO NECESARIO PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.030</b>	<b>CLAVE INIFEEED: S/C-017</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>S/C-017 BASCULA PORCIONADORA</b>			

CARCASA DE ACERO INOXIDABLE. PLATAFORMA DE TAMAÑO 23.5 CMx19 CMx11 CM.  
 SENSIBILIDAD 0.5 GRAMOS POR 3 KILOS; 1 GRAMO POR 6 KILOS; 2 GRAMOS POR 15 KILOS.  
 ENCENDIDO / APAGADO MEDIANTE TECLADO. TARA / FUNCIÓN CERO, INDICADOR DE BATERÍA BAJA  
 CONVERSIÓN DE UNIDADES (KG/G/LB/OZ). FUNCIÓN DE CONTEO, CHEQUEO DE PESOS hi, ok, low.  
 DIVISION CONFIGURABLE. Led DE LUZ DE AHORRO DE ENERGÍA MODELO AJUSTABLE  
 BUZZ ALARMA CONFIGURABLE. TEMPERATURA DE TRABAJO -5 HASTA 35°C.  
 TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO: -25 HASTA 50° C. ALIMENTACIÓN BATERÍA RECARGABLE 6V4.5Ah.  
 NIVEL DE PROTECCIÓN IP 68. PESO APROXIMADO 4 KILOS.  
 SE DEBERA ENTREGAR DEBIDAMENTE EMPACADA.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.031</b>	<b>CLAVE INIFEEED: S/C-018</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>S/C-018 EXTRACTOR DE JUGO MOD- EX5</b>			

DEPÓSITOS FABRICADOS EN ACERO INOXIDABLE T-304 GRADO ALIMENTICIO. FOCO PILOTO INDICADOR QUE EL EQUIPO ESTÁ FUNCIONANDO. TAPAS DE ACRÍLICO. COLADORES DE MALLA DE ACERO INOXIDABLE T-304 GRADO ALIMENTICIO. DISCOS SIERRA DE ACERO INOXIDABLE. COLADORES DE MALLA DE ACERO INOXIDABLE T-304 GRADO ALIMENTICIO. DISCOS SIERRA DE ACERO INOXIDABLE. EXTRACCIÓN DEL BAGAZO EN FORMA MANUAL

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.032</b>	<b>CLAVE INIFEEED: S/C-019</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>S/C-019 REBANADORA DE CARNE Y QUESOS</b>			

MOTOR DE 1/3 H.P./0.25 KW  
 ANCHO DE CORTE DE 0 A 12 MM. (0 A 0.47 PULG)  
 DIÁMETRO DE CUCHILLA 300 MM. (11.8 PULG)  
 RECORRIDO DEL CARRO 25.5 CM. (10 PULG)  
 PRESENTACIÓN EN ALUMINIO ANODIZADO  
 SISTEMA DE CORTE POR GRAVEDAD PARA REDUCCIÓN DE MERMAS.  
 SISTEMA DE AFILADOR PARA MANTENER LA CUCHILLA SIEMPRE AFILADA  
 127/220 VOTLS. 50/60 HZ. VELOCIDAD DE LAS CUCHILLA DE 430 RPM  
 REGULADOR DE ANCHO DE CORTE  
 PROTECTOR METÁLICO PARA EVITAR ACCIDENTES DURANTE LAS OPERACIONES DE LIMPIEZA Y COMO PROTECTOR DE  
 POSIBLES GOLPES EN LAS CUCHILLAS.

\_\_\_\_\_  
 FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
 FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 2 PARTIDA 2.033	CLAVE INIFEEED: S/C-020	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>S/C-020 CONGELADOR SOBRINOX MOD-C.V.S. 120</b>			

CON 1 PUERTA SÓLIDA. 21.4 PIES<sup>3</sup> DE CAPACIDAD. FRENTE, COSTADOS E INTERIOR EN A.INOX. 430. RESPALDO POSTERIOR EXTERNO EN ALUM. INTERIOR CON CURVAS SANITARIAS NSF. 1 PUERTA SÓLIDA CON CERRADURA. PUERTA CON: AUTOCIERRE Y MANTENER PUERTA ABIERTA. 3 PARRILLAS PLASTIFICADAS EN EL INTERIOR. ILUMINACIÓN INTERIOR. ENFRIAMIENTO POR AIRE FORZADO. PARO DE VENTILADOR AL ABRIR LA PUERTA. 1 CONDENSADOR DINÁMICO. 1 COMPRESOR 1/2 HP CON REFRIGERANTE ECOLÓGICO. 1 CONTROL DIGITAL DE TEMPERATURA. DESHIELO AUTOMÁTICO Y MANUAL. RANGO DE TEMPERATURA DE -18 A -22 °C. 2 RUEDAS DELANTERAS CON FRENO Y 2 RUEDAS TRASERAS. CERTIFICADOS NSF, UL, CSA & NOM. CERTIFICADO EFICIENCIA ENERGY STAR®. 127 V, 60 HZ, 6.3 A, 610 W. PESO: 102 KG. DIMENSIONES: 0.730 M FRENTE 0.805 M FONDO 2.065 M ALTO.

\_\_\_\_\_ FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_ FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.034</b>	<b>CLAVE INIFEED: S/C-021</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>S/C-021 ESTUFA 4 QUEMADORES MOD-MULTIPLE</b>			

RESPALDO BAJO DE 0.090 M DE ALTO.  
 FREIDORA EN ACERO INOXIDABLE TIPO 304: ESQUINAS SANITARIAS, CAPACIDAD PARA 3 LITROS DE ACEITE, MEDIDA INTERIOR: FRENTE: 0.204 M, FONDO: 0.300 M, ALTO: 0.150 M.  
 CANASTILLA NIQUELADA CON ASA PLASTIFICADA, MEDIDA INTERIOR: FRENTE: 0.160 M, FONDO: 0.250 M, ALTO: 0.110 M.  
 1 QUEMADOR TUBULAR EN ACERO INOXIDABLE DE 26,000 B.T.U./H.  
 PLANCHA COLD ROLLED STEEL DE 3/4 DE ESPESOR, ÁREA ÚTIL: FRENTE: 0.504 M, FONDO: 0.540 M.  
 CHAROLA PARA RECOLECCIÓN DE ACEITE.  
 2 QUEMADORES TIPO U EN ACERO INOXIDABLE DE 27,000 B.T.U./H CADA UNO.  
 GRATINADOR DE 0.435 M DE FRENTE CON PARRILLA NIQUELADA.  
 CHAROLA PARA CAPTAR ESCURRIMIENTOS.  
 4 QUEMADORES ABIERTOS OCTAGONALES CON TAPA DESMONTABLE EN HIERRO FUNDIDO DE 30,000 B.T.U./H CADA UNO.  
 2 PARRILLAS SUPERIORES EN HIERRO FUNDIDO MONTADAS SOBRE CUBIERTA SEMI-SELLADA.  
 4 PILOTOS INDIVIDUALES EN ACERO INOXIDABLE CON CABEZA ROSCABLE TIPO HONGO.  
 2 CHAROLAS PARA CAPTAR ESCURRIMIENTOS.  
 7 VÁLVULAS DE AJUSTE FLAMA PILOTO IMPORTADAS, CERTIFICADAS CSA USO COMERCIAL.  
 7 VÁLVULAS GAS IMPORTADAS, CERTIFICADAS CSA USO COMERCIAL.  
 8 PERILLAS ZINC CON AISLAMIENTO TÉRMICO EN SILICÓN ROJO.  
 HORNO MEDIANO CON MEDIDA INTERIOR: FRENTE: 0.470 M, FONDO: 0.590 M, ALTO: 0.420 M, PUERTA CON BISAGRAS Y EMPAQUE PERIMETRAL PARA CIERRE HERMÉTICO CON 2 PARRILLAS NIQUELADAS EN EL INTERIOR.  
 TERMOSTATO IMPORTADO, RANGO DE 100 A 300 °C CON VÁLVULA DE SEGURIDAD INTEGRADA, CERTIFICADO CSA USO COMERCIAL.  
 1 QUEMADOR TUBULAR EN ACERO INOXIDABLE DE 36,000 B.T.U./H.  
 2 GABINETES CON PUERTA BAJO LA FREIDORA Y EL GRATINADOR.  
 4 PATAS TUBULARES NIVELADORAS EN ACERO INOXIDABLE.  
 INCLUYE KIT DE ESPREAS PARA CONVERSIÓN DE GAS.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 2 PARTIDA 2.035	CLAVE INIFEEED: S/C-022	6.00 PZAS.
NOMBRE : <b>S/C-022 ANAQUEL TIPO LISO EN ACERO INOXIDABLE</b>			

ANAQUEL LISO CON CUATRO ENTREPAÑOS  
FABRICADO EN ACERO INOXIDABLE CAL.20  
POSTES EN ACERO INOXIDABLE CAL.16  
ACABADO SANITARIO.  
MED: 1.80X.45X.990 M

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 2 PARTIDA 2.036</b>	<b>CLAVE INIFEEED: S/C-023</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>S/C-023 DESHIDATADOR</b>			

RANGO DE TEMPERATURA: 90 ° - 165 ° F  
 MOTOR DEL VENTILADOR = 7 DIÁMETRO, 0.55 A, 3000 RPM  
 MATERIAL DEL VENTILADOR – ALUMINIO  
 ELEMENTO CALEFACTOR DE 800 VATIOS / 110 V  
 TEMPORIZADOR DE 15 HORAS  
 PUERTA CON REJILLA PARA ELIMINAR LA HUMEDAD AL MÁXIMO  
 SERIE 304. CONSTRUCCIÓN DE ACERO INOXIDABLE DE CALIBRE 22 - ¡GRADO ALIMENTICIO!  
 DIMENSIONES DEL ÁREA DE DESHIDRATACIÓN: 16 3/4 ANCHO X 15 PROFUNDIDAD X 13 3/4 ALTO  
 DIMENSIONES EXTERIORES: 17 ANCHO X 19 PROFUNDIDAD X 17 ALTO  
 INCLUYE 10 REPISAS DE ACERO INOXIDABLE, 16 1/4 X 14 1/2 CON ORIFICIOS DE APROXIMADAMENTE 1/4.

\_\_\_\_\_

FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.001	CLAVE INIFEEED: M10400075	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10400075 CORTINA DE TELA PARA PROBADOR</b>			

CORTINA DE LONA DE ALGODÓN No 8 100% IMPERMEABLE DE 0.625 KGS. POR M2, DE 1700x1800 MM. CON OJILLOS Y ARGOLLAS A 200 MM. DE DISTANCIA EN LA PARTE SUPERIOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.002</b>	CLAVE INIFEED: M10400067	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10400067 ESPEJO PROBADOR</b>			

FORMADO POR 3 MARCOS (1 CENTRAL DE 800x1400 MM. FIJO AL MURO A TRAVÉS DE 4 PLACAS DE 50x65 MM. CAL. 1/4 PULG. CON OJAL Y BARRENOS AVELLANADOS PARA EL PASO DE LOS TRONILLOS Y 2 LATERALES ABATIBLES DE 380x1400 MM FIJOS AL PRIMERO CON BISAGRAS TIPO PIANO CON SUS TORNILLOS CORRESPONDIENTES).  
CADA MARCO SE FABRICA A BASE DE 4 TRAMOS DE MADERA MACIZA DE PINO, UNIDOS POR SUS EXTREMOS A 45°; PARA DARLE FORMA Y CREAR UN VANO QUE ALOJARA POR LA PARTE POSTERIOR UN ESPEJO DE 3 MM. CON UN RESPALDO DE FIBRACEL DE 5 MM. DE ESPESOR RESPECTIVAMENTE

FIJAN CON JUNQUILLOS DE MADERA).

TONILLO.- PARA MADERA DEL No. 10 (3/16x1 PULG.) CABEZA PLANA, PARA FIJAR LAS PLACAS EN PARTE POSTERIOR DEL MARCO CENTRAL DE 1 PULG. DE ANCHO, ACABADA EN LATÓN PARA FIJAR LOS MARCOS LATERALES CON EL CENTRAL.

ESPEJO.- DE CRISTAL PULIDO Y AZOGADO DE 3 MM. CON UN RESPALDO DE FIBRACEL DE 5 MM.

ACABADO.- PERFECTAMENTE TERMINADO CON CÉPILLO Y LIJA PARA APLICARLE UN SELLADOR TAPA PORO Y BARNIZ NATURAL EN SUS CARAS EXPUESTAS LA LAMINA PLÁSTICA DE WILSON ART COLOR BLANCO LISO Y EL ESPEJO EN CRISTAL PULIDO.

Y POR ÚLTIMO ÚNICAMENTE LOS MARCOS ABATIBLES SE TERMINARÁN CON LAMINA PLÁSTICA DECORATIVA (TODOS SE PARA EL ENSAMBLE DE LOS MARCOS DE MADERA Y PARA LA UNIÓN DE LA LÁMINA PLÁSTICA AL FIBRACEL (PARTE POSTERIOR DE ABATIBLE) SE EMPLEARÁ ADHESIVO RESISTOL 850. POR ÚLTIMO PARA LA FIJACIÓN DE LAS PLACAS, BISAGRAS Y JUNQUILLOS SE USARÁN TORNILLOS Y CLAVOS RESPECTIVAMENTE

SE ENTREGARÁ EN FORMA UNITARIA CON PROTECCIONES DE CARTÓN CORRUGADO DEBIDAMENTE FLEJADO. NO REQUIERE DE ALGÚN TIPO DE INSTALACIÓN ESPECIAL.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.003	CLAVE INIFEEED: M51100006	4.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M51100006 EXTINGUIDOR</b>			

CAPACIDAD DE 9.00 KG. DE POLVO QUIMICO A B C  
PESO TOTAL DE 15.5 KG, ALTURA DE 57.5 CM. DIAMETRO DE 17.5 CM. (7 PULG)  
MANOMETRO INDICADOR, VALVULA DE DESCARGA TIPO PISTOLA O PINZA,  
PRESIÓN REGULADA, VASTAGO DE VALVULA DE ACCIONAMIENTO VERTICAL, TUBO DE SIFON, TEMPERATURA DE OPERACIÓN DE 40 A +49 GRADOS.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.004</b>	CLAVE INIFEED: M10100036	2.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10100036 GABINETE AERODINÁMICO</b>			

DIMENSIONES DE 900x450x1850 MM. CON GABINETE METALICO, PUERTAS ABATIBLES, DIVISIÓN VERTICAL AL CENTRO CINCO ENTREPAÑOS, PASADOR, JALADERA Y CHAPA.  
 GABINETE.- METALICO DE LAMINA CAL. 20 CON DOBLECES FRONTALES PARA RECIBIR BISAGRA EMBUTIDA Y OCULTA CON PREPARACIÓN EN PISO Y TAPA PARA BATIENTES DE PUERTA, ZOCLO FORMADO DEL MISMO MATERIAL DE 76.2 MM.  
 PUERTAS.- METALICAS DE LAMINA CAL. 20, EN FORMA DE CHAROLA CON REFUERZO INTERIOR VERTICAL CENTRAL Y CON DOBLEZ PERIMETRAL, LA HOJA FIJA CON BATIENTE Y PASADOR TIPO BAYONETA, LA HOJA CONTRARIA DE LA MISMA FORMA Y CON CHAPA COLOCADA, CADA UNA CON JALADERA COMERCIAL.  
 PANEL VERTICAL.- METALICO DE LAMINA CAL 20, EN FORMA DE CHAROLA PERIMETRAL Y REFUERZO CENTRAL LONGITUDINAL SECCIÓN CANL DE 12x80x12 MM. PUNTEADO A CHAROLA.  
 ACABADOS.- TODOS LOS DOBLECES Y CORTES DEBERÁN SER COREECTOS, LA LÁMINA ROLADA EN FRIO Y SOLDADURA BIEN APLICADAS SIN ESCORIAS Y ESMERILADAS.  
 TODAS LAS PIEZAS METALICAS LLEVARAN TRATAMIENTO FOSFATIZADO CON ACABADO EN ESMALTE ALQUIDALICO COLOR ARENA SEMIBRILLANTE, UN PASADOR TIPO BAYONETA, COMERCIAL, DOS JALADERAS COMERCIALES, UNA CHAPA COMERCIAL.  
 SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.005</b>	CLAVE INIFEEED: M10100015	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10100015 LIBRERO</b>			

MEDIDAS DE 1220x370x1030 MM. , CON DOS ENTREPAÑOS INTERCAMBIABLES, PUERTAS CORREDIZAS DE CRISTAL Y CUBIERTA DE MADERA DE AGLOMERADO CON LAMINADO PLASTICO.  
 ESTRUCTURA METALICO CON 4 PATAS Y TRAVESAÑO DE TUBULAR CUADRADO DE LAMINA CAL. 18 DE 25X25MM, ARMADOS Y REFORZADOS CON SOLDADURA, CON PREPARACIONES PARA RECIBIR GABINETE (LIBRERO)  
 GABINETE.- METALICO EN LAMINA NEGRA CAL. 20 CON ENTREPAÑOS INTERCAMBIABLES EN FORMA DE CHAROLA CON REFUERZO FRAYLE, LONGITUDINAL EN LAMINA CAL. 20.  
 PUERTAS CORREDIZAS DE CRISTAL TEMPLANDO DE 4MM DE ESPESOR CON CANTOS ESMERILADOS, CON JALADERAS DESVASTADAS INTEGRADAS, CON ZAPATA DE ALUMINIO PARA CORREDERAS EN PARTE INFERIOR.  
 CUBIERTA.- DE MADERA AGLOMERADA DE 19MM DE ESPESOR CON LAMINADO PLASTICO COLOR TEKA O SIMILAR EN CARAS Y CANTOS DE 1/32 (8MM) COLOCANDO LA VETA EN SENTIDO LONGITUDINAL. EN LA CARA INFERIOR LLEVA BACKER FENOLICO.  
 ACABADOS.- TODOS LOS ELEMENTOS METALICOS DE LAMINA LLEVARAN UN TRATAMIENTO FOSFATIZADO EN ESMALTE SEMIBRILLANTE COLOR ARENA EN EL GABINETE Y NEGRO SEMIBRILLANTE EN LAS PATAS.  
 LA CERRADURA ES TIPO CREMALLERA.  
 SE ENTREGA EN FORMA UNITARIA, TOTALMENTE ARMADO CON EMPAQUE DE CARTÓN CORRUGADO Y DEBIDAMENTE FLEJADO.  
 SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.006	CLAVE INIFEEED: M31000043	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M31000043 MANIQUÍ NIÑO</b>			

PARA CONFECCIÓN, SIN CABEZA, FABRICADO EN CARTON REFORZADO CON YUTE Y COLA, FORRADO CON TELA DE PUNTO Y BASE DE METAL PARA NIÑO DE 10 AÑOS.  
SE ENTREGARA DEBIDAMENTE EMPAQUETADO Y FLEJADO.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.007	CLAVE INIFEEED: M31000041	2.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M31000041 MANIQUÍ HOMBRE</b>			

PARA CONFECCIÓN FABRICADO EN CARTON REFORZADO CON YUTE Y COLA, FORRADO CON TELA DE PUNTO Y BASE DE METAL TALLA 38 O 40.  
SE ENTREGARA DEBIDAMENTE EMPAQUETADO Y FLEJADO.

\_\_\_\_\_

FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.008	CLAVE INIFEEED: M31000042	7.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M31000042 MANIQUÍ MUJER</b>			

PARA CONFECCIÓN FABRICADO EN CARTON REFORZADO CON YUTE Y COLA, FORRADO CON TELA DE PUNTO Y BASE DE METAL TALLA 32 O 34.  
SE ENTREGARÁ DEBIDAMENTE EMPAQUETADO Y FLEJADO.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.009</b>	<b>CLAVE INIFEEED: S/C-003</b>	<b>12.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>S/C-003 MESA PARA COMEDOR 4 PERSONAS X MESA. INCLUYE BANCAS</b>			

BANCA COMEDOR Y MESA PARA COMEDOR  
 MEDIDA CUBIERTA DE MESA: 90X160X75 CMS  
 MEDIDA DE BANCAS: 30X160X75 CMS.  
 COMPONENTES:  
 ESTRUCTURA DE PERFIL TUBULAR DE 1" CEDULA 30.  
 CUBIERTA Y ASIENTOS EN AGLOMERADO DE 28 MM DE ESPESOR.  
 CARACTERÍSTICAS:  
 BASE METÁLICA FABRICADA CON PERFIL TUBULAR 1 PULG. CEDULA 30. CUENTA CON NIVELADORES PARA DAR ESTABILIDAD AL MUEBLE.  
 TODOS LOS COMPONENTES METÁLICOS SON SOMETIDOS A UN PROCESO DE LIMPIEZA Y DESENGRASADO POR MEDIO DE FOSFATOS PARA GARANTIZAR LA ADHERENCIA DE LA PINTURA Y EVITAR LA CORROSIÓN. ACABADOS EN PINTURA EPOXICA EN POLVO EN COLORES DE LÍNEA.  
 CUBIERTA Y ASIENTOS FABRICADOS EN PANEL SOLIDO DE AGLOMERADO DE 28 MM DE ESPESOR LAMINADOS EN ALTA PRESIÓN A 2 CARAS. CANTOS RECUBIERTOS CON MOLDURA EN T O T-MOULDING AL COLOR DEL CUERPO.  
 ENSAMBLADO; LA CUBIERTA SE UNE A LA ESTRUCTURA POR MEDIO DE PIJAS GALVANIZADAS, CONTENIDAS EN UNA BOLSA DE PLÁSTICO SELLADA. LA ESTRUCTURA SE ENTREGA APARTE DE LA CUBIERTA. LAS CUBIERTAS SE ENTREGAN EN ATADOS DE SEIS PIEZAS.  
 EMPAQUE: EL ADECUADO PARA EL TRANSPORTE Y ALMACENAJE, QUE GARANTICE LA CONSERVACIÓN DEL BIEN.  
 SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.010</b>	<b>CLAVE INIFEED: M10400046</b>	<b>6.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10400046 TABLERO PARA PRACTICAS DE ELECTRICIDAD</b>			

TABLERO CON MARCO: DE 1200x800 MM. FABRICADO A BASE DE 4 TRAMOS DE ÁNGULOS DE 25x32 MM. DE SECCIÓN LAMINADA CAL. 18 CON CORTES A 45° EN SUS EXTREMOS Y BARRENOS PARA PASO DE TORNILLOS DE ARMADO. SOPORTES A BASE DE 4 PIEZAS DE 50x100 MM. EN LAMINA CAL. 14, FIJOS AL BASTIDOR Y OJALES PARA FIJAR AL MURO ACABADO .- UNA VEZ SOMETIDA AL PROCESO DE DECAPADO SE TERMINARA CON ESMALTE HORNEADO EN COLOR BLANCO  
HOJA TABLERO.- DE 794x1194 MM. EN CELOTEX DE 13 MM. DE ESPESOR, EN COLOR NATURAL (BLANCO) A UNA CARA. BASTIDOR.- EN MADERA DE PINO DE 19x50 MM. ENSAMBLADO A MEDIA MADERA. CON PINTURA DE ESMALTE COLOR BLANCO  
TORNILLO.- PARA MADERA NUMERO 10 (3/16x3/4) CABEZA GOTA, PARA FIJAR LAS PLACAS SOPORTE. PARA MADERA DEL NUMERO 10 (3/16x1) CABEZA DE GOTA, PARA FIJAR EL MARCO CON EL BASTIDOR.  
PARA FORMAR EL MARCO SE UNIRÁN SUS ESQUINAS A BASE SOLDADURA, PARA LOS ENSAMBLES A MEDIA MADERA EN EL BASTIDOR SE USARÁ ADHESIVO DE RESITOL 850, Y POR ÚLTIMO PARA LA FIJACIÓN DEL MARCO Y LAS PLACAS SOPORTE, SE EMPLEARÁ EL TIPO DE TORNILLO ANTES DESCRITO.  
EL TABLERO SE ENTREGARÁ EN FORMA UNITARIA TOTALMENTE ARMADO CON EMPAQUE DE CARTÓN CORRUGADO Y DEBIDAMENTE FLEJADO. NO REQUIERE DE ALGÚN TIPO DE INSTALACIÓN ESPECIAL.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.011</b>	<b>CLAVE INIFED: M10200003</b>	<b>6.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10200003 MUEBLES DE GUARDADO BAJO PARA LABORATORIO</b>			

CUBIERTA: FORMADA CON UNA CAPA DE AGLOMERADO DE 16 MM., OTRA DE FIBRACEL EXTRADURO DE 5 MM. Y BASTIDOR DE MADERA DE PINO DE 16x50MM. ACABADO CON CUATRO MANOS DE PINTURA DE POLIURETANO POLY-FORM NO. 811 COLOR NEGRO MATE.  
 ESTRUCTURA: ASNILLA TIPO DE TUBULAR CUADRADO DE 25 MM. EN LAMINA CAL. 18 FORMANDO UN MARCO, CON CONECTORES DE SECCIÓN CANAL Y CON ÁNGULOS PARA RECIBIR CUBIERTA.  
 LARGUERO TIPO DE TUBULAR CUADRADO DE 25 MM. DE LAM. CAL. 18.  
 ESTRUCTURA ACABADO CON PINTURA EPOXICA ELECTROSTÁTICA PULVERIZADA EN COLOR NEGRO MATE.  
 PANEL POSTERIOR: CHAROLA DE LAMINA NEGRA CON REFUERZO AL CENTRO EN FORMA DE FRAILE LAM. CAL. 18  
 PANEL LATERAL: CHAROLA DE LAMINA NEGRA CON DOBLECES PERIMETRALES EN LAM. CAL. 18  
 ENTREPAÑO: CHAROLA DE LAMINA NEGRA CON DOBLEZ PERIMETRAL EN LAM. CAL. 18.  
 ACABADO: PANEL POSTERIOR, LATERAL Y ENTREPAÑO: CON PINTURA EPOXICA ELECTROSTÁTICA EN POLVO COLOR VERDE SEGUN MUESTRA.  
 PUERTAS CORREDIZAS: DE MADERA DE TRIPLAY DE PINO DE PRIMERA DE 9.5 MM. CON REBAJE EN CANTO INFERIOR Y DETALLES DE LATÓN YA COLOCADOS COMO JALADERAS. ACABADO CON CUATRO MANOS DE BARNIZ NATURAL DEL VALLE POLY FORM A DOS CARAS Y TRES CANTOS.  
 REGATÓN NIVELADOR: CON PLACA Y TUERCA SOLDADA A PATAS DE ASNILLA Y TORNILLO DE 3/8 PULG. CON CUERDA CORRIDA Y CABEZA CILINDRICA DE PLÁSTICO RÍGIDO.  
 MAMELONES DE NYLON RÍGIDO PARA DESLIZAMIENTO DE PUERTAS CORREDIZAS.  
 CHAPA TIPO CREMALLERA CEMEX O SIMILAR.  
 OBSERVACIONES:  
 A) SE ENVÍA DESARMADO EN CAJA DE CARTÓN CORRUGADO DEBIDAMENTE FLEJADO, CON SU CODIFICACIÓN Y NOMENCLATURA CORRESPONDIENTE EN LUGAR VISIBLE.  
 B) IRAN UNIDOS LOS PANELES LATERALES CON LOS LARGUEROS TIPO.  
 SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.012	CLAVE INIFEEED: M40200057	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M40200057 DESECADOR DE 200M.M. DIAM. ASA EN TAPADERA</b>			

DESECADOR DE VIDRIO DE 180 MM. DIÁMETRO CON ASA EN TAPADERA ENSAMBLE HERMETICO.  
DIAMETRO: 180MM  
ALTURA DEL PLATO 100MM  
ALTURA TOTAL 280MM  
PLATO DE PORCELANA.

\_\_\_\_\_ FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_ FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.013</b>	<b>CLAVE INIFEEED: M40200903</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M40200903 PAQUETE DE LABORATORIO POLIFUNCIONAL</b>			

CONSTA DE 9 PARTIDAS

- M402200129 1 PZA. MATRÁZ DE EBULLICIÓN REDONDO PLANO DE 250 ML. CUELLO LARGO
- M402200158 2 PZA. MORTERO DE PORCELANA DE 300 MM. MANGO DE 150 MM. DE LONGITUD.
- M40200203 6 PZA. PLATO DESECADOR DE 180 MM. DE DIAM. PARA SOPORTAR CRISOLES.
- M40200250 12 PZA. TUBOS PARA CENTRIFUGA SIN GRADUACIÓN DE 15 ML.
- M40400067 2 PZA. MODELO DE TUBOS CAPILARES CON BASE DE MADERA.
- M40700001 1 PZA. CORTADOR PARA TUBO Y VARILLA DE VIDRIO
- M40200057 1 PZA. DESECADOR DE 180 MM. DE DIÁMETRO CON ASA EN TAPADERA.
- M40900026 1 PZA. MECHERO SOPLETE UNIVERSAL
- M40900031 1 PZA. PARRILLA ELÉCTRICA DE (CALENTAMIENTO) CONTROL, SENCILLO. 15X20X10 CMS. CON UN DIAM. DE PLATO DE 16 CMS. RANGO DE 50 A 400° CENTIGRADOS, GABINETÉ DE LAMINA DE ACERO ESMALTADA.

\_\_\_\_\_

FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.014	CLAVE INIFEEED: M40300023	2.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M40300023 BALANZA GRANATORIA OHAUS</b>			

BALANZA DE PRECISION GRANATARIA MANUAL 3 BRAZOS, FABRICADA DE UNA ALEACION DE ALUMINIO DE ALTA CALIDAD, CON PLATO PLANO DE ACERO INOXIDABLE, CAPACIDAD DE BRAZO ANTERIOR DE 610 GRS. , BRAZO CENTRAL DE 0 A 500 GRS. EN 100 GRS., BRAZO POSTERIOR DE 100 GRS. EN 10 GRS. (PARA USAR CON LA BALANZA GRANATARIA); DOS PESAS DE 1000 GRS. PARA ALCANZAR LA MAXIMA CAPACIDAD DE 2610 GRS.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.015	CLAVE INIFEEED: M40900015	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M40900015 ESTUFA HORNO Y CALORES HASTA 180° C</b>			

HORNO CON CALEFACCIÓN ELÉCTRICA PARA TEMPERATURA MÁXIMA DE 180°C, DOBLE PARED, CUERPO INTERIOR DE LÁMINA GALVANIZADA CAL. 22 DE 50x25x25 CM., CUERPO EXTERIOR DE LÁMINA ESMALTADA CAL. 20, ASIENTO DE LANA MINERAL Y CONTROL TERMOSTÁTICO CON SENSIBILIDAD DE + - 2° C.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.016</b>	<b>CLAVE INIFEEED: M10400026</b>	<b>4.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10400026 MESA PARA SOLDADURA AUTÓGENA</b>			

MARCO CUBIERTA.- TOTALMENTE EN LAM. CAL 13 Y FORMADO POR: UN MARCO HECHO CON 4 TRAMOS EN SECCIÓN Z CON CORTES A 45° EN SUS EXTREMOS Y SOLDADOS; 4 CANALES SOPORTE INTERMEDIOS (1 TRANSV. Y 3 LONG) COLOCADOS EN TAL FORMA, PARA SOBREPONER 20 TABIQUES REFRACTA Y POR ÚLTIMO SE SOLDARAN POR LA PARTE INFERIOR 2 LARGUEROS CANAL TRANSVERSALES CON BARRENOS EN SUS EXTREMOS, PARA SU ARMADO CON LAS ASNILLAS.

ENTREPAÑO.- EN LAM. CAL. 18 EN FORMA DE CHAROLA CON DOBLEZ PERIMETRAL Y CEJA, LLEVA BARRENOS EN LAS CABECERAS (DOBLEZ PERIMETRAL), PARA PASO DE TORNILLOS QUE LO FIJARAN A LAS PATAS DE ASNILLA.

ASNILLA.- CADA UNA FORMADA PÓS 4 PIEZAS EN LAM. CAL. 13; 2 VERTICALES (PATAS) DE SECCIÓN ANGULO, CON BARRENOS EN UNA DE SUS CARAS, PARA FIJAR EL MARCO Y EL ENTREPAÑO Y POR EL EXTREMO INFERIOR UNA PLACA BASE BARRENADA PARA FIJAR AL PISO; 2 HORIZONTALES (LARGUEROS) EN SECCIÓN CANAL, SOLDADOS POR SUS EXTREMOS A LAS PAÑAS; Y POR ÚLTIMO POR LA PARTE SUPERIOR DERECHA DE LAS ASNILLAS, LLEVARÁ UN PORTA SOPLETE DE ALAMBRÓN DE 1/4 PULG.

TORNILLO DE 1/4x1/2 PULG. CABEZA HEXAGONAL, CON TUERCA Y ROLDANA PARA UNIR ENTRE SI; ASNILLAS, CHAROLAS Y MARCO CUBIERTA. TORNILLO PARA MADERA DEL No. 10 (3/16x1 1/2 PULG) CAB. GOTA, CON TAQUETE DE NYLON PARA FIJARSE AL PISO.

ACABADOS.- TODAS LAS PIEZAS METÁLICAS SE SOMETEN A UN PROCESO DE DECAPADO PARA APLICARLES PRIMER ANTICORROSIVO Y ESMALTE HORNEADO COLOR GRIS METÁLICO.

LAS PARTES COMPONENTES DE LOS ELEMENTOS SE UNEN ENTRE SI, A BASE DE SOLDADURA Y PARA EL ARMADO ENTRE SUS ELEMENTOS SE EMPLEARAN TORNILLOS. SE ENTREGARÁ DESARMADA, CON SUS ELEMENTOS EMPACADOS Y FLEJADOS, UTILIZANDO CARTÓN CORRUGADO PARA SU PROTECCIÓN. NO REQUIERE DE ALGÚN TIPO DE INSTALACIÓN ESPECIAL.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.017</b>	<b>CLAVE INIFEED: M10400027</b>	<b>6.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10400027 MESA PARA SOLDADURA ELÉCTRICA</b>			

MARCO CUBIERTA.- TOTALMENTE EN LAM. CAL 13 Y SE COMPONE POR 8 LARGUEROS EN SECCIÓN CANAL; 6 LONGITUDINALES y 2 TRANSVERSALES, SOLDADOS POR LA PARTE INFERIOR DE LOS ANTERIORES, PARA UNIRLOS ENTRE SI, LLEVANDO ADEMÁS EN CADA EXTREMO UNOS BARRENOS PARA SU ARMADO CON LAS ASNILLAS.  
 ENTREPAÑO.- EN LAM. CAL. 18 EN FORMA DE CHAROLA CON DOBLEZ PERIMETRAL Y CEJA, LLEVA BARRENOS EN LAS CABECERAS (DOBLEZ PERIMETRAL), PARA PASO DE TORNILLOS QUE LO FIJARAN A LAS PATAS DE ASNILLA.  
 ASNILLA.- CADA UNA FORMADA POR 4 PIEZAS EN LAM. CAL. 13; 2 VERTICALES (PATAS) DE SECCIÓN ANGULO, CON BARRENOS EN UNA DE SUS CARAS, PARA FIJAR EL MARCO Y EL ENTREPAÑO Y POR EL EXTREMO INFERIOR UNA PLACA BASE BARRENADA PARA FIJAR AL PISO; 2 HORIZONTALES (LARGUEROS) EN SECCIÓN CANAL, SOLDADOS POR SUS EXTREMOS A LAS PATAS; Y POR ÚLTIMO POR LA PARTE SUPERIOR DERECHA DE LAS ASNILLAS, LLEVARÁ UN PORTA ELECTRODOS (CAJA) EN LÁMINA CAL. 18 SOLDADA.  
 TORNILLO DE 1/4x1/2 PULG. CABEZA HEXAGONAL, CON TUERCA Y ROLDANA PARA UNIR ENTRE SI; ASNILLAS, CHAROLAS Y MARCO CUBIERTA. TORNILLO PARA MADERA DEL No. 10 (3/16x1 1/2 PULG) CAB. GOTA, CON TAQUETE DE NYLON PARA FIJARSE AL PISO.  
 ACABADOS.- TODAS LAS PIEZAS METÁLICAS SE SOMETEN A UN PROCESO DE DECAPADO PARA APLICARLES PRIMER ANTICORROSIVO Y ESMALTE HORNEADO COLOR GRIS METÁLICO.  
 LAS PARTES COMPONENTES DE LOS ELEMENTOS SE UNEN ENTRE SI, A BASE DE SOLDADURA Y PARA EL ARMADO ENTRE SUS ELEMENTOS SE EMPLEARAN TORNILLOS. SE ENTREGARÁ DESARMADA, CON SUS ELEMENTOS EMPACADOS Y FLEJADOS, UTILIZANDO CARTÓN CORRUGADO PARA SU PROTECCIÓN. NO REQUIERE DE ALGÚN TIPO DE INSTALACIÓN ESPECIAL.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.018</b>	<b>CLAVE INIFEED: M10400025</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10400025 MESA PARA CORTE SOLDADURA AUTÓGENA</b>			

MARCO CUBIERTA.- TOTALMENTE EN LAM. CAL 13 Y FORMADO POR: UN MARCO HECHO CON 4 TRAMOS EN SECCIÓN Z CON CORTES A 45° EN SUS EXTREMOS Y SOLDADOS; 4 CANALES SOPORTE INTERMEDIOS (1 TRANSV. Y 3 LONG) COLOCADOS EN TAL FORMA, PARA SOBREPONER 28 TABIQUES REFRACTARIOS Y UNA CHAROLA CON DOBLEZ PERIMETRAL Y CEJA (LAM. CAL. 18); Y POR ÚLTIMO SE SOLDARAN POR LA PARTE INFERIOR 2 LARGUEROS CANAL TRANSVERSALES CON BARRENOS EN SUS EXTREMOS, PARA SU ARMADO CON LAS ASNILLAS.

ENTREPAÑO.- EN LAM. CAL. 18 EN FORMA DE CHAROLA CON DOBLEZ PERIMETRAL Y CEJA, LLEVA BARRENOS EN LAS CABECERAS (DOBLEZ PERIMETRAL), PARA PASO DE TORNILLOS QUE LO FIJARAN A LAS PATAS DE ASNILLA.

ASNILLA.- CADA UNA FORMADA PÓS 4 PIEZAS EN LAM. CAL. 13; 2 VERTICALES (PATAS) DE SECCIÓN ANGULO, CON BARRENOS EN UNA DE SUS CARAS, PARA FIJAR EL MARCO Y EL ENTREPAÑO Y POR EL EXTREMO INFERIOR UNA PLACA BASE BARRENADA PARA FIJAR AL PISO; 2 HORIZONTALES (LARGUEROS) EN SECCIÓN CANAL, SOLDADOS POR SUS EXTREMOS A LAS PAÑAS; Y POR ÚLTIMO POR LA PARTE SUPERIOR DERECHA DE LAS ASNILLAS, LLEVARÁ UN PORTA SOPLETE DE ALAMBRÓN DE 1/4 PULG.

TORNILLO DE 1/4x1/2 PULG. CABEZA HEXAGONAL, CON TUERCA Y ROLDANA PARA UNIR ENTRE SI; ASNILLAS, CHAROLAS Y MARCO CUBIERTA. TORNILLO PARA MADERA DEL No. 10 (3/16x1 1/2 PULG) CAB. GOTA, CON TAQUETE DE NYLON PARA FIJARSE AL PISO.

ACABADOS.- TODAS LAS PIEZAS METÁLICAS SE SOMETEN A UN PROCESO DE DECAPADO PARA APLICARLES PRIMER ANTICORROSIVO Y ESMALTE HORNEADO COLOR GRIS METÁLICO.

LAS PARTES COMPONENTES DE LOS ELEMENTOS SE UNEN ENTRE SI, A BASE DE SOLDADURA Y PARA EL ARMADO ENTRE SUS ELEMENTOS SE EMPLEARAN TORNILLOS. SE ENTREGARÁ DESARMADA, CON SUS ELEMENTOS EMPACADOS Y FLEJADOS, UTILIZANDO CARTÓN CORRUGADO PARA SU PROTECCIÓN. NO REQUIERE DE ALGÚN TIPO DE INSTALACIÓN ESPECIAL.

\_\_\_\_\_

FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.019</b>	CLAVE INIFEED: M30100112	4.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M30100112 SOLDADURA AOXIACETILENICA</b>			

DESCRIPCIÓN : SOLDADURA OXIACETILÉNICA (EQUIPO PARA CORTAR Y SOLDAR).  
 1 PAQUETE DE UTENSILIOS Y HERRAMIENTAS PARA SOLDADURA OXIACETILÉNICA INTEGRADA POR:  
 1 REGULADOR PARA OXIGENO SH-1310,  
 1 REGULADOR PARA ACETILENO SH-1320,  
 1 BOQUILLA PARA SOLDAR SW-203  
 1 BOQUILLA PARA SOLDAR SW-205  
 ADITAMENTO DE CORTE SC-209-3  
 BOQUILLA PARA CORTE SC-121  
 1 BOQUILLA PARA CORTE MÚLTIPLE  
 1 VÁLVULA CHECK PARA OXIGENO  
 1 VÁLVULA CHECK PARA ACETILENO  
 1 EMPAQUE GRAFITADO A ALTA PRESIÓN  
 1 EMPAQUE GRAFITADO A BAJA PRESIÓN  
 1 MANERAL DE TRABAJO PESADO  
 1 ENCENDEDOR DE CAZUELA  
 1 GAFAS PARA SOLDAR  
 1 BOQUILLA PARA CALENTAR  
 EMPAQUE LW-15  
 EMPAQUE F-4308  
 1 JUEGO DE MANGUERAS CUATAS DE 5.00 MT. DE LONGITUD CON CONEXIÓN.  
 JUEGO DE HERRAMIENTAS: 1 MARTILLO BOLA, 1 CEPILLO DE ALAMBRE CURVO, 1 PINZA DE PRESIÓN TIPO C, 1 PINZA DE HOJALATERO, 1 LIMA DE ½ CAÑA, 1 PINZA CORTE DIAGONAL, 1 PETO DE CARNAZA, 1 GUANTES DE CARNAZA.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.020</b>	<b>CLAVE INIFEED: M30100110</b>	<b>5.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M30100110 MAQUINA DE SOLDADURA ELÉCTRICA</b>			

MAQUINA SOLDADORA ELÉCTRICA 60 HZ  
125/220 VOLTS DE ENTRADA  
1 FASE  
RANGO DE AMPERAJE DE 30 A 180.  
VOLTAJE DE ARCO 25.  
CICLO DE TRABAJO 20%.  
AMPERES DE SALIDA 180.  
CORRIENTE DE SOLDADURA CA.  
CORRIENTE A PLENA CARGA A 127 VOLTS.  
71 AMPERES  
A 220 VOLTS  
39 AMPERES.  
POTENCIA DE ENTRADA A PLENA CARGA 5.5 KW-28.5KVA.  
INCLUYE:  
6.4 MTS. CABLE PORTA ELECTRODOS No. 5  
4.5 MTS. CABLE PARA TIERRA No. 5  
1 PORTA ELECTRODO AISLADO TIPO INDUSTRIAL  
1 PINZA PARA TIERRA TIPO INDUSTRIAL  
1 CARETA FIBRA DE VIDRIO  
1 CRISTAL OSCURO PARA SOLDAR. 1 CRISTAL CLARO.  
COTIZAR MARCA REGISTRADA Y DE RECONOCIDO PRESTIGIO A NIVEL NACIONAL.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.021	CLAVE INIFEEED: M30100111	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M30100111 MAQUINA SOLDADURA ELÉCTRICA</b>			

FUENTE DE PODER PARA SER USADA EN PROCESO DE SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO  
FUENTE DE PODER MONOFÁSICA PARA SER CONECTADA A LÍNEAS DE 220 Y 440 VOLTS, 60 HZ.  
INCLUYE:  
10 MTS. DE CABLE (6 DE ELECTRODO Y 4 PARA TIERRA)  
UNA TENAZA PARA TIERRA  
1 PORTA ELECTRODOS  
1 CARETA PARA SOLDAR  
RANGO BAJO DE AMPERAJE DE 30 A 190 AMPERES Y RANGO ALTO DE 65 A 300  
COTIZAR MARCA REGISTRADA Y DE RECONOCIDO PRESTIGIO A NIVEL NACIONAL.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.022	CLAVE INIFEEED: M10400071	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10400071 CORTINA DE LONA</b>			

CORTINA DE LONA DE ALGODÓN No 8 100% IMPERMEABLE DE 0.625 KGS. POR M2, DE 1700x1800 MM. CON OJILLOS Y ARGOLLAS A 200 MM. DE DISTANCIA EN LA PARTE SUPERIOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.023	CLAVE INIFEED: M10400158	2.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10400158 BANCO DE TRABAJO B-9</b>			

BANCO DE TRABAJO DE 1800 MM. DE LONGITUD POR 800 MM. DE ANCHO Y 850 MM. DE ALTURA. ESTA COMPUESTO POR UNA ESTRUCTURA METÁLICA Y UNA CUBIERTA DE TIRAS DE MADERA; SE COMPLEMENTA CON UN LOTE DE TORNILLERÍA PARA SU ARMADO.

ESTRUCTURA.- SE FABRICA CON CANALES DE LAMINA DE FIERRO CAL. 16 Y CONSTA DE LOS SIGUIENTES ELEMENTOS: ASNILLAS.- DOS PIEZAS CADA UNA DE 750 MM. DE ANCHO POR 810 MM DE ALTURA Y FORMADA POR CUATRO PIEZAS DOS VERTICALES QUE FORMAN LAS PATAS Y DOS HORIZONTALES LARGUEROS TRANSVERSALES, LAS PIEZAS SE UNEN ENTRE SI CON SOLDADURA. LOS LARGUEROS SUPERIORES LLEVAN BARRENOS PARA FIJAR LA CUBIERTA CON TORNILLOS DEL NUMERO 10 Y EN EL EXTREMO INTERIOR CADA PATA LLEVA UNA PLACA BASE PARA FIJARSE AL PISO CON TORNILLO Y TAQUETE.

CUATRO LARGUEROS DE 1800 MM. DE LONGITUD PROVISTOS DE BARRENOS DE 5/16 PULG PARA FIJARSE EN LAS ANSILLAS Y DE 1/4 PULG. PARA SUJETAR LAS PIEZAS DEL ENTREPAÑO EN CASO DE LLEVAR ESTE (NO ES EL CASO). PARA ASEGURAR LA EJECUCIÓN, SE USARAN LOS TORNILLOS CORRESPONDIENTES.

CUBIERTA.- MIDE 1800MMx800x40 MM. SE FABRICA CON MADERA MACIZA DE PINO DE PRIMERA CLASE (SIN NUDOS), EN TIRAS RECTANGULARES CON SECCIÓN DE 37x40 MM. Y LONG. DE 580 Y 1180 MM. SE REMATA CON UNA BOQUILLA PERIMETRAL TAMBIÉN EN TIRAS, LAS LONGITUDINALES DE 30x40x1780 MM., Y LA TRANSVERSALES (CABECERAS) DE 20x40x800 MM.

ENSAMBLES.- SE HARÁN TODOS CON ADHESIVO DE RESISTOL 850 Y CLAVOS (SIN CABEZA), EMPLEANDO TRES CLAVOS TORNILLERÍA (CADMINIZADA).- 32 TORNILLOS DE 1/4 PULG X 1/2 PULG. CABEZA HEXAGONAL CON TUERCA. 12 TORNILLOS PARA MADERA NUM. 10 (3/16 PULG x1 1/4 CABEZA GOTA). 4 TAQUETES DE NAYLON 5-8 (PISA O SIMILAR)

SOLDADURA.- DEBERÁN ESTAR PERFECTAMENTE TERMINADAS Y SIN REBABAS.

EN LAS TIRAS LARGAS Y DOS EN LAS CORTAS.

ACABADO.- LAS PIEZAS METÁLICAS DE LA ESTRUCTURA SE SOMETEN A UN PROCESO DE DECAPADO PARA APLICARLES PRIMER ANTICORROSIVO Y ESMALTE HORNEADO COLOR BLANCO SEMI BRILLANTE, LA CUBIERTA UNA VEZ PERFECTAMENTE CEPILLADLA Y RESANADA SE TERMINARÁ CON SELLADOR TAPAPORO Y DOS MANOS DE BARNIZ NATURAL EN TODAS SUS CARAS.

EMPAQUE.- EL BANCO SE ENVÍA DESARMADO EN EMPAQUE DE CARTÓN CORRUGADO DEBIDAMENTE FLEJADO, CON LA CODIFICACIÓN Y NOMENCLATURA CORRESPONDIENTE IMPRESA EN LUGAR VISIBLE, LA CUBIERTA DEBIDAMENTE PROTEGIDA CON PAPEL Y LA TORNILLERÍA EN BOLSA DE POLIETILENO, VAN DENTRO DEL MISMO EMPAQUE.

SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.024</b>	<b>CLAVE INIFEEED: M20100606</b>	<b>2.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M20100606 TORNILLO DE BANCO GIRATORIO CON MORDAZA INTERCAMBIABLE DE 101.6 MM. (4 PULG).</b>			

TORNILLO GIRATORIO CON MORDAZAS INTERCAMBIABLES DE 101.6 MM. (4 PULG) DE ANCHO.  
APERTURA MÍNIMA DE 127 MM. (5 PULG).  
CON MORDAZAS PARA TUBO PARA USO INDUSTRIAL PESO NETO APROX: 16.9 KG.  
COTIZAR MARCA REGISTRADA Y DE RECONOCIDO PRESTIGIO A NIVEL NACIONAL.

\_\_\_\_\_

FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.025	CLAVE INIFEEED: M30100038	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M30100038 ESMERIL ELÉCTRICO TIPO BANCO</b>			

ESMERIL DOBLE TIPO DE BANCO CON 2 PIEDRAS ABRASIVAS 152x12.7 MM. DE DIAMETRO, UNA BASTARDA Y UNA MEDIA FINA GUARDA PARA LAS PIEDRAS GUIA DE CORTE. TRANSMISIÓN DIRECTA Y MOTOR CON PROTECCIÓN TERMICA DE 1/3 HP. UNA FASE 3450 RPM 60 HZ SWITCH ARRANCADOR CABLE DE 1 MT. CLAVIJA TIPO INDUSTRIAL INCLUYE PANTALLAS PROTECTORAS. COTIZAR MARCA REGISTRADA Y DE RECONOCIDO PRESTIGIO A NIVEL NACIONAL.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.026	CLAVE INIFEEED: M20100512	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M20100512 PRENSA PARA TUBO TIPO DE BANCO TORNILLO DE 6.3 A 63.5 MM.</b>			

PRENSA PARA TUBO TIPO DE BANCO, TORNILLO DE DE ½ PULG. A 2 PULGADAS  
COTIZAR MARCA REGISTRADA Y DE RECONOCIDO PRESTIGIO A NIVEL NACIONAL.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.027</b>	CLAVE INIFEEED: M30100021	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M30100021 CIZALLA PARA LÁMINA</b>			

GUILLOTINA DE PEDAL PARA CORTE DE LÁMINA  
 FABRICACIÓN NACIONAL CON LAS SIGUIENTES CARACTERÍSTICAS:  
 CAPACIDAD DE CORTE: 3' (915 MM)  
 CAPACIDAD EN ESPESOR: CALIBRE 18 EN LÁMINA NEGRA  
 LARGO TOTAL: 1060 MM  
 ALTURA TOTAL: 1015 MM  
 ALTURA DE LA MESA: 775 MM  
 LARGO DE CUCHILLAS: 965 MM  
 PESO APROXIMADO: 370 KG.  
 ACCIONAMIENTO POR PEDAL  
 COTIZAR MARCA REGISTRADA Y DE RECONOCIDO PRESTIGIO A NIVEL NACIONAL.

\_\_\_\_\_  
 FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
 FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.028</b>	<b>CLAVE INIFEEED: M30100031</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M30100031 DOBLADORA PARA LÁMINA</b>			

DOBLADORA UNIVERSAL PARA LÁMINA TIPO PISO  
FABRICACIÓN NACIONAL CON LAS SIGUIENTES CARACTERÍSTICAS:  
CAPACIDAD MÁXIMA DE DOBLADO: 1220 MM (4")  
ESPESOR LÁMINA: CALIBRE 18 EN LÁMINA NEGRA  
ACCIONAMIENTO TIPO MANUAL  
LARGO TOTAL: 1550 MM  
ALTURA TOTAL: 1250 MM  
ALTURA DE LA MESA: 850 MM  
INCLUYE 7 DADOS:  
30,25,20,15,12.5,10,7.5 CMS. DE ANCHO  
PESO APROXIMADO: 220 KG.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	LOTE 3 PARTIDA 3.029	CLAVE INIFEEED: M30100114	1.00 PZAS.
NOMBRE :			
<b>M30100114 TALADRO COLUMNA TIPO DE BANCO CAPACIDAD EN ACERO 12.7 MM. (1/2)</b>			

TALADRO DE COLUMNA TIPO BANCO CAPACIDAD EN ACERO 12.7 MM. (1/2 PULG)  
 CARACTERÍSTICAS:  
 CAPACIDAD MÁXIMA TALADRO BANCO 12.7 MM. PISO  
 DESPLAZAMIENTO DE LA MESA  
 BANCO MANUAL  
 DISTANCIA HUSILLO A COLUMNA: BANCO 190 MM.Y PISO 190 MM.  
 DISTANCIA HUSILLO A MESA: BANCO 330 MM PISO 1190 MM  
 No. DE VELOCIDADES: BANCO 4 Y PISO 4  
 DIAMETRO DE COLUMNA: BANCO 71 MM, PISO 71 MM  
 MOTOR ELECTRICO TRIFASICO  
 CABEZAL DESLIZABLE  
 COTIZAR MARCA REGISTRADA Y DE RECONOCIDO PRESTIGIO A NIVEL NACIONAL

\_\_\_\_\_  
 FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
 FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.030	CLAVE INIFEEED: M30100143	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M30100143 ESMERIL ELÉCTRICO TIPO PEDESTAL</b>			

ESMERIL DOBLE TIPO DE BANCO CON PEDESTAL Y 2 PIEDRAS ABRASIVAS 152x12.7  
CON PEDESTAL (BANCO METALICO)  
CON 2 PIEDRAS ABRASIVAS 152x12.7 MM DE DIAMETRO, 1 BASTARDA Y UNA MEDIA FINA, GUARDA PARA LAS PIEDRAS,  
GUIAS DE CORTE, TRANSMISIÓN DIRECTA, MOTOR CON PROTECCIÓN TERMICA DE 1/3 HP, 1 FASE 3450/3550 RPM.60  
HZ, SWITCH ARRANCADOR, CABLE DE 1 MT. CLAVIJA TIPO INDUSTRIAL  
INCLUYE PANTALLAS PROTECTORAS  
COTIZAR MARCA REGISTRADA Y DE RECONOCIDO PRESTIGIO A NIVEL NACIONAL.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.031	CLAVE INIFEEED: M20100085	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M20100085 CARRETILLA PARA TRANSPORTAR TANQUES</b>			

CARRETILLA PARA TRANSPORTAR TANQUES DE OXIACETILENO  
CAPACIDAD PARA 2 TANQUES  
CON CADENA DE SEGURIDAD  
ANCHO DE CAMA 10 1/2 PULGADA  
CAPACIDAD DE 180 KG.  
COTIZAR MARCA REGISTRADA Y DE RECONOCIDO PRESTIGIO A NIVEL NACIONAL.

\_\_\_\_\_

FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.032	CLAVE INIFEEED: M20100605	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M20100605 TORNILLO DE COLA</b>			

TORNILLO GIRATORIO CON MORDAZAS INTERCAMBIABLES DE 127 MM.  
CON MORDAZAS PARA TUBO PARA USO INDUSTRIAL  
COTIZAR MARCA REGISTRADA Y DE RECONOCIDO PRESTIGIO A NIVEL NACIONAL.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.033</b>	CLAVE INIFED: M10400051	2.00 PZAS.
NOMBRE : <b>M10400051 ANAQUEL TIPO CÓMODA CON PUERTAS</b>			

POSTES: 4 TRAMOS EN SECCIÓN ANGULO DE 27x52x915 MM DE LARGO, LAMINA CAL. 14 CON BARRENOS EN AMBAS CARAS DE 5/16 PULG. DE DIAM. A CADA 25 MM.  
 ENTREPAÑOS: 4 EN FORMA DE CHAROLA CON DOBLEZ PERIMETRAL Y CEJA DE 450x915x32 MM. DE ESPESOR LAMINA CAL. No. 20, LLEVANDO UN PAR DE OJALES EN CADA ESQUINA, 3 INTERMEDIOS ESPACIADOS A LO LARGO DE ESTE, Y UNO INTERMEDIO EN CADA LADO CORTO, PARA EL PASO DE TORNILLO QUE LO AMARRAN. FONDO: DE RESPALDO DE 915x915 MM. LAMINA CAL. No. 22, CON BARRENOS DE 5/16 PULG. DE DIAM. A CADA 25 MM. EN DOS DE SUS LADOS (PARALELOS), Y 3 DE 9/64 PULG. DE DIAM. ESPACIADOS EN OTRO DE SUS LADOS. COSTADOS: DE 450x915 MM. LAMINA CAL. No. 24, CON BARRENOS 5/16 PULG. DE DIAM. A CADA 25 MM. EN DOS DE SUS LADOS (PARALELO)Y UNO DE 9/16 PULG. DE DIAM. EN OTRO DE SUS LADOS.  
 MARCO: DE 915x915 FABRICADO EN LAMINA CAL. No. 22 CON DOS PUERTAS EN LAMINA CAL. No. 20, EMBISAGRADAS CON CHAPA TIPO BAYONETA INTEGRADA, SE FIJARA CON TORNILLOS A TRAVES DE UNAS PLACAS INSERTO CON BARRENO MACHUELEADO CADA UNO. ACABADO : UNA VEZ DECAPADAS TODAS LAS PIEZAS DE LAMINA, SE LES APLICARÁ UNA PINTURA DE ESMALTE HORNEADO COLOR GRIS. TORNILLO: ¼ PULG.x½ PULG. CABEZA GOTA Y TUERCA HEXAGONAL, PARA FIJAR TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ANAQUEL.. PIJA No. 10(3/16 PULG. DIAM)x½ PULG. CABEZA FIJADORA, PARA REFORZAR LAS PARTES SUPERIORES DEL FONDO Y LOS COSTADOS. BISAGRA TIPO LIBRO DE 1 PULG.x2 PULG., SOLDADA AL MARCO Y A LA PUERTA.  
 OBSERVACIONES:  
 LAS PARTES COMPONENTES DE LÁMINA DE ALGUNOS ELEMENTOS SE UNIRÁN A BASE DE SOLDADURA, PARA EL ARMADO TOTAL ENTRE ESTOS, SE EMPLEARAN TORNILLOS, SE ENTREGA TOTALMENTE ARMADO Y EN FORMA UNITARIA, CON PROTECCIÓN DE CARTÓN CORRUGADO EN LOS LUGARES NECESARIOS.  
 EL ANAQUEL NO REQUIERE DE ALGÚN TIPO DE INSTALACIÓN ESPECIAL.  
 SE ACEPTA TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES PERO NO EN CALIBRES DE LOS PERFILES,

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.034</b>	<b>CLAVE INIFED: S/C-009</b>	<b>7.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>S/C-009 MESA DE TRABAJO CON DESAGUE</b>			

**ESPECIFICACIONES:**

CUBIERTA: EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CAL. 18 TIPO 304 SOBRE UNA HOJA DE TRIPLAY DE PINO DE 9 mm. DE ESPESOR Y CON BASTIDOR PERIMETRAL DE MADERA DE PINO, LA CUBIERTA LLEVA PERIMETRALMENTE UNA SECCION DE 40x50x2 mm. HACIA EL INTERIOR, DONDE SE LOCALIZA UN ORIFICIO DE 100 mm. Ø PARA DESAGÜE COMPLEMENTADA CON UNA CONTRA DE CANASTA.

ACABADO: SE TERMINA EN PULIDO MATE.

ESTRUCTURA: A BASE DE TUBULARES REDONDOS CAL. No. 16 (SOLDADOS ENTRE SI) FORMADA POR 4 PATAS DE 32 mm. Ø Y 8 LARGUEROS HORIZONTALES (4 SUPERIORES Y 3 INFERIORES) LOS SUPERIORES LLEVAN PLACAS CAL. No. 14 CON BARRENO PARA FIJACION DE LA CUBIERTA Y POR ULTIMO CADA PATA LLEVA UN REGATON NIVELADOR.

ACABADO: IRA TOTALMENTE GALVANIZADA, CON PINTURA DE ALUMINIO EN LAS SOLDADURAS.

ACCESORIOS QUE COMPLEMENTAN:

TORNILLO: PARA MADERA NO. 10 (3/16 Ø) x 1 CABEZA DE GOTA, PARA FIJAR LA CUBIERTA A LA ESTRUCTURA.

REGATON: REGATON NIVELADOR DE ALUMINIO HUNDIDO DE 25 mm. Ø PARA INSERTAR EN EL NIPLE, COLOCADO PREVIAMENTE EN EL EXTREMO DE CADA PATA.

CONTRA DE CANASTA: PARA FREGADERO DE 100 mm. Ø MARCA KOHLER-HELVEX, MODELO K-8801 ó SIMILAR.

OBSERVACIONES: PARA FIJAR LOS LARGUEROS POR SUS EXTREMOS A LAS PATAS, PLACAS DE FIJACION Y NIPLES SE EMPLEARA SOLDADURA, PARA UNIR LOS ELEMENTOS DE MADERA POR LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA (REFUERZO Y BASTIDOR) SE USARA ADHESIVO DE CONTACTO.

SE ENTREGARA EN FORMA UNITARIA COMPLETAMENTE ARMADA CON PROTECCIONES DE CARTON CORRUGADO EN LA CUBIERTA Y EN LAS PARTES NECESARIAS.

DEBERA INCLUIR CESPOL, CONTRACANASTA, LLAVE RETRACTIL Y LO NECESARIO PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO. INCLUYE LO NECESARIO PARA SU INSTALACION

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.035</b>	<b>CLAVE INIFEEED: S/C-010</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>S/C-010 PRENSA TIPO HOLANDES</b>			

TIPO HOLANDES, CAPACIDAD: 50 KGS. DE QUESO, CON UNA SECCION DE PENSADO DE 500X500X1,250 M. DE ALTO, EQUIPADA CON HUSILLO DE 38MM DE DIAMETRO. TUERCA, VOLANTE Y MECANISMO PARA OPRIMIR LAS PLACAS Y CONTRAPESAS FABRICADOS EN HIERRO FUNDIDO, GALVANIZADO POR INMERSION. CON SEIS PLACAS DE ALUMINIO MED: 50X50X3MM DE ESPESOR. LAS CUALES SIRVEN COMO ENTREPAÑOS EN LA PRENSA.

\_\_\_\_\_

FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.036</b>	CLAVE INIFEEED: S/C-014	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>S/C-014 MAQUINA MEZCLADORA AMASADORA</b>			

- CAPACIDAD DE 50 LBS. (22.7 KG)
  - 220 V., 60 HZ., 2,100W.,
  - INTERIOR DE ACERO INOXIDABLE
  - DIMS. INT.: ANCHO: 53.34 CM., PROFUNDIDAD: 45.72 CM., ALTURA: 81.28 CM.
  - DIMENSIONES EXTERIORES: 62.23 CM X 57.15 CM X 109.22 CM
  - TERMÓMETRO DE 2-1/2PULG. DE CARÁTULA
  - TEMPERATURA CONTROLADA POR TERMOSTATO
  - PANELES AISLADOS (DOBLE PARED) DE 1-5/8 PULG. DE GROSOR
  - SOPORTES PARA VARILLAS O REJILLAS DE AHUMADO
  - PATAS AJUSTABLES
  - VARILLAS DE AHUMADOS INCLUIDOS
  - 3 REJILLAS CROMADAS
  - CHAROLA PARA ASERRÍN DE 30 CM DE DIÁMETRO
  - DEFLECTOR DE CALOR.
- SE DEBERÁ ENTREGAR DEBIDAMENTE EMPACADO.

\_\_\_\_\_

FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_

FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.037</b>	<b>CLAVE INIFEED: M10120010</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>M10120010 MESA PARA BALANZA</b>			

ESTRUCTURA METÁLICA DE TUBULAR CUADRADO EN LAMINA CAL. 18 Y BARRENOS DE 3/16 DE DIAMETRO P/FIJAR CUBIERTA, 4 REATONES NIVELADORES DE PLACA CAL. 13., ACABADO CON PINTURA EPOXICA ELECTROSTATICA EN POLVO COLOR NEGRO MATE. CUBIERTA EN FORMA DE U DE MADERA CON DOS CAPAS DE TRIPLAY DE 16MM Y UNA FIBRACEL EXTRADURO DE 5MM. GABINETE METALICO DE TUBULAR CUADRADO EN LAMINA CAL. 18 DE SECCIONES 1X1 Y 2X1, FORRADO CON 3 PANELES.

UNA COMPUERTA ESPECIAL DE LAMINA CAL. 20, CON VIDRIO DE 4MM Y VINILO PERIMETRAL, CON DOS BALEROS DE 3/4 DE DIAM. SOBRE UNA GUIA DE LAM. CAL. 16, LA COMPUERTA ESPECIAL LLEVA CHAPA Y DOS JALADERAS, ACADO CON PINTURA DE POLIURETANO POLYFORM EN COLOR NEGRO MATE. BASE EN FORMA DE PIRAMIDE RECTANGULAR METALICA DE LAM. CAL. 16 ATORNILLADA POR LA PARTE POSTERIOR A UNA MENSULA EN FORMA DE CANAL DE PLACA NO. 14 EMPOTRADA AL MURO EN 50X200MM. SOBRE LA BASE LLEVA 3 AROS METALICOS DE LAM. CAL. 18 CON DIAM. DE 100MM EN LOS QUE SE APOYAN 3 PELOTAS DE GOLF PARA RECIBIR UNA PLACA DE MARMOL DE 3.8 MM DE 400X500MM TERMINADO CON PINTURA EPOXICA ELECTROSTASTICA EN POLVO COLOR VERDE. CADA UNA DE SUS PARTES LLEVARÁ SU CODIFICACIÓN Y NOMENCLATURA CORRESPONDIENTE Y TODA LA TORNILLERIA NECESARIA PARA EL ARMADO DE SUS PARTES DEBE ENVIARSE EN BOLSA POR SEPARADO.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 3 PARTIDA 3.038</b>	<b>CLAVE INIFEEED: S/C-015</b>	<b>1.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>S/C-015 MOLINO DE CARNE S/ HUESO</b>			

**CARACTERÍSTICAS:**  
GABINETE Y CHAROLA EN ACERO INOXIDABLE. TRANSMISIÓN DE ENGRANES DE FÁCIL LIMPIEZA. MOTOR DE 3/4 H.P. MONOFÁSICO. MOLIENDA DE 3.3 KG./MINUTO. COMPACTO, DE MÍNIMO MANTENIMIENTO. SISTEMA DE MOLIENDA DESMONTABLE.  
GABINETE Y CHAROLA CONSTRUIDOS EN ACERO INOXIDABLE.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

DATOS DEL ARTÍCULO	LOTE 3 PARTIDA 3.039	CLAVE INIFEEED: S/C-016	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>S/C-016 MOLINO DE GRANO</b>			

DESCRIPCIÓN: CAPACIDAD DE 30-45 KG POR HORA. -MUELE GRANOS SECOS DE MAÍZ, CHILES, NUECES, CANELA. CAFÉ. -  
 MEDIDAS GENERALES: 40 X 20 X 30CENTIMETROS, (FRENTE X FONDO X ALTURA). -FABRICADO DE ACERO Y ALUMINIO. -  
 CUENTA CON MOTOR DE 1/3HP. - 110V.

\_\_\_\_\_ FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_ FIRMA EVALUADOR



DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 4 PARTIDA 4.001</b>	<b>CLAVE INIFEED: S/C-002</b>	<b>268.00 PZAS.</b>
NOMBRE : <b>S/C-002 COMPUTADORA DE ESCRITORIO</b>			

EQUIPO DE CÓMPUTO CON MONITOR DE ALMENOS 18.5 PULG., EL CUAL DEBERÁ CUMPLIR COMO MÍNIMO CON LAS SIGUIENTES ESPECIFICACIONES:

PROCESADOR TIPO INTEL 12TH GEN, INTEL CORE I3-12100 (3.30 GHZ-CORE UP TO 4.30 GHZ) O SIMILAR

PROCESADOR TIPO INTEL CORE I3 DE 12ma GENERACION O SIMILAR

FRECUENCIA DE PROCESADOR TURBO 4.4 GHZ,

2 NUCLEOS DE RENDIMIENTO

10 MB CACHE DEL PROCESADOR, INTEL CORE I3-12XXX, MODELO I3-1215U

4 NUCLEOS EFICIENTES, FRECUENCIA DEL PROCESADOR 1.20 GHZ

TIPO DE CACHE EN PROCESADOR SMART CACHE

6 NUCLEOS DE PROCESADOR, POTENCIA 15W, 8 FILAMENTOS DE PROCESADOR

GABINETE SMALL FORM FACTOR

FUENTE DE PODER MINIMO 260 WATTS

FUENTE DE ALIMENTACION 65W

MONITOR CON PANTALLA DE MÍNIMO 21.5 PULG. FHD WLED

ENTRADA DE VIDEO DP 1920 X 1080 PÍXELES

8GB DDR4-3200MHZ

RANURAS DE MEMORIA 2x SO-DIMM

DISPOSICION DE LA MEMORIA 1 x 8 GB

TIPO DE MEMORIA INTERNA DDR4-SDRAM 8GB, MEMORIA G111A INTERNA MAXIMA 32 GB

DOBLE CANAL DE MEMORIA

CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO 512 GB SSD M.2 2280 PCIE GEN4 TLC OPAL

TARJETA DE GRÁFICOS INTEGRADA

S INTEGRADAS

PUERTOS:

USB-C

2 USB (DELANTEROS) (MÍNIMO)

1 PUERTO TIPO C USB 3.1 (3.1 GEN 2)

3 PUERTO TIPO A USB 3.1 (3.1 GEN 2)

1 COMBO DE SALIDA DE AURICULARES/MICROFONO DEL PUERTO

WIRELESS LAN INTEL AC9560 2X2 AC Y BLUETOOTH 5.1

1 VGA

1 HDMI

1 ETHERNET LAN (RJ-45)

(1X) COMBO HEADPHONE / MICROPHONE JACK

CONEXIÓN ESTÁNDAR WI-FI 6 (802. 11ax) TIPO DE ANTENA 2x2 CONTROLADOR WLAN Intel Wi-Fi 6 AX201

BLUETOOTH: SI

INTERFAZ PCI EXPRESS 4.00

TARJETA DE LECTURA INTEGRADA

1 UNIDAD SSD

1 DISPLAYPORT 1.4

CERTIFICADOS DE SUSTENTABILIDAD TIPO RoHS, ENERGY STAR, EPEAT, gold, ErP)

ALMENOS 1 ALTAVOZ INCORPORADO (ALTA DEFINICION)

CHIP DE SONIDO REALTEK ALC256

INTEL UHD GRAPHICS

TECLADO Y MOUSE USB

TIPO DE CHASIS miniPC, COLOR NEGRO

SISTEMA OPERATIVO WINDOWS 11 PRO 64 EN ESPAÑOL

GARANTÍA LIMITADA DIRECTA CON FABRICANTE DURANTE 1 AÑO A PARTIR DE LA COMPRA

DEBE INCLUIR UNA SOLUCIÓN DE SOFTWARE GRATUITA PROPIETARIA DEL FABRICANTE DEL HARDWARE, QUE DEBE

FUNCIONAR SOBRE SISTEMA OPERATIVO WINDOWS 10 EN ADELANTE, QUE PERMITA MANTENER EL EQUIPO EN ÓPTIMO

FUNCIONAMIENTO MEDIANTE OPCIONES COMO DIAGNÓSTICO DEL SISTEMA, CONFIGURACIONES DE AUDIO,

ADMINISTRACIÓN DE ENERGÍA, MANEJAR LA SEGURIDAD DE WIFI, IDENTIFICAR EL NÚMERO DE SERIE DEL SISTEMA,

NÚMERO DE PRODUCTO, BIOS, VERIFICAR LA GARANTÍA, ACCEDER A LA GUÍA DEL USUARIO Y SOLICITAR SOPORTE.

DEBE INCLUIR UNA SOLUCIÓN DE SOFTWARE GRATUITA PROPIETARIA DEL FABRICANTE DEL HARDWARE, QUE DEBE

FUNCIONAR SOBRE SISTEMA OPERATIVO WINDOWS 10 EN ADELANTE, COMPUESTO POR PRUEBAS Y HERRAMIENTAS, QUE

REALICE EL DIAGNÓSTICO DE HARDWARE. LAS PRUEBAS DEBEN PERMITIR PROBAR DISPOSITIVOS DEL EQUIPO TALES

COMO EL AUDIO, VENTILADOR, ALMACENAMIENTO, MEMORIA, PLACA MADRE, ENTRE OTROS. LAS HERRAMIENTAS DEBEN

PERMITIR CREAR UN SCRIPT DE DIAGNÓSTICO PARA ANALIZAR LA INFORMACIÓN DEL SISTEMA, VER EL HISTORIAL DE

REGISTROS Y MEDIR LA DE LA RED SI FUERA EL CASO.

SEGURIDAD: Debe contar con una herramienta activada de fábrica que permita la localización y recuperación del equipo en caso de

robo o extravío. Esta herramienta deberá contar con un componente autocurativo e imborrable en el firmware de la tarjeta madre de los

equipos que les permita, en caso de que se instale un nuevo sistema operativo, continuar reportando a su consola, incluso si el disco

duro del dispositivo es formateado o sustituido. La herramienta deberá ser administrada desde una consola virtual única durante la

vigencia del contrato.

Debe contar con funcionalidad de bloqueo de los dispositivos online y offline. El sistema debe tener la capacidad de configurar políticas

de bloqueo fuera de línea que permitan inmovilizar el dispositivo si este no se conecta a Internet después de un tiempo determinado. El

DATOS DEL PROVEEDOR	Nº PROVEEDOR
NOMBRE :	

software debe permitir borrar de forma remota los datos sensibles en los dispositivos en riesgo. La herramienta debe permitir la modificación de la contraseña de supervisor de BIOS de manera remota integrada en la misma consola virtual única. Se requiere carta del fabricante de los equipos de cómputo que indiquen que el participante es distribuidor autorizado de la marca propuesta.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 4 PARTIDA 4.002</b>	CLAVE INIFED: S/C-003	20.00 PZAS.
NOMBRE : <b>S/C-003 IMPRESORA LASER SECRETARIAL</b>			

DEBERÁ DE OFRECER COMO MÍNIMO LAS SIGUIENTES ESPECIFICACIONES:  
 VELOCIDAD DE IMPRESIÓN EN NEGRO: NORMAL HASTA 42 PPM.  
 RESOLUCIÓN MÁXIMA DE IMPRESIÓN: 4800 X 600 DPI  
 CALIDAD DE IMPRESIÓN EN NEGRO 1200 X 1200 DPI  
 CALIDAD DE IMPRESIÓN PROFESIONAL  
 SOPORTE DIFERENTES TAMAÑOS DE PAPEL  
 MÁXIMA VELOCIDAD DE IMPRESIÓN: 42 PPM  
 VOLUMEN DE IMPRESIÓN MENSUAL RECOMENDADO: 750 A 4000  
 CICLO DE TRABAJO MENSUAL: 80, 000 MÍNIMO  
 CAPACIDAD DE MEDIOS DE ENTRADAS ESTÁNDAR: 350 HOJAS  
 CAPACIDAD DE IMPRESIÓN: MONOCROMÁTICO  
 CAPACIDAD DE IMPRESIÓN MÓVIL: APPLE AIRPRINT, CERTIFICACIÓN MOPRIA, IMPRESIÓN WI-FI DIRECT.  
 IMPRESIÓN A DOBLE CARA: AUTOMÁTICO  
 MEMORIA MÁXIMA: 256 MB  
 VELOCIDAD DE PROCESADOR: 1.20 GHZ  
 TECNOLOGÍA ETHERNET: GIGABIT ETHERNET  
 CAPACIDAD HASTA 10 USUARIOS  
 PANTALLA: LCD CON CAPACIDAD MÍNIMA DE 2 LÍNEAS  
 LENGUAJE: PCL 5E, PCL 6, PDF, PWG RASTER, POSTSCRIPT 3, URF  
 SOPORTE FUNCIÓN PARA ECONOMIZAR TONER (ECO MODE)  
 SOPORTE IMPRESIÓN DE MARCAS DE AGUA  
 SOPORTE HASTA 84 FUENTES TRUETYPE ESCALABLES  
 CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO EXTERNO DE AL MENOS 16GB  
 2 BANDEJAS COMO MÍNIMO, PARA PAPEL ESTÁNDAR.  
 SOPORTE ALIMENTADOR PARA BANDEJA CON CAPACIDAD DE HASTA 550 HOJAS  
 PARA EQUIPOS DE HASTA 10 USUARIOS, HASTA 4000 PÁGINAS POR MES.  
 INCLUYA CABLE DE CONEXIÓN, COMPATIBLE CON MAC.  
 SOPORTE CONEXIÓN INALÁMBRICA, WIRELESS DIRECT  
 FABRICADA A BASE DE PLÁSTICO RECICLADO POSCONSUMO  
 CONSUMO EFICIENTE DE ENERGÍA  
 PROTOCOLOS DE RED: TCP/IP, IPV4, IPV6, HTTP/HTTPS, SYSLOG  
 COMPATIBLE CON SISTEMAS OPERATIVOS WINDOWS SERVER, LINUX, CITRIX, UNIX, NOVELL  
 GARANTÍA LIMITADA DIRECTA CON FABRICANTE DURANTE 1 AÑO A PARTIR DE LA COMPRA  
 SE REQUIERE CARTA DEL FABRICANTE DE LOS EQUIPOS DE CÓMPUTO QUE INDIQUEN QUE EL PARTICIPANTE ES  
 DISTRIBUIDOR AUTORIZADO DE LA MARCA PROPUESTA.

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

DATOS DEL PROVEEDOR	N° PROVEEDOR
NOMBRE :	

<b>DATOS DEL ARTÍCULO</b>	<b>LOTE 4 PARTIDA 4.003</b>	CLAVE INIFEEED: S/C-004	1.00 PZAS.
NOMBRE : <b>S/C-004 PIZARRÓN VIRTUAL INCLUYE PROYECTOR, CONEXIONES E INSTALACIÓN.</b>			

ESPECIFICACIONES:  
 DIAGONAL: 87 PULGADAS  
 COMPATIBLE CON WINDOWS, MAC OS, LINUX  
 RESOLUCIÓN 32768X32768  
 ÁREA INTERACTIVA: 1720 MM\*1220 MM  
 PLUMA OPTICA TIPO STYLUS  
 TIPO DE SUPERFICIE: METÁLICO CON PELÍCULA ANTIRREFLEJO  
 TECNOLOGÍA INFRARROJA: 10 A 32 PUNTOS DE TOQUE  
 FUNCIÓN INTERACTIVA: SI  
 TIEMPO DE RESPUESTA: 8MS PP  
 TECNOLOGÍA TOUCH INFRARROJO, MULTITOUCH 20 PUNTOS  
 TIEMPO DE RESPUESTA TOUCH <= 10MS  
 SISTEMA MULTITOUCH: PLUMA, DEDO, 2 DEDOS, PALMA DE LA MANO, PUNTERO, ELEMENTO OPACO  
 SISTEMA DE ALIMENTACIÓN: USB 2.0  
 CABLE USB: 5MTS.  
 GARANTÍA LIMITADA DIRECTA CON FABRICANTE DURANTE 1 AÑO A PARTIR DE LA COMPRA  
 PROYECTOR  
 4000 ANSI LÚMENES  
 RESOLUCIÓN NATIVA XGA (1024 X 768)  
 RESOLUCIÓN SOPORTADAS: VGA / WUXGA\_RB  
 RADIO CONTRASTE: 20, 000:1  
 LÁMPARA 203W DE HASTA 20,000 HRS DE VIDA UTIL  
 FORMATO DE PANTALLA 4:3 NATIVA (16:10 / 16:9 / AUTO:REAL)  
 TAMAÑO DE IMAGEN: DESDE 30" HASTA 300" (OPTIMO 60")  
 FUENTE DE PODER 240V 50/60 HZ  
 ZOOM: 1.2X  
 COMPATIBILIDAD DE VIDEO: NTSC, PAL, SECAM  
 CONECTIVIDAD: HDMI, VGA, USB TIPO MINI, USB MINIB, RS232  
 RELACIÓN DE ASPECTO NATIVA: (1024 X 768)  
 AUDIO: 2 WATT  
 MODOS DE IMAGEN: 3D / BRILLANTE / INFOGRAFÍA / PRESENTACIÓN / HOJA DE CÁLCULO / SRGB  
 INCLUYA: CONTROL REMOTO CON BATERIA / CABLE VGA / CABLE DE PODER  
 SE REQUIERE QUE EL PARTICIPANTE CONSIDERE Y SUMINISTRE TODO EL MATERIAL NECESARIO PARA LA CORRECTA IMPLEMENTACIÓN DE LOS PIZARRONES Y PROYECTORES, DESDE TUBERÍA, CABLES, CANALETAS, RANURAS, ETC; Y DEBERÁ ENTREGAR CARTA BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD QUE A PARTIR DE LA ENTREGA DEL SERVICIO GARANTIZARÁ LOS TRABAJOS POR AL MENOS 90 DÍAS.  
 SE REQUIERE QUE EL PARTICIPANTE PRESENTE CARTA EMITIDA POR FABRICANTE QUE LO RESPALDE COMO DISTRIBUIDOR AUTORIZADO DEL PIZARRÓN VIRTUAL Y PROYECTOR SOLICITADO.  
 SE REQUIERE INSTALACIÓN, PUESTA EN MARCHA Y CAPACITACIÓN DE AMBOS EQUIPOS  
 PIZARRÓN VIRTUAL CON PROYECTOR, EL CUAL DEBERÁ INCLUIR LA INSTALACIÓN FÍSICA CON MATERIALES, MANO DE OBRA Y VIÁTICOS PARA INSTALAR AMBOS PRODUCTOS

\_\_\_\_\_  
FIRMA PROVEEDOR.

\_\_\_\_\_  
FIRMA EVALUADOR

**ANEXO 3**

<b>OFERTA ECONÓMICA</b>	
NOMBRE DEL PROVEEDOR:	
DIRECCIÓN:	
TELÉFONO:	

REG. FED. CONTRIBUYENTES

LICITACIÓN NÚMERO:
HOJA NUM.
FECHA:

NUM. LOTE	NUM. PART.	CLAVE DEL ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	UNIDAD	CANTIDAD	PRECIO UNITARIO \$	IMPORTE \$
			RESUMEN DE PARTIDAS COTIZADAS			P.U. sin I.V.A.	
						SUBTOTAL	
						16% I.V.A.	
						TOTAL	

\_\_\_\_\_  
REPRESENTANTE LEGAL  
NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_  
L.A.B. EN EL ALMACÉN DE INIFEED.

**ANEXO No. 4**  
(Hoja Membretada de la Empresa)

TEXTO QUE DEBERA EMPLEAR EL CONCURSANTE PARA PRESENTAR SU PROPOSICIÓN.

FECHA:  
ASUNTO: Proposición para la Licitación Pública Nacional  
No. \_\_\_\_\_

**ARQ. EMANUEL JOSÉ DEL PALACIO SICSIK**  
**DIRECTOR GENERAL DEL INIFEED**  
**PRESENTE**

Me refiero a su Convocatoria por la que se invita a participar en la Licitación Pública Nacional No. \_\_\_\_\_ relativa a la adquisición de bienes indicados en dicho documento.

Sobre el particular, el suscrito \_\_\_\_\_ en mi calidad de \_\_\_\_\_ de la empresa \_\_\_\_\_, manifiesto bajo protesta de decir verdad, lo siguiente:

- 1.- La empresa que represento propone entregar los bienes a los que se refiere esta Licitación de acuerdo con las especificaciones que me fueron proporcionadas y con los precios unitarios cuyo monto aparece en la relación que forma parte de los anexos de esta proposición.
- 2.- Declaro que hemos analizado con detalle las bases para la licitación, las especificaciones correspondientes que nos fueron proporcionados por el INIFEED.
- 3.- Que hemos leído detalladamente la forma de pedido que nos fue proporcionada, cuyo texto se ha tomado en consideración al formar el programa de entregas y los precios unitarios que proponemos.
- 4.- Que hemos formulado cuidadosamente todos y cada uno de los precios unitarios que se proponen, tomando en consideración las circunstancias previsibles, que pueden influir sobre ellos. Dichos precios se presentan en moneda nacional e incluyen todos los cargos directos e indirectos que se originen en la elaboración de los bienes y hasta su recepción por parte del INIFEED.
- 5.- Que si resultamos favorecidos en la Licitación, nos comprometemos a firmar el pedido respectivo dentro de los veinte días naturales siguientes a la notificación del fallo y previa entrega de las fianzas correspondientes.

6.- Con base en lo anterior, se entrega esta proposición con los siguientes documentos que aparecen dentro del sobre cerrado **(con Oferta Técnica y Oferta Económica)** de manera inviolable, que se entrega al representante del INIFEED.

6.1 Texto de la proposición.

6.2 Bases para la Licitación firmadas en todas sus hojas por el representante legal de la empresa, como constancia de conocimiento.

6.3 Relación de precios unitarios y monto de las proposiciones en el listado que nos fue proporcionado por el INIFEED (Anexo 3 en el sobre de la Oferta Económica).

6.4 Así como la demás documentación solicitada en las bases de la Licitación.

7.- Que los integrantes de la Sociedad no desempeñan empleo, cargo ó comisión en el Servicio Público, con apego al Art. 41 de la Ley Adquisiciones, Arrendamiento y Servicios del Estado de Durango.

8.- Que los integrantes de la sociedad no fueron Servidores Públicos que se encuentran inhabilitados para desempeñar un empleo, cargo, ó comisión en el Servicio Público.

A t e n t a m e n t e.

Nombre y Cargo del Representante  
Y de la Empresa

ANEXO 5  
(Formato)

(Nombre), manifiesto bajo protesta de decir verdad, que los datos aquí asentados, son ciertos y han sido debidamente verificados, así como que cuento con facultades suficientes para suscribir la propuesta en la presente licitación pública, a nombre y representación de: (persona física o moral).

No. de licitación:

<b>Registro federal de contribuyentes</b>		
<u>Domicilio:</u>		
<u>Calle y número:</u>		
<u>Colonia:</u>	<u>Delegación o Municipio:</u>	
<u>Código Postal:</u>	<u>Entidad Federativa:</u>	
<u>Teléfonos:</u>	<u>Fax:</u>	
<u>Correo electrónico:</u>		
<u>No. de la escritura pública en la que consta su acta constitutiva:</u>		<u>Fecha:</u>
<u>Nombre, número y lugar del Notario Público ante el cual se dio fe de la misma:</u>		
<u>Relación de accionistas.-</u>		
<u>Apellido Paterno</u>	<u>Apellido Materno:</u>	<u>Nombre(s)</u>
<u>Descripción del objeto social:</u>		
<u>Reformas al acta constitutiva:</u>		

<u>Nombre del apoderado o representante:</u>	
<u>Datos del documento mediante el cual acredita su personalidad y facultades</u>	
<u>Escritura pública número:</u>	<u>Fecha:</u>
<u>Nombre, número y lugar del Notario Público ante el cual se otorgó:</u>	

(Lugar y fecha)  
Protesto lo necesario.

\_\_\_\_\_  
Firma

Nota: el presente formato podrá ser reproducido por cada participante en el modo en que estime conveniente, debiendo respetar su contenido, preferentemente, en el orden indicado

## ANEXO No. 5A

### FORMATO DE CARTA PODER

(HOJA MEMBRETADA)

**ARQ. EMANUEL JOSÉ DEL PALACIO SICSIK**  
**DIRECTOR GENERAL DEL INIFEED**  
PRESENTE:

(Nombre de quien otorga el poder) bajo protesta de decir verdad, en mi carácter de (Carácter que ostenta quien otorga el poder) según consta en el Testimonio Notarial de fecha \_\_\_\_\_ otorgado ante Notario Público Número \_\_\_\_\_ de (Ciudad en que se otorgo el poder referido) y que se encuentra registrado bajo número \_\_\_\_\_ del Registro Público de Comercio de (Lugar en que se efectuó el registro), por este conducto autorizo a (Nombre de quien recibe el poder), para que a nombre de mi representada, se encargue de las siguientes gestiones: entregar y recibir documentación, comparecer a los actos de apertura de ofertas y fallo, y hacer las aclaraciones que se deriven de dichos actos, con relación a la Licitación Pública Nacional Núm. \_\_\_\_\_ convocada por el Instituto para la Infraestructura Física Educativa del estado de Durango. (Lugar y fecha de expedición).

NOMBRE, DOMICILIO Y FIRMA  
(DE QUIEN OTORGA EL PODER)

NOMBRE, DOMICILIO Y FIRMA  
(DE QUIEN OTORGA EL PODER)

### TESTIGOS

NOMBRE, DOMICILIO Y FIRMA

NOMBRE, DOMICILIO Y FIRMA

## ANEXO No. 6

### FORMULARIO

No. LICITACIÓN: \_\_\_\_\_

RAZON SOCIAL _____
DOMICILIO: _____
POBLACION: _____ CODIGO POSTAL: _____ TELEFONO: _____

REPRESENTANTE LEGAL:	_____
PRINCIPALES DIRECTIVOS:	1. _____ 2. _____
	3. _____ 4. _____
GIRO DE LA EMPRESA:	_____
FECHA DE CONSTITUCIÓN:	_____
PRINCIPALES ACCIONISTAS:	1. _____ 2. _____
	3. _____ 4. _____

REPRESENTANTE FILIALES:	
CLIENTES PRINCIPALES EN 2023	1. _____
	2. _____
	3. _____
CLIENTES PRINCIPALES EN 2022	1. _____
	2. _____
	3. _____
CLIENTES PRINCIPALES EN 2021	1. _____
	2. _____
	3. _____

## ANEXO 7

### DOCUMENTACIÓN LEGAL Y CONTABLE REQUERIDA EN LAS BASES DE LA LICITACIÓN: \_\_\_\_\_

#### MOBILIARIO Y EQUIPO

#### PROVEEDOR:

	CONCEPTO	Vo. Bo.
	<b>PROPUESTA TÉCNICA</b>	
1	COMPROBANTE OFICIAL DE PAGOS DE LA ADQUISICIÓN DE BASES DE LICITACIÓN EXPEDIDO POR EL INSTITUTO PARA LA INFRAESTRUCTURA FÍSICA EDUCATIVA DEL ESTADO DE DURANGO (EN ORIGINAL Y COPIA).	
2	COPIA DEL RECIBO Y/O COMPROBANTE DE HABER ENTREGADO MUESTRAS SOLICITADA.	
3	PODERES REQUERIDOS PARA ACREDITARSE (ORIGINAL Y COPIA) ANEXO 5A.	
4	ANEXO 5	
5	DECLARACIONES ANUALES SOLICITADAS COPIA 2022 PAGOS PROVISIONALES ENERO A JULIO 2023. PRESENTARÁ ORIGINAL PARA COTEJO. CONSTANCIA DE SITUACIÓN FISCAL	
6	CEDULA DEL REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES (ORIGINAL Y COPIA).	
7	REGISTRO VIGENTE DEL PADRÓN DE PROVEEDORES QUE EMITE LA SECRETARIA DE LA CONTRALORÍA DEL ESTADO DE DURANGO (ORIGINAL Y COPIA).	
8	ESCRITO BAJO PROTESTA DE CONFORMIDAD AL ARTÍCULO 37 DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL ESTADO DE DURANGO.	
9	ESCRITO BAJO PROTESTA DE LA CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN O DISTRIBUCIÓN INSTALADA.	
10	ESCRITO BAJO PROTESTA DEL GRADO DE INTEGRACIÓN NACIONAL.	
11	FORMATO DE OPINIÓN DEL CUMPLIMIENTO DE OBLIGACIONES FISCALES EN POSITIVO.	
12	CARTAS DE APOYO DEL FABRICANTE.	
13	CALENDARIOS DE ENTREGA.	
14	ESCRITO DE COMPROMISOS CONTRACTUALES A LA FECHA.	
15	CURRÍCULUM.	
16	MANIFESTACIÓN DE ASISTENCIA Y CONFORMIDAD	
17	A LA JUNTA DE ACLARACIONES. (INCLUIR COPIA DE LA MINUTA).	
18	BASES DE LICITACIÓN FIRMADAS DE CONOCIMIENTO Y ACEPTACIÓN Y MODELO DE CONTRATO.	
19	PROPUESTA TÉCNICA (ANEXO 2).	
20	ESCRITO DE GARANTÍA POR UN AÑO.	
21	ESCRITO DE EXISTENCIA DE REFACCIONES.	
22	CATÁLOGOS ORIGINALES FIRMADOS.	
23	VIGENCIA DE LA PROPUESTA.	
	FORMULARIO (ANEXO 6).	
	<b>PROPUESTA ECONÓMICA).</b>	
24	CARTA COMPROMISO (ANEXO 4).	
25	FORMATO DE PROPUESTA ECONÓMICA (ANEXO 3) incluir CD o memoria USB con la propuesta económica en formato Excel con la partida, descripción, p.u. e importe)	
26	GARANTÍA DE LA PROPUESTA	

CONTRATO DE COMPRA-VENTA N° **num cont.** QUE CELEBRA POR UNA PARTE EL INSTITUTO PARA LA INFRAESTRUCTURA FÍSICA EDUCATIVA DEL ESTADO DE DURANGO, A QUIÉN EN LO SUCESIVO SE LE DENOMINARÁ "EL INIFEED", REPRESENTADO EN ESTE ACTO POR EL **ARQ. EMMANUEL JOSÉ DEL PALACIO SICSIK**, DIRECTOR GENERAL, Y POR LA OTRA PARTE **EMPRESA**, REPRESENTADA POR SU REPRESENTANTE LEGAL **REP. LEGAL** A QUIÉN SE LE DENOMINARÁ "EL PROVEEDOR", AL TENOR DE LAS SIGUIENTES DECLARACIONES Y CLÁUSULAS:

### DECLARACIONES

#### 1.- DECLARA EL INIFEED:

- 1.1.- SER UN ORGANISMO PÚBLICO DESCENTRALIZADO CON PERSONALIDAD JURÍDICA Y PATRIMONIO PROPIOS, CON DOMICILIO EN LA CIUDAD DE DURANGO, DGO., SECTORIZADO A LA SECRETARÍA DE COMUNICACIONES Y OBRAS PÚBLICAS DEL ESTADO, CREADO POR DECRETO ADMINISTRATIVO PUBLICADO EN EL PERIÓDICO OFICIAL DEL GOBIERNO CONSTITUCIONAL DEL ESTADO DE DURANGO NÚMERO 41, DE FECHA 20 DE NOVIEMBRE DE 2008.
- 1.2.- QUE COMPARECE CON EL CARÁCTER DE DIRECTOR GENERAL EL ARQ. EMMANUEL JOSÉ DEL PALACIO SICSIK, SEGÚN LO ACREDITA EN EL ACTO MEDIANTE NOMBRAMIENTO EXPEDIDO POR EL C. GOBERNADOR CONSTITUCIONAL DEL ESTADO DE DURANGO, DR. JOSÉ ROSAS AISPURO TORRES, EL DÍA 09 DE SEPTIEMBRE DE 2020; ESTANDO FACULTADO MEDIANTE EL DECRETO EN MENCIÓN, PARA CELEBRAR Y OBLIGAR A SU MANDANTE A ESTAR Y PASAR POR LOS ACUERDOS QUE EN ADELANTE SE ESTABLEZCAN.
- 1.3.- QUE REQUIERE DE LA COMPRA DE LOS MATERIALES OBJETO DE ESTE CONTRATO, A EFECTO DE CUMPLIR CON LA CONSECUCCIÓN DE NUEVOS ESPACIOS EDUCATIVOS.
- 1.4.- QUE LA ADJUDICACIÓN DEL PRESENTE CONTRATO SE REALIZÓ MEDIANTE modalidad FUNDAMENTADA EN EL DICTAMEN DE CONFORMIDAD CON LO PRECEPTUADO EN LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL ESTADO DE DURANGO. FECHADO EL DÍA FECH DICTAMEN.
- 1.5.- QUE SEÑALA COMO DOMICILIO PARA RECIBIR CUALQUIER NOTIFICACIÓN O COMUNICADO EL UBICADO EN PRIVADA VICENTE SUÁREZ S/N, COL. EL REFUGIO, C. P. 34170, DURANGO, DGO.
- 1.6.- PARA CUBRIR LAS EROGACIONES QUE SE DERIVEN DEL PRESENTE CONTRATO, SE ACORDO LA AFECTACION A LOS RECURSOS DEL recursos MISMO RECURSO QUE DEBERA EJERCERSE DENTRO DEL PRESENTE EJERCICIO FISCAL, DE CONFORMIDAD CON EL ARTICULO 17 LA LEY DE DICIPLINA FINANCIERA DE ENTIDADES FEDERATIVAS Y MUNICIPIOS.

#### 2.- DECLARA EL PROVEEDOR:

- 2.1.- SER UNA SOCIEDAD MERCANTIL CONSTITUIDA DE CONFORMIDAD CON LAS LEYES DE LA REPÚBLICA MEXICANA, SEGÚN SE ACREDITA CON EL **TESTIMONIO NOTARIAL NÚMERO Desprendido**, PASADO ANTE LA FE DEL **Notario, NOTARIO PÚBLICO NÚMERO No. Notario**, DE **Edo. Notario**, INSCRITA EN EL REGISTRO PÚBLICO DE LA PROPIEDAD Y DEL COMERCIO EN EL FOLIO MERCANTIL NÚMERO **Folio**, DE FECHA **Fecha Folio**. CON REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES: **RFC**, CERTIFICADO DE REGISTRO ANTE CONTRALORÍA: **No Comprador**.
- 2.2.- QUE SU REPRESENTADO CUENTA CON TODAS LAS FACULTADES GENERALES Y AÚN LAS ESPECIALES PARA SUSCRIBIR EL PRESENTE CONTRATO. IDENTIFICÁNDOSE CON CREDENCIAL DEL INSTITUTO FEDERAL ELECTORAL CON REGISTRO FEDERAL DE ELECTORES NUMERO: **FECH. CONCURSO/CLAVE LECTOR**.

2.3.- SER DE NACIONALIDAD MEXICANA Y EN CASO DE SER DE NACIONALIDAD EXTRANJERA, **EL PROVEEDOR** CONVIENE QUE SE CONSIDERARÁ COMO DE NACIONALIDAD MEXICANA POR CUANTO AL CUMPLIMIENTO DE ESTE CONTRATO SE REFIERE, Y SE COMPROMETE A NO INVOCAR LA PROTECCIÓN DE CUALQUIER GOBIERNO EXTRANJERO O RECURRIR A SUS LEYES, BAJO PENA DE PERDER EN BENEFICIO DE LA NACIÓN MEXICANA TODO DERECHO DERIVADO DE ESTE CONTRATO. EL MISMO TRATO SE LE DARÁ **A UN PROVEEDOR** DE ORIGEN MEXICANO QUE CAMBIE DE NACIONALIDAD DURANTE LA VIGENCIA DEL CONTRATO.

2.4.- TENER ESTABLECIDO SU DOMICILIO EN CALLE **DOMICILIO**, COL. **COL.**, EN **MPIO**, **EDO.**. ASÍ COMO CONTAR CON CORREO ELECTRÓNICO **CORREO ELECTRONICO**, AMBOS DATOS LOS SEÑALA PARA RECIBIR Y OÍR TODA CLASE DE NOTIFICACIONES, PARA TODOS LOS FINES Y EFECTOS LEGALES DE ESTE CONTRATO.

PREVIAS LAS MANIFESTACIONES ANTES VERTIDAS, LAS PARTES CONVIENEN EN SUJETARSE AL CONTENIDO DE LAS SIGUIENTES:

**CLÁUSULAS.**

**PRIMERA.- OBJETO DEL CONTRATO.-** "EL PROVEEDOR" SE OBLIGA A PROPORCIONAR A EL INIFEED **EL SUMINISTRO DE LOS BIENES ENUMERADOS Y DESCRITOS EN LA CLAUSULA SEGUNDA DE ESTE CONTRATO, LOS CUALES DEBERÁN SER NUEVOS, NO REMANUFACTURADOS, TRANSPORTADOS E INSTALADOS EN EL LUGAR QUE PARA TAL EFECTO LE INDIQUE EL INIFEED, E INCLUIRÁ SU INSTALACIÓN, CAPACITACIÓN Y PUESTA EN MARCHA DE TODOS LOS EQUIPOS Y SISTEMAS QUE LOS COMPONEN. CUMPLIENDO LAS CONDICIONES DE EMBALAJE, MARCAJE Y TRANSPORTACIÓN ACORDADOS EN LOS TIEMPOS Y CANTIDADES ESTABLECIDOS POR EL "INIFEED"** DE ACUERDO AL PROGRAMA DE ENTREGAS ESTIPULADO POR EL MISMO INIFEED. EL EQUIPO QUE SERÁ ADQUIRIDO PARA: **adquirido para**

**SEGUNDA.- EL MONTO DEL PRESENTE CONTRATO.-** ES POR Monto sin iva letra sin iva. MÁS EL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO, DICHA CANTIDAD LA PAGARÁ "EL INIFEED" A "EL PROVEEDOR" POR CONCEPTO DEL SUMINISTRO DE LOS BIENES OBJETO DE ESTE CONTRATO, SEÑALADOS EN LAS PARTIDAS QUE SE ENMARCAN EN LA TABLA SIGUIENTE.

NO.	CONCEPTO	CANT.	UNID.	P. UNIT.	IMPORTE
1	concepto 1	cant 1	unid 1	unit 1	import 1
2	concepto 2	cant 2	unid 2	unit 2	import 2
3	concepto 3	cant 3	unid 3	unit 3	import 3
4	concepto 4	cant 4	unid 4	unit 4	import 4
5	concepto 5	cant 5	unid 5	unit 5	import 5
6	concepto 6	cant 6	unid 6	unit 6	import 6
7	concepto 7	cant 7	unid 7	unit 7	import 7
8	concepto 8	cant 8	unid 8	unit 8	import 8
9	concepto 9	cant 9	unid 9	unit 9	import 9
SUBTOTAL					Subtotal
I.V.A.					ivacant
<b>TOTAL</b>					totalunid

TOTAL DE CONTRATO	<b>CON IVA letra INCLUYE EL 16% DE I.V.A.</b>
-------------------	---

“EL INIFEED” SE RESERVA EL DERECHO DE AMPLIAR SU COMPRA MAS DE LA CANTIDAD MÁXIMA INDICADA EN EL CUADRO ANTERIOR.

DICHO COSTO SERÁ CUBIERTO EN DOS PAGOS A “EL PROVEEDOR POR PARTE DEL “INIFEED”, MEDIANTE UN ANTICIPO DEL % **Anticipo** DE LA CANTIDAD TOTAL DEL PRESENTE CONTRATO, EN LA PAGADURÍA DEL INSTITUTO MISMOS QUE SE EFECTUARÁN DENTRO DE LOS 20 DÍAS NATURALES SIGUIENTES CONTADOS A PARTIR DE LA ACEPTACIÓN DE LA FACTURACIÓN CORRESPONDIENTE Y EL OTRO 50% SE LE PAGARÁ **CONTRA ENTREGA, INSTALACIÓN, CAPACITACIÓN Y PUESTA EN MARCHA DE TODOS LOS EQUIPOS Y SISTEMAS QUE COMPONEN** DE LOS BIENES DESCRITOS EN LA CLÁUSULA PRIMERA DE ESTE INSTRUMENTO, POR LO QUE SE LE REQUERIRÁ AL PROVEEDOR LA CERTIFICACIÓN DE LO ANTERIOR, POR EL ALMACÉN CENTRAL DEL INIFEED.

EL COSTO TOTAL DE LOS BIENES OBJETO DE ESTE CONTRATO, SE PAGARÁN EN MONEDA NACIONAL, DICHO COSTO INCLUYE TODAS LAS OBLIGACIONES QUE ADQUIERA Y TODOS LOS DEMÁS GASTOS QUE SE ORIGINEN COMO CONSECUENCIA DE ESTE CONTRATO. ASÍ COMO SU UTILIDAD, POR LO QUE “EL REPRESENTANTE LEGAL” O “PROVEEDOR” NO PODRÁN EXIGIR MAYOR RETRIBUCIÓN POR NINGÚN OTRO CONCEPTO ADICIONAL.

EL PROVEEDOR DEBERÁ CONCLUIR EL SUMINISTRO Y COLOCACIÓN DE LOS BIENES REQUERIDOS, Y FINIQUITAR SU CONTRATO PARA CON EL INIFEED, DENTRO DEL EJERCICIO FISCAL EN QUE FUE CONTRATADO, DE CONFORMIDAD AL ARTÍCULO 17 DE LA LEY DE DISCIPLINA FINANCIERA DE ENTIDADES FEDERATIVAS Y MUNICIPIOS, SALVO EN PACTO EN CONTRARIO EN EL PLAZO DE ENTREGA Y PUESTA EN MARCHA DE LOS BIENES REQUERIDOS, QUE REBASE EL SIGUIENTE EJERCICIO FISCAL.

**TERCERA.- VIGENCIA.-** LA VIGENCIA DE ESTE CONTRATO SERÁ A PARTIR DEL **fecha de firma**, COMPROMETIÉNDOSE “EL PROVEEDOR” A ENTREGAR LOS BIENES SOLICITADOS EN RELACIÓN A LO DESCRITO EN LA TABLA ANTERIOR A MÁS TARDAR EN **ENTREGA**, DESPUÉS DE LA FIRMA DEL CONTRATO, QUEDANDO SUJETA SU VIGENCIA A LA DISPONIBILIDAD DEL EJERCICIO PRESUPUESTAL CORRESPONDIENTE.

**CUARTA.- LA ENTREGA DE LOS BIENES.-** DEBERÁN SER ENTREGADOS EN **SE ENTREGA EN** A SATISFACCIÓN DEL MISMO Y EJECUTARSE CONFORME AL PROGRAMA DE ENTREGAS QUE ELABORE, MISMO QUE DEBERÁ SER COMPRENDIDO DENTRO DE LA VIGENCIA DE ESTE CONTRATO, EL CUAL FIRMADO Y APROBADO POR LAS PARTES FORMARÁ PARTE INTEGRAL AL PRESENTE INSTRUMENTO.

“EL INIFEED” SE RESERVA EL DERECHO DE COMPROBAR DEFECTOS O VICIOS OCULTOS DEL PRODUCTO SUMINISTRADO Y EN CASO DE VERIFICARSE IRREGULARIDADES EN ÉSTE, EL PROVEEDOR PROCEDERÁ A REMPLAZAR EL PRODUCTO QUE NO ESTE EN BUENAS CONDICIONES SIN COSTO ADICIONAL PARA “EL INIFEED”.

**QUINTA.- MODIFICACIONES.-** “EL INIFEED” DENTRO DE SU PRESUPUESTO APROBADO Y DISPONIBLE BAJO SU RESPONSABILIDAD Y POR RAZONES FUNDADAS, PODRÁ MODIFICAR EL PRESENTE CONTRATO, Y QUE EL MONTO TOTAL DE LAS MODIFICACIONES NO REBASAN EN CONJUNTO EL 15% DE LOS CONCEPTOS Y VOLÚMENES ESTABLECIDOS ORIGINALMENTE EN EL MISMO, ASÍ MISMO QUE EL PRECIO DE LOS BIENES SEA IGUAL AL PACTADO ORIGINALMENTE.

**SEXTA.- SUPERVISIÓN.-** “EL INIFEED” PODRÁ SUPERVISAR EN TODO TIEMPO, LA FABRICACIÓN DE LOS BIENES OBJETO DE ESTE CONTRATO, ASÍ COMO DARÁ POR ESCRITO LAS INSTRUCCIONES QUE ESTIME CONVENIENTES, A FIN DE QUE SE AJUSTE A LAS ESPECIFICACIONES SEÑALADAS EN LA FICHA TÉCNICA DE DESCRIPCIÓN DE LOS BIENES A SUMINISTRAR, PROPUESTA EN LA LICITACIÓN.

**SÉPTIMA.- GARANTÍAS.-** EL PROVEEDOR SE OBLIGA A CONSTITUIR LAS GARANTÍAS DE ANTICIPO Y DE CUMPLIMIENTO AL

INIFEEED, DENTRO DE LOS PRIMEROS 10 DÍAS HÁBILES DESPUÉS DE LA FIRMA DEL PRESENTE CONTRATO, EN LA FORMA, TÉRMINOS Y PROCEDIMIENTOS PREVISTOS POR EL INIFEEED, LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL ESTADO DE DURANGO, Y DE SU REGLAMENTO VIGENTE, ADEMÁS LO QUE RESULTE APLICABLE DE LAS REGLAS GENERALES PARA LA CONTRATACIÓN Y EJECUCIÓN DE OBRAS PÚBLICAS Y DE SERVICIOS RELACIONADOS CON LAS MISMAS PARA LAS DEPENDENCIAS Y ENTIDADES DE LA ADMINISTRACIÓN PÚBLICA FEDERAL Y ESTATAL Y DEMÁS DISPOSICIONES ADMINISTRATIVAS EN LA MATERIA EN LO QUE NO SE OPONGA A LA CITADAS LEYES, LAS GARANTÍAS A QUE HAYA LUGAR CON MOTIVO DEL CUMPLIMIENTO DE ESTE CONTRATO Y DE LOS ANTICIPOS QUE LE SEAN OTORGADOS POR EL INIFEEED, EN LOS TÉRMINOS DEL PRESENTE INSTRUMENTO.

**PARA GARANTIZAR LA CORRECTA APLICACIÓN Y EXACTA AMORTIZACIÓN DEL ANTICIPO**, EL PROVEEDOR DENTRO DE LOS 10 DÍAS HÁBILES SIGUIENTES A LA FECHA EN QUE LA MISMA RECIBA COPIA DEL ACTA DE FALLO DE ADJUDICACIÓN, O EN SU DEFECTO, DEL CONTRATO, DEBERÁ PRESENTAR AL INIFEEED, UNA FIANZA POR LA TOTALIDAD DEL MONTO DEL ANTICIPO A CONCEDER, SIENDO POR LA CANTIDAD DEL % **Anticipo Imp Anticipo Aticip Letra**, MAS EL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO, OTORGADA POR INSTITUCIÓN AFIANZADORA MEXICANA DEBIDAMENTE AUTORIZADA Y A SATISFACCIÓN DEL INIFEEED.

CONTRA LA ENTREGA DE LA FIANZA POR PARTE DEL PROVEEDOR, A SATISFACCIÓN DEL INIFEEED, ÉSTE LE CUBRIRÁ EL IMPORTE TOTAL DEL ANTICIPO EN LA FECHA SEÑALADA EN ESTE CONTRATO.

LA FALTA DE PRESENTACIÓN OPORTUNA DE LA FIANZA O SU PRESENTACIÓN EN TÉRMINOS DIFERENTES DE LOS AQUÍ ASENTADOS, ACARREARÁ AUTOMÁTICAMENTE EL RETRASO EN LA FECHA DE ENTREGA DEL ANTICIPO Y EN TAL EVENTO, NO PROCEDERÁ LA CELEBRACIÓN DEL CONVENIO DE DIFERIMIENTO ANTERIORMENTE ALUDIDO, Y POR LO TANTO, EL PROVEEDOR DEBERÁ RESPETAR LA VIGENCIA ESTABLECIDA EN LA CLÁUSULA TERCERA DE ESTE CONTRATO, O BIEN MIENTRAS EL PROVEEDOR NO OTORQUE LA PÓLIZA DE FIANZA CON LOS REQUISITOS QUE MÁS ADELANTE SE SEÑALAN, NO SE PERFECCIONARÁ EL CONTRATO Y POR LO TANTO, NO SURTIRÁ EFECTO ALGUNO.

LA FIANZA OTORGADA PARA GARANTIZAR LA CORRECTA INVERSIÓN DEL ANTICIPO SE CANCELARÁ CUANDO EL PROVEEDOR HAYA AMORTIZADO EL IMPORTE TOTAL DEL MISMO, PREVIA AUTORIZACIÓN ESCRITA DEL INIFEEED.

PARA EL EVENTO, EN QUE EL PROVEEDOR DESTINE EL IMPORTE DEL ANTICIPO A FINES DISTINTOS A LOS ESTIPULADOS EN ESTE CONTRATO, EL INIFEEED, PODRÁ OPTAR POR EXIGIR DE INMEDIATO AL PROVEEDOR LA DEVOLUCIÓN DEL ANTICIPO CON SUS ACCESORIOS O BIEN, OPTAR POR LA RESCISIÓN ADMINISTRATIVA DEL CONTRATO DE CONFORMIDAD CON LO QUE AL EFECTO SE ESTABLECE EN LA CLÁUSULA NOVENA DEL PRESENTE CONTRATO. EN ESTE ÚLTIMO CASO, EL PROVEEDOR DEBERÁ REINTEGRAR AL INIFEEED, EL ANTICIPO EN UN PLAZO NO MAYOR DE 10 DÍAS HÁBILES CONTADOS A PARTIR DE LA FECHA EN QUE LE SEA NOTIFICADA LA RESCISIÓN.

SI EL PROVEEDOR NO REINTEGRA EL ANTICIPO EN LA FECHA CONVENIDA POR CAUSAS QUE LE SEAN IMPUTABLES, PAGARÁ AL INIFEEED GASTOS FINANCIEROS, MÁS LOS INTERESES CORRESPONDIENTES, CONFORME A UNA TASA QUE SERÁ IGUAL A LA ESTABLECIDA POR LA LEY DE INGRESOS DE LA FEDERACIÓN, EN LOS CASOS DE RECARGOS PARA EL PAGO DE CRÉDITOS FISCALES. LOS CARGOS SE CALCULARÁN SOBRE EL MONTO DEL ANTICIPO NO AMORTIZADO Y SE COMPUTARÁN POR DÍAS CALENDARIO DESDE LA FECHA QUE SE VENCió EL PLAZO ESTABLECIDO EN LA PRESENTE CLÁUSULA, HASTA LA FECHA EN QUE SE PONGA LA CANTIDAD A DISPOSICIÓN DEL INIFEEED.

LA PÓLIZA DE FIANZA QUE GARANTICE LA CORRECTA INVERSIÓN Y EXACTA AMORTIZACIÓN DEL ANTICIPO, DEBERÁ CONTENER LAS SIGUIENTES DECLARACIONES EXPRESAS:

- A) QUE SEA EXPEDIDA A FAVOR DEL **"INSTITUTO PARA LA INFRAESTRUCTURA FÍSICA EDUCATIVA DEL ESTADO DE DURANGO"**.

- B) QUE LA FIANZA SE OTORGA EN LOS TÉRMINOS DEL PRESENTE CONTRATO.
- C) QUE LA FIANZA GARANTIZARÁ LOS ACCESORIOS EN EL EVENTO DE QUE EL ANTICIPO NO SEA AMORTIZADO TOTAL O PARCIALMENTE O SEA INVERTIDO EN FINES DISTINTOS DE LOS SEÑALADOS EN EL CONTRATO.
- D) QUE LA FIANZA CONTINUARÁ VIGENTE EN EL CASO DE QUE SE OTORQUE PRÓRROGA O ESPERA AL DEUDOR PARA EL CUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES QUE SE AFIANZAN, AÚN CUANDO HAYAN SIDO SOLICITADAS Y AUTORIZADAS EXTEMPORÁNEAMENTE O INCLUSIVE, CUANDO DICHA PRÓRROGA O ESPERA SEA OTORGADA UNILATERALMENTE POR EL INIFEED, Y SE HAYA COMUNICADO POR ESCRITO AL PROVEEDOR. ASÍ COMO DURANTE LA SUBSTANCIACIÓN DE TODOS LOS RECURSOS LEGALES O DE LOS JUICIOS QUE SE INTERPONGAN Y HASTA QUE SE DICTE RESOLUCIÓN DEFINITIVA QUE QUEDE EN FIRME, Y
- E) QUE PARA SER CANCELADA LA FIANZA, SERÁ REQUISITO INDISPENSABLE LA CONFORMIDAD EXPRESA Y POR ESCRITO DEL INIFEED, QUE LA PRODUCIRÁ CUANDO EL IMPORTE DEL ANTICIPO HAYA SIDO AMORTIZADO O DEVUELTO EN SU TOTALIDAD Y SE HAYAN PAGADO EN SU CASO, LOS ACCESORIOS. Y HASTA EN TANTO NO SE LIBERE LA FIANZA, **EL PROVEEDOR** TENDRÁ LA OBLIGACIÓN DE PAGAR TODAS LAS PRIMAS PARA LA PRÓRROGA EN SU VIGENCIA.
- F) QUE LA INSTITUCIÓN AFIANZADORA ACEPTA EXPRESAMENTE RECIBIR CUALQUIER DOCUMENTO RELACIONADO CON LA RECLAMACIÓN DE LA PRESENTE PÓLIZA DE FIANZA, EN CUALQUIERA DE SUS OFICINAS PROMOTORAS EN LA CIUDAD DE DURANGO, DGO., ASÍ MISMO LA INSTITUCIÓN AFIANZADORA ACEPTA EXPRESAMENTE LO PRECEPTUADO EN LOS ARTÍCULOS 174, 178, 279, 280, 282, 283 Y 291 DE LA LEY DE INSTITUCIONES DE SEGUROS Y FIANZAS EN VIGOR.

**PARA GARANTIZAR EL CUMPLIMIENTO DE TODAS Y CADA UNA DE LAS OBLIGACIONES QUE EL PRESENTE CONTRATO, EL PROVEEDOR PRESENTARÁ AL INIFEED, DENTRO DE LOS 10 DÍAS HÁBILES SIGUIENTES, CONTADOS A PARTIR DE LA FECHA EN QUE EL PROVEEDOR HUBIESE RECIBIDO COPIA DEL FALLO DE LA ADJUDICACIÓN, UNA PÓLIZA DE FIANZA OTORGADA POR UNA INSTITUCIÓN MEXICANA, DEBIDAMENTE AUTORIZADA A FAVOR Y A SATISFACCIÓN DEL INIFEED POR UN VALOR DE 10% CUMPLI 10% CUMPLI LETR, OTORGADA POR INSTITUCIÓN AFIANZADORA MEXICANA DEBIDAMENTE AUTORIZADA Y, A SATISFACCIÓN DEL INIFEED, SIENDO EL 10%, DEL IMPORTE TOTAL DEL PRESENTE CONTRATO, SEÑALADO EN LA CLÁUSULA SEGUNDA DE ESTE INSTRUMENTO LEGAL,**

MIENTRAS EL PROVEEDOR NO OTORQUE LA PÓLIZA DE FIANZA CON LOS REQUISITOS QUE MÁS ADELANTE SE SEÑALAN, NO SE PERFECCIONARÁ EL CONTRATO Y POR LO TANTO, NO SURTIRÁ EFECTO ALGUNO.

PARA LA CANCELACIÓN DE LAS FIANZAS A QUE SE HACE MENCIÓN EN ESTA CLÁUSULA, DE NO HABER INCONFORMIDAD POR PARTE DE EL INIFEED, LA INSTITUCIÓN AFIANZADORA PROCEDERÁ A SU CANCELACIÓN PREVIA AUTORIZACIÓN POR ESCRITO DEL INIFEED, EN DICHO SENTIDO. EN CASO DE PRESENTARSE ERRORES O VICIOS OCULTOS, EL INIFEED, LO COMUNICARÁ DE INMEDIATO Y POR ESCRITO A LA CONTRATISTA, ASÍ COMO A LA AFIANZADORA RESPECTIVA, DE NO HABER INCONFORMIDADES POR PARTE DEL INIFEED, AL TÉRMINO DEL PLAZO DE UN AÑO A PARTIR DE LA FECHA DE ENTREGA DE LOS BIENES OBJETO DE ESTE CONTRATO, SE CANCELARÁ LA FIANZA POR ESCRITO DEL INIFEED.

UNA VEZ CONCLUIDA LA RECEPCIÓN FORMAL POR PARTE DEL INIFEED, DEL MOBILIARIO Y/O DE LOS EQUIPOS OBJETO DE ESTE CONTRATO, EL PROVEEDOR QUEDARÁ OBLIGADA A RESPONDER DE LOS DEFECTOS QUE RESULTAREN EN LOS MISMOS, DE LOS ERRORES Y VICIOS OCULTOS, O DE CUALQUIER OTRA RESPONSABILIDAD EN QUE HUBIERE INCURRIDO, EN LOS TÉRMINOS SEÑALADOS EN ESTE CONTRATO, EN LOS TÉRMINOS DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL ESTADO DE DURANGO, Y DE CONFORMIDAD CON LO DISPUESTO POR EL CÓDIGO CIVIL DEL ESTADO DE DURANGO, O EN SU CASO, POR LA LEGISLACIÓN APLICABLE, PARA LO CUAL SE GARANTIZARÁN LOS PRODUCTOS SUMINISTRADOS.

- A) QUE SEA EXPEDIDA A FAVOR DEL "INSTITUTO PARA LA INFRAESTRUCTURA FÍSICA EDUCATIVA DEL ESTADO DE DURANGO".
- B) QUE LA FIANZA SE OTORGA ATENDIENDO A TODAS LAS ESTIPULACIONES CONTENIDAS EN EL CONTRATO.

- C) QUE LA FIANZA PERMANECERÁ VIGENTE DURANTE EL CUMPLIMIENTO DE LA OBLIGACIÓN QUE GARANTICE Y CONTINUARÁ VIGENTE EN CASO DE QUE SE OTORQUE PRÓRROGA AL CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO, AÚN CUANDO HAYA SIDO SOLICITADA O AUTORIZADA EXTEMPORÁNEAMENTE O INCLUSIVE CUANDO DICHA PRÓRROGA O ESPERA SEA OTORGADA UNILATERALMENTE POR EL INIFEEED, Y SE HAYA COMUNICADO POR ESCRITO AL DEUDOR, ASÍ COMO DURANTE LA SUBSTANCIACIÓN DE TODOS LOS RECURSOS LEGALES O DE LOS JUICIOS QUE SE INTERPONGAN Y HASTA QUE SE DICTE RESOLUCIÓN DEFINITIVA QUE QUEDE EN FIRME, OCURRIENDO A SU CARGO LOS DAÑOS Y PERJUICIOS QUE PUDIERA SUFRIR “EL INIFEEED” POR LA INEJECUCIÓN O INCUMPLIMIENTO DEL OBJETO DEL PRESENTE INSTRUMENTO.
- D) QUE LA FIANZA ESTARÁ EN VIGOR POR UN AÑO MAS, CONTADO A PARTIR DE LA FECHA DE RECEPCIÓN TOTAL DE LOS BIENES OBJETO DEL CONTRATO EN MENCIÓN, Y EN CASO DE DEFECTOS DE QUE RESULTAREN EN LOS MISMOS, ERRORES Y VICIOS OCULTOS, O DE CUALQUIER OTRA RESPONSABILIDAD EN QUE HUBIERE INCURRIDO.
- E) QUE LA INSTITUCIÓN AFIANZADORA ACEPTA EXPRESAMENTE RECIBIR CUALQUIER DOCUMENTO RELACIONADO CON LA RECLAMACIÓN DE LA PRESENTE PÓLIZA DE FIANZA, EN CUALQUIERA DE SUS OFICINAS PROMOTORAS EN LA CIUDAD DE DURANGO, DGO., ASÍ MISMO LA INSTITUCIÓN AFIANZADORA ACEPTA EXPRESAMENTE LO PRECEPTUADO EN LOS ARTÍCULOS 174, 178, 279, 280, 282, 283 Y 291 DE LA LEY DE INSTITUCIONES DE SEGUROS Y FIANZAS EN VIGOR
- F) QUE PARA CANCELAR LA FIANZA, SERÁ REQUISITO CONTAR CON LA CONSTANCIA DE CUMPLIMIENTO TOTAL DE LAS OBLIGACIONES CONTRACTUALES, EMITIDA POR EL INIFEEED;
- G) QUE EN TANTO NO SE LIBERE LA FIANZA, **EL PROVEEDOR** TENDRÁ LA OBLIGACIÓN DE PAGAR TODAS LAS PRIMAS PARA LA PRÓRROGA EN SU VIGENCIA, LIBERÁNDOSE SOLAMENTE MEDIANTE CARTA DIRIGIDA A LA AFIANZADORA POR EL INIFEEED, QUE ASÍ LO INDIQUE.

**OCTAVA.- SANCIONES.-** “EL PROVEEDOR” SE OBLIGA A ENTREGAR LA MERCANCÍA DE ESTE CONTRATO EN LAS FECHAS CONVENIDAS EN EL MISMO Y EN LOS LUGARES QUE SE ESTIPULAN, DE LO CONTRARIO SE EFECTUARÁN SANCIONES A PARTIR DEL 1ER DÍA DE ATRASO RESPECTO A LA FECHA MÁXIMA DE ENTREGA A RAZÓN DE 0.30% DEL IMPORTE DE LAS ENTREGAS POR CADA DÍA DE RETRASO HASTA LLEGAR AL 10%.

PARA EN EL CASO DE QUE “EL PROVEEDOR” NO HAYA ENTREGADO LOS BIENES OBJETO DE ESTE CONTRATO EN LA FECHA LIMITE SEÑALADA EN LA CLAUSULA TERCERA DE ESTE INSTRUMENTO LEGAL, NI DEVUELTO EL SALDO DEL ANTICIPO, PAGARÁ AL INIFEEED DAÑOS Y PERJUICIOS QUE LE HAYA OCASIONADO POR LA INEJECUCIÓN DE LA ENTREGA DE LOS BIENES SOLICITADOS Y PODRÁN HACERSE EFECTIVAS JURÍDICAMENTE LA FIANZAS A QUE TUVIERA LUGAR, AUTORIZANDO “EL REPRESENTANTE LEGAL” O “PROVEEDOR, PARA QUE DE LAS LIQUIDACIONES DEL PRESENTE CONTRATO, LE SEA DESCONTADA CUALQUIER CANTIDAD POR CONCEPTO DE ADEUDOS PREVIOS O VIGENTES, ANTICIPOS NO AMORTIZADOS, POR INCUMPLIMIENTO O APLICACIÓN DE SANCIONES DERIVADAS DE CUALQUIER CONTRATO, CONVENIO O ACTO JURÍDICO CELEBRADO PARA CON EL INIFEEED; CON FUNDAMENTO EN LOS ARTÍCULOS 1832 Y 2188 DEL CÓDIGO CIVIL FEDERAL, Y 1716 Y 1717 DEL CÓDIGO CIVIL DEL ESTADO DE DURANGO, APLICADOS RESPECTIVAMENTE DE FORMA SUPLETORIA A LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO, Y DE CONFORMIDAD CON LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL ESTADO DE DURANGO

**NOVENA.- SUSPENSIÓN TEMPORAL DEL CONTRATO.-** “EL INIFEEED” PODRÁ SUSPENDER TEMPORALMENTE EN TODO O EN PARTE EL SUMINISTRO DEL PRODUCTO CONTRATADO EN CUALQUIER MOMENTO POR CAUSAS JUSTIFICADAS O POR RAZONES DE INTERÉS GENERAL SIN QUE ELLO IMPLIQUE SU TERMINACIÓN DEFINITIVA, SIENDO SUFICIENTE PARA SU REANUDACIÓN AVISO POR ESCRITO CON CINCO DÍAS HÁBILES DE ANTICIPACIÓN.

**DÉCIMA.- CAUSAS DE RESCISIÓN.-** “EL INIFEEED” PODRÁ RESCINDIR EL PRESENTE CONTRATO DE COMPRAVENTA CON EL SOLO REQUISITO DE COMUNICAR SU DECISIÓN POR ESCRITO A “EL PROVEEDOR”, EN LOS SIGUIENTES CASOS:

- a) EL INCUMPLIMIENTO DE “EL PROVEEDOR” AL OTORGAMIENTO DE LAS FIANZAS RESPECTIVAS DENTRO DEL TIEMPO

CONCEDIDO, CON LOS REQUISITOS QUE SE SEÑALAN EN EL PRESENTE INSTRUMENTO.

- b) EL INCUMPLIMIENTO DE “EL PROVEEDOR” POR LA NO ENTREGA DE LOS BIENES O LA PRESTACIÓN DEL SERVICIO OBJETO DEL PRESENTE CONTRATO, DENTRO DEL PLAZO CONVENIDO EN EL PRESENTE INSTRUMENTO, OCURRIENDO A SU CARGO LOS DAÑOS Y PERJUICIOS QUE PUDIERA SUFRIR “EL INIFEED” POR LA INEJECUCIÓN DE LA ENTREGA DE LOS BIENES SOLICITADOS.
- c) SI “EL PROVEEDOR” NO EJECUTARÁ LA FABRICACIÓN DE LOS BIENES CON LOS DATOS Y ESPECIFICACIONES CONVENIDAS CON “EL INIFEED”.
- d) SI SUSPENDE INJUSTIFICADAMENTE LA EJECUCIÓN DE LA FABRICACIÓN DE LOS BIENES Y/O SI NO LES DA DEBIDA ATENCIÓN POR MEDIO DEL PERSONAL COMPETENTE.
- e) SI NO REALIZA LA FABRICACIÓN Y CAPACITACIÓN DE LOS BIENES OBJETO DE ESTE CONTRATO A “EL INIFEED” DE MANERA EFICIENTE Y OPORTUNA.
- f) SI NO DA FACILIDADES NECESARIAS A LOS SUPERVISORES QUE AL EFECTO DESIGNE “EL INIFEED” PARA LA REALIZACIÓN DE SU FUNCIÓN.
- g) SI CEDE, TRASPASA O SUBCONTRATA LA TOTALIDAD O PARTE DE LA FABRICACIÓN DE LOS BIENES CONTRATADOS A FAVOR DE CUALESQUIERA OTRA PERSONA FÍSICA O MORAL, SIN CONSENTIMIENTO POR ESCRITO DE “EL INIFEED”.
- h) SI ES DECLARADO EN ESTADO DE QUIEBRA O SUSPENSIÓN DE PAGOS POR AUTORIDADES COMPETENTES.
- i) Y CUALQUIER OTRA CAUSA, QUE ASÍ PREVEA LA LEGISLACIÓN APLICABLE EN LA MATERIA.

**DÉCIMA PRIMERA.- PROCEDIMIENTO DE RESCISIÓN.-** SI SE PRESENTA UNA O VARIAS HIPÓTESIS DE LAS PREVISTAS EN LA CLÁUSULA ANTERIOR, “EL INIFEED” REQUERIRÁ POR ESCRITO A “EL PROVEEDOR” PARA QUE DENTRO DE UN TERMINO DE 10 DÍAS HÁBILES A PARTIR DE LA COMUNICACIÓN SEA SUBSANADA LA DEFICIENCIA. SI AL FINAL DE DICHO TERMINO “EL PROVEEDOR” NO CUMPLIESE SATISFACTORIAMENTE DICHO REQUERIMIENTO “EL INIFEED” PODRÁ EJERCITAR EL DERECHO DE RESCISIÓN DEL PRESENTE CONTRATO, BASTANDO PARA ELLO LA COMUNICACIÓN PREVISTA EN LA CLÁUSULA ANTERIOR Y HARÁ EFECTIVAS LAS FIANZAS QUE SE ENCUENTREN VIGENTES AL RESPECTO, SIN PERJUICIO DE EJERCER LAS ACCIONES QUE CONFORME A DERECHO PROCEDAN.

**DÉCIMA SEGUNDA .- CLÁUSULA DE CONFIDENCIALIDAD**

- (A) LAS PARTES CONVIENEN EN MANTENER, DURANTE LA VIGENCIA DE ESTE CONTRATO Y AÚN CON POSTERIORIDAD A SU TERMINACIÓN DURANTE EL PLAZO DE 10 (DIEZ) AÑOS, EN ESTRICTA CONFIDENCIALIDAD LOS TÉRMINOS Y CONDICIONES DEL PRESENTE CONTRATO, ASÍ COMO TODA LA INFORMACIÓN Y DOCUMENTACIÓN RELACIONADA CON EL MISMO, Y CON LAS PARTES QUE EN EL INTERVIENEN, YA SEA QUE HAYAN TENIDO CONOCIMIENTO DE DICHA INFORMACIÓN DE MANERA VERBAL O ESCRITA, DIRECTA O INDIRECTAMENTE, CON ANTERIORIDAD O CON POSTERIORIDAD A LA FECHA DEL PRESENTE CONTRATO, Y SALVO POR LA INFORMACIÓN QUE SEA DEL DOMINIO PÚBLICO O CUYA DIVULGACIÓN SEA REQUERIDA POR CUALQUIER AUTORIDAD COMPETENTE.
- (B) TODA LA DOCUMENTACIÓN E INFORMACIÓN A LA QUE ALGUNA DE LAS PARTES TENGA O HAYA TENIDO ACCESO RESPECTO DE LA OTRA PARTE, COMO RESULTADO DE LAS NEGOCIACIONES RELACIONADAS CON LOS ACTOS PREVISTOS POR ESTE CONTRATO, DEBERÁ CONSERVARSE COMO CONFIDENCIAL Y POR TANTO NO PODRÁ SER DIVULGADA, UTILIZADA, TRANSMITIDA NI APLICADA EN FORMA ALGUNA SALVO CON EL CONSENTIMIENTO PREVIO Y POR ESCRITO DE LA OTRA PARTE.
- (C) SE CONSIDERARÁ, PARA TODOS LOS EFECTOS DE ESTA CLÁUSULA, COMO CONFIDENCIAL, TODA LA INFORMACIÓN Y DOCUMENTACIÓN RELACIONADA CON LA ESTRUCTURA, OPERACIONES, ACCIONARIADO, METODOLOGÍA, FÓRMULAS, PROYECCIONES, ESTRATEGIAS, TÉCNICA, FINANZAS, CONTABILIDAD, PRODUCCIÓN, PROCESOS, PROPIEDADES, PROVEEDORES Y CLIENTES DE CADA UNA DE LAS PARTES, ASÍ COMO TODOS AQUELLOS ANÁLISIS, ESTUDIOS, PROYECCIONES, COMPILACIONES, OFERTAS, ARCHIVOS, EXPEDIENTES, CORRESPONDENCIA, INFORMACIÓN TÉCNICA, TECNOLÓGICA, ECONÓMICA, DE NEGOCIOS, ESTUDIOS DE MERCADO Y DEMÁS DOCUMENTACIÓN A LOS QUE LAS PARTES TENGAN ACCESO RESPECTO DE O PROPIEDAD DE LA OTRA PARTE.

- (D) NO SERÁ CONSIDERADO COMO CONFIDENCIAL: (I) INFORMACIÓN QUE YA FUERA DEL CONOCIMIENTO PÚBLICO O PREVIAMENTE DISPONIBLE PARA EL PÚBLICO EN GENERAL CON ANTERIORIDAD A LA FECHA DE DIVULGACIÓN DE LA INFORMACIÓN DE UNA PARTE A LA OTRA; (II) INFORMACIÓN OBVIA PARA UN TÉCNICO EN LA MATERIA CON BASE EN LA INFORMACIÓN DISPONIBLE PREVIAMENTE A LA FECHA DE DIVULGACIÓN DE LA INFORMACIÓN DE UNA PARTE A LA OTRA; (III) INFORMACIÓN QUE FUESE HECHA DEL CONOCIMIENTO PÚBLICO CON POSTERIORIDAD A LA FECHA DE DIVULGACIÓN DE UNA PARTE A LA OTRA, SIEMPRE QUE DICHA DIVULGACIÓN NO FUESE CONSECUENCIA DE UN INCUMPLIMIENTO DE LA OBLIGACIÓN DE CONFIDENCIALIDAD ASUMIDA EN EL CONTRATO; Y (IV) INFORMACIÓN QUE NO HAYA SIDO MARCADA EN UN SOPORTE MATERIAL COMO CONFIDENCIAL O RESERVADA, O QUE UNA DE LAS PARTES HUBIESE OMITIDO ADVERTIR DE FORMA EXPLÍCITA A LA OTRA SOBRE LA NATURALEZA CONFIDENCIAL DE ESTA INFORMACIÓN.
- (E) NO SE ENTENDERÁ COMO UN INCUMPLIMIENTO A LAS OBLIGACIONES ADQUIRIDAS BAJO ESTA CLÁUSULA LA REVELACIÓN O ENTREGA DE LA INFORMACIÓN CONFIDENCIAL DE UNA DE LAS PARTES POR LA OTRA CUANDO DICHA ENTREGA SE HUBIESE REALIZADO COMO CONSECUENCIA DE UNA ORDEN ESCRITA DE AUTORIDAD JUDICIAL O ADMINISTRATIVA, SIEMPRE Y CUANDO LA PARTE OBLIGADA A REVELAR LA INFORMACIÓN NOTIFIQUE A LA OTRA PARTE, EN FORMA OPORTUNA, DE LA RECEPCIÓN DE DICHA ORDEN, EN FORMA PREVIA A SU DESAHOGO.
- EN CASO DE QUE CUALQUIERA DE "LAS PARTES" INVOLUCRADAS INCUMPLIERA CUALQUIERA DE LOS SUPUESTOS ESTABLECIDO EN LA CLÁUSULA QUE NOS OCUPA, RESPONDERÁ CIVILMENTE POR LOS DAÑOS Y PERJUICIOS CAUSADOS AL CONTRARIO.

**DECIMA TERCERA.- LEGISLACIÓN APLICABLE, INTERPRETACIÓN Y JURISDICCIÓN.-** LAS PARTES SE OBLIGAN A SUJETARSE Estrictamente para la ejecución de la obra objeto de este contrato, a todas y cada una de las cláusulas que lo integran, así como a los términos, lineamientos, procedimientos y requisitos que establece la ley de adquisiciones, arrendamientos y servicios del estado de durango, y demás legislación para las dependencias y entidades de la administración pública estatal, en lo que no se oponga a la citada ley, y lo no previsto por los ordenamientos antes citados, serán aplicables supletoriamente, el código civil del estado de durango, el código de justicia administrativa del estado de durango, o en su caso, por la legislación legal aplicable.

PARA LA INTERPRETACIÓN Y CUMPLIMIENTO DEL PRESENTE CONTRATO, ASÍ COMO PARA TODO AQUELLO QUE NO ESTE EXPRESAMENTE ESTIPULADO EN EL MISMO, LAS PARTES SE SOMETEN A LA JURISDICCIÓN DE LOS TRIBUNALES DEL ESTADO DE DURANGO, Y POR LO TANTO, "EL PROVEEDOR" MEDIANTE SU REPRESENTANTE LEGAL RENUNCIA AL FUERO QUE PUDIERA CORRESPONDERLE POR RAZÓN DE SU DOMICILIO PRESENTE O FUTURO.

DADO EN LA CIUDAD DE VICTORIA DE DURANGO, DURANGO. A **fecha de firma**, FIRMADO POR TRIPLICADO POR QUIENES EN ÉL HAN INTERVENIDO.

**POR EL "INIFEEED"**  
**INSTITUTO PARA LA INFRAESTRUCTURA FÍSICA**  
**EDUCATIVA DEL ESTADO DE DURANGO "INIFEEED"**

**"EL PROVEEDOR"**  
**EMPRESA**

**REPRESENTADO EN ESTE ACTO POR**  
**ARQ, EMMANUEL JOSÉ DEL PALACIO SICSIK**  
**DIRECTOR GENERAL.**

**REPRESENTADO EN ESTE ACTO POR**  
**REP. LEGAL**  
**REPRESENTANTE LEGAL DE LA EMPRESA.**