Mexicali, Baja California, 11 de Septiembre de 2012.

Oficio. No. O.A. 02-8001-150900/**5269**/12.

**Proveeduría**

**Presente. –**

El Instituto Mexicano del Seguro Social, Delegación Regional en Baja California, en cumplimiento a las disposiciones que establece la Ley de Adquisiciones en el artículo No. 26 fracción III, 26 bis fracción III, 28 fracción II, 41 fracción VII, lo invita a participar en el proceso de **Adjudicación Directa No. SA-019GYR003-N263-2012,** para la Adquisición de **Bienes de Inversión.**

Por lo anterior, adjunto al presente las condiciones generales para la contratación del servicio antes mencionado, así como la documentación necesaria para la presentación de sus propuestas la cual deberá ser entregada mas tardar el día **17 de Septiembre de 2012** en la Coordinación de Abastecimiento (Departamento de Planeación y Adquisiciones – Oficina de Adquisición de Bienes y Contratación de Servicios), ubicada en Blvd. Lázaro Cárdenas No. 3035, fracc. Nuevo Mexicali, CP 21600, en Mexicali, Baja California, en el horario comprendido de las 08:00 a las 16:00 horas, teléfonos (686) 555-50-35, 41 y 58; Fax 561-1385.

Agradeciendo su amable participación, reciba un cordial saludo.

**Atentamente**

**“Cuenta Conmigo”**

**Ing. José Ángel Durán Saborit**

**Coordinador de Abastecimiento y Equipamiento**

**Con anexos:** los que se indican.

AVZV/COAM/MIPF\*

**P R E S E N T A C I Ó N :**

EN OBSERVANCIA AL ARTÍCULO 134, DE LA CONSTITUCIÓN POLÍTICA DE LOS ESTADOS UNIDOS MEXICANOS, Y DE CONFORMIDAD CON LOS ARTÍCULOS 25, 26 FRACCIÓN III, 26 BIS, FRACCIÓN III, 28 FRACCIÓN I Y 41 FRACCION VII DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO (LAASSP), DE SU REGLAMENTO, LAS POLÍTICAS, CONVOCATORIA Y LINEAMIENTOS EN MATERIA DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y PRESTACIÓN DE SERVICIOS Y DEMÁS DISPOSICIONES APLICABLES EN LA MATERIA, SE CONVOCA A LOS INTERESADOS EN PARTICIPAR EN EL PROCEDIMIENTO PARA LA ADQUISICIÓN DE **BIENES DE INVERSIÓN**.

DE CONFORMIDAD CON LAS SIGUIENTES:

**CONVOCATORIA**

**INDICE:**

|  | **C O N T E N I D O:** |
| --- | --- |
|  | **GLOSARIO** |
| **1.** | **INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA LICITACIÓN** |
| 1.1 | IDIOMA EN QUE PODRÁN PRESENTARSE LAS PROPOSICIONES, LOS ANEXOS TÉCNICOS Y, EN SU CASO LOS FOLLETOS QUE SE ACOMPAÑEN. |
| 1.2 | DISPONIBILIDAD PRESUPUESTARIA |
| **2.** | **DESCRIPCIÓN, UNIDAD Y CANTIDAD** |
| 2.1 | CALIDAD |
| 2.2 | LICENCIAS, AUTORIZACIONES Y PERMISOS |
| **3.** | **MODALIDAD DE LA CONTRATACIÓN** |
| 3.1 | TIPO DE ABASTECIMIENTO |
| 3.2 | FECHA, HORA Y DOMICILIO DE LOS EVENTOS; MEDIOS Y EN SU CASO, REDUCCIÓN DE PLAZO PARA LA PRESENTACIÓN DE LAS PROPOSICIONES |
| **4.** | **JUNTA DE ACLARACIONES** |
| **5.** | **PRESENTACIÓN Y APERTURA DE PROPOSICIONES** |
| 5.1 | PROPOSICIONES CONJUNTAS |
| **6.** | **DOCUMENTOS QUE DEBERÁN PRESENTAR QUIENES DESEEN PARTICIPAR EN LA LICITACIÓN Y, ENTREGAR JUNTO CON EL SOBRE CERRADO O EL QUE SE GENERE EN COMPRANET, RELATIVO A LA PROPOSICIÓN TÉCNICA.** |
| 6.1 | DOCUMENTACIÓN COMPLEMENTARIA |
| 6.2 | PROPOSICIÓN TÉCNICA |
| 6.3 | PROPOSICIÓN ECONÓMICA |
|  |  |
| **7.** | **ACREDITACIÓN DE LA EXISTENCIA LEGAL, PERSONALIDAD JURÍDICA Y NACIONALIDAD DEL LICITANTE.** |
| 7.1 | EN EL ACTO DE PRESENTACIÓN Y APERTURA DE PROPOSICIONES. |
| 7.2 | EN LA SUSCRIPCIÓN DE LAS PROPOSICIONES |
| 7.3 | PREVIO A LA FIRMA DEL CONTRATO. |
| 7.4 | EN LA FIRMA DEL CONTRATO. |
| **8** | **ACREDITACIÓN DE ENCONTRARSE AL CORRIENTE EN SUS OBLIGACIONES FISCALES.** |
| **9** | **CRITERIOS PARA LA EVALUACIÓN DE LAS PROPOSICIONES Y ADJUDICACIÓN DE LOS CONTRATOS.** |
| 9.1 | EVALUACIÓN DE LAS PROPOSICIONES TÉCNICAS |
| 9.2 | EVALUACIÓN DE LAS PROPOSICIONES ECONÓMICAS |
| 9.3 | CRITERIOS DE ADJUDICACIÓN DE LOS CONTRATOS |
| **10** | **CAUSAS DE DESECHAMIENTO.** |
| **11** | **COMUNICACIÓN DE FALLO** |
| **12** | **MODELO DE CONTRATO** |
| 12.1 | PERÍODO DE CONTRATACIÓN |
| 12.2 | FIRMA DEL CONTRATO |
| **13** | **GARANTÍAS** |
| 13.1 | GARANTÍA DE LOS BIENES |
| 13.2 | GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO DE CONTRATO |
| 13.3 | GARANTÍA DE ANTICIPO |
| **14** | **INCONFORMIDADES** |
| **15** | **ANEXOS.** |

**GLOSARIO DE TÉRMINOS.**

**PARA EFECTOS DE ESTAS CONVOCATORIA, SE ENTENDERÁ POR:**

1. **ADMINISTRADOR DEL CONTRATO:** SERVIDOR(ES) PÚBLICO(S) EN QUIEN RECAE LA RESPONSABILIDAD DE DAR SEGUIMIENTO AL CUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES ESTABLECIDAS EN EL CONTRATO.
2. **ALSC:** ADMINISTRACIÓN LOCAL DE SERVICIOS AL CONTRIBUYENTE.
3. **ÁREA CONTRATANTE:** LA FACULTADA EN LA DEPENDENCIA O ENTIDAD PARA REALIZAR PROCEDIMIENTOS DE CONTRATACIÓN A EFECTO DE ADQUIRIR O ARRENDAR BIENES O CONTRATAR LA PRESTACIÓN DE SERVICIOS QUE REQUIERA LA DEPENDENCIA O ENTIDAD DE QUE SE TRATE;
4. **ÁREA REQUIRENTE**: LA QUE EN LA DEPENDENCIA O ENTIDAD, SOLICITE O REQUIERA FORMALMENTE LA ADQUISICIÓN O ARRENDAMIENTO DE BIENES O LA PRESTACIÓN DE SERVICIOS, O BIEN AQUELLA QUE LOS UTILIZARÁ;
5. **ÁREA TÉCNICA**: LA RESPONSABLE DE ELABORAR LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS QUE SE DEBERÁN INCLUIR EN EL PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN, DE RESPONDER EN LA JUNTA DE ACLARACIONES LAS PREGUNTAS QUE SOBRE ESTOS ASPECTOS TÉCNICOS REALICEN LOS LICITANTES; ASÍ COMO DE COADYUVAR EN LA EVALUACIÓN DE LAS PROPOSICIONES.
6. **BIENES DE INVERSIÓN:** ES TODO BIEN MUEBLE SUSCEPTIBLE DE SER INVENTARIADO.
7. **CANJE:** ES LA OBLIGACIÓN QUE CONTRAEN LOS PROVEEDORES CON EL INSTITUTO, PARA CAMBIAR BIENES EN MAL ESTADO QUE NO PUEDEN SER UTILIZADOS, POR BIENES NUEVOS DEL MISMO TIPO.
8. **CATÁLOGO DE INSUMOS:** EL EXPEDIDO POR EL CONSEJO DE SALUBRIDAD GENERAL.
9. **CECOBAN:** CENTRO DE COMPENSACIÓN BANCARIA.
10. **COFEPRIS**: COMISIÓN FEDERAL PARA LA PROTECCIÓN CONTRA RIESGOS SANITARIOS.
11. **COMPRANET**: EL SISTEMA ELECTRÓNICO DE INFORMACIÓN PÚBLICA GUBERNAMENTAL SOBRE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS. CON DIRECCIÓN ELECTRÓNICA EN INTERNET:[HTTP://WWW.COMPRANET.GOB.MX](http://www.compranet.gob.mx/)
12. **CONTRATO:** DOCUMENTO A TRAVÉS DEL CUAL SE FORMALIZAN LOS DERECHOS Y OBLIGACIONES DERIVADOS DEL FALLO DEL PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN DE LA ADQUISICIÓN O LA PRESTACIÓN DE LOS SERVICIOS.
13. **CUADRO BÁSICO:** EL EXPEDIDO POR EL CONSEJO DE SALUBRIDAD GENERAL.
14. **INSTITUTO O IMSS:** INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL.
15. **INVESTIGACIÓN DE MERCADO**: LA VERIFICACIÓN DE LA EXISTENCIA DE BIENES, ARRENDAMIENTOS O SERVICIOS, DE PROVEEDORES A NIVEL NACIONAL O INTERNACIONAL Y DEL PRECIO ESTIMADO BASADO EN LA INFORMACIÓN QUE SE OBTENGA EN LA PROPIA DEPENDENCIA O ENTIDAD, DE ORGANISMOS PÚBLICOS O PRIVADOS, DE FABRICANTES DE BIENES O PRESTADORES DEL SERVICIO, O UNA COMBINACIÓN DE DICHAS FUENTES DE INFORMACIÓN;
16. **IVA:** IMPUESTO AL VALOR AGREGADO.
17. **LAASSP O LEY:** LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO.
18. **LICITANTE:** LA PERSONA QUE PARTICIPE EN CUALQUIER PROCEDIMIENTO DE LICITACIÓN PÚBLICA O BIEN DE INVITACIÓN A CUANDO MENOS TRES PERSONAS.
19. **MEDIOS REMOTOS DE COMUNICACIÓN ELECTRÓNICA:** LOS DISPOSITIVOS TECNOLÓGICOS PARA EFECTUAR TRANSMISIÓN DE DATOS E INFORMACIÓN A TRAVÉS DE COMPUTADORAS, LÍNEAS TELEFÓNICAS, ENLACES DEDICADOS, MICROONDAS Y SIMILARES.
20. **MIPYMES**: LAS MICRO, PEQUEÑAS Y MEDIANAS EMPRESAS DE NACIONALIDAD MEXICANA A QUE HACE REFERENCIA LA LEY PARA EL DESARROLLO DE LA COMPETITIVIDAD DE LA MICRO, PEQUEÑA Y MEDIANA EMPRESA;
21. **PARTIDA O CONCEPTO**: LA DIVISIÓN O DESGLOSE DE LOS BIENES A ADQUIRIR O ARRENDAR O DE LOS SERVICIOS A CONTRATAR, CONTENIDOS EN UN PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN O EN UN CONTRATO, PARA DIFERENCIARLOS UNOS DE OTROS, CLASIFICARLOS O AGRUPARLOS;
22. **PRECIO NO ACEPTABLE**: ES AQUÉL QUE DERIVADO DE LA INVESTIGACIÓN DE MERCADO REALIZADA, RESULTE SUPERIOR EN UN DIEZ POR CIENTO AL OFERTADO RESPECTO DEL QUE SE OBSERVA COMO MEDIANA EN DICHA INVESTIGACIÓN O EN SU DEFECTO, EL PROMEDIO DE LAS OFERTAS PRESENTADAS EN LA MISMA LICITACIÓN, Y
23. **PRECIO CONVENIENTE**: ES AQUEL QUE SE DETERMINA A PARTIR DE OBTENER EL PROMEDIO DE LOS PRECIOS PREPONDERANTES QUE RESULTEN DE LAS PROPOSICIONES ACEPTADAS TÉCNICAMENTE EN LA LICITACIÓN, Y A ÉSTE SE LE RESTA EL PORCENTAJE QUE DETERMINE LA DEPENDENCIA O ENTIDAD EN SUS POLÍTICAS, CONVOCATORIA Y LINEAMIENTOS.
24. **PREI**: SISTEMA DE PLANEACIÓN DE RECURSOS INSTITUCIONALES.
25. **PROVEEDOR:** LA PERSONA QUE CELEBRE CONTRATOS DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS O SERVICIOS.
26. **REGLAMENTO:** REGLAMENTO DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO.
27. **SAI:** SISTEMA DE ABASTO INSTITUCIONAL. CONJUNTO DE ACCIONES PROGRAMADAS EN MEDIOS ELECTRÓNICOS QUE PERMITEN REALIZAR ACTIVIDADES COMPRENDIDAS EN EL PROCESO DE ABASTECIMIENTO Y SUMINISTRO, DE MANERA AUTOMATIZADA EN RED.
28. **SAT:** EL SERVICIO DE ADMINISTRACIÓN TRIBUTARIA.
29. **SFP:** SECRETARÍA DE LA FUNCIÓN PÚBLICA.
30. **SSA:** SECRETARÍA DE SALUD.
31. **SOBRE CERRADO:** CUALQUIER MEDIO QUE CONTENGA LA PROPOSICIÓN DEL LICITANTE, CUYO CONTENIDO SOLO PUEDE SER CONOCIDO EN EL ACTO DE PRESENTACIÓN Y APERTURA DE PROPOSICIONES, EN TÉRMINOS DE LA LEY.
32. **UNIDAD ALMACENARÍA O ALMACÉN:** ES EL ÁREA DONDE SE RECIBEN GUARDAN, ALMACENAN, CONTROLAN Y DESPACHAN BIENES DE CONSUMO, DENTRO DE LA CIRCUNSCRIPCIÓN QUE LE CORRESPONDE Y DONDE SE ENCUENTRA EL RESPONSABLE DE FIRMAR LA REMISIÓN DEL PROVEEDOR Y EN SU CASO, LA REMISIÓN DEL PEDIDO, DE LOS BIENES RECIBIDOS.

**1. INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA LICITACIÓN.**

*“LOS RECURSOS PRESUPUESTARIOS A EJERCER CON MOTIVO DE LA PRESENTE LICITACIÓN, QUEDAN SUJETOS PARA FINES DE EJECUCIÓN Y PAGO, A LA DISPONIBILIDAD PRESUPUESTARIA CON QUE CUENTE EL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL, CONFORME AL PRESUPUESTO DE EGRESOS DE LA FEDERACIÓN QUE APRUEBE LA H. CÁMARA DE DIPUTADOS DEL CONGRESO DE LA UNIÓN, SIN RESPONSABILIDAD ALGUNA PARA EL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL.”*

*“CON MOTIVO DE LA PRESENTE LICITACIÓN, LOS COMPROMISOS EXCEDENTES NO CUBIERTOS DURANTE EL PRESENTE EJERCICIO, QUEDAN SUJETOS PARA FINES DE EJECUCIÓN Y PAGO, A LA DISPONIBILIDAD PRESUPUESTARIA CON QUE CUENTE EL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL, CONFORME AL PRESUPUESTO DE EGRESOS DE LA FEDERACIÓN QUE APRUEBE LA H. CÁMARA DE DIPUTADOS DEL CONGRESO DE LA UNIÓN, SIN RESPONSABILIDAD ALGUNA PARA EL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL.”*

**1.1. IDIOMA EN QUE PODRÁN PRESENTARSE LAS PROPOSICIONES, LOS ANEXOS TÉCNICOS Y, EN SU CASO, LOS FOLLETOS QUE SE ACOMPAÑEN.**

LAS PROPOSICIONES EN SU CASO, DEBERÁN PRESENTARSE POR ESCRITO, PREFERENTEMENTE EN PAPEL MEMBRETEADO DE LA EMPRESA, SOLO EN IDIOMAS ESPAÑOL Y DIRIGIDAS AL ÁREA CONVOCANTE.

EN CASO DE QUE LOS BIENES REQUIERAN DE ANEXOS TÉCNICOS, FOLLETOS, CATÁLOGOS Y/O FOTOGRAFÍAS, INSTRUCTIVOS O MANUALES DE USO PARA CORROBORAR LAS ESPECIFICACIONES, CARACTERÍSTICAS Y CALIDAD DE LOS MISMOS, ÉSTOS DEBERÁN PRESENTARSE EN IDIOMA ESPAÑOL.

***NOTA: EN TRATÁNDOSE DE BIENES DE INVERSIÓN QUE REQUIERAN DE INSTRUCTIVOS Y MANUALES DE USO, SE DEBERÁN PRESENTAR EN IDIOMA ESPAÑOL, CONFORME A LOS MARBETES AUTORIZADOS POR LA COMISIÓN FEDERAL PARA LA PROTECCIÓN CONTRA RIESGOS SANITARIOS***.

**1.2. DISPONIBILIDAD PRESUPUESTARIA:**

PARA LLEVAR A CABO EL PRESENTE PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN, EL INSTITUTO CUENTA CON DISPONIBILIDAD PRESUPUESTARIA.

**2. DESCRIPCIÓN, UNIDAD Y CANTIDAD.**

LA DESCRIPCIÓN AMPLIA Y DETALLADA DE LOS BIENES SOLICITADOS, SE CONTEMPLA EN EL **ANEXO NÚMERO 1 (UNO),** EL CUAL FORMA PARTE INTEGRANTE DE ESTA CONVOCATORIA.

LOS LICITANTES, PARA LA PRESENTACIÓN DE SUS PROPOSICIONES, DEBERÁN AJUSTARSE ESTRICTAMENTE A LOS REQUISITOS Y ESPECIFICACIONES PREVISTOS EN ESTA CONVOCATORIA, DESCRIBIENDO EN FORMA AMPLIA Y DETALLADA LOS BIENES QUE ESTÉN OFERTANDO.

LAS CONDICIONES CONTENIDAS EN LA PRESENTE CONVOCATORIA A LA LICITACIÓN Y EN LAS PROPOSICIONES PRESENTADAS POR LOS LICITANTES NO PODRÁN SER NEGOCIADAS, EN TÉRMINOS DEL ARTÍCULO 26 DE LA LEY.

**2.1. CALIDAD.**

LOS LICITANTES DEBERÁN ACOMPAÑAR A SU PROPUESTA TÉCNICA LOS DOCUMENTOS SIGUIENTES:

**I.** COPIA DEL CERTIFICADO QUE ACREDITE EL CUMPLIMIENTO CON LA NORMA OFICIAL MEXICANA, NORMA MEXICANA, NORMA INTERNACIONAL O ESPECIFICACIÓN TÉCNICA APLICABLE, EXPEDIDO POR UN ORGANISMO DE CERTIFICACIÓN ACREDITADO POR LA ENTIDAD MEXICANA DE ACREDITACIÓN A.C. (EMA). EL CERTIFICADO DEBERÁ ESTAR VIGENTE DURANTE LA VIGENCIA DEL CONTRATO.

EN EL SUPUESTO DE QUE NO EXISTAN ORGANISMOS DE CERTIFICACIÓN ACREDITADOS, PRESENTAR EL INFORME DE RESULTADOS EMITIDO POR UN LABORATORIO DE PRUEBAS ACREDITADO POR LA ENTIDAD MEXICANA DE ACREDITACIÓN A.C. (EMA); DICHO INFORME DEBERÁ CONTAR CON FECHA DE EXPEDICIÓN COMO MÁXIMO DE SEIS MESES.

EN EL SUPUESTO DE QUE NO EXISTAN ORGANISMOS DE CERTIFICACIÓN ACREDITADOS SE DEBERÁ PRESENTAR ESCRITO BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD DE QUE LOS BIENES OFERTADOS CUMPLEN ESTRICTAMENTE CON LA DESCRIPCIÓN COMPLETA CONTENIDA EN EL CATALOGO DE ARTÍCULOS DE I.M.S.S. EN CORRELACIÓN CON EL **ANEXO NÚMERO 1 (UNO)** DE LA PRESENTE CONVOCATORIA.

EL LICITANTE EN CASO DE RESULTAR ADJUDICADO, EN SU CASO, DEBERÁ PRESENTAR EL ORIGINAL O COPIA CERTIFICADA PARA SU COTEJO, DEL CERTIFICADO ANTES MENCIONADO O EN SU CASO, DEL INFORME DE RESULTADOS.

DURANTE LA VIGENCIA DEL (LOS) CONTRATO (S) QUE, EN SU CASO SE ADJUDIQUE (N), CON MOTIVO DE LA PRESENTE LICITACIÓN, EL INSTITUTO PODRÁ EN CUALQUIER MOMENTO VERIFICAR EL CUMPLIMIENTO DE LOS REQUISITOS DE CALIDAD DE LOS BIENES AL LICITANTE QUE RESULTE ADJUDICADO, A TRAVÉS DE LAS PERSONAS ACREDITADAS POR LA ENTIDAD MEXICANA DE ACREDITACIÓN A.C. (EMA) (ORGANISMO DE CERTIFICACIÓN O LABORATORIO DE PRUEBAS), DE ACUERDO A LO ESTABLECIDO EN LA LEY FEDERAL SOBRE METROLOGÍA Y NORMALIZACIÓN.

***II. EN TRATÁNDOSE DE LA ADQUISICIÓN DE MUEBLES DE MADERA***

COPIA DEL CERTIFICADO DE MANEJO SUSTENTABLE DE LOS BOSQUES EXPEDIDO POR UN CERTIFICADOR REGISTRADO ANTE LA SECRETARÍA DEL MEDIO AMBIENTE Y RECURSOS NATURALES (SEMARNAT).

EN CASO DE NO CONTAR CON EL CERTIFICADO, ESCRITO ORIGINAL BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, DE QUE EL PROVEEDOR ORIGINAL DE LA MADERA, CUENTA CON EL CERTIFICADO DE MANEJO SUSTENTABLE DE LOS BOSQUES Y EN EL CUAL INDIQUE ADEMÁS EL NÚMERO DE REGISTRO ANTE LA SECRETARÍA DEL MEDIO AMBIENTE Y RECURSOS NATURALES (SEMARNAT) DE SU CERTIFICADOR, EL NÚMERO DE METROS CÚBICOS QUE LE FUERON ENTREGADOS POR SU PROVEEDOR, LA DESCRIPCIÓN Y LA FECHA DE LA VENTA, ASÍ COMO EL DESTINO FINAL PARA EL CUAL FUE ADQUIRIDA LA MADERA O EL PRODUCTO FORESTAL MADERABLE.

1. ***TRATÁNDOSE DE EQUIPO E INSTRUMENTAL:***

* COPIA DEL REGISTRO SANITARIO **VIGENTE** **EXPEDIDO POR LA COFEPRIS, CONFORME A LO ESTABLECIDO EN EL ARTÍCULO 376 DE LA LEY GENERAL DE SALUD (VIGENCIA DE 5 AÑOS), DEBIDAMENTE IDENTIFICADO POR EL NÚMERO DE PARTIDA Y CLAVE PROPUESTA,** ASÍ COMO LOS ANEXOS CORRESPONDIENTES AL MARBETE, QUE ACREDITE FEHA CIENTEMENTE QUE EL PRODUCTO OFERTADO CUMPLE CON LA DESCRIPCIÓN DEL CUADRO BÁSICO.
* EN CASO DE QUE LOS BIENES OFERTADOS NO REQUIERAN DE REGISTRO SANITARIO, DEBERÁ PRESENTAR CONSTANCIA OFICIAL, EXPEDIDA POR LA SSA, CON FIRMA AUTÓGRAFA Y CARGO DEL SERVIDOR PÚBLICO QUE LA EMITE, QUE LO EXIMA DEL MISMO.

1. ***TRATÁNDOSE DE BIENES DISTINTOS A EQUIPO E INSTRUMENTAL MÉDICO:***

* COPIA DEL CERTIFICADO QUE ACREDITE EL CUMPLIMIENTO CON LA NORMA OFICIAL MEXICANA, NORMA MEXICANA, NORMA INTERNACIONAL O ESPECIFICACIÓN TÉCNICA APLICABLE, EXPEDIDO POR UN ORGANISMO DE CERTIFICACIÓN ACREDITADO POR LA ENTIDAD MEXICANA DE ACREDITACIÓN A.C. (EMA). EL CERTIFICADO DEBERÁ ESTAR VIGENTE DURANTE LA VIGENCIA DEL CONTRATO.
* EN EL SUPUESTO DE QUE NO EXISTAN ORGANISMOS DE CERTIFICACIÓN ACREDITADOS, PRESENTAR EL INFORME DE RESULTADOS EMITIDO POR UN LABORATORIO DE PRUEBAS ACREDITADO POR LA ENTIDAD MEXICANA DE ACREDITACIÓN A.C. (EMA); DICHO INFORME DEBERÁ CONTAR CON FECHA DE EXPEDICIÓN COMO MÁXIMO DE SEIS MESES.
* SE DEBERÁ PRESENTAR ESCRITO BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD DE QUE LOS BIENES OFERTADOS CUMPLEN ESTRICTAMENTE CON LAS DESCRIPCIÓN COMPLETA CONTENIDA EN EL CATALOGO DE ARTÍCULOS DE I.M.S.S. EN CORRELACIÓN CON EL **ANEXO NÚMERO 1 (UNO)** DE LA PRESENTE CONVOCATORIA.
* EL LICITANTE EN CASO DE RESULTAR ADJUDICADO, DEBERÁ PRESENTAR EL ORIGINAL O COPIA CERTIFICADA PARA SU COTEJO, DEL CERTIFICADO ANTES MENCIONADO O EN SU CASO, DEL INFORME DE RESULTADOS.

DURANTE LA VIGENCIA DEL (LOS) CONTRATO (S) QUE, EN SU CASO SE ADJUDIQUE (N), CON MOTIVO DE LA PRESENTE LICITACIÓN, EL INSTITUTO PODRÁ EN CUALQUIER MOMENTO VERIFICAR EL CUMPLIMIENTO DE LOS REQUISITOS DE CALIDAD DE LOS BIENES AL LICITANTE QUE RESULTE ADJUDICADO, A TRAVÉS DE LAS PERSONAS ACREDITADAS POR LA ENTIDAD MEXICANA DE ACREDITACIÓN A.C. (EMA) (ORGANISMO DE CERTIFICACIÓN O LABORATORIO DE PRUEBAS), DE ACUERDO A LO ESTABLECIDO EN LA LEY FEDERAL SOBRE METROLOGÍA Y NORMALIZACIÓN.

* 1. **MODALIDAD DE LA CONTRATACIÓN:**

**3.1. TIPO DE ABASTECIMIENTO.**

PARA EFECTOS DE ADQUIRIR LOS BIENES OBJETO DE ESTA LICITACIÓN, SE REQUIERE UNA SOLA FUENTE DE ABASTO.

EL CONTRATO SE ASIGNARÁ AL LICITANTE CUYA PROPOSICIÓN RESULTE SER SOLVENTE Y PROPOSICIÓN MÁS BAJA.

**3.2. FECHA, HORA Y DOMICILIO DE LOS EVENTOS; MEDIOS.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **E V E N T O S** | **F E C H A** | **H O R A** | **L U G A R** |
| RECEPCION DE PROPOSICIONES. | 17 de Septiembre del 2012 | de 08:00 a 16:00 horas | Coordinación de Abastecimiento y Equipamiento, (Departamento de Adquisición de Bienes y Contratación de Servicios, Oficina de Adquisición de Bienes y Contratación de Servicios), ubicado en Blvd. Lázaro Cárdenas No. 3035, Fracc. Nuevo Mexicali, en Mexicali, Baja California, C. P. 21600. |
| FALLO | 24 de Septiembre del 2012 | de 08:00 a 16:00 horas |
| FIRMA DEL CONTRATO | 09 de Octubre del 2012 | de 08:00 a 16:00 horas |

**4. PRESENTACIÓN Y APERTURA DE PROPOSICIONES.**

1. LOS LICITANTES ENTREGARÁN SUS PROPOSICIONES TÉCNICA Y ECONÓMICA EN UN SOBRE CERRADO DE FORMA TAL QUE SE GARANTICE SU INVIOLABILIDAD, HASTA EL MOMENTO DE SU APERTURA PÚBLICA. ADICIONALMENTE, PARA AGILIZAR LOS ACTOS DEL PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN, SE SOLICITA A LOS LICITANTES, PRESENTAR SU PROPOSICIÓN EN MEDIO ELECTRÓNICO, MAGNÉTICO U ÓPTICO, EN LA INTELIGENCIA DE QUE, EN CASO DE EXISTIR DIFERENCIAS ENTRE LA PROPOSICIÓN IMPRESA Y LA ELECTRÓNICA, SE ESTARÁ A LO PROPUESTO EN FORMA IMPRESA. LA OMISIÓN EN LA ENTREGA DE ESTA INFORMACIÓN EN MEDIO ELECTRÓNICO, MAGNÉTICO U ÓPTICO, NO SERÁ CAUSAL DE DESECHAMIENTO DE LA PROPOSICIÓN.
   1. UNA VEZ RECIBIDAS LAS PROPOSICIONES EN SOBRE CERRADO Y LAS QUE HAYAN SIDO ENVIADAS POR MEDIOS ELECTRÓNICOS, SE PROCEDERÁ A LA APERTURA DE TODOS LOS SOBRES, INICIANDO CON LOS SOBRES QUE FUERON RECIBIDOS EN FORMA PRESENCIAL; Y, ENSEGUIDA LOS RECIBIDOS EN FORMA ELECTRÓNICA, HACIÉNDOSE CONSTAR LA DOCUMENTACIÓN PRESENTADA, SIN QUE ELLO IMPLIQUE LA EVALUACIÓN DE SU CONTENIDO; POR LO QUE, EN EL CASO DE QUE ALGÚN LICITANTE OMITA LA PRESENTACIÓN DE ALGÚN DOCUMENTO O FALTARE ALGÚN REQUISITO, NO SERÁN DESECHADAS EN ESE MOMENTO, HACIÉNDOSE CONSTAR ELLO EN EL FORMATO DE RECEPCIÓN DE LOS DOCUMENTOS QUE INTEGRAN LA PROPOSICIÓN.
   2. EN EL SUPUESTO DE LAS PROPOSICIONES PRESENTADAS A TRAVÉS DE MEDIOS REMOTOS DE COMUNICACIÓN ELECTRÓNICA, Y QUE DURANTE EL ACTO, POR CAUSAS AJENAS A LA VOLUNTAD DE LA SFP O DE LA CONVOCANTE, NO SEA POSIBLE ABRIR LOS SOBRES QUE CONTENGAN LAS ENVIADAS POR MEDIOS REMOTOS DE COMUNICACIÓN ELECTRÓNICA, EL ACTO SE REANUDARÁ A PARTIR DE QUE SE RESTABLEZCAN LAS CONDICIONES QUE DIERON ORIGEN A LA INTERRUPCIÓN.

* EN EL CASO DEL SUPUESTO ANTERIOR, SE TENDRÁN POR NO PRESENTADAS LAS PROPOSICIONES Y LA DEMÁS DOCUMENTACIÓN REQUERIDA POR LA CONVOCANTE, CUANDO LOS SOBRES EN LOS QUE SE CONTENGA DICHA INFORMACIÓN, TENGAN VIRUS INFORMÁTICOS O NO PUEDAN ABRIRSE POR CUALQUIER CAUSA MOTIVADA POR PROBLEMAS TÉCNICOS IMPUTABLES A SUS PROGRAMAS O EQUIPO DE CÓMPUTO.
* NO OBSTANTE, LA CONVOCANTE INTENTARÁ ABRIR LOS ARCHIVOS MÁS DE UNA VEZ EN PRESENCIA DEL REPRESENTANTE DEL ÓRGANO INTERNO DE CONTROL Y, EN SU CASO, DEL TESTIGO SOCIAL, CON LOS PROGRAMAS WORD, EXCEL Y PDF, EN CASO DE QUE SE CONFIRME QUE EL ARCHIVO CONTIENE ALGÚN VIRUS INFORMÁTICO, O ESTÁ ALTERADO POR CAUSAS AJENAS A LA CONVOCANTE O A COMPRANET, LA PROPOSICIÓN SE TENDRÁ POR NO PRESENTADA.
  1. CON POSTERIORIDAD SE REALIZARÁ LA EVALUACIÓN INTEGRAL DE LAS PROPOSICIONES, EL RESULTADO DE DICHA REVISIÓN O ANÁLISIS, SE DARÁ A CONOCER EN EL FALLO CORRESPONDIENTE.
  2. EN CASO DE QUE SE ENCUENTREN PRESENTES LOS LICITANTES, ÉSTOS ELEGIRÁN A UNO, QUE EN FORMA CONJUNTA CON EL SERVIDOR PÚBLICO QUE PRESIDA EL ACTO RUBRICARÁN LA PROPOSICIÓN TÉCNICO-ECONÓMICA.

F) LOS LICITANTES QUE DESEEN PARTICIPAR, SÓLO PODRÁN PRESENTAR UNA PROPOSICIÓN EN EL PRESENTE PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN; UNA VEZ RECIBIDAS LAS PROPOSICIONES EN LA FECHA, HORA Y LUGAR ESTABLECIDOS, ÉSTAS NO PODRÁN RETIRARSE O DEJARSE SIN EFECTO, POR LO QUE DEBERÁN CONSIDERARSE VIGENTES DENTRO DEL PRESENTE PROCEDIMIENTO Y HASTA SU CONCLUSIÓN

* 1. **PROPOSICIONES CONJUNTAS:**

LAS PERSONAS INTERESADAS PODRÁN AGRUPARSE PARA PRESENTAR UNA PROPOSICIÓN, PARA TAL EFECTO DEBERÁN CUBRIR LOS SIGUIENTES REQUISITOS:

**1)** UNO DE LOS INTEGRANTES PODRÁ PRESENTAR EL ESCRITO MEDIANTE EL CUAL SE MANIFIESTE EL INTERÉS EN PARTICIPAR EN LA JUNTA DE ACLARACIONES Y EN EL PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN.

**2**) LOS INTEGRANTES DEBERÁN CELEBRAR EN TÉRMINOS DE LA LEGISLACIÓN APLICABLE UN CONVENIO, EN EL CUAL SE ESTABLEZCAN CON PRECISIÓN LOS SIGUIENTES ASPECTOS, DE CONFORMIDAD CON EL **ANEXO NÚMERO 2 (DOS),** DE LAS PRESENTES CONVOCATORIA.

A) NOMBRE, DOMICILIO Y REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES DE LAS PERSONAS INTEGRANTES, SEÑALANDO, EN SU CASO, LOS DATOS DE LOS INSTRUMENTOS PÚBLICOS CON LOS QUE SE ACREDITA LA EXISTENCIA LEGAL DE LAS PERSONAS MORALES Y, DE HABERLAS, SUS REFORMAS Y MODIFICACIONES ASÍ COMO EL NOMBRE DE LOS SOCIOS QUE APAREZCAN EN ÉSTAS;

1. NOMBRE Y DOMICILIO DE LOS REPRESENTANTES DE CADA UNA DE LAS PERSONAS AGRUPADAS, SEÑALANDO, EN SU CASO, LOS DATOS DE LAS ESCRITURAS PÚBLICAS CON LAS QUE ACREDITEN LAS FACULTADES DE REPRESENTACIÓN;
2. DESIGNACIÓN DE UN REPRESENTANTE COMÚN, OTORGÁNDOLE PODER AMPLIO Y SUFICIENTE, PARA ATENDER TODO LO RELACIONADO CON LA PROPOSICIÓN Y CON EL PROCEDIMIENTO DE LICITACIÓN PÚBLICA;

**d)** DESCRIPCIÓN DE LAS PARTES OBJETO DEL CONTRATO QUE CORRESPONDERÁ CUMPLIR A CADA PERSONA INTEGRANTE, ASÍ COMO LA MANERA EN QUE SE EXIGIRÁ EL CUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES, Y

**e)** ESTIPULACIÓN EXPRESA DE QUE CADA UNO DE LOS FIRMANTES QUEDARÁ OBLIGADO JUNTO CON LOS DEMÁS INTEGRANTES, YA SEA EN FORMA SOLIDARIA O MANCOMUNADA, SEGÚN SE CONVENGA, PARA EFECTOS DEL PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN Y DEL CONTRATO, EN CASO DE QUE SE LES ADJUDIQUE EL MISMO;

**5. DOCUMENTOS QUE DEBERÁN PRESENTAR QUIENES DESEEN PARTICIPAR EN LA LICITACIÓN Y ENTREGAR JUNTO CON EL SOBRE CERRADO, O EL QUE SE GENERE EN COMPRANET, RELATIVO A LA PROPOSICION TECNICA.**

* 1. UNA DECLARACIÓN FIRMADA EN FORMA AUTÓGRAFA POR EL PROPIO LICITANTE O SU REPRESENTANTE LEGAL, POR EL QUE MANIFIESTE BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, NO ENCONTRARSE EN ALGUNO DE LOS SUPUESTOS ESTABLECIDOS POR LOS ARTÍCULOS 50 Y 60, PENÚLTIMO PÁRRAFO, DE LA LAASSP.
  2. ESCRITO DE DECLARACIÓN DE INTEGRIDAD, A TRAVÉS DEL CUAL EL LICITANTE O SU REPRESENTANTE LEGAL MANIFIESTE BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, QUE POR SI MISMOS O A TRAVÉS DE INTERPÓSITA PERSONA, SE ABSTENDRÁN DE ADOPTAR CONDUCTAS PARA QUE LOS SERVIDORES PÚBLICOS DEL INSTITUTO, INDUZCAN O ALTEREN LAS EVALUACIONES DE LAS PROPOSICIONES, EL RESULTADO DEL PROCEDIMIENTO, U OTROS ASPECTOS QUE OTORGUEN CONDICIONES MÁS VENTAJOSAS CON RELACIÓN A LOS DEMÁS PARTICIPANTES, CONFORME AL **ANEXO NÚMERO 3 (TRES**), DE LAS PRESENTES CONVOCATORIA.
  3. ESCRITO EN EL QUE EL LICITANTE MANIFIESTE BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, QUE LA TOTALIDAD DE LOS BIENES QUE OFERTA Y QUE ENTREGARÁ, SERÁN PRODUCIDOS EN LOS ESTADOS UNIDOS MEXICANOS MÉXICO, Y QUE ADEMÁS CONTENDRÁN COMO MÍNIMO EL 55% DE CONTENIDO NACIONAL, DE CONFORMIDAD CON LA REGLA 5 DE LAS *REGLAS PARA LA DETERMINACIÓN, ACREDITACIÓN Y VERIFICACIÓN DEL CONTENIDO NACIONAL DE LOS BIENES QUE SE OFERTAN Y ENTREGAN EN LOS PROCEDIMIENTOS DE CONTRATACIÓN,* ……; EMITIDAS POR LA SECRETARÍA DE ECONOMÍA, EL 14 DE OCTUBRE DE 2010, CONFORME AL **ANEXO NÚMERO 4 (CUATRO)**, DE LAS PRESENTES CONVOCATORIA. (LOS LICITANTES PODRÁN PRESENTAR LA MANIFESTACIÓN EN ESCRITO LIBRE O UTILIZANDO EL FORMATO ANEXO).

LOS LICITANTES QUE RESULTEN ADJUDICADOS, A LA ENTREGA DE LOS BIENES, DEBERÁN PRESENTAR ÚNICAMENTE PARA EFECTOS INFORMATIVOS Y ESTADÍSTICOS, UN ESCRITO MEDIANTE EL CUAL MANIFIESTEN BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, EL NOMBRE DE LA EMPRESA FABRICANTE Y EL RESULTADO DEL CÁLCULO DEL PORCENTAJE DE CONTENIDO NACIONAL DE LOS BIENES ENTREGADOS, CONFORME AL **ANEXO NÚMERO 13 (TRECE**), DE LAS PRESENTES CONVOCATORIA. (LOS LICITANTES PODRÁN PRESENTAR LA MANIFESTACIÓN EN ESCRITO LIBRE O UTILIZANDO EL FORMATO ANEXO).

* 1. LOS LICITANTES CON CARÁCTER DE MIPYMES, DEBERÁN PRESENTAR COPIA DEL DOCUMENTO EXPEDIDO POR AUTORIDAD COMPETENTE, QUE DETERMINE SU ESTRATIFICACIÓN COMO MICRO, PEQUEÑA O MEDIANA EMPRESA; O BIEN UN ESCRITO EN EL CUAL MANIFIESTEN BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD QUE CUENTAN CON ESE CARÁCTER, CONFORME AL **ANEXO NÚMERO 5 (CINCO)**, DE LAS PRESENTES CONVOCATORIA.
  2. EN CASO DE QUE SE PRESENTEN PROPOSICIONES EN FORMA CONJUNTA, CADA UNA DE LAS PERSONAS AGRUPADAS, DEBERÁ PRESENTAR EN FORMA INDIVIDUAL LOS ESCRITOS SEÑALADOS EN ESTE NUMERAL, ADEMÁS DEL CONVENIO FIRMADO POR CADA UNA DE LAS PERSONAS QUE INTEGREN LA PROPOSICIÓN. CONFORME AL **ANEXO NÚMERO 2 (DOS),**  DE LAS PRESENTES CONVOCATORIA.
  3. ESCRITO POR EL QUE MANIFIESTA NO ENCONTRARSE SANCIONADO COMO EMPRESA O PRODUCTO, POR LA SECRETARÍA DE SALUD.
  4. **DOCUMENTACIÓN COMPLEMENTARIA:**

LA DOCUMENTACIÓN COMPLEMENTARIA QUE DEBERÁ PRESENTAR EL LICITANTE, ES LA SIGUIENTE:

* + 1. COPIA SIMPLE POR AMBOS LADOS DE SU IDENTIFICACIÓN OFICIAL VIGENTE CON FOTOGRAFÍA, (CARTILLA DEL SERVICIO MILITAR NACIONAL, PASAPORTE, CREDENCIAL PARA VOTAR CON FOTOGRAFÍA O CÉDULA PROFESIONAL), TRATÁNDOSE DE PERSONAS FÍSICAS; Y, EN EL CASO DE PERSONAS MORALES, DE LA PERSONA QUE FIRME LA PROPOSICIÓN.

II. **ANEXO NÚMERO 6 (SEIS),** EL CUAL FORMA PARTE DE LAS PRESENTES CONVOCATORIA, EN EL QUE SE ENUMERAN LOS DOCUMENTOS REQUERIDOS PARA PARTICIPAR, MISMO QUE SERVIRÁ DE CONSTANCIA DE RECEPCIÓN DE LAS PROPOSICIONES, ASENTÁNDOSE DICHA RECEPCIÓN EN EL ACTA RESPECTIVA, LA NO PRESENTACIÓN DE ESTE DOCUMENTO, NO SERÁ MOTIVO DE DESCALIFICACIÓN.

**5.2. PROPOSICIÓN TÉCNICA:**

LA PROPOSICIÓN TÉCNICA DEBERÁ CONTENER LA SIGUIENTE DOCUMENTACIÓN:

* + 1. DESCRIPCIÓN AMPLIA Y DETALLADA DE LOS BIENES OFERTADOS, CUMPLIENDO ESTRICTAMENTE CON LO SEÑALADO EN EL **ANEXO NÚMERO 1 (UNO),** EL CUAL FORMA PARTE DE ESTAS CONVOCATORIA.
    2. DEBERA SER ACOMPAÑADA DE LOS FOLLETOS, CATÁLOGOS Y/O FOTOGRAFÍAS NECESARIOS PARA CORROBORAR LAS ESPECIFICACIONES, CARACTERÍSTICAS Y CALIDAD DE LOS BIENES.
    3. DOCUMENTOS DESCRITOS EN EL NUMERAL 2.1 DE LAS PRESENTES CONVOCATORIA, SEGÚN CORRESPONDA.
    4. DOCUMENTOS INDICADOS EN EL NUMERAL 2.2, DE LAS PRESENTES CONVOCATORIA, SEGÚN CORRESPONDA.
    5. EN CASO DE DISTRIBUIDORES, DEBERÁN ENTREGAR CARTA DEL FABRICANTE EN ORIGINAL, EN PAPEL MEMBRETEADO Y CON FIRMA AUTÓGRAFA DEL MISMO, EN LA QUE ÉSTE MANIFIESTE RESPALDAR LA PROPUESTA TÉCNICA QUE SE PRESENTE, POR LA(S) CLAVE(S) EN LA(S) QUE PARTICIPE, INDICANDO EL NÚMERO DE LA LICITACIÓN

**5.3. PROPOSICIÓN ECONÓMICA**:

LA PROPOSICIÓN ECONÓMICA, DEBERÁ CONTENER LA COTIZACIÓN DE LOS BIENES OFERTADOS, INDICANDO LA CLAVE/PARTIDA, CANTIDAD, PRECIO UNITARIO, SUBTOTAL Y EL IMPORTETOTAL DE LOS BIENES OFERTADOS, DESGLOSANDO EL IVA, CONFORME AL **ANEXO NÚMERO 7 (SIETE),** EL CUAL FORMA PARTE DE LAS PRESENTES BASES.

EN CASO DE QUE SE DETECTE UN ERROR DE CÁLCULO EN ALGUNA PROPOSICIÓN, SE PODRÁ LLEVAR A CABO SU RECTIFICACIÓN CUANDO LA CORRECCIÓN NO IMPLIQUE LA MODIFICACIÓN DEL PRECIO UNITARIO. EN CASO DE DISCREPANCIA ENTRE LAS CANTIDADES ESCRITAS CON LETRA Y NÚMERO, PREVALECERÁ LA PRIMERA, POR LO QUE DE PRESENTARSE ERRORES EN LAS CANTIDADES O VOLÚMENES SOLICITADOS, ESTOS PODRÁN CORREGIRSE.

LOS PRECIOS OFERTADOS POR LOS LICITANTES, PERMANECERÁN FIJOS DURANTE LA VIGENCIA DEL CONTRATO.

LAS COTIZACIONES DEBERÁN ELABORARSE A 2 (DOS) DECIMALES.

PARA LA MEJOR CONDUCCIÓN DEL PROCESO LOS LICITANTES, DE PREFERENCIA, DEBERÁN PROTEGER CON CINTA ADHESIVA LA INFORMACIÓN QUE PROPORCIONEN EN SUS COTIZACIONES, RELATIVA A PRECIOS, DESCUENTOS, IMPUESTOS, SUBTOTALES, TOTALES, ETC. LA OMISIÓN DE ESTE REQUISITO NO SERÁ CAUSA DE DESCALIFICACIÓN.

SI RESULTARE QUE DOS O MÁS PROPOSICIONES SON SOLVENTES PORQUE SATISFACEN LA TOTALIDAD DE LOS REQUERIMIENTOS SOLICITADOS POR LA CONVOCANTE, EL CONTRATO SE ADJUDICARÁ POR PARTIDA A QUIEN PRESENTE LA PROPOSICIÓN CUYO PRECIO SEA EL MÁS BAJO, SIEMPRE Y CUANDO ÉSTE RESULTE CONVENIENTE.

**6. ACREDITACIÓN DE LA EXISTENCIA LEGAL, PERSONALIDAD JURÍDICA Y NACIONALIDAD DEL LICITANTE.**

**6.1. EN EL ACTO DE PRESENTACIÓN Y APERTURA DE PROPOSICIONES.**

LOS LICITANTES PARA INTERVENIR EN EL ACTO DE PRESENTACIÓN Y APERTURA DE PROPOSICIONES, DEBERÁN ENTREGAR UN ESCRITO EN EL QUE SU FIRMANTE MANIFIESTE, BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, QUE CUENTA CON FACULTADES SUFICIENTES PARA COMPROMETERSE POR SI O POR SU REPRESENTADA.

**6.2. EN LA SUSCRIPCIÓN DE PROPOSICIONES.**

PARA EFECTOS DE LA SUSCRIPCIÓN DE LAS PROPOSICIONES EL LICITANTE DEBERÁ ACREDITAR SU EXISTENCIA LEGAL Y PERSONALIDAD JURÍDICA ENTREGANDO UN ESCRITO EN EL QUE SU FIRMANTE MANIFIESTE, BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, QUE CUENTA CON FACULTADES SUFICIENTES PARA COMPROMETERSE POR SI O POR SU REPRESENTADA, MISMO QUE CONTENDRÁ LOS DATOS SIGUIENTES:

1. DEL LICITANTE: REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES**,** NOMBRE Y DOMICILIO, ASÍ COMO EN SU CASO, DE SU APODERADO O REPRESENTANTE. TRATÁNDOSE DE PERSONAS MORALES, ADEMÁS SE SEÑALARÁ LA DESCRIPCIÓN DEL OBJETO SOCIAL DE LA EMPRESA, IDENTIFICANDO LOS DATOS DE LAS ESCRITURAS PÚBLICAS Y, DE HABERLAS, SUS REFORMAS Y MODIFICACIONES, CON LAS QUE SE ACREDITA LA EXISTENCIA LEGAL DE LAS PERSONAS MORALESASÍ COMO EL NOMBRE DE LOS SOCIOS, Y EN SU CASO, LOS DATOS DE INSCRIPCIÓN EN EL REGISTRO PÚBLICO DE LA PROPIEDAD Y DE COMERCIO CORRESPONDIENTE.
2. DEL REPRESENTANTE LEGAL DEL LICITANTE: DATOS DE LAS ESCRITURAS PÚBLICAS EN LAS QUE LE FUERON OTORGADAS LAS FACULTADES PARA SUSCRIBIR LAS PROPOSICIONES.

EN DEFECTO DE LO ANTERIOR, EL LICITANTE PODRÁ PRESENTAR DEBIDAMENTE REQUISITADO EL FORMATO QUE APARECE COMO **ANEXO NÚMERO 8 (OCHO),** EL CUAL FORMA PARTE DE LAS PRESENTES CONVOCATORIA.

EL DOMICILIO QUE SE SEÑALE EN EL **ANEXO NÚMERO 8 (OCHO)** DE LAS PRESENTES CONVOCATORIA, SERÁ AQUEL EN EL QUE EL LICITANTE PUEDA RECIBIR TODO TIPO DE NOTIFICACIONES Y DOCUMENTOS QUE RESULTEN, ADEMÁS DE LAS NOTIFICACIONES QUE SE REALICEN A TRAVÉS DE COMPRANET.

**6.3. PREVIO A LA FIRMA DEL CONTRATO:**

CONFORME A LO PREVISTO EN EL ARTÍCULO 35, FRACCIONES I Y II DEL REGLAMENTO DE LA LEY, EL LICITANTE QUE RESULTE ADJUDICADO, DEBERÁ PRESENTAR PARA SU COTEJO, ORIGINAL O COPIA CERTIFICADA DE LOS SIGUIENTES DOCUMENTOS:

* TRATÁNDOSE DE PERSONAS MORALES, TESTIMONIO DE LA ESCRITURA PÚBLICA EN LA QUE CONSTE QUE FUE CONSTITUIDA CONFORME A LAS LEYES MEXICANAS Y QUE TIENE SU DOMICILIO EN EL TERRITORIO NACIONAL.
* TRATÁNDOSE DE PERSONAS FÍSICAS, COPIA CERTIFICADA DEL ACTA DE NACIMIENTO O, EN SU CASO, CARTA DE NATURALIZACIÓN RESPECTIVA, EXPEDIDA POR LA AUTORIDAD COMPETENTE, ASÍ COMO LA DOCUMENTACIÓN CON LA QUE ACREDITE TENER SU DOMICILIO LEGAL EN EL TERRITORIO NACIONAL.

**6.4. EN LA FIRMA DEL CONTRATO.**

EL LICITANTE GANADOR, EN TRATÁNDOSE DE PERSONAS MORALES, DEBERÁ PRESENTAR COPIA SIMPLE Y ORIGINAL O COPIA CERTIFICADA, PARA SU COTEJO, DE LOS DOCUMENTOS CON LOS QUE SE ACREDITE SU EXISTENCIA LEGAL Y LAS FACULTADES DE SU REPRESENTANTE PARA SUSCRIBIR EL CONTRATO CORRESPONDIENTE, Y COPIA LEGIBLE DE SU CÉDULA DEL REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES. EN EL CASO DE PERSONAS FÍSICAS, DEBERÁ PRESENTAR COPIA LEGIBLE DE SU CÉDULA DEL REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES, ASÍ COMO IDENTIFICACIÓN VIGENTE Y COPIA SIMPLE DE LA MISMA (PASAPORTE, CARTILLA DEL SERVICIO MILITAR NACIONAL O CREDENCIAL PARA VOTAR CON FOTOGRAFÍA).

**7. ACREDITACIÓN DE ENCONTRARSE AL CORRIENTE DE SUS OBLIGACIONES FISCALES.**

**(UNA VEZ REALIZADO EL FALLO DEL PROCEDIMIENTO)**

* EL (LOS) LICITANTE(S) QUE RESULTE(N) GANADOR(ES) Y CUYO MONTO DEL CONTRATO SEA SUPERIOR A $300,000.00, SIN INCLUIR EL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO (IVA); PREFERENTEMENTE DENTRO DE LOS TRES DÍAS HÁBILES POSTERIORES A LA FECHA EN QUE SE TENGA CONOCIMIENTO DEL FALLO O ADJUDICACIÓN DEL CONTRATO, DEBERÁ(N) REALIZAR LA SOLICITUD DE OPINIÓN ANTE EL SISTEMA DE ADMINISTRACIÓN TRIBUTARIA (SAT), RELACIONADA CON EL CUMPLIMIENTO DE SUS OBLIGACIONES FISCALES EN LOS TÉRMINOS QUE ESTABLECE LA FRACCIÓN I DE LA REGLA I.2.1.15 DE LA **RESOLUCIÓN MISCELÁNEA FISCAL PARA 2010, PUBLICADA EN EL DIARIO OFICIAL DE LA FEDERACIÓN (DOF) EL 11 DE JUNIO DE 2010**, DE CONFORMIDAD CON LO PREVISTO EN EL ARTÍCULO 32D, DEL CÓDIGO FISCAL DE LA FEDERACIÓN.

**(PREVIO A LA FORMALIZACIÓN DEL CONTRATO)**

* PREVIO A LA SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO, EL LICITANTE GANADOR DEBERÁ PRESENTAR EL ACUSE DE RECEPCIÓN CON EL QUE COMPRUEBE LA REALIZACIÓN DE LA CONSULTA DE OPINIÓN ANTE EL SAT, RELACIONADA CON EL CUMPLIMIENTO DE SUS OBLIGACIONES FISCALES, EN LOS TÉRMINOS QUE ESTABLECE LA FRACCIÓN I, DE LA REGLA I.2.1.15 DE LA MISCELÁNEA FISCAL.

PARA EL CASO DE QUE EL LICITANTE GANADOR VAYA A CELEBRAR DOS O MÁS CONTRATOS DERIVADOS DEL PRESENTE PROCEDIMIENTO LICITATORIO, PREVIO A LA SUSCRIPCIÓN DE CADA INSTRUMENTO JURÍDICO Y POR CADA UNO DE ÉSTOS, DEBERÁ PRESENTAR EL ESCRITO AL QUE SE HACE REFERENCIA EN EL PÁRRAFO ANTERIOR, CON EL QUE COMPRUEBE QUE REALIZÓ LA SOLICITUD DE OPINIÓN ANTE EL SAT, EN TÉRMINOS DE LA FRACCIÓN I DE LA REGLA I.2.1.15 DE LA **RESOLUCIÓN MISCELÁNEA FISCAL PARA 2010..**

* EN TRATÁNDOSE DE PROPOSICIONES CONJUNTAS, PRESENTADAS EN TÉRMINOS DEL ARTÍCULO 34 DE LA LAASSP, SE DEBERÁ PRESENTAR “UN ACUSE DE RECEPCIÓN” CON EL QUE SE COMPRUEBE QUE SE REALIZÓ LA SOLICITUD DE OPINIÓN ANTE EL SAT, POR CADA UNO DE LOS PARTICIPANTES EN DICHA PROPOSICIÓN.
* EN EL SUPUESTO DE QUE EL INSTITUTO, **PREVIO A LA FORMALIZACIÓN DEL CONTRATO O PEDIDO, COMO RESULTADO DE LA CONSULTA EN EL PORTAL DEL SAT DETECTE QUE LA OPINIÓN ES** EN SENTIDO NEGATIVO SOBRE LAS OBLIGACIONES FISCALES DE LA PERSONA FÍSICA O MORAL QUE RESULTÓ ADJUDICADA, DEBERÁ DE ABSTENERSE DE FORMALIZAR Y PROCEDERÁ A REMITIR A LA SECRETARÍA DE LA FUNCIÓN PÚBLICA (SFP) LA DOCUMENTACIÓN DE LOS HECHOS PRESUMIBLEMENTE CONSTITUTIVOS DE INFRACCIÓN POR LA FALTA DE LA FORMALIZACIÓN DEL CONTRATO O PEDIDO, POR CAUSAS IMPUTABLES AL LICITANTE AL QUE LE FUE ADJUDICADO.

**(UNA VEZ FORMALIZADO EL CONTRATO)**

* EN EL SUPUESTO DE QUE EL SAT EMITA RESPUESTA EN SENTIDO NEGATIVO O DESFAVORABLE PARA EL (LOS) PROVEEDOR(ES) CON QUIEN YA SE HAYA FORMALIZADO EL (LOS) CONTRATO(S) DERIVADO(S) DE LA PRESENTE LICITACIÓN, SOBRE EL CUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES FISCALES, DICHA PERSONA Y EL INSTITUTO CUMPLIRÁN EL INSTRUMENTO HASTA SU TERMINACIÓN, POR LO QUE LA PRESUNTA OMISIÓN EN EL CUMPLIMIENTO DE SUS OBLIGACIONES FISCALES NO SERÁ MOTIVO PARA RETENER PAGOS DEBIDAMENTE DEVENGADOS POR EL PROVEEDOR O CONTRATISTA, NI PARA TERMINAR ANTICIPADAMENTE O RESCINDIR ADMINISTRATIVAMENTE EL CONTRATO O PEDIDO.

**8. CRITERIOS PARA LA EVALUACIÓN DE LAS PROPOSICIONES Y ADJUDICACIÓN DE LOS CONTRATOS.**

LOS CRITERIOS QUE SE APLICARÁN PARA EVALUAR LAS PROPOSICIONES, SE BASARÁN EN LA INFORMACIÓN DOCUMENTAL PRESENTADA POR LOS LICITANTES CONFORME AL **ANEXO NÚMERO 6 (SEIS),** EL CUAL FORMA PARTE DE LAS PRESENTES CONVOCATORIA, OBSERVANDO PARA ELLO LO PREVISTO EN EL ARTÍCULO 36 EN LO RELATIVO AL CRITERIO BINARIO Y 36BIS, FRACCIÓN II, DE LA LAASSP.

LA EVALUACIÓN SE REALIZARÁ COMPARANDO ENTRE SÍ, EN FORMA EQUIVALENTE, TODAS LAS CONDICIONES OFRECIDAS EXPLÍCITAMENTE POR LOS LICITANTES.

NO SERÁN OBJETO DE EVALUACIÓN, LAS CONDICIONES ESTABLECIDAS POR LA CONVOCANTE, QUE TENGAN COMO PROPÓSITO FACILITAR LA PRESENTACIÓN DE LAS PROPOSICIONES Y AGILIZAR LOS ACTOS DE LA LICITACIÓN, ASÍ COMO CUALQUIER OTRO REQUISITO CUYO INCUMPLIMIENTO, POR SÍ MISMO, NO AFECTE LA SOLVENCIA DE LAS PROPOSICIONES.

EN TRATÁNDOSE DE LOS DOCUMENTOS O MANIFIESTOS PRESENTADOS BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, DE CONFORMIDAD CON LO PREVISTO EN EL ARTÍCULO 39, PENÚLTIMO PÁRRAFO DEL REGLAMENTO DE LA LAASSP, SE VERIFICARÁ QUE DICHOS DOCUMENTOS CUMPLAN CON LOS REQUISITOS SOLICITADOS.

NO SE CONSIDERARÁN LAS PROPOSICIONES, CUANDO NO COTICE LA TOTALIDAD DE LOS BIENES REQUERIDOS POR PARTIDA.

**8.1. EVALUACIÓN DE LAS PROPOSICIONES TÉCNICAS.**

CON FUNDAMENTO EN LO DISPUESTO POR EL ARTÍCULO 36, DE LA LAASSP, SE PROCEDERÁ A EVALUAR TÉCNICAMENTE AL MENOS LAS DOS PROPOSICIONES CUYO PRECIO RESULTE SER MÁS BAJO, DE NO RESULTAR ÉSTAS SOLVENTES, SE PROCEDERÁ A LA EVALUACIÓN DE LAS QUE LE SIGAN EN PRECIO.

PARA EFECTOS DE LA EVALUACIÓN, SE TOMARÁN EN CONSIDERACIÓN LOS CRITERIOS SIGUIENTES:

* SE VERIFICARÁ QUE INCLUYAN LA INFORMACIÓN, LOS DOCUMENTOS Y LOS REQUISITOS SOLICITADOS EN LAS CONVOCATORIA.
* SE VERIFICARÁ DOCUMENTALMENTE QUE LOS BIENES OFERTADOS, CUMPLAN CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y REQUISITOS SOLICITADOS EN ESTAS CONVOCATORIA, ASÍ COMO CON AQUELLOS QUE RESULTEN DE LA JUNTA DE ACLARACIONES.
* SE VERIFICARÁ LA CONGRUENCIA DE LOS CATÁLOGOS E INSTRUCTIVOS QUE PRESENTEN LOS LICITANTES CON LO OFERTADO EN LA PROPOSICIÓN TÉCNICA.
* SE VERIFICARÁ EL CUMPLIMIENTO DE LA PROPOSICIÓN TÉCNICA, CONFORME A LOS REQUISITOS ESTABLECIDOS EN EL NUMERAL 6.2, DE LAS CONVOCATORIA DE ESTA CONVOCATORIA.

**8.2. EVALUACIÓN DE LAS PROPOSICIONES ECONÓMICAS.**

SE ANALIZARÁN LOS PRECIOS OFERTADOS POR LOS LICITANTES, Y LAS OPERACIONES ARITMÉTICAS CON OBJETO DE VERIFICAR EL IMPORTE TOTAL DE LOS BIENES OFERTADOS, CONFORME A LOS DATOS CONTENIDOS EN SU PROPOSICIÓN ECONÓMICA **ANEXO 7 (SIETE),** DE LAS PRESENTES CONVOCATORIA.

**8.3. CRITERIOS DE ADJUDICACIÓN DE LOS CONTRATOS.**

EL CONTRATO SERÁ ADJUDICADO POR PARTIDA AL LICITANTE CUYA OFERTA RESULTE SOLVENTE PORQUE CUMPLE, CONFORME A LOS CRITERIOS DE EVALUACIÓN ESTABLECIDOS, CON LOS REQUISITOS LEGALES, TÉCNICOS Y ECONÓMICOS EN BASE AL PRESUPUESTO AUTORIZADO POR PARTIDA DE LAS PRESENTES BASES Y QUE GARANTICEN EL CUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES RESPECTIVAS.

SI RESULTARE QUE DOS O MÁS PROPOSICIONES SON SOLVENTES PORQUE SATISFACEN LA TOTALIDAD DE LOS REQUERIMIENTOS SOLICITADOS POR LA CONVOCANTE, EL CONTRATO SE ADJUDICARÁ A QUIEN PRESENTE LA PROPOSICIÓN CUYO PRECIO POR PARTIDA SEA EL MÁS BAJO, SIEMPRE Y CUANDO ÉSTE RESULTE CONVENIENTE. LOS PRECIOS OFERTADOS QUE SE ENCUENTREN POR DEBAJO DEL PRECIO CONVENIENTE, PODRÁN SER DESECHADOS POR LA CONVOCANTE.

***EN CASO DE EXISTIR IGUALDAD DE CONDICIONES, SE DARÁ PREFERENCIA EN PRIMER TÉRMINO A LAS MICRO EMPRESAS, A CONTINUACIÓN SE CONSIDERARÁ A LAS PEQUEÑAS EMPRESAS Y EN CASO DE NO CONTARSE CON ALGUNA DE LAS ANTERIORES EMPRESAS NACIONALES, LA ADJUDICACIÓN SE EFECTUARÁ A FAVOR DEL LICITANTE QUE TENGA EL CARÁCTER DE MEDIANA EMPRESA.***

DE NO ACTUALIZARSE LOS SUPUESTOS DE LOS PÁRRAFOS ANTERIORES; Y, EN CASO DE SUBSISTIR EL EMPATE ENTRE EMPRESAS DE LA MISMA ESTRATIFICACIÓN, O NO HABER EMPRESAS DEL SECTOR ANTES SEÑALADO, Y EL EMPATE SE DIERA ENTRE LICITANTES QUE NO TIENEN EL CARÁCTER DE MIPYMES, SE REALIZARÁ LA ADJUDICACIÓN DEL CONTRATO A FAVOR DEL LICITANTE QUE RESULTE GANADOR DEL SORTEO POR INSACULACIÓN, CONFORME A LOS ARTÍCULOS 36 BIS DE LA LAASSP Y 54 DEL REGLAMENTO.

EN EL CASO DE LAS PROPOSICIONES PRESENTADAS POR MEDIOS ELECTRÓNICOS, EL SORTEO POR INSACULACIÓN SE REALIZARÁ A TRAVÉS DE COMPRANET, CONFORME A LAS DISPOSICIONES ADMINISTRATIVAS QUE EMITA LA SFP:

**9. CAUSAS DE DESECHAMIENTO.**

SE DESECHARÁN LAS PROPOSICIONES DE LOS LICITANTES QUE INCURRAN EN UNO O VARIOS DE LOS SIGUIENTES SUPUESTOS:

1. QUE NO CUMPLAN CON ALGUNO DE LOS REQUISITOS ESTABLECIDOS EN ESTA CONVOCATORIA CONTENIDOS EN LOS NUMERALES 6, 6.1, 6.2 Y 6.3., Y SUS ANEXOS, ASÍ COMO LOS QUE SE DERIVEN DEL ACTO DE LA JUNTA DE ACLARACIONES Y, QUE CON MOTIVO DE DICHO INCUMPLIMIENTO SE AFECTE LA SOLVENCIA DE LA PROPOSICIÓN.

1. CUANDO SE COMPRUEBE QUE TIENEN ACUERDO CON OTROS LICITANTES PARA ELEVAR EL COSTO DE LOS BIENES SOLICITADOS O BIEN, CUALQUIER OTRO ACUERDO QUE TENGA COMO FIN OBTENER UNA VENTAJA SOBRE LOS DEMÁS LICITANTES.
2. CUANDO INCURRAN EN CUALQUIER VIOLACIÓN A LAS DISPOSICIONES DE LA LAASSP, A SU REGLAMENTO O A CUALQUIER OTRO ORDENAMIENTO LEGAL O NORMATIVO VINCULADO CON ESTE PROCEDIMIENTO.

D) CUANDO NO COTICE LA TOTALIDAD DE LOS BIENES REQUERIDOS POR PARTIDA.

E) CUANDO NO PRESENTE UNO O MÁS DE LOS ESCRITOS O MANIFIESTOS SOLICITADOS CON CARÁCTER DE “BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD”, SOLICITADOS EN LAS PRESENTES CONVOCATORIA U OMITA LA LEYENDA REQUERIDA.

**10. COMUNICACIÓN DEL FALLO:**

A). POR TRATARSE DE UN PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN REALIZADO DE CONFORMIDAD CON LO PREVISTO EN EL ARTÍCULO 26BIS, FRACCIÓN III DE LA LAASSP, EL ACTO DE FALLO SE DARÁ A CONOCER EN JUNTA PÚBLICA Y A LOS LICITANTES QUE HAYAN PRESENTADO PROPOSICIONES Y QUE LIBREMENTE HAYAN ASISTIDO AL ACTO, SE LES ENTREGARÁ COPIA DEL MISMO, LEVANTÁNDOSE EL ACTA RESPECTIVA. ASIMISMO, EL CONTENIDO DEL FALLO SE DIFUNDIRÁ A TRAVÉS DE COMPRANET. A LOS LICITANTES QUE NO HAYAN ASISTIDO AL PRESENTE ACTO, SE LES ENVIARÁ POR CORREO ELECTRÓNICO EL AVISO DE PUBLICACIÓN EN ESTE MEDIO.

B). CON FUNDAMENTO EN EL ARTÍCULO 37 DE LA LAASSP, CON LA NOTIFICACIÓN DEL FALLO ANTES SEÑALADO, POR EL QUE SE ADJUDICARÁ EL (LOS) CONTRATO (S), LAS OBLIGACIONES DERIVADAS DE ESTE (S), SERÁN EXIGIBLES, SIN PERJUICIO DE LA OBLIGACIÓN DE LAS PARTES DE FIRMARLO EN LOS TÉRMINOS SEÑALADOS EN EL FALLO Y LA FECHA INDICADA EN EL NUMERAL 11.2. DE LA PRESENTE CONVOCATORIA.

LAS ACTAS SERÁN FIRMADAS POR LOS LICITANTES QUE HUBIERAN ASISTIDO, SIN QUE LA FALTA DE FIRMA DE ALGUNO DE ELLOS RESTE VALIDEZ O EFECTOS A LAS MISMAS, DE LAS CUALES SE PODRÁ ENTREGAR UNA COPIA A DICHOS ASISTENTES Y, SE PONDRÁN AL FINALIZAR LOS ACTOS A DISPOSICIÓN DE LOS LICITANTES QUE NO HAYAN ASISTIDO, EN EL TABLERO DE LA OFICINA DE LA COORDINACIÓN DELEGACIONAL DE ABASTECIMIENTO, (DEPARTAMENTO DE PLANEACIÓN Y ADQUISICIONES-OFICINA DE ADQUISICIONES), UBICADO EN BLVD. LÁZARO CÁRDENAS NO. 3035 PISO, FRACC. NUEVO MEXICALI, C. P. 21600 MEXICALI, BAJA CALIFORNIA, POR UN TÉRMINO NO MENOR A 5 DÍAS HÁBILES.

* ASIMISMO, SE DIFUNDIRÁ UN EJEMPLAR DE DICHAS ACTAS EN COMPRANET PARA EFECTOS DE NOTIFICACIÓN A LOS LICITANTES QUE HAYAN PARTICIPADO A TRAVÉS DE COMPRANET Y A LOS QUE NO HAYAN ASISTIDO AL (LOS) ACTO(S), EN EL ENTENDIDO DE QUE ESTE PROCEDIMIENTO SUSTITUYE EL DE NOTIFICACIÓN PERSONAL.
* INDEPENDIENTEMENTE DE LO ANTERIOR, EL CONTENIDO DE DICHAS ACTAS PODRÁ SER CONSULTADO EN EL PORTAL DE TRANSPARENCIA “IMSS VA A COMPRAR” - “IMSS COMPRÓ”.

**11. MODELO DE CONTRATO.**

CON FUNDAMENTO EN EL ARTÍCULO 29, FRACCIÓN XVI DE LA LAASSP, SE ADJUNTA COMO **ANEXO NÚMERO 9 (NUEVE)**,EL MODELO DEL CONTRATO QUE SERÁ EMPLEADO PARA FORMALIZAR LOS DERECHOS Y OBLIGACIONES QUE SE DERIVEN DE LA PRESENTE LICITACIÓN, EL CUAL CONTIENE EN LO APLICABLE, LOS TÉRMINOS Y CONDICIONES PREVISTOS EN EL ARTÍCULO 45, DE LA LAASSP, MISMOS QUE SERÁN OBLIGATORIOS PARA EL LICITANTE QUE RESULTE ADJUDICADO, EN EL ENTENDIDO DE QUE SU CONTENIDO SERÁ ADECUADO, EN LO CONDUCENTE, CON MOTIVO DE LO DETERMINADO EN LA(S) JUNTA(S) DE ACLARACIONES Y A LO QUE DE ACUERDO CON LO OFERTADO EN LA PROPOSICIÓN DEL LICITANTE, LE HAYA SIDO ADJUDICADO EN EL FALLO.

EN CASO DE DISCREPANCIA, EN EL CONTENIDO DEL CONTRATO EN RELACIÓN CON EL DE LA PRESENTE CONVOCATORIA, PREVALECERÁ LO ESTIPULADO EN ESTA ÚLTIMA, ASÍ COMO EL RESULTADO DE LAS JUNTAS DE ACLARACIONES.

**11.1. PERÍODO DE CONTRATACIÓN.**

EL (LOS) CONTRATO(S) QUE, EN SU CASO, SEA(N) FORMALIZADO(S) CONTARÁ(N) CON UN PERÍODO DE **VIGENCIA DEL 21 DE SEPTIEMBRE AL 31 DE DICIEMBRE DE 2012.**

11.2 **FIRMA DEL CONTRATO:**

CON FUNDAMENTO EN EL ARTÍCULO 46 DE LA LAASSP, EL CONTRATO SE FIRMARÁ EL DÍA **05 DE OCTUBRE DEL 2012.**

SI EL LICITANTE A QUIEN SE LE HUBIERE ADJUDICADO CONTRATO, POR CAUSAS IMPUTABLES A ÉL, NO FORMALIZA EL MISMO EN LA FECHA SEÑALADA EN EL PÁRRAFO ANTERIOR, SE ESTARÁ A LO PREVISTO EN EL SEGUNDO PÁRRAFO DEL ARTÍCULO 46 DE LA LAASSP Y, SE DARÁ AVISO A LA SECRETARIA DE LA FUNCIÓN PÚBLICA (SFP), PARA QUE RESUELVA LO PROCEDENTE EN TÉRMINOS DEL ARTÍCULO 59 DE LA LAASSP.

PREVIO A LA FORMALIZACIÓN DEL CONTRATO, EL LICITANTE QUE RESULTE ADJUDICADO DEBERÁ PRESENTAR EL ORIGINAL O COPIA CERTIFICADA DEL CERTIFICADO O INFORME DE PRUEBAS, PARA SU COTEJO. EN CASO DE NO PRESENTAR EL DOCUMENTO SEÑALADO, SE CONSIDERARÁ QUE EL CONTRATO NO SE FORMALIZÓ POR CAUSAS IMPUTABLES AL LICITANTE ADJUDICADO; PROCEDIENDO DE ACUERDO A LO INDICADO EN EL SEGUNDO PÁRRAFO DE ESTE NUMERAL.

EN CASO DE NO PRESENTAR EL (LOS) DOCUMENTO (S) SEÑALADO (S) A LA FORMALIZACIÓN DEL CONTRATO, SE CONSIDERARÁ QUE ÉSTE NO SE FORMALIZÓ POR CAUSA IMPUTABLE AL LICITANTE

**12. GARANTÍAS**

**12.1 GARANTÍA DE LOS BIENES:**

EL PROVEEDOR DEBERÁ ENTREGAR JUNTO CON LOS BIENES UNA GARANTÍA DE FABRICACIÓN CON COBERTURA AMPLIA POR 36 (TREINTA Y SEIS) MESES, CONTRA VICIOS OCULTOS, DEFECTOS DE FABRICACIÓN O CUALQUIER DAÑO QUE PRESENTEN, LA CUAL DEBERÁ ENTREGAR AL INSTITUTO POR ESCRITO EN PAPEL MEMBRETEADO, DEBIDAMENTE FIRMADA POR EL REPRESENTANTE LEGAL DE ÉSTE Y A ENTERA SATISFACCIÓN DEL INSTITUTO.

LOS ESCRITOS EN LOS QUE OBRE LA GARANTÍA DE LOS BIENES A QUE SE HACE REFERENCIA EN EL PÁRRAFO QUE ANTECEDEN, DEBERÁN CONSTAR EN PAPEL MEMBRETEADO DE LA EMPRESA Y SERÁN FIRMADOS POR SU REPRESENTANTE

**12.2 GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO DE CONTRATO.**

EL LICITANTE GANADOR, PARA GARANTIZAR EL CUMPLIMIENTO DE TODAS Y CADA UNA DE LAS OBLIGACIONES ESTIPULADAS EN EL CONTRATO ADJUDICADO, DEBERÁ PRESENTAR FIANZA EXPEDIDA POR AFIANZADORA DEBIDAMENTE CONSTITUIDA EN TÉRMINOS DE LA LEY FEDERAL DE INSTITUCIONES DE FIANZAS, POR UN IMPORTE EQUIVALENTE AL **10% (DIEZ POR CIENTO)** DEL MONTO TOTAL DEL CONTRATO, SIN CONSIDERAR EL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO, A FAVOR DEL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL, CONFORME AL **ANEXO NÚMERO 10 (DIEZ)**.

LA GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO A LAS OBLIGACIONES DEL CONTRATO SE LIBERARÁ MEDIANTE AUTORIZACIÓN POR ESCRITO POR PARTE DEL INSTITUTO EN FORMA INMEDIATA, SIEMPRE Y CUANDO EL PROVEEDOR HAYA CUMPLIDO A SATISFACCIÓN DEL INSTITUTO, CON TODAS LAS OBLIGACIONES CONTRACTUALES.

NO OBSTANTE LO ANTERIOR, EN EL SUPUESTO DE QUE EL MONTO DEL CONTRATO ADJUDICADO SEA IGUAL O MENOR A 600 DÍAS DE SALARIO MÍNIMO GENERAL VIGENTE EN EL DISTRITO FEDERAL, EL LICITANTE GANADOR PODRÁ PRESENTAR LA GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES ESTIPULADAS EN EL CONTRATO, MEDIANTE CHEQUE CERTIFICADO, POR UN IMPORTE EQUIVALENTE AL 10% (DIEZ POR CIENTO), DEL MONTO TOTAL O MÁXIMO DEL CONTRATO, SIN CONSIDERAR EL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO, A FAVOR DEL INSTITUTO, DE ACUERDO CON EL PROCEDIMIENTO SIGUIENTE:

* EL CHEQUE DEBE EXPEDIRSE A NOMBRE DEL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL.
* DICHO CHEQUE DEBERÁ SER RESGUARDADO, A TÍTULO DE GARANTÍA, **DEPARTAMENTO DE TESORERÍA UBICADO EN CALZADA CUAUHTÉMOC NO. 300, COL. AVIACIÓN, C. P. 21230, MEXICALI, BAJA CALIFORNIA**
* EL CHEQUE SERÁ DEVUELTO A MÁS TARDAR EL SEGUNDO DÍA HÁBIL POSTERIOR A QUE EL INSTITUTO CONSTATE EL CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO. EN ESTE CASO, LA VERIFICACIÓN DEL CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO POR PARTE DEL INSTITUTO DEBERÁ HACERSE A MÁS TARDAR EL TERCER DÍA HÁBIL POSTERIOR A AQUÉL EN QUE EL PROVEEDOR DE AVISO DE LA ENTREGA DE LOS BIENES CORRESPONDIENTES.

ESTA GARANTÍA DEBERÁ PRESENTARSE A MÁS TARDAR, DENTRO DE LOS DIEZ DÍAS NATURALES SIGUIENTES A LA FECHA DE FIRMA DEL CONTRATO, EN TÉRMINOS DEL ARTÍCULO 48 DE LA LEY.

**13. PLAZO, LUGAR Y CONDICIONES DE ENTREGA.**

EL LICITANTESE COMPROMETE A ENTREGAR A EL INSTITUTO LOS BIENES QUE SE MENCIONAN EN EL **ANEXO NUMERO 1 (UNO)**, DENTRO DE LOS PLAZOS SEÑALADOS EN EL CALENDARIO DE ENTREGAS, EN LOS HORARIOS Y EN LOS LUGARES DE DESTINO FINAL QUE SE INDICAN EN EL **ANEXO 11 (ONCE)**.

**13.1 CONDICIONES DE ENTREGA DE LOS BIENES ADJUDICADOS:**

**EL LICITANTE QUE RESULTE ADJUDICADO, DERIVADO DE ESTE PROCESO DE LICITACIÓN**, SE OBLIGA A CUBRIR TODOS LOS GASTOS Y ABSORBER TODOS LOS RIESGOS HASTA LOS DESTINOS Y LUGARES DE ENTREGA SEÑALADOS EN EL **PRESENTE ANEXO 11** ASÍ COMO LOS RELATIVOS AL ASEGURAMIENTO DE LOS MISMOS; LA INSTALACIÓN Y PUESTA EN OPERACIÓN, EN SU CASO, A ENTERA SATISFACCIÓN DEL INSTITUTO.

**DURANTE LA RECEPCIÓN**: LOS BIENES ESTARÁN SUJETOS A UNA VERIFICACIÓN VISUAL ALEATORIA, CON OBJETO DE REVISAR QUE SE ENTREGUEN CONFORME CON LA DESCRIPCIÓN DEL CATÁLOGO DE ARTÍCULOS, ASÍ COMO CON LAS CONDICIONES REQUERIDAS EN LA PRESENTE LICITACIÓN, CONSIDERANDO CANTIDAD, EMPAQUES Y ENVASES EN BUENAS CONDICIONES

**CABE RESALTAR** QUE MIENTRAS NO SE CUMPLA CON LAS CONDICIONES DE ENTREGA, INSTALACIÓN Y PUESTA EN OPERACIÓN, ESTABLECIDAS EN LA PRESENTE CONVOCATORIA, EL INSTITUTO NO DARÁ POR RECIBIDOS Y ACEPTADOS LOS BIENES.

**EL LICITANTE QUE RESULTE ADJUDICADO,** **DERIVADO DE ESTE PROCESO DE LICITACIÓN**, DEBERÁ ENTREGAR LOS BIENES PERFECTAMENTE EMPACADOS, CON LAS **ENVOLTURAS ORIGINALES DEL FABRICANTE** Y EN CONDICIONES DE EMBALAJE QUE LOS RESGUARDEN DEL POLVO Y LA HUMEDAD, DEBIENDO **GARANTIZAR LA IDENTIFICACIÓN Y ENTREGA INDIVIDUAL Y TOTAL DE LOS BIENES** QUE PRESERVEN SUS CUALIDADES DURANTE EL TRANSPORTE Y ALMACENAJE, SIN MERMA DE SU VIDA ÚTIL Y SIN DAÑO O PERJUICIO ALGUNO PARA EL INSTITUTO.

**EL LICITANTE QUE RESULTE ADJUDICADO,** **DERIVADO DE ESTE PROCESO DE LICITACIÓN**, DEBERÁ ENTREGAR JUNTO CON LOS BIENES, UNA REMISIÓN EN LA QUE SE INDIQUE EL **NÚMERO DE LOTE**, **NÚMERO DE PIEZAS** Y **DESCRIPCIÓN DE LOS MISMOS**, ASÍ COMO EL **NÚMERO DE CONTRATO** QUE LOS AMPARA, EN SU CASO COPIA DEL PROGRAMA DE ENTREGAS.

EL INSTITUTO SÓLO CUBRIRÁ EL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO DE ACUERDO A LO ESTABLECIDO EN LAS DISPOSICIONES LEGALES VIGENTES EN LA MATERIA.

**13.2 CANJE DE LOS BIENES**

EL INSTITUTO PODRÁ SOLICITAR, EL CANJE DE LOS BIENES QUE PRESENTEN DEFECTOS A SIMPLE VISTA O DE FABRICACIÓN, ESPECIFICACIONES DISTINTAS A LAS ESTABLECIDAS EN EL PRESENTE CONTRATO O CALIDAD INFERIOR A LA PROPUESTA POR **EL LICITANTE ADJUDICADO** DE VICIOS OCULTOS O BIEN, CUANDO LAS ÁREAS USUARIAS DE EL INSTITUTO MANIFIESTEN ALGUNA QUEJA EN EL SENTIDO DE QUE EL USO DEL BIEN PUEDE AFECTAR LA CALIDAD DEL SERVICIO, DEBIENDO NOTIFICAR **A EL LICITANTE ADJUDICADO** DENTRO DEL PERIODO DE 3 DÍAS HÁBILES SIGUIENTES AL MOMENTO EN QUE SE HAYA TENIDO CONOCIMIENTO DE ALGUNO DE LOS SUPUESTOS ANTES MENCIONADOS.

CUANDO CONCURRA ALGUNO DE LOS SUPUESTOS ANTERIORES, **EL LICITANTE ADJUDICADO** DEBERÁ REPARAR LOS BIENES, CUANDO ASÍ PROCEDA, EN UN PLAZO MÁXIMO DE 72 DÍAS HÁBILES O BIEN, REEMPLAZARLOS POR BIENES NUEVOS, A ENTERA SATISFACCIÓN DE EL INSTITUTO, EN UN PLAZO NO MAYOR DE 10 DÍAS HÁBILES, EN AMBOS CASOS, EL PLAZO CONTARÁ A PARTIR DE LA FECHA DE NOTIFICACIÓN POR PARTE EL INSTITUTO, SIEMPRE QUE SE ENCUENTRE VIGENTE LA GARANTÍA QUE OTORGA EL FABRICANTE SOBRE EL BIEN O DURANTE LA VIGENCIA DEL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO

**14. CONDICIONES DE PAGO**

EL PAGO SE EFECTUARÁ A LOS **20 (VEINTE**) DÍAS NATURALES POSTERIORES, A LA ENTREGA POR PARTE DE **EL PROVEEDOR**, DE LOS SIGUIENTES DOCUMENTOS:

1. ORIGINAL Y COPIA DE LA FACTURA QUE REÚNA LOS REQUISITOS FISCALES RESPECTIVOS, ESTABLECIDOS EN LA LEY DE LA MATERIA Y EN LA QUE SE INDIQUE LOS BIENES ENTREGADOS Y EL NÚMERO DE CONTRATO, EN SU CASO, EL NÚMERO DE LA(S) ORDEN(ES) DE REPOSICIÓN, QUE AMPARA(N) DICHO(S) BIEN(ES), NÚMERO(S) DE ALTA(S) MISMA QUE DEBERÁ SER ENTREGADA EN EL **DEPARTAMENTO DE PRESUPUESTO, CONTABILIDAD Y EROGACIONES, SITO EN CALZADA CUAUHTEMOC NO. 300, COL. AVIACIÓN, CP 21230, EN MEXICALI, BAJA CALIFORNIA.** CON HORARIO DE 8:00 A 14:00 HRS. DE LUNES A VIERNES.
2. EN CASO DE QUE EL PROVEEDOR PRESENTE SU FACTURA CON ERRORES O DEFICIENCIAS, EL PLAZO DE PAGO SE AJUSTARÁ EN TÉRMINOS DEL ARTÍCULO 62 DEL REGLAMENTO.
3. EL PAGO SE REALIZARA MEDIANTE TRANSFERENCIA ELECTRONICA DE FONDOS, A TRAVES DEL ESQUEMA ELECTRONICO INTRABANCARIO QUE EL IMSS TIENE EN OPERACIÓN, A MENOS QUE EL PROVEEDOR ACREDITE EN FORMA FEHACIENTE LA IMPOSIBILIDAD PARA ELLO, PARA LO CUAL SE INSERTARA EN LOS CONTRATOS LO SIGUIENTE:

“EL PROVEEDOR ACEPTA QUE EL IMSS LE EFECTUE EL PAGO A TRAVES DE TRANSFERENCIA ELECTRONICA, PARA TAL EFECTO PROPORCIONA LA CUENTA NUMERO \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ CLAVE\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ DEL BANCO\_\_\_\_\_\_\_\_\_ SUCURSAL\_\_\_\_\_\_\_\_ A NOMBRE DE (EL PROVEEDOR)”.

EL PAGO SE DEPOSITARA EN LA FECHA PROGRAMADA DE PAGO, SI LA CUENTA BANCARIA DEL PROVEEDOR ESTA CONTRATADA CON BANAMEX, HSBC, BANORTE, SANTANDER O SCOTIABANK. PARA TAL EFECTO DEBERÁ PRESENTAR EN EL **DEPARTAMENTO DE TESORERIA DELEGACIONAL DEL IMSS EN BAJA CALIFORNIA, SITO CALZADA CUAUHTEMOC NO. 300, COL. AVIACIÓN CP 21230, EN MEXICALI, BAJA CALIFORNIA CON HORARIO DE 8:00 A 14:00 HRS.,** PETICIÓN ESCRITA INDICANDO: NOMBRE O RAZÓN SOCIAL, DOMICILIO FISCAL, NÚMERO TELEFÓNICO, EMAIL Y FAX, NÚMERO DE CUENTA DE

CHEQUES, NÚMERO DE CLABE BANCARIA ESTANDARIZADA, SUCURSAL Y PLAZA DE LA INSTITUCION BANCARIA, NÚMERO DE PROVEEDOR ASIGNADO POR EL IMSS (PREI).

EN CASO DE PERSONA MORAL EL OFICIO DEBERA SER FIRMADO POR EL REPRESENTANTE LEGAL DE LA EMPRESA FACULTADO PARA EFECTUAR GESTIONES DE COBRANZA ANTE TERCEROS.

EN CASO DE PERSONA FISICA, LA FIRMA DEBERA DE SER DEL PROPIETARIO.

EN CASO DE PERSONA MORAL, ES NECESARIO QUE SE ANEXE FOTOCOPIA DEL PODER NOTARIAL EN EL QUE SE FACULTA AL REPRESENTANTE LEGAL DE LA EMPRESA A REALIZAR TRAMITES DE COBRANZA.

COPIA DEL REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES DE LA EMPRESA, EN EL CASO DE PERSONA MORAL O DEL PROPIETARIO, SI ES PERSONA FISICA.

COPIA LEGIBLE DE LA CARATULA DEL ESTADO DE CUENTA BANCARIO.

COPIA DE IDENTIFICACION OFICIAL DEL REPRESENTANTE LEGAL O PROPIETARIO DE LA EMPRESA.

EN CASO DE QUE EL PROVEEDOR SOLICITE EL ABONO EN UNA CUENTA CONTRATADA EN UN BANCO DIFERENTE A LOS ANTES CITADOS (INTERBANCARIO), EL IMSS REALIZARÁ LA INSTRUCCIÓN DE PAGO EN LA FECHA DE VENCIMIENTO DEL CONTRA RECIBO Y SU APLICACIÓN SE LLEVARÁ A CABO AL DÍA HÁBIL SIGUIENTE, DE ACUERDO CON EL MECANISMO ESTABLECIDO POR CECOBAN.

ANEXO A LA SOLICITUD DE PAGO ELECTRÓNICO (INTRABANCARIO E INTERBANCARIO) EL PROVEEDOR DEBERÁ PRESENTAR ORIGINAL Y COPIA DE LA CÉDULA DEL REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES, PODER NOTARIAL E IDENTIFICACIÓN OFICIAL; LOS ORIGINALES SE SOLICITAN ÚNICAMENTE PARA COTEJAR LOS DATOS Y LES SERÁN DEVUELTOS EN EL MISMO ACTO.

ASIMISMO, EL INSTITUTO ACEPTARÁ DEL PROVEEDOR, QUE EN EL SUPUESTO DE QUE TENGA CUENTAS LIQUIDAS Y EXIGIBLES A SU CARGO, APLICARLAS CONTRA LOS ADEUDOS QUE, EN SU CASO, TUVIERA POR CONCEPTO DE CUOTAS OBRERO PATRONALES, CONFORME A LO PREVISTO EN EL ARTÍCULO 40 B, DE LA LEY DEL SEGURO SOCIAL.

LOS PROVEEDORES QUE ENTREGUEN BIENES AL INSTITUTO, Y QUE CELEBREN CONTRATOS DE CESIÓN DE DERECHOS DE COBRO, DEBERÁN NOTIFICARLO AL INSTITUTO, CON UN MÍNIMO DE 5 (CINCO) DÍAS NATURALES ANTERIORES A LA FECHA DE PAGO PROGRAMADA, ENTREGANDO INVARIABLEMENTE UNA COPIA DE LOS CONTRA-RECIBOS CUYO IMPORTE SE CEDE, ADEMÁS DE LOS DOCUMENTOS SUSTANTIVOS DE DICHA CESIÓN, DE IGUAL FORMA LOS QUE CELEBREN CONTRATO DE CESIÓN DE DERECHOS DE COBRO A TRAVÉS DE FACTORAJE FINANCIERO CONFORME AL PROGRAMA DE CADENAS PRODUCTIVAS DE NACIONAL FINANCIERA, S.N.C., INSTITUCIÓN DE BANCA DE DESARROLLO.

EL PAGO DE LOS BIENES QUEDARÁ CONDICIONADO PROPORCIONALMENTE AL PAGO QUE EL PROVEEDOR DEBA EFECTUAR POR CONCEPTO DE PENAS CONVENCIONALES POR ATRASO.

**15. PENAS CONVENCIONALES POR ATRASO EN LA ENTREGA DE LOS BIENES ADJUDICADOS**

**EL INSTITUTO**  APLICARÁ UNA PENA CONVENCIONAL POR CADA DÍA DE ATRASO EN LA ENTREGA DE LOS BIENES, POR EL EQUIVALENTE AL 2.5%, SOBRE EL VALOR TOTAL DE LO INCUMPLIDO, SIN INCLUIR EL IVA, EN CADA UNO DE LOS SUPUESTOS SIGUIENTES:

1. CUANDO  **EL LICITANTE ADJUDICADO** NO ENTREGUE LOS BIENES QUE LE HAYAN SIDO REQUERIDOS CONFORME A LOS PLAZOS ESTABLECIDOS EN EL CALENDARIO DE ENTREGAS.

B) CUANDO **EL LICITANTE ADJUDICADO** NO REPONGA DENTRO DEL PLAZO SEÑALADO EN EL SEGUNDO PÁRRAFO DE LA CLÁUSULA QUINTA DEL PRESENTE CONTRATO, LOS BIENES QUE **EL LICITANTE ADJUDICADO** HAYA SOLICITADO PARA SU CANJE.

LA PENA CONVENCIONAL POR ATRASO SE CALCULARÁ POR CADA DÍA DE INCUMPLIMIENTO, DE ACUERDO CON EL PORCENTAJE DE PENALIZACIÓN ESTABLECIDO, APLICADO AL VALOR DE LOS BIENES ENTREGADOS CON ATRASO, Y DE MANERA PROPORCIONAL AL IMPORTE DE LA GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO QUE CORRESPONDA A LA PARTIDA O CONCEPTO. LA SUMA DE LAS PENAS CONVENCIONALES NO DEBERÁ EXCEDER EL IMPORTE DE DICHA GARANTÍA.

EL PROVEEDOR AUTORIZARÁ AL INSTITUTO A DESCONTAR LAS CANTIDADES QUE RESULTEN DE APLICAR LA PENA CONVENCIONAL, SOBRE LOS PAGOS QUE DEBA CUBRIR AL PROPIO PROVEEDOR.

**16. INCONFORMIDADES.**

DE CONFORMIDAD CON LO DISPUESTO EN ARTÍCULO 66 DE LA LAASSP, LOS LICITANTES PODRÁN INTERPONER INCONFORMIDAD ANTE EL ÓRGANO INTERNO DE CONTROL EN EL INSTITUTO MEXICANO DE SEGURO SOCIAL (IMSS), O A TRAVÉS DE LA DIRECCIÓN DE: [compranet@funcionpublica.gob.mx](mailto:compranet@funcionpublica.gob.mx), POR ACTOS DEL PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN QUE CONTRAVENGAN LAS DISPOSICIONES QUE RIGEN LAS MATERIAS OBJETO DEL MENCIONADO ORDENAMIENTO, PRESENTÁNDOLA DIRECTAMENTE EN EL ÁREA DE RESPONSABILIDADES, EN DÍAS HÁBILES, DENTRO DEL HORARIO DE 9:00 A 15:00 HORAS, CUYAS OFICINAS SE UBICAN EN:

MELCHOR OCAMPO NÚMERO 479, 9° PISO,

COLONIA NUEVA ANZURES,

DELEGACIÓN MIGUEL HIDALGO, C.P. 11590,

MÉXICO D.F.

**17. ANEXOS.**

**ANEXO NÚMERO 1 (UNO)**

**REQUERIMIENTO.**

| **PART.** | **No. PROYECTO** | **LOCALIDAD** | **UNIDAD** | **GPO** | **GEN** | **ESP** | **DF** | **VR** | **ID DE ARTÍCULO** | **DESCRIPCIÓN DEL BIEN** | **CANTIDAD**  **REQUERIDA** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 050202MA | San Luis, R.C. Sonora | UMF No. 38 | 511 | 026 | 0436 | 01 | 01 | 000000000016556 | ANAQUEL FIJO DE 80 A 85 CM DOS VISTAS FABRICADO A BASE DE::1.-MARCO VERTICAL FABRICADO EN PERFIL TUBULAR ABIERTO (LAMINA TROQUELADA) DE 31.7 X 46 A 48 MM (1 1/4" X 1 13/16" A 1 7/8") EN LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE 14 CON MUESCAS ESPECIALES TIPO CREMALLE | 8 |
| 2 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 511 | 026 | 0444 | 01 | 01 | 000000000016557 | ANAQUEL FIJO DE 45 CM UNA VISTA FABRICADO A BASE DE: 1.- MARCO VERTICAL FABRICADO EN PERFIL TUBULAR ABIERTO (LAMINA TROQUELADA) DE 31.7 X 46 A 48 MM (1 1/4” X 1 13/16” A 1 7/8”) EN LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE 14 CON MUESCAS ESPECIALES TIPO CREMALLERA. L | 3 |
| 3 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 511 | 076 | 0872 | 01 | 01 | 000000000016565 | ARCHIVERO 4 GAVETAS CON PUERTAS ABATIBLES Y DESLIZABLES FABRICADO A BASE DE: 1.- TAPA CON REFUERZO LONGITUDINAL EN FORMA DE CANALETA FABRICADA EN LAMINA DE ACERO CALIBRE 20. 2.- RESPALDO Y LATERALES FABRICADOS EN LAMINA DE ACERO CALIBRE 20 CON REFUERZOS | 1 |
| 4 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 511 | 268 | 0250 | 02 | 01 | 000000000019243 | CREDENZA DE 150CM CON BASES METALICAS. DESCRIPCION: CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: FRENTE: 150CM. ANCHO: 47CM. ALTURA: 75CM. CAPACIDAD DE CARGA 400KG COMO MINIMO, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD | 5 |
| 5 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 511 | 339 | 1014 | 02 | 01 | 000000000019238 | ESCRITORIO MODULAR DE 150 CM CON LATERAL DERECHO FABRICADO A BASE DE: 1.- CUBIERTA DE TRABAJO (RECTAS, CURVAS, RADIALES Y PENINSULARES), ESTAS DEBERAN ESTAR FABRICADAS CON TABLEROS INDEPENDIENTES DE FIBRA DE MADERA DE DENSIDAD MEDIA MDF (MEDIUM DENSITY F | 1 |
| 6 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 511 | 339 | 1022 | 02 | 01 | 000000000019239 | ESCRITORIO MODULAR DE 150 CM CON LATERAL IZQUIERDO FABRICADO A BASE DE: 1.- CUBIERTA DE TRABAJO (RECTAS, CURVAS, RADIALES Y PENINSULARES), ESTAS DEBERAN ESTAR FABRICADAS CON TABLEROS INDEPENDIENTES DE FIBRA DE MADERA DE DENSIDAD MEDIA MDF (MEDIUM DENSITY | 1 |
| 7 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 511 | 339 | 1212 | 02 | 01 | 000000000019246 | ESCRITORIO MODULAR TIPO BALA DE 120 CM. SIN LATERAL FABRICADO A BASE DE: 1.- CUBIERTA DE TRABAJO: (RECTAS, CURVAS, RADIALES Y PENINSULARES). ESTAS DEBERAN ESTAR FABRICADAS CON TABLEROS INDEPENDIENTES DE FIBRA DE MADERA DE DENSIDAD MEDIA MDF (MEDIUM DENSI | 1 |
| 8 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 511 | 619 | 1114 | 01 | 01 | 000000000016603 | MESA CIRCULAR PARA JUNTAS DE 4 LUGARES FABRICADA EN MDF FABRICADA A BASE DE: 1.- CUBIERTA. DEBERA ESTAR FABRICADA CON TABLEROS INDEPENDIENTES DE FIBRA DE MADERA DE DENSIDAD MEDIA (M.D.F. "MEDIUM DENSITY FIBERBOARD"), DE 2.8 A 3.1CM. DE ESPESOR CON LAS SI | 1 |
| 9 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 511 | 622 | 0134 | 00 | 01 | 000000000018808 | MODULO DE ATENCION AL DERECHOHABIENTE. DESCRIPCION: MODULO DE ATENCION AL DERECHOHABIENTE TIPO B. MOBILIARIO 1: MOBILIARIO MODULAR TIPO CON ACABADO EN LAMINADO PLASTICO; SUPERFICIE DE DESPLANTE CON CIRCULACION INTERIOR: 1.74 METROS POR 2.70 METROS= 4.70 | 1 |
| 10 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 511 | 836 | 0287 | 02 | 01 | 18541 | SILLON GIRATORIO DE RESPALDO ALTO TAPIZADO EN PIEL SINTETICA CON PISTON NEUMATICO FABRICADO A BASE DE: 1. ASIENTO Y RESPALDO DE UNA SOLA PIEZA: DEBERAN SER CON DISEÑO ANATOMICO CON ESTRUCTURA INTERNA FABRICADA A BASE DE CAPAS DE MADERA LAMINADA, CONTRACH | 1 |
| 11 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 511 | 836 | 0287 | 02 | 01 | 000000000018541 | SILLON GIRATORIO DE RESPALDO ALTO TAPIZADO EN PIEL SINTETICA CON PISTON NEUMATICO FABRICADO A BASE DE: 1. ASIENTO Y RESPALDO DE UNA SOLA PIEZA: DEBERAN SER CON DISEÑO ANATOMICO CON ESTRUCTURA INTERNA FABRICADA A BASE DE CAPAS DE MADERA LAMINADA, CONTRACH | 17 |
| 12 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 511 | 836 | 0295 | 02 | 01 | 000000000018543 | SILLON GIRATORIO DE RESPALDO BAJO TAPIZADO EN PIEL SINTETICA CON PISTON NEUMATICO FABRICADO A BASE DE: 1. ASIENTO Y RESPALDO: DEBERAN SER CON DISEÑO ANATOMICO CON ESTRUCTURA FABRICADA A BASE DE CAPAS DE MADERA LAMINADA, CONTRACHAPEADA Y MOLDEADA A BASE D | 24 |
| 13 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 511 | 836 | 0303 | 02 | 01 | 18542 | SILLON FIJO DE RESPALDO ALTO BASE DE TRINEO TAPIZADO EN PIEL SINTETICA FABRICADO A BASE DE: 1. ASIENTO Y RESPALDO: DEBERAN SER CON DISEÑO ANATOMICO, CON ESTRUCTURA FABRICADA A BASE DE CAPAS DE MADERA LAMINADA, CONTRACHAPADA Y MOLDEADA A BASE DE TEMPERATU | 2 |
| 14 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 511 | 836 | 0329 | 01 | 01 | 000000000016628 | SILLON CONFORTABLE DE 3 LUGARES, TAPIZADO EN TELA FABRICADO A BASE DE: 1.- RESPALDO: DEBERA SER ERGONOMICO, FABRICADO CON UNA ESTRUCTURA INTERNA DE MADERA MACIZA DE PINO DE PRIMERA, Y/O TRIPLAY DE PINO UNA CARA DE PRIMERA, EN AMBOS CASOS EL ESPESOR DE LA | 1 |
| 15 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 108 | 0052 | 01 | 01 | 000000000016650 | BANCO GIRATORIO CON RESPALDO. FABRICADO A BASE DE: 1.- ASIENTO DE ALTURA AJUSTABLE DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304 CALIBRE NUMERO 14, CON DISEO ANATOMICO QUE EVITA EL DESLIZAMIENTO AL SENTARSE EL USUARIO O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA PREV | 2 |
| 16 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 108 | 0102 | 01 | 01 | 16651 | BANCO GIRATORIO. FABRICADO A BASE DE: 1.- ASIENTO DE ALTURA AJUSTABLE DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304 CALIBRE NUMERO 14, CON DISEO ANATOMICO QUE EVITE EL DESLIZAMIENTO AL SENTARSE EL USUARIO O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA PREVIA EVALUACION | 2 |
| 17 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 108 | 0102 | 01 | 01 | 000000000016651 | BANCO GIRATORIO. FABRICADO A BASE DE: 1.- ASIENTO DE ALTURA AJUSTABLE DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304 CALIBRE NUMERO 14, CON DISEO ANATOMICO QUE EVITE EL DESLIZAMIENTO AL SENTARSE EL USUARIO O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA PREVIA EVALUACION | 24 |
| 18 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 108 | 0102 | 01 | 01 | 000000000016651 | BANCO GIRATORIO. FABRICADO A BASE DE: 1.- ASIENTO DE ALTURA AJUSTABLE DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304 CALIBRE NUMERO 14, CON DISEO ANATOMICO QUE EVITE EL DESLIZAMIENTO AL SENTARSE EL USUARIO O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA PREVIA EVALUACION | 6 |
| 19 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 108 | 0102 | 01 | 01 | 000000000016651 | BANCO GIRATORIO. FABRICADO A BASE DE: 1.- ASIENTO DE ALTURA AJUSTABLE DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304 CALIBRE NUMERO 14, CON DISEO ANATOMICO QUE EVITE EL DESLIZAMIENTO AL SENTARSE EL USUARIO O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA PREVIA EVALUACION | 40 |
| 20 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 113 | 0154 | 01 | 01 | 000000000016654 | BANDEJA FABRICADA A BASE DE: 1. CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18; ACABADO PULIDO MATE Y ACABADO PULIDO ESPEJO (SANITARIO) PARA BORDES. NOTAS: EL ACERO INOXIDABLE DEBE SER TIPO AISI - 304. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/ | 1 |
| 21 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 118 | 0061 | 00 | 01 | 000000000019124 | BAÑO DE ARTESA. CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: FRENTE: 180 CM. PROFUNDIDAD: 70 CM. ALTURA 105 CM. CAPACIDAD DE CARGA: 150 KG (COMO MINIMO) SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIOS | 1 |
| 22 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 130 | 0054 | 01 | 01 | 16658 | BASCULA CON ESTADIMETRO. FABRICADA A BASE DE: 1. ESTADIMETRO FORMADO POR DOS SECCIONES ENSAMBLADAS EN FORMA TELESCOPICA CON UN SISTEMA QUE GARANTICE SU FIJACION A DIFERENTES ALTURAS Y SU FACIL DESLIZAMIENTO, LA SECCION EXTERIOR FABRICADA EN LAMINA DE AC | 2 |
| 23 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 130 | 0054 | 01 | 01 | 000000000016658 | BASCULA CON ESTADIMETRO. FABRICADA A BASE DE: 1. ESTADIMETRO FORMADO POR DOS SECCIONES ENSAMBLADAS EN FORMA TELESCOPICA CON UN SISTEMA QUE GARANTICE SU FIJACION A DIFERENTES ALTURAS Y SU FACIL DESLIZAMIENTO, LA SECCION EXTERIOR FABRICADA EN LAMINA DE AC | 10 |
| 24 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 130 | 0054 | 01 | 01 | 000000000016658 | BASCULA CON ESTADIMETRO. FABRICADA A BASE DE: 1. ESTADIMETRO FORMADO POR DOS SECCIONES ENSAMBLADAS EN FORMA TELESCOPICA CON UN SISTEMA QUE GARANTICE SU FIJACION A DIFERENTES ALTURAS Y SU FACIL DESLIZAMIENTO, LA SECCION EXTERIOR FABRICADA EN LAMINA DE AC | 1 |
| 25 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 138 | 0056 | 01 | 01 | 16661 | BOTE SANITARIO CON PEDAL. FABRICADO A BASE DE: 1. DEPOSITO DE LAMINA DE ACERO GALVANIZADO CALIBRE NUMERO 20 CON PROFUNDIDAD QUE PERMITA ACCIONAR EL MECANISMO DE ELEVACION DE LA TAPA. 2. ESTRUCTURA, EXTERIOR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, ACABADO | 3 |
| 26 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 138 | 0056 | 01 | 01 | 000000000016661 | BOTE SANITARIO CON PEDAL. FABRICADO A BASE DE: 1. DEPOSITO DE LAMINA DE ACERO GALVANIZADO CALIBRE NUMERO 20 CON PROFUNDIDAD QUE PERMITA ACCIONAR EL MECANISMO DE ELEVACION DE LA TAPA. 2. ESTRUCTURA, EXTERIOR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, ACABADO | 14 |
| 27 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 138 | 0056 | 01 | 01 | 000000000016661 | BOTE SANITARIO CON PEDAL. FABRICADO A BASE DE: 1. DEPOSITO DE LAMINA DE ACERO GALVANIZADO CALIBRE NUMERO 20 CON PROFUNDIDAD QUE PERMITA ACCIONAR EL MECANISMO DE ELEVACION DE LA TAPA. 2. ESTRUCTURA, EXTERIOR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, ACABADO | 5 |
| 28 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 138 | 0056 | 01 | 01 | 000000000016661 | BOTE SANITARIO CON PEDAL. FABRICADO A BASE DE: 1. DEPOSITO DE LAMINA DE ACERO GALVANIZADO CALIBRE NUMERO 20 CON PROFUNDIDAD QUE PERMITA ACCIONAR EL MECANISMO DE ELEVACION DE LA TAPA. 2. ESTRUCTURA, EXTERIOR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, ACABADO | 20 |
| 29 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 138 | 0106 | 01 | 01 | 16662 | BOTE PARA GASAS. DESCRIPCION TECNICA: DIMENSIONES: DIAMETRO: 18 CM. ALTURA: 17 CM. TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2%. CUERPO: DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE No.20, DISEÑO CON VENA DE REFUERZO EN LA PARTE SUPERIOR (BOCA | 2 |
| 30 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 138 | 0106 | 01 | 01 | 000000000016662 | BOTE PARA GASAS. FABRICADO A BASE DE: 1.- CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO 20, ACABADO PULIDO SANITARIO, CON VENA DE REFUERZO. 2.- TAPA CON ASA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO 22 ACABADO PULIDO SANITARIO Y PULIDO ESPEJO | 7 |
| 31 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 191 | 0233 | 01 | 01 | 000000000016674 | CARRO CAMILLA PARA ADULTOS. FABRICADO A BASE DE: 1. BARANDAL DE TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE AISI-304 CALIBRE NUMERO 18 DE 25.4 MM. (1) DE DIAMETRO ACABADO PULIDO CON SISTEMA ABATIBLE O DESLIZABLE (SEGUN PROPUESTA DEL FABRICANTE PREVIA EVALUACION P | 1 |
| 32 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 191 | 0233 | 01 | 01 | 000000000016674 | CARRO CAMILLA PARA ADULTOS. FABRICADO A BASE DE: 1. BARANDAL DE TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE AISI-304 CALIBRE NUMERO 18 DE 25.4 MM. (1) DE DIAMETRO ACABADO PULIDO CON SISTEMA ABATIBLE O DESLIZABLE (SEGUN PROPUESTA DEL FABRICANTE PREVIA EVALUACION P | 2 |
| 33 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 191 | 0308 | 01 | 01 | 19252 | CARRO PARA CURACIONES. DESCRIPCION: CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: 80CM DE LARGO 50CM DE ANCHO 105CM DE ALTURA. CAPACIDAD DE CARGA: MAYOR A 75KG SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECE | 2 |
| 34 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 191 | 0308 | 02 | 01 | 000000000019252 | CARRO PARA CURACIONES FABRICADO A BASE DE: 1. ARILLO CON SISTEMA GIRATORIO PORTA-CUBETA Y PORTA-BANDEJA DE SOLERA DE ACERO INOXIDABLEDE 2.5 MM (3/32") Y 25.4 MM (1") DE ANCHO, ACABADO PULIDO. 2. CUBIERTA EN FORMA DE CHAROLA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE | 2 |
| 35 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 191 | 0308 | 02 | 01 | 000000000019252 | CARRO PARA CURACIONES. DESCRIPCION: CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: 80CM DE LARGO 50CM DE ANCHO 105CM DE ALTURA. CAPACIDAD DE CARGA: MAYOR A 75KG SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECE | 5 |
| 36 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 191 | 0357 | 03 | 01 | 000000000019247 | CARRO PARA MEDICAMENTOS. DESCRIPCION: CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES LARGO TOTAL: 70CM ANCHO TOTAL: 50CM ALTURA TOTAL: 90CM CAPACIDAD DE CARGA COMO MINIMO 100KG, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y | 1 |
| 37 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 191 | 0832 | 00 | 01 | 000000000019128 | CARRO PARA ROPA SUCIA. CARACTERISTICAS GENERALES: CAPACIDAD DE CARGA: 100 KG. COMO MINIMO, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO. DIMENSIONES GENERALES: ARO INFERIOR (BASE): 71 CM. DE DIAMETRO. ARO SUPERIOR: 52 CM. DE DIAMETRO. ALTURA: 76 CM. DE DIA | 2 |
| 38 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 191 | 0832 | 00 | 01 | 000000000019128 | CARRO PARA ROPA SUCIA. CARACTERISTICAS GENERALES: CAPACIDAD DE CARGA: 100 KG. COMO MINIMO, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO. DIMENSIONES GENERALES: ARO INFERIOR (BASE): 71 CM. DE DIAMETRO. ARO SUPERIOR: 52 CM. DE DIAMETRO. ALTURA: 76 CM. DE DIA | 2 |
| 39 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 191 | 0832 | 00 | 01 | 000000000019128 | CARRO PARA ROPA SUCIA. CARACTERISTICAS GENERALES: CAPACIDAD DE CARGA: 100 KG. COMO MINIMO, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO. DIMENSIONES GENERALES: ARO INFERIOR (BASE): 71 CM. DE DIAMETRO. ARO SUPERIOR: 52 CM. DE DIAMETRO. ALTURA: 76 CM. DE DIA | 8 |
| 40 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 219 | 0036 | 00 | 01 | 000000000019129 | DIVAN (CHAISSE LONGUE). CARACTERISTICAS GENERALES: CAPACIDAD DE CARGA: 150 KG/M2 COMO MINIMO (SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO). DIMENSIONES GENERALES: BASE: 65 CM DE ANCHO POR 180 CM. DE LARGO. ALTURA: ESTRUCTURA 40 CM. PLATAFORMA 20 CM. ALTUR | 5 |
| 41 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 245 | 0106 | 01 | 01 | 000000000016690 | COMODO PARA MENORES FABRICADO A BASE DE: 1. CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO. 22 MINIMO; ACABADO PULIDO. NOTAS: EL ACERO INOXIDABLE DEBE SER TIPO AISI-304. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES IN | 4 |
| 42 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 254 | 0054 | 01 | 01 | 16691 | CUBETA DE 12 LITROS DE ACERO INOXIDABLE FABRICADA A BASE DE: PORTACUBETA 1. ARILLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38MM. (1.1/2") DE ANCHO; ACABADO PULIDO. 2. BANDA PARA PROTECCION PERIMETRAL DE HULE SINTETICO ANTIESTA | 2 |
| 43 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 254 | 0054 | 01 | 01 | 000000000016691 | CUBETA DE 12 LITROS DE ACERO INOXIDABLE FABRICADA A BASE DE: PORTACUBETA 1. ARILLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38MM. (1.1/2") DE ANCHO; ACABADO PULIDO. 2. BANDA PARA PROTECCION PERIMETRAL DE HULE SINTETICO ANTIESTA | 18 |
| 44 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 254 | 0054 | 01 | 01 | 000000000016691 | CUBETA DE 12 LITROS DE ACERO INOXIDABLE FABRICADA A BASE DE: PORTACUBETA 1. ARILLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38MM. (1.1/2") DE ANCHO; ACABADO PULIDO. 2. BANDA PARA PROTECCION PERIMETRAL DE HULE SINTETICO ANTIESTA | 19 |
| 45 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 254 | 0054 | 01 | 01 | 000000000016691 | CUBETA DE 12 LITROS DE ACERO INOXIDABLE FABRICADA A BASE DE: PORTACUBETA 1. ARILLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38MM. (1.1/2") DE ANCHO; ACABADO PULIDO. 2. BANDA PARA PROTECCION PERIMETRAL DE HULE SINTETICO ANTIESTA | 31 |
| 46 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 352 | 0105 | 01 | 01 | 16693 | ESCALERILLA DE DOS PELDAÑOS FABRICADA A BASE DE:1. CUBIERTA DE HULE NATURAL DE 4 MM DE ESPESOR ACABADO ESTRIADO EN COLOR NEGRO, ADHERIDO CON PEGAMENTO ESPECIAL Y EL PERIMETRO SUJETA CON LA MOLDURA DE LA VISTA PERIMETRAL. 2-. ESTRUCTURA TUBULAR DE LAMINA | 2 |
| 47 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 352 | 0105 | 01 | 01 | 000000000016693 | ESCALERILLA DE DOS PELDAOS FABRICADA A BASE DE:1. CUBIERTA DE HULE NATURAL DE 4 MM DE ESPESOR ACABADO ESTRIADO EN COLOR NEGRO, ADHERIDO CON PEGAMENTO ESPECIAL Y EL PERIMETRO SUJETA CON LA MOLDURA DE LA VISTA PERIMETRAL. 2-. ESTRUCTURA TUBULAR DE LAMINA | 16 |
| 48 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 352 | 0105 | 01 | 01 | 000000000016693 | ESCALERILLA DE DOS PELDAOS FABRICADA A BASE DE:1. CUBIERTA DE HULE NATURAL DE 4 MM DE ESPESOR ACABADO ESTRIADO EN COLOR NEGRO, ADHERIDO CON PEGAMENTO ESPECIAL Y EL PERIMETRO SUJETA CON LA MOLDURA DE LA VISTA PERIMETRAL. 2-. ESTRUCTURA TUBULAR DE LAMINA | 17 |
| 49 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 352 | 0105 | 01 | 01 | 000000000016693 | ESCALERILLA DE DOS PELDAOS FABRICADA A BASE DE:1. CUBIERTA DE HULE NATURAL DE 4 MM DE ESPESOR ACABADO ESTRIADO EN COLOR NEGRO, ADHERIDO CON PEGAMENTO ESPECIAL Y EL PERIMETRO SUJETA CON LA MOLDURA DE LA VISTA PERIMETRAL. 2-. ESTRUCTURA TUBULAR DE LAMINA | 26 |
| 50 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 360 | 0022 | 02 | 01 | 000000000019248 | ESTANTE GUARDA ESTERIL DE 90CM DESCRIPCION: CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES FRENTE: 90CM FONDO: 45CM ALTURA: 205CM CAPACIDAD DE CARGA COMO MINIMO 125KG POR ENTREPAÑO, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDA | 4 |
| 51 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 580 | 0406 | 02 | 01 | 18582 | LAVABO PASTEUR DERECHO DE 90 CM FABRICADO A BASE DE: ESPECIFICACIONES: 1. CESPOL REGISTRABLE DE LATON ACABADO CROMADO. 2. CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, ACABADO PULIDO SANITARIO. 3. CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUM | 1 |
| 52 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 580 | 0406 | 02 | 01 | 000000000018582 | LAVABO PASTEUR DERECHO DE 90 CM FABRICADO A BASE DE: ESPECIFICACIONES: 1. CESPOL REGISTRABLE DE LATON ACABADO CROMADO. 2. CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, ACABADO PULIDO SANITARIO. 3. CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUM | 23 |
| 53 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 580 | 0455 | 02 | 01 | 18583 | LAVABO PASTEUR IZQUIERDO DE 90 CM FABRICADO A BASE DE: ESPECIFICACIONES: 1. CESPOL REGISTRABLE DE LATON ACABADO CROMADO. 2. CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, ACABADO PULIDO SANITARIO. 3. CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE | 1 |
| 54 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 580 | 0455 | 02 | 01 | 000000000018583 | LAVABO PASTEUR IZQUIERDO DE 90 CM FABRICADO A BASE DE: ESPECIFICACIONES: 1. CESPOL REGISTRABLE DE LATON ACABADO CROMADO. 2. CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, ACABADO PULIDO SANITARIO. 3. CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE | 3 |
| 55 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 580 | 0455 | 02 | 01 | 000000000018583 | LAVABO PASTEUR IZQUIERDO DE 90 CM FABRICADO A BASE DE: ESPECIFICACIONES: 1. CESPOL REGISTRABLE DE LATON ACABADO CROMADO. 2. CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, ACABADO PULIDO SANITARIO. 3. CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE | 15 |
| 56 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 621 | 0407 | 01 | 01 | 000000000016720 | MESA ALTA DE 180 CM. CON DOBLE FREGADERO CENTRAL Y CAJONES FABRICADA A BASE DE: 1. CAJON DE LAMINA DE ACERO, CALIBRE NUMERO. 20 CON JALADERA INTEGRAL; ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 2. CESPOL REGISTRABLE DE ACERO DE 38 MM. (1.1/2") DE DIAMETRO; ACABADO | 1 |
| 57 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 621 | 0753 | 01 | 01 | 000000000016724 | MESA ALTA DE 150 CM CON FREGADERO DERECHO. FABRICADA A BASE DE: 1. CESPOL REGISTRABLE DE ACERO DE 38 MM. (1 1/2") DE DIAMETRO ACABADO CROMADO 2. CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE DE 100 MM. (4") DE DIAMETRO 3. CUBIERTA Y BORDE PERIMETRAL EN LAMINA D | 3 |
| 58 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 621 | 0803 | 01 | 01 | 16726 | MESA ALTA DE 120 CM CON RESPALDO Y FREGADERO DERECHO. FABRICADA A BASE DE: 1. CANAL PERIMETRAL Y REFUERZOS TRANSVERSALES DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE DE 40 X 40 MM CALIBRE NUMERO.16 EN LA PARTE SUPERIOR DE LA ESTRUCTURA PARA MONTAJE DE LA CUBIERTA (NO | 1 |
| 59 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 621 | 0803 | 01 | 01 | 000000000016726 | MESA ALTA DE 120 CM CON RESPALDO Y FREGADERO DERECHO. FABRICADA A BASE DE: 1. CANAL PERIMETRAL Y REFUERZOS TRANSVERSALES DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE DE 40 X 40 MM CALIBRE NUMERO.16 EN LA PARTE SUPERIOR DE LA ESTRUCTURA PARA MONTAJE DE LA CUBIERTA (NO | 2 |
| 60 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 621 | 1017 | 01 | 01 | 000000000016732 | MESA DE 150 CM CON FREGADERO IZQUIERDO Y GUARDA COMPRESORA. FABRICADA A BASE DE: 1. CESPOL, REGISTRABLE DE ACERO O LATON DE 38MM (1 1/2") DE DIAMETRO, ACABADO CROMADO 2. CONTRACANASTA DE 100MM (4") DE DIAMETRO DE ACERO INOXIDABLE 3. CUBIERTA DE ACERO IN | 1 |
| 61 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 621 | 1017 | 01 | 01 | 000000000016732 | MESA DE 150 CM CON FREGADERO IZQUIERDO Y GUARDA COMPRESORA. FABRICADA A BASE DE: 1. CESPOL, REGISTRABLE DE ACERO O LATON DE 38MM (1 1/2") DE DIAMETRO, ACABADO CROMADO 2. CONTRACANASTA DE 100MM (4") DE DIAMETRO DE ACERO INOXIDABLE 3. CUBIERTA DE ACERO IN | 1 |
| 62 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 621 | 1405 | 01 | 01 | 19253 | MESA MAYO. DESCRIPCION TECNICA DIMENSIONES: 35CM. FRENTE; 60CM. DE FONDO; 90 A 150CM. DE ALTURA (RANGO AJUSTABLE); TOLERANCIA: +/- 2% CAPACIDAD DE CARGA: MAYOR A 75KG SIN CONSIDERAR EL PESO DEL ARTICULO. BASE: TUBO DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. | 2 |
| 63 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 621 | 1405 | 02 | 01 | 000000000019253 | MESA MAYO. DESCRIPCION TECNICA DIMENSIONES: 35CM. FRENTE; 60CM. DE FONDO; 90 A 150CM. DE ALTURA (RANGO AJUSTABLE); TOLERANCIA: +/- 2% CAPACIDAD DE CARGA: MAYOR A 75KG SIN CONSIDERAR EL PESO DEL ARTICULO. BASE: TUBO DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. | 3 |
| 64 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 621 | 1405 | 02 | 01 | 000000000019253 | MESA MAYO. FABRICADA A BASE DE: 1. ARO PORTA-CHAROLA DE 25.4 (1") CALIBRE NUMERO. 12 Y CHAROLA CALIBRE NUMERO. 20 DE ACERO INOXIDABLE, ACABADO PULIDO. 2. COLUMNA DESLIZABLE EN TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDALE, CALIBRE NUMERO.18 DE 25.4 MM (1") DE DIAME | 4 |
| 65 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 621 | 1405 | 02 | 01 | 000000000019253 | MESA MAYO. DESCRIPCION TECNICA DIMENSIONES: 35CM. FRENTE; 60CM. DE FONDO; 90 A 150CM. DE ALTURA (RANGO AJUSTABLE); TOLERANCIA: +/- 2% CAPACIDAD DE CARGA: MAYOR A 75KG SIN CONSIDERAR EL PESO DEL ARTICULO. BASE: TUBO DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. | 4 |
| 66 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 621 | 1603 | 01 | 01 | 16739 | MESA PASTEUR. FABRICADA A BASE DE:1. BARANDAL DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE DE 9.5 MM (3/8") DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SOLDADO A CUBIERTA. 2. CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO. 20, ACABADO PULIDO 3. ENTREPAO DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE | 3 |
| 67 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 621 | 1603 | 01 | 01 | 000000000016739 | MESA PASTEUR. FABRICADA A BASE DE:1. BARANDAL DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE DE 9.5 MM (3/8") DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SOLDADO A CUBIERTA. 2. CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO. 20, ACABADO PULIDO 3. ENTREPAO DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE | 14 |
| 68 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 621 | 1603 | 01 | 01 | 000000000016739 | MESA PASTEUR. FABRICADA A BASE DE:1. BARANDAL DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE DE 9.5 MM (3/8") DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SOLDADO A CUBIERTA. 2. CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO. 20, ACABADO PULIDO 3. ENTREPAO DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE | 3 |
| 69 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 621 | 1603 | 01 | 01 | 000000000016739 | MESA PASTEUR. FABRICADA A BASE DE:1. BARANDAL DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE DE 9.5 MM (3/8") DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SOLDADO A CUBIERTA. 2. CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO. 20, ACABADO PULIDO 3. ENTREPAO DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE | 16 |
| 70 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 621 | 1967 | 01 | 01 | 000000000016752 | MESA ALTA DE 150 CM CON RESPALDO Y FREGADERO DERECHO. FABRICADA A BASE DE: 1. CANAL PERIMETRAL Y REFUERZOS TRANSVERSALES DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE DE 40 X 40 MM CALIBRE NUMERO.16 EN LA PARTE SUPERIOR DE LA ESTRUCTURA PARA MONTAJE DE LA CUBIERTA (NO | 1 |
| 71 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 621 | 1983 | 01 | 01 | 000000000016754 | MESA ALTA DE 150 CM CON RESPALDO Y FREGADERO IZQUIERDO. FABRICADA A BASE DE: 1. CANAL PERIMETRAL Y REFUERZOS TRANSVERSALES DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE DE 40 X 40 MM CALIBRE NO.16 EN LA PARTE SUPERIOR DE LA ESTRUCTURA PARA MONTAJE DE LA CUBIERTA (NO VI | 1 |
| 72 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 621 | 2049 | 01 | 01 | 000000000016760 | MESA ALTA DE 180CM. CON FREGADERO CENTRAL Y TRAMPA PARA YESO (INTEGRADA). FABRICADA A BASE DE: 1.- CUBIERTA Y REBORDE DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18 CON RESPALDO Y FREGADERO CENTRAL DE 45 X 40 X 19 CM Y TRAMPA PARA YESO INTEGRADA DE 40 | 1 |
| 73 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 621 | 2114 | 01 | 01 | 000000000016763 | MESA DE 150 CM PARA INTERPRETACION DE PLACAS RADIOGRAFICAS. FABRICADA A BASE DE: 1.- CUBIERTA LISA DE MADERA CONTRACHAPADA DE PINO DE PRIMERA, DE 16MM (5/8") DE ESPESOR CON BASTIDOR DE MADERA DE PINO DE PRIMERA, ACABADO EN LAMINADO PLASTICO COLOR BLANCO | 2 |
| 74 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 621 | 2353 | 01 | 01 | 16770 | MESA ALTA DE 150 CM. CON FREGADERO CENTRAL Y CAJONES. FABRICADA A BASE DE: 1.- CAJON DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20 CON JALADERA INTEGRADA; ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 2.- CESPOL REGISTRABLE DE ACERO DE 38 MM ( 1 1/2 DE DIAMETRO; ACABADO CROMA | 1 |
| 75 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 621 | 2353 | 01 | 01 | 000000000016770 | MESA ALTA DE 150 CM. CON FREGADERO CENTRAL Y CAJONES. FABRICADA A BASE DE: 1.- CAJON DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20 CON JALADERA INTEGRADA; ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 2.- CESPOL REGISTRABLE DE ACERO DE 38 MM ( 1 1/2 DE DIAMETRO; ACABADO CROMA | 3 |
| 76 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 513 | 621 | 2441 | 00 | 01 | 000000000019126 | MESA PARA EXPLORACION GINECOLOGICA. CARACTERISTICAS GENERALES: CAPACIDAD DE CARGA: 150 KG. COMO MINIMO (SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO). DIMENSIONES GENERALES: PLANTA: 1.82 CM. X 78 CM. SECCIONES: RESPALDO (55 CM X 68 CM.). CADERA (5 CM. X 68 | 14 |
| 77 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 634 | 0030 | 01 | 01 | 11595 | EQUIPO QUE GENERA UN CAMPO UNIFORME DE LUZ PARA VISUALIZAR LA PELICULA RADIOGRAFICA. CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS, SELECCIONABLES DE ACUERDO A LAS NECESIDADES DE LAS UNIDADES MEDICAS: ESTRUCTURA: DIMENSIONES Y MATERIAL, MOVIL O FIJO, O EMPOTRADO, C | 1 |
| 78 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 634 | 0030 | 01 | 01 | 000000000011595 | EQUIPO QUE GENERA UN CAMPO UNIFORME DE LUZ PARA VISUALIZAR LA PELICULA RADIOGRAFICA (de pared doble) | 1 |
| 79 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 635 | 0054 | 01 | 01 | 000000000016773 | ORINAL PARA VARONES. FABRICADO A BASE DE: 1. ASA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 22; ACABADO PULIDO. 2. CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 22; ACABADO PULIDO CON ESTAMPADO (EN BAJO RELIEVE DONDE LO HACE SEMIHORIZONTAL ASI | 5 |
| 80 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 731 | 0305 | 01 | 01 | 16775 | PORTACUBETA RODABLE. FABRICADA A BASE DE: PORTACUBETA 1. ARILLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38MM. (1.1/2") DE ANCHO; ACABADO PULIDO. 2. BANDA PARA PROTECCION PERIMETRAL DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR G | 2 |
| 81 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 731 | 0305 | 01 | 01 | 000000000016775 | PORTACUBETA RODABLE. FABRICADA A BASE DE: PORTACUBETA 1. ARILLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38MM. (1.1/2") DE ANCHO; ACABADO PULIDO. 2. BANDA PARA PROTECCION PERIMETRAL DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR G | 19 |
| 82 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 731 | 0305 | 01 | 01 | 000000000016775 | PORTACUBETA RODABLE. FABRICADA A BASE DE: PORTACUBETA 1. ARILLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38MM. (1.1/2") DE ANCHO; ACABADO PULIDO. 2. BANDA PARA PROTECCION PERIMETRAL DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR G | 16 |
| 83 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 783 | 0054 | 01 | 01 | 000000000016782 | RIEL PORTAVENOCLISIS. FABRICADO A BASE DE: 1. RIEL DE ALUMINO NO RECICLADO, ALEACION 6063 TEMPLE 6\* DE 25.4 MM (1") POR 34.9 MM (1.3/8") CON ESPESOR DE 1.5 MM (1/16") MINIMO\*. 2. CARRETILLA DE ALUMINIO NO RECICLADO ALEACION 6063 TEMPLE 5\* CON SISTEM | 13 |
| 84 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 810 | 0051 | 01 | 01 | 000000000016785 | SILLA DE RUEDAS PLEGABLE CON DESCANSAPIES. FABRICADA A BASE DE: 1. MOLDURA PARA DESCANSABRAZOS DE ACRILONNITRILO BUTADIENO ESTIRENO (ABS) DE ALTO IMPACTO COLOR GRIS. 2. DESCANSAPIES DE TUBO DE LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE NUMERO. 18, DE 22.2 MM (7/8) Y 1 | 2 |
| 85 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 513 | 810 | 0051 | 01 | 01 | 000000000016785 | SILLA DE RUEDAS PLEGABLE CON DESCANSAPIES. FABRICADA A BASE DE: 1. MOLDURA PARA DESCANSABRAZOS DE ACRILONNITRILO BUTADIENO ESTIRENO (ABS) DE ALTO IMPACTO COLOR GRIS. 2. DESCANSAPIES DE TUBO DE LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE NUMERO. 18, DE 22.2 MM (7/8) Y 1 | 2 |
| 86 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 887 | 0059 | 00 | 01 | 11606 | TORUNDERA CON TAPA, DE ACERO INOXIDABLE, 250 ML DE CAPACIDAD. | 1 |
| 87 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 887 | 0059 | 00 | 01 | 000000000011606 | TORUNDERA CON TAPA, DE ACERO INOXIDABLE, 250 ML DE CAPACIDAD. | 8 |
| 88 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 907 | 0030 | 00 | 01 | 000000000011607 | PORTA TERMOMETRO, DE ACERO INOXIDABLE. | 5 |
| 89 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 907 | 0055 | 01 | 01 | 16790 | PORTAVENOCLISIS RODABLE. FABRICADO A BASE DE: 1. ANTENA TELESCOPICA DE BARRA REDONDA DE ACERO INOXIDABLE DE 12.7 MM. (1/2") DE DIAM. CON CRUCETA DE 2 GANCHOS DEL MISMO MATERIAL, DE 9.5 MM. (3/8"), ACABADO PULIDO. 2. BASE DE CINCO APOYOS EN PERFIL TUBULA | 1 |
| 90 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 513 | 907 | 0055 | 01 | 01 | 000000000016790 | PORTAVENOCLISIS RODABLE. FABRICADO A BASE DE: 1. ANTENA TELESCOPICA DE BARRA REDONDA DE ACERO INOXIDABLE DE 12.7 MM. (1/2") DE DIAM. CON CRUCETA DE 2 GANCHOS DEL MISMO MATERIAL, DE 9.5 MM. (3/8"), ACABADO PULIDO. 2. BASE DE CINCO APOYOS EN PERFIL TUBULA | 5 |
| 91 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 513 | 950 | 0028 | 01 | 01 | 16792 | VASO DE 30 CENTIMETROS CUBICOS PARA MEDICAMENTOS. FABRICADO A BASE DE: 1. CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO. 20; ACABADO PULIDO SANITARIO CON VIVOS ACABADO PULIDO ESPEJO. NOTA: ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304. TOLERANCIAS EN LAS DIMENS | 2 |
| 92 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 515 | 247 | 0109 | 01 | 01 | 16796 | CARRO DISTRIBUCION DE MUESTRAS FABRICADO A BASE DE: 1. CARTABON DE REFUERZO DE SOLERA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DE 3.17MM (1/8") DE ESPESOR, ACABADO PULIDO. 2. DEPOSITO INFERIOR DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO 18, ACAB | 1 |
| 93 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 515 | 451 | 0100 | 02 | 01 | 19144 | GABINETE PARA TOMA DE MUESTRAS. CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: LARGO TOTAL: 90 CM. ANCHO TOTAL: 30 CM. ALTURA TOTAL: 100 CM. CAPACIDAD DE CARGA 100 KG. (COMO MINIMO), SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTA | 3 |
| 94 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 515 | 451 | 0100 | 02 | 01 | 000000000019144 | GABINETE PARA TOMA DE MUESTRAS. CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: LARGO TOTAL: 90 CM. ANCHO TOTAL: 30 CM. ALTURA TOTAL: 100 CM. CAPACIDAD DE CARGA 100 KG. (COMO MINIMO), SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTA | 3 |
| 95 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 515 | 619 | 0059 | 01 | 01 | 000000000016800 | MESA ALTA DE 150 CM CON CAJONERA CENTRAL FABRICADA A BASE DE: 1. CAJONES DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20 CON JALADERA INTEGRADA, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 2. CORREDERAS DE LAMINA GALVANIZADA CALIBRE NUMERO 18 CON RUEDAS EMBALADAS DE VINILO RIG | 4 |
| 96 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 515 | 619 | 0406 | 01 | 01 | 16805 | MESA ALTA CON VERTEDERO FABRICADA A BASE DE: 1.- CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, ACABADO PULIDO SANITARIO, DE 100MM (4") DE DIAMETRO CON CESPOL REGISTRABLE DE LATON DE 38MM (1 1/2") DE DIAMETRO, ACABADO CROMADO. 2.- CUBIERTA DE LAMIN | 5 |
| 97 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 515 | 619 | 0406 | 01 | 01 | 000000000016805 | MESA ALTA CON VERTEDERO FABRICADA A BASE DE: 1.- CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, ACABADO PULIDO SANITARIO, DE 100MM (4") DE DIAMETRO CON CESPOL REGISTRABLE DE LATON DE 38MM (1 1/2") DE DIAMETRO, ACABADO CROMADO. 2.- CUBIERTA DE LAMIN | 2 |
| 98 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 515 | 619 | 0778 | 02 | 01 | 19150 | MESA ALTA DE 180 CM. CON CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE. CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: LARGO TOTAL 60 O 90 O 120 O 150 O 180 O 210 O 230 CM; ANCHO TOTAL 70 CM; ALTURA TOTAL 90 CM. CAPACIDAD DE CARGA COMO MINIMO 250 KG, SIN CONSIDERAR EL | 3 |
| 99 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 515 | 619 | 0802 | 02 | 01 | 19155 | MESA BAJA DE 120 CM CON CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE. CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: LARGO TOTAL 60 O 90 O 120 O 150 O 180 O 210 O 230 CM; ANCHO TOTAL 70 CM; ALTURA TOTAL 75 CM. CAPACIDAD DE CARGA COMO MINIMO 250 KG, SIN CONSID | 1 |
| 100 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 515 | 619 | 0828 | 02 | 01 | 19157 | MESA BAJA DE 180 CM CON CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE. CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: LARGO TOTAL 60 O 90 O 120 O 150 O 180 O 210 O 230 CM; ANCHO TOTAL 70 CM; ALTURA TOTAL 75 CM. CAPACIDAD DE CARGA COMO MINIMO 250 KG, SIN CONSID | 7 |
| 101 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 515 | 619 | 0893 | 01 | 01 | 16849 | MESA ALTA DE 180 CM CON RESPALDO FABRICADA A BASE DE: 1. CUBIERTA LISA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO 16, CON RESPALDO ACABADO PULIDO CON RECUBRIMIENTO (TIPO APCOSEAL O SIMILAR) EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA. 2. ESTRUCTURA DE TUBO | 1 |
| 102 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 515 | 784 | 0058 | 01 | 01 | 16822 | REPISA ABATIBLE PARA TOMA DE MUESTRAS FABRICADA A BASE DE: 1. BASE DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 18, CON REFUERZO INTERIOR SOLDADO, DE ANGULO DE ACERO DE 50 MM. (2") Y 3 MM. (1/8") DE ESPESOR Y SOPORTES DE SOLERA DE ACERO DE 0.6 MM. (1/4") DE ESPESOR | 3 |
| 103 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 515 | 784 | 0058 | 01 | 01 | 000000000016822 | REPISA ABATIBLE PARA TOMA DE MUESTRAS FABRICADA A BASE DE: 1. BASE DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 18, CON REFUERZO INTERIOR SOLDADO, DE ANGULO DE ACERO DE 50 MM. (2") Y 3 MM. (1/8") DE ESPESOR Y SOPORTES DE SOLERA DE ACERO DE 0.6 MM. (1/4") DE ESPESOR | 3 |
| 104 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 515 | 825 | 0067 | 01 | 01 | 16824 | SILLA CAMA PARA DONADORES DE SANGRE FABRICADA A BASE DE: 1. ESCALON Y DESCANSO DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, CON CUBIERTA DE HULE NATURAL DE 4MM DE ESPESOR, ACABADO ESTRIADO EN COLOR NEGRO. 2. ESTRUCTURA DE PERFIL TUBULAR CUADRADO DE LAMINA DE AC | 5 |
| 105 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 515 | 825 | 0109 | 01 | 01 | 16825 | SILLA CAMA PARA TOMA DE MUESTRAS FABRICADA A BASE DE: 1.- BASE DE MADERA CONTRACHAPADA DE PINO DE 1A DE 9MM DE ESPESOR CON COJIN DE HULE ESPUMA DE POLIURETANO DE 35 KG/M3. DE DENSIDAD Y 6 CM. DE ESPESOR, FABRICADO DE UNA SOLA PIEZA (NO AGLUTINADO) CON FO | 3 |
| 106 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 515 | 825 | 0109 | 01 | 01 | 000000000016825 | SILLA CAMA PARA TOMA DE MUESTRAS FABRICADA A BASE DE: 1.- BASE DE MADERA CONTRACHAPADA DE PINO DE 1A DE 9MM DE ESPESOR CON COJIN DE HULE ESPUMA DE POLIURETANO DE 35 KG/M3. DE DENSIDAD Y 6 CM. DE ESPESOR, FABRICADO DE UNA SOLA PIEZA (NO AGLUTINADO) CON FO | 3 |
| 107 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 515 | 957 | 0232 | 01 | 01 | 000000000016833 | VITRINA DE 90 CM CONTRA MURO FABRICADA A BASE DE: 1. CANALETAS DE ALUMINIO EXTRUIDO, NO RECICLADO ALEACION 6063, DUREZA T-5 PARA PUERTAS DE VIDRIO. 2. CREMALLERA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO 18 ACABADO PULIDO CON MENSULAS PA | 2 |
| 108 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 515 | 957 | 0232 | 01 | 01 | 000000000016833 | VITRINA DE 90 CM CONTRA MURO FABRICADA A BASE DE: 1. CANALETAS DE ALUMINIO EXTRUIDO, NO RECICLADO ALEACION 6063, DUREZA T-5 PARA PUERTAS DE VIDRIO. 2. CREMALLERA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO 18 ACABADO PULIDO CON MENSULAS PA | 6 |
| 109 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 517 | 013 | 0065 | 01 | 01 | 000000000016870 | ALACENA ALTA DE 60 CM FABRICADA A BASE DE: 1. BISAGRA OCULTA DE RESORTE CON MUELLE PARA LAS PUERTAS, FIJADA AL CUERPO DE LA ALACENA POR MEDIO DE TORNILLOS DE CABEZA HEXAGONAL Y TUERCA. 2. CUERPO DE LAMINA DE ACERO ALIBRE NUMERO 20 (CON PERFORACIONES EN E | 1 |
| 110 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 517 | 609 | 1386 | 01 | 01 | 000000000016918 | MESA DE 230 CM CON FREGADERO IZQUIERDO. FABRICADA A BASE DE: 1. CANAL PERIMETRAL Y REFUERZOS TRANSVERSAL DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE DE 40 X 40 MM CALIBRE NUMERO 16. EN LA PARTE SUPERIOR DE LA ESTRUCTURA PARA MONTAJE DE LA CUBIERTA. 2. CESPOL REGISTRAB | 1 |
| 111 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 517 | 609 | 5148 | 01 | 01 | 000000000016893 | MESA PARA COMEDOR DE ALUMINIO DE ACERO INOXIDABLE, 4 LUGARES FABRICADA A BASE DE: 1. CUBIERTA FABRICADA CON TABLEROS INDEPENDIENTES DE FIBRA DE MADERA DE DENSIDAD MEDIA (MDF) (SUSTRATO), DE 28 A 31 MM. DE ESPESOR , CON DISEÑO CUADRADO Y CANTOS PERIMETRAL | 3 |
| 112 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 519 | 104 | 0251 | 02 | 01 | 000000000019168 | BANCA VESTIDOR PARA BAÑOS. CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES LONGITUD: 120 CM ANCHO: 30 CM ALTURA: 45 CM CAPACIDAD DE CARGA 250 KG. (COMO MINIMO), SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESA | 5 |
| 113 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 519 | 160 | 0104 | 01 | 01 | 16990 | CARRO DE ASEO FORMA TIJERA FABRICADO A BASE DE: 1. BOLSA DE LONA PLASTIFICADA REFORZADA COLOR VERDE\*. 2. ESTRUCTURA DE TUBO DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 16 DE 25.4 MM (1) DE DIAMETRO ACABADO CROMADO CON SISTEMA DE UNION DE PIVOTE CON PERNOS DE 6.3 M | 1 |
| 114 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 519 | 196 | 0052 | 01 | 01 | 000000000016995 | CASILLERO DOBLE. ESPECIFICACIONES TECNICAS: 1. PUERTA FABRICADA EN LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE NUMERO 22 CON VENTILAS TROQUELADAS, COLOCADAS EN LA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DE CADA PUERTA, LA PUERTA DEBERA ESTAR PROVISTA DE UN PORTACANDADO (OREJA), CERR | 27 |
| 115 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 519 | 279 | 0011 | 01 | 01 | 000000000016997 | DESPACHADOR DE MEDICAMENTOS DE ALTO CONSUMO FABRICADO A BASE DE: 1. RUEDA DE 12.7 CMS. (5") DE DIAMETRO CON HUELLA BOLEADA DE 2.6 CMS. (1") MINIMO, DE HULE SINTETICO COLOR GRIS QUE GARANTICE NO MANCHAR EL PISO, CON UNA RESISTENCIA DE 100 KG. POR RUEDA, C | 1 |
| 116 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 519 | 630 | 5170 | 01 | 01 | 17021 | MESA PARA COMPUTADORA DE 100 X 50 X 140 CM. CON ESTRUCTURA TUBULAR, EN TUBO DE LAMINA DE ACERO, CON ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA PREVIA EVALUACION POR EL IMSS, LA ESTRUCTURA DEBERA ESTAR PROVISTA DE | 1 |
| 117 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 519 | 630 | 5170 | 01 | 01 | 000000000017021 | MESA PARA COMPUTADORA DE 100 X 50 X 140 CM. CON ESTRUCTURA TUBULAR, EN TUBO DE LAMINA DE ACERO, CON ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA PREVIA EVALUACION POR EL IMSS, LA ESTRUCTURA DEBERA ESTAR PROVISTA DE | 2 |
| 118 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 519 | 695 | 0058 | 01 | 01 | 17014 | PIZARRON MAGNETICO DE PARED DE 120 CM. FABRICADO A BASE DE: 1. LAMINA DE ACERO PORCELANIZADO COLOR VERDE OPTICO UNIDO A BASE DE AGLOMERADO DE MADERA (MDF) DE 6MM DE ESPESOR CON REFUERZOS METALICOS O DE MADERA, CON SISTEMA Y ACCESORIOS PARA FIJACION A MUR | 1 |
| 119 | 10020003 | Ensenada, B.C. | HGSZ/MF No. 8 | 519 | 695 | 0058 | 01 | 01 | 000000000017014 | PIZARRON MAGNETICO DE PARED DE 120 CM. FABRICADO A BASE DE: 1. LAMINA DE ACERO PORCELANIZADO COLOR VERDE OPTICO UNIDO A BASE DE AGLOMERADO DE MADERA (MDF) DE 6MM DE ESPESOR CON REFUERZOS METALICOS O DE MADERA, CON SISTEMA Y ACCESORIOS PARA FIJACION A MUR | 1 |
| 120 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 519 | 695 | 0058 | 01 | 01 | 000000000017014 | PIZARRON MAGNETICO DE PARED DE 120 CM. FABRICADO A BASE DE: 1. LAMINA DE ACERO PORCELANIZADO COLOR VERDE OPTICO UNIDO A BASE DE AGLOMERADO DE MADERA (MDF) DE 6MM DE ESPESOR CON REFUERZOS METALICOS O DE MADERA, CON SISTEMA Y ACCESORIOS PARA FIJACION A MUR | 2 |
| 121 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 519 | 810 | 0058 | 01 | 01 | 000000000017006 | SILLA PARA AULA FABRICADA A BASE DE: 1. ASIENTO Y RESPALDO EN DOS PIEZAS, FABRICADOS EN POLIPROPILENO INYECTADO DE ALTO IMPACTO ACABADO RUGOSO CON TRATAMIENTO ANTIESTATICO, CON UN ESPESOR DE PARED DE 4MM. MINIMO CON DISEÑO ANATOMICO Y MOLDURA PERIMETRAL | 40 |
| 122 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 519 | 810 | 0058 | 01 | 01 | 000000000017006 | SILLA PARA AULA FABRICADA A BASE DE: 1. ASIENTO Y RESPALDO EN DOS PIEZAS, FABRICADOS EN POLIPROPILENO INYECTADO DE ALTO IMPACTO ACABADO RUGOSO CON TRATAMIENTO ANTIESTATICO, CON UN ESPESOR DE PARED DE 4MM. MINIMO CON DISEÑO ANATOMICO Y MOLDURA PERIMETRAL | 21 |
| 123 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 519 | 824 | 0052 | 01 | 01 | 17005 | SILLON ACOJINADO RECLINABLE FABRICADO A BASE DE: 1. SILLON RECLINABLE A DIFERENES POSICIONES CON ESTRUCTURA INTERNA DE MADERA DE PINO DE PRIMERA, CON SOPORTE DE PIES DE EXTENSION, CON ACOJINAMIENTO EN RESPALDO Y ASIENTO, EN ESPUMA DE POLIURETANO INYECTAD | 1 |
| 124 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 519 | 865 | 0094 | 01 | 01 | 17003 | TABLERO DE CORCHO DE 120 CM. FABRICADO A BASE DE: 1. CUERPO DE MADERA DE MACHIMBRADA (TRIPLAY) 12 MM. DE ESPESOR, CON ACABADO AL FRENTE CON LAMINA DE CORCHO DE 5 MM. DE ESPESOR. 2. MARCO DE ALUMINIO ANODIZADO NATURAL MATE, CON PREPARACION Y HERRAJES PARA | 1 |
| 125 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 519 | 865 | 0094 | 01 | 01 | 000000000017003 | TABLERO DE CORCHO DE 120 CM. FABRICADO A BASE DE: 1. CUERPO DE MADERA DE MACHIMBRADA (TRIPLAY) 12 MM. DE ESPESOR, CON ACABADO AL FRENTE CON LAMINA DE CORCHO DE 5 MM. DE ESPESOR. 2. MARCO DE ALUMINIO ANODIZADO NATURAL MATE, CON PREPARACION Y HERRAJES PARAO DE CORCHO DE 120 CM. | 2 |
| 126 | 080204MA | Mexicali, B.C. | HGP/MF No. 31 | 529 | 430 | 0291 | 00 | 01 | 000000000018740 | GABINETE DE SEGURIDAD. GABINETE DE SEGURIDAD FABRICADO EN LAMINA DE ACERO AL CARBON DE 70 CM DE FRENTE, 35 CM DE FONDO Y 140 CM DE ALTURA, CON ACABADO CON PINTURA DE ESMALTE COLOR ROJO, CON OREJAS PARA MONTAJE EN PARED Y CON FRENTE DE CRISTAL, CON LOS SI | 2 |
| 127 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 531 | 110 | 0175 | 02 | 01 | 11655 | BASCULA ELECTRONICA CON ESTADIMETRO. | 4 |
| 128 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 531 | 385 | 1064 | 02 | 01 | 11874 | ESTERILIZADOR DE VAPOR AUTOGENERADO PARA LABORATORIO. | 1 |
| 129 | 08020005 | Mexicali, B.C. | HGZ No. 30 | 531 | 385 | 1114 | 02 | 01 | 19190 | ESTERILIZADOR DE VAPOR DIRECTO PARA LABORATORIO. | 1 |
| 130 | 08020006 | Mexicali, B.C. | UMF No. 16 | 564 | 002 | 0698 | 02 | 01 | 16244 | MESA REDONDA DE MADERA. | 1 |

**FICHAS TÉCNICAS**

| **PART.** | **GPO** | **GEN** | **ESP** | **DF** | **VR** | **ID DE ARTÍCULO** | **DESCRIPCIÓN DEL BIEN** | **CANT.**  **REQ.** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 511 | 026 | 0436 | 01 | 01 | 000000000016556 | ANAQUEL FIJO DE 80 A 85 CM DOS VISTAS FABRICADO A BASE DE::1.-MARCO VERTICAL FABRICADO EN PERFIL TUBULAR ABIERTO (LAMINA TROQUELADA) DE 31.7 X 46 A 48 MM (1 1/4" X 1 13/16" A 1 7/8") EN LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE 14 CON MUESCAS ESPECIALES TIPO CREMALLE  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 8 |
| 2 | 511 | 026 | 0444 | 01 | 01 | 000000000016557 | ANAQUEL FIJO DE 45 CM UNA VISTA FABRICADO A BASE DE: 1.- MARCO VERTICAL FABRICADO EN PERFIL TUBULAR ABIERTO (LAMINA TROQUELADA) DE 31.7 X 46 A 48 MM (1 1/4” X 1 13/16” A 1 7/8”) EN LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE 14 CON MUESCAS ESPECIALES TIPO CREMALLERA. L  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 3 |
| 3 | 511 | 076 | 0872 | 01 | 01 | 000000000016565 | ARCHIVERO 4 GAVETAS CON PUERTAS ABATIBLES Y DESLIZABLES FABRICADO A BASE DE: 1.- TAPA CON REFUERZO LONGITUDINAL EN FORMA DE CANALETA FABRICADA EN LAMINA DE ACERO CALIBRE 20. 2.- RESPALDO Y LATERALES FABRICADOS EN LAMINA DE ACERO CALIBRE 20 CON REFUERZOS  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 1 |
| 4 | 511 | 268 | 0250 | 02 | 01 | 000000000019243 | CREDENZA DE 150CM CON BASES METALICAS. DESCRIPCION: CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: FRENTE: 150CM. ANCHO: 47CM. ALTURA: 75CM. CAPACIDAD DE CARGA 400KG COMO MINIMO, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 5 |
| 5 | 511 | 339 | 1014 | 02 | 01 | 000000000019238 | ESCRITORIO MODULAR DE 150CM CON LATERAL DERECHO. DESCRIPCION: CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: FRENTE: 150CM. ANCHO TOTAL: 150CM. ANCHO DE CUBIERTA: 60CM. ALTURA: 75CM. CAPACIDAD DE CARGA 450KG COMO MINIMO, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIOS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DESCRIPCION TECNICA: CUBIERTA DE TRABAJO FABRICADA A BASE DE TABLEROS INDEPENDIENTES DE FIBRA DE MADERA DE DENSIDAD MEDIA MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) DE 2.8CM. A 3.1CM. DE ESPESOR Y DEBERAN ESTAR FABRICADOS, DISEÑADO Y PROVISTOS CON LOS ELEMENTOS NECESARIOS PARA SU ADECUADA FIJACION, A BASE DE SISTEMA MINIFIX, INSERTOS METALICOS O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, CUALQUIER SISTEMA DE FIJACION DEBERA GARANTIZAR LA RESISTENCIA Y ESTABILIDAD NECESARIAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. EL CANTO DE LAS SUPERFICIES HORIZONTALES O CUBIERTA DE TRABAJO DEBERA SER ERGONOMICO EN EL PERIMETRO DE CONTACTO CON LOS USUARIOS, YA SEA TIPO CASCADA O BOLEADOS SEGUN EL DISEÑO DE CADA FABRICANTE, CON ACABADO EN LAMINADO PLASTICO CALIBRE 14 COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO, A BASE DE SISTEMA TERMOFUSIONADO EN PRENSA MEMBRANA O EN LAMINADO PLASTICO DE ALTA PRESION, EN AMBOS CASOS DEBERA TENER PROTECCION DE RAYOS ULTRAVIOLETA Y RESISTENCIA A PRUEBA DE RAYONES Y MANCHAS, PARA EL CASO DEL LAMINADO PLASTICO DE ALTA PRESION Y CANTOS BOLEADOS, DEBERA ESTAR PROVISTO CON DICHOS CANTOS EN CABECEADO DE MADERA MACIZA, LA TRASCARA O CARA INFERIOR DE LA CUBIERTA DEBERA ESTAR SELLADA CON ESMALTE PARA MADERA O BACKER FENOLICO. REGATONES NIVELADORES, CADA UNA DE LAS BASES O SOPORTES DEBERAN INCLUIR EN SU PARTE INFERIOR DOS REGATONES NIVELADORES CADA UNA CON PLATO DE POLIETILENO DE ALTA DENSIDAD O NYLAMID, AMBOS CASOS CON DISEÑO TIPO CONICO, CON UN DIAMETRO DE 82MM, CON TORNILLO INTEGRADO DE ACERO DE 50MM DE LARGO Y UN DIAMETRO DE 7.9MM. ESTOS REGATONES NIVELADORES SE ATORNILLARAN POR MEDIO DE INSERTOS METALICOS. ASI MISMO LOS ELEMENTOS DE SOPORTE DEBERAN CONTENER LAS PREPARACIONES Y ACCESORIOS NECESARIOS PARA LA ADECUADA FIJACION DE LOS REGATONES NIVELADORES. EL DISEÑO Y MATERIAL CON QUE SE FABRIQUEN LOS REGATONES, ASI COMO EL SISTEMA DE FIJACION DEBERAN CONTENER LAS PREPARACIONES NECESARIAS QUE GARANTICEN SU ESTABILIDAD, RESISTENCIA Y BUEN FUNCIONAMIENTO. ASI MISMO LAS PROPIEDADES TECNICAS DE CADA MATERIAL DEBERAN EVITAR EL DAÑO A ELEMENTOS DE CONTACTO, SUSTENTACION Y A LAS SUPERFICIES SOBRE LAS CUALES SE UBICARA EL MUEBLE. BASES, SOPORTE VERTICAL Y TRABE HORIZONTAL: SOPORTE DE LAMINA DE ACERO CALIBRE 14 MINIMO, DE 37 X 7.2CMS. PARA RECIBIR CUBIERTA. COLUMNA DE LAMINA DE ACERO CALIBRE 14 MINIMO, DE 13 X 3.3 X 66.3CMS. TAPA DESMONTABLE O ABATIBLE DE ALUMINIO EXTRUIDO DE 17.7 X 4.5 X 66CMS. BASE DE LAMINA DE ACERO CALIBRE 14 MINIMO, DE UNA SOLA PIEZA: DE 44 X 7.5 X 5.0CMS. DEBERA ESTAR SUSTENTADA POR ELEMENTOS VERTICALES (SOPORTES) UBICADOS EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA, A LOS COSTADOS DE LA MISMA EN SENTIDO LONGITUDINAL, CON DISEÑO TIPO T INVERTIDA. DEBERAN ESTAR FABRICADOS EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE 14 COMO MINIMO CON DISEÑO TIPO EMBUTIDO O RECTO A BASE DE DOBLEZ, SIN DEFORMACIONES Y BIEN ALINEADOS, CADA SOPORTE DEBERA ESTAR DISEÑADO PARA SOPORTAR UN PESO DE 200KG. COMO MINIMO. CADA SOPORTE DEBERA ESTAR DISEÑADO Y PROVISTO CON LAS PREPARACIONES NECESARIAS PARA PERMITIR EL PASO DE INSTALACIONES DE VOZ, DATOS Y CABLEADO ELECTRICO, LOS CUALES DEBERAN QUEDAR ALOJADOS DISCRETAMENTE AL INTERIOR DEL SOPORTE Y CONTENER UNA TAPA DESMONTABLE O ABATIBLE EN EL EXTREMO EXTERIOR PARA FUNCIONAR COMO REGISTRO DE INSTALACIONES. LAS BASES Y/O SOPORTES VERTICALES, DEBERAN ESTAR PROVISTOS EN SU PARTE SUPERIOR DE LAS PREPARACIONES Y ACCESORIOS NECESARIOS PARA LA FIJACION DE LA CUBIERTA DE TRABAJO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. FALDON DE CORTESIA. FABRICADO A BASE DE LAMINA DE ACERO MULTIPERFORADO (PERFORACIONES DE 7 A 8MM DE DIAMETRO) CALIBRE 18 DISEÑADO CON UN ANGULO DE 45 GRADOS EN CADA EXTREMO O RECTO (EN AMBOS CASOS SE DEBERA SER ERGONOMICO, EVITANDO LA OBSTRUCCION A LOS ELEMENTOS COMPONENTES Y/O INCOMODIDAD A LOS USUARIOS), DE 34 A 35CMS. DE ALTURA. PROVISTO DE DOS ORIFICIOS A CADA EXTREMO PARA EL PASO DE CABLES, (DE 5 A 6CMS DE DIAMETRO), SUJETO A LOS SOPORTES VERTICALES POR CUATRO TORNILLOS ESPECIALES PARA METAL, LA FIJACION DEL FALDON DE CORTESIA CON LA ESTRUCTURA PRINCIPAL, DEBERA GARANTIZAR LA RESISTENCIA Y ESTABILIDAD REQUERIDAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. PORTA TECLADO. FABRICADO EN LAMINA DE ACERO CALIBRE 14 LAMINADO EN FRIO CON SOPORTES, CORREDERAS DE TEFLON PARA SU DESLIZAMIENTO Y RIEL METALICO RETRACTIL CON SISTEMA DE ELEVACION AJUSTABLE PARA SUJETAR EL TECLADO CON BRAZO TELESCOPICO RETRACTIL CON CHAROLA DE GARGANTA VARIABLE Y CONTROL DE ELEVACION Y POSICIONES ACABADO EN PINTURA COLOR NEGRO O GRIS CLARO, LA FIJACION DEL PORTATECLADO CON EL RESTO DEL ESCRITORIO, DEBERA GARANTIZAR LA RESISTENCIA Y ESTABILIDAD REQUERIDAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. PEDESTAL FIJO BAJO LA CUBIERTA. CONFORMADO POR DOS GAVETAS PAPELERAS (EXTREMO SUPERIOR) Y UNA GAVETA ARCHIVADORA (EXTREMO INFERIOR) FABRICADAS EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO CALIBRE 20 EN TODOS SUS COMPONENTES CON LAS SIGUIENTES DIMENSIONES: FRENTE 40CM, FONDO 60CM Y ALTURA 65CM. CON CUBIERTA SUPERIOR DE UNA SOLA PIEZA FABRICADA EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO CALIBRE 20, EMBUTIDO PROFUNDO DE 60CM. DE FONDO X 40CM. DE FRENTE X 2CM DE ALTURA CON CUATRO ESQUINAS REDONDEADAS CON UN RADIO DE 25.4MM (1 PULGADA) POR LADO, CUERPO ENVOLVENTE DE UNA SOLA PIEZA FABRICADO EN LAMINA DE ACERO LAMINADO EN FRIO CALIBRE 20 CON DIMENSIONES DE 60CM DE FONDO X 40CM DE FRENTE X 65CM DE ALTURA CON CUATRO ESQUINAS CON UN RADIO DE 25.4MM POR LADO. TAPA INFERIOR DE UNA SOLA PIEZA FABRICADA EN LAMINA DE ACERO CALIBRE 20 EMBUTIDO PROFUNDO DIMENSIONES DE 60CM. DE FONDO X 40CM DE FRENTE X 3.2CM DE ALTURA, DEBERA INCLUIR CUATRO PREPARACIONES INDIVIDUALES EMBUTIDAS, CON UN DIAMETRO DE 25.4MM. Y UNA PROFUNDIDAD DE 6MM CON CUATRO PERFORACIONES DE 14MM DE DIAMETRO PARA COLOCAR REGATONES, CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS. INSERTO METALICO DE 22.2MM DE LARGO Y UN DIAMETRO DE 11.85MM, REGATON CON DIAMETRO EN PLATO DE 48.70MM. DE POLIETILENO DE ALTA DENSIDAD COPOLIMERO CON CAPUCHON, TORNILLO ROSCABLE DE 50.8MM. DE LARGO Y 9.5MM. DE DIAMETRO. LOS FRENTES DE LOS CAJONES DEBERAN FABRICARSE EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO CALIBRE 20 CON JALADERAS INTEGRADAS DE 70MM DE LONGITUD X 30.5MM DE ALTURA O FRENTES DE CAJONES EN MDF DE 19MM DE ESPESOR CON SOBRECUBIERTA DE PVC LAMINADO TERMOFORMADO EN PRENSA MEMBRANA CON LAS PROPIEDADES DEL PIE. ADHESIVO, PROTECCION DE RAYOS ULTRAVIOLETA Y SCRATCH RESIST PARA PROTEGER LAS SUPERFICIES DE POSIBLES RAYONES CON CANTOS BOLEADOS O EN LAMINADO PLASTICO POSTFORMADO CON JALADERAS TIPO MEDIA LUNA, DIMENSIONES DE 150.5MM DE LARGO X 22.2MM DE RADIO X 8MM DE DIAMETRO CON UNA TOLERANCIA DE + 1CM. A SOLICITUD DEL IMSS. GAVETAS Y CAJONES: DEBERAN SER FABRICADAS EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE 20 COMO MINIMO, DEBERAN ESTAR DISEÑADOS ACORDE AL RESTO DEL ARTICULO, EL CUERPO DE LAS GAVETAS Y CAJONES DEBERA PRESENTAR LA MISMA ALTURA DE LOS LATERALES CON EL RESPALDO O FONDO, ASI MISMO, LA GAVETA ARCHIVADORA DEBERA CONTAR CON LAS PREPARACIONES Y ACCESORIOS NECESARIOS PARA ARCHIVO SUSPENDIDO. LAS CORREDERAS DE LAS GAVETAS Y CAJONES EN TODOS LOS CASOS DEBERAN SER METALICAS CON UN SISTEMA A BASE DE BALEROS DE PRECISION DE RODAMIENTO EMBALINADO, FABRICADO CON ACERO ENDURECIDO (GRADO 200) CON CORREDERAS DE EXTENSION TOTAL (TIMBERLINE O SIMILAR), CON AMORTIGUADORES DE CARRERA DE POLIURETANO EN TODOS LOS CANALES, SISTEMA AUTOMATICO DE LIBRACION, DISPOSITIVO DE CAPTURA PARA EVITAR REBOTE Y OPERACION SILENCIOSA CON CARRERA ULTRASUAVE, CON RANGO DE CARGA MINIMO DE 45KGS. (100 LBS) POR PAR DE CORREDERAS, LAS JALADERAS DEBERAN TENER DISEÑO ERGONOMICO DE SEGURIDAD (INTEGRADO EMBUTIDO). NOTAS: LOS ACABADOS DE LOS ELEMENTOS METALICOS EN ZONAS DE VISTAS Y NO VISTAS ASI COMO TODOS LOS ELEMENTOS DE SOPORTE, ESTRUCTURAS Y OTROS DEBERAN SER SOMETIDOS AL PROCESO DE LIMPIEZA Y PREPARACION A FIN DE RECIBIR EL ACABADO A BASE DE PINTURA EPOXICA MICRO PULVERIZADA HORNEADA EN UN RANGO DE 210 GRADOS CENTIGRADOS A 240 GRADOS CENTIGRADOS PARA GARANTIZAR UNA DUREZA DE SUPERFICIE QUE SOPORTE EL RAYADO DE UN LAPIZ 3H, COMO MINIMO, CON ACABADO EN COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2%. LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO REPRESENTAN DISEÑO ESPECIFICO. LA PROPUESTA TECNICA DE LOS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERA ESTAR SOPORTADA POR EL CALCULO ESTRUCTURAL CORRESPONDIENTE, MEDIANTE EL CUAL SE GARANTICE QUE EL ARTICULO PROPUESTO CUMPLE CON LAS CARACTERISTICAS ESTRUCTURALES MINIMAS SOLICITADAS. LAS EMPRESAS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERAN ESTAR CERTIFICADAS CONTANDO CON EL ISO-9001-2000, O SU VERSION 2008 COMO MINIMO. ASI MISMO, DEBERA PRESENTAR EN SU DOCUMENTACION TECNICA QUE GARANTICE LA CALIDAD DE LA SOLDADURA Y SUS PROCESOS DE APLICACION. ASI COMO SOPORTE DOCUMENTAL Y TECNICO DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DEL ARTICULO. TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES, DEBERAN TENER TRATAMIENTO IGNIFUGO O RETARDANTE AL FUEGO, ASI COMO EVITAR LA EMANACION DE GASES TOXICOS EN CASO DE COMBUSTION. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADOS Y MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG), GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE, APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON UN PERFECTO ACABADO. EL ACERO EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES, DEBERA CUMPLIR CON LAS NORMAS NMX-B-028 1998-SCFI Y DEBERA SER DE LA ALEACION Y CALIBRE QUE SE INDICA EN CADA UNO DE ELLOS, CONSIDERANDO, LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS GENERALES: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS; 5.3.1 DOBLADO; 5.3.2 DUREZA; 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS; 5.3.4 ACABADO CLASE E EL PROVEEDOR O FABRICANTE DEBERA COLOCAR UNA PLACA CON SU IDENTIFICACION, EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES DEL ARTICULO, ASIMISMO LA PLACA DEBERA INCLUIR UNA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS . LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADA A LA ESTRUCTURA. B) DATOS GRABADOS EN LA ESTRUCTURA, C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA. LOS ELEMENTOS COMPONENTES, PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y/O DISTRIBUCION DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/CM2 MINIMO, CON FLEJES DE ACERO O PLASTICO. B) CARTON CORRUGADO DE 14 KG/CM2 MINIMO DE RESISTENCIA. C) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, QUE GARANTICE QUE EL ARTICULO NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. | 1 |
| 6 | 511 | 339 | 1022 | 02 | 01 | 000000000019239 | ESCRITORIO MODULAR DE 150CM CON LATERAL IZQUIERDO. DESCRIPCION: CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: FRENTE: 150CM. ANCHO TOTAL: 150CM. ANCHO DE CUBIERTA: 60CM. ALTURA: 75CM. CAPACIDAD DE CARGA 450KG COMO MINIMO, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIOS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DESCRIPCION TECNICA: CUBIERTA DE TRABAJO FABRICADA A BASE DE TABLEROS INDEPENDIENTES DE FIBRA DE MADERA DE DENSIDAD MEDIA MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) DE 2.8CM. A 3.1CM. DE ESPESOR Y DEBERAN ESTAR FABRICADOS, DISEÑADO Y PROVISTOS CON LOS ELEMENTOS NECESARIOS PARA SU ADECUADA FIJACION, A BASE DE SISTEMA MINIFIX, INSERTOS METALICOS O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, CUALQUIER SISTEMA DE FIJACION DEBERA GARANTIZAR LA RESISTENCIA Y ESTABILIDAD NECESARIAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. EL CANTO DE LAS SUPERFICIES HORIZONTALES O CUBIERTA DE TRABAJO DEBERA SER ERGONOMICO EN EL PERIMETRO DE CONTACTO CON LOS USUARIOS, YA SEA TIPO CASCADA O BOLEADOS SEGUN EL DISEÑO DE CADA FABRICANTE, CON ACABADO EN LAMINADO PLASTICO CALIBRE 14 COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO, A BASE DE SISTEMA TERMOFUSIONADO EN PRENSA MEMBRANA O EN LAMINADO PLASTICO DE ALTA PRESION, EN AMBOS CASOS DEBERA TENER PROTECCION DE RAYOS ULTRAVIOLETA Y RESISTENCIA A PRUEBA DE RAYONES Y MANCHAS, PARA EL CASO DEL LAMINADO PLASTICO DE ALTA PRESION Y CANTOS BOLEADOS, DEBERA ESTAR PROVISTO CON DICHOS CANTOS EN CABECEADO DE MADERA MACIZA, LA TRASCARA O CARA INFERIOR DE LA CUBIERTA DEBERA ESTAR SELLADA CON ESMALTE PARA MADERA O BACKER FENOLICO. REGATONES NIVELADORES, CADA UNA DE LAS BASES O SOPORTES DEBERAN INCLUIR EN SU PARTE INFERIOR DOS REGATONES NIVELADORES CADA UNA CON PLATO DE POLIETILENO DE ALTA DENSIDAD O NYLAMID, AMBOS CASOS CON DISEÑO TIPO CONICO, CON UN DIAMETRO DE 82MM, CON TORNILLO INTEGRADO DE ACERO DE 50MM DE LARGO Y UN DIAMETRO DE 7.9MM. ESTOS REGATONES NIVELADORES SE ATORNILLARAN POR MEDIO DE INSERTOS METALICOS. ASI MISMO LOS ELEMENTOS DE SOPORTE DEBERAN CONTENER LAS PREPARACIONES Y ACCESORIOS NECESARIOS PARA LA ADECUADA FIJACION DE LOS REGATONES NIVELADORES. EL DISEÑO Y MATERIAL CON QUE SE FABRIQUEN LOS REGATONES, ASI COMO EL SISTEMA DE FIJACION DEBERAN CONTENER LAS PREPARACIONES NECESARIAS QUE GARANTICEN SU ESTABILIDAD, RESISTENCIA Y BUEN FUNCIONAMIENTO. ASI MISMO LAS PROPIEDADES TECNICAS DE CADA MATERIAL DEBERAN EVITAR EL DAÑO A ELEMENTOS DE CONTACTO, SUSTENTACION Y A LAS SUPERFICIES SOBRE LAS CUALES SE UBICARA EL MUEBLE. BASES, SOPORTE VERTICAL Y TRABE HORIZONTAL: SOPORTE DE LAMINA DE ACERO CALIBRE 14 MINIMO, DE 37 X 7.2CMS. PARA RECIBIR CUBIERTA. COLUMNA DE LAMINA DE ACERO CALIBRE 14 MINIMO, DE 13 X 3.3 X 66.3CMS. TAPA DESMONTABLE O ABATIBLE DE ALUMINIO EXTRUIDO DE 17.7 X 4.5 X 66CMS. BASE DE LAMINA DE ACERO CALIBRE 14 MINIMO, DE UNA SOLA PIEZA: DE 44 X 7.5 X 5.0CMS. DEBERA ESTAR SUSTENTADA POR ELEMENTOS VERTICALES (SOPORTES) UBICADOS EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA, A LOS COSTADOS DE LA MISMA EN SENTIDO LONGITUDINAL, CON DISEÑO TIPO T INVERTIDA. DEBERAN ESTAR FABRICADOS EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE 14 COMO MINIMO CON DISEÑO TIPO EMBUTIDO O RECTO A BASE DE DOBLEZ, SIN DEFORMACIONES Y BIEN ALINEADOS, CADA SOPORTE DEBERA ESTAR DISEÑADO PARA SOPORTAR UN PESO DE 200KG. COMO MINIMO. CADA SOPORTE DEBERA ESTAR DISEÑADO Y PROVISTO CON LAS PREPARACIONES NECESARIAS PARA PERMITIR EL PASO DE INSTALACIONES DE VOZ, DATOS Y CABLEADO ELECTRICO, LOS CUALES DEBERAN QUEDAR ALOJADOS DISCRETAMENTE AL INTERIOR DEL SOPORTE Y CONTENER UNA TAPA DESMONTABLE O ABATIBLE EN EL EXTREMO EXTERIOR PARA FUNCIONAR COMO REGISTRO DE INSTALACIONES. LAS BASES Y/O SOPORTES VERTICALES, DEBERAN ESTAR PROVISTOS EN SU PARTE SUPERIOR DE LAS PREPARACIONES Y ACCESORIOS NECESARIOS PARA LA FIJACION DE LA CUBIERTA DE TRABAJO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. FALDON DE CORTESIA. FABRICADO A BASE DE LAMINA DE ACERO MULTIPERFORADO (PERFORACIONES DE 7 A 8MM DE DIAMETRO) CALIBRE 18 DISEÑADO CON UN ANGULO DE 45 GRADOS EN CADA EXTREMO O RECTO (EN AMBOS CASOS SE DEBERA SER ERGONOMICO, EVITANDO LA OBSTRUCCION A LOS ELEMENTOS COMPONENTES Y/O INCOMODIDAD A LOS USUARIOS), DE 34 A 35CMS. DE ALTURA. PROVISTO DE DOS ORIFICIOS A CADA EXTREMO PARA EL PASO DE CABLES, (DE 5 A 6CMS DE DIAMETRO), SUJETO A LOS SOPORTES VERTICALES POR CUATRO TORNILLOS ESPECIALES PARA METAL, LA FIJACION DEL FALDON DE CORTESIA CON LA ESTRUCTURA PRINCIPAL, DEBERA GARANTIZAR LA RESISTENCIA Y ESTABILIDAD REQUERIDAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. PORTA TECLADO. FABRICADO EN LAMINA DE ACERO CALIBRE 14 LAMINADO EN FRIO CON SOPORTES, CORREDERAS DE TEFLON PARA SU DESLIZAMIENTO Y RIEL METALICO RETRACTIL CON SISTEMA DE ELEVACION AJUSTABLE PARA SUJETAR EL TECLADO CON BRAZO TELESCOPICO RETRACTIL CON CHAROLA DE GARGANTA VARIABLE Y CONTROL DE ELEVACION Y POSICIONES ACABADO EN PINTURA COLOR NEGRO O GRIS CLARO, LA FIJACION DEL PORTATECLADO CON EL RESTO DEL ESCRITORIO, DEBERA GARANTIZAR LA RESISTENCIA Y ESTABILIDAD REQUERIDAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. PEDESTAL FIJO BAJO LA CUBIERTA. CONFORMADO POR DOS GAVETAS PAPELERAS (EXTREMO SUPERIOR) Y UNA GAVETA ARCHIVADORA (EXTREMO INFERIOR) FABRICADAS EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO CALIBRE 20 EN TODOS SUS COMPONENTES CON LAS SIGUIENTES DIMENSIONES: FRENTE 40CM, FONDO 60CM Y ALTURA 65CM. CON CUBIERTA SUPERIOR DE UNA SOLA PIEZA FABRICADA EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO CALIBRE 20, EMBUTIDO PROFUNDO DE 60CM. DE FONDO X 40CM. DE FRENTE X 2CM DE ALTURA CON CUATRO ESQUINA REDONDEADAS CON UN RADIO DE 25.4MM (1 PULGADA) POR LADO, CUERPO ENVOLVENTE DE UNA SOLA PIEZA FABRICADO EN LAMINA DE ACERO LAMINADO EN FRIO CALIBRE 20 CON DIMENSIONES DE 60CM DE FONDO X 40CM DE FRENTE X 65CM DE ALTURA CON CUATRO ESQUINAS CON UN RADIO DE 25.4MM POR LADO. TAPA INFERIOR DE UNA SOLA PIEZA FABRICADA EN LAMINA DE ACERO CALIBRE 20 EMBUTIDO PROFUNDO DIMENSIONES DE 60CM. DE FONDO X 40CM DE FRENTE X 3.2CM DE ALTURA, DEBERA INCLUIR CUATRO PREPARACIONES INDIVIDUALES EMBUTIDAS, CON UN DIAMETRO DE 25.4MM. Y UNA PROFUNDIDAD DE 6MM CON CUATRO PERFORACIONES DE 14MM DE DIAMETRO PARA COLOCAR REGATONES, CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS. INSERTO METALICO DE 22.2MM DE LARGO Y UN DIAMETRO DE 11.85MM, REGATON CON DIAMETRO EN PLATO DE 48.70MM. DE POLIETILENO DE ALTA DENSIDAD COPOLIMERO CON CAPUCHON, TORNILLO ROSCABLE DE 50.8MM. DE LARGO Y 9.5MM. DE DIAMETRO. LOS FRENTES DE LOS CAJONES DEBERAN FABRICARSE EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO CALIBRE 20 CON JALADERAS INTEGRADAS DE 70MM DE LONGITUD X 30.5MM DE ALTURA O FRENTES DE CAJONES EN MDF DE 19MM DE ESPESOR CON SOBRECUBIERTA DE PVC LAMINADO TERMOFORMADO EN PRENSA MEMBRANA CON LAS PROPIEDADES DEL PIE. ADHESIVO, PROTECCION DE RAYOS ULTRAVIOLETA Y SCRATCH RESIST PARA PROTEGER LAS SUPERFICIES DE POSIBLES RAYONES CON CANTOS BOLEADOS O EN LAMINADO PLASTICO POSTFORMADO CON JALADERAS TIPO MEDIA LUNA, DIMENSIONES DE 150.5MM DE LARGO X 22.2MM DE RADIO X 8MM DE DIAMETRO CON UNA TOLERANCIA DE + 1CM. A SOLICITUD DEL IMSS. GAVETAS Y CAJONES: DEBERAN SER FABRICADAS EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE 20 COMO MINIMO, DEBERAN ESTAR DISEÑADOS ACORDE AL RESTO DEL ARTICULO, EL CUERPO DE LAS GAVETAS Y CAJONES DEBERA PRESENTAR LA MISMA ALTURA DE LOS LATERALES CON EL RESPALDO O FONDO, ASI MISMO, LA GAVETA ARCHIVADORA DEBERA CONTAR CON LAS PREPARACIONES Y ACCESORIOS NECESARIOS PARA ARCHIVO SUSPENDIDO. LAS CORREDERAS DE LAS GAVETAS Y CAJONES EN TODOS LOS CASOS DEBERAN SER METALICAS CON UN SISTEMA A BASE DE BALEROS DE PRECISION DE RODAMIENTO EMBALINADO, FABRICADO CON ACERO ENDURECIDO (GRADO 200) CON CORREDERAS DE EXTENSION TOTAL (TIMBERLINE O SIMILAR), CON AMORTIGUADORES DE CARRERA DE POLIURETANO EN TODOS LOS CANALES, SISTEMA AUTOMATICO DE LIBRACION, DISPOSITIVO DE CAPTURA PARA EVITAR REBOTE Y OPERACION SILENCIOSA CON CARRERA ULTRASUAVE, CON RANGO DE CARGA MINIMO DE 45KGS. (100 LBS) POR PAR DE CORREDERAS, LAS JALADERAS DEBERAN TENER DISEÑO ERGONOMICO DE SEGURIDAD (INTEGRADO EMBUTIDO). NOTAS: LOS ACABADOS DE LOS ELEMENTOS METALICOS EN ZONAS DE VISTAS Y NO VISTAS ASI COMO TODOS LOS ELEMENTOS DE SOPORTE, ESTRUCTURAS Y OTROS DEBERAN SER SOMETIDOS AL PROCESO DE LIMPIEZA Y PREPARACION A FIN DE RECIBIR EL ACABADO A BASE DE PINTURA EPOXICA MICRO PULVERIZADA HORNEADA EN UN RANGO DE 210 GRADOS CENTIGRADOS A 240 GRADOS CENTIGRADOS PARA GARANTIZAR UNA DUREZA DE SUPERFICIE QUE SOPORTE EL RAYADO DE UN LAPIZ 3H, COMO MINIMO, CON ACABADO EN COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2%. LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO REPRESENTAN DISEÑO ESPECIFICO. LA PROPUESTA TECNICA DE LOS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERA ESTAR SOPORTADA POR EL CALCULO ESTRUCTURAL CORRESPONDIENTE, MEDIANTE EL CUAL SE GARANTICE QUE EL ARTICULO PROPUESTO CUMPLE CON LAS CARACTERISTICAS ESTRUCTURALES MINIMAS SOLICITADAS. LAS EMPRESAS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERAN ESTAR CERTIFICADAS CONTANDO CON EL ISO-9001-2000, O SU VERSION 2008 COMO MINIMO. ASI MISMO, DEBERA PRESENTAR EN SU DOCUMENTACION TECNICA QUE GARANTICE LA CALIDAD DE LA SOLDADURA Y SUS PROCESOS DE APLICACION. ASI COMO SOPORTE DOCUMENTAL Y TECNICO DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DEL ARTICULO. TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES, DEBERAN TENER TRATAMIENTO IGNIFUGO O RETARDANTE AL FUEGO, ASI COMO EVITAR LA EMANACION DE GASES TOXICOS EN CASO DE COMBUSTION. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADOS Y MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG), GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE, APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON UN PERFECTO ACABADO. EL ACERO EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES, DEBERA CUMPLIR CON LAS NORMAS NMX-B-028 1998-SCFI Y DEBERA SER DE LA ALEACION Y CALIBRE QUE SE INDICA EN CADA UNO DE ELLOS, CONSIDERANDO, LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS GENERALES: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS; 5.3.1 DOBLADO; 5.3.2 DUREZA; 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS; 5.3.4 ACABADO CLASE E EL PROVEEDOR O FABRICANTE DEBERA COLOCAR UNA PLACA CON SU IDENTIFICACION, EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES DEL ARTICULO, ASIMISMO LA PLACA DEBERA INCLUIR UNA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS . LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADA A LA ESTRUCTURA. B) DATOS GRABADOS EN LA ESTRUCTURA, C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA. LOS ELEMENTOS COMPONENTES, PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y/O DISTRIBUCION DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/CM2 MINIMO, CON FLEJES DE ACERO O PLASTICO. B) CARTON CORRUGADO DE 14 KG/CM2 MINIMO DE RESISTENCIA. C) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, QUE GARANTICE QUE EL ARTICULO NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. | 1 |
| 7 | 511 | 339 | 1212 | 02 | 01 | 000000000019246 | ESCRITORIO MODULAR TIPO BALA DE 120 CM. SIN LATERAL FABRICADO A BASE DE: 1.- CUBIERTA DE TRABAJO: (RECTAS, CURVAS, RADIALES Y PENINSULARES). ESTAS DEBERAN ESTAR FABRICADAS CON TABLEROS INDEPENDIENTES DE FIBRA DE MADERA DE DENSIDAD MEDIA MDF (MEDIUM DENSI  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 1 |
| 8 | 511 | 619 | 1114 | 01 | 01 | 000000000016603 | MESA CIRCULAR PARA JUNTAS DE 4 LUGARES FABRICADA EN MDF FABRICADA A BASE DE: 1.- CUBIERTA. DEBERA ESTAR FABRICADA CON TABLEROS INDEPENDIENTES DE FIBRA DE MADERA DE DENSIDAD MEDIA (M.D.F. "MEDIUM DENSITY FIBERBOARD"), DE 2.8 A 3.1CM. DE ESPESOR CON LAS SI  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 1 |
| 9 | 511 | 622 | 0134 | 00 | 01 | 000000000018808 | MODULO DE ATENCION AL DERECHOHABIENTE. DESCRIPCION: MODULO DE ATENCION AL DERECHOHABIENTE TIPO B. MOBILIARIO 1: MOBILIARIO MODULAR TIPO CON ACABADO EN LAMINADO PLASTICO; SUPERFICIE DE DESPLANTE CON CIRCULACION INTERIOR: 1.74 METROS POR 2.70 METROS= 4.70 METROS CUADRADOS; INCLUYE CORREDERAS PARA CAJON, JALADERA TIPO BOTON, CHAPA, BISAGRAS PARA PUERTAS; LAMINADO PLASTICO, MARCA, MODELO Y COLOR A DEFINIR, SEGUN MUESTRA APROBADA; \* VER PLANOS A, B, C, D Y E PARA UBICACION DE MOBILIARIO. ESTRUCTURA 2: SUPERFICIE DE DESPLANTE CON CIRCULACION INTERIOR: 2.80 METROS POR 2.00 METROS=5.60 METROS CUADRADOS; 1: ESTRUCTURA SUPERIOR A BASE DE BASTIDOR, CANAL DE AMARRE Y POSTE DE 4.10 CENTIMETROS DE LAMINA GALVANIZADA, FORRADA CON ALUCOBOND COLOR SEGUN MUESTRA APROBADA O SIMILAR EN ESPECIFICACION; 2: SOPORTE A BASE DE BASTIDOR, CANAL DE AMARRE Y POSTE DE 4.10 CENTIMETROS DE LAMINA GALVANIZADA, FORRADA CON ALUCOBOND, COLOR SEGUN MUESTRA APROBADA O SIMILAR EN ESPECIFICACION; 3: POSTE DE ALUMINIO DE 3 PARA RECIBIR CRISTAL DE 12 MILIMETROS SUJETO A PISO MEDIANTE PLACA; 4: POSTE DE ALUMINIO DE 8 , FORRADO CON ALUCOBOND, COLOR SEGUN MUESTRA APROBADA O SIMILAR EN ESPECIFICACION; 5: CRISTAL CLARO TEMPLADO DE 12 MILIMETROS DE ESPESOR, CON PELICULA ESMERILADA SEGUN DISEÑO; 6: CRISTAL CURVO CLARO TEMPLADO DE 12 MILIMETROS DE ESPESOR, CON PELICULA ESMERILADA SEGUN DISEÑO; 7: PUERTA BAJA A BASE DE CRISTAL CLARO TEMPLADO DE 12 MILIMETROS DE ESPESOR. INCLUYE HERRAJES PARA VIDRIO TIPO BISAGRA, CHAPA Y CONTRA, LLAVES Y PELICULA ESMERILADA SEGUN DISEÑO; 8: PLAFON MODULAR DE LAMINA PERFORADA DE 24 POR 24 , INCLUYE SUSPENSION SEGUN MUESTRA APROBADA; 9: LETRERO Y LOGOSIMBOLO INSTITUCIONAL A BASE DE LAMINA DE ALUMINIO CAL. 20 EN HOJA DE ALEACION 1200, TEMPLE H-14, SEMIDURO, SUJETO A ESTRUCTURA, O SIMILAR EN ESPECIFICACION; 10: LUMINARIA TIPO SPOT DIRIGIBLE DE 13W A 35W SEGUN MUESTRA APROBADA; \*VER PLANO 2 PARA UBICACION DE VISTAS. 3.- ESTRUCTURA 2 : SUPERFICIE DE DESPLANTE CON CIRCULACION INTERIOR: 2.80 METROS POR 2.00 METROS=5.60 METROS CUADRADOS. 1: ESTRUCTURA SUPERIOR A BASE DE BASTIDOR, CANAL DE AMARRE Y POSTE DE 4.10 CENTIMETROS DE LAMINA GALVANIZADA, FORRADA CON ALUCOBOND, COLOR SEGUN MUESTRA APROBADA O SIMILAR EN ESPECIFICACION. 2: SOPORTE A BASE DE BASTIDOR, CANAL DE AMARRE Y POSTE DE 4.10 CENTIMETROS DE LAMINA GALVANIZADA FORRADA CON ALUCOBOND, COLOR SEGUN MUESTRA APROBADA O SIMILAR EN ESPECIFICACION. 3: POSTE DE ALUMINIO DE 3 PARA RECIBIR CRISTAL DE 12 MILIMETROS SUJETO A PISO MEDIANTE PLACA. 4: POSTE DE ALUMINIO DE 8 , FORRADO CON ALUCOBOND, COLOR SEGUN MUESTRA APROBADA O SIMILAR EN ESPECIFICACION. 5: CRISTAL CLARO TEMPLADO DE 12 MILIMETROS DE ESPESOR CON PELICULA ESMERILADA SEGUN DISEÑO. 6: CRISTAL CURVO CLARO TEMPLADO DE 12 MILIMETROS DE ESPESOR CON PELICULA ESMERILADA SEGUN DISEÑO. 7: PUERTA BAJA A BASE DE CRISTAL CLARO TEMPLADO DE 12 MILIMETROS DE ESPESOR. INCLUYE HERRAJES PARA VIDRIO TIPO BISAGRA, CHAPA Y CONTRA, LLAVES Y PELICULA ESMERILADA SEGUN DISEÑO. 8: PLAFON MODULAR DE LAMINA PERFORADA DE 24 POR 24 . INCLUYE SUSPENSION SEGUN MUESTRA APROBADA. 9: LETRERO Y LOGOSIMBOLO INSTITUCIONAL A BASE DE LAMINA DE ALUMINIO CAL. 20 EN HOJA DE ALEACION 1200 TEMPLE H-14 SEMIDURO, SUJETO A ESTRUCTURA O ALGO SIMILAR EN ESPECIFICACION. 10: LUMINARIA TIPO SPOT DIRIGIBLE DE 13W A 35 W SEGUN MUESTRA APROBADA. \*VER PLANO 2 PARA UBICACION DE VISTAS. 4.- ESTACION DE TRABAJO Y RECEPCION A: MOBILIARIO: SUPERFICIE DE DESPLANTE CON CIRCULACION INTERIOR: 0.90 METROS POR 1.37 METROS= 1.23 METROS CUADRADOS; 1: CUBIERTA A BASE DE MDF DE 36 MILIMETROS FORRADA EN TODAS SUS PARTES CON LAMINADO PLASTICO; 2: COSTADO A BASE DE MDF DE 36 MILIMETROS, FORRADO EN SUS PARTES VISIBLES POR LAMINADO PLASTICO; 3: CANTOS A BASE DE MDF DE 19 MILIMETROS, FORRADOS EN SUS PARTES VISIBLES POR LAMINADO PLASTICO; 4: FONDO A BASE DE MDF DE 6 MILIMETROS, FORRADO EN SUS PARTES VISIBLES POR LAMINADO PLASTICO; 5: CAJON CON FRENTE A BASE DE MDF DE 19 MILIMETROS, FORRADO EN SUS PARTES VISIBLES POR LAMINADO PLASTICO; 6: FRENTE A BASE DE MDF DE 36 MILIMETROS, FORRADO EN TODAS SUS PARTES CON LAMINADO PLASTICO, ENTRECALLES DE 5 CENTIMETROS EN DIFERENTE COLOR; 7: GUARDA PARA MONITOR A BASE DE MDF DE 36 MILIMETROS, RECUBIERTO EN SUS PARTES VISIBLES POR LAMINADO PLASTICO; 8: BARRA DE APOYO A BASE DE CRISTAL TEMPLADO, SUJETO CON POSTES DE ALUMINIO DE 5 CENTIMETROS; 9: SILLA TIPO PERIQUERA, RESPALDO BAJO EN TELA, BASE 5 PUNTOS CON RODAJAS; 10: ZOCLO A BASE DE BASTIDOR DE MADERA FORRADO EN SUS PARTES VISIBLES CON LAMINADO PLASTICO DE 10 CENTIMETROS DE ESPESOR, REMETIDO 5 CENTIMETROS EN SUS LADOS; CARACTERISTICAS DE ESPACIO: MOBILIARIO MODULAR TIPO CON ACABADO EN LAMINADO PLASTICO; INCLUYE CORREDERAS PARA CAJON, JALADERA TIPO BOTON, CHAPA Y BISAGRAS PARA PUERTAS; LAMINADO PLASTICO, MARCA, MODELO Y COLOR A DEFINIR SEGUN MUESTRA APROBADA. 5.- ARCHIVERO ALTO B: SUPERFICIE DE DESPLANTE CON CIRCULACION INTERIOR: 1.27 METROS POR 0.40 METROS=0.51METROS CUADRADOS; 1: CUBIERTA A BASE DE MDF DE 36 MILIMETROS FORRADA EN TODAS SUS PARTES CON LAMINADO PLASTICO; 2: COSTADO A BASE DE MDF DE 36 MILIMETROS, FORRADO EN SUS PARTES VISIBLES POR LAMINADO PLASTICO; 3: CANTOS A BASE DE MEF DE 19 MILIMETROS, FORRADOS EN SUS PARTES VISIBLES POR LAMINADO PLASTICO; 4: FONDO A BASE DE MDF DE 6 MILIMETROS, FORRADO EN SUS PARTES VISIBLES POR LAMINADO PLASTICO; 5: CAJON CON FRENTE A BASE DE MDF DE 19 MILIMETROS, FORRADO EN SUS PARTES VISIBLES POR LAMINADO PLASTICO; 6: FRENTE A BASE DE MDF DE 19 MILIMETROS, FORRADO EN TODAS SUS PARTES CON LAMINADO PLASTICO, ENTRECALLES DE 5 CENTIMETROS EN DIFERENTE COLOR; 7: GUARDA A BASE DE MDF DE 36 MILIMETROS, RECUBIERTO EN SUS PARTES VISIBLES POR LAMINAO PLASTICO; 8: ZOCLO A BASE DE BASTIDOR DE MADERA FORRADO EN SUS PARTES VISIBLES CON LAMINADO PLASTICO DE 10 CENTIMETROS DE ESPESOR, REMETIDO 5 CENTIMETROS EN SUS LADOS; CARACTERISTICAS DE ESPACIO: MOBILIARIO MODULAR TIPO CON ACABADO EN LAMINADO PLASTICO; INCLUYE CORREDERAS PARA CAJON, JALADERA TIPO BOTON, CHAPA Y BISAGRAS PARA PUERTAS; LAMINADO PLASTICO, MARCA, MODELO Y COLOR A DEFINIR SEGUN MUESTRA APROBADA; 6.- CUBIERTA DE APOYO. EN ESQUINA C: SUPERFICIE DE DESPLANTE CON CIRCULACION INTERIOR: 1.25 METROS POR 1.25 METROS=1.56 METROS CUADRADOS. MOBILIARIO: 1: CUBIERTA A BASE DE MDF DE 36 MILIMETROS FORRADA EN TODAS SUS PARTES CON LAMINADO PLASTICO. 2: COSTADO A BASE DE MDF DE 36 MILIMETROS, FORRADO EN SUS PARTES VISIBLES POR LAMINADO PLASTICO. 3: ZOCLO A BASE DE BSATIDOR DE MADERA FORRADO EN SUS PARTES VISIBLES CON LAMINADO PLASTICO DE 10 CENTIMETROS DE ESPESOR, REMETIDO 5 CENTIMETROS EN SUS LADOS. CARACTERISTICAS DE ESPACIO: MOBILIARIO MODULAR TIPO CON ACABADO EN LAMINADO PLASTICO; LAMINADO PLASTICO, MARCA, MODELO Y COLOR A DEFINIR SEGUN MUESTRA APROBADA; 7.- ARCHIVERO BAJO D: SUPERFICIE DE DESPLANTE CON CIRCULACION INTERIOR: 1.27 METROS POR 0.40 METROS=0.51METROS CUADRADOS. 1: CUBIERTA A BASE DE MDF DE 36 MILIMETROS FORRADA EN TODAS SUS PARTES CON LAMINADO PLASTICO. 2: COSTADO A BASE DE MDF DE 36 MILIMETROS, FORRADO EN SUS PARTES VISIBLES POR LAMINADO PLASTICO. 3: CANTOS A BASE DE MDF DE 19 MILIMETROS, FORRADOS EN SUS PARTES VISIBLES POR LAMINADO PLASTICO. 4: FONDO A BASE DE MDF DE 6 MILIMETROS, FORRADO EN SUS PARTES VISIBLES POR LAMINADO PLASTICO. 5: CAJON CON FRENTE A BASE DE MDF DE 19 MILIMETROS, FORRADO EN SUS PARTES VISIBLES POR LAMINADO PLASTICO. 6: FRENTE A BASE DE MDF DE 19 MILIMETROS, FORRADO EN TODAS SUS PARTES CON LAMINADO PLASTICO. 7: ZOCLO A BASE DE BSATIDOR DE MADERA FORRADO EN SUS PARTES VISIBLES CON LAMINADO PLASTICO DE 10 CENTIMETROS DE ESPESOR, REMETIDO 5 CENTIMETROS EN SUS LADOS. CARACTERISTICAS DE ESPACIO: MOBILIARIO MODULAR TIPO CON ACABADO EN LAMINADO PLASTICO. INCLUYE CORREDERAS PARA CAJON, JALADERA TIPO BOTON, CHAPA Y BISAGRAS PARA PUERTAS. LAMINADO PLASTICO, MARCA, MODELO Y COLOR A DEFINIR SEGUN MUESTRA APROBADA. 8.- FOLLETERO Y BUZON DE QUEJAS Y SUGERENCIAS E: MOBILIARIO. 1: FRENTE A BASE DE ACRILICO TRANSPARENTE DE 9 MILIMETROS DE ESPESOR, DOBLADO PARA DAR FORMA Y UNIDO CON PEGAMENTO ESPECIAL EN SUS LADOS. 2: COSTADO A BASE DE ACRILICO TRANSPARENTE DE 9 MILIMETROS DE ESPESOR, UNIDO CON PEGAMENTO ESPECIAL EN SUS LADOS. 3: PUERTA CON BISAGRAS, CHAPA Y CONTRA, A BASE DE ACRILICO TRANSPARENTE DE 9 MILIMETROS DE ESPESOR. 4: POSTE DE PTR, 2 COMO SOPORTE DE FOLLETERO, EN ALUMINIO NATURAL. FOLLETERO BASE ACRILICO TRANSPARENTE DE 9 MILIMETROS DE ESPESOR, UNIDO CON PEGAMENTO ESPECIAL EN SUS LADOS SEGUN DISEÑO. CARACTERISTICAS DE ESPACIO: BUZON FIJADO MEDIANTE TORNILLOS A LA CUBIERTA, DE FRENTE AL MUEBLE DONDE SE REQUIERA, SEGUN UBICACION DEL MISMO. CON PUERTA LATERAL PARA RETIRO DEL PRODUCTO AL FINAL DEL DIA. POSTE DE FOLLETERO FIJADO A PISO MEDIANTE PLACA DE ALUMINIO DE 3 POR 3 , A UN COSTADO DEL MUEBLE DONDE SE REQUIERA, SEGUN UBICACION DEL MISMO. | 1 |
| 10 | 511 | 836 | 0287 | 02 | 01 | 18541 | SILLON GIRATORIO DE RESPALDO ALTO TAPIZADO EN PIEL SINTETICA CON PISTON NEUMATICO FABRICADO A BASE DE: 1. ASIENTO Y RESPALDO DE UNA SOLA PIEZA: DEBERAN SER CON DISEÑO ANATOMICO CON ESTRUCTURA INTERNA FABRICADA A BASE DE CAPAS DE MADERA LAMINADA, CONTRACHAPADA Y MOLDEADA A BASE DE TEMPERATURA Y ALTA PRESION FORMANDO UNA SOLA PIEZA LAMINADA DE 12MM DE ESPESOR, LA CUAL DEBERA PRESENTAR AL FRENTE DEL ASIENTO UN MOLDEADO EN FORMA DE CASCADA Y EN EL RESPALDO UN MOLDEADO CURVO PARA PROPORCIONAR UNA ZONA DE SOPORTE LUMBAR CONTINUO. EL ACOJINAMIENTO A BASE DE POLIURETANO INYECTADO Y MOLDEADO, DE ALTA RESILENCIA PERMEABLE AL PASO DEL AIRE (2.0 FT3/MIN COMO MINIMO), CON UNA DENSIDAD DE 55 KG/M3, TAPIZADO EN IMITACION PIEL (PIELET) COLOR NEGRO, CON DISEÑO A GAJOS EN EL RESPALDO Y EN EL ASIENTO, DICHO DISEÑO DEBERA SER DE ACUERDO A LA CALIDAD Y ASPECTO FORMAL DEL SILLON, ASI MISMO DEBERA INCLUIR ACOJINAMIENTO EN LA PARTE POSTERIOR DEL RESPALDO; 2. DESCANSABRAZOS: DEBERA SER FABRICADO EN MADERA DE HAYA MOLDEADA A BASE DE CONTRACHAPEADO EN ALTA FRECUENCIA ELECTRICA DE UNA SOLA PIEZA, EN COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. DEBERA ESTAR SUJETO AL ASIENTO Y RESPALDO POR MEDIO DE INSERTOS ROSCADOS EN CONTRASENTIDO Y TORNILLOS TIPO AUTOMOTRIZ; 3. MECANISMO GIRATORIO: DEBERA TENER MOVIMIENTO GIRATORIO DE 360 GRADOS, CON MECANISMO DE CONTROL DE AJUSTE DE TENSION, CON BLOQUEO PARA RECLINACION DE POSICION MULTIPLE Y CONTROL DE AJUSTE DE TENSION DEL RESPALDO, ASI COMO EL AJUSTE DE ALTURA A DIFERENTES POSICIONES DEL ASIENTO A BASE DE UN SISTEMA DE PALANCAS METALICAS; 4. BASE: DEBERA SER PENTAGONAL (5 APOYOS) CON GIRO DE 360 GRADOS, Y UN DIAMETRO DE 650 MM (26 ) COMO MINIMO, FABRICADA EN ACERO TUBULAR FORRADO CON MADERA DE HAYA SOLIDA, EN COLOR SEGUN MUESTRA IMSS, ELABORADA CON CALIDAD DE EXPORTACION O IMPORTADA, CON UN LIMITE DE CARGA DE 175 KG. COMO MINIMO, CADA APOYO DEBERA ESTAR DOTADO DE UN CASQUILLO METALICO PARA LA SUJECION DE LAS RODAJAS, LAS CUALES DEBERAN SER INTERCAMBIABLES, ASI MISMO DEBERA CONTAR CON UN ALOJAMIENTO EXCENTRICO EN ACERO, EN DONDE EL PISTON DEBERA ENSAMBLARSE A PRESION; 5. SISTEMA DE ELEVACION: PISON NEUMATICO PARA AJUSTE DE ALTURA DE GAS NITROGENO CON DOS CAMARAS DE COMPRESION (COMPRESION/EXPANSION) DE ORIGEN ALEMAN SUSPA STABILUS O SIMILAR, CON SISTEMA DE BLOQUEO, EN DIFERENTES ALTURAS. INSERTADO A PRESION SOBRE LA BASE DE 5 APOYOS Y PROTEGIDO POR UNA CUBIERTA CILINDRICA, DE MADERA HAYA, COLOR SEGUN MUESTRA IMSS; 6. PLACA SOPORTE: FABRICADA EN LAMINA DE ACERO CALIBRE 14 ENSAMBLADA AL MECANISMO DEL GIRO DEL SILLON Y ACOPLADA AL ASIENTO EN CUATRO PUNTOS DE APOYO Y SUJETO A ESTE A BASE DE INSERTOS ROSCADOS METALICOS EN CONTRASENTIDO Y TORNILLOS DE ROSCA TIPO AUTOMOTRIZ; 7. SOPORTE LUMBAR: DEBERA SER CURVO INTEGRADO POR EL MOLDEO DE LA ESTRUCTURA INTERNA Y/O EL ACOJINAMIENTO INTERIOR DEL RESPALDO; 8. RODAJA: RODAJA GEMELA DE DOBLE HUELLA DE 51MM (2") DE DIAMETRO CON NUCLEO FABRICADO EN POLIAMIDA CON FIBRA DE VIDRIO EN COLOR NEGRO, CON BANDA PERIMETRAL DE GOMA COLOR GRIS PARA PISO DURO (DOS COLORES CLARAMENTE VISIBLES), CON TRAMPA ANTIPELUSA Y CAMARA DE AUTOLUBRICACION DEL EJE DE GIRO RADIAL, DEBERA INCLUIR UN EJE DE GIRO TANGENCIAL PARA 360 GRADOS, DE ACERO Y PREPARACION PARA HACERLA INTERCAMBIABLE, LA RODAJA EN SI DEBERA SER FABRICADA CON CALIDAD DE EXPORTACION O IMPORTADA. NOTAS: A) LA BASE Y LAS RODAJAS DEBEN CUMPLIR CON LAS CARACTERISTICAS DE FABRICACION, COMO: DURABILIDAD, RESISTENCIA, FUNCIONALIDAD Y OTROS; B) EL PISTON NEUMATICO DEBE CONTAR CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS; DE GAS NITROGENO PROBADO A UNA PRESION DE 400NW; DEBERA CONTAR CON DOS CAMARAS DE COMPRESION (COMPRESION/EXPANSION); CON RESISTENCIA PROBADA DE FABRICACION DE 50,000 CICLOS DE USO CONTINUO (MINIMO); DE FABRICACION ALEMANA MARCA SUSPA O STABILUS O SIMILAR; C) ACOJINAMIENTO CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS: TANTO EL ASIENTO COMO EL RESPALDO DEBERAN ESTAR ACOJINADOS A BASE DE ESPUMA DE POLIURETANO INYECTADO Y MOLDEADO, DE ALTA RESILENCIA, PERMEABLE AL PASO DEL AIRE (2.0 FT3/MIN. COMO MINIMO) ANTIALERGICA, CON APLICACION DE RETARDANTE A LA FLAMA CON UNA DENSIDAD DE 55 KG/M3 EL ACOJINAMIENTO DEBERA SER COMO SE INDICA: ASIENTO DE 40MM. DE ESPESOR EN EL CENTRO Y 50MM. DE ESPESOR EN LOS BORDES, EN FORMA DE MEDIA LUNA RESPALDO DE 45 MM. DE ESPESOR EN LA PARTE SUPERIOR Y EN ZONA LUMBAR 60 MM. DE ESPESOR. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2.0 %; DEBERA INCLUIR UNA PLACA DE IDENTIFICACION DEL FABRICANTE, CON LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS. UBICADA EN UN LUGAR QUE NO INTERFIERA CON LA FUNCION DEL SILLON; EL SILLON DEBERA SER PROTEGIDO PARA SU ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCION, MEDIANTE POLIETILENO TRANSPARENTE DE 0.005 MM DE ESPESOR COMO MINIMO. | 1 |
| 11 | 511 | 836 | 0287 | 02 | 01 | 000000000018541 | SILLON GIRATORIO DE RESPALDO ALTO TAPIZADO EN PIEL SINTETICA CON PISTON NEUMATICO FABRICADO A BASE DE: 1. ASIENTO Y RESPALDO DE UNA SOLA PIEZA: DEBERAN SER CON DISEÑO ANATOMICO CON ESTRUCTURA INTERNA FABRICADA A BASE DE CAPAS DE MADERA LAMINADA, CONTRACHAPADA Y MOLDEADA A BASE DE TEMPERATURA Y ALTA PRESION FORMANDO UNA SOLA PIEZA LAMINADA DE 12MM DE ESPESOR, LA CUAL DEBERA PRESENTAR AL FRENTE DEL ASIENTO UN MOLDEADO EN FORMA DE CASCADA Y EN EL RESPALDO UN MOLDEADO CURVO PARA PROPORCIONAR UNA ZONA DE SOPORTE LUMBAR CONTINUO. EL ACOJINAMIENTO A BASE DE POLIURETANO INYECTADO Y MOLDEADO, DE ALTA RESILENCIA PERMEABLE AL PASO DEL AIRE (2.0 FT3/MIN COMO MINIMO), CON UNA DENSIDAD DE 55 KG/M3, TAPIZADO EN IMITACION PIEL (PIELET) COLOR NEGRO, CON DISEÑO A GAJOS EN EL RESPALDO Y EN EL ASIENTO, DICHO DISEÑO DEBERA SER DE ACUERDO A LA CALIDAD Y ASPECTO FORMAL DEL SILLON, ASI MISMO DEBERA INCLUIR ACOJINAMIENTO EN LA PARTE POSTERIOR DEL RESPALDO; 2. DESCANSABRAZOS: DEBERA SER FABRICADO EN MADERA DE HAYA MOLDEADA A BASE DE CONTRACHAPEADO EN ALTA FRECUENCIA ELECTRICA DE UNA SOLA PIEZA, EN COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. DEBERA ESTAR SUJETO AL ASIENTO Y RESPALDO POR MEDIO DE INSERTOS ROSCADOS EN CONTRASENTIDO Y TORNILLOS TIPO AUTOMOTRIZ; 3. MECANISMO GIRATORIO: DEBERA TENER MOVIMIENTO GIRATORIO DE 360 GRADOS, CON MECANISMO DE CONTROL DE AJUSTE DE TENSION, CON BLOQUEO PARA RECLINACION DE POSICION MULTIPLE Y CONTROL DE AJUSTE DE TENSION DEL RESPALDO, ASI COMO EL AJUSTE DE ALTURA A DIFERENTES POSICIONES DEL ASIENTO A BASE DE UN SISTEMA DE PALANCAS METALICAS; 4. BASE: DEBERA SER PENTAGONAL (5 APOYOS) CON GIRO DE 360 GRADOS, Y UN DIAMETRO DE 650 MM (26 ) COMO MINIMO, FABRICADA EN ACERO TUBULAR FORRADO CON MADERA DE HAYA SOLIDA, EN COLOR SEGUN MUESTRA IMSS, ELABORADA CON CALIDAD DE EXPORTACION O IMPORTADA, CON UN LIMITE DE CARGA DE 175 KG. COMO MINIMO, CADA APOYO DEBERA ESTAR DOTADO DE UN CASQUILLO METALICO PARA LA SUJECION DE LAS RODAJAS, LAS CUALES DEBERAN SER INTERCAMBIABLES, ASI MISMO DEBERA CONTAR CON UN ALOJAMIENTO EXCENTRICO EN ACERO, EN DONDE EL PISTON DEBERA ENSAMBLARSE A PRESION; 5. SISTEMA DE ELEVACION: PISON NEUMATICO PARA AJUSTE DE ALTURA DE GAS NITROGENO CON DOS CAMARAS DE COMPRESION (COMPRESION/EXPANSION) DE ORIGEN ALEMAN SUSPA STABILUS O SIMILAR, CON SISTEMA DE BLOQUEO, EN DIFERENTES ALTURAS. INSERTADO A PRESION SOBRE LA BASE DE 5 APOYOS Y PROTEGIDO POR UNA CUBIERTA CILINDRICA, DE MADERA HAYA, COLOR SEGUN MUESTRA IMSS; 6. PLACA SOPORTE: FABRICADA EN LAMINA DE ACERO CALIBRE 14 ENSAMBLADA AL MECANISMO DEL GIRO DEL SILLON Y ACOPLADA AL ASIENTO EN CUATRO PUNTOS DE APOYO Y SUJETO A ESTE A BASE DE INSERTOS ROSCADOS METALICOS EN CONTRASENTIDO Y TORNILLOS DE ROSCA TIPO AUTOMOTRIZ; 7. SOPORTE LUMBAR: DEBERA SER CURVO INTEGRADO POR EL MOLDEO DE LA ESTRUCTURA INTERNA Y/O EL ACOJINAMIENTO INTERIOR DEL RESPALDO; 8. RODAJA: RODAJA GEMELA DE DOBLE HUELLA DE 51MM (2") DE DIAMETRO CON NUCLEO FABRICADO EN POLIAMIDA CON FIBRA DE VIDRIO EN COLOR NEGRO, CON BANDA PERIMETRAL DE GOMA COLOR GRIS PARA PISO DURO (DOS COLORES CLARAMENTE VISIBLES), CON TRAMPA ANTIPELUSA Y CAMARA DE AUTOLUBRICACION DEL EJE DE GIRO RADIAL, DEBERA INCLUIR UN EJE DE GIRO TANGENCIAL PARA 360 GRADOS, DE ACERO Y PREPARACION PARA HACERLA INTERCAMBIABLE, LA RODAJA EN SI DEBERA SER FABRICADA CON CALIDAD DE EXPORTACION O IMPORTADA. NOTAS: A) LA BASE Y LAS RODAJAS DEBEN CUMPLIR CON LAS CARACTERISTICAS DE FABRICACION, COMO: DURABILIDAD, RESISTENCIA, FUNCIONALIDAD Y OTROS; B) EL PISTON NEUMATICO DEBE CONTAR CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS; DE GAS NITROGENO PROBADO A UNA PRESION DE 400NW; DEBERA CONTAR CON DOS CAMARAS DE COMPRESION (COMPRESION/EXPANSION); CON RESISTENCIA PROBADA DE FABRICACION DE 50,000 CICLOS DE USO CONTINUO (MINIMO); DE FABRICACION ALEMANA MARCA SUSPA O STABILUS O SIMILAR; C) ACOJINAMIENTO CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS: TANTO EL ASIENTO COMO EL RESPALDO DEBERAN ESTAR ACOJINADOS A BASE DE ESPUMA DE POLIURETANO INYECTADO Y MOLDEADO, DE ALTA RESILENCIA, PERMEABLE AL PASO DEL AIRE (2.0 FT3/MIN. COMO MINIMO) ANTIALERGICA, CON APLICACION DE RETARDANTE A LA FLAMA CON UNA DENSIDAD DE 55 KG/M3 EL ACOJINAMIENTO DEBERA SER COMO SE INDICA: ASIENTO DE 40MM. DE ESPESOR EN EL CENTRO Y 50MM. DE ESPESOR EN LOS BORDES, EN FORMA DE MEDIA LUNA RESPALDO DE 45 MM. DE ESPESOR EN LA PARTE SUPERIOR Y EN ZONA LUMBAR 60 MM. DE ESPESOR. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2.0 %; DEBERA INCLUIR UNA PLACA DE IDENTIFICACION DEL FABRICANTE, CON LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS. UBICADA EN UN LUGAR QUE NO INTERFIERA CON LA FUNCION DEL SILLON; EL SILLON DEBERA SER PROTEGIDO PARA SU ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCION, MEDIANTE POLIETILENO TRANSPARENTE DE 0.005 MM DE ESPESOR COMO MINIMO. | 17 |
| 12 | 511 | 836 | 0295 | 02 | 01 | 000000000018543 | SILLON GIRATORIO DE RESPALDO BAJO TAPIZADO EN PIEL SINTETICA CON PISTON NEUMATICO FABRICADO A BASE DE: 1. ASIENTO Y RESPALDO: DEBERAN SER CON DISEÑO ANATOMICO CON ESTRUCTURA FABRICADA A BASE DE CAPAS DE MADERA LAMINADA, CONTRACHAPEADA Y MOLDEADA A BASE DE TEMPERATURA Y ALTA PRESION FORMANDO UNA SOLA PIEZA LAMINADA DE 12MM DE ESPESOR, LA CUAL DEBERA PRESENTAR AL FRENTE DEL ASIENTO UN MOLDEADO EN FORMA DE CASCADA Y EN EL RESPALDO UN MOLDEADO CURVO PARA PROPORCIONAR UNA ZONA DE SOPORTE LUMBAR CONTINUO. EL ACOJINAMIENTO A BASE DE POLIURETANO INYECTADO Y MOLDEADO, DE ALTA RESILENCIA PERMEABLE AL PASO DEL AIRE (2.0 FT3/MIN COMO MINIMO), CON UNA DENSIDAD DE 55 KG/M3, TAPIZADO EN IMITACION PIEL (PIELET) COLOR NEGRO, CON DISEÑO TIPO CAPITONADO (SIN BOTONES) EN EL RESPALDO Y EL ASIENTO, DICHO DISEÑO DEBERA SER ELABORADO DE ACUERDO A LA CALIDAD Y ASPECTO FORMAL DEL SILLON. ASI MISMO, DEBERA INCLUIR ACOJINAMIENTO EN LA PARTE POSTERIOR DEL RESPALDO; 2. DESCANSABRAZOS: DEBERA SER FABRICADO EN POLIURETANO INYECTADO SEMIRIGIDO CON ALMA DE ACERO, EN COLOR NEGRO, DEBERA ESTAR SUJETO AL ASIENTO Y RESPALDO (SEGUN EL DISEÑO) POR MEDIO DE INSERTOS ROSCADOS EN CONTRASENTIDO Y TORNILLOS TIPO AUTOMOTRIZ; 3. MECANISMO GIRATORIO: DEBERA TENER MOVIMIENTO GIRATORIO DE 360 GRADOS, CON MECANISMO DE BLOQUEO PARA RECLINACION DE POSICION MULTIPLE Y CONTROL DE AJUSTE DE TENSION DEL RESPALDO, ASI COMO EL AJUSTE DE ALTURA A DIFERENTES POSICIONES DEL SILLON A BASE DE UN SISTEMA DE PALANCAS METALICAS; 4. BASE: DEBERA SER PENTAGONAL DE 5 APOYOS (GIRO DE 360 GRADOS) DE 650 MM (26 ) DE DIAMETRO COMO MINIMO, FABRICADA A BASE DE UNA MEZCLA DE FIBRA DE VIDRIO Y NYLON (30/70%), EN COLOR NEGRO, CON INYECCION RETICULAR Y UN LIMITE DE CARGA DE 175 KG. COMO MINIMO, ELABORADA CON CALIDAD DE EXPORTACION O IMPORTADA. CADA APOYO DEBERA ESTAR DOTADO DE UN CASQUILLO METALICO PARA LA SUJECION DE LAS RODAJAS, LAS CUALES DEBERAN SER INTERCAMBIABLES, ASI MISMO DEBERA CONTAR CON UN ALOJAMIENTO EXCENTRICO EN ACERO, EN DONDE EL PISTON DEBERA ENSAMBLARSE A PRESION; 5. SISTEMA DE ELEVACION: PISTON NEUMATICO PARA AJUSTE DE ALTURA DE GAS NITROGENO CON DOS CAMARAS DE COMPRESION, DE ORIGEN ALEMAN MCA. SUSPA, STABILUS O SIMILAR, CON SISTEMA DE BLOQUEO, EN DIFERENTES ALTURAS. INSERTADO A PRESION SOBRE LA BASE DE 5 APOYOS Y PROTEGIDO POR UNA CUBIERTA CILINDRICA, TELESCOPICA RETRACTIL DE POLIPROPILENO COLOR NEGRO; 6. PLACA SOPORTE: FABRICADA EN LAMINA DE ACERO CALIBRE 14 ENSAMBLADA AL MECANISMO DEL GIRO DEL SILLON Y ACOPLADA AL ASIENTO EN CUATRO PUNTOS DE APOYO Y SUJETO A ESTE A BASE DE INSERTOS ROSCADOS METALICOS EN CONTRASENTIDO Y TORNILLOS DE ROSCA TIPO AUTOMOTRIZ; 7. SOPORTE LUMBAR: DEBERA SER CURVO INTEGRADO POR EL MOLDEO DE LA ESTRUCTURA INTERNA Y/O EL ACOJINAMIENTO INTERIOR DEL RESPALDO; 8. RODAJA: RODAJA GEMELA DE DOBLE HUELLA DE 51MM (2") DE DIAMETRO CON NUCLEO FABRICADO EN POLIAMIDA CON FIBRA DE VIDRIO EN COLOR NEGRO, CON BANDA PERIMETRAL DE GOMA COLOR GRIS PARA PISO DURO (DOS COLORES CLARAMENTE VISIBLES), CON TRAMPA ANTIPELUSA Y CAMARA DE AUTOLUBRICACION DEL EJE DE GIRO RADIAL, DEBERA INCLUIR UN EJE DE GIRO TANGENCIAL PARA 360 GRADOS, DE ACERO Y PREPARACION PARA HACERLA INTERCAMBIABLE, LA RODAJA EN SI DEBERA SER FABRICADA CON CALIDAD DE EXPORTACION O IMPORTADA. NOTAS: A) LA BASE Y LAS RODAJAS DEBEN CUMPLIR CON LAS CARACTERISTICAS DE FABRICACION, COMO DURABILIDAD, RESISTENCIA, FUNCIONALIDAD Y OTROS. B) EL PISTON NEUMATICOS DEBE CONTAR CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS; DE GAS NITROGENO PROBADO A UNA PRESION DE 400NW; DEBERA CONTAR CON DOS CAMARAS DE COMPRESION (COMPRESION/EXPANSION); CON RESISTENCIA PROBADA DE FABRICACION DE 50,000 CICLOS DE USO CONTINUO (MINIMO); DE FABRICACION ALEMANA MARCA SUSPA STABILUS O SIMILAR. C) ACOJINAMIENTO CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS: TANTO EL ASIENTO COMO EL RESPALDO DEBERAN ESTAR ACOJINADOS A BASE DE ESPUMA DE POLIURETANO INYECTADO Y MOLDEADO, DE ALTA RESILENCIA, PERMEABLE AL PASO DEL AIRE (2.0 FT3/MIN. COMO MINIMO) ANTIALERGICA, CON APLICACION DE RETARDANTE A LA FLAMA CON UNA DENSIDAD DE 55 KG/M3 EL ACOJINAMIENTO DEBERA SER COMO SE INDICA: ASIENTO DE 40MM. DE ESPESOR EN EL CENTRO Y 50MM. DE ESPESOR EN LOS BORDES, EN FORMA DE MEDIA LUNA RESPALDO DE 45 MM. DE ESPESOR EN LA PARTE SUPERIOR Y EN ZONA LUMBAR 60 MM. DE ESPESOR. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2.0 % DEBERA INCLUIR UNA PLACA DE IDENTIFICACION DEL FABRICANTE, CON LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS. UBICADA EN UN LUGAR QUE NO INTERFIERA CON LA FUNCION DEL SILLON. EL SILLON DEBERA SER PROTEGIDO PARA SU ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCION, MEDIANTE POLIETILENO TRANSPARENTE DE 0.005 MM DE ESPESOR COMO MINIMO. | 24 |
| 13 | 511 | 836 | 0303 | 02 | 01 | 18542 | SILLON FIJO DE RESPALDO ALTO BASE DE TRINEO TAPIZADO EN PIEL SINTETICA FABRICADO A BASE DE: 1. ASIENTO Y RESPALDO: DEBERAN SER CON DISEÑO ANATOMICO, CON ESTRUCTURA FABRICADA A BASE DE CAPAS DE MADERA LAMINADA, CONTRACHAPADA Y MOLDEADA A BASE DE TEMPERATURA Y ALTA PRESION FORMANDO UNA SOLA PIEZA LAMINADA DE 12MM DE ESPESOR, LA CUAL DEBERA PRESENTAR AL FRENTE DEL ASIENTO UN MOLDEADO EN FORMA DE CASCADA Y EN EL RESPALDO UN MOLDEADO CURVO PARA PROPORCIONAR UNA ZONA DE SOPORTE LUMBAR CONTINUO. EL ACOJINAMIENTO A BASE DE POLIURETANO INYECTADO Y MOLDEADO, DE ALTA RESILENCIA PERMEABLE AL PASO DEL AIRE (2.0 FT3/MIN COMO MINIMO), CON UNA DENSIDAD DE 55 KG/M3, TAPIZADO EN IMITACION PIEL (PIELET) COLOR NEGRO, CON DISEÑO A GAJOS EN EL RESPALDO Y EN EL ASIENTO, DICHO DISEÑO DEBERA SER DE ACUERDO A LA CALIDAD Y ASPECTO FORMAL DEL SILLON, ASI MISMO DEBERA INCLUIR ACOJINAMIENTO EN LA PARTE POSTERIOR DEL RESPALDO; 2. BASE DE TRINEO Y DESCANSABRAZOS (INTEGRAL): DEBERA SER FABRICADO EN MADERA DE HAYA MOLDEADA Y CONTRACHAPADA ACABADO COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. LA UNION DEL ASIENTO CON LA BASE SERA CON INSERTOS METALICOS ROSCADOS Y TORNILLOS DE ROSCA TIPO AUTOMOTRIZ DE 4.7MM (3/16 ) DE DIAMETRO CON ROSCA ESTANDAR (COMO ALTERNATIVA LOS FABRICANTES PODRAN PROPONER MATERIAL PARA LA BASE Y EL DESCANSABRAZOS PREVIA EVALUACION POR EL IMSS.); 3. SOPORTE LUMBAR: DEBERA SER CURVO INTEGRADO POR EL MOLDEO DE LA ESTRUCTURA INTERNA Y/O EL ACOJINAMIENTO INTERIOR DEL RESPALDO. NOTAS: ACOJINAMIENTO CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS: TANTO EL ASIENTO COMO EL RESPALDO DEBERAN ESTAR ACOJINADOS A BASE DE ESPUMA DE POLIURETANO INYECTADO Y MOLDEADO, DE ALTA RESILENCIA, PERMEABLE AL PASO DEL AIRE (2.0 FT3/MIN. COMO MINIMO) ANTIALERGICA, CON APLICACION DE RETARDANTE A LA FLAMA CON UNA DENSIDAD DE 55 KG/M3 EL ACOJINAMIENTO DEBERA SER COMO SE INDICA: ASIENTO DE 40MM. DE ESPESOR EN EL CENTRO Y 50MM. DE ESPESOR EN LOS BORDES, EN FORMA DE MEDIA LUNA RESPALDO DE 45 MM. DE ESPESOR EN LA PARTE SUPERIOR Y EN ZONA LUMBAR 60 MM. DE ESPESOR TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2.0 %; DEBERA INCLUIR UNA PLACA DE IDENTIFICACION DEL FABRICANTE, CON LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS. UBICADA EN UN LUGAR QUE NO INTERFIERA CON LA FUNCION DEL SILLON; EL SILLON DEBERA SER PROTEGIDO PARA SU ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCION, MEDIANTE POLIETILENO TRANSPARENTE DE 0.005 MM DE ESPESOR COMO MINIMO. | 2 |
| 14 | 511 | 836 | 0329 | 01 | 01 | 000000000016628 | SILLON CONFORTABLE DE 3 LUGARES, TAPIZADO EN TELA FABRICADO A BASE DE: 1.- RESPALDO: DEBERA SER ERGONOMICO, FABRICADO CON UNA ESTRUCTURA INTERNA DE MADERA MACIZA DE PINO DE PRIMERA, Y/O TRIPLAY DE PINO UNA CARA DE PRIMERA, EN AMBOS CASOS EL ESPESOR DE LA  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 1 |
| 15 | 513 | 108 | 0052 | 01 | 01 | 000000000016650 | BANCO GIRATORIO CON RESPALDO. DESCRIPCION TECNICA: DIMENSIONES: 87.5 A 97.5 CM DE ALTURA; 32 A 35 CM DE DIAMETRO ASIENTO; 32 A 35 CM DE LARGO DEL RESPALDO. TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2%. CAPACIDAD DE CARGA: 100 KG (MINIMO), SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO. ASIENTO DE ALTURA AJUSTABLE: FABRICADO EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE No.14, CON DISEÑO ERGONOMICO QUE EVITE EL DESLIZAMIENTO AL SENTARSE EL USUARIO, PROVISTO DE DOBLEZ TIPO COSTILLA A TODO SU PERIMETRO EVITANDO FILOS CORTANTES, ACABADO PULIDO SANITARIO. EL ASIENTO DEBE LLEVAR UNA PLACA CIRCULAR DE ACERO C. R. CALIBRE No. 12 PARA RECIBIR EL HUSILLO DE ENTRADA. RESPALDO: LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE No. 14, ACABADO PULIDO ESPEJO. DISEÑO TIPO ERGONOMICO Y EVITE FILOS CORTANTES A BASE DE DOBLEZ TIPO COSTILLA A TODO SU PERIMETRO. ACABADO PULIDO SANITARIO. SOPORTE DEL RESPALDO: BARRA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DE 12.4 MM (1/2 PULGADA) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO. ESTRUCTURA: TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE No.18, DE 22 MM (7/8 PULGADA) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO. DESCANSAPIES: ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE No.18, DE 15.8 MM (5/8 PULGADA) DE DIAMETRO MINIMO, ACABADO PULIDO SANITARIO. SISTEMA DE AJUSTE DE ALTURA: FORMADO POR UN HUSILLO DE ACERO DE 1045 O 1018 CON TRATAMIENTO TERMICO CEMENTADO PARA DAR UNA DUREZA DE 30 A 35 RC DE 19 MM (3/4 PULGADA) DE DIAMETRO, LA LONGITUD SERA DE ACUERDO A LA ALTURA MAXIMA DEL BANCO, CUERDA TIPO ACME DE 6 HILOS POR PULGADA, SEGURO PARA EVITAR SU DESACOPLAMIENTO Y CONTRA-HUSILLO DEL MISMO MATERIAL CON CUERDA COMPATIBLE CON LA DEL HUSILLO. REGATON: DE ALTURA AJUSTABLE DE DURALUMINIO O NYLAMID, CON TORNILLO INTEGRADO DE 38 MM (1 1/2 PULGADA), CON PREPARACION UNIDO A LA ESTRUCTURA (TUBO) PARA RECIBIR EL TORNILLO DEL REGATON, DE 22 MM (7/8 PULGADA) DE DIAMETRO, DEBE LLEVAR CONTRATUERCA PARA SUJECION DEL REGATON UNA VEZ NIVELADO. CONSIDERACIONES GENERALES: LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. EL ARTICULO EN SU CONJUNTO DEBE GARANTIZAR UN ACABADO FINAL DE BUENA CALIDAD, ESTABILIDAD, SEGURIDAD Y RESISTENCIA ADECUADOS PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO Y DURABILIDAD. LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN EL ARTICULO, DEBEN SER MAQUINADOS PARA SU PERFECTO ENSAMBLE, UNIONES CON SOLDADURA PARA ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, SISTEMA TIG (TUGSTEN INERT GAS) O MIG (METAL INERT GAS), APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON RESISTENCIA MECANICA MAYOR QUE EL ELEMENTO BASE. LOS DOBLECES DEBEN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBE SER DEL TIPO AISI-304 Y EL ACABADO PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE TIPO SANITARIO (P3/V) BASE No. 3 CON LIJA GRANO 120-150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DEBE INCLUIR EL ACABADO PULIDO ESPEJO CON LIJAS GRANO 150-140 Y PASTA PARA BRILLO, EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO EL PULIDO A BASE DE MICROESFERA (SAND-BLAST) O TIPO SANITARIO. PLACA DE IDENTIFICACION, CON DATOS COMPLETOS DEL FABRICANTE Y LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS A BASE DE GRABADO, REMACHADO O PLACA METALICA FIRMEMENTE UNIDA AL ARTICULO, UBICADA EN UN LUGAR VISIBLE Y QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 2 |
| 16 | 513 | 108 | 0102 | 01 | 01 | 16651 | BANCO GIRATORIO. FABRICADO A BASE DE: 1.- ASIENTO DE ALTURA AJUSTABLE DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304 CALIBRE NUMERO 14, CON DISEÑO ANATOMICO QUE EVITE EL DESLIZAMIENTO AL SENTARSE EL USUARIO O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA PREVIA EVALUACION POR EL IMSS, ACABADO PULIDO SANITARIO. EL ASIENTO DEBERA LLEVAR UNA PLACA CIRCULAR DE ACERO C.R. CALIBRE 12 PARA RECIBIR EL HUSILLO. ENTRADA. 2.- DESCANSAPIES DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304 CALIBRE 18 DE 15.8 MM (5/8) DE DIAMETRO MINIMO, ACABADO PULIDO SANITARIO. 3.- ESTRUCTURA FABRICADA EN TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CALIBRE 18, DE 22 MM (7/8) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO. 4.- REGATON PARA ALTURA AJUSTABLE DE DURALUMINIO, CON TORNILLO INTEGRADO DE 38 MM (1 1/2), CON PREPARACION UNIDO A LA ESTRUCTURA (TUBO) PARA RECIBIR EL TORNILLO DEL REGATON, DE 22 MM (7/8) DE DIAMETRO. DEBERA LLEVAR CONTRATUERCA PARA SUJECION DEL REGATON UNA VEZ NIVELADO. 5.- SISTEMA DE AJUSTE DE ALTURA FORMADO POR HUSILLO DE ACERO 1045 O 1018 CON TRATAMIENTO TERMICO CEMENTADO PARA DAR UNA DUREZA DE 30 A 35 RC DE 19 MM (3/4) DE DIAMETRO, LA LONGITUD SERA DE ACUERDO A LA ALTURA MAXIMA DEL BANCO, CON CUERDA TIPO ACME DE 6 HILOS POR PULGADA, DEBERA LLEVAR SEGURO PARA EVITAR SU DESACOPLAMIENTO Y CONTRAHUSILLO DEL MISMO MATERIAL CON CUERDA COMPATIBLE CON LA DEL HUSILLO. NOTA: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 0.1 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO 1986. 03.01.01 - 04.02 05.01.01 - 05.02.04 - 06.03.07 - 06.03.08 - 06A - 07.09.08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO DEBE SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). EN LAS UNIONES CON SOLDADURA Y ACABADO CROMADO SE DEBERA EVITAR HACER RETOQUES CON PINTURA DE ALUMINIO (ESTAS UNIONES SE DEBEN PROCESAR ANTES DE APLICAR EL RECUBRIMIENTO DE CROMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARA OTRO TIPO, PREVIA EVALUACION POR EL IMSS). | 2 |
| 17 | 513 | 108 | 0102 | 01 | 01 | 000000000016651 | BANCO GIRATORIO. FABRICADO A BASE DE: 1.- ASIENTO DE ALTURA AJUSTABLE DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304 CALIBRE NUMERO 14, CON DISEÑO ANATOMICO QUE EVITE EL DESLIZAMIENTO AL SENTARSE EL USUARIO O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA PREVIA EVALUACION POR EL IMSS, ACABADO PULIDO SANITARIO. EL ASIENTO DEBERA LLEVAR UNA PLACA CIRCULAR DE ACERO C.R. CALIBRE 12 PARA RECIBIR EL HUSILLO. ENTRADA. 2.- DESCANSAPIES DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304 CALIBRE 18 DE 15.8 MM (5/8) DE DIAMETRO MINIMO, ACABADO PULIDO SANITARIO. 3.- ESTRUCTURA FABRICADA EN TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CALIBRE 18, DE 22 MM (7/8) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO. 4.- REGATON PARA ALTURA AJUSTABLE DE DURALUMINIO, CON TORNILLO INTEGRADO DE 38 MM (1 1/2), CON PREPARACION UNIDO A LA ESTRUCTURA (TUBO) PARA RECIBIR EL TORNILLO DEL REGATON, DE 22 MM (7/8) DE DIAMETRO. DEBERA LLEVAR CONTRATUERCA PARA SUJECION DEL REGATON UNA VEZ NIVELADO. 5.- SISTEMA DE AJUSTE DE ALTURA FORMADO POR HUSILLO DE ACERO 1045 O 1018 CON TRATAMIENTO TERMICO CEMENTADO PARA DAR UNA DUREZA DE 30 A 35 RC DE 19 MM (3/4) DE DIAMETRO, LA LONGITUD SERA DE ACUERDO A LA ALTURA MAXIMA DEL BANCO, CON CUERDA TIPO ACME DE 6 HILOS POR PULGADA, DEBERA LLEVAR SEGURO PARA EVITAR SU DESACOPLAMIENTO Y CONTRAHUSILLO DEL MISMO MATERIAL CON CUERDA COMPATIBLE CON LA DEL HUSILLO. NOTA: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 0.1 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO 1986. 03.01.01 - 04.02 05.01.01 - 05.02.04 - 06.03.07 - 06.03.08 - 06A - 07.09.08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO DEBE SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). EN LAS UNIONES CON SOLDADURA Y ACABADO CROMADO SE DEBERA EVITAR HACER RETOQUES CON PINTURA DE ALUMINIO (ESTAS UNIONES SE DEBEN PROCESAR ANTES DE APLICAR EL RECUBRIMIENTO DE CROMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARA OTRO TIPO, PREVIA EVALUACION POR EL IMSS). | 24 |
| 18 | 513 | 108 | 0102 | 01 | 01 | 000000000016651 | BANCO GIRATORIO. FABRICADO A BASE DE: 1.- ASIENTO DE ALTURA AJUSTABLE DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304 CALIBRE NUMERO 14, CON DISEÑO ANATOMICO QUE EVITE EL DESLIZAMIENTO AL SENTARSE EL USUARIO O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA PREVIA EVALUACION POR EL IMSS, ACABADO PULIDO SANITARIO. EL ASIENTO DEBERA LLEVAR UNA PLACA CIRCULAR DE ACERO C.R. CALIBRE 12 PARA RECIBIR EL HUSILLO. ENTRADA. 2.- DESCANSAPIES DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304 CALIBRE 18 DE 15.8 MM (5/8) DE DIAMETRO MINIMO, ACABADO PULIDO SANITARIO. 3.- ESTRUCTURA FABRICADA EN TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CALIBRE 18, DE 22 MM (7/8) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO. 4.- REGATON PARA ALTURA AJUSTABLE DE DURALUMINIO, CON TORNILLO INTEGRADO DE 38 MM (1 1/2), CON PREPARACION UNIDO A LA ESTRUCTURA (TUBO) PARA RECIBIR EL TORNILLO DEL REGATON, DE 22 MM (7/8) DE DIAMETRO. DEBERA LLEVAR CONTRATUERCA PARA SUJECION DEL REGATON UNA VEZ NIVELADO. 5.- SISTEMA DE AJUSTE DE ALTURA FORMADO POR HUSILLO DE ACERO 1045 O 1018 CON TRATAMIENTO TERMICO CEMENTADO PARA DAR UNA DUREZA DE 30 A 35 RC DE 19 MM (3/4) DE DIAMETRO, LA LONGITUD SERA DE ACUERDO A LA ALTURA MAXIMA DEL BANCO, CON CUERDA TIPO ACME DE 6 HILOS POR PULGADA, DEBERA LLEVAR SEGURO PARA EVITAR SU DESACOPLAMIENTO Y CONTRAHUSILLO DEL MISMO MATERIAL CON CUERDA COMPATIBLE CON LA DEL HUSILLO. NOTA: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 0.1 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO 1986. 03.01.01 - 04.02 05.01.01 - 05.02.04 - 06.03.07 - 06.03.08 - 06A - 07.09.08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO DEBE SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). EN LAS UNIONES CON SOLDADURA Y ACABADO CROMADO SE DEBERA EVITAR HACER RETOQUES CON PINTURA DE ALUMINIO (ESTAS UNIONES SE DEBEN PROCESAR ANTES DE APLICAR EL RECUBRIMIENTO DE CROMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARA OTRO TIPO, PREVIA EVALUACION POR EL IMSS). | 6 |
| 19 | 513 | 108 | 0102 | 01 | 01 | 000000000016651 | BANCO GIRATORIO. FABRICADO A BASE DE: 1.- ASIENTO DE ALTURA AJUSTABLE DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304 CALIBRE NUMERO 14, CON DISEÑO ANATOMICO QUE EVITE EL DESLIZAMIENTO AL SENTARSE EL USUARIO O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA PREVIA EVALUACION POR EL IMSS, ACABADO PULIDO SANITARIO. EL ASIENTO DEBERA LLEVAR UNA PLACA CIRCULAR DE ACERO C.R. CALIBRE 12 PARA RECIBIR EL HUSILLO. ENTRADA. 2.- DESCANSAPIES DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304 CALIBRE 18 DE 15.8 MM (5/8) DE DIAMETRO MINIMO, ACABADO PULIDO SANITARIO. 3.- ESTRUCTURA FABRICADA EN TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CALIBRE 18, DE 22 MM (7/8) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO. 4.- REGATON PARA ALTURA AJUSTABLE DE DURALUMINIO, CON TORNILLO INTEGRADO DE 38 MM (1 1/2), CON PREPARACION UNIDO A LA ESTRUCTURA (TUBO) PARA RECIBIR EL TORNILLO DEL REGATON, DE 22 MM (7/8) DE DIAMETRO. DEBERA LLEVAR CONTRATUERCA PARA SUJECION DEL REGATON UNA VEZ NIVELADO. 5.- SISTEMA DE AJUSTE DE ALTURA FORMADO POR HUSILLO DE ACERO 1045 O 1018 CON TRATAMIENTO TERMICO CEMENTADO PARA DAR UNA DUREZA DE 30 A 35 RC DE 19 MM (3/4) DE DIAMETRO, LA LONGITUD SERA DE ACUERDO A LA ALTURA MAXIMA DEL BANCO, CON CUERDA TIPO ACME DE 6 HILOS POR PULGADA, DEBERA LLEVAR SEGURO PARA EVITAR SU DESACOPLAMIENTO Y CONTRAHUSILLO DEL MISMO MATERIAL CON CUERDA COMPATIBLE CON LA DEL HUSILLO. NOTA: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 0.1 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO 1986. 03.01.01 - 04.02 05.01.01 - 05.02.04 - 06.03.07 - 06.03.08 - 06A - 07.09.08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO DEBE SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). EN LAS UNIONES CON SOLDADURA Y ACABADO CROMADO SE DEBERA EVITAR HACER RETOQUES CON PINTURA DE ALUMINIO (ESTAS UNIONES SE DEBEN PROCESAR ANTES DE APLICAR EL RECUBRIMIENTO DE CROMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARA OTRO TIPO, PREVIA EVALUACION POR EL IMSS). | 40 |
| 20 | 513 | 113 | 0154 | 01 | 01 | 000000000016654 | BANDEJA FABRICADA A BASE DE: 1. CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18; ACABADO PULIDO MATE Y ACABADO PULIDO ESPEJO (SANITARIO) PARA BORDES. NOTAS: EL ACERO INOXIDABLE DEBE SER TIPO AISI - 304. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 1 |
| 21 | 513 | 118 | 0061 | 00 | 01 | 000000000019124 | BAÑO DE ARTESA. CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: FRENTE: 180 CM. PROFUNDIDAD: 70 CM. ALTURA 105 CM. CAPACIDAD DE CARGA: 150 KG (COMO MINIMO) SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIOS  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 1 |
| 22 | 513 | 130 | 0054 | 01 | 01 | 16658 | BASCULA CON ESTADIMETRO. FABRICADA A BASE DE: 1. ESTADIMETRO FORMADO POR DOS SECCIONES ENSAMBLADAS EN FORMA TELESCOPICA CON UN SISTEMA QUE GARANTICE SU FIJACION A DIFERENTES ALTURAS Y SU FACIL DESLIZAMIENTO, LA SECCION EXTERIOR FABRICADA EN LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE NUMERO 20 Y LA INTERIOR EN LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE NUMERO 16, AMBAS SECCIONES GRADUADAS EN CENTIMETROS HASTA UNA ALTURA DE 1.92 CM CON ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS,\* CON LA NUMERACION DE LA ESCALA METRICA GRABADA EN LA LAMINA Y CON RETOQUE EN PINTURA COLOR NEGRO MATE, EL ESTADIMETRO DEBERA IR SUJETO AL CUERPO DE LA BASCULA CON UN SISTEMA QUE GARANTICE UNA PERFECTA FIJACION. 2. BARRA REGLETA FABRICADA EN ZAMAK DE 6.3 MM (1/4) DE ESPESOR, FUNDIDA POR INYECCION EN UNA SOLA PIEZA. LA PARTE SUPERIOR CON ESCALA DE DIVISIONES DE 100 GMS Y NUMERACION CON CAPACIDAD DE 20 KG. Y LA PARTE INFERIOR CON ESCALA DE DIVISIONES DE 20 KGS Y NUMERACION CON CAPACIDAD DE 120 KGS. LA CAPACIDAD DE AMABAS ESCALARAS EN COMBINACION DEBERA SER DE 140 KGS. EL DISEÑO DE LA BARRA-REGLETA DEBERA INCLUIR UN INDICE DE EQUILIBRIO, LOS PILONES CURSORES PARA SEÑALAMIENTO DE LA MEDICION EN GRAMOS Y KGS. RESPECTIVAMENTE, ASI COMO UN REGULADOR DE EQUILIBRIO. LA BARRA-REGLETA DEBERA IR CON ACABADO PULIDO MATE, CON LAS DIVISIONES Y NUMERACION GRABADOS EN BAJO O ALTO RELIEVE Y RETOCADOS EN PINTURA COLOR NEGRO MATE, O CON LA PROPIA FUNDICION POR INYECCION. DEBERA TENER EN FORMA VISIBLE Y PERMANENTE (GRABADO) EL NOM-10, LA MARCA DEL FABRICANTE Y LA AUTORIZACION DEL MODELO DE ACUERDO A LA NORMA NOM-CH-44-1983. 3. BARRA DE ZAMAK ACABADO SATINADO GRADUADA DE 20 EN 20 HASTA 120 KG, AMBAS BARRAS DEBERAN SER DE UNA SOLO PIEZA. 4. BASE DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 16 ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. EN LA PARTE INFERIOR DEBE LLEVAR UNA CUBIERTA REMOVIBLE QUE PROTEJA EL MECANISMO DE PESAJE, CON PUNTOS DE APOYO DE HULE NATURAL MACIZO. 5. COLUMNA DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20 MINIMO CON UN DIAMETRO DE 63.5 CM (2.5), ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 6. CUERPO DE LAMINA DE ACERO. CALIBRE 20 MINIMO, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 7. EL RANGO DE GRADUACION DE LAS DOS BARRAS EN COMBINACION DEBE SER DE 0 A 140 KG. 8. PLATAFORMA DE LAMINA DE ACERO EN SU CUBIERTA CALIBRE NUMERO 20 Y REFORZADO CON CAL. NUMERO 16 MINIMO ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\* CON TAPETE DE VINIL CON BASE TEXTIL DE 1 MM DE ESPESOR, COLOR CAFE. EL MECANISMO INTERIOR DE PESAJE DEBE ESTAR DISEÑADO DE TAL FORMA QUE CON LOS MOVIMIENTOS DE LA BASCULA NO SUFRA DESAJUSTE. NOTAS: LA DUREZA DEL ACABADO DE LAS CUCHILLAS Y COJINETES DEBE SER DE 45 A 50 RC, CON ACERO TIPO AISI-1018, CON TRATAMIENTO TERMICO CEMENTADO, CON UNA CAPA DE 5 A 8 MILESIMAS DE ESPESOR O CON ACERO TIPO AISI-1035 A 1045, CON TRATAMIENTO DE TEMPLADO AL ACEITE. LOS PILONES CURSORES DEBERAN SER FABRICADOS EN ZAMAK CON DISEÑO EN DOS PIEZAS, LAS QUE SE ENSAMBLARAN A BASE DE TORNILLOS DE SUJECION (PARA COLOCARSE EN LA BARRA REGLETA), EL DISEÑO INLUIRA UNA RANURA CON AJUSTE DE PRECISION QUE PERMITA EL DESLIZAMIENTO SIN DIFICULTAD A LO LARGO DE LA REGLETA GRADUADA, EL ACABADO DEBERA SER MAQUINADO SIN POROS NI DEFECTOS DE FUNDICION EN PINTURA COLOR GRIS\*. EL REGULADOR DE EQUILIBRIO DEBERA SER FABRICADO EN ZAMAK O FIERRO COLADO, CON DISEÑO PARA COLOCAR EN FORMA HORIZONTAL UN TORNILLO DE ROSCA FINA PARA REALIZAR EL AJUSTE, EL ACABADO DEBERA SER EN FORMA EQUIVALENTE A LOS PILONES CURSORES. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.01 - 03.01.03 - 03.01.05 - 03.0409 - 04.01A - 04.05 - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 05.04.07 - 05.04.08 - 05.04.16 - 06B,C 07.09 - 08. \* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARA OTRO TIPO). LA PINTURA DEBERA SER MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, DEBERA GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA, AL IMPACTO Y AL RAYADO DE LAPIZ 5H COMO MINIMO Y RESISTENCIA EN CAMARA SALINA DE HASTA 216 HRS. SEGUN LO ESTABLECIDO EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS-JCC-51 MAYO DE 1986. EL ACERO DEBERA SER ROLADO EN FRIO (CR.). TODAS LAS PARTES INTERNAS DEL MECANISMO DE PESAJE DEBERAN SER TRATADAS CON UN BAÑO ELECTROLITICO ZINCADO O EQUIVALENTE. | 2 |
| 23 | 513 | 130 | 0054 | 01 | 01 | 000000000016658 | BASCULA CON ESTADIMETRO. FABRICADA A BASE DE: 1. ESTADIMETRO FORMADO POR DOS SECCIONES ENSAMBLADAS EN FORMA TELESCOPICA CON UN SISTEMA QUE GARANTICE SU FIJACION A DIFERENTES ALTURAS Y SU FACIL DESLIZAMIENTO, LA SECCION EXTERIOR FABRICADA EN LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE NUMERO 20 Y LA INTERIOR EN LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE NUMERO 16, AMBAS SECCIONES GRADUADAS EN CENTIMETROS HASTA UNA ALTURA DE 1.92 CM CON ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS,\* CON LA NUMERACION DE LA ESCALA METRICA GRABADA EN LA LAMINA Y CON RETOQUE EN PINTURA COLOR NEGRO MATE, EL ESTADIMETRO DEBERA IR SUJETO AL CUERPO DE LA BASCULA CON UN SISTEMA QUE GARANTICE UNA PERFECTA FIJACION. 2. BARRA REGLETA FABRICADA EN ZAMAK DE 6.3 MM (1/4) DE ESPESOR, FUNDIDA POR INYECCION EN UNA SOLA PIEZA. LA PARTE SUPERIOR CON ESCALA DE DIVISIONES DE 100 GMS Y NUMERACION CON CAPACIDAD DE 20 KG. Y LA PARTE INFERIOR CON ESCALA DE DIVISIONES DE 20 KGS Y NUMERACION CON CAPACIDAD DE 120 KGS. LA CAPACIDAD DE AMABAS ESCALARAS EN COMBINACION DEBERA SER DE 140 KGS. EL DISEÑO DE LA BARRA-REGLETA DEBERA INCLUIR UN INDICE DE EQUILIBRIO, LOS PILONES CURSORES PARA SEÑALAMIENTO DE LA MEDICION EN GRAMOS Y KGS. RESPECTIVAMENTE, ASI COMO UN REGULADOR DE EQUILIBRIO. LA BARRA-REGLETA DEBERA IR CON ACABADO PULIDO MATE, CON LAS DIVISIONES Y NUMERACION GRABADOS EN BAJO O ALTO RELIEVE Y RETOCADOS EN PINTURA COLOR NEGRO MATE, O CON LA PROPIA FUNDICION POR INYECCION. DEBERA TENER EN FORMA VISIBLE Y PERMANENTE (GRABADO) EL NOM-10, LA MARCA DEL FABRICANTE Y LA AUTORIZACION DEL MODELO DE ACUERDO A LA NORMA NOM-CH-44-1983. 3. BARRA DE ZAMAK ACABADO SATINADO GRADUADA DE 20 EN 20 HASTA 120 KG, AMBAS BARRAS DEBERAN SER DE UNA SOLO PIEZA. 4. BASE DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 16 ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. EN LA PARTE INFERIOR DEBE LLEVAR UNA CUBIERTA REMOVIBLE QUE PROTEJA EL MECANISMO DE PESAJE, CON PUNTOS DE APOYO DE HULE NATURAL MACIZO. 5. COLUMNA DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20 MINIMO CON UN DIAMETRO DE 63.5 CM (2.5), ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 6. CUERPO DE LAMINA DE ACERO. CALIBRE 20 MINIMO, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 7. EL RANGO DE GRADUACION DE LAS DOS BARRAS EN COMBINACION DEBE SER DE 0 A 140 KG. 8. PLATAFORMA DE LAMINA DE ACERO EN SU CUBIERTA CALIBRE NUMERO 20 Y REFORZADO CON CAL. NUMERO 16 MINIMO ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\* CON TAPETE DE VINIL CON BASE TEXTIL DE 1 MM DE ESPESOR, COLOR CAFE. EL MECANISMO INTERIOR DE PESAJE DEBE ESTAR DISEÑADO DE TAL FORMA QUE CON LOS MOVIMIENTOS DE LA BASCULA NO SUFRA DESAJUSTE. NOTAS: LA DUREZA DEL ACABADO DE LAS CUCHILLAS Y COJINETES DEBE SER DE 45 A 50 RC, CON ACERO TIPO AISI-1018, CON TRATAMIENTO TERMICO CEMENTADO, CON UNA CAPA DE 5 A 8 MILESIMAS DE ESPESOR O CON ACERO TIPO AISI-1035 A 1045, CON TRATAMIENTO DE TEMPLADO AL ACEITE. LOS PILONES CURSORES DEBERAN SER FABRICADOS EN ZAMAK CON DISEÑO EN DOS PIEZAS, LAS QUE SE ENSAMBLARAN A BASE DE TORNILLOS DE SUJECION (PARA COLOCARSE EN LA BARRA REGLETA), EL DISEÑO INLUIRA UNA RANURA CON AJUSTE DE PRECISION QUE PERMITA EL DESLIZAMIENTO SIN DIFICULTAD A LO LARGO DE LA REGLETA GRADUADA, EL ACABADO DEBERA SER MAQUINADO SIN POROS NI DEFECTOS DE FUNDICION EN PINTURA COLOR GRIS\*. EL REGULADOR DE EQUILIBRIO DEBERA SER FABRICADO EN ZAMAK O FIERRO COLADO, CON DISEÑO PARA COLOCAR EN FORMA HORIZONTAL UN TORNILLO DE ROSCA FINA PARA REALIZAR EL AJUSTE, EL ACABADO DEBERA SER EN FORMA EQUIVALENTE A LOS PILONES CURSORES. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.01 - 03.01.03 - 03.01.05 - 03.0409 - 04.01A - 04.05 - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 05.04.07 - 05.04.08 - 05.04.16 - 06B,C 07.09 - 08. \* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARA OTRO TIPO). LA PINTURA DEBERA SER MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, DEBERA GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA, AL IMPACTO Y AL RAYADO DE LAPIZ 5H COMO MINIMO Y RESISTENCIA EN CAMARA SALINA DE HASTA 216 HRS. SEGUN LO ESTABLECIDO EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS-JCC-51 MAYO DE 1986. EL ACERO DEBERA SER ROLADO EN FRIO (CR.). TODAS LAS PARTES INTERNAS DEL MECANISMO DE PESAJE DEBERAN SER TRATADAS CON UN BAÑO ELECTROLITICO ZINCADO O EQUIVALENTE. | 10 |
| 24 | 513 | 130 | 0054 | 01 | 01 | 000000000016658 | BASCULA CON ESTADIMETRO. FABRICADA A BASE DE: 1. ESTADIMETRO FORMADO POR DOS SECCIONES ENSAMBLADAS EN FORMA TELESCOPICA CON UN SISTEMA QUE GARANTICE SU FIJACION A DIFERENTES ALTURAS Y SU FACIL DESLIZAMIENTO, LA SECCION EXTERIOR FABRICADA EN LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE NUMERO 20 Y LA INTERIOR EN LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE NUMERO 16, AMBAS SECCIONES GRADUADAS EN CENTIMETROS HASTA UNA ALTURA DE 1.92 CM CON ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS,\* CON LA NUMERACION DE LA ESCALA METRICA GRABADA EN LA LAMINA Y CON RETOQUE EN PINTURA COLOR NEGRO MATE, EL ESTADIMETRO DEBERA IR SUJETO AL CUERPO DE LA BASCULA CON UN SISTEMA QUE GARANTICE UNA PERFECTA FIJACION. 2. BARRA REGLETA FABRICADA EN ZAMAK DE 6.3 MM (1/4) DE ESPESOR, FUNDIDA POR INYECCION EN UNA SOLA PIEZA. LA PARTE SUPERIOR CON ESCALA DE DIVISIONES DE 100 GMS Y NUMERACION CON CAPACIDAD DE 20 KG. Y LA PARTE INFERIOR CON ESCALA DE DIVISIONES DE 20 KGS Y NUMERACION CON CAPACIDAD DE 120 KGS. LA CAPACIDAD DE AMABAS ESCALARAS EN COMBINACION DEBERA SER DE 140 KGS. EL DISEÑO DE LA BARRA-REGLETA DEBERA INCLUIR UN INDICE DE EQUILIBRIO, LOS PILONES CURSORES PARA SEÑALAMIENTO DE LA MEDICION EN GRAMOS Y KGS. RESPECTIVAMENTE, ASI COMO UN REGULADOR DE EQUILIBRIO. LA BARRA-REGLETA DEBERA IR CON ACABADO PULIDO MATE, CON LAS DIVISIONES Y NUMERACION GRABADOS EN BAJO O ALTO RELIEVE Y RETOCADOS EN PINTURA COLOR NEGRO MATE, O CON LA PROPIA FUNDICION POR INYECCION. DEBERA TENER EN FORMA VISIBLE Y PERMANENTE (GRABADO) EL NOM-10, LA MARCA DEL FABRICANTE Y LA AUTORIZACION DEL MODELO DE ACUERDO A LA NORMA NOM-CH-44-1983. 3. BARRA DE ZAMAK ACABADO SATINADO GRADUADA DE 20 EN 20 HASTA 120 KG, AMBAS BARRAS DEBERAN SER DE UNA SOLO PIEZA. 4. BASE DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 16 ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. EN LA PARTE INFERIOR DEBE LLEVAR UNA CUBIERTA REMOVIBLE QUE PROTEJA EL MECANISMO DE PESAJE, CON PUNTOS DE APOYO DE HULE NATURAL MACIZO. 5. COLUMNA DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20 MINIMO CON UN DIAMETRO DE 63.5 CM (2.5), ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 6. CUERPO DE LAMINA DE ACERO. CALIBRE 20 MINIMO, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 7. EL RANGO DE GRADUACION DE LAS DOS BARRAS EN COMBINACION DEBE SER DE 0 A 140 KG. 8. PLATAFORMA DE LAMINA DE ACERO EN SU CUBIERTA CALIBRE NUMERO 20 Y REFORZADO CON CAL. NUMERO 16 MINIMO ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\* CON TAPETE DE VINIL CON BASE TEXTIL DE 1 MM DE ESPESOR, COLOR CAFE. EL MECANISMO INTERIOR DE PESAJE DEBE ESTAR DISEÑADO DE TAL FORMA QUE CON LOS MOVIMIENTOS DE LA BASCULA NO SUFRA DESAJUSTE. NOTAS: LA DUREZA DEL ACABADO DE LAS CUCHILLAS Y COJINETES DEBE SER DE 45 A 50 RC, CON ACERO TIPO AISI-1018, CON TRATAMIENTO TERMICO CEMENTADO, CON UNA CAPA DE 5 A 8 MILESIMAS DE ESPESOR O CON ACERO TIPO AISI-1035 A 1045, CON TRATAMIENTO DE TEMPLADO AL ACEITE. LOS PILONES CURSORES DEBERAN SER FABRICADOS EN ZAMAK CON DISEÑO EN DOS PIEZAS, LAS QUE SE ENSAMBLARAN A BASE DE TORNILLOS DE SUJECION (PARA COLOCARSE EN LA BARRA REGLETA), EL DISEÑO INLUIRA UNA RANURA CON AJUSTE DE PRECISION QUE PERMITA EL DESLIZAMIENTO SIN DIFICULTAD A LO LARGO DE LA REGLETA GRADUADA, EL ACABADO DEBERA SER MAQUINADO SIN POROS NI DEFECTOS DE FUNDICION EN PINTURA COLOR GRIS\*. EL REGULADOR DE EQUILIBRIO DEBERA SER FABRICADO EN ZAMAK O FIERRO COLADO, CON DISEÑO PARA COLOCAR EN FORMA HORIZONTAL UN TORNILLO DE ROSCA FINA PARA REALIZAR EL AJUSTE, EL ACABADO DEBERA SER EN FORMA EQUIVALENTE A LOS PILONES CURSORES. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.01 - 03.01.03 - 03.01.05 - 03.0409 - 04.01A - 04.05 - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 05.04.07 - 05.04.08 - 05.04.16 - 06B,C 07.09 - 08. \* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARA OTRO TIPO). LA PINTURA DEBERA SER MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, DEBERA GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA, AL IMPACTO Y AL RAYADO DE LAPIZ 5H COMO MINIMO Y RESISTENCIA EN CAMARA SALINA DE HASTA 216 HRS. SEGUN LO ESTABLECIDO EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS-JCC-51 MAYO DE 1986. EL ACERO DEBERA SER ROLADO EN FRIO (CR.). TODAS LAS PARTES INTERNAS DEL MECANISMO DE PESAJE DEBERAN SER TRATADAS CON UN BAÑO ELECTROLITICO ZINCADO O EQUIVALENTE. | 1 |
| 25 | 513 | 138 | 0056 | 01 | 01 | 16661 | BOTE SANITARIO CON PEDAL. FABRICADO A BASE DE: 1. DEPOSITO DE LAMINA DE ACERO GALVANIZADO CALIBRE NUMERO 20 CON PROFUNDIDAD QUE PERMITA ACCIONAR EL MECANISMO DE ELEVACION DE LA TAPA. 2. ESTRUCTURA, EXTERIOR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 3. MECANISMO, DE ACERO GALVANIZADO PARA ABATIMIENTO DE TAPA. 4. PEDAL EN LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 12 GALVANIZADO Y CON CUBIERTA COLOCADA EN FORMA ESPECIAL QUE NO SE DESPRENDA DE HULE NEGRO ESTRIADO DE 6 MM (1/4) DE ESPESOR. 5. TAPA SUPERIOR EN FORMA DE TAMBOR (DOBLE LAMINA) DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 20, ACABADO PULIDO. 6. ZOCLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18 ACABADO PULIDO. NOTA: EL ACERO INOXIDABLE DEBE SER TIPO AISI-304. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.01 - 04.01B - 04.02 - 04.03 - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 06 B - 07.04 - 08. \* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL RECUBRIMIENTO DE CROMO DEBERA LLEVAR DOBLE CAPA DE NIQUEL, UNA SEMIBRILLANTE Y OTRA BRILLANTE, CON ESPESOR PROMEDIO DE 15 MICRAS COMO MINIMO Y CROMO HEXAVALENTE DE 0.25 MICRAS DE ESPESOR, CON RESISTENCIA EN CAMARA SALINA DE HASTA 240 HRS. DEBE SER BRILLANTE, UNIFORME, SIN DEPOSITOS ESTRIADOS, MATES, MANCHAS, QUEMADURAS O SUPERFICIES NO RECUBIERTAS. LA PINTURA DEBERA SER MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, DEBERA GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA, AL IMPACTO Y AL RAYADO DE LAPIZ 5H COMO MINIMO Y RESISTENCIA EN CAMARA SALINA DE HASTA 216 HRS. SEGUN LO ESTABLECIDO EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS-JCC-51 MAYO DE 1986.S. | 3 |
| 26 | 513 | 138 | 0056 | 01 | 01 | 000000000016661 | BOTE SANITARIO CON PEDAL. FABRICADO A BASE DE: 1. DEPOSITO DE LAMINA DE ACERO GALVANIZADO CALIBRE NUMERO 20 CON PROFUNDIDAD QUE PERMITA ACCIONAR EL MECANISMO DE ELEVACION DE LA TAPA. 2. ESTRUCTURA, EXTERIOR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 3. MECANISMO, DE ACERO GALVANIZADO PARA ABATIMIENTO DE TAPA. 4. PEDAL EN LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 12 GALVANIZADO Y CON CUBIERTA COLOCADA EN FORMA ESPECIAL QUE NO SE DESPRENDA DE HULE NEGRO ESTRIADO DE 6 MM (1/4) DE ESPESOR. 5. TAPA SUPERIOR EN FORMA DE TAMBOR (DOBLE LAMINA) DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 20, ACABADO PULIDO. 6. ZOCLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18 ACABADO PULIDO. NOTA: EL ACERO INOXIDABLE DEBE SER TIPO AISI-304. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.01 - 04.01B - 04.02 - 04.03 - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 06 B - 07.04 - 08. \* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL RECUBRIMIENTO DE CROMO DEBERA LLEVAR DOBLE CAPA DE NIQUEL, UNA SEMIBRILLANTE Y OTRA BRILLANTE, CON ESPESOR PROMEDIO DE 15 MICRAS COMO MINIMO Y CROMO HEXAVALENTE DE 0.25 MICRAS DE ESPESOR, CON RESISTENCIA EN CAMARA SALINA DE HASTA 240 HRS. DEBE SER BRILLANTE, UNIFORME, SIN DEPOSITOS ESTRIADOS, MATES, MANCHAS, QUEMADURAS O SUPERFICIES NO RECUBIERTAS. LA PINTURA DEBERA SER MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, DEBERA GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA, AL IMPACTO Y AL RAYADO DE LAPIZ 5H COMO MINIMO Y RESISTENCIA EN CAMARA SALINA DE HASTA 216 HRS. SEGUN LO ESTABLECIDO EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS-JCC-51 MAYO DE 1986.S. | 14 |
| 27 | 513 | 138 | 0056 | 01 | 01 | 000000000016661 | BOTE SANITARIO CON PEDAL. FABRICADO A BASE DE: 1. DEPOSITO DE LAMINA DE ACERO GALVANIZADO CALIBRE NUMERO 20 CON PROFUNDIDAD QUE PERMITA ACCIONAR EL MECANISMO DE ELEVACION DE LA TAPA. 2. ESTRUCTURA, EXTERIOR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 3. MECANISMO, DE ACERO GALVANIZADO PARA ABATIMIENTO DE TAPA. 4. PEDAL EN LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 12 GALVANIZADO Y CON CUBIERTA COLOCADA EN FORMA ESPECIAL QUE NO SE DESPRENDA DE HULE NEGRO ESTRIADO DE 6 MM (1/4) DE ESPESOR. 5. TAPA SUPERIOR EN FORMA DE TAMBOR (DOBLE LAMINA) DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 20, ACABADO PULIDO. 6. ZOCLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18 ACABADO PULIDO. NOTA: EL ACERO INOXIDABLE DEBE SER TIPO AISI-304. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.01 - 04.01B - 04.02 - 04.03 - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 06 B - 07.04 - 08. \* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL RECUBRIMIENTO DE CROMO DEBERA LLEVAR DOBLE CAPA DE NIQUEL, UNA SEMIBRILLANTE Y OTRA BRILLANTE, CON ESPESOR PROMEDIO DE 15 MICRAS COMO MINIMO Y CROMO HEXAVALENTE DE 0.25 MICRAS DE ESPESOR, CON RESISTENCIA EN CAMARA SALINA DE HASTA 240 HRS. DEBE SER BRILLANTE, UNIFORME, SIN DEPOSITOS ESTRIADOS, MATES, MANCHAS, QUEMADURAS O SUPERFICIES NO RECUBIERTAS. LA PINTURA DEBERA SER MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, DEBERA GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA, AL IMPACTO Y AL RAYADO DE LAPIZ 5H COMO MINIMO Y RESISTENCIA EN CAMARA SALINA DE HASTA 216 HRS. SEGUN LO ESTABLECIDO EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS-JCC-51 MAYO DE 1986.S. | 5 |
| 28 | 513 | 138 | 0056 | 01 | 01 | 000000000016661 | BOTE SANITARIO CON PEDAL. FABRICADO A BASE DE: 1. DEPOSITO DE LAMINA DE ACERO GALVANIZADO CALIBRE NUMERO 20 CON PROFUNDIDAD QUE PERMITA ACCIONAR EL MECANISMO DE ELEVACION DE LA TAPA. 2. ESTRUCTURA, EXTERIOR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 3. MECANISMO, DE ACERO GALVANIZADO PARA ABATIMIENTO DE TAPA. 4. PEDAL EN LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 12 GALVANIZADO Y CON CUBIERTA COLOCADA EN FORMA ESPECIAL QUE NO SE DESPRENDA DE HULE NEGRO ESTRIADO DE 6 MM (1/4) DE ESPESOR. 5. TAPA SUPERIOR EN FORMA DE TAMBOR (DOBLE LAMINA) DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 20, ACABADO PULIDO. 6. ZOCLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18 ACABADO PULIDO. NOTA: EL ACERO INOXIDABLE DEBE SER TIPO AISI-304. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.01 - 04.01B - 04.02 - 04.03 - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 06 B - 07.04 - 08. \* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL RECUBRIMIENTO DE CROMO DEBERA LLEVAR DOBLE CAPA DE NIQUEL, UNA SEMIBRILLANTE Y OTRA BRILLANTE, CON ESPESOR PROMEDIO DE 15 MICRAS COMO MINIMO Y CROMO HEXAVALENTE DE 0.25 MICRAS DE ESPESOR, CON RESISTENCIA EN CAMARA SALINA DE HASTA 240 HRS. DEBE SER BRILLANTE, UNIFORME, SIN DEPOSITOS ESTRIADOS, MATES, MANCHAS, QUEMADURAS O SUPERFICIES NO RECUBIERTAS. LA PINTURA DEBERA SER MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, DEBERA GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA, AL IMPACTO Y AL RAYADO DE LAPIZ 5H COMO MINIMO Y RESISTENCIA EN CAMARA SALINA DE HASTA 216 HRS. SEGUN LO ESTABLECIDO EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS-JCC-51 MAYO DE 1986.S. | 20 |
| 29 | 513 | 138 | 0106 | 01 | 01 | 16662 | BOTE PARA GASAS. DESCRIPCION TECNICA: DIMENSIONES: DIAMETRO: 18 CM. ALTURA: 17 CM. TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2%. CUERPO: DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE No.20, DISEÑO CON VENA DE REFUERZO EN LA PARTE SUPERIOR (BOCA) DEL BOTE, ACABADO PULIDO SANITARIO. TAPA: DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE No. 22, ACABADO PULIDO SANITARIO Y PULIDO ESPEJO EN LOS VIVOS. ASA: DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE No. 22, EN SU INTERIOR DISEÑADA PARA EVITAR LOS FILOS CORTANTES A BASE DE DOBLEZ TIPO COSTILLA A TODO SU PERIMETRO, UNIONES A LA TAPA CON SOLDADURA PARA ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, ACABADO PULIDO SANITARIO Y PULIDO ESPEJO EN LOS VIVOS. CONSIDERACIONES GENERALES: LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. EL ARTICULO EN SU CONJUNTO DEBE GARANTIZAR UN ACABADO FINAL DE BUENA CALIDAD, ESTABILIDAD, SEGURIDAD Y RESISTENCIA ADECUADOS PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO Y DURABILIDAD. LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN EL ARTICULO, DEBEN SER MAQUINADOS PARA SU PERFECTO ENSAMBLE, UNIONES CON SOLDADURA PARA ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, SISTEMA TIG (TUGSTEN INERT GAS) O MIG (METAL INERT GAS), APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON RESISTENCIA MECANICA MAYOR QUE EL ELEMENTO BASE. LOS DOBLECES DEBEN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBE SER DEL TIPO AISI-304 Y EL ACABADO PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE TIPO SANITARIO (P3/V) BASE No. 3 CON LIJA GRANO 120-150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTICULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MEDICO) DEBE SER PULIDO ESPEJO CON LIJAS GRANO 150-140 Y PASTA PARA BRILLO, EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO EL PULIDO A BASE DE MICROESFERA (SAND-BLAST) O TIPO SANITARIO. PLACA DE IDENTIFICACION, CON DATOS COMPLETOS DEL FABRICANTE Y LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS A BASE DE GRABADO, REMACHADO O PLACA METALICA FIRMEMENTE UNIDA AL ARTICULO, UBICADA EN UN LUGAR VISIBLE Y QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 2 |
| 30 | 513 | 138 | 0106 | 01 | 01 | 000000000016662 | BOTE PARA GASAS. DESCRIPCION TECNICA: DIMENSIONES: DIAMETRO: 18 CM. ALTURA: 17 CM. TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2%. CUERPO: DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE No.20, DISEÑO CON VENA DE REFUERZO EN LA PARTE SUPERIOR (BOCA) DEL BOTE, ACABADO PULIDO SANITARIO. TAPA: DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE No. 22, ACABADO PULIDO SANITARIO Y PULIDO ESPEJO EN LOS VIVOS. ASA: DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE No. 22, EN SU INTERIOR DISEÑADA PARA EVITAR LOS FILOS CORTANTES A BASE DE DOBLEZ TIPO COSTILLA A TODO SU PERIMETRO, UNIONES A LA TAPA CON SOLDADURA PARA ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, ACABADO PULIDO SANITARIO Y PULIDO ESPEJO EN LOS VIVOS. CONSIDERACIONES GENERALES: LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. EL ARTICULO EN SU CONJUNTO DEBE GARANTIZAR UN ACABADO FINAL DE BUENA CALIDAD, ESTABILIDAD, SEGURIDAD Y RESISTENCIA ADECUADOS PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO Y DURABILIDAD. LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN EL ARTICULO, DEBEN SER MAQUINADOS PARA SU PERFECTO ENSAMBLE, UNIONES CON SOLDADURA PARA ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, SISTEMA TIG (TUGSTEN INERT GAS) O MIG (METAL INERT GAS), APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON RESISTENCIA MECANICA MAYOR QUE EL ELEMENTO BASE. LOS DOBLECES DEBEN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBE SER DEL TIPO AISI-304 Y EL ACABADO PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE TIPO SANITARIO (P3/V) BASE No. 3 CON LIJA GRANO 120-150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTICULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MEDICO) DEBE SER PULIDO ESPEJO CON LIJAS GRANO 150-140 Y PASTA PARA BRILLO, EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO EL PULIDO A BASE DE MICROESFERA (SAND-BLAST) O TIPO SANITARIO. PLACA DE IDENTIFICACION, CON DATOS COMPLETOS DEL FABRICANTE Y LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS A BASE DE GRABADO, REMACHADO O PLACA METALICA FIRMEMENTE UNIDA AL ARTICULO, UBICADA EN UN LUGAR VISIBLE Y QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 7 |
| 31 | 513 | 191 | 0233 | 01 | 01 | 000000000016674 | CARRO CAMILLA PARA ADULTOS. FABRICADO A BASE DE: 1. BARANDAL DE TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE AISI-304 CALIBRE NUMERO 18 DE 25.4 MM. (1) DE DIAMETRO ACABADO PULIDO CON SISTEMA ABATIBLE O DESLIZABLE (SEGUN PROPUESTA DEL FABRICANTE PREVIA EVALUACION P  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 1 |
| 32 | 513 | 191 | 0233 | 01 | 01 | 000000000016674 | CARRO CAMILLA PARA ADULTOS. FABRICADO A BASE DE: 1. BARANDAL DE TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE AISI-304 CALIBRE NUMERO 18 DE 25.4 MM. (1) DE DIAMETRO ACABADO PULIDO CON SISTEMA ABATIBLE O DESLIZABLE (SEGUN PROPUESTA DEL FABRICANTE PREVIA EVALUACION P  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 2 |
| 33 | 513 | 191 | 0308 | 01 | 01 | 19252 | CARRO PARA CURACIONES. DESCRIPCION: CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: 80CM DE LARGO 50CM DE ANCHO 105CM DE ALTURA. CAPACIDAD DE CARGA: MAYOR A 75KG SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIOS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DESCRIPCION TECNICA: CUBIERTA: DISEÑO TIPO CHAROLA, FABRICADA EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE 18 (MINIMO), ACABADO PULIDO SANITARIO. ESTRUCTURA: TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE NO. 18 (MINIMO), DE 25.4MM (1 PULGADA) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO. TRAVESAÑOS PARA ENTREPAÑO: TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE 18 (MINIMO), DE 19MM (3/4 PULGADA) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO. ENTREPAÑO: DISEÑO TIPO CHAROLA, FABRICADA EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE 18 (MINIMO), ACABADO PULIDO SANITARIO. ARILLO PORTA-CUBETA Y PORTA-BANDEJA: CON SISTEMA GIRATORIO, FABRICADO EN SOLERA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 DE 2.5MM (3/32 PULGADAS) DE ESPESOR Y 25.4MM (1 PULGADA) DE ANCHO, ACABADO PULIDO SANITARIO. CUBETA: CAPACIDAD DE 12 LITROS, DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE 20 (MINIMO), ACABADO PULIDO SANITARIO. ASA DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE DE 6.35MM (1/4 PULGADA) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO. BANDEJA: CAPACIDAD DE 2.1 LITROS, DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE 20 (MINIMO), ACABADO PULIDO SANITARIO. RODAJAS GIRATORIAS: CON SISTEMA DE RODAMIENTO EMBALERADO Y LLANTAS DE GEL TRANSPARENTE DE 101.1MM (4 PULGADAS) DE DIAMETRO CON HORQUILLA DE ACERO TROQUELADA DE UNA SOLA PIEZA, ACABADO CROMADO. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES DE +/- 2% LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO EL ARTICULO DEBERA GARANTIZAR UN ACABADO FINAL DE BUENA CALIDAD, ESTABILIDAD, SEGURIDAD RESISTENCIA, FUNCIONAMIENTO Y DURABILIDAD. TODOS LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN EL ARTICULO DEBERAN SER MAQUINADOS PARA OBTENER UN ENSAMBLE PERFECTO CON LOS DOBLECES EN RADIOS O ANGULOS BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES, UNIONES A BASE DE CORDONES DE SOLDADURA DE RESISTENCIA MECANICA MAYOR QUE LAS DEL METAL BASE. LOS CORDONES DE SOLDADURA DEBERAN SER: COMPLETOS, UNIFORMES, LIMPIOS LIBRES DE IMPUREZAS Y ESCORIAS, DESBASTADOS Y PULIDOS. LA SOLDADURA A EMPLEAR PARA UNIR LOS COMPONENTES DEL ARTICULO SERAN LOS SISTEMAS TIG Y MIG, ESPECIAL EN ESPESORES DELGADOS Y MEDIOS A PARTIR DE 0.5MM. PARA CASOS DE APLICACIONES DE SOLDADURA A BASE DE PUNTOS EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO. LOS METODOS DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO TIG Y MIG (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICRO-ALAMBRE), PRESENTAN LAS MEJORES VENTAJAS DE OPERACION EN PRECISION, EFICIENCIA Y PRODUCTIVIDAD. EL ACERO INOXIDABLE EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERA CUMPLIR CON LA ALEACION Y CALIBRE QUE SE INDICA, CONSIDERANDO LAS SIGUIENTES GENERALES: EL ACERO INOXIDABLE, DEBERA CUMPLIR CON LA NORMA NMX-B-028 1998 SCFI BAJO LOS SIGUIENTES INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS 5.3.1 DOBLADO 5.3.2 DUREZA 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS 5.3.4 ACABADO CLASE E . EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE PARA EL MOBILIARIO EN GENERAL, DEBERA SER TIPO SANITARIO (P3/V) BASE NO. 3 CON LIJA DE GRANO 120 - 150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTICULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MEDICO) DEBERA SER PULIDO ESPEJO, CON LIJA DE GRANO 150 - 240 Y PASTA PARA BRILLO EN LOS CASOS DE PULIDO EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO. EL PULIDO PODRA SER A BASE DE MICRO ESFERA (SAND - BLAST) O TIPO SANITARIO YA INDICADO. EL FABRICANTE DEBERA COLOCAR EN EL ARTICULO UNA PLACA DE IDENTIFICACION EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES PROPIAS DEL ARTICULO, ESTA DEBERA INCLUIR DATOS COMPLETOS DEL FABRICANTE Y LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS , LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADO A LA ESTRUCTURA. B) DATOS GRABADOS EN LA ESTRUCTURA. C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA. EL ARTICULO Y SUS ELEMENTOS COMPONENTES PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y DISTRIBUCION, DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/M2 MINIMO DE RESISTENCIA. B) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA QUE GARANTICE QUE EL ARTICULO (DESARMADO O ARMADO) NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. | 2 |
| 34 | 513 | 191 | 0308 | 02 | 01 | 000000000019252 | CARRO PARA CURACIONES. DESCRIPCION: CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: 80CM DE LARGO 50CM DE ANCHO 105CM DE ALTURA. CAPACIDAD DE CARGA: MAYOR A 75KG SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIOS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DESCRIPCION TECNICA: CUBIERTA: DISEÑO TIPO CHAROLA, FABRICADA EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE 18 (MINIMO), ACABADO PULIDO SANITARIO. ESTRUCTURA: TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE NO. 18 (MINIMO), DE 25.4MM (1 PULGADA) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO. TRAVESAÑOS PARA ENTREPAÑO: TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE 18 (MINIMO), DE 19MM (3/4 PULGADA) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO. ENTREPAÑO: DISEÑO TIPO CHAROLA, FABRICADA EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE 18 (MINIMO), ACABADO PULIDO SANITARIO. ARILLO PORTA-CUBETA Y PORTA-BANDEJA: CON SISTEMA GIRATORIO, FABRICADO EN SOLERA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 DE 2.5MM (3/32 PULGADAS) DE ESPESOR Y 25.4MM (1 PULGADA) DE ANCHO, ACABADO PULIDO SANITARIO. CUBETA: CAPACIDAD DE 12 LITROS, DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE 20 (MINIMO), ACABADO PULIDO SANITARIO. ASA DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE DE 6.35MM (1/4 PULGADA) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO. BANDEJA: CAPACIDAD DE 2.1 LITROS, DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE 20 (MINIMO), ACABADO PULIDO SANITARIO. RODAJAS GIRATORIAS: CON SISTEMA DE RODAMIENTO EMBALERADO Y LLANTAS DE GEL TRANSPARENTE DE 101.1MM (4 PULGADAS) DE DIAMETRO CON HORQUILLA DE ACERO TROQUELADA DE UNA SOLA PIEZA, ACABADO CROMADO. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES DE +/- 2% LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO EL ARTICULO DEBERA GARANTIZAR UN ACABADO FINAL DE BUENA CALIDAD, ESTABILIDAD, SEGURIDAD RESISTENCIA, FUNCIONAMIENTO Y DURABILIDAD. TODOS LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN EL ARTICULO DEBERAN SER MAQUINADOS PARA OBTENER UN ENSAMBLE PERFECTO CON LOS DOBLECES EN RADIOS O ANGULOS BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES, UNIONES A BASE DE CORDONES DE SOLDADURA DE RESISTENCIA MECANICA MAYOR QUE LAS DEL METAL BASE. LOS CORDONES DE SOLDADURA DEBERAN SER: COMPLETOS, UNIFORMES, LIMPIOS LIBRES DE IMPUREZAS Y ESCORIAS, DESBASTADOS Y PULIDOS. LA SOLDADURA A EMPLEAR PARA UNIR LOS COMPONENTES DEL ARTICULO SERAN LOS SISTEMAS TIG Y MIG, ESPECIAL EN ESPESORES DELGADOS Y MEDIOS A PARTIR DE 0.5MM. PARA CASOS DE APLICACIONES DE SOLDADURA A BASE DE PUNTOS EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO. LOS METODOS DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO TIG Y MIG (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICRO-ALAMBRE), PRESENTAN LAS MEJORES VENTAJAS DE OPERACION EN PRECISION, EFICIENCIA Y PRODUCTIVIDAD. EL ACERO INOXIDABLE EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERA CUMPLIR CON LA ALEACION Y CALIBRE QUE SE INDICA, CONSIDERANDO LAS SIGUIENTES GENERALES: EL ACERO INOXIDABLE, DEBERA CUMPLIR CON LA NORMA NMX-B-028 1998 SCFI BAJO LOS SIGUIENTES INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS 5.3.1 DOBLADO 5.3.2 DUREZA 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS 5.3.4 ACABADO CLASE E . EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE PARA EL MOBILIARIO EN GENERAL, DEBERA SER TIPO SANITARIO (P3/V) BASE NO. 3 CON LIJA DE GRANO 120 - 150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTICULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MEDICO) DEBERA SER PULIDO ESPEJO, CON LIJA DE GRANO 150 - 240 Y PASTA PARA BRILLO EN LOS CASOS DE PULIDO EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO. EL PULIDO PODRA SER A BASE DE MICRO ESFERA (SAND - BLAST) O TIPO SANITARIO YA INDICADO. EL FABRICANTE DEBERA COLOCAR EN EL ARTICULO UNA PLACA DE IDENTIFICACION EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES PROPIAS DEL ARTICULO, ESTA DEBERA INCLUIR DATOS COMPLETOS DEL FABRICANTE Y LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS , LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADO A LA ESTRUCTURA. B) DATOS GRABADOS EN LA ESTRUCTURA. C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA. EL ARTICULO Y SUS ELEMENTOS COMPONENTES PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y DISTRIBUCION, DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/M2 MINIMO DE RESISTENCIA. B) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA QUE GARANTICE QUE EL ARTICULO (DESARMADO O ARMADO) NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. | 2 |
| 35 | 513 | 191 | 0308 | 02 | 01 | 000000000019252 | CARRO PARA CURACIONES. DESCRIPCION: CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: 80CM DE LARGO 50CM DE ANCHO 105CM DE ALTURA. CAPACIDAD DE CARGA: MAYOR A 75KG SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIOS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DESCRIPCION TECNICA: CUBIERTA: DISEÑO TIPO CHAROLA, FABRICADA EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE 18 (MINIMO), ACABADO PULIDO SANITARIO. ESTRUCTURA: TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE NO. 18 (MINIMO), DE 25.4MM (1 PULGADA) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO. TRAVESAÑOS PARA ENTREPAÑO: TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE 18 (MINIMO), DE 19MM (3/4 PULGADA) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO. ENTREPAÑO: DISEÑO TIPO CHAROLA, FABRICADA EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE 18 (MINIMO), ACABADO PULIDO SANITARIO. ARILLO PORTA-CUBETA Y PORTA-BANDEJA: CON SISTEMA GIRATORIO, FABRICADO EN SOLERA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 DE 2.5MM (3/32 PULGADAS) DE ESPESOR Y 25.4MM (1 PULGADA) DE ANCHO, ACABADO PULIDO SANITARIO. CUBETA: CAPACIDAD DE 12 LITROS, DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE 20 (MINIMO), ACABADO PULIDO SANITARIO. ASA DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE DE 6.35MM (1/4 PULGADA) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO. BANDEJA: CAPACIDAD DE 2.1 LITROS, DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304 CALIBRE 20 (MINIMO), ACABADO PULIDO SANITARIO. RODAJAS GIRATORIAS: CON SISTEMA DE RODAMIENTO EMBALERADO Y LLANTAS DE GEL TRANSPARENTE DE 101.1MM (4 PULGADAS) DE DIAMETRO CON HORQUILLA DE ACERO TROQUELADA DE UNA SOLA PIEZA, ACABADO CROMADO. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES DE +/- 2% LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO EL ARTICULO DEBERA GARANTIZAR UN ACABADO FINAL DE BUENA CALIDAD, ESTABILIDAD, SEGURIDAD RESISTENCIA, FUNCIONAMIENTO Y DURABILIDAD. TODOS LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN EL ARTICULO DEBERAN SER MAQUINADOS PARA OBTENER UN ENSAMBLE PERFECTO CON LOS DOBLECES EN RADIOS O ANGULOS BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES, UNIONES A BASE DE CORDONES DE SOLDADURA DE RESISTENCIA MECANICA MAYOR QUE LAS DEL METAL BASE. LOS CORDONES DE SOLDADURA DEBERAN SER: COMPLETOS, UNIFORMES, LIMPIOS LIBRES DE IMPUREZAS Y ESCORIAS, DESBASTADOS Y PULIDOS. LA SOLDADURA A EMPLEAR PARA UNIR LOS COMPONENTES DEL ARTICULO SERAN LOS SISTEMAS TIG Y MIG, ESPECIAL EN ESPESORES DELGADOS Y MEDIOS A PARTIR DE 0.5MM. PARA CASOS DE APLICACIONES DE SOLDADURA A BASE DE PUNTOS EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO. LOS METODOS DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO TIG Y MIG (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICRO-ALAMBRE), PRESENTAN LAS MEJORES VENTAJAS DE OPERACION EN PRECISION, EFICIENCIA Y PRODUCTIVIDAD. EL ACERO INOXIDABLE EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERA CUMPLIR CON LA ALEACION Y CALIBRE QUE SE INDICA, CONSIDERANDO LAS SIGUIENTES GENERALES: EL ACERO INOXIDABLE, DEBERA CUMPLIR CON LA NORMA NMX-B-028 1998 SCFI BAJO LOS SIGUIENTES INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS 5.3.1 DOBLADO 5.3.2 DUREZA 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS 5.3.4 ACABADO CLASE E . EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE PARA EL MOBILIARIO EN GENERAL, DEBERA SER TIPO SANITARIO (P3/V) BASE NO. 3 CON LIJA DE GRANO 120 - 150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTICULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MEDICO) DEBERA SER PULIDO ESPEJO, CON LIJA DE GRANO 150 - 240 Y PASTA PARA BRILLO EN LOS CASOS DE PULIDO EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO. EL PULIDO PODRA SER A BASE DE MICRO ESFERA (SAND - BLAST) O TIPO SANITARIO YA INDICADO. EL FABRICANTE DEBERA COLOCAR EN EL ARTICULO UNA PLACA DE IDENTIFICACION EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES PROPIAS DEL ARTICULO, ESTA DEBERA INCLUIR DATOS COMPLETOS DEL FABRICANTE Y LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS , LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADO A LA ESTRUCTURA. B) DATOS GRABADOS EN LA ESTRUCTURA. C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA. EL ARTICULO Y SUS ELEMENTOS COMPONENTES PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y DISTRIBUCION, DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/M2 MINIMO DE RESISTENCIA. B) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA QUE GARANTICE QUE EL ARTICULO (DESARMADO O ARMADO) NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. | 5 |
| 36 | 513 | 191 | 0357 | 03 | 01 | 000000000019247 | CARRO PARA MEDICAMENTOS. DESCRIPCION: CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES LARGO TOTAL: 70CM ANCHO TOTAL: 50CM ALTURA TOTAL: 90CM CAPACIDAD DE CARGA COMO MINIMO 100KG, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 1 |
| 37 | 513 | 191 | 0832 | 00 | 01 | 000000000019128 | CARRO PARA ROPA SUCIA. CARACTERISTICAS GENERALES: CAPACIDAD DE CARGA: 100 KG. COMO MINIMO, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO. DIMENSIONES GENERALES: ARO INFERIOR (BASE): 71 CM. DE DIAMETRO. ARO SUPERIOR: 52 CM. DE DIAMETRO. ALTURA: 76 CM. DE DIAMETRO. ESTRUCTURA: ELABORADA A BASE DE PERFIL TUBULAR REDONDO U OVAL, DE 25.4MM. (1 PULGADA) DE DIAMETRO, FABRICADO A BASE DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE 16 COMO MINIMO, ACABADO PULIDO SANITARIO EN TODO SU DESARROLLO. ASI MISMO DEBERA GARANTIZAR DURABILIDAD, ESTABILIDAD Y RESISTENCIA PROPIOS PARA EL USO CONSTANTE EN LAS UNIDADES DEL INSTITUTO. LA ESTRUCTURA DEBERA ESTAR PROVISTA CON LAS PREPARACIONES NECESARIAS PARA RECIBIR LA BOLSA DE LONA DEL NUMERO 4, A BASE DE BROCHES DE MEDIA VUELTA OVALADOS O LO QUE EL PROVEEDOR PROPONGA, PREVIA EVALUACION POR EL IMSS. RODAJAS GIRATORIAS (4): UBICADAS UNA EN CADA APOYO DEL CARRO, DE 101.1 MM. (4 PULGADA) DE DIAMETRO, CON UNA CAPACIDAD DE CARGA DE 100 KG COMO MINIMO (CADA UNA DE LAS RUEDAS). A BASE DE LLANTAS DE HULE ANTIESTATICO CON RHIN Y HORQUILLA DE ACERO INOXIDABLE, COJINETES Y CONOS DE PRECISION, DE ACERO TEMPLADO DE ALTA RESISTENCIA, DEBERA INCLUIR UN VASTAGO DE ACERO DE ALTA RESISTENCIA. CONTENEDOR (BOLSA): BOLSA DE LONA DEL NUMERO 4, COLOR GRIS, LA BOLSA DEBERA CONTENER LAS PREPARACIONES NECESARIA PARA SU AJUSTE A LA ESTRUCTURA DEL CARRO, A BASE DE OJILLOS METALICOS REMACHADOS, UBICADOS EN LA PARTE SUPERIOR DE LA BOLSA, GARANTIZANDO RESISTENCIA Y EVITANDO EL DAÑO POR EL USO CONSTANTE EN LAS UNIDADES DEL INSTITUTO. NOTAS: LAS IMAGENES NO REPRESENTAN DISEÑO ESPECIFICO. TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES DE +/- 2%. TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERAN TENER TRATAMIENTO RETARDANTE AL FUEGO, ASI COMO EVITAR LA EMANACION DE GASES TOXICOS EN CASO DE COMBUSTION. EL ARTICULO DEBERA CONTAR CON UN SISTEMA QUE PERMITA SER ARMADO Y DESARMADO PARA SER EMPAQUETADO POR EL PROVEEDOR DE MANERA QUE SUS PARTES SE DISTINGAN FACILMENTE PARA SU ARMADO POR LAS AREAS INSTITUCIONALES CORRESPONDIENTES. ASI MISMO EL PROVEEDOR DEBERA PROPORCIONAR UN INSTRUCTIVO DE ARMADO Y OPERACION POR CADA ARTICULO SUMINISTRADO AL IMSS. LAS EMPRESAS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERAN ESTAR CERTIFICADAS CONTANDO CON EL ISO-9001-2000, O SU VERSION 2008 COMO MINIMO. ASI MISMO, DEBERA PRESENTAR EN SU DOCUMENTACION TECNICA QUE GARANTICE LA CALIDAD DE LA SOLDADURA Y SUS PROCESOS DE APLICACION, ASI COMO SOPORTE DOCUMENTAL Y TECNICO DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DEL ARTICULO. LA PROPUESTA TECNICA DE LOS PARTICIPANTE EN LOS PROCESOS DE ADJUDICACION, DEBERA ESTAR SOPORTADA POR EL CALCULO ESTRUCTURAL CORRESPONDIENTE, MEDIANTE EL CUAL SE GARANTICE QUE EL ARTICULO PROPUESTO CUMPLE CON LAS CARACTERISTICAS ESTRUCTURALES MINIMAS SOLICITADAS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADAS Y MAQUINADAS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE, APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON UN PERFECTO ACABADO (LAS UNIONES DE LOS VERTICALES, HORIZONTALES Y EN GENERAL TODO EL DESARROLLO DEL ARTICULO, DEBERAN SER CON SOLDADURA EN TODO EL CONTORNO EVITANDO LOS PUNTOS DE SOLDADURA). EL PROVEEDOR O FABRICANTE DEBERA COLOCAR UNA PLACA CON SU IDENTIFICACION, EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES DEL ARTICULO, ASI MISMO LA PLACA DEBERA INCLUIR LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS . LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADA A LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. B) DATOS GRABADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y/O DISTRIBUCION, DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/M2 MINIMO, CON FLEJES DE ACERO O PLASTICO. B) CARTON CORRUGADO DE 14 KG/CM CUADRADO MINIMO DE RESISTENCIA. C) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, QUE GARANTICE QUE EL ARTICULO (DESARMADO O ARMADO) NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. EL ACERO EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERA SER DE LA ALEACION Y EL CALIBRE QUE SE INDICA EN CADA UNO DE ELLOS, CONSIDERANDO LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS GENERALES, ACERO INOXIDABLE DEBERA SER DE TIPO AISI-304, CON ACABADO PULIDO SANITARIO O EL QUE SE INDIQUE. | 2 |
| 38 | 513 | 191 | 0832 | 00 | 01 | 000000000019128 | CARRO PARA ROPA SUCIA. CARACTERISTICAS GENERALES: CAPACIDAD DE CARGA: 100 KG. COMO MINIMO, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO. DIMENSIONES GENERALES: ARO INFERIOR (BASE): 71 CM. DE DIAMETRO. ARO SUPERIOR: 52 CM. DE DIAMETRO. ALTURA: 76 CM. DE DIAMETRO. ESTRUCTURA: ELABORADA A BASE DE PERFIL TUBULAR REDONDO U OVAL, DE 25.4MM. (1 PULGADA) DE DIAMETRO, FABRICADO A BASE DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE 16 COMO MINIMO, ACABADO PULIDO SANITARIO EN TODO SU DESARROLLO. ASI MISMO DEBERA GARANTIZAR DURABILIDAD, ESTABILIDAD Y RESISTENCIA PROPIOS PARA EL USO CONSTANTE EN LAS UNIDADES DEL INSTITUTO. LA ESTRUCTURA DEBERA ESTAR PROVISTA CON LAS PREPARACIONES NECESARIAS PARA RECIBIR LA BOLSA DE LONA DEL NUMERO 4, A BASE DE BROCHES DE MEDIA VUELTA OVALADOS O LO QUE EL PROVEEDOR PROPONGA, PREVIA EVALUACION POR EL IMSS. RODAJAS GIRATORIAS (4): UBICADAS UNA EN CADA APOYO DEL CARRO, DE 101.1 MM. (4 PULGADA) DE DIAMETRO, CON UNA CAPACIDAD DE CARGA DE 100 KG COMO MINIMO (CADA UNA DE LAS RUEDAS). A BASE DE LLANTAS DE HULE ANTIESTATICO CON RHIN Y HORQUILLA DE ACERO INOXIDABLE, COJINETES Y CONOS DE PRECISION, DE ACERO TEMPLADO DE ALTA RESISTENCIA, DEBERA INCLUIR UN VASTAGO DE ACERO DE ALTA RESISTENCIA. CONTENEDOR (BOLSA): BOLSA DE LONA DEL NUMERO 4, COLOR GRIS, LA BOLSA DEBERA CONTENER LAS PREPARACIONES NECESARIA PARA SU AJUSTE A LA ESTRUCTURA DEL CARRO, A BASE DE OJILLOS METALICOS REMACHADOS, UBICADOS EN LA PARTE SUPERIOR DE LA BOLSA, GARANTIZANDO RESISTENCIA Y EVITANDO EL DAÑO POR EL USO CONSTANTE EN LAS UNIDADES DEL INSTITUTO. NOTAS: LAS IMAGENES NO REPRESENTAN DISEÑO ESPECIFICO. TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES DE +/- 2%. TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERAN TENER TRATAMIENTO RETARDANTE AL FUEGO, ASI COMO EVITAR LA EMANACION DE GASES TOXICOS EN CASO DE COMBUSTION. EL ARTICULO DEBERA CONTAR CON UN SISTEMA QUE PERMITA SER ARMADO Y DESARMADO PARA SER EMPAQUETADO POR EL PROVEEDOR DE MANERA QUE SUS PARTES SE DISTINGAN FACILMENTE PARA SU ARMADO POR LAS AREAS INSTITUCIONALES CORRESPONDIENTES. ASI MISMO EL PROVEEDOR DEBERA PROPORCIONAR UN INSTRUCTIVO DE ARMADO Y OPERACION POR CADA ARTICULO SUMINISTRADO AL IMSS. LAS EMPRESAS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERAN ESTAR CERTIFICADAS CONTANDO CON EL ISO-9001-2000, O SU VERSION 2008 COMO MINIMO. ASI MISMO, DEBERA PRESENTAR EN SU DOCUMENTACION TECNICA QUE GARANTICE LA CALIDAD DE LA SOLDADURA Y SUS PROCESOS DE APLICACION, ASI COMO SOPORTE DOCUMENTAL Y TECNICO DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DEL ARTICULO. LA PROPUESTA TECNICA DE LOS PARTICIPANTE EN LOS PROCESOS DE ADJUDICACION, DEBERA ESTAR SOPORTADA POR EL CALCULO ESTRUCTURAL CORRESPONDIENTE, MEDIANTE EL CUAL SE GARANTICE QUE EL ARTICULO PROPUESTO CUMPLE CON LAS CARACTERISTICAS ESTRUCTURALES MINIMAS SOLICITADAS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADAS Y MAQUINADAS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE, APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON UN PERFECTO ACABADO (LAS UNIONES DE LOS VERTICALES, HORIZONTALES Y EN GENERAL TODO EL DESARROLLO DEL ARTICULO, DEBERAN SER CON SOLDADURA EN TODO EL CONTORNO EVITANDO LOS PUNTOS DE SOLDADURA). EL PROVEEDOR O FABRICANTE DEBERA COLOCAR UNA PLACA CON SU IDENTIFICACION, EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES DEL ARTICULO, ASI MISMO LA PLACA DEBERA INCLUIR LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS . LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADA A LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. B) DATOS GRABADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y/O DISTRIBUCION, DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/M2 MINIMO, CON FLEJES DE ACERO O PLASTICO. B) CARTON CORRUGADO DE 14 KG/CM CUADRADO MINIMO DE RESISTENCIA. C) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, QUE GARANTICE QUE EL ARTICULO (DESARMADO O ARMADO) NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. EL ACERO EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERA SER DE LA ALEACION Y EL CALIBRE QUE SE INDICA EN CADA UNO DE ELLOS, CONSIDERANDO LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS GENERALES, ACERO INOXIDABLE DEBERA SER DE TIPO AISI-304, CON ACABADO PULIDO SANITARIO O EL QUE SE INDIQUE. | 2 |
| 39 | 513 | 191 | 0832 | 00 | 01 | 000000000019128 | CARRO PARA ROPA SUCIA. CARACTERISTICAS GENERALES: CAPACIDAD DE CARGA: 100 KG. COMO MINIMO, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO. DIMENSIONES GENERALES: ARO INFERIOR (BASE): 71 CM. DE DIAMETRO. ARO SUPERIOR: 52 CM. DE DIAMETRO. ALTURA: 76 CM. DE DIAMETRO. ESTRUCTURA: ELABORADA A BASE DE PERFIL TUBULAR REDONDO U OVAL, DE 25.4MM. (1 PULGADA) DE DIAMETRO, FABRICADO A BASE DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE 16 COMO MINIMO, ACABADO PULIDO SANITARIO EN TODO SU DESARROLLO. ASI MISMO DEBERA GARANTIZAR DURABILIDAD, ESTABILIDAD Y RESISTENCIA PROPIOS PARA EL USO CONSTANTE EN LAS UNIDADES DEL INSTITUTO. LA ESTRUCTURA DEBERA ESTAR PROVISTA CON LAS PREPARACIONES NECESARIAS PARA RECIBIR LA BOLSA DE LONA DEL NUMERO 4, A BASE DE BROCHES DE MEDIA VUELTA OVALADOS O LO QUE EL PROVEEDOR PROPONGA, PREVIA EVALUACION POR EL IMSS. RODAJAS GIRATORIAS (4): UBICADAS UNA EN CADA APOYO DEL CARRO, DE 101.1 MM. (4 PULGADA) DE DIAMETRO, CON UNA CAPACIDAD DE CARGA DE 100 KG COMO MINIMO (CADA UNA DE LAS RUEDAS). A BASE DE LLANTAS DE HULE ANTIESTATICO CON RHIN Y HORQUILLA DE ACERO INOXIDABLE, COJINETES Y CONOS DE PRECISION, DE ACERO TEMPLADO DE ALTA RESISTENCIA, DEBERA INCLUIR UN VASTAGO DE ACERO DE ALTA RESISTENCIA. CONTENEDOR (BOLSA): BOLSA DE LONA DEL NUMERO 4, COLOR GRIS, LA BOLSA DEBERA CONTENER LAS PREPARACIONES NECESARIA PARA SU AJUSTE A LA ESTRUCTURA DEL CARRO, A BASE DE OJILLOS METALICOS REMACHADOS, UBICADOS EN LA PARTE SUPERIOR DE LA BOLSA, GARANTIZANDO RESISTENCIA Y EVITANDO EL DAÑO POR EL USO CONSTANTE EN LAS UNIDADES DEL INSTITUTO. NOTAS: LAS IMAGENES NO REPRESENTAN DISEÑO ESPECIFICO. TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES DE +/- 2%. TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERAN TENER TRATAMIENTO RETARDANTE AL FUEGO, ASI COMO EVITAR LA EMANACION DE GASES TOXICOS EN CASO DE COMBUSTION. EL ARTICULO DEBERA CONTAR CON UN SISTEMA QUE PERMITA SER ARMADO Y DESARMADO PARA SER EMPAQUETADO POR EL PROVEEDOR DE MANERA QUE SUS PARTES SE DISTINGAN FACILMENTE PARA SU ARMADO POR LAS AREAS INSTITUCIONALES CORRESPONDIENTES. ASI MISMO EL PROVEEDOR DEBERA PROPORCIONAR UN INSTRUCTIVO DE ARMADO Y OPERACION POR CADA ARTICULO SUMINISTRADO AL IMSS. LAS EMPRESAS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERAN ESTAR CERTIFICADAS CONTANDO CON EL ISO-9001-2000, O SU VERSION 2008 COMO MINIMO. ASI MISMO, DEBERA PRESENTAR EN SU DOCUMENTACION TECNICA QUE GARANTICE LA CALIDAD DE LA SOLDADURA Y SUS PROCESOS DE APLICACION, ASI COMO SOPORTE DOCUMENTAL Y TECNICO DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DEL ARTICULO. LA PROPUESTA TECNICA DE LOS PARTICIPANTE EN LOS PROCESOS DE ADJUDICACION, DEBERA ESTAR SOPORTADA POR EL CALCULO ESTRUCTURAL CORRESPONDIENTE, MEDIANTE EL CUAL SE GARANTICE QUE EL ARTICULO PROPUESTO CUMPLE CON LAS CARACTERISTICAS ESTRUCTURALES MINIMAS SOLICITADAS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADAS Y MAQUINADAS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE, APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON UN PERFECTO ACABADO (LAS UNIONES DE LOS VERTICALES, HORIZONTALES Y EN GENERAL TODO EL DESARROLLO DEL ARTICULO, DEBERAN SER CON SOLDADURA EN TODO EL CONTORNO EVITANDO LOS PUNTOS DE SOLDADURA). EL PROVEEDOR O FABRICANTE DEBERA COLOCAR UNA PLACA CON SU IDENTIFICACION, EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES DEL ARTICULO, ASI MISMO LA PLACA DEBERA INCLUIR LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS . LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADA A LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. B) DATOS GRABADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y/O DISTRIBUCION, DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/M2 MINIMO, CON FLEJES DE ACERO O PLASTICO. B) CARTON CORRUGADO DE 14 KG/CM CUADRADO MINIMO DE RESISTENCIA. C) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, QUE GARANTICE QUE EL ARTICULO (DESARMADO O ARMADO) NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. EL ACERO EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERA SER DE LA ALEACION Y EL CALIBRE QUE SE INDICA EN CADA UNO DE ELLOS, CONSIDERANDO LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS GENERALES, ACERO INOXIDABLE DEBERA SER DE TIPO AISI-304, CON ACABADO PULIDO SANITARIO O EL QUE SE INDIQUE. | 8 |
| 40 | 513 | 219 | 0036 | 00 | 01 | 000000000019129 | DIVAN (CHAISSE LONGUE). CARACTERISTICAS GENERALES: CAPACIDAD DE CARGA: 150 KG/M2 COMO MINIMO (SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO). DIMENSIONES GENERALES: BASE: 65 CM DE ANCHO POR 180 CM. DE LARGO. ALTURA: ESTRUCTURA 40 CM. PLATAFORMA 20 CM. ALTUR  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 5 |
| 41 | 513 | 245 | 0106 | 01 | 01 | 000000000016690 | COMODO PARA MENORES FABRICADO A BASE DE: 1. CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO. 22 MINIMO; ACABADO PULIDO. NOTAS: EL ACERO INOXIDABLE DEBE SER TIPO AISI-304. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES IN  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 4 |
| 42 | 513 | 254 | 0054 | 01 | 01 | 16691 | CUBETA DE 12 LITROS DE ACERO INOXIDABLE FABRICADA A BASE DE: PORTACUBETA 1. ARILLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38MM. (1.1/2) DE ANCHO; ACABADO PULIDO. 2. BANDA PARA PROTECCION PERIMETRAL DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS CON COLOCACION QUE GARANTICE UNA PERFECTA FIJACION Y BUEN ACABADO (VER DETALLE DE COLOCACION). 3. RODAJA DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS DE 51 MM (2) DE DIAMETRO CON ORQUILLA DE ACERO ACABADO CROMADO. 4. SOPORTE DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38 MM (1.1/2) DE ANCHO, ACABADO PULIDO. 5. TOPE DE HULE COLOR GRIS COLOCADO EN ORIFICIO A PRESION PARA GARANTIZAR UNA PERFECTA FIJACION. CUBETA: 1. ASA DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DE 6.3 MM (1/4) DE DIAMETRO ACABADO PULIDO. 2. CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO. 20, ACABADO PULIDO, CON SOPORTE (OREJAS) DEL MISMO MATERIAL EN CALIBRE NUMERO. 18 TROQUELADAS CON UN PERFECTO ACABADO. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.02A - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 06A - 06B - 06C - 07.01 - 08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARA OTRO TIPO). EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE PARA EL MOBILIARIO EN GENERAL, DEBERA SER TIPO SANITARIO (P3/V) BASE NUMERO. 3 CON LIJA DE GRANO 120-150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTICULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MEDICO) DEBERA SER PULIDO ESPEJO, CON LIJAS DE GRANO 150-240 Y PASTA PARA BRILLO EN LOS CASOS DE PULIDO EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO. EL PULIDO PODRA SER A BASE DE MICROESFERA (SAND-BLAST) O TIPO SANITARIO YA INDICADO. | 2 |
| 43 | 513 | 254 | 0054 | 01 | 01 | 000000000016691 | CUBETA DE 12 LITROS DE ACERO INOXIDABLE FABRICADA A BASE DE: PORTACUBETA 1. ARILLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38MM. (1.1/2) DE ANCHO; ACABADO PULIDO. 2. BANDA PARA PROTECCION PERIMETRAL DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS CON COLOCACION QUE GARANTICE UNA PERFECTA FIJACION Y BUEN ACABADO (VER DETALLE DE COLOCACION). 3. RODAJA DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS DE 51 MM (2) DE DIAMETRO CON ORQUILLA DE ACERO ACABADO CROMADO. 4. SOPORTE DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38 MM (1.1/2) DE ANCHO, ACABADO PULIDO. 5. TOPE DE HULE COLOR GRIS COLOCADO EN ORIFICIO A PRESION PARA GARANTIZAR UNA PERFECTA FIJACION. CUBETA: 1. ASA DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DE 6.3 MM (1/4) DE DIAMETRO ACABADO PULIDO. 2. CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO. 20, ACABADO PULIDO, CON SOPORTE (OREJAS) DEL MISMO MATERIAL EN CALIBRE NUMERO. 18 TROQUELADAS CON UN PERFECTO ACABADO. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.02A - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 06A - 06B - 06C - 07.01 - 08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARA OTRO TIPO). EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE PARA EL MOBILIARIO EN GENERAL, DEBERA SER TIPO SANITARIO (P3/V) BASE NUMERO. 3 CON LIJA DE GRANO 120-150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTICULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MEDICO) DEBERA SER PULIDO ESPEJO, CON LIJAS DE GRANO 150-240 Y PASTA PARA BRILLO EN LOS CASOS DE PULIDO EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO. EL PULIDO PODRA SER A BASE DE MICROESFERA (SAND-BLAST) O TIPO SANITARIO YA INDICADO. | 18 |
| 44 | 513 | 254 | 0054 | 01 | 01 | 000000000016691 | CUBETA DE 12 LITROS DE ACERO INOXIDABLE FABRICADA A BASE DE: PORTACUBETA 1. ARILLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38MM. (1.1/2) DE ANCHO; ACABADO PULIDO. 2. BANDA PARA PROTECCION PERIMETRAL DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS CON COLOCACION QUE GARANTICE UNA PERFECTA FIJACION Y BUEN ACABADO (VER DETALLE DE COLOCACION). 3. RODAJA DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS DE 51 MM (2) DE DIAMETRO CON ORQUILLA DE ACERO ACABADO CROMADO. 4. SOPORTE DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38 MM (1.1/2) DE ANCHO, ACABADO PULIDO. 5. TOPE DE HULE COLOR GRIS COLOCADO EN ORIFICIO A PRESION PARA GARANTIZAR UNA PERFECTA FIJACION. CUBETA: 1. ASA DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DE 6.3 MM (1/4) DE DIAMETRO ACABADO PULIDO. 2. CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO. 20, ACABADO PULIDO, CON SOPORTE (OREJAS) DEL MISMO MATERIAL EN CALIBRE NUMERO. 18 TROQUELADAS CON UN PERFECTO ACABADO. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.02A - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 06A - 06B - 06C - 07.01 - 08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARA OTRO TIPO). EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE PARA EL MOBILIARIO EN GENERAL, DEBERA SER TIPO SANITARIO (P3/V) BASE NUMERO. 3 CON LIJA DE GRANO 120-150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTICULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MEDICO) DEBERA SER PULIDO ESPEJO, CON LIJAS DE GRANO 150-240 Y PASTA PARA BRILLO EN LOS CASOS DE PULIDO EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO. EL PULIDO PODRA SER A BASE DE MICROESFERA (SAND-BLAST) O TIPO SANITARIO YA INDICADO. | 19 |
| 45 | 513 | 254 | 0054 | 01 | 01 | 000000000016691 | CUBETA DE 12 LITROS DE ACERO INOXIDABLE FABRICADA A BASE DE: PORTACUBETA 1. ARILLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38MM. (1.1/2) DE ANCHO; ACABADO PULIDO. 2. BANDA PARA PROTECCION PERIMETRAL DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS CON COLOCACION QUE GARANTICE UNA PERFECTA FIJACION Y BUEN ACABADO (VER DETALLE DE COLOCACION). 3. RODAJA DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS DE 51 MM (2) DE DIAMETRO CON ORQUILLA DE ACERO ACABADO CROMADO. 4. SOPORTE DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38 MM (1.1/2) DE ANCHO, ACABADO PULIDO. 5. TOPE DE HULE COLOR GRIS COLOCADO EN ORIFICIO A PRESION PARA GARANTIZAR UNA PERFECTA FIJACION. CUBETA: 1. ASA DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DE 6.3 MM (1/4) DE DIAMETRO ACABADO PULIDO. 2. CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO. 20, ACABADO PULIDO, CON SOPORTE (OREJAS) DEL MISMO MATERIAL EN CALIBRE NUMERO. 18 TROQUELADAS CON UN PERFECTO ACABADO. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.02A - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 06A - 06B - 06C - 07.01 - 08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARA OTRO TIPO). EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE PARA EL MOBILIARIO EN GENERAL, DEBERA SER TIPO SANITARIO (P3/V) BASE NUMERO. 3 CON LIJA DE GRANO 120-150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTICULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MEDICO) DEBERA SER PULIDO ESPEJO, CON LIJAS DE GRANO 150-240 Y PASTA PARA BRILLO EN LOS CASOS DE PULIDO EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO. EL PULIDO PODRA SER A BASE DE MICROESFERA (SAND-BLAST) O TIPO SANITARIO YA INDICADO. | 31 |
| 46 | 513 | 352 | 0105 | 01 | 01 | 16693 | ESCALERILLA DE DOS PELDAÑOS FABRICADA A BASE DE:1. CUBIERTA DE HULE NATURAL DE 4 MM DE ESPESOR ACABADO ESTRIADO EN COLOR NEGRO, ADHERIDO CON PEGAMENTO ESPECIAL Y EL PERIMETRO SUJETA CON LA MOLDURA DE LA VISTA PERIMETRAL. 2-. ESTRUCTURA TUBULAR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO. 20 DE 25.4 X 25.4 MM (1 X 1) ACABADO CROMADO EN TODO SU DESARROLLO.3. PLATAFORMAS DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NO. 20 VISTA PERIMETRAL: ACABADO CROMADO, VISTA INTERIOR Y REFUERZO; ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*.4.- REGATON FIJO DE POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO COLOCADO A PRESION, COLOR NEGRO. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD DE MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO 1986:03.01.01 - 04.02 - 05.01.01 - 05.02.04 - 06A - 07.09 - 08.\* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DE MOBILIARIO:EL ECUBRIMIENTO DE CROMO DEBERA LLEVAR DOBLE CAPA DE NIQUEL, UNA SEMIBRILLANTE Y OTRA BRILLANTE CON ESPESOR PROMEDIO DE 15 MICRAS COMO MINIMO Y COMO CROMO HEXAVELENTE DE 0.25 MICRAS DE ESPESOR, CON RESISTENCIA, EN CAMARA SALINA DE HASTA 240 HRS. DEBE SER BRILLANTE, UNIFORME, SIN DEPOSITOS ESTRIADOS MATES, MANCHAS, QUEMADURAS O SUPERFICES NO RECUBIERTAS.LAS UNIONES SERAN A BASE DE SOLDADURA DE MICROALAMBRE EN CORDONES CORRIDOS UNIFORMES DESBASTADOS Y PULIDOS EL ENSAMBLE DE LA ESTRUCTURA SERA PERFECTAMENTE ESCUADRADA Y ALINEADA Y ALINEADA. EL CROMO SERA EN BASE A LA CALIDAD QUE SE INDICA EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO INCISO 04.02. | 2 |
| 47 | 513 | 352 | 0105 | 01 | 01 | 000000000016693 | ESCALERILLA DE DOS PELDAÑOS FABRICADA A BASE DE:1. CUBIERTA DE HULE NATURAL DE 4 MM DE ESPESOR ACABADO ESTRIADO EN COLOR NEGRO, ADHERIDO CON PEGAMENTO ESPECIAL Y EL PERIMETRO SUJETA CON LA MOLDURA DE LA VISTA PERIMETRAL. 2-. ESTRUCTURA TUBULAR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO. 20 DE 25.4 X 25.4 MM (1 X 1) ACABADO CROMADO EN TODO SU DESARROLLO.3. PLATAFORMAS DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NO. 20 VISTA PERIMETRAL: ACABADO CROMADO, VISTA INTERIOR Y REFUERZO; ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*.4.- REGATON FIJO DE POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO COLOCADO A PRESION, COLOR NEGRO. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD DE MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO 1986:03.01.01 - 04.02 - 05.01.01 - 05.02.04 - 06A - 07.09 - 08.\* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DE MOBILIARIO:EL ECUBRIMIENTO DE CROMO DEBERA LLEVAR DOBLE CAPA DE NIQUEL, UNA SEMIBRILLANTE Y OTRA BRILLANTE CON ESPESOR PROMEDIO DE 15 MICRAS COMO MINIMO Y COMO CROMO HEXAVELENTE DE 0.25 MICRAS DE ESPESOR, CON RESISTENCIA, EN CAMARA SALINA DE HASTA 240 HRS. DEBE SER BRILLANTE, UNIFORME, SIN DEPOSITOS ESTRIADOS MATES, MANCHAS, QUEMADURAS O SUPERFICES NO RECUBIERTAS.LAS UNIONES SERAN A BASE DE SOLDADURA DE MICROALAMBRE EN CORDONES CORRIDOS UNIFORMES DESBASTADOS Y PULIDOS EL ENSAMBLE DE LA ESTRUCTURA SERA PERFECTAMENTE ESCUADRADA Y ALINEADA Y ALINEADA. EL CROMO SERA EN BASE A LA CALIDAD QUE SE INDICA EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO INCISO 04.02. | 16 |
| 48 | 513 | 352 | 0105 | 01 | 01 | 000000000016693 | ESCALERILLA DE DOS PELDAÑOS FABRICADA A BASE DE:1. CUBIERTA DE HULE NATURAL DE 4 MM DE ESPESOR ACABADO ESTRIADO EN COLOR NEGRO, ADHERIDO CON PEGAMENTO ESPECIAL Y EL PERIMETRO SUJETA CON LA MOLDURA DE LA VISTA PERIMETRAL. 2-. ESTRUCTURA TUBULAR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO. 20 DE 25.4 X 25.4 MM (1 X 1) ACABADO CROMADO EN TODO SU DESARROLLO.3. PLATAFORMAS DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NO. 20 VISTA PERIMETRAL: ACABADO CROMADO, VISTA INTERIOR Y REFUERZO; ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*.4.- REGATON FIJO DE POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO COLOCADO A PRESION, COLOR NEGRO. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD DE MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO 1986:03.01.01 - 04.02 - 05.01.01 - 05.02.04 - 06A - 07.09 - 08.\* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DE MOBILIARIO:EL ECUBRIMIENTO DE CROMO DEBERA LLEVAR DOBLE CAPA DE NIQUEL, UNA SEMIBRILLANTE Y OTRA BRILLANTE CON ESPESOR PROMEDIO DE 15 MICRAS COMO MINIMO Y COMO CROMO HEXAVELENTE DE 0.25 MICRAS DE ESPESOR, CON RESISTENCIA, EN CAMARA SALINA DE HASTA 240 HRS. DEBE SER BRILLANTE, UNIFORME, SIN DEPOSITOS ESTRIADOS MATES, MANCHAS, QUEMADURAS O SUPERFICES NO RECUBIERTAS.LAS UNIONES SERAN A BASE DE SOLDADURA DE MICROALAMBRE EN CORDONES CORRIDOS UNIFORMES DESBASTADOS Y PULIDOS EL ENSAMBLE DE LA ESTRUCTURA SERA PERFECTAMENTE ESCUADRADA Y ALINEADA Y ALINEADA. EL CROMO SERA EN BASE A LA CALIDAD QUE SE INDICA EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO INCISO 04.02. | 17 |
| 49 | 513 | 352 | 0105 | 01 | 01 | 000000000016693 | ESCALERILLA DE DOS PELDAÑOS FABRICADA A BASE DE:1. CUBIERTA DE HULE NATURAL DE 4 MM DE ESPESOR ACABADO ESTRIADO EN COLOR NEGRO, ADHERIDO CON PEGAMENTO ESPECIAL Y EL PERIMETRO SUJETA CON LA MOLDURA DE LA VISTA PERIMETRAL. 2-. ESTRUCTURA TUBULAR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO. 20 DE 25.4 X 25.4 MM (1 X 1) ACABADO CROMADO EN TODO SU DESARROLLO.3. PLATAFORMAS DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NO. 20 VISTA PERIMETRAL: ACABADO CROMADO, VISTA INTERIOR Y REFUERZO; ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*.4.- REGATON FIJO DE POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO COLOCADO A PRESION, COLOR NEGRO. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD DE MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO 1986:03.01.01 - 04.02 - 05.01.01 - 05.02.04 - 06A - 07.09 - 08.\* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DE MOBILIARIO:EL ECUBRIMIENTO DE CROMO DEBERA LLEVAR DOBLE CAPA DE NIQUEL, UNA SEMIBRILLANTE Y OTRA BRILLANTE CON ESPESOR PROMEDIO DE 15 MICRAS COMO MINIMO Y COMO CROMO HEXAVELENTE DE 0.25 MICRAS DE ESPESOR, CON RESISTENCIA, EN CAMARA SALINA DE HASTA 240 HRS. DEBE SER BRILLANTE, UNIFORME, SIN DEPOSITOS ESTRIADOS MATES, MANCHAS, QUEMADURAS O SUPERFICES NO RECUBIERTAS.LAS UNIONES SERAN A BASE DE SOLDADURA DE MICROALAMBRE EN CORDONES CORRIDOS UNIFORMES DESBASTADOS Y PULIDOS EL ENSAMBLE DE LA ESTRUCTURA SERA PERFECTAMENTE ESCUADRADA Y ALINEADA Y ALINEADA. EL CROMO SERA EN BASE A LA CALIDAD QUE SE INDICA EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO INCISO 04.02. | 26 |
| 50 | 513 | 360 | 0022 | 02 | 01 | 000000000019248 | ESTANTE GUARDA ESTERIL DE 90CM DESCRIPCION: CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES FRENTE: 90CM FONDO: 45CM ALTURA: 205CM CAPACIDAD DE CARGA COMO MINIMO 125KG POR ENTREPAÑO, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIOS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DESCRIPCION TECNICA: ESTRUCTURA BASE: FABRICADO DE PERFIL CUADRADO DE LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE NO. 18 (COMO MINIMO) DE 32 X 32MM (1 1/4 PULGADA X 1 1/4 PULGADA). UNIDA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG), APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODA LA ESTRUCTURA. ACABADO GENERAL EN PINTURA HORNEADA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. CUERPO, LATERALES, RESPALDO Y 5 ENTREPAÑOS: FABRICADO DE LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE 20 (COMO MINIMO), UNIDOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG), TODAS LAS PARTES DEL CUERPO EN GENERAL DEBERAN SER CON UNIONES A BASE DE SOLDADURA DE PUNTO CON ACABADO PULIDO; GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODA LA ESTRUCTURA. ACABADO GENERAL EN PINTURA HORNEADA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. PUERTAS: FABRICADAS DE PERFIL DE LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.), CALIBRE 20 (COMO MINIMO), CON VIDRIO DE 5MM DE ESPESOR Y EMPAQUE DE VINIL FIJO CON BAQUETA DESMONTABLE, LA PUERTA DEBERA ESTAR PROVISTA CON CERRADURA DE PESTILLO RIGIDO EN PUERTAS, PASADORES Y MANIJA (PICAPORTE), ASIMISMO DEBERA INCLUIR UN MECANISMO DE ABATIMIENTO POR MEDIO DE UNA VARILLA-PERNO DE ACERO MACIZO DE 6.3MM (1/4 PULGADA) DE DIAMETRO A TODA LA LONGITUD DE LA PUERTA, LA CUAL SE DEBERA FIJAR EN LA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DE LA ESTRUCTURA DEL ESTANTE, EN LA PARTE MEDIA DE LA LONGITUD DEBERA INCLUIR UN SOPORTE QUE EVITE QUE LA VARILLA SE FLEXIONE. ACABADO GENERAL EN PINTURA HORNEADA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. TANTO LA PUERTA COMO LA ESTRUCTURA, DEBERAN CONTAR CON LAS PREPARACIONES NECESARIAS PARA EL ADECUADO FUNCIONAMIENTO Y RESISTENCIA DEL SISTEMA DE ABATIMIENTO, EVITANDO DAÑOS Y/O DEFORMACIONES A LOS ELEMENTOS COMPONENTES. REGATON: FABRICADO EN DURALUMINIO O NYLAMID, DE ALTURA AJUSTABLE DE 25.4MM (1 PULGADA) DE DIAMETRO, POR 25.4MM (1 PULGADA) DE ALTURA, CON ACABADO ANTIDERRAPANTE (MOLETEADO), CON TORNILLO DE ACERO DE CUERDA ESTANDAR DE 12.7MM (1/2 PULGADA) DE DIAMETRO POR 50.8MM (2 PULGADAS) DE LONGITUD, CON DUREZA GRADO 5, INTEGRADO AL CUERPO DEL REGATON A BASE DE UN PERNO DE ACERO DEL TIPO TUBULAR PARA GARANTIZAR UNA FIJACION ESTABLE Y RESISTENTE, QUE NO SE REMUEVA CON EL USO, TANTO LA ESTRUCTURA COMO EL REGATON, DEBERAN CONTENER LAS PREPARACIONES NECESARIAS PARA SU FIJACION, GARANTIZANDO LA RESISTENCIA Y ESTABILIDAD NECESARIAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. CREMALLERAS Y SOPORTES: FABRICADOS DE LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE 16 (COMO MINIMO), CON DISEÑO ESPECIAL, QUE PERMITA GRADUAR LOS ENTREPAÑOS A DIFERENTES ALTURAS. ACABADO GENERAL EN PINTURA HORNEADA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. LAS CREMALLERAS Y SOPORTES, DEBERAN ESTAR FIJAS A LA ESTRUCTURA PRINCIPAL, EVITANDO FIJAR DICHOS ELEMENTOS A LAS TAPAS DEL ARTICULO, ASI MISMO CADA ENTREPAÑO DEBERA CONTAR CON 4 PUNTOS DE SUSTENTACION COMO MINIMO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIAS PARA SU FUNCIONAMIENTO. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES DE +/- 2% LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. LA PROPUESTA TECNICA DE LOS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERA ESTAR SOPORTADA POR EL CALCULO ESTRUCTURAL CORRESPONDIENTE, MEDIANTE EL CUAL SE GARANTICE QUE EL ARTICULO PROPUESTO CUMPLE CON LAS CARACTERISTICAS ESTRUCTURALES MINIMAS SOLICITADAS. ASI COMO GARANTIZAR RESISTENCIA Y ESTABILIDAD NECESARIAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO (CAPACIDAD DE CARGA). LAS EMPRESAS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERAN ESTAR CERTIFICADAS CONTANDO CON EL ISO-9001-2000, O SU VERSION 2008 COMO MINIMO. ASIMISMO, DEBERA PRESENTAR LA DOCUMENTACION TECNICA QUE GARANTICE LA CALIDAD DE LA SOLDADURA Y SUS PROCESOS DE APLICACION, ASI COMO SOPORTE DOCUMENTAL Y TECNICO DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DEL ARTICULO. TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES, DEBERAN TENER TRATAMIENTO IGNIFUGO O RETARDANTE AL FUEGO, ASI COMO EVITAR LA EMANACION DE GASES TOXICOS EN CASO DE COMBUSTION. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADOS Y MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG), GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE, APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES Y/O PUNTOS DE SOLDADURA SEPARADOS ENTRE SI 5CM COMO MAXIMO. DESBASTADOS Y PULIDOS, CON UN PERFECTO ACABADO (UNIONES DE LOS VERTICALES, HORIZONTALES Y EN GENERAL TODO EL DESARROLLO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULOS DEL DOBLEZ. TODA LA TORNILLERIA EMPLEADA EN EL ARMADO DEBERA SER A BASE DE ACERO DE ALTA RESISTENCIA, CON ACABADO GALVANIZADO. LA PINTURA DEBERA SER APLICADA SOBRE UNA SUPERFICIE METALICA PRE-TRATADA A BASE DE UN PROCESO DE FOSFATIZADO PARA PREVENIR CORROSION Y DEBERA SER PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA DE 4 MICRAS (COMO MINIMO) HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, EN COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DEBERA SOPORTAR EL RAYADO DE UN LAPIZ 4H COMO MINIMO. ASI MISMO DEBERA GARANTIZAR BUENA ADHERENCIA BAJO LA PRUEBA POR CORTE Y/O POR TRACCION. EL ACERO EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERA SER DE LA ALEACION Y CALIBRE QUE SE INDICA EN CADA UNO DE ELLOS, CONSIDERANDO LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS GENERALES: ACERO AL CARBONO LAMINADO EN FRIO (COLD-ROLLED) DEBERA CUMPLIR CON LAS NORMAS NMX-B-028 1998-SCFI, EN LOS SIGUIENTES INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS, 5.3.1 DOBLADO, 5.3.2 DUREZA.5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS, 5.3.4 ACABADO CLASE E . EL PROVEEDOR O FABRICANTE DEBERA COLOCAR UNA PLACA CON SU IDENTIFICACION EN UN LUGAR VISIBLE QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES PROPIAS DEL ARTICULO, ASI MISMO LA PLACA DEBERA INCLUIR LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS . LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADA A LA ESTRUCTURA. B) DATOS GRABADOS EN LA ESTRUCTURA. C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA. LOS ELEMENTOS COMPONENTES PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y/O DISTRIBUCION, DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/M2 MINIMO, CON FLEJES DE ACERO O PLASTICO; B) CARTON CORRUGADO DE 14 KG/CM2 MINIMO DE RESISTENCIA; C) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, QUE GARANTICE QUE EL ARTICULO (DESARMADO O ARMADO) NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. | 4 |
| 51 | 513 | 580 | 0406 | 02 | 01 | 18582 | LAVABO PASTEUR DERECHO DE 90 CM FABRICADO A BASE DE: ESPECIFICACIONES: 1. CESPOL REGISTRABLE DE LATON ACABADO CROMADO. 2. CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, ACABADO PULIDO SANITARIO. 3. CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18 TIPO AISI-304 CON RESPALDO Y VERTEDERO DE 40 X 26 X 19 CM., ACABADO PULIDO SANITARIO. 4. ESTRUCTURA DE PERFIL TUBULAR CUADRADO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO 18 DE 32 X 32 MM. (1.1/4" X 1.1/4"). ACABADO PULIDO. 5. TAPAS FABRICADAS EN LAMINA DE ACERO LAMINADO EN FRIO (C.R.) CALIBRE NUMERO 18. ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE. 6. MEZCLADORA DE BRONCE, VERTICAL DE CUELLO DE GANSO CORTO, LLAVES DE ALETA LARGA DE ACERO O CON SISTEMA DE SENSOR DE PRESENCIA. 7. ESTRUCTURA AUXILIAR, QUE SIRVA DE RIGIDEZ A LA CUBIERTA O RECUBRIMIENTO (APCOSEAL O SIMILAR) EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA Y RESPALDO. 8. REGATON DE DURALUMINIO DE 25 MM. (1") DE DIAMETRO CON ALTURA AJUSTABLE, ACABADO MOLETEADO. 9. PUERTAS DE TAMBOR CON BISAGRAS DE EXTENSION Y JALADERAS INTEGRALES TIPO EMBUTIR, FABRICADA A BASE DE LAMINA DE ACERO COLD ROLLED, CALIBRE NUMERO 18, ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE. 10. ENTREPAÑO/BASE, Y BORTE POSTERIOR DE ENTREPAÑO, FABRICADO EN LAMINA DE ACERO COLD ROLLED CALIBRE NUMERO 18, ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2 %. LA PARTE POSTERIOR DEL MUEBLE, DEBERA QUEDAR ABIERTA PARA PERMITIR LA CONEXION DE LAS INSTALACIONES NECESARIAS PARA EL FUNCIONAMIENTO DEL LAVABO. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADOS CON MAQUINARIA NECESARIA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON SISTEMA MIG O TIG CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO, EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO, EN EL CASO DE UNIONES CON SOLDADURA A BASE DE PUNTO, ESTA DEBERA SER BIEN APLICADA, RESISTENTE Y PULIDA, PARA SER POCO VISIBLE, AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM. ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO. LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULOS DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE EMPLEADO EN LA ESTRUCTURA, DEBERA SER DEL CALIBRE QUE SE INDICA, TIPO AISI-304 CON ACABADO PULIDO SEMI-ESPEJO (SANITARIO). DEBERA INCLUIR UNA PLACA CON LA IDENTIFICACION DEL FABRICANTE Y LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS , ELABORADA A BASE DE GRABADO EN EL CUERPO DE LA MESA O PLACA METALICA REMACHADA, COLOCADA EN UN LUGAR QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 1 |
| 52 | 513 | 580 | 0406 | 02 | 01 | 000000000018582 | LAVABO PASTEUR DERECHO DE 90 CM FABRICADO A BASE DE: ESPECIFICACIONES: 1. CESPOL REGISTRABLE DE LATON ACABADO CROMADO. 2. CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, ACABADO PULIDO SANITARIO. 3. CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18 TIPO AISI-304 CON RESPALDO Y VERTEDERO DE 40 X 26 X 19 CM., ACABADO PULIDO SANITARIO. 4. ESTRUCTURA DE PERFIL TUBULAR CUADRADO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO 18 DE 32 X 32 MM. (1.1/4" X 1.1/4"). ACABADO PULIDO. 5. TAPAS FABRICADAS EN LAMINA DE ACERO LAMINADO EN FRIO (C.R.) CALIBRE NUMERO 18. ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE. 6. MEZCLADORA DE BRONCE, VERTICAL DE CUELLO DE GANSO CORTO, LLAVES DE ALETA LARGA DE ACERO O CON SISTEMA DE SENSOR DE PRESENCIA. 7. ESTRUCTURA AUXILIAR, QUE SIRVA DE RIGIDEZ A LA CUBIERTA O RECUBRIMIENTO (APCOSEAL O SIMILAR) EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA Y RESPALDO. 8. REGATON DE DURALUMINIO DE 25 MM. (1") DE DIAMETRO CON ALTURA AJUSTABLE, ACABADO MOLETEADO. 9. PUERTAS DE TAMBOR CON BISAGRAS DE EXTENSION Y JALADERAS INTEGRALES TIPO EMBUTIR, FABRICADA A BASE DE LAMINA DE ACERO COLD ROLLED, CALIBRE NUMERO 18, ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE. 10. ENTREPAÑO/BASE, Y BORTE POSTERIOR DE ENTREPAÑO, FABRICADO EN LAMINA DE ACERO COLD ROLLED CALIBRE NUMERO 18, ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2 %. LA PARTE POSTERIOR DEL MUEBLE, DEBERA QUEDAR ABIERTA PARA PERMITIR LA CONEXION DE LAS INSTALACIONES NECESARIAS PARA EL FUNCIONAMIENTO DEL LAVABO. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADOS CON MAQUINARIA NECESARIA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON SISTEMA MIG O TIG CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO, EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO, EN EL CASO DE UNIONES CON SOLDADURA A BASE DE PUNTO, ESTA DEBERA SER BIEN APLICADA, RESISTENTE Y PULIDA, PARA SER POCO VISIBLE, AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM. ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO. LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULOS DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE EMPLEADO EN LA ESTRUCTURA, DEBERA SER DEL CALIBRE QUE SE INDICA, TIPO AISI-304 CON ACABADO PULIDO SEMI-ESPEJO (SANITARIO). DEBERA INCLUIR UNA PLACA CON LA IDENTIFICACION DEL FABRICANTE Y LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS , ELABORADA A BASE DE GRABADO EN EL CUERPO DE LA MESA O PLACA METALICA REMACHADA, COLOCADA EN UN LUGAR QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 23 |
| 53 | 513 | 580 | 0455 | 02 | 01 | 18583 | LAVABO PASTEUR IZQUIERDO DE 90 CM FABRICADO A BASE DE: ESPECIFICACIONES: 1. CESPOL REGISTRABLE DE LATON ACABADO CROMADO. 2. CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, ACABADO PULIDO SANITARIO. 3. CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18 TIPO AISI-304 CON RESPALDO Y VERTEDERO DE 40 X 26 X 19 CM., ACABADO PULIDO SANITARIO. 4. ESTRUCTURA DE PERFIL TUBULAR CUADRADO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO 18 DE 32 X 32 MM. (1.1/4" X 1.1/4"). ACABADO PULIDO. 5. TAPAS FABRICADAS EN LAMINA DE ACERO LAMINADO EN FRIO (C.R.) CALIBRE NUMERO 18. ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE. 6. MEZCLADORA DE BRONCE, VERTICAL DE CUELLO DE GANSO CORTO, LLAVES DE ALETA LARGA DE ACERO O CON SISTEMA DE SENSOR DE PRESENCIA. 7. ESTRUCTURA AUXILIAR, QUE SIRVA DE RIGIDEZ A LA CUBIERTA O RECUBRIMIENTO (APCOSEAL O SIMILAR) EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA Y RESPALDO. 8. REGATON DE DURALUMINIO DE 25 MM. (1") DE DIAMETRO CON ALTURA AJUSTABLE, ACABADO MOLETEADO. 9. PUERTAS DE TAMBOR CON BISAGRAS DE EXTENSION Y JALADERAS INTEGRALES TIPO EMBUTIR, FABRICADA A BASE DE LAMINA DE ACERO COLD ROLLED, CALIBRE NUMERO 18, ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE. 10. ENTREPAÑO/BASE, Y BORTE POSTERIOR DE ENTREPAÑO, FABRICADO EN LAMINA DE ACERO COLD ROLLED CALIBRE NUMERO 18, ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2 %. LA PARTE POSTERIOR DEL MUEBLE, DEBERA QUEDAR ABIERTA PARA PERMITIR LA CONEXION DE LAS INSTALACIONES NECESARIAS PARA EL FUNCIONAMIENTO DEL LAVABO. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADOS CON MAQUINARIA NECESARIA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON SISTEMA MIG O TIG CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO, EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO, EN EL CASO DE UNIONES CON SOLDADURA A BASE DE PUNTO, ESTA DEBERA SER BIEN APLICADA, RESISTENTE Y PULIDA, PARA SER POCO VISIBLE, AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM. ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO. LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULOS DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE EMPLEADO EN LA ESTRUCTURA, DEBERA SER DEL CALIBRE QUE SE INDICA, TIPO AISI-304 CON ACABADO PULIDO SEMI-ESPEJO (SANITARIO). DEBERA INCLUIR UNA PLACA CON LA IDENTIFICACION DEL FABRICANTE Y LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS , ELABORADA A BASE DE GRABADO EN EL CUERPO DE LA MESA O PLACA METALICA REMACHADA, COLOCADA EN UN LUGAR QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 1 |
| 54 | 513 | 580 | 0455 | 02 | 01 | 000000000018583 | LAVABO PASTEUR IZQUIERDO DE 90 CM FABRICADO A BASE DE: ESPECIFICACIONES: 1. CESPOL REGISTRABLE DE LATON ACABADO CROMADO. 2. CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, ACABADO PULIDO SANITARIO. 3. CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18 TIPO AISI-304 CON RESPALDO Y VERTEDERO DE 40 X 26 X 19 CM., ACABADO PULIDO SANITARIO. 4. ESTRUCTURA DE PERFIL TUBULAR CUADRADO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO 18 DE 32 X 32 MM. (1.1/4" X 1.1/4"). ACABADO PULIDO. 5. TAPAS FABRICADAS EN LAMINA DE ACERO LAMINADO EN FRIO (C.R.) CALIBRE NUMERO 18. ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE. 6. MEZCLADORA DE BRONCE, VERTICAL DE CUELLO DE GANSO CORTO, LLAVES DE ALETA LARGA DE ACERO O CON SISTEMA DE SENSOR DE PRESENCIA. 7. ESTRUCTURA AUXILIAR, QUE SIRVA DE RIGIDEZ A LA CUBIERTA O RECUBRIMIENTO (APCOSEAL O SIMILAR) EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA Y RESPALDO. 8. REGATON DE DURALUMINIO DE 25 MM. (1") DE DIAMETRO CON ALTURA AJUSTABLE, ACABADO MOLETEADO. 9. PUERTAS DE TAMBOR CON BISAGRAS DE EXTENSION Y JALADERAS INTEGRALES TIPO EMBUTIR, FABRICADA A BASE DE LAMINA DE ACERO COLD ROLLED, CALIBRE NUMERO 18, ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE. 10. ENTREPAÑO/BASE, Y BORTE POSTERIOR DE ENTREPAÑO, FABRICADO EN LAMINA DE ACERO COLD ROLLED CALIBRE NUMERO 18, ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2 %. LA PARTE POSTERIOR DEL MUEBLE, DEBERA QUEDAR ABIERTA PARA PERMITIR LA CONEXION DE LAS INSTALACIONES NECESARIAS PARA EL FUNCIONAMIENTO DEL LAVABO. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADOS CON MAQUINARIA NECESARIA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON SISTEMA MIG O TIG CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO, EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO, EN EL CASO DE UNIONES CON SOLDADURA A BASE DE PUNTO, ESTA DEBERA SER BIEN APLICADA, RESISTENTE Y PULIDA, PARA SER POCO VISIBLE, AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM. ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO. LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULOS DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE EMPLEADO EN LA ESTRUCTURA, DEBERA SER DEL CALIBRE QUE SE INDICA, TIPO AISI-304 CON ACABADO PULIDO SEMI-ESPEJO (SANITARIO). DEBERA INCLUIR UNA PLACA CON LA IDENTIFICACION DEL FABRICANTE Y LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS , ELABORADA A BASE DE GRABADO EN EL CUERPO DE LA MESA O PLACA METALICA REMACHADA, COLOCADA EN UN LUGAR QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 3 |
| 55 | 513 | 580 | 0455 | 02 | 01 | 000000000018583 | LAVABO PASTEUR IZQUIERDO DE 90 CM FABRICADO A BASE DE: ESPECIFICACIONES: 1. CESPOL REGISTRABLE DE LATON ACABADO CROMADO. 2. CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, ACABADO PULIDO SANITARIO. 3. CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18 TIPO AISI-304 CON RESPALDO Y VERTEDERO DE 40 X 26 X 19 CM., ACABADO PULIDO SANITARIO. 4. ESTRUCTURA DE PERFIL TUBULAR CUADRADO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO 18 DE 32 X 32 MM. (1.1/4" X 1.1/4"). ACABADO PULIDO. 5. TAPAS FABRICADAS EN LAMINA DE ACERO LAMINADO EN FRIO (C.R.) CALIBRE NUMERO 18. ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE. 6. MEZCLADORA DE BRONCE, VERTICAL DE CUELLO DE GANSO CORTO, LLAVES DE ALETA LARGA DE ACERO O CON SISTEMA DE SENSOR DE PRESENCIA. 7. ESTRUCTURA AUXILIAR, QUE SIRVA DE RIGIDEZ A LA CUBIERTA O RECUBRIMIENTO (APCOSEAL O SIMILAR) EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA Y RESPALDO. 8. REGATON DE DURALUMINIO DE 25 MM. (1") DE DIAMETRO CON ALTURA AJUSTABLE, ACABADO MOLETEADO. 9. PUERTAS DE TAMBOR CON BISAGRAS DE EXTENSION Y JALADERAS INTEGRALES TIPO EMBUTIR, FABRICADA A BASE DE LAMINA DE ACERO COLD ROLLED, CALIBRE NUMERO 18, ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE. 10. ENTREPAÑO/BASE, Y BORTE POSTERIOR DE ENTREPAÑO, FABRICADO EN LAMINA DE ACERO COLD ROLLED CALIBRE NUMERO 18, ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U CODIGO PANTONE. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2 %. LA PARTE POSTERIOR DEL MUEBLE, DEBERA QUEDAR ABIERTA PARA PERMITIR LA CONEXION DE LAS INSTALACIONES NECESARIAS PARA EL FUNCIONAMIENTO DEL LAVABO. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADOS CON MAQUINARIA NECESARIA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON SISTEMA MIG O TIG CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO, EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO, EN EL CASO DE UNIONES CON SOLDADURA A BASE DE PUNTO, ESTA DEBERA SER BIEN APLICADA, RESISTENTE Y PULIDA, PARA SER POCO VISIBLE, AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM. ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO. LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULOS DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE EMPLEADO EN LA ESTRUCTURA, DEBERA SER DEL CALIBRE QUE SE INDICA, TIPO AISI-304 CON ACABADO PULIDO SEMI-ESPEJO (SANITARIO). DEBERA INCLUIR UNA PLACA CON LA IDENTIFICACION DEL FABRICANTE Y LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS , ELABORADA A BASE DE GRABADO EN EL CUERPO DE LA MESA O PLACA METALICA REMACHADA, COLOCADA EN UN LUGAR QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 15 |
| 56 | 513 | 621 | 0407 | 01 | 01 | 000000000016720 | MESA ALTA DE 180 CM. CON DOBLE FREGADERO CENTRAL Y CAJONES FABRICADA A BASE DE: 1. CAJON DE LAMINA DE ACERO, CALIBRE NUMERO. 20 CON JALADERA INTEGRAL; ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 2. CESPOL REGISTRABLE DE ACERO DE 38 MM. (1.1/2) DE DIAMETRO; ACABADO CROMADO. 3. CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE DE 100 MM. (4) DE DIAMETRO. 4. CUBIERTA DE LAMINA ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO. 16, TIPO AISI-304, CON RESPALDO Y DOS FREGADEROS (CENTRALES) DE 40 X 45 X 19 MM. Y BORDE PERIMETRAL; ACABADO PULIDO. 5. ESTRUCTURA DE ACERO CALIBRE NUMERO. 18 DE 32 X 32 MM. (1.1/4 X 1.1/4), ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 6. LAMINA DE ACERO, CALIBRE NUMERO. 20; ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 7. MEZCLADORA DE BRONCE VERTICAL DE CUELLO DE GANSO CORTO Y LLAVES DE ALETA LARGA ACABADO CROMADO. 8. RECUBRIMIENTO (TIPO APCOSEAL O SIMILAR) EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA Y RESPALDO. 9. REGATON DE ALUMINIO DE 25 MM. (1) DE DIAMETRO, CON ALTURA AJUSTABLE. NOTA: PARA LA DIMENSION DE 230 CMS. LLEVARA ESTRUCTURA; INTERMEDIA CON LAS ESPECIFICACIONES DEL PUNTO NUMERO. 5 QUE EN EL DIBUJO SE INDICA CON LA LINEA INTERMITENTE. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86:03.01.01 - 03.01.02A - 03.01.05 - 04.01A - 04.01B - 04.02 - 04.06 - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 -05.02.04 - 06A - 06B - 06C - 07.06 - 07.09 - 08. \* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. | 1 |
| 57 | 513 | 621 | 0753 | 01 | 01 | 000000000016724 | MESA ALTA DE 150 CM CON FREGADERO DERECHO. FABRICADA A BASE DE: 1. CESPOL REGISTRABLE DE ACERO DE 38 MM. (1 1/2") DE DIAMETRO ACABADO CROMADO 2. CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE DE 100 MM. (4") DE DIAMETRO 3. CUBIERTA Y BORDE PERIMETRAL EN LAMINA D  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 3 |
| 58 | 513 | 621 | 0803 | 01 | 01 | 16726 | MESA ALTA DE 120 CM CON RESPALDO Y FREGADERO DERECHO. FABRICADA A BASE DE: 1. CANAL PERIMETRAL Y REFUERZOS TRANSVERSALES DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE DE 40 X 40 MM CALIBRE NUMERO.16 EN LA PARTE SUPERIOR DE LA ESTRUCTURA PARA MONTAJE DE LA CUBIERTA (NO VISIBLE) 2. CESPOL REGISTRABLE DE ACERO O LATON DE 38 MM (1 1/2) DE DIAMETRO; ACABADO CROMADO. 3. CONTRA CANASTA DE ACERO INOXIDABLE, DE 100 MM (4) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO 4. CUBIERTA RESPALDO, FALDONES Y FREGADERO DERECHO O IZQUIERDO DE 50 X 50 X 35 CM DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NO.16 ACABADO PULIDO. 5. ENTREPAÑOS DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NO. 18 ACABADO PULIDO. 6. ESTRUCTURA DE PERFIL TUBULAR DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NO.16 DE 38 X 38 MM (1 1/2X 1 1/2) ACABADO PULIDO. 7. MEZCLADORA VERTICAL DE BRONCE CUELLO DE GANSO LARGO CON LLAVES DE CRUCETA ACABADO CROMADO. 8. RECUBRIMIENTO (TIPO APCOSEAL O SIMILAR) EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA (NO VISIBLE) 9. REFUERZOS DE PERFIL TUBULAR DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO. 16 DE 32 X 32 MM (1 1/4 1 1/4) ACABADO PULIDO. 10. REGATON DE ALUMINIO ACABADO PULIDO DE 32 MM (1 1/4) DE DIAMETRO CON ALTURA AJUSTABLE A BASE DE UN TORNILLO INTEGRADO, DE ACERO DE 50.8 MM (2) DE LONGITUD.NOTA: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.00 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86 03.01.02A - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.303.18 - 06A - 06B - 06C - 07.06 - 07.09 - 08 PARA LAS DIMENSIONES DE 180 Y 230 CM. LLEVARA ESTRUCTURA INTERMEDIA CON LAS ESPECIFICACIONES DEL PUNTO 6 QUE EN EL DIBUJO DE INDICA CON LINEA PUNTEADA. EL AREA SOLICITANTE DEBE INDICAR CUANDO SE REQUIERA CON PREPARACION PARA INSTALAR TRITURADOR. | 1 |
| 59 | 513 | 621 | 0803 | 01 | 01 | 000000000016726 | MESA ALTA DE 120 CM CON RESPALDO Y FREGADERO DERECHO. FABRICADA A BASE DE: 1. CANAL PERIMETRAL Y REFUERZOS TRANSVERSALES DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE DE 40 X 40 MM CALIBRE NUMERO.16 EN LA PARTE SUPERIOR DE LA ESTRUCTURA PARA MONTAJE DE LA CUBIERTA (NO VISIBLE) 2. CESPOL REGISTRABLE DE ACERO O LATON DE 38 MM (1 1/2) DE DIAMETRO; ACABADO CROMADO. 3. CONTRA CANASTA DE ACERO INOXIDABLE, DE 100 MM (4) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO 4. CUBIERTA RESPALDO, FALDONES Y FREGADERO DERECHO O IZQUIERDO DE 50 X 50 X 35 CM DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NO.16 ACABADO PULIDO. 5. ENTREPAÑOS DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NO. 18 ACABADO PULIDO. 6. ESTRUCTURA DE PERFIL TUBULAR DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NO.16 DE 38 X 38 MM (1 1/2X 1 1/2) ACABADO PULIDO. 7. MEZCLADORA VERTICAL DE BRONCE CUELLO DE GANSO LARGO CON LLAVES DE CRUCETA ACABADO CROMADO. 8. RECUBRIMIENTO (TIPO APCOSEAL O SIMILAR) EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA (NO VISIBLE) 9. REFUERZOS DE PERFIL TUBULAR DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO. 16 DE 32 X 32 MM (1 1/4 1 1/4) ACABADO PULIDO. 10. REGATON DE ALUMINIO ACABADO PULIDO DE 32 MM (1 1/4) DE DIAMETRO CON ALTURA AJUSTABLE A BASE DE UN TORNILLO INTEGRADO, DE ACERO DE 50.8 MM (2) DE LONGITUD.NOTA: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.00 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86 03.01.02A - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.303.18 - 06A - 06B - 06C - 07.06 - 07.09 - 08 PARA LAS DIMENSIONES DE 180 Y 230 CM. LLEVARA ESTRUCTURA INTERMEDIA CON LAS ESPECIFICACIONES DEL PUNTO 6 QUE EN EL DIBUJO DE INDICA CON LINEA PUNTEADA. EL AREA SOLICITANTE DEBE INDICAR CUANDO SE REQUIERA CON PREPARACION PARA INSTALAR TRITURADOR. | 2 |
| 60 | 513 | 621 | 1017 | 01 | 01 | 000000000016732 | MESA DE 150 CM CON FREGADERO IZQUIERDO Y GUARDA COMPRESORA. FABRICADA A BASE DE: 1. CESPOL, REGISTRABLE DE ACERO O LATON DE 38MM (1 1/2) DE DIAMETRO, ACABADO CROMADO 2. CONTRACANASTA DE 100MM (4) DE DIAMETRO DE ACERO INOXIDABLE 3. CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CON REBORDE RESPALDO Y FREGADERO DE 40X45X19MM ACABADO PULIDO. 4. CUERPO DE LAMINA DE ACERO CALIBRE 20, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 5. ESTRUCTURA DED PERFIL TUBULAR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 18 DE 32X32MM (1 1/4 X 1 1/4), ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 6. MEZCLADORA VERTICAL DE CUELLO DE GANSO LARGO Y LLAVES DE ALETA LARGA DE BRONCE ACABADO CROMADO. 7. PUERTAS DE TAMBOR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 8. RECUBRIMIENTO (TIPO APCOSEAL O SIMILAR) EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA Y RESPALDO. 9. REGATON DE ALUMINIO DE 25MM (1) DE DIAMETRO, CON ALTURA AJUSTABLE. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86:03.01.01 - 03.01.02A - 03.01.02B - 03.01.05 - 04.01A - 04.01B - 04.02 - 04.06 - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 05.02.04 - 06A - 07.06 - 07.09 - 08\* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. | 1 |
| 61 | 513 | 621 | 1017 | 01 | 01 | 000000000016732 | MESA DE 150 CM CON FREGADERO IZQUIERDO Y GUARDA COMPRESORA. FABRICADA A BASE DE: 1. CESPOL, REGISTRABLE DE ACERO O LATON DE 38MM (1 1/2) DE DIAMETRO, ACABADO CROMADO 2. CONTRACANASTA DE 100MM (4) DE DIAMETRO DE ACERO INOXIDABLE 3. CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CON REBORDE RESPALDO Y FREGADERO DE 40X45X19MM ACABADO PULIDO. 4. CUERPO DE LAMINA DE ACERO CALIBRE 20, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 5. ESTRUCTURA DED PERFIL TUBULAR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 18 DE 32X32MM (1 1/4 X 1 1/4), ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 6. MEZCLADORA VERTICAL DE CUELLO DE GANSO LARGO Y LLAVES DE ALETA LARGA DE BRONCE ACABADO CROMADO. 7. PUERTAS DE TAMBOR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 8. RECUBRIMIENTO (TIPO APCOSEAL O SIMILAR) EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA Y RESPALDO. 9. REGATON DE ALUMINIO DE 25MM (1) DE DIAMETRO, CON ALTURA AJUSTABLE. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86:03.01.01 - 03.01.02A - 03.01.02B - 03.01.05 - 04.01A - 04.01B - 04.02 - 04.06 - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 05.02.04 - 06A - 07.06 - 07.09 - 08\* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. | 1 |
| 62 | 513 | 621 | 1405 | 01 | 01 | 19253 | MESA MAYO. DESCRIPCION TECNICA DIMENSIONES: 35CM. FRENTE; 60CM. DE FONDO; 90 A 150CM. DE ALTURA (RANGO AJUSTABLE); TOLERANCIA: +/- 2% CAPACIDAD DE CARGA: MAYOR A 75KG SIN CONSIDERAR EL PESO DEL ARTICULO. BASE: TUBO DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 18, ACABADO PULIDO SANITARIO. TUBO CUADRADO 5.1CM X 5.1CM. (2 PULGADAS X 2 PULGADAS). CON LASTRE PARA EVITAR VOLTEO. PATAS FIJAS: 2 PATAS FIJAS (PARTE TRASERA) DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, (MISMAS CONSIDERACIONES QUE LA BASE) CON REGATONES DE POLIPROPILENO ALTO IMPACTO. RODAJAS GIRATORIAS: 2 RODAJAS (FRENTE) DE 75MM (3 PULGADAS) DE DIAMETRO CON VASTAGO Y EJE DE RODAMIENTO DE ACERO DE ALTA RESISTENCIA, RODAMIENTO EMBALERADO, LLANTA DE GEL TRANSPARENTE Y CONCHA PROTECTORA DE ACERO. COLUMNA FIJA: TUBO DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 18, ACABADO PULIDO SANITARIO. A) TUBO CUADRADO 3.175CM X3.175CM. (1 1/4 PULGADA X 1 1/4 PULGADA); B) TUBO CIRCULAR 3.175CM. (1 1/4 PULGADA). DE DIAMETRO. COLUMNA DESLIZABLE: TUBO DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 18, ACABADO PULIDO SANITARIO. A) TUBO CUADRADO 2.54CM X 2.54CM. (1 PULGADA X 1 PULGADA); B) TUBO CIRCULAR 2.54CM. (1 PULGADA) DE DIAMETRO. SISTEMA OPRESOR (AJUSTE ALTURA): PERILLA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, ERGONOMICA, RESISTENTE Y FUNCIONAL. SOPORTE DE CHAROLA: LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 12, ACABADO PULIDO SANITARIO. PERALTE 2.54CM. (1 PULGADA). CON DISEÑO PARA SOPORTAR LA CHAROLA MAYO (513.227.0074, SE SUMINISTRA POR SEPARADO). MOVIMIENTOS Y/O SISTEMAS: AJUSTE DE ALTURA: MEDIANTE COLUMNA TELESCOPICA; RANGO DE ALTURA GARANTIZADA; DE 90CM. (POSICION MAS BAJA) A 150CM. (POSICION MAS ALTA), CON SEGURO DE FIJACION A CUALQUIER ALTURA DENTRO DE ESTE RANGO. CONSIDERACIONES GENERALES: LAS CONSIDERACIONES Y CARACTERISTICAS CONTENIDAS EN LA PRESENTE CEDULA, SON LOS REQUISITOS MINIMOS INDISPENSABLES QUE DEBERA CUBRIR EL ARTICULO. EL ARTICULO EN SU CONJUNTO DEBE GARANTIZAR LA CALIDAD, ESTABILIDAD, SEGURIDAD Y RESISTENCIA ADECUADAS PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO Y DURABILIDAD. LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN EL ARTICULO, SERAN MAQUINADOS PARA SU PERFECTO ENSAMBLE, UNIONES CON SOLDADURA PARA ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, SISTEMA TIG (TUGSTEN INERT GAS) O MIG (MIG-METAL INERT GAS; MAG-METAL ACTIVE GAS), APLICADA EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON RESISTENCIA MECANICA Y ANTICORROSIVA MAYOR QUE EL ELEMENTO BASE. DOBLECES BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES. PLACA DE IDENTIFICACION, CON DATOS COMPLETOS DEL FABRICANTE Y LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS , A BASE DE GRABADO, REMACHADO O PLACA METALICA FIRMEMENTE UNIDA AL ARTICULO, UBICADA EN UN LUGAR VISIBLE Y QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 2 |
| 63 | 513 | 621 | 1405 | 02 | 01 | 000000000019253 | MESA MAYO. DESCRIPCION TECNICA DIMENSIONES: 35CM. FRENTE; 60CM. DE FONDO; 90 A 150CM. DE ALTURA (RANGO AJUSTABLE); TOLERANCIA: +/- 2% CAPACIDAD DE CARGA: MAYOR A 75KG SIN CONSIDERAR EL PESO DEL ARTICULO. BASE: TUBO DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 18, ACABADO PULIDO SANITARIO. TUBO CUADRADO 5.1CM X 5.1CM. (2 PULGADAS X 2 PULGADAS). CON LASTRE PARA EVITAR VOLTEO. PATAS FIJAS: 2 PATAS FIJAS (PARTE TRASERA) DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, (MISMAS CONSIDERACIONES QUE LA BASE) CON REGATONES DE POLIPROPILENO ALTO IMPACTO. RODAJAS GIRATORIAS: 2 RODAJAS (FRENTE) DE 75MM (3 PULGADAS) DE DIAMETRO CON VASTAGO Y EJE DE RODAMIENTO DE ACERO DE ALTA RESISTENCIA, RODAMIENTO EMBALERADO, LLANTA DE GEL TRANSPARENTE Y CONCHA PROTECTORA DE ACERO. COLUMNA FIJA: TUBO DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 18, ACABADO PULIDO SANITARIO. A) TUBO CUADRADO 3.175CM X3.175CM. (1 1/4 PULGADA X 1 1/4 PULGADA); B) TUBO CIRCULAR 3.175CM. (1 1/4 PULGADA). DE DIAMETRO. COLUMNA DESLIZABLE: TUBO DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 18, ACABADO PULIDO SANITARIO. A) TUBO CUADRADO 2.54CM X 2.54CM. (1 PULGADA X 1 PULGADA); B) TUBO CIRCULAR 2.54CM. (1 PULGADA) DE DIAMETRO. SISTEMA OPRESOR (AJUSTE ALTURA): PERILLA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, ERGONOMICA, RESISTENTE Y FUNCIONAL. SOPORTE DE CHAROLA: LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 12, ACABADO PULIDO SANITARIO. PERALTE 2.54CM. (1 PULGADA). CON DISEÑO PARA SOPORTAR LA CHAROLA MAYO (513.227.0074, SE SUMINISTRA POR SEPARADO). MOVIMIENTOS Y/O SISTEMAS: AJUSTE DE ALTURA: MEDIANTE COLUMNA TELESCOPICA; RANGO DE ALTURA GARANTIZADA; DE 90CM. (POSICION MAS BAJA) A 150CM. (POSICION MAS ALTA), CON SEGURO DE FIJACION A CUALQUIER ALTURA DENTRO DE ESTE RANGO. CONSIDERACIONES GENERALES: LAS CONSIDERACIONES Y CARACTERISTICAS CONTENIDAS EN LA PRESENTE CEDULA, SON LOS REQUISITOS MINIMOS INDISPENSABLES QUE DEBERA CUBRIR EL ARTICULO. EL ARTICULO EN SU CONJUNTO DEBE GARANTIZAR LA CALIDAD, ESTABILIDAD, SEGURIDAD Y RESISTENCIA ADECUADAS PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO Y DURABILIDAD. LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN EL ARTICULO, SERAN MAQUINADOS PARA SU PERFECTO ENSAMBLE, UNIONES CON SOLDADURA PARA ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, SISTEMA TIG (TUGSTEN INERT GAS) O MIG (MIG-METAL INERT GAS; MAG-METAL ACTIVE GAS), APLICADA EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON RESISTENCIA MECANICA Y ANTICORROSIVA MAYOR QUE EL ELEMENTO BASE. DOBLECES BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES. PLACA DE IDENTIFICACION, CON DATOS COMPLETOS DEL FABRICANTE Y LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS , A BASE DE GRABADO, REMACHADO O PLACA METALICA FIRMEMENTE UNIDA AL ARTICULO, UBICADA EN UN LUGAR VISIBLE Y QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 3 |
| 64 | 513 | 621 | 1405 | 02 | 01 | 000000000019253 | MESA MAYO. DESCRIPCION TECNICA DIMENSIONES: 35CM. FRENTE; 60CM. DE FONDO; 90 A 150CM. DE ALTURA (RANGO AJUSTABLE); TOLERANCIA: +/- 2% CAPACIDAD DE CARGA: MAYOR A 75KG SIN CONSIDERAR EL PESO DEL ARTICULO. BASE: TUBO DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 18, ACABADO PULIDO SANITARIO. TUBO CUADRADO 5.1CM X 5.1CM. (2 PULGADAS X 2 PULGADAS). CON LASTRE PARA EVITAR VOLTEO. PATAS FIJAS: 2 PATAS FIJAS (PARTE TRASERA) DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, (MISMAS CONSIDERACIONES QUE LA BASE) CON REGATONES DE POLIPROPILENO ALTO IMPACTO. RODAJAS GIRATORIAS: 2 RODAJAS (FRENTE) DE 75MM (3 PULGADAS) DE DIAMETRO CON VASTAGO Y EJE DE RODAMIENTO DE ACERO DE ALTA RESISTENCIA, RODAMIENTO EMBALERADO, LLANTA DE GEL TRANSPARENTE Y CONCHA PROTECTORA DE ACERO. COLUMNA FIJA: TUBO DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 18, ACABADO PULIDO SANITARIO. A) TUBO CUADRADO 3.175CM X3.175CM. (1 1/4 PULGADA X 1 1/4 PULGADA); B) TUBO CIRCULAR 3.175CM. (1 1/4 PULGADA). DE DIAMETRO. COLUMNA DESLIZABLE: TUBO DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 18, ACABADO PULIDO SANITARIO. A) TUBO CUADRADO 2.54CM X 2.54CM. (1 PULGADA X 1 PULGADA); B) TUBO CIRCULAR 2.54CM. (1 PULGADA) DE DIAMETRO. SISTEMA OPRESOR (AJUSTE ALTURA): PERILLA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, ERGONOMICA, RESISTENTE Y FUNCIONAL. SOPORTE DE CHAROLA: LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 12, ACABADO PULIDO SANITARIO. PERALTE 2.54CM. (1 PULGADA). CON DISEÑO PARA SOPORTAR LA CHAROLA MAYO (513.227.0074, SE SUMINISTRA POR SEPARADO). MOVIMIENTOS Y/O SISTEMAS: AJUSTE DE ALTURA: MEDIANTE COLUMNA TELESCOPICA; RANGO DE ALTURA GARANTIZADA; DE 90CM. (POSICION MAS BAJA) A 150CM. (POSICION MAS ALTA), CON SEGURO DE FIJACION A CUALQUIER ALTURA DENTRO DE ESTE RANGO. CONSIDERACIONES GENERALES: LAS CONSIDERACIONES Y CARACTERISTICAS CONTENIDAS EN LA PRESENTE CEDULA, SON LOS REQUISITOS MINIMOS INDISPENSABLES QUE DEBERA CUBRIR EL ARTICULO. EL ARTICULO EN SU CONJUNTO DEBE GARANTIZAR LA CALIDAD, ESTABILIDAD, SEGURIDAD Y RESISTENCIA ADECUADAS PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO Y DURABILIDAD. LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN EL ARTICULO, SERAN MAQUINADOS PARA SU PERFECTO ENSAMBLE, UNIONES CON SOLDADURA PARA ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, SISTEMA TIG (TUGSTEN INERT GAS) O MIG (MIG-METAL INERT GAS; MAG-METAL ACTIVE GAS), APLICADA EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON RESISTENCIA MECANICA Y ANTICORROSIVA MAYOR QUE EL ELEMENTO BASE. DOBLECES BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES. PLACA DE IDENTIFICACION, CON DATOS COMPLETOS DEL FABRICANTE Y LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS , A BASE DE GRABADO, REMACHADO O PLACA METALICA FIRMEMENTE UNIDA AL ARTICULO, UBICADA EN UN LUGAR VISIBLE Y QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 4 |
| 65 | 513 | 621 | 1405 | 02 | 01 | 000000000019253 | MESA MAYO. DESCRIPCION TECNICA DIMENSIONES: 35CM. FRENTE; 60CM. DE FONDO; 90 A 150CM. DE ALTURA (RANGO AJUSTABLE); TOLERANCIA: +/- 2% CAPACIDAD DE CARGA: MAYOR A 75KG SIN CONSIDERAR EL PESO DEL ARTICULO. BASE: TUBO DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 18, ACABADO PULIDO SANITARIO. TUBO CUADRADO 5.1CM X 5.1CM. (2 PULGADAS X 2 PULGADAS). CON LASTRE PARA EVITAR VOLTEO. PATAS FIJAS: 2 PATAS FIJAS (PARTE TRASERA) DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, (MISMAS CONSIDERACIONES QUE LA BASE) CON REGATONES DE POLIPROPILENO ALTO IMPACTO. RODAJAS GIRATORIAS: 2 RODAJAS (FRENTE) DE 75MM (3 PULGADAS) DE DIAMETRO CON VASTAGO Y EJE DE RODAMIENTO DE ACERO DE ALTA RESISTENCIA, RODAMIENTO EMBALERADO, LLANTA DE GEL TRANSPARENTE Y CONCHA PROTECTORA DE ACERO. COLUMNA FIJA: TUBO DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 18, ACABADO PULIDO SANITARIO. A) TUBO CUADRADO 3.175CM X3.175CM. (1 1/4 PULGADA X 1 1/4 PULGADA); B) TUBO CIRCULAR 3.175CM. (1 1/4 PULGADA). DE DIAMETRO. COLUMNA DESLIZABLE: TUBO DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 18, ACABADO PULIDO SANITARIO. A) TUBO CUADRADO 2.54CM X 2.54CM. (1 PULGADA X 1 PULGADA); B) TUBO CIRCULAR 2.54CM. (1 PULGADA) DE DIAMETRO. SISTEMA OPRESOR (AJUSTE ALTURA): PERILLA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, ERGONOMICA, RESISTENTE Y FUNCIONAL. SOPORTE DE CHAROLA: LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CAL. 12, ACABADO PULIDO SANITARIO. PERALTE 2.54CM. (1 PULGADA). CON DISEÑO PARA SOPORTAR LA CHAROLA MAYO (513.227.0074, SE SUMINISTRA POR SEPARADO). MOVIMIENTOS Y/O SISTEMAS: AJUSTE DE ALTURA: MEDIANTE COLUMNA TELESCOPICA; RANGO DE ALTURA GARANTIZADA; DE 90CM. (POSICION MAS BAJA) A 150CM. (POSICION MAS ALTA), CON SEGURO DE FIJACION A CUALQUIER ALTURA DENTRO DE ESTE RANGO. CONSIDERACIONES GENERALES: LAS CONSIDERACIONES Y CARACTERISTICAS CONTENIDAS EN LA PRESENTE CEDULA, SON LOS REQUISITOS MINIMOS INDISPENSABLES QUE DEBERA CUBRIR EL ARTICULO. EL ARTICULO EN SU CONJUNTO DEBE GARANTIZAR LA CALIDAD, ESTABILIDAD, SEGURIDAD Y RESISTENCIA ADECUADAS PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO Y DURABILIDAD. LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN EL ARTICULO, SERAN MAQUINADOS PARA SU PERFECTO ENSAMBLE, UNIONES CON SOLDADURA PARA ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, SISTEMA TIG (TUGSTEN INERT GAS) O MIG (MIG-METAL INERT GAS; MAG-METAL ACTIVE GAS), APLICADA EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON RESISTENCIA MECANICA Y ANTICORROSIVA MAYOR QUE EL ELEMENTO BASE. DOBLECES BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES. PLACA DE IDENTIFICACION, CON DATOS COMPLETOS DEL FABRICANTE Y LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS , A BASE DE GRABADO, REMACHADO O PLACA METALICA FIRMEMENTE UNIDA AL ARTICULO, UBICADA EN UN LUGAR VISIBLE Y QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 4 |
| 66 | 513 | 621 | 1603 | 01 | 01 | 16739 | MESA PASTEUR. FABRICADA A BASE DE:1. BARANDAL DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE DE 9.5 MM (3/8) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SOLDADO A CUBIERTA. 2. CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO. 20, ACABADO PULIDO 3. ENTREPAÑO DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO. 20. UNIDO A LA ESTRUCTURA, ACABADO PULIDO. 4 ESTRUCTURA DE TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE ACABADO PULIDO, CALIBRE NUMERO. 18 25.4 MM (1) DE DIAMETRO, Y TUBO DEL MISMO MATERIAL EN TRAVESAÑOS HORIZONTALES DE 12.7 MM (1/2) DE DIAMETRO, ACABADO PULDO. 5. RODAJAS GIRATORIAS CON SISTEMA DE RODAMIENTO EMBALERADO Y LLANTA DE GEL TRANSPARENTE DE 101.1 MM (4) DE DIAMETRO, CON ORQUILLA DE ACERO TROQUELADA DE UNA SOLA PIEZA, ACABADO CROMADO. NOTA: EL ACERO INOXIDABLE DEBER SER TIPO AISI - 304. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.01 - 03.01.02A - 04.02 - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.02.04 - 05.03.03 - 05.03.18 - 05.03.23 - 06A,B,C - 07.06 - 07.09 - 08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO EN CORDONES COMPLETOS, UNIFOMES, DESBASTADOS Y PULIDOS PARA UNA BUENA PRESENTACION. LOS DOBLECES DEBERAN IR SIN DEFORMACIONES Y BIEN ALINEADOS. EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER UNIFORME; DE BUENA CALIDAD CON LAS ESPECIFICACIONES QUE SE INDICAN EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO. | 3 |
| 67 | 513 | 621 | 1603 | 01 | 01 | 000000000016739 | MESA PASTEUR. FABRICADA A BASE DE:1. BARANDAL DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE DE 9.5 MM (3/8) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SOLDADO A CUBIERTA. 2. CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO. 20, ACABADO PULIDO 3. ENTREPAÑO DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO. 20. UNIDO A LA ESTRUCTURA, ACABADO PULIDO. 4 ESTRUCTURA DE TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE ACABADO PULIDO, CALIBRE NUMERO. 18 25.4 MM (1) DE DIAMETRO, Y TUBO DEL MISMO MATERIAL EN TRAVESAÑOS HORIZONTALES DE 12.7 MM (1/2) DE DIAMETRO, ACABADO PULDO. 5. RODAJAS GIRATORIAS CON SISTEMA DE RODAMIENTO EMBALERADO Y LLANTA DE GEL TRANSPARENTE DE 101.1 MM (4) DE DIAMETRO, CON ORQUILLA DE ACERO TROQUELADA DE UNA SOLA PIEZA, ACABADO CROMADO. NOTA: EL ACERO INOXIDABLE DEBER SER TIPO AISI - 304. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.01 - 03.01.02A - 04.02 - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.02.04 - 05.03.03 - 05.03.18 - 05.03.23 - 06A,B,C - 07.06 - 07.09 - 08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO EN CORDONES COMPLETOS, UNIFOMES, DESBASTADOS Y PULIDOS PARA UNA BUENA PRESENTACION. LOS DOBLECES DEBERAN IR SIN DEFORMACIONES Y BIEN ALINEADOS. EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER UNIFORME; DE BUENA CALIDAD CON LAS ESPECIFICACIONES QUE SE INDICAN EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO. | 14 |
| 68 | 513 | 621 | 1603 | 01 | 01 | 000000000016739 | MESA PASTEUR. FABRICADA A BASE DE:1. BARANDAL DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE DE 9.5 MM (3/8) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SOLDADO A CUBIERTA. 2. CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO. 20, ACABADO PULIDO 3. ENTREPAÑO DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NÚMERO 20. UNIDO A LA ESTRUCTURA, ACABADO PULIDO. 4 ESTRUCTURA DE TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE ACABADO PULIDO, CALIBRE NUMERO. 18 25.4 MM (1) DE DIAMETRO, Y TUBO DEL MISMO MATERIAL EN TRAVESAÑOS HORIZONTALES DE 12.7 MM (1/2) DE DIAMETRO, ACABADO PULDO. 5. RODAJAS GIRATORIAS CON SISTEMA DE RODAMIENTO EMBALERADO Y LLANTA DE GEL TRANSPARENTE DE 101.1 MM (4) DE DIAMETRO, CON ORQUILLA DE ACERO TROQUELADA DE UNA SOLA PIEZA, ACABADO CROMADO. NOTA: EL ACERO INOXIDABLE DEBER SER TIPO AISI - 304. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.01 - 03.01.02A - 04.02 - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.02.04 - 05.03.03 - 05.03.18 - 05.03.23 - 06A,B,C - 07.06 - 07.09 - 08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO EN CORDONES COMPLETOS, UNIFOMES, DESBASTADOS Y PULIDOS PARA UNA BUENA PRESENTACION. LOS DOBLECES DEBERAN IR SIN DEFORMACIONES Y BIEN ALINEADOS. EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER UNIFORME; DE BUENA CALIDAD CON LAS ESPECIFICACIONES QUE SE INDICAN EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO. | 3 |
| 69 | 513 | 621 | 1603 | 01 | 01 | 000000000016739 | MESA PASTEUR. FABRICADA A BASE DE:1. BARANDAL DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE DE 9.5 MM (3/8) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SOLDADO A CUBIERTA. 2. CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO. 20, ACABADO PULIDO 3. ENTREPAÑO DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO. 20. UNIDO A LA ESTRUCTURA, ACABADO PULIDO. 4 ESTRUCTURA DE TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE ACABADO PULIDO, CALIBRE NUMERO. 18 25.4 MM (1) DE DIAMETRO, Y TUBO DEL MISMO MATERIAL EN TRAVESAÑOS HORIZONTALES DE 12.7 MM (1/2) DE DIAMETRO, ACABADO PULDO. 5. RODAJAS GIRATORIAS CON SISTEMA DE RODAMIENTO EMBALERADO Y LLANTA DE GEL TRANSPARENTE DE 101.1 MM (4) DE DIAMETRO, CON ORQUILLA DE ACERO TROQUELADA DE UNA SOLA PIEZA, ACABADO CROMADO. NOTA: EL ACERO INOXIDABLE DEBER SER TIPO AISI - 304. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.01 - 03.01.02A - 04.02 - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.02.04 - 05.03.03 - 05.03.18 - 05.03.23 - 06A,B,C - 07.06 - 07.09 - 08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO EN CORDONES COMPLETOS, UNIFOMES, DESBASTADOS Y PULIDOS PARA UNA BUENA PRESENTACION. LOS DOBLECES DEBERAN IR SIN DEFORMACIONES Y BIEN ALINEADOS. EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER UNIFORME; DE BUENA CALIDAD CON LAS ESPECIFICACIONES QUE SE INDICAN EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO. | 16 |
| 70 | 513 | 621 | 1967 | 01 | 01 | 000000000016752 | MESA ALTA DE 150 CM CON RESPALDO Y FREGADERO DERECHO. FABRICADA A BASE DE: 1. CANAL PERIMETRAL Y REFUERZOS TRANSVERSALES DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE DE 40 X 40 MM CALIBRE NUMERO.16 EN LA PARTE SUPERIOR DE LA ESTRUCTURA PARA MONTAJE DE LA CUBIERTA (NO  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 1 |
| 71 | 513 | 621 | 1983 | 01 | 01 | 000000000016754 | MESA ALTA DE 150 CM CON RESPALDO Y FREGADERO IZQUIERDO. FABRICADA A BASE DE: 1. CANAL PERIMETRAL Y REFUERZOS TRANSVERSALES DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE DE 40 X 40 MM CALIBRE NO.16 EN LA PARTE SUPERIOR DE LA ESTRUCTURA PARA MONTAJE DE LA CUBIERTA (NO VISIBLE). 2. CESPOL REGISTRABLE DE ACERO O LATON DE 38 MM (1 1/2) DE DIAMETRO; ACABADO CROMADO. 3. CONTRA CANASTA DE ACERO INOXIDABLE, DE 100 MM (4) DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO. 4. CUBIERTA RESPALDO, FALDONES Y FREGADERO DERECHO O IZQUIERDO DE 50 X 50 X 35 CM DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO.16 ACABADO PULIDO. 5. ENTREPAÑOS DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO. 18 ACABADO PULIDO. 6. ESTRUCTURA DE PERFIL TUBULAR DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NO.16 DE 38 X 38 MM (1 1/2 X 1 1/2) ACABADO PULIDO. 7. MEZCLADORA VERTICAL DE BRONCE CUELLO DE GANSO LARGO CON LLAVES DE CRUCETA ACABADO CROMADO. 8. RECUBRIMIENTO (TIPO APCOSEAL O SIMILAR) EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA (NO VISIBLE) 9. REFUERZOS DE PERFIL TUBULAR DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO. 16 DE 32 X 32 MM (1 1/4 1 1/4) ACABADO PULIDO. 10. REGATON DE ALUMINIO ACABADO PULIDO DE 32 MM (1 1/4) DE DIAMETRO CON ALTURA AJUSTABLE A BASE DE UN TORNILLO INTEGRADO, DE ACERO DE 50.8 MM (2) DE LONGITUD. NOTA: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.00 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86 03.01.02A - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.303.18 - 06A - 06B - 06C - 07.06 - 07.09 - 08 PARA LAS DIMENSIONES DE 180 Y 230 CM. LLEVARA ESTRUCTURA INTERMEDIA CON LAS ESPECIFICACIONES DEL PUNTO 6 QUE EN EL DIBUJO DE INDICA CON LINEA PUNTEADA. EL AREA SOLICITANTE DEBE INDICAR CUANDO SE REQUIERA CON PREPARACION PARA INSTALAR TRITURADOR. | 1 |
| 72 | 513 | 621 | 2049 | 01 | 01 | 000000000016760 | MESA ALTA DE 180CM. CON FREGADERO CENTRAL Y TRAMPA PARA YESO (INTEGRADA). FABRICADA A BASE DE: 1.- CUBIERTA Y REBORDE DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18 CON RESPALDO Y FREGADERO CENTRAL DE 45 X 40 X 19 CM Y TRAMPA PARA YESO INTEGRADA DE 40  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 1 |
| 73 | 513 | 621 | 2114 | 01 | 01 | 000000000016763 | MESA DE 150 CM PARA INTERPRETACION DE PLACAS RADIOGRAFICAS. FABRICADA A BASE DE: 1.- CUBIERTA LISA DE MADERA CONTRACHAPADA DE PINO DE PRIMERA, DE 16MM (5/8) DE ESPESOR CON BASTIDOR DE MADERA DE PINO DE PRIMERA, ACABADO EN LAMINADO PLASTICO COLOR BLANCO. 2.- ESTRUCTURA DE ACERO CALIBRE NUMERO 18 DE 32X32 MM ( 1 1/4 X 1 1/4); ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 3.- FOCO INCANDESCENTE DE 75 WATTS TIPO SPOT COLOR AMBAR. 4.- GABINETE DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20; ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. CON VENTANILLAS. 5.- INTERRUPTORES DE TECLA DE TIPO COMERCIAL Y CABLE DE 2 MTS. DE LARGO TIPO USO RUDO CON CLAVIJA POLARIZADA. 6.- RECATON DE ALUMINIO CON ALTURA AJUSTABLE. 7.- TUBOS DE LUZ FLUORESCENTE DE 40 WATTS DE 60 CM Y BALASTRO. 8.- VIDRIO TRSLUCIDO DE 6MM DE ESPESOR, TIPO ESMERILADO CON CANTOS PULIDOS. NOTA: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.00 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86 03.01.01 - 03.01.05 - 03.02.01A - 03.03.01B - 04.01A - 04.01B - 04.05 - 05.01.01 - 05.01.06 - 05.01.07 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 05.02.04 - 06A - 06B - 06C - 07.07 - 07.09 - 08. \* SEGUN MUESTRA IMSS. | 2 |
| 74 | 513 | 621 | 2353 | 01 | 01 | 16770 | MESA ALTA DE 150 CM. CON FREGADERO CENTRAL Y CAJONES. FABRICADA A BASE DE: 1.- CAJON DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20 CON JALADERA INTEGRADA; ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 2.- CESPOL REGISTRABLE DE ACERO DE 38 MM ( 1 1/2 DE DIAMETRO; ACABADO CROMADO. 3.- CONTRA DE CANASTA DE 100MM (4) DE DIAMETRO DE ACERO INOXIDABLE; ACABADO CROMADO. 4.- CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18, TIPO AISI-304 CON RESPALDO Y FREGADERO DE 40X45X19CM Y BORDE PERIMETRAL; ACABADO PULIDO. 5.- ESTRUCTURA DE TUBO DE ACERO CALIBRE NUMERO 18 DE 32X32MM (1 1/4 X 1 1/4), ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 6.- LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 7.- MEZCLADORA DE BRONCE VERTICAL CON CUELLO DE GANSO LARGO Y LLAVES DE ALETA LARGA; ACABADO CROMADO. 8.- RECUBRIMIENTO TIPO APCOSEAL O SIMILAR EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA Y RESPALDO. 9.- REFUERZO DE LAMINA GALVANIZADA EN FORMA DE CANAL. 10.- REGATON DE ALUMINIO DE 25MM (1) DE DIAMETRO CON ALTURA AJUSTABLE. NOTA: \*COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. | 1 |
| 75 | 513 | 621 | 2353 | 01 | 01 | 000000000016770 | MESA ALTA DE 150 CM. CON FREGADERO CENTRAL Y CAJONES. FABRICADA A BASE DE: 1.- CAJON DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20 CON JALADERA INTEGRADA; ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 2.- CESPOL REGISTRABLE DE ACERO DE 38 MM ( 1 1/2 DE DIAMETRO; ACABADO CROMADO. 3.- CONTRA DE CANASTA DE 100MM (4) DE DIAMETRO DE ACERO INOXIDABLE; ACABADO CROMADO. 4.- CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18, TIPO AISI-304 CON RESPALDO Y FREGADERO DE 40X45X19CM Y BORDE PERIMETRAL; ACABADO PULIDO. 5.- ESTRUCTURA DE TUBO DE ACERO CALIBRE NUMERO 18 DE 32X32MM (1 1/4 X 1 1/4), ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 6.- LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 7.- MEZCLADORA DE BRONCE VERTICAL CON CUELLO DE GANSO LARGO Y LLAVES DE ALETA LARGA; ACABADO CROMADO. 8.- RECUBRIMIENTO TIPO APCOSEAL O SIMILAR EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA Y RESPALDO. 9.- REFUERZO DE LAMINA GALVANIZADA EN FORMA DE CANAL. 10.- REGATON DE ALUMINIO DE 25MM (1) DE DIAMETRO CON ALTURA AJUSTABLE. NOTA: \*COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. | 3 |
| 76 | 513 | 621 | 2441 | 00 | 01 | 000000000019126 | MESA PARA EXPLORACION GINECOLOGICA. CARACTERISTICAS GENERALES: CAPACIDAD DE CARGA: 150 KG. COMO MINIMO (SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO). DIMENSIONES GENERALES: PLANTA: 1.82 CM. X 78 CM. SECCIONES: RESPALDO (55 CM X 68 CM.). CADERA (5 CM. X 68 CM.) PIES (69 CM. X 68 CM.). ALTURA: 75 CM. A ASIENTO EN RELACION AN PISO; 144 CM A RESPALDO (EN POSICION VERTICAL). 1. ESTRUCTURA Y BASE FABRICADOS EN PERFIL TUBULAR DE ACERO PTR DE 38.1 X 38.1 MM (1 1/2 PULGADAS X 1 1/2 PULGADAS) CON PARED DE 3.1 MM (1/8 PULGADA) DE ESPESOR; CON RECUBRIMIENTO EN PINTURA, ESMALTE DE HORNEO ACABADO AMARTILLADO GRANDE COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE); LA BASE DEBERA INCLUIR UNA MOLDURA EN FORMA DE U CUADRADA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE 18 ACABADO PULIDO SANITARIO; QUE CUBRA TOTALMENTE TRES DE LOS LADOS DEL PERFIL (PARTE SUPERIOR Y COSTADOS), ACABADO PULIDO SANITARIO , UNIDA A LA ESTRUCTURA A BASE DE SOLDADURA DE PUNTO (ARCO ELECTRICO), LOS PUNTOS DEBERAN SER PULIDOS Y PROCESADOS DE TAL FORMA QUE NO SEAN VISIBLES DANDO UN ACABADO DE PRIMERA CALIDAD. 2. MARCOS Y REFUERZOS DE LAS TRES SECCIONES EN SOLERA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI- 304, DE 38.1 MMM (1 1/2 PULGADAS) DE ANCHO POR 6.3 MM (1/4 PULGADA) DE ESPESOR; ACABADO PULIDO SANITARIO. 3. REGATONES NIVELADORES DE DURALUMINIO CON ACABADO MOLETEADO DE 20 MM DE ALTURA Y 31. 7 MM. (1 1/4 PULGADAS) DE DIAMETRO, CON TORNILLO DE ACERO DE 13 MM (1/2 PULGADA) DE DIAMETRO Y 63.5 MM (2 1/2 PULGADAS) DE LONGITUD CON CUERDA ESTANDAR Y DUREZA GRADO 5, INTEGRADO AL CUERPO DE ALUMINIO. 4. CUBIERTAS DE RESPALDO Y PIESERA SOBRE LOS MARCOS, EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE 18 ACABADO PULIDO SANITARIO, UNIDAS A LOS MARCOS A BASE DE SOLDADURA DE PUNTO (ARCO ELECTRICO), LOS PUNTOS DEBERAN SER PULIDOS Y PROCESADOS DE TAL FORMA QUE NO SEAN VISIBLES. LA CUBIERTA DE LA SECCION CENTRAL (SECCION DE CADERA) DEBERA SER EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE 16 CON LOS REFUERZOS NECESARIOS PARA GARANTIZAR QUE LA LAMINA NO PRESENTE NINGUNA DEFORMACION AL PONERSE EN OPERACION LA MESA. 5. EJE PARA ARTICULACION DE LA SECCION DE RESPALDO Y PIESERA A BASE DE UN PERNO (NO TORNILLOS) DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DE 15.8 MM (5/8 PULGADA) DE DIAMETRO; CON DISEÑO PARA COLOCAR UN SEGURO POR LA PARTE INTERNA DE LA MESA; CON ACABADO PULIDO SANITARIO. 6. PISTON NEUMATICO (A BASE DE GAS NITROGENO) METALICO SELLADO, CON SISTEMA INTEGRAL DE MOVIMIENTO Y FIJACION A DIFERENTES POSICIONES DE LA PIESERA Y EL RESPALDO, CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS DE FABRICACION. - DIMENSIONES: CUERPO DEL PISTON 350 MM DE LONGITUD POR 23 MM DE DIAMETRO, CONSIDERANDO UNA EXTENSION TOTAL INCLUYENDO VASTAGO DE AJUSTE Y SISTEMA DE FIJACION DE 595 MM. - CAPACIDAD: EL PISTON DEBE TENER UNA FUERZA PROBADA DE 500 NEWTON (50 KGF). V GARANTIA: EL PISTON DEBE TENER UNA GARANTIA DE 50, 000 CICLOS DE USO CONTINUO COMO MINIMO, EQUIVALENTE A 10 -15 AÑOS DE USO. - EL PISTON DEBE TENER EN FORMA VISIBLE LA MARCA DEL FABRICANTE CON EL FIN DE VERIFICAR LA CALIDAD DEL MISMO. 7. ENGRANES TIPO PIÑON DE 18 DIENTES FABRICADOS DE ACERO 9840T (TRATADO) DE 220 A 330 DUREZA BRINELL; SE DEBE INCLUIR COMO PROTECCION UNA CAJA METALICA DISEÑADA DE FORMA TAL QUE PROTEJA A LOS ENGRANES Y QUE INCLUYA UNA TAPA REGISTRABLE PARA DAR MANTENIMIENTO A LOS MISMOS. ACABADO EN PINTURA. 8. HUSILLO DE ACERO 12L14 DE 22.2 MM (7/8 PULGADA) DE DIAMETRO CON CUERDA TIPO ACME DE 3 HILOS POR PULGADA DE DOBLE ENTRADA. 9. FLECHA PARA MOVIMIENTO DE LA SECCION CENTRAL EN ACERO 4140 T CON DUREZA 70 GBL DE 15.8 MM (5/8 PULGADA) DE DIAMETRO Y CONTRA EL BRONCE SAE-62. 10. CONTRAHUSILLO DE BRONCE SAE-62 CON CUERDA TIPO ACME (COMPATIBLE CON LA CUERDA DEL HUSILLO), DE 22.2 MM (7/8 PULGADA) DE DIAMETRO. ACABADO PULIDO. 11. RODAMIENTO AXIALES N 51103 O EQUIVALENTES PARA SOPORTE Y MOVIMIENTO DE LA FLECHA, CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS: -CAPACIDAD DE CARGA DINAMICA 8.8 KN. - CAPACIDAD DE CARGA ESTATICA 15.6 KN. RPM 6300. - CONSTRUCCION SEGUN NORMA DIN 711. 12. BARRA REDONDA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 ACABADO PULIDO ESPEJO DE 15.8 MM. (5/8 PULGADA) DE DIAMETRO ACOPLADO A LA PERNERA. 13. COPLE DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 ACABADO PULIDO ESPEJO; CONFORMADO DE UNA SOLA PIEZA PARA ACOPLAMIENTO DE LA PERNERA, DE 50.8 MM. (2 PULGADAS) DE LONGITUD Y 25.4 MM (1 PULGADA) DE DIAMETRO; CON DISEÑO Y MAQUINADO PARA ACOPLAR LA PERNERA, ASI COMO LA BARRA REDONDA (INCISOS 12 Y 14), LA FIJACION DE LA BARRA CON EL COPLE DEBERA SER POR MEDIO DE UN TORNILLO TIPO ALLEL DE ACERO INOXIDABLE CON ROSCA FINA QUE PERMITA EL GIRO DE LA PERNERA A 360 GRADOS Y QUE LA MISMA NO SE REMUEVA DE LA BARRA. LA FIJACION DE LA PERNERA CON EL COPLE DEBERA SER A BASE DE UN PERNO ESPIRAL COLOCADO A PRESION (EN EL COPLE) QUE GARANTICE NO REMOVERSE CON EL USO, PARA ESTA FIJACION EL COPLE DEBERA SER MAQUINADO DE FABRICA PARA TENER UN BUEN ACABADO QUE PERMITA A LA PERNERA EL MOVIMIENTO DE BALANCIN. 14. PERNERA CON DISEÑO ERGONOMICO PARA CONFORT DE LA PACIENTE FABRICADA EN FUNDICION O INYECCION DE ALUMINIO ALEACION 6063 DUREZA T-5 CON ACABADO PULIDO Y RECUBRIMIENTO DE ESMALTE CON BASE DE VARIPRIMER Y ESMALTE DE ALUMINIO FINO ACABADO AUTOMOTIVO. DEBERA CONTENER LAS PREPARACIONES NECESARIAS PARA PERMITIR EL AJUSTE A DIFERENTES ALTURAS. 15. MECANISMO PARA FIJACION DE LA BARRA DE PERNERAS Y TALONERAS CON DISEÑO ESPECIAL DEL FABRICANTE DE FACIL ACCIONAR CON UN MINIMO ESFUERZO (APRETAR EL MECANISMO PARA LA SUJECION) POR PARTE DEL PERSONAL OPERATIVO Y QUE SE GARANTICE QUE UNA VEZ COLOCADOS, LA PERNERA O TALONERA NO SE REMOVERAN DE LA POSICION SELECCIONADA AUN CON EL ESFUERZO PROPIO DE LA PACIENTE Y SOLO SERAN REMOVIDOS POR EL PERSONAL OPERATIVO. 16. RECIPIENTE DRENADO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE 18 DE 25 X 18 X 15 CM. DE FONDO INTEGRADO A LA CUBIERTA DE LA SECCION CENTRAL POR MEDIO DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO, CON DISEÑO TRAPEZOIDAL EN LA PARTE SUPERIOR Y DE FORMA CONICA HACIA LA PARTE DE DESCARGA; EL RECIPIENTE TENDRA ACABADO PULIDO SANITARIO (ESPEJO POR AMBOS LADOS) EN TODO SU DESARROLLO, TODAS LAS UNIONES DEL RECIPIENTE DEBERAN SER DEVASTADAS Y PULIDAS PARA DAR UNA APARIENCIA DE SER DE UNA SOLA PIEZA, CON DISEÑO BOLEADO EN TODO SU DESARROLLO, LA DESCARGA FINAL DEBERA SER EN TUBO DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE 18 ACABADO PULIDO SANITARIO DE 150 MM. DE LONGITUD Y 50.8 MM (2 PULGADA) DE DIAMETRO; UNIDO AL RECIPIENTE POR MEDIO DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO, DEVASTADA Y PULIDA DANDO LA APARIENCIA DE SER UNA SOLA PIEZA. 17. COLCHONETA CON ACOJINAMIENTO A BASE DE ESPUMA DE POLIURETANO DE ALTA DENSIDAD, 35 A 45 KG/M CUBICO, CON DUREZA ESTANDAR (25 A 35 LB/IN2) O FIRME (35 A 45 LB/IN2). LAS PROPIEDADES DE LA ESPUMA DEBERAN CUMPLIR CON LA ASTM-D-3574 EN LOS SIGUIENTES ELEMENTOS: DENSIDAD (TEST A ); DUREZA (TEST B-1 ); TENSION (TEST B-1 ); DESGARRE (TEST E ); ELONGACION (TEST E ); FLUJO DEL AIRE (TEST G ); RESILENCIA (TEST H ); COMPRESION (TEST I-1 ); FACTOR SAG (TEST B-1 ), AI MISM, DEBERA TENER UN TRATAMIENTO RETARDANTE A LA FLAMA, CUMPLIENDO CON LA FMVSS302 FLAMABILIDAD. FUNDA FABRICADA EN POLIURETANO MICROSCOPOCO, BASE DE POLIESTER IGNIFUGO, EL CUAL DEBERA GARANTIZAR SER HIGIENICO, IMPERMEABLE, CON TRATAMIENTO RETARDANTE A LA FLAMA, LAVABLE HASTA 90 GRADOS CENTIGRADOS. Y ESTERILIZABLE A 120 GRADOS CENTIGRADOS. LA CARA SUPERIOR E INFERIOR, DEBERAN SER IMPERMEABLES 100%, EN LOS CANTOS, EL COLCHON DEBERA TENER LAS PREPARACIONES NECESARIA PARA PERMITIR LA PERMEABILIDAD DEL AIRE, SIN PERMITIR LA PENETRACION DE LIQUIDOS. O LO QUE EL PROVEEDOR PROPONGA PARA LA VENTILACION, PREVIA EVALUACION POR EL IMSS. 18. MANIVELA (POR AMBOS LADOS DE LA MESA) PARA ACCIONAR EL MECANISMO DE LA SECCION CENTRAL; FABRICADA EN ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 ACABADO PULIDO, CON DISEÑO QUE PERMITA EL ABATIMIENTO Y ACOPLAMIENTO EN FORMA ALTERNA. 19. TALONERA DE BRONCE PULIDO CON ACABADO CROMADO PROVISTA DE UN MECANISMO, ESPECIAL CON PERNO Y RESORTE PARA FIJAR LA TALONERA, A LA PORTATALONERA A DIFERENTES LONGITUDES, EL PERNO DEBERA INCLUIR UN ACABADO MOLETEADO SIMILAR AL DE LOS REGATONES NIVELADORES, EL PORTATALONERA ESTARA FORMADA POR UNA BARRA REDONDA DE 15.8 MM (5/8 PULGADA) DE DIAMETRO UNIDA A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO A UNA SOLERA DE 25.4 MM. (1 PULGADA) DE ANCHO POR 6.3 MM. (1/4 PULGADA) DE ESPESOR, (PARA EL DESLIZAMIENTO DE LA TALONERA), ESTA SOLERA DEBERA INCLUIR ORIFICIOS CIEGOS MODULADOS A 40 MM. ENTRE SI PARA ALOJAR EL PERNO DE LA TALONERA PARA GARANTIZAR QUE LA TALONERA NO SE DESLICE CUANDO ESTE EN USO, EL PORTATALONERA (BARRA Y SOLERA) DEBERA SER FABRICADO EN ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CON ACABADO PULIDO ESPEJO. NOTAS: LAS IMAGENES NO REPRESENTAN DISEÑO ESPECIFICO. LA MESA DEBE INCLUIR UN SOPORTE PARA COLOCAR LAS PERNERAS Y/O TALONERAS CUANDO NO ESTEN EN USO. TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES DE +/- 2%. TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERAN TENER TRATAMIENTO RETARDANTE AL FUEGO, ASI COMO EVITAR LA EMANACION DE GASES TOXICOS EN CASO DE COMBUSTION. LOS ELEMENTOS COMPONENTES DE LOS DIFERENTES SISTEMAS DEL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO, DEBERAN QUEDAR ALOJADOS DISCRETAMENTE DEBAJO DE LA PLATAFORMA DEL MISMO Y/O CUBIERTOS A BASE DE PROTECCIONES PLASTICAS DE SUPERFICIE LISA (EVITANDO EL USO DE PROTECCIONES TIPO GUSANO), DISEÑADAS PARA EVITAR LA OBSTRUCCION DE LOS SISTEMAS O MANIOBRAS DEL ARTICULO, ASI MISMO, DEBERA EVITARSE EL USO DE SISTEMAS CUYOS COMPONENTES REQUIEREN EL USO DE ACEITE U OTRO LUBRICANTE. EL ARTICULO DEBERA CONTAR CON UN SISTEMA QUE PERMITA SER ARMADO Y DESARMADO PARA SER EMPAQUETADO POR EL PROVEEDOR DE MANERA QUE SUS PARTES SE DISTINGAN FACILMENTE PARA SU ARMADO POR LAS AREAS INSTITUCIONALES CORRESPONDIENTES. ASI MISMO EL PROVEEDOR DEBERA PROPORCIONAR UN INSTRUCTIVO DE ARMADO Y OPERACION POR CADA ARTICULO SUMINISTRADO AL IMSS. LAS EMPRESAS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERAN ESTAR CERTIFICADAS CONTANDO CON EL ISO-9001-2000, O SU VERSION 2008 COMO MINIMO. ASI MISMO, DEBERA PRESENTAR EN SU DOCUMENTACION TECNICA QUE GARANTICE LA CALIDAD DE LA SOLDADURA Y SUS PROCESOS DE APLICACION, ASI COMO SOPORTE DOCUMENTAL Y TECNICO DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DEL ARTICULO. LA PROPUESTA TECNICA DE LOS PARTICIPANTE EN LOS PROCESOS DE ADJUDICACION, DEBERA ESTAR SOPORTADA POR EL CALCULO ESTRUCTURAL CORRESPONDIENTE, MEDIANTE EL CUAL SE GARANTICE QUE EL ARTICULO PROPUESTO CUMPLE CON LAS CARACTERISTICAS ESTRUCTURALES MINIMAS SOLICITADAS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADAS Y MAQUINADAS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE, APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON UN PERFECTO ACABADO (LAS UNIONES DE LOS VERTICALES, HORIZONTALES Y EN GENERAL TODO EL DESARROLLO DEL ARTICULO, DEBERAN SER CON SOLDADURA EN TODO EL CONTORNO EVITANDO LOS PUNTOS DE SOLDADURA). EL PROVEEDOR O FABRICANTE DEBERA COLOCAR UNA PLACA CON SU IDENTIFICACION, EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES DEL ARTICULO, ASI MISMO LA PLACA DEBERA INCLUIR LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS . LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADA A LA ESTRUCTURA DEL MODULO. B) DATOS GRABADOS EN LA ESTRUCTURA DEL MODULO. C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA DEL MODULO. LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y/O DISTRIBUCION, DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/M2 MINIMO, CON FLEJES DE ACERO O PLASTICO. B) CARTON CORRUGADO DE 14 KG/CM CUADRADO MINIMO DE RESISTENCIA. C) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, QUE GARANTICE QUE EL MODULO (DESARMADO O ARMADO) NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. EL ACERO EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERA SER DE LA ALEACION Y EL CALIBRE QUE SE INDICA EN CADA UNO DE ELLOS, CONSIDERANDO LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS GENERALES DEL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER DE TIPO AISI-304, CON ACABADO PULIDO SANITARIO O EL QUE SE INDIQUE. | 14 |
| 77 | 513 | 634 | 0030 | 01 | 01 | 11595 | EQUIPO QUE GENERA UN CAMPO UNIFORME DE LUZ PARA VISUALIZAR LA PELICULA RADIOGRAFICA. CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS, SELECCIONABLES DE ACUERDO A LAS NECESIDADES DE LAS UNIDADES MEDICAS: ESTRUCTURA: DIMENSIONES Y MATERIAL, MOVIL O FIJO, O EMPOTRADO, CON UNA O MAS SECCIONES Y CAMPOS; PANEL FRONTAL; BALASTRA DE ENCENDIDO RAPIDO; SUJETADOR DE PELICULAS; ILUMINACION CONTINUA, SIN PARPADEOS. BRILLO DE NEGATOSCOPIO DE AL MENOS 1,500 CD/M2 O 5,000 LUXES, PARA RADIOGRAFIA CONVENCIONAL. ILUMINACION CON VARIACION DE MENOS DE 15% ENTRE UNA ZONA Y OTRA. LA VARIACION DE ILUMINACION ENTRE UN NEGATOSCOPIO Y OTRO DE UN MISMO BANCO O PANEL DEBERA SER MENOR QUE EL 15%.ACCESORIOS: NO REQUIERE; REFACCIONES: LAS UNIDADES MEDICAS LAS SELECCIONARAN DE ACUERDO A SUS NECESIDADES, MARCA Y MODELO; CONSUMIBLES: NO REQUIERE; INSTALACION: CORRIENTE ELECTRICA 120 VAC/60 HZ. CONTACTO POLARIZADO CON TIERRA REAL; OPERACION: POR PERSONAL ESPECIALIZADO Y DE ACUERDO AL MANUAL DE OPERACION; MANTENIMIENTO: PREVENTIVO. CORRECTIVO POR PERSONAL CALIFICADO. | 1 |
| 78 | 513 | 634 | 0030 | 01 | 01 | 000000000011595 | EQUIPO QUE GENERA UN CAMPO UNIFORME DE LUZ PARA VISUALIZAR LA PELICULA RADIOGRAFICA. CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS, SELECCIONABLES DE ACUERDO A LAS NECESIDADES DE LAS UNIDADES MEDICAS: ESTRUCTURA: DIMENSIONES Y MATERIAL, MOVIL O FIJO, O EMPOTRADO, CON UNA O MAS SECCIONES Y CAMPOS; PANEL FRONTAL; BALASTRA DE ENCENDIDO RAPIDO; SUJETADOR DE PELICULAS; ILUMINACION CONTINUA, SIN PARPADEOS. BRILLO DE NEGATOSCOPIO DE AL MENOS 1,500 CD/M2 O 5,000 LUXES, PARA RADIOGRAFIA CONVENCIONAL. ILUMINACION CON VARIACION DE MENOS DE 15% ENTRE UNA ZONA Y OTRA. LA VARIACION DE ILUMINACION ENTRE UN NEGATOSCOPIO Y OTRO DE UN MISMO BANCO O PANEL DEBERA SER MENOR QUE EL 15%.ACCESORIOS: NO REQUIERE; REFACCIONES: LAS UNIDADES MEDICAS LAS SELECCIONARAN DE ACUERDO A SUS NECESIDADES, MARCA Y MODELO; CONSUMIBLES: NO REQUIERE; INSTALACION: CORRIENTE ELECTRICA 120 VAC/60 HZ. CONTACTO POLARIZADO CON TIERRA REAL; OPERACION: POR PERSONAL ESPECIALIZADO Y DE ACUERDO AL MANUAL DE OPERACION; MANTENIMIENTO: PREVENTIVO. CORRECTIVO POR PERSONAL CALIFICADO. | 1 |
| 79 | 513 | 635 | 0054 | 01 | 01 | 000000000016773 | ORINAL PARA VARONES. FABRICADO A BASE DE: 1. ASA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 22; ACABADO PULIDO. 2. CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 22; ACABADO PULIDO CON ESTAMPADO (EN BAJO RELIEVE DONDE LO HACE SEMIHORIZONTAL ASI | 5 |
| 80 | 513 | 731 | 0305 | 01 | 01 | 16775 | PORTACUBETA RODABLE. FABRICADA A BASE DE: PORTACUBETA 1. ARILLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38MM. (1.1/2) DE ANCHO; ACABADO PULIDO. 2. BANDA PARA PROTECCION PERIMETRAL DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS CON COLOCACION QUE GARANTICE UNA PERFECTA FIJACION Y BUEN ACABADO (VER DETALLE DE COLOCACION). 3. RODAJA DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS DE 51 MM (2) DE DIAMETRO CON ORQUILLA DE ACERO ACABADO CROMADO. 4. SOPORTE DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38 MM (1.1/2) DE ANCHO, ACABADO PULIDO. 5. TOPE DE HULE COLOR GRIS COLOCADO EN ORIFICIO A PRESION PARA GARANTIZAR UNA PERFECTA FIJACION. CUBETA: 1. ASA DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DE 6.3 MM (1/4) DE DIAMETRO ACABADO PULIDO. 2. CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO 20, ACABADO PULIDO, CON SOPORTE (OREJAS) DEL MISMO MATERIAL EN CALIBRE NUMERO. 18 TROQUELADAS CON UN PERFECTO ACABADO. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.02A - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 06A - 06B - 06C - 07.01 - 08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARA OTRO TIPO). EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE PARA EL MOBILIARIO EN GENERAL, DEBERA SER TIPO SANITARIO (P3/V) BASE NO. 3 CON LIJA DE GRANO 120-150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTICULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MEDICO) DEBERA SER PULIDO ESPEJO, CON LIJAS DE GRANO 150-240 Y PASTA PARA BRILLO EN LOS CASOS DE PULIDO EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO. EL PULIDO PODRA SER A BASE DE MICROESFERA (SAND-BLAST) O TIPO SANITARIO YA INDICADO. | 2 |
| 81 | 513 | 731 | 0305 | 01 | 01 | 000000000016775 | PORTACUBETA RODABLE. FABRICADA A BASE DE: PORTACUBETA 1. ARILLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38MM. (1.1/2) DE ANCHO; ACABADO PULIDO. 2. BANDA PARA PROTECCION PERIMETRAL DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS CON COLOCACION QUE GARANTICE UNA PERFECTA FIJACION Y BUEN ACABADO (VER DETALLE DE COLOCACION). 3. RODAJA DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS DE 51 MM (2) DE DIAMETRO CON ORQUILLA DE ACERO ACABADO CROMADO. 4. SOPORTE DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38 MM (1.1/2) DE ANCHO, ACABADO PULIDO. 5. TOPE DE HULE COLOR GRIS COLOCADO EN ORIFICIO A PRESION PARA GARANTIZAR UNA PERFECTA FIJACION. CUBETA: 1. ASA DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DE 6.3 MM (1/4) DE DIAMETRO ACABADO PULIDO. 2. CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO 20, ACABADO PULIDO, CON SOPORTE (OREJAS) DEL MISMO MATERIAL EN CALIBRE NUMERO. 18 TROQUELADAS CON UN PERFECTO ACABADO. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.02A - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 06A - 06B - 06C - 07.01 - 08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARA OTRO TIPO). EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE PARA EL MOBILIARIO EN GENERAL, DEBERA SER TIPO SANITARIO (P3/V) BASE NO. 3 CON LIJA DE GRANO 120-150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTICULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MEDICO) DEBERA SER PULIDO ESPEJO, CON LIJAS DE GRANO 150-240 Y PASTA PARA BRILLO EN LOS CASOS DE PULIDO EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO. EL PULIDO PODRA SER A BASE DE MICROESFERA (SAND-BLAST) O TIPO SANITARIO YA INDICADO. | 19 |
| 82 | 513 | 731 | 0305 | 01 | 01 | 000000000016775 | PORTACUBETA RODABLE. FABRICADA A BASE DE: PORTACUBETA 1. ARILLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38MM. (1.1/2) DE ANCHO; ACABADO PULIDO. 2. BANDA PARA PROTECCION PERIMETRAL DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS CON COLOCACION QUE GARANTICE UNA PERFECTA FIJACION Y BUEN ACABADO (VER DETALLE DE COLOCACION). 3. RODAJA DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS DE 51 MM (2) DE DIAMETRO CON ORQUILLA DE ACERO ACABADO CROMADO. 4. SOPORTE DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE NUMERO. 12 DE 38 MM (1.1/2) DE ANCHO, ACABADO PULIDO. 5. TOPE DE HULE COLOR GRIS COLOCADO EN ORIFICIO A PRESION PARA GARANTIZAR UNA PERFECTA FIJACION. CUBETA: 1. ASA DE ALAMBRON DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DE 6.3 MM (1/4) DE DIAMETRO ACABADO PULIDO. 2. CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO 20, ACABADO PULIDO, CON SOPORTE (OREJAS) DEL MISMO MATERIAL EN CALIBRE NUMERO. 18 TROQUELADAS CON UN PERFECTO ACABADO. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.02A - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 06A - 06B - 06C - 07.01 - 08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARA OTRO TIPO). EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE PARA EL MOBILIARIO EN GENERAL, DEBERA SER TIPO SANITARIO (P3/V) BASE NO. 3 CON LIJA DE GRANO 120-150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTICULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MEDICO) DEBERA SER PULIDO ESPEJO, CON LIJAS DE GRANO 150-240 Y PASTA PARA BRILLO EN LOS CASOS DE PULIDO EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO. EL PULIDO PODRA SER A BASE DE MICROESFERA (SAND-BLAST) O TIPO SANITARIO YA INDICADO. | 16 |
| 83 | 513 | 783 | 0054 | 01 | 01 | 000000000016782 | RIEL PORTAVENOCLISIS. FABRICADO A BASE DE: 1. RIEL DE ALUMINO NO RECICLADO, ALEACION 6063 TEMPLE 6\* DE 25.4 MM (1") POR 34.9 MM (1.3/8") CON ESPESOR DE 1.5 MM (1/16") MINIMO\*. 2. CARRETILLA DE ALUMINIO NO RECICLADO ALEACION 6063 TEMPLE 5\* CON SISTEM  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 13 |
| 84 | 513 | 810 | 0051 | 01 | 01 | 000000000016785 | SILLA DE RUEDAS PLEGABLE CON DESCANSAPIES. FABRICADA A BASE DE: 1. MOLDURA PARA DESCANSABRAZOS DE ACRILONNITRILO BUTADIENO ESTIRENO (ABS) DE ALTO IMPACTO COLOR GRIS. 2. DESCANSAPIES DE TUBO DE LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE NUMERO. 18, DE 22.2 MM (7/8) Y 1  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 2 |
| 85 | 513 | 810 | 0051 | 01 | 01 | 000000000016785 | SILLA DE RUEDAS PLEGABLE CON DESCANSAPIES. FABRICADA A BASE DE: 1. MOLDURA PARA DESCANSABRAZOS DE ACRILONNITRILO BUTADIENO ESTIRENO (ABS) DE ALTO IMPACTO COLOR GRIS. 2. DESCANSAPIES DE TUBO DE LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE NUMERO. 18, DE 22.2 MM (7/8) Y 1  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 2 |
| 86 | 513 | 887 | 0059 | 00 | 01 | 11606 | TORUNDERA CON TAPA, DE ACERO INOXIDABLE, 250 ML DE CAPACIDAD. | 1 |
| 87 | 513 | 887 | 0059 | 00 | 01 | 000000000011606 | TORUNDERA CON TAPA, DE ACERO INOXIDABLE, 250 ML DE CAPACIDAD. | 8 |
| 88 | 513 | 907 | 0030 | 00 | 01 | 000000000011607 | PORTA TERMOMETRO, DE ACERO INOXIDABLE. | 5 |
| 89 | 513 | 907 | 0055 | 01 | 01 | 16790 | PORTAVENOCLISIS RODABLE. FABRICADO A BASE DE: 1. ANTENA TELESCOPICA DE BARRA REDONDA DE ACERO INOXIDABLE DE 12.7 MM. (1/2) DE DIAM. CON CRUCETA DE 2 GANCHOS DEL MISMO MATERIAL, DE 9.5 MM. (3/8), ACABADO PULIDO. 2. BASE DE CINCO APOYOS EN PERFIL TUBULAR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO. 16 DE 25.4 X 50.7 MM. (1 X 2),ACABADO CROMADO (LASTRADA) O FUNDICION DE ACERO GRIS ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS, EL DISEÑO DE LA BASE DEBE SOPORTAR UN ANGULO DE INCLINACION DE 30O ANTES DE VOLTEARSE. 3. TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO. 18 CON DIMENSIONES QUE PERMITAN EL ENSAMBLE TELESCOPICO DE LA ANTENA PORTAVENOCLISIS CON UN ELEMENTO ESPECIAL DE ACERO O NYLON 100 % PARA AJUSTE DE LA ANTENA PREPARACION EN EL EXTREMO INFERIOR PARA UN PERFECTO ENSAMBLE QUE GARANTICE LA UNION CON LA BASE. 4. PERILLA OPRESORA PARA AJUSTE DE ALTURAS DE LA ANTENA, DE ACERO ACABADO CROMADO ACERO INOXIDABLE CON SISTEMA TIPO TRINQUETE, TIPO MICROFONO U OTRO QUE GARANTICE UNA PERFECTA FIJACION, PREVIA EVALUACION POR LAS AREAS NORMATIVAS DEL IMSS. 5. RUEDAS GIRATORIAS DE DOBLE HUELLA TIPO YOYO DE NYLON 100 % REFORZADO CON NERVADURAS RADIALES (POR EL LADO INTERIOR) DE 50.8 MM. (2) DE DIAM. EN COLOR NEGRO CON VASTAGO (EJE VERTICAL) PARA FIJACION A PRESION O CON CUERDA Y EJE DE RODAMIENTO DE ACERO ALTA RESISTENCIA. NOTA: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 0.5 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO 1986 03.01.01 - 03.01.03 - 04.01A - 04.02 - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.04 - 05.03.23 - 05.04.21 - 05.04.22 - 05.04.23 - 06A - 06B - 06C - 07.09 - 08 CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DE MOBILIARIO: EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE Y A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS PARA UNA BUENA PRESENTACION, EN EL CASO DE SOLDADURA DE PUNTO, ESTA DEBERA SER RESISTENTE, PULIDA, APLICADA EN SUPERFICIES PLANAS DEBERA ESTAR A 5 CM. ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO. LOS DOBLECES DEBERAN IR SIN DEFORMACIONES Y BIEN ALINEADOS SEGUN EL RADIO O ANGULO DEL DOBLEZ. EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER UNIFORME, DE BUENA CALIDAD (TIPO SANITARIO) CON LAS ESPECIFICACIONES QUE SE INDICAN EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO. LA PINTURA DEBERA SER MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200 A 230 GRADOS CENTIGRADOS, DEBERA GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA AL IMPACTO Y AL RAYADO DE LAPIZ 5H SEGUN LO ESTABLECIDO EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO. | 1 |
| 90 | 513 | 907 | 0055 | 01 | 01 | 000000000016790 | PORTAVENOCLISIS RODABLE. FABRICADO A BASE DE: 1. ANTENA TELESCOPICA DE BARRA REDONDA DE ACERO INOXIDABLE DE 12.7 MM. (1/2) DE DIAM. CON CRUCETA DE 2 GANCHOS DEL MISMO MATERIAL, DE 9.5 MM. (3/8), ACABADO PULIDO. 2. BASE DE CINCO APOYOS EN PERFIL TUBULAR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO. 16 DE 25.4 X 50.7 MM. (1 X 2),ACABADO CROMADO (LASTRADA) O FUNDICION DE ACERO GRIS ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS, EL DISEÑO DE LA BASE DEBE SOPORTAR UN ANGULO DE INCLINACION DE 30O ANTES DE VOLTEARSE. 3. TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO. 18 CON DIMENSIONES QUE PERMITAN EL ENSAMBLE TELESCOPICO DE LA ANTENA PORTAVENOCLISIS CON UN ELEMENTO ESPECIAL DE ACERO O NYLON 100 % PARA AJUSTE DE LA ANTENA PREPARACION EN EL EXTREMO INFERIOR PARA UN PERFECTO ENSAMBLE QUE GARANTICE LA UNION CON LA BASE. 4. PERILLA OPRESORA PARA AJUSTE DE ALTURAS DE LA ANTENA, DE ACERO ACABADO CROMADO ACERO INOXIDABLE CON SISTEMA TIPO TRINQUETE, TIPO MICROFONO U OTRO QUE GARANTICE UNA PERFECTA FIJACION, PREVIA EVALUACION POR LAS AREAS NORMATIVAS DEL IMSS. 5. RUEDAS GIRATORIAS DE DOBLE HUELLA TIPO YOYO DE NYLON 100 % REFORZADO CON NERVADURAS RADIALES (POR EL LADO INTERIOR) DE 50.8 MM. (2) DE DIAM. EN COLOR NEGRO CON VASTAGO (EJE VERTICAL) PARA FIJACION A PRESION O CON CUERDA Y EJE DE RODAMIENTO DE ACERO ALTA RESISTENCIA. NOTA: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 0.5 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO 1986 03.01.01 - 03.01.03 - 04.01A - 04.02 - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.04 - 05.03.23 - 05.04.21 - 05.04.22 - 05.04.23 - 06A - 06B - 06C - 07.09 - 08 CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DE MOBILIARIO: EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE Y A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS PARA UNA BUENA PRESENTACION, EN EL CASO DE SOLDADURA DE PUNTO, ESTA DEBERA SER RESISTENTE, PULIDA, APLICADA EN SUPERFICIES PLANAS DEBERA ESTAR A 5 CM. ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO. LOS DOBLECES DEBERAN IR SIN DEFORMACIONES Y BIEN ALINEADOS SEGUN EL RADIO O ANGULO DEL DOBLEZ. EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER UNIFORME, DE BUENA CALIDAD (TIPO SANITARIO) CON LAS ESPECIFICACIONES QUE SE INDICAN EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO. LA PINTURA DEBERA SER MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200 A 230 GRADOS CENTIGRADOS, DEBERA GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA AL IMPACTO Y AL RAYADO DE LAPIZ 5H SEGUN LO ESTABLECIDO EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO. | 5 |
| 91 | 513 | 950 | 0028 | 01 | 01 | 16792 | VASO DE 30 CENTIMETROS CUBICOS PARA MEDICAMENTOS. FABRICADO A BASE DE: 1. CUERPO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO. 20; ACABADO PULIDO SANITARIO CON VIVOS ACABADO PULIDO ESPEJO. NOTA: ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 03.01.02A - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 06B - 06C - 07.01 - 08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LOS DOBLECES DEBERAN IR SIN DEFORMACIONES Y PERFECTAMENTE ALINEADOS SEGUN LOS RADIOS O ANGULOS DEL DOBLEZ. EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER UNIFORME; DE BUENA CALIDAD QUE CUMPLA CON LAS ESPECIFICACIONES QUE SE INDICAN EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS-JCC. | 2 |
| 92 | 515 | 247 | 0109 | 01 | 01 | 16796 | CARRO DISTRIBUCION DE MUESTRAS DESCRIPCION TECNICA: DIMENSIONES: FRENTE 70 CM; FONDO 50 CM; ALTURA 105 CM TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/-2% CAPACIDAD DE CARGA: 100 KG (COMO MINIMO), SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO. CARTABON: REFUERZO DE SOLERA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DE 3.17 MM (1/8 ) DE ESPESOR, ACABADO PULIDO SANITARIO. DEPOSITO INFERIOR: LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NO. 18, EL DISEÑO DEBE PRESENTAR LAS ESQUINAS CON RADIO DE 1.5 CM Y EN SU PARTE SUPERIOR UN DOBLEZ TIPO COSTILLA A TODO EL PERIMETRO DE LA BOCA DEL DEPOSITO QUE EVITE FILOS CORTANTES, UNIONES DEL ENSAMBLE Y DOBLECES DEBEN IR BIEN ALINEADOS SIN DEFORMACIONES EN LOS RADIOS O ANGULOS DEL DOBLEZ; UNIONES EN EL ENSAMBLE DEL DEPOSITO A LA ESTRUCTURA Y A REFUERZO DE CARTABON POR MEDIO DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO PARA ACERO INOXIDABLE, ACABADO PULIDO SANITARIO. DEPOSITO SUPERIOR: LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NO. 18, EL DISEÑO DEBE PRESENTAR LAS ESQUINAS CON RADIO DE 1.5 CM Y EN SU PARTE SUPERIOR UN DOBLEZ TIPO COSTILLA A TODO EL PERIMETRO DE LA BOCA DEL DEPOSITO QUE EVITE FILOS CORTANTES, UNIONES DEL ENSAMBLE Y DOBLECES DEBEN IR BIEN ALINEADOS SIN DEFORMACIONES EN LOS RADIOS O ANGULOS DEL DOBLEZ; UNIONES EN EL ENSAMBLE DEL DEPOSITO A LA ESTRUCTURA Y AL MARCO PERIMETRAL POR MEDIO DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO PARA ACERO INOXIDABLE, ACABADO PULIDO SANITARIO. ESTRUCTURA: TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE 18 DE 25.4 MM (1 ), ACABADO PULIDO SANITARIO. RUEDAS: RUEDAS EMBALERADAS DE GEL TRANSPARENTE DE 125 MM (5 ) DE DIAMETRO CON HORQUILLA DE ACERO ACABADO ANTICORROSIVO. CONSIDERACIONES GENERALES: LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. EL ARTICULO DEBE GARANTIZAR UN ACABADO FINAL DE BUENA CALIDAD, ESTABILIDAD, SEGURIDAD Y RESISTENCIA ADECUADOS PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO Y DURABILIDAD. TODOS LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN EL ARTICULO DEBEN SER MAQUINADOS PARA OBTENER UN ENSAMBLE PERFECTO CON DOBLECES EN RADIOS Y ANGULOS BIEN ALINEADOS SIN DEFORMACIONES, UNIONES A BASE DE CORDONES DE SOLDADURA COMPLETOS, UNIFORMES, LIMPIOS, LIBRES DE IMPUREZAS Y ESCORIAS, DESBASTADOS Y PULIDOS, SOLDADURA DE RESISTENCIA MECANICA MAYOR QUE LAS DEL METAL BASE. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBEN SER PROCESADOS Y MAQUINADOS PARA SU PERFECTO ENSAMBLE CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO PARA ACERO INOXIDABLE LAMINADO EN FRIO (COLD-ROLLED), PROCEDIMIENTO TIG (TUGSTEN INERT GAS) O MIG (METAL INERT GAS), GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE. SOLDADURA APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON PERFECTO ACABADO (UNIONES DE LOS VERTICALES, HORIZONTALES Y EN GENERAL TODO EL DESARROLLO). EL ACERO INOXIDABLE DEBE SER DEL TIPO AISI-304 Y EL ACABADO PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE TIPO SANITARIO (P3/V) BASE NO. 3 CON LIJA GRANO 120-150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTICULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MEDICO) DEBE SER PULIDO ESPEJO CON LIJAS GRANO 150-140 Y PASTA PARA BRILLO, EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO, EL PULIDO PODRA SER A BASE DE MICROESFERA (SAND-BLAST) O TIPO SANITARIO. PLACA DE IDENTIFICACION, CON DATOS COMPLETOS DEL FABRICANTE Y CON LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS A BASE DE GRABADO, REMACHADO O PLACA METALICA FIRMEMENTE UNIDA AL ARTICULO, UBICADA EN UN LUGAR VISIBLE Y QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 1 |
| 93 | 515 | 451 | 0100 | 02 | 01 | 19144 | GABINETE PARA TOMA DE MUESTRAS. CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: LARGO TOTAL: 90 CM. ANCHO TOTAL: 30 CM. ALTURA TOTAL: 100 CM. CAPACIDAD DE CARGA 100 KG. (COMO MINIMO), SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIOS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DESCRIPCION TECNICA. 1. CAJONES: FABRICADOS EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE NUMERO 20 (COMO MINIMO), CADA CAJON DEBERA ESTAR PROVISTO DE JALADERAS TIPO EMBUTIDO. LOS CAJONES DEBERAN ESTAR MAQUINADOS PARA SU PERFECTO ENSAMBLE, UNIDOS A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODO EL ENSAMBLE. ACABADO GENERAL EN PINTURA HORNEADA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. 2. CUBIERTA LISA: FABRICADA EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO16 (COMO MINIMO) ACABADO PULIDO SANITARIO, LA CUBIERTA DEBERA TENER RESPALDO Y LATERALES DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE AISI-304 CALIBRE NUMERO14 (COMO MINIMO) CON CARA Y CANTOS PULIDOS. UNIDA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. EN AMBOS CASOS LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODO EL ENSAMBLE. 3. CUERPO Y ENTREPAÑOS: FABRICADOS EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE NUMERO 20 (COMO MINIMO), UNIDOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODO EL ENSAMBLE. ACABADO GENERAL EN PINTURA HORNEADA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. 4. ESTRUCTURA: FABRICADOS EN PERFIL TUBULAR CUADRADO DE LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE NUMERO 20 (COMO MINIMO) DE 32 X32 MM (1.1/4 PULGADA X 1.1/4 PULGADA). UNIDA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODA LA ESTRUCTURA, ACABADO GENERAL EN PINTURA HORNEADA MICRPOPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. 5. REGATON: FABRICADO EN DURALUMINIO O NYLAMID. DE ALTURA AJUSTABLE DE 25.4 MM (1 PULGADA) DE DIAMETRO POR 25.4 MM (1 PULGADA) DE ALTURA, CON ACABADO ANTI-DERRAPANTE (MOLETEADO), CON TORNILLO DE ACERO DE CUERDA ESTANDAR DE 12.7 MM (1/2 PULGADA) DE DIAMETRO POR 50.8 MM (2 ) DE LONGITUD, CON DUREZA GRADO 5, INTEGRADO AL CUERPO DEL REGATON A BASE DE UN PERNO DE ACERO DEL TIPO TUBULAR PARA GARANTIZAR UNA FIJACION ESTABLE Y RESISTENTE, QUE NO SE REMUEVA CON EL USO. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES DE +/- 2% LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. LA PROPUESTA TECNICA DE LOS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERA ESTAR SOPORTADA POR EL CALCULO ESTRUCTURAL CORRESPONDIENTE, MEDIANTE EL CUAL SE GARANTICE QUE EL ARTICULO PROPUESTO CUMPLE CON LAS CARACTERISTICAS ESTRUCTURALES MINIMAS SOLICITADAS (CAPACIDAD DE CARGA). ASI COMO GARANTIZAR RESISTENCIA Y ESTABILIDAD NECESARIAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. LAS EMPRESAS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERAN ESTAR CERTIFICADAS CONTANDO CON EL ISO-9001-2000, O SU VERSION 2008 COMO MINIMO. ASI MISMO, DEBERA PRESENTAR LA DOCUMENTACION TECNICA QUE GARANTICE LA CALIDAD DE LA SOLDADURA Y SUS PROCESOS DE APLICACION, ASI COMO SOPORTE DOCUMENTAL Y TECNICO DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DEL ARTICULO. TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERAN TENER TRATAMIENTO IGNIFUGO O RETARDANTE AL FUEGO, ASI COMO EVITAR LA EMANACION DE GASES TOXICOS EN CASO DE COMBUSTION. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADAS Y MAQUINADAS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG), GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE, APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES Y/O PUNTOS DE SOLDADURA SEPARADOS ENTRE SI 5 CM COMO MAXIMO, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON UN PERFECTO ACABADO (UNIONES DE LOS VERTICALES, HORIZONTALES Y EN GENERAL TODO EL DESARROLLO). LA PINTURA DEBERA SER APLICADA SOBRE UNA SUPERFICIE METALICA PRE-TRATADA A BASE DE UN PROCESO DE FOSFATIZADO PARA PREVENIR CORROSION Y SER PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA DE 4 MICRAS DE ESPESOR (COMO MINIMO) HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DEBERA SOPORTAR EL RAYADO DE UN LAPIZ 4H COMO MINIMO Y GARANTIZAR BUENA ADHERENCIA BAJO LA PRUEBA POR CORTE Y/O POR TRACCION. EL ACERO EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERA SER DE ALEACION Y EL CALIBRE QUE SE INDICA EN CADA UNO DE ELLOS, CONSIDERANDO LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS GENERALES: EL ACERO AL CARBONO LAMINADO EN FRIO (COLD-ROLLED), DEBERA CUMPLIR CON LAS NORMAS NMX-B-028 1998 SCFI EN LOS SIGUIENTES INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS. 5.3.1 DOBLADO. 5.3.2 DUREZA. 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS. 5.3.4 ACABADO CLASE E . EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER DE TIPO AISI-304, CON ACABADO PULIDO SANITARIO O EL QUE SE INDIQUE. EL PROVEEDOR O FABRICANTE DEBERA COLOCAR UNA PLACA CON SU IDENTIFICACION, EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES PROPIAS DEL ARTICULO, ASI MISMO LA PLACA DEBERA INCLUIR LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS . LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADA A LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. B) DATOS GRAVADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y/O DISTRIBUCION, DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/M2 MINIMO, CON FLEJES DE ACERO O PLASTICO. B) CARTON CORRUGADO DE 14 KG /CM 2 MINIMO DE RESISTENCIA. C) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, QUE GARANTICE QUE EL ARTICULO (DESARMADO O ARMADO) NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. | 3 |
| 94 | 515 | 451 | 0100 | 02 | 01 | 000000000019144 | GABINETE PARA TOMA DE MUESTRAS. CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: LARGO TOTAL: 90 CM. ANCHO TOTAL: 30 CM. ALTURA TOTAL: 100 CM. CAPACIDAD DE CARGA 100 KG. (COMO MINIMO), SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIOS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DESCRIPCION TECNICA. 1. CAJONES: FABRICADOS EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE NUMERO 20 (COMO MINIMO), CADA CAJON DEBERA ESTAR PROVISTO DE JALADERAS TIPO EMBUTIDO. LOS CAJONES DEBERAN ESTAR MAQUINADOS PARA SU PERFECTO ENSAMBLE, UNIDOS A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODO EL ENSAMBLE. ACABADO GENERAL EN PINTURA HORNEADA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. 2. CUBIERTA LISA: FABRICADA EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO16 (COMO MINIMO) ACABADO PULIDO SANITARIO, LA CUBIERTA DEBERA TENER RESPALDO Y LATERALES DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE AISI-304 CALIBRE NUMERO14 (COMO MINIMO) CON CARA Y CANTOS PULIDOS. UNIDA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. EN AMBOS CASOS LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODO EL ENSAMBLE. 3. CUERPO Y ENTREPAÑOS: FABRICADOS EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE NUMERO 20 (COMO MINIMO), UNIDOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODO EL ENSAMBLE. ACABADO GENERAL EN PINTURA HORNEADA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. 4. ESTRUCTURA: FABRICADOS EN PERFIL TUBULAR CUADRADO DE LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE NUMERO 20 (COMO MINIMO) DE 32 X32 MM (1.1/4 PULGADA X 1.1/4 PULGADA). UNIDA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODA LA ESTRUCTURA, ACABADO GENERAL EN PINTURA HORNEADA MICRPOPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. 5. REGATON: FABRICADO EN DURALUMINIO O NYLAMID. DE ALTURA AJUSTABLE DE 25.4 MM (1 PULGADA) DE DIAMETRO POR 25.4 MM (1 PULGADA) DE ALTURA, CON ACABADO ANTI-DERRAPANTE (MOLETEADO), CON TORNILLO DE ACERO DE CUERDA ESTANDAR DE 12.7 MM (1/2 PULGADA) DE DIAMETRO POR 50.8 MM (2 ) DE LONGITUD, CON DUREZA GRADO 5, INTEGRADO AL CUERPO DEL REGATON A BASE DE UN PERNO DE ACERO DEL TIPO TUBULAR PARA GARANTIZAR UNA FIJACION ESTABLE Y RESISTENTE, QUE NO SE REMUEVA CON EL USO. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES DE +/- 2% LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. LA PROPUESTA TECNICA DE LOS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERA ESTAR SOPORTADA POR EL CALCULO ESTRUCTURAL CORRESPONDIENTE, MEDIANTE EL CUAL SE GARANTICE QUE EL ARTICULO PROPUESTO CUMPLE CON LAS CARACTERISTICAS ESTRUCTURALES MINIMAS SOLICITADAS (CAPACIDAD DE CARGA). ASI COMO GARANTIZAR RESISTENCIA Y ESTABILIDAD NECESARIAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. LAS EMPRESAS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERAN ESTAR CERTIFICADAS CONTANDO CON EL ISO-9001-2000, O SU VERSION 2008 COMO MINIMO. ASI MISMO, DEBERA PRESENTAR LA DOCUMENTACION TECNICA QUE GARANTICE LA CALIDAD DE LA SOLDADURA Y SUS PROCESOS DE APLICACION, ASI COMO SOPORTE DOCUMENTAL Y TECNICO DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DEL ARTICULO. TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERAN TENER TRATAMIENTO IGNIFUGO O RETARDANTE AL FUEGO, ASI COMO EVITAR LA EMANACION DE GASES TOXICOS EN CASO DE COMBUSTION. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADAS Y MAQUINADAS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG), GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE, APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES Y/O PUNTOS DE SOLDADURA SEPARADOS ENTRE SI 5 CM COMO MAXIMO, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON UN PERFECTO ACABADO (UNIONES DE LOS VERTICALES, HORIZONTALES Y EN GENERAL TODO EL DESARROLLO). LA PINTURA DEBERA SER APLICADA SOBRE UNA SUPERFICIE METALICA PRE-TRATADA A BASE DE UN PROCESO DE FOSFATIZADO PARA PREVENIR CORROSION Y SER PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA DE 4 MICRAS DE ESPESOR (COMO MINIMO) HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DEBERA SOPORTAR EL RAYADO DE UN LAPIZ 4H COMO MINIMO Y GARANTIZAR BUENA ADHERENCIA BAJO LA PRUEBA POR CORTE Y/O POR TRACCION. EL ACERO EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERA SER DE ALEACION Y EL CALIBRE QUE SE INDICA EN CADA UNO DE ELLOS, CONSIDERANDO LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS GENERALES: EL ACERO AL CARBONO LAMINADO EN FRIO (COLD-ROLLED), DEBERA CUMPLIR CON LAS NORMAS NMX-B-028 1998 SCFI EN LOS SIGUIENTES INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS. 5.3.1 DOBLADO. 5.3.2 DUREZA. 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS. 5.3.4 ACABADO CLASE E . EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER DE TIPO AISI-304, CON ACABADO PULIDO SANITARIO O EL QUE SE INDIQUE. EL PROVEEDOR O FABRICANTE DEBERA COLOCAR UNA PLACA CON SU IDENTIFICACION, EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES PROPIAS DEL ARTICULO, ASI MISMO LA PLACA DEBERA INCLUIR LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS . LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADA A LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. B) DATOS GRAVADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y/O DISTRIBUCION, DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/M2 MINIMO, CON FLEJES DE ACERO O PLASTICO. B) CARTON CORRUGADO DE 14 KG /CM 2 MINIMO DE RESISTENCIA. C) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, QUE GARANTICE QUE EL ARTICULO (DESARMADO O ARMADO) NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. | 3 |
| 95 | 515 | 619 | 0059 | 01 | 01 | 000000000016800 | MESA ALTA DE 150 CM CON CAJONERA CENTRAL FABRICADA A BASE DE: 1. CAJONES DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20 CON JALADERA INTEGRADA, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 2. CORREDERAS DE LAMINA GALVANIZADA CALIBRE NUMERO 18 CON RUEDAS EMBALADAS DE VINILO RIGIDO. 3. CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 18, ACABADO PULIDO CON RECUBRIMIENTO (TIPO APCOSEAL O SIMILAR) EN LA PARTE INFERIOR. 4. ESTRUCTURA DE PERFIL TUBULAR CUADRADO DE LAMINA DE ACERO DE 32 X 32 MM ( 1 1/4 X 1 1/4") CALIBRE NUMERO 18, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 5. LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 6. REFUERZO DE LAMINA GALVANIZADA CALIBRE NUMERO 18 EN FORMA DE CANAL. 7. REGATON DE ALUMINIO DE 25MM (1") DE DIAMETRO CON ALTURA AJUSTABLE. NOTAS: EL ACERO INOXIDABLE DEBER SER TIPO AISI - 304. TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO" IMSS JCC - 51 MAYO 1986: 03.01.01 - 03.01.02A - 0.3.01.05 - 0.4.01A - 04.01B - 04.06 - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 05.02.04 - 06A - 07.06 - 07.09 - 08. \* SEGUN MUESTRA IMSS. | 4 |
| 96 | 515 | 619 | 0406 | 01 | 01 | 16805 | MESA ALTA CON VERTEDERO FABRICADA A BASE DE: 1.- CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, ACABADO PULIDO SANITARIO, DE 100MM (4") DE DIAMETRO CON CESPOL REGISTRABLE DE LATON DE 38MM (1 1/2") DE DIAMETRO, ACABADO CROMADO. 2.- CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE 16, CON VERTEDERO DEL MISMO MATERIAL INTEGRADO A LA CUBIERTA, DE 40 X 50 X 30 CM. DE PROFUNDIDAD, TODO ACABADO PULIDO SANITARIO. 3.- FALDON PERIMETRAL DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE 20, ACABADO PULIDO SANITARIO CON DOBLECES TIPO MACHUCON, EN LA PARTE INFERIOR, PARA FORMAR ESTRUCTURA. 4.- ESTRUCTURA DE PERFIL TUBULAR CUADRADO DE 32 X 32MM (1 1/4" X 1 1/4"), FABRICADO EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE 18, ACABADO PULIDO SANITARIO. 5.- RECUBRIMIENTO CON PASTA APCOSEAL O SIMILAR EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA. 6.- REGATON DE ALTURA AJUSTABLE, FABRICADO DE DURALUMINIO DE 32MM (1 1/4") DE DIAMETRO POR 25.4MM (1") DE ALTURA, CON ACABADO MOLETEADO, CON TORNILLO DE ACERO DE CUERDA ESTANDARD DE 12.7MM (1/2") DE DIAMETRO POR 38MM (1 1/2") DE LONGITUD, CON DUREZA GRADO 5, INTEGRADO AL CUERPO DEL REGATON, A BASE DE UN PERNO DE ACERO DEL TIPO TUBULAR PARA GARANTIZAR UNA FIJACION ESTABLE Y RESISTENTE, QUE NO SE REMUEVA CON EL USO. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON EQUIPO DE ARCO ELECTRICO, SISTEMA MIG O TIG, EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES DEVASTADOS Y PULIDOS DANDO LA APARIENCIA DE SER UNA SOLA PIEZA; LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES, SEGUN LOS RADIOS O ANGULOS DEL DOBLEZ; EL ACERO INOXIDABLE DEBERAN SER TIPO AISI-304, ACABADO PULIDO SANITARIO EN TODO EL DESARROLLO. NOTA: TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES GENERALES +/- 1.0 CM. | 5 |
| 97 | 515 | 619 | 0406 | 01 | 01 | 000000000016805 | MESA ALTA CON VERTEDERO FABRICADA A BASE DE: 1.- CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, ACABADO PULIDO SANITARIO, DE 100MM (4") DE DIAMETRO CON CESPOL REGISTRABLE DE LATON DE 38MM (1 1/2") DE DIAMETRO, ACABADO CROMADO. 2.- CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE 16, CON VERTEDERO DEL MISMO MATERIAL INTEGRADO A LA CUBIERTA, DE 40 X 50 X 30 CM. DE PROFUNDIDAD, TODO ACABADO PULIDO SANITARIO. 3.- FALDON PERIMETRAL DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE 20, ACABADO PULIDO SANITARIO CON DOBLECES TIPO MACHUCON, EN LA PARTE INFERIOR, PARA FORMAR ESTRUCTURA. 4.- ESTRUCTURA DE PERFIL TUBULAR CUADRADO DE 32 X 32MM (1 1/4" X 1 1/4"), FABRICADO EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE 18, ACABADO PULIDO SANITARIO. 5.- RECUBRIMIENTO CON PASTA APCOSEAL O SIMILAR EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA. 6.- REGATON DE ALTURA AJUSTABLE, FABRICADO DE DURALUMINIO DE 32MM (1 1/4") DE DIAMETRO POR 25.4MM (1") DE ALTURA, CON ACABADO MOLETEADO, CON TORNILLO DE ACERO DE CUERDA ESTANDARD DE 12.7MM (1/2") DE DIAMETRO POR 38MM (1 1/2") DE LONGITUD, CON DUREZA GRADO 5, INTEGRADO AL CUERPO DEL REGATON, A BASE DE UN PERNO DE ACERO DEL TIPO TUBULAR PARA GARANTIZAR UNA FIJACION ESTABLE Y RESISTENTE, QUE NO SE REMUEVA CON EL USO. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON EQUIPO DE ARCO ELECTRICO, SISTEMA MIG O TIG, EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES DEVASTADOS Y PULIDOS DANDO LA APARIENCIA DE SER UNA SOLA PIEZA; LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES, SEGUN LOS RADIOS O ANGULOS DEL DOBLEZ; EL ACERO INOXIDABLE DEBERAN SER TIPO AISI-304, ACABADO PULIDO SANITARIO EN TODO EL DESARROLLO. NOTA: TOLERANCIA EN LAS DIMENCIONES GENERALES +/- 1.0 CM. | 2 |
| 98 | 515 | 619 | 0778 | 02 | 01 | 19150 | MESA ALTA DE 180 CM. CON CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE. CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: LARGO TOTAL 60 O 90 O 120 O 150 O 180 O 210 O 230 CM; ANCHO TOTAL 70 CM; ALTURA TOTAL 90 CM. CAPACIDAD DE CARGA COMO MINIMO 250 KG, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIOS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DESCRIPCION TECNICA: 1. CUBIERTA LISA: FABRICADA EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO 16 (COMO MINIMO) ACABADO PULIDO. LA CUBIERTA DEBERA LLEVAR APLICACION DE RECUBRIMIENTO CON PASTA TIPO APCOSEAL O SIMILAR EN SU PARTE INFERIOR PARA PROPORCIONAR RIGIDEZ. L A CUBIERTA DEBERA SER UNIDA A LA ESTRUCTURA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG), APLICADA EN: A) CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. B) PUNTOS DE SOLDADURA SEPARADOS ENTRE SI 5 CM COMO MAXIMO. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODO EL ENSAMBLE. 2. REFUERZOS LONGITUDINALES: CANALETAS BAJO CUBIERTA EN FORMA DE U DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DE 50.8 MM (2 PULGADAS) DE FRENTE X 25.4 MM (1 PULGADA) DE PERALTE FABRICADAS CON LAS MISMAS CARACTERISTICAS QUE LA CUBIERTA. UNIDOS PARA FORMAR UNA ESTRUCTURA RIGIDA A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG TIG), APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODO EL ENSAMBLE. 3. ESTRUCTURA : FABRICADOS EN PERFIL TUBULAR CUADRADO DE LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE NUMERO 18 (COMO MINIMO) DE 32 X 32 MM (1.1/4 PULGADA X 1.1/4 PULGADA) UNIDA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) APLICADA EN AREAS SEGUN SE REQUIERA A CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODA LA ESTRUCTURA, ACABADO GENERAL EN PINTURA HORNEADA MICROPULVERIZADA EPOXICA COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. 4. FALDON LATERAL: FABRICADO EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE NUMERO 20 (COMO MINIMO), UNIDO PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. B) PUNTOS DE SOLDADURA SEPARADOS ENTRE SI 5 CM COMO MAXIMO. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODO EL ENSAMBLE. ACABADO GENERAL EN PINTURA CON LAS MISMAS CARACTERISTICAS QUE EL RESTO DE LOS COMPONENTES DEL ARTICULO. 5. REGATON: FABRICADO EN DURALUMINIO O NYLAMID. DE ALTURA AJUSTABLE DE 25.4 MM (1 PULGADA) DE DIAMETRO, POR 25.4 MM (1 PULGADA) DE ALTURA, CON ACABADO ANTIDERRAPANTE (MOLETEADO), CON TORNILLO DE ACERO DE CUERDA ESTANDAR DE 12.7 MM (1/2 PULGADA) DE DIAMETRO POR 50.8 MM (2 ) DE LONGITUD, CON DUREZA GRADO 5, INTEGRADO AL CUERPO DEL REGATON A BASE DE UN PERNO DE ACERO DEL TIPO TUBULAR PARA GARANTIZAR UNA FIJACION ESTABLE Y RESISTENTE, QUE NO SE REMUEVA CON EL USO. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES DE +/- 2% LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. LA PROPUESTA TECNICA DE LOS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERA ESTAR SOPORTADA POR EL CALCULO ESTRUCTURAL CORRESPONDIENTE, MEDIANTE EL CUAL SE GARANTICE QUE EL ARTICULO PROPUESTO CUMPLE CON LAS CARACTERISTICAS ESTRUCTURALES MINIMAS SOLICITADAS (CAPACIDAD DE CARGA). ASI COMO GARANTIZAR RESISTENCIA Y ESTABILIDAD NECESARIAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. LAS EMPRESAS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERAN ESTAR CERTIFICADAS CONTANDO CON EL ISO-9001-2000, O SU VERSION 2008 COMO MINIMO. ASI MISMO, DEBERA PRESENTAR LA DOCUMENTACION TECNICA QUE GARANTICE LA CALIDAD DE LA SOLDADURA Y SUS PROCESOS DE APLICACION, ASI COMO SOPORTE DOCUMENTAL Y TECNICO DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DEL ARTICULO. TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERAN TENER TRATAMIENTO IGNIFUGO O RETARDANTE AL FUEGO, ASI COMO EVITAR LA EMANACION DE GASES TOXICOS EN CASO DE COMBUSTION. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADAS Y MAQUINADAS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE, APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES Y/O PUNTOS DE SOLDADURA SEPARADOS ENTRE SI 5 CM COMO MAXIMO, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON UN PERFECTO ACABADO (LAS UNIONES DE LOS VERTICALES, HORIZONTALES Y EN GENERAL TODO EL DESARROLLO). LA PINTURA DEBERA SER APLICADA SOBRE UNA SUPERFICIE METALICA PRE-TRATADA A BASE DE UN PROCESO DE FOSFATIZADO PARA PREVENIR CORROSION Y DEBERA SER PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA DE 4 MICRAS DE ESPESOR (COMO MINIMO) HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DEBERA SOPORTAR EL RAYADO DE UN LAPIZ 4H COMO MINIMO. ASI MISMO DEBERA GARANTIZAR BUENA ADHERENCIA BAJO LA PRUEBA POR CORTE Y/O POR TRACCION. EL ACERO EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERA SER DE ALEACION Y EL CALIBRE QUE SE INDICA EN CADA UNO DE ELLOS, CONSIDERANDO LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS GENERALES: A) ACERO AL CARBONO LAMINADO EN FRIO (COLD-ROLLED), DEBERA CUMPLIR CON LAS NORMAS NMX-B-028 1998 SCFI EN LOS SIGUIENTES INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS; 5.3.1 DOBLADO; 5.3.2 DUREZA; 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS; 5.3.4 ACABADO CLASE E . B) EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER DE TIPO AISI-304, CON ACABADO PULIDO SANITARIO O EL QUE SE INDIQUE. EL PROVEEDOR O FABRICANTE DEBERA COLOCAR UNA PLACA CON SU IDENTIFICACION, EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES PROPIAS DEL ARTICULO, ASI MISMO LA PLACA DEBERA INCLUIR LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS . LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADA A LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. B) DATOS GRAVADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y/O DISTRIBUCION, DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/M2 MINIMO, CON FLEJES DE ACERO O PLASTICO. B) CARTON CORRUGADO DE 14 KG /CM 2 MINIMO DE RESISTENCIA. C) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, QUE GARANTICE QUE EL ARTICULO (DESARMADO O ARMADO) NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. | 3 |
| 99 | 515 | 619 | 0802 | 02 | 01 | 19155 | MESA BAJA DE 120 CM CON CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE. CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: LARGO TOTAL 60 O 90 O 120 O 150 O 180 O 210 O 230 CM; ANCHO TOTAL 70 CM; ALTURA TOTAL 75 CM. CAPACIDAD DE CARGA COMO MINIMO 250 KG, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIOS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DESCRIPCION TECNICA 1. CUBIERTA LISA: FABRICADA EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NO.16 (COMO MINIMO), ACABADO PULIDO. LA CUBIERTA DEBERA LLEVAR APLICACION DE RECUBRIMIENTO CON PASTA TIPO APCOSEAL O SIMILAR EN SU PARTE INFERIOR PARA PROPORCIONAR RIGIDEZ. UNIDA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG), APLICADA SEGUN SE REQUIERA EN: A) CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. B) PUNTOS DE SOLDADURA SEPARADOS ENTRE SI 5 CM COMO MAXIMO. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODO EL ENSAMBLE. 2. REFUERZOS LONGITUDINALES: CANALETAS BAJO CUBIERTA EN FORMA DE U DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DE 50.8 MM (2 PULGADAS) DE FRENTE X 25.4 MM (1 PULGADA) DE PERALTE FABRICADAS CON LAS MISMAS CARACTERISTICAS QUE LA CUBIERTA. UNIDOS PARA FORMAR UNA ESTRUCTURA RIGIDA A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG), APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODO EL ENSAMBLE. 3. ESTRUCTURA: A BASE DE PERFIL TUBULAR CUADRADO, FABRICADO EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE NO.18 (COMO MINIMO) DE 32 X 32 MM (1.1/4 PULGADA X 1.1/4 PULGADA) UNIDA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG), APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODA LA ESTRUCTURA, ACABADO GENERAL EN PINTURA HORNEADA MICROPULVERIZADA EPOXICA COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. 4. FALDON LATERAL: FABRICADO EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE NO. 20 (COMO MINIMO), UNIDO PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) APLICADA SEGUN SE REQUIERA EN: A) CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. B) PUNTOS DE SOLDADURA SEPARADOS ENTRE SI 5 CM COMO MAXIMO. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODO EL ENSAMBLE. ACABADO GENERAL EN PINTURA CON LAS MISMAS CARACTERISTICAS QUE EL RESTO DE LOS ELEMENTOS DEL ARTICULO. 5. REGATON: FABRICADO EN DURALUMINIO O NYLAMID. DE ALTURA AJUSTABLE DE 25.4 MM (1 PULGADA) DE DIAMETRO, POR 25.4 MM (1 PULGADA) DE ALTURA, CON ACABADO ANTIDERRAPANTE (MOLETEADO), CON TORNILLO DE ACERO DE CUERDA ESTANDAR DE 12.7 MM (1/2 PULGADA)DE DIAMETRO POR 50.8 MM (2 ) DE LONGITUD, CON DUREZA GRADO 5, INTEGRADO AL CUERPO DEL REGATON A BASE DE UN PERNO DE ACERO DEL TIPO TUBULAR PARA GARANTIZAR UNA FIJACION ESTABLE Y RESISTENTE, QUE NO SE REMUEVA CON EL USO. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES DE +/- 2% LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. LA PROPUESTA TECNICA DE LOS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERA ESTAR SOPORTADA POR EL CALCULO ESTRUCTURAL CORRESPONDIENTE, MEDIANTE EL CUAL SE GARANTICE QUE EL ARTICULO PROPUESTO CUMPLE CON LAS CARACTERISTICAS ESTRUCTURALES MINIMAS SOLICITADAS (CAPACIDAD DE CARGA). ASI COMO GARANTIZAR RESISTENCIA Y ESTABILIDAD NECESARIAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. LAS EMPRESAS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERAN ESTAR CERTIFICADAS CONTANDO CON EL ISO-9001-2000, O SU VERSION 2008 COMO MINIMO. ASI MISMO, DEBERA PRESENTAR LA DOCUMENTACION TECNICA QUE GARANTICE LA CALIDAD DE LA SOLDADURA Y SUS PROCESOS DE APLICACION, ASI COMO SOPORTE DOCUMENTAL Y TECNICO DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DEL ARTICULO. TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERAN TENER TRATAMIENTO IGNIFUGO O RETARDANTE AL FUEGO, ASI COMO EVITAR LA EMANACION DE GASES TOXICOS EN CASO DE COMBUSTION. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADAS Y MAQUINADAS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE, APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES Y/O PUNTOS DE SOLDADURA SEPARADOS ENTRE SI 5 CM COMO MAXIMO, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON UN PERFECTO ACABADO (LAS UNIONES DE LOS VERTICALES, HORIZONTALES Y EN GENERAL TODO EL DESARROLLO). LA PINTURA DEBERA SER APLICADA SOBRE UNA SUPERFICIE METALICA PRE-TRATADA A BASE DE UN PROCESO DE FOSFATIZADO PARA PREVENIR CORROSION Y SER PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA DE 4 MICRAS DE ESPESOR (COMO MINIMO) HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DEBERA SOPORTAR EL RAYADO DE UN LAPIZ 4H COMO MINIMO. ASI MISMO DEBERA GARANTIZAR BUENA ADHERENCIA BAJO LA PRUEBA POR CORTE Y/O POR TRACCION. EL ACERO EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERA SER DE ALEACION Y EL CALIBRE QUE SE INDICA EN CADA UNO DE ELLOS, CONSIDERANDO LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS GENERALES: A) ACERO AL CARBONO LAMINADO EN FRIO (COLD-ROLLED), DEBERA CUMPLIR CON LAS NORMAS NMX-B-028 1998 SCFI EN LOS SIGUIENTES INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS; 5.3.1 DOBLADO; 5.3.2 DUREZA; 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS; 5.3.4 ACABADO CLASE E ; B) EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER DE TIPO AISI-304, CON ACABADO PULIDO SANITARIO O EL QUE SE INDIQUE. EL PROVEEDOR O FABRICANTE DEBERA COLOCAR UNA PLACA CON SU IDENTIFICACION, EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES PROPIAS DEL ARTICULO, ASI MISMO LA PLACA DEBERA INCLUIR LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS . LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADA A LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. B) DATOS GRAVADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y/O DISTRIBUCION, DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/M2 MINIMO, CON FLEJES DE ACERO O PLASTICO. B) CARTON CORRUGADO DE 14 KG /CM 2 MINIMO DE RESISTENCIA. C) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, QUE GARANTICE QUE EL ARTICULO (DESARMADO O ARMADO) NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. | 1 |
| 100 | 515 | 619 | 0828 | 02 | 01 | 19157 | MESA BAJA DE 180 CM CON CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE. CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES: LARGO TOTAL 60 O 90 O 120 O 150 O 180 O 210 O 230 CM; ANCHO TOTAL 70 CM; ALTURA TOTAL 75 CM. CAPACIDAD DE CARGA COMO MINIMO 250 KG, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIOS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DESCRIPCION TECNICA 1. CUBIERTA LISA: FABRICADA EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NO.16 (COMO MINIMO), ACABADO PULIDO. LA CUBIERTA DEBERA LLEVAR APLICACION DE RECUBRIMIENTO CON PASTA TIPO APCOSEAL O SIMILAR EN SU PARTE INFERIOR PARA PROPORCIONAR RIGIDEZ . UNIDA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG), APLICADA SEGUN SE REQUIERA EN: A) CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. B) PUNTOS DE SOLDADURA SEPARADOS ENTRE SI 5 CM COMO MAXIMO. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODO EL ENSAMBLE. 2. REFUERZOS LONGITUDINALES: CANALETAS BAJO CUBIERTA EN FORMA DE U DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DE 50.8 MM (2 ) DE FRENTE X 25.4 MM (1 PULGADA) DE PERALTE FABRICADAS CON LAS MISMAS CARACTERISTICAS QUE LA CUBIERTA. UNIDOS PARA FORMAR UNA ESTRUCTURA RIGIDA A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG), APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODO EL ENSAMBLE. 3. ESTRUCTURA: A BASE DE PERFIL TUBULAR CUADRADO, FABRICADO EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE NO.18 (COMO MINIMO) DE 32 X 32 MM (1.1/4 PULGADA X 1.1/4 PULGADA) UNIDA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG), APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODA LA ESTRUCTURA, ACABADO GENERAL EN PINTURA HORNEADA MICROPULVERIZADA EPOXICA COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. 4. FALDON LATERAL: FABRICADO EN LAMINA DE ACERO ROLADA EN FRIO (C.R.) CALIBRE NO. 20 (COMO MINIMO), UNIDO PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) APLICADA SEGUN SE REQUIERA EN: A) CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. B) PUNTOS DE SOLDADURA SEPARADOS ENTRE SI 5 CM COMO MAXIMO. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODO EL ENSAMBLE. ACABADO GENERAL EN PINTURA CON LAS MISMAS CARACTERISTICAS QUE EL RESTO DE LOS ELEMENTOS DEL ARTICULO. 5. REGATON: FABRICADO EN DURALUMINIO O NYLAMID. DE ALTURA AJUSTABLE DE 25.4 MM (1 PULGADA) DE DIAMETRO, POR 25.4 MM (1 PULGADA) DE ALTURA, CON ACABADO ANTIDERRAPANTE (MOLETEADO), CON TORNILLO DE ACERO DE CUERDA ESTANDAR DE 12.7 MM (1/2 PULGADA)DE DIAMETRO POR 50.8 MM (2 ) DE LONGITUD, CON DUREZA GRADO 5, INTEGRADO AL CUERPO DEL REGATON A BASE DE UN PERNO DE ACERO DEL TIPO TUBULAR PARA GARANTIZAR UNA FIJACION ESTABLE Y RESISTENTE, QUE NO SE REMUEVA CON EL USO. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES DE +/- 2% LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. LA PROPUESTA TECNICA DE LOS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERA ESTAR SOPORTADA POR EL CALCULO ESTRUCTURAL CORRESPONDIENTE, MEDIANTE EL CUAL SE GARANTICE QUE EL ARTICULO PROPUESTO CUMPLE CON LAS CARACTERISTICAS ESTRUCTURALES MINIMAS SOLICITADAS (CAPACIDAD DE CARGA). ASI COMO GARANTIZAR RESISTENCIA Y ESTABILIDAD NECESARIAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. LAS EMPRESAS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERAN ESTAR CERTIFICADAS CONTANDO CON EL ISO-9001-2000, O SU VERSION 2008 COMO MINIMO. ASI MISMO, DEBERA PRESENTAR LA DOCUMENTACION TECNICA QUE GARANTICE LA CALIDAD DE LA SOLDADURA Y SUS PROCESOS DE APLICACION, ASI COMO SOPORTE DOCUMENTAL Y TECNICO DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DEL ARTICULO. TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERAN TENER TRATAMIENTO IGNIFUGO O RETARDANTE AL FUEGO, ASI COMO EVITAR LA EMANACION DE GASES TOXICOS EN CASO DE COMBUSTION. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADAS Y MAQUINADAS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE, APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES Y/O PUNTOS DE SOLDADURA SEPARADOS ENTRE SI 5 CM COMO MAXIMO, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON UN PERFECTO ACABADO (LAS UNIONES DE LOS VERTICALES, HORIZONTALES Y EN GENERAL TODO EL DESARROLLO). LA PINTURA DEBERA SER APLICADA SOBRE UNA SUPERFICIE METALICA PRE-TRATADA A BASE DE UN PROCESO DE FOSFATIZADO PARA PREVENIR CORROSION Y SER PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA DE 4 MICRAS DE ESPESOR (COMO MINIMO) HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DEBERA SOPORTAR EL RAYADO DE UN LAPIZ 4H COMO MINIMO. ASI MISMO DEBERA GARANTIZAR BUENA ADHERENCIA BAJO LA PRUEBA POR CORTE Y/O POR TRACCION. EL ACERO EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBERA SER DE ALEACION Y EL CALIBRE QUE SE INDICA EN CADA UNO DE ELLOS, CONSIDERANDO LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS GENERALES: A) ACERO AL CARBONO LAMINADO EN FRIO (COLD-ROLLED), DEBERA CUMPLIR CON LAS NORMAS NMX-B-028 1998 SCFI EN LOS SIGUIENTES INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS; 5.3.1 DOBLADO; 5.3.2 DUREZA; 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS; 5.3.4 ACABADO CLASE E ; B) EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER DE TIPO AISI-304, CON ACABADO PULIDO SANITARIO O EL QUE SE INDIQUE. EL PROVEEDOR O FABRICANTE DEBERA COLOCAR UNA PLACA CON SU IDENTIFICACION, EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES PROPIAS DEL ARTICULO, ASI MISMO LA PLACA DEBERA INCLUIR LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS . LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADA A LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. B) DATOS GRAVADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y/O DISTRIBUCION, DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/M2 MINIMO, CON FLEJES DE ACERO O PLASTICO. B) CARTON CORRUGADO DE 14 KG /CM 2 MINIMO DE RESISTENCIA. C) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, QUE GARANTICE QUE EL ARTICULO (DESARMADO O ARMADO) NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. | 7 |
| 101 | 515 | 619 | 0893 | 01 | 01 | 16849 | MESA ALTA DE 180 CM CON RESPALDO FABRICADA A BASE DE: 1. CUBIERTA LISA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO 16, CON RESPALDO ACABADO PULIDO CON RECUBRIMIENTO (TIPO APCOSEAL O SIMILAR) EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA. 2. ESTRUCTURA DE TUBO CUADRADO DE ACERO CALIBRE NUMERO 18; DE 32 X 32 MM (1 1/4" X 1 1/4") ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 3. FALDONES DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 4. REGATON DE ALUMINIO DE 25MM (1") DE DIAMETRO, CON ALTURA AJUSTABLE. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO" IMSS JCC- 51 MAYO 1986: 03.01.01 - 03.01.02A - 04.01B - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 05.03.18 - 06A - 07.06 - 07.09 - 08. \* SEGUN MUESTRA IMSS. | 1 |
| 102 | 515 | 784 | 0058 | 01 | 01 | 16822 | REPISA ABATIBLE PARA TOMA DE MUESTRAS. DESCRIPCION TECNICA: DIMENSIONES: FRENTE 40 CM; FONDO 65 CM; ALTURA 50 CM. TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/-2% CAPACIDAD DE CARGA: 50 KG (COMO MINIMO), SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO. BASE: LAMINA DE ACERO CALIBRE NO. 18, REFORZADO EN SU INTERIOR CON UN REFUERZO DE ANGULO DE ACERO DE 50 MM (2 ) Y DE 3 MM (1/8 ) DE ESPESOR UNIDO A BASE DE SOLDADURA, PROVISTA DE UN MECANISMO DE ABATIMIENTO A BASE DE (2) SOPORTES DE ACERO DE 6MM (1/4 ) DE ESPESOR Y CON (2) PERNOS DE ACERO DE 12 MM (1/2 ) SOLDADOS, 2 COMO EJES DE ABATIMIENTO Y 2 COMO TOPES, CON SISTEMA TIPO Z PARA FIJAR AL MURO PARA RECIBIR LA BASE. CUBIERTA Y APOYO AL BRAZO: MADERA CONTRACHAPADA DE PINO DE 1A. CALIDAD ACABADO EN LAMINADO PLASTICO DE 16 MM DE ESPESOR, PROVISTA DE UN ACOJINAMIENTO A BASE DE ESPUMA DE POLIURETANO DE UNA SOLA PIEZA DE DENSIDAD 27 KG/CM , FORRADA EN POLIURETANO DE POLIESTER IGNIFUGO COLOR NEGRO, GARANTIZANDO IMPERMEABILIDAD 100%. ESTRUCTURA DE CUBIERTA: PERFIL TUBULAR CUADRADO DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NO. 18 DE 25 X25 MM (1 X1 ) CON SOLERA DE ACERO DE 6 MM (1/4 ) SOLDADO EN EL EXTREMO PARA FUNCION DE TOPE AL ABATIMIENTO, TAPA INFERIOR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NO. 20; ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA LISA EPOXICA HORNEADA COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. CONSIDERACIONES GENERALES: LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. EL ARTICULO EN SU CONJUNTO DEBE GARANTIZAR UN ACABADO FINAL DE BUENA CALIDAD, ESTABILIDAD, SEGURIDAD Y RESISTENCIA ADECUADOS PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO Y DURABILIDAD. TODOS LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN EL ARTICULO DEBEN SER MAQUINADOS PARA OBTENER UN ENSAMBLE PERFECTO CON LOS DOBLECES EN RADIOS Y ANGULOS BIEN ALINEADOS SIN DEFORMACIONES, UNIONES A BASE DE CORDONES DE SOLDADURA DE RESISTENCIA MECANICA MAYOR QUE LAS DEL METAL BASE. LOS CORDONES DE SOLDADURA DEBEN SER: COMPLETOS, UNIFORMES, LIMPIOS LIBRES DE IMPUREZAS Y ESCORIAS, DESBASTADOS Y PULIDOS LA SOLDADURA A EMPLEAR PARA UNIR LOS COMPONENTES DEL ARTICULO DEBE SER A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO TIG O MIG (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE), ESPECIAL EN ESPESORES DELGADOS Y MEDIOS A PARTIR DE 0.5 MM. PARA CASOS DE APLICACIONES DE SOLDADURA A BASE DE PUNTOS EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBEN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO. EL ACERO AL CARBONO LAMINADO EN FRIO (COLD-ROLLED) DEBE CUMPLIR CON LA NORMA NMX-B-028 1998 SCFI, EN LOS SIGUIENTES INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS, 5.3.1 DOBLADO, 5.3.2 DUREZA, 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS. 5.3.4 ACABADO CLASE E . LAS PROPIEDADES DE LA ESPUMA DE POLIURETANO DEBEN CUMPLIR CON LA NORMA ASTM-D-3574 Y FMVSS302 FLAMABILIDAD (TRATAMIENTO RETARDANTE A LA FLAMA). LA PINTURA DEBE SER MICRO PULVERIZADA LISA EPOXICA DE 4 MICRAS DE ESPESOR (COMO MINIMO), HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, EN COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO PARA CASOS EXTRAORDINARIOS PREVIA AUTORIZACION POR EL AREA NORMATIVA. GARANTIZANDO BUENA ADHERENCIA BAJO LA PRUEBA POR CORTE Y/O POR TRACCION. PLACA DE IDENTIFICACION, CON DATOS COMPLETOS DEL FABRICANTE Y CON LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS A BASE DE GRABADO, REMACHADO O PLACA METALICA FIRMEMENTE UNIDA AL ARTICULO, UBICADA EN UN LUGAR VISIBLE Y QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 3 |
| 103 | 515 | 784 | 0058 | 01 | 01 | 000000000016822 | REPISA ABATIBLE PARA TOMA DE MUESTRAS. DESCRIPCION TECNICA: DIMENSIONES: FRENTE 40 CM; FONDO 65 CM; ALTURA 50 CM. TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/-2% CAPACIDAD DE CARGA: 50 KG (COMO MINIMO), SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO. BASE: LAMINA DE ACERO CALIBRE NO. 18, REFORZADO EN SU INTERIOR CON UN REFUERZO DE ANGULO DE ACERO DE 50 MM (2 ) Y DE 3 MM (1/8 ) DE ESPESOR UNIDO A BASE DE SOLDADURA, PROVISTA DE UN MECANISMO DE ABATIMIENTO A BASE DE (2) SOPORTES DE ACERO DE 6MM (1/4 ) DE ESPESOR Y CON (2) PERNOS DE ACERO DE 12 MM (1/2 ) SOLDADOS, 2 COMO EJES DE ABATIMIENTO Y 2 COMO TOPES, CON SISTEMA TIPO Z PARA FIJAR AL MURO PARA RECIBIR LA BASE. CUBIERTA Y APOYO AL BRAZO: MADERA CONTRACHAPADA DE PINO DE 1A. CALIDAD ACABADO EN LAMINADO PLASTICO DE 16 MM DE ESPESOR, PROVISTA DE UN ACOJINAMIENTO A BASE DE ESPUMA DE POLIURETANO DE UNA SOLA PIEZA DE DENSIDAD 27 KG/CM , FORRADA EN POLIURETANO DE POLIESTER IGNIFUGO COLOR NEGRO, GARANTIZANDO IMPERMEABILIDAD 100%. ESTRUCTURA DE CUBIERTA: PERFIL TUBULAR CUADRADO DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NO. 18 DE 25 X25 MM (1 X1 ) CON SOLERA DE ACERO DE 6 MM (1/4 ) SOLDADO EN EL EXTREMO PARA FUNCION DE TOPE AL ABATIMIENTO, TAPA INFERIOR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NO. 20; ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA LISA EPOXICA HORNEADA COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. CONSIDERACIONES GENERALES: LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. EL ARTICULO EN SU CONJUNTO DEBE GARANTIZAR UN ACABADO FINAL DE BUENA CALIDAD, ESTABILIDAD, SEGURIDAD Y RESISTENCIA ADECUADOS PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO Y DURABILIDAD. TODOS LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN EL ARTICULO DEBEN SER MAQUINADOS PARA OBTENER UN ENSAMBLE PERFECTO CON LOS DOBLECES EN RADIOS Y ANGULOS BIEN ALINEADOS SIN DEFORMACIONES, UNIONES A BASE DE CORDONES DE SOLDADURA DE RESISTENCIA MECANICA MAYOR QUE LAS DEL METAL BASE. LOS CORDONES DE SOLDADURA DEBEN SER: COMPLETOS, UNIFORMES, LIMPIOS LIBRES DE IMPUREZAS Y ESCORIAS, DESBASTADOS Y PULIDOS LA SOLDADURA A EMPLEAR PARA UNIR LOS COMPONENTES DEL ARTICULO DEBE SER A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO TIG O MIG (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE), ESPECIAL EN ESPESORES DELGADOS Y MEDIOS A PARTIR DE 0.5 MM. PARA CASOS DE APLICACIONES DE SOLDADURA A BASE DE PUNTOS EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBEN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO. EL ACERO AL CARBONO LAMINADO EN FRIO (COLD-ROLLED) DEBE CUMPLIR CON LA NORMA NMX-B-028 1998 SCFI, EN LOS SIGUIENTES INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS, 5.3.1 DOBLADO, 5.3.2 DUREZA, 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS. 5.3.4 ACABADO CLASE E . LAS PROPIEDADES DE LA ESPUMA DE POLIURETANO DEBEN CUMPLIR CON LA NORMA ASTM-D-3574 Y FMVSS302 FLAMABILIDAD (TRATAMIENTO RETARDANTE A LA FLAMA). LA PINTURA DEBE SER MICRO PULVERIZADA LISA EPOXICA DE 4 MICRAS DE ESPESOR (COMO MINIMO), HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, EN COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO PARA CASOS EXTRAORDINARIOS PREVIA AUTORIZACION POR EL AREA NORMATIVA. GARANTIZANDO BUENA ADHERENCIA BAJO LA PRUEBA POR CORTE Y/O POR TRACCION. PLACA DE IDENTIFICACION, CON DATOS COMPLETOS DEL FABRICANTE Y CON LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS A BASE DE GRABADO, REMACHADO O PLACA METALICA FIRMEMENTE UNIDA AL ARTICULO, UBICADA EN UN LUGAR VISIBLE Y QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 3 |
| 104 | 515 | 825 | 0067 | 01 | 01 | 16824 | SILLA CAMA PARA DONADORES DE SANGRE FABRICADA A BASE DE: 1. ESCALON Y DESCANSO DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 20, CON CUBIERTA DE HULE NATURAL DE 4MM DE ESPESOR, ACABADO ESTRIADO EN COLOR NEGRO. 2. ESTRUCTURA DE PERFIL TUBULAR CUADRADO DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 18 DE 32 X 32 MM ( 1 1/4" X 1 1/3" ), ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 3. SILLON, DESCANSABRAZOS Y DESCANSAPIES CON NUCLEO DE TRIPLAY DE PINO DE 1A Y ESPUMA DE POLIURETANO DE 35 KG/M3; ACABADO FORRADO CON VINILO COLOR NEGRO CON CUENDA Y COSIDO CON HILO DE NYLON DEL NUMERO 4. 4. REGATONES DE ALUMINIO DE 25MM (1") DE DIAMETRO CON ALTURA AJUSTABLE. NOTAS: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO" IMSS JCC- 51 MAYO 1986: 03.01.01 - 03.02.05 - 03.02.06 - 04.02 - 05.01.01 - 05.02.04 - 05.03.05 - 05.03.06 - 05.03.07 - 050.03.08 - 05.04.31 - 05.04.32 - 06A, B, C, - 07.09 - 08. \* SEGUN MUESTRA IMSS. | 5 |
| 105 | 515 | 825 | 0109 | 01 | 01 | 16825 | SILLA CAMA PARA TOMA DE MUESTRAS. DESCRIPCION TECNICA: DIMENSIONES: LARGO 170 CM (CON APOYO A PIES EXTENDIDO); ANCHO 50 CM; ALTURA MAX. 140 CM. TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2% CAPACIDAD DE CARGA: 85 KG (COMO MINIMO), SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DE LA EMPRESA. SILLA CAMA: CONJUNTO COMPUESTA POR (3) SECCIONES DE APOYO: ASIENTO, RESPALDO Y PIES CON DISEÑO ANATOMICO BASE DE MADERA CONTRACHAPADA DE PINO DE PRIMERA CALIDAD DE 9 MM DE ESPESOR, CON ACOJINAMIENTO A BASE DE ESPUMA DE POLIURETANO DE UNA SOLA PIEZA DE 35 KG/M DE DENSIDAD Y 6 CM DE ESPESOR, CON FORRO DE VINILO COLOR NEGRO FABRICADO A BASE DE POLIESTER IGNIFUGO CON COSTURAS REFORZADAS SIN VIVOS, IMPERMEABLE 100% EN SUS CARAS SUPERIOR E INFERIOR, CON PREPARACIONES NECESARIAS PARA PERMITIR PERMEABILIDAD DEL AIRE SIN PERMITIR LA PENETRACION DE LIQUIDOS QUE GARANTICEN ESTABILIDAD, RESISTENCIA Y DURABILIDAD. ESTRUCTURA: PERFIL DE TUBO CUADRADO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NO. 18 DE 25 X 25 MM (1 X 1 ), UNIONES A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) PARA ACERO INOXIDABLE, ACABADO GENERAL PULIDO SANITARIO. SISTEMA DE ELEVACION: MECANISMO DE ELEVACION DE RESPALDO PROVISTO CON LOS ELEMENTOS NECESARIOS PARA MULTIPLES POSICIONES POR MEDIO DE UNA VARILLA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, DE 13 MM (1/2 ) DE DIAMETRO ACABADO PULIDO SANITARIO, TODOS LOS ELEMENTOS ACCESORIOS (BUJES, ROLDANAS, CENTROS DE GIRO, ETC.) DEBEN SER FABRICADOS EN MATERIALES DERIVADOS DE LOS POLIMEROS COMO NYLON O TEFLON, CON LA FINALIDAD DE DISMINUIR FRICCION ENTRE LOS METALES. PROTECTOR PLASTICO: (4) PROTECTORES PLASTICOS DE ALTO IMPACTO COLOR NEGRO COLOCADOS EN LA ESTRUCTURA (VER DIBUJOS ILUSTRATIVOS), PARA EVITAR DAÑOS AL RESPALDO (POSICION DE CAMA) Y EN LA SECCION DE APOYO A PIES, DEBEN GARANTIZAR FUNCIONALIDAD, RESISTENCIA Y DURABILIDAD. REGATON: DE ALTURA AJUSTABLE DE 38 MM (1.1/2 ) DE DIAMETRO, DE ALTO IMPACTO, COLOR NEGRO, COLOCADOS EN CADA UNA DE LAS PATAS, FABRICADO EN DURALUMINIO O NYLAMID; CON PREPARACION NECESARIA EN LA ESTRUCTURA (TUBO) PARA RECIBIR EL TORNILLO DEL REGATON DE 22MM (7/8 DE DIAMETRO, DEBE LLEVAR CONTRATUERCA PARA SUJECION DEL REGATON UNA VEZ NIVELADO. CONSIDERACIONES GENERALES: LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. EL ARTICULO DEBE GARANTIZAR UN ACABADO FINAL DE BUENA CALIDAD, ESTABILIDAD, SEGURIDAD Y RESISTENCIA ADECUADOS PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO Y DURABILIDAD. TODOS LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN EL ARTICULO DEBEN SER MAQUINADOS PARA OBTENER UN ENSAMBLE PERFECTO CON DOBLECES EN RADIOS Y ANGULOS BIEN ALINEADOS SIN DEFORMACIONES, UNIONES A BASE DE CORDONES DE SOLDADURA COMPLETOS, UNIFORMES, LIMPIOS, LIBRES DE IMPUREZAS Y ESCORIAS, DESBASTADOS Y PULIDOS, SOLDADURA DE RESISTENCIA MECANICA MAYOR QUE LAS DEL METAL BASE. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBEN SER PROCESADOS Y MAQUINADOS PARA SU PERFECTO ENSAMBLE CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO PARA ACERO AL CARBONO LAMINADO EN FRIO (COLD-ROLLED), PROCEDIMIENTO TIG (TUGSTEN INERT GAS) O MIG (METAL INERT GAS), GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE. SOLDADURA APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON PERFECTO ACABADO (UNIONES DE LOS VERTICALES, HORIZONTALES Y EN GENERAL TODO EL DESARROLLO). EL ACERO INOXIDABLE DEBE SER DEL TIPO AISI-304 Y EL ACABADO PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE TIPO SANITARIO (P3/V) BASE NO. 3 CON LIJA GRANO 120-150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTICULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MEDICO) DEBE SER PULIDO ESPEJO CON LIJAS GRANO 150-140 Y PASTA PARA BRILLO, EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO, EL PULIDO DEBE SER A BASE DE MICROESFERA (SAND-BLAST) O TIPO SANITARIO. EL ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DEBERA CUMPLIR CON LA NORMA NMX-B-028 1998 SCFI, EN LOS SIGUIENTES INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS. 5.3.1 DOBLADO. 5.3.2 DUREZA. 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS. 5.3.4 ACABADO CLASE E . LA ESPUMA DE POLIURETANO DEBE CUMPLIR CON LA NORMA FMVSS302 DE FLAMABILIDAD (TRATAMIENTO IGNIFUGO O RETARDANTE A LA FLAMA). LAS PROPIEDADES DE LA ESPUMA DE POLIURETANO DEBEN CUMPLIR CON LA NORMA ASTM-D-3574 EN LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS GENERALES: RESISTENCIA A LA TENSION: 1.5 KG/CM CUADRADO. ELONGACION: 170% (MINIMO). RESISTENCIA AL RAZGADO: 0.230 KG/CM (MINIMO). RESILENCIA: 40% (MINIMO). PLACA DE IDENTIFICACION, CON DATOS COMPLETOS DEL FABRICANTE Y CON LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS A BASE DE GRABADO, REMACHADO O PLACA METALICA FIRMEMENTE UNIDA AL ARTICULO, UBICADA EN UN LUGAR VISIBLE Y QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 3 |
| 106 | 515 | 825 | 0109 | 01 | 01 | 000000000016825 | SILLA CAMA PARA TOMA DE MUESTRAS. DESCRIPCION TECNICA: DIMENSIONES: LARGO 170 CM (CON APOYO A PIES EXTENDIDO); ANCHO 50 CM; ALTURA MAX. 140 CM. TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 2% CAPACIDAD DE CARGA: 85 KG (COMO MINIMO), SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DE LA EMPRESA. SILLA CAMA: CONJUNTO COMPUESTA POR (3) SECCIONES DE APOYO: ASIENTO, RESPALDO Y PIES CON DISEÑO ANATOMICO BASE DE MADERA CONTRACHAPADA DE PINO DE PRIMERA CALIDAD DE 9 MM DE ESPESOR, CON ACOJINAMIENTO A BASE DE ESPUMA DE POLIURETANO DE UNA SOLA PIEZA DE 35 KG/M DE DENSIDAD Y 6 CM DE ESPESOR, CON FORRO DE VINILO COLOR NEGRO FABRICADO A BASE DE POLIESTER IGNIFUGO CON COSTURAS REFORZADAS SIN VIVOS, IMPERMEABLE 100% EN SUS CARAS SUPERIOR E INFERIOR, CON PREPARACIONES NECESARIAS PARA PERMITIR PERMEABILIDAD DEL AIRE SIN PERMITIR LA PENETRACION DE LIQUIDOS QUE GARANTICEN ESTABILIDAD, RESISTENCIA Y DURABILIDAD. ESTRUCTURA: PERFIL DE TUBO CUADRADO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NO. 18 DE 25 X 25 MM (1 X 1 ), UNIONES A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) PARA ACERO INOXIDABLE, ACABADO GENERAL PULIDO SANITARIO. SISTEMA DE ELEVACION: MECANISMO DE ELEVACION DE RESPALDO PROVISTO CON LOS ELEMENTOS NECESARIOS PARA MULTIPLES POSICIONES POR MEDIO DE UNA VARILLA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, DE 13 MM (1/2 ) DE DIAMETRO ACABADO PULIDO SANITARIO, TODOS LOS ELEMENTOS ACCESORIOS (BUJES, ROLDANAS, CENTROS DE GIRO, ETC.) DEBEN SER FABRICADOS EN MATERIALES DERIVADOS DE LOS POLIMEROS COMO NYLON O TEFLON, CON LA FINALIDAD DE DISMINUIR FRICCION ENTRE LOS METALES. PROTECTOR PLASTICO: (4) PROTECTORES PLASTICOS DE ALTO IMPACTO COLOR NEGRO COLOCADOS EN LA ESTRUCTURA (VER DIBUJOS ILUSTRATIVOS), PARA EVITAR DAÑOS AL RESPALDO (POSICION DE CAMA) Y EN LA SECCION DE APOYO A PIES, DEBEN GARANTIZAR FUNCIONALIDAD, RESISTENCIA Y DURABILIDAD. REGATON: DE ALTURA AJUSTABLE DE 38 MM (1.1/2 ) DE DIAMETRO, DE ALTO IMPACTO, COLOR NEGRO, COLOCADOS EN CADA UNA DE LAS PATAS, FABRICADO EN DURALUMINIO O NYLAMID; CON PREPARACION NECESARIA EN LA ESTRUCTURA (TUBO) PARA RECIBIR EL TORNILLO DEL REGATON DE 22MM (7/8 DE DIAMETRO, DEBE LLEVAR CONTRATUERCA PARA SUJECION DEL REGATON UNA VEZ NIVELADO. CONSIDERACIONES GENERALES: LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. EL ARTICULO DEBE GARANTIZAR UN ACABADO FINAL DE BUENA CALIDAD, ESTABILIDAD, SEGURIDAD Y RESISTENCIA ADECUADOS PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO Y DURABILIDAD. TODOS LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN EL ARTICULO DEBEN SER MAQUINADOS PARA OBTENER UN ENSAMBLE PERFECTO CON DOBLECES EN RADIOS Y ANGULOS BIEN ALINEADOS SIN DEFORMACIONES, UNIONES A BASE DE CORDONES DE SOLDADURA COMPLETOS, UNIFORMES, LIMPIOS, LIBRES DE IMPUREZAS Y ESCORIAS, DESBASTADOS Y PULIDOS, SOLDADURA DE RESISTENCIA MECANICA MAYOR QUE LAS DEL METAL BASE. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTICULO, DEBEN SER PROCESADOS Y MAQUINADOS PARA SU PERFECTO ENSAMBLE CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO PARA ACERO AL CARBONO LAMINADO EN FRIO (COLD-ROLLED), PROCEDIMIENTO TIG (TUGSTEN INERT GAS) O MIG (METAL INERT GAS), GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE. SOLDADURA APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON PERFECTO ACABADO (UNIONES DE LOS VERTICALES, HORIZONTALES Y EN GENERAL TODO EL DESARROLLO). EL ACERO INOXIDABLE DEBE SER DEL TIPO AISI-304 Y EL ACABADO PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE TIPO SANITARIO (P3/V) BASE NO. 3 CON LIJA GRANO 120-150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTICULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MEDICO) DEBE SER PULIDO ESPEJO CON LIJAS GRANO 150-140 Y PASTA PARA BRILLO, EN ZONAS INTERIORES DE DIFICIL ACCESO, EL PULIDO DEBE SER A BASE DE MICROESFERA (SAND-BLAST) O TIPO SANITARIO. EL ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DEBERA CUMPLIR CON LA NORMA NMX-B-028 1998 SCFI, EN LOS SIGUIENTES INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS. 5.3.1 DOBLADO. 5.3.2 DUREZA. 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS. 5.3.4 ACABADO CLASE E . LA ESPUMA DE POLIURETANO DEBE CUMPLIR CON LA NORMA FMVSS302 DE FLAMABILIDAD (TRATAMIENTO IGNIFUGO O RETARDANTE A LA FLAMA). LAS PROPIEDADES DE LA ESPUMA DE POLIURETANO DEBEN CUMPLIR CON LA NORMA ASTM-D-3574 EN LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS GENERALES: RESISTENCIA A LA TENSION: 1.5 KG/CM CUADRADO. ELONGACION: 170% (MINIMO). RESISTENCIA AL RAZGADO: 0.230 KG/CM (MINIMO). RESILENCIA: 40% (MINIMO). PLACA DE IDENTIFICACION, CON DATOS COMPLETOS DEL FABRICANTE Y CON LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS A BASE DE GRABADO, REMACHADO O PLACA METALICA FIRMEMENTE UNIDA AL ARTICULO, UBICADA EN UN LUGAR VISIBLE Y QUE NO INTERFIERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL ARTICULO. | 3 |
| 107 | 515 | 957 | 0232 | 01 | 01 | 000000000016833 | VITRINA DE 90 CM CONTRA MURO FABRICADA A BASE DE: 1. CANALETAS DE ALUMINIO EXTRUIDO, NO RECICLADO ALEACION 6063, DUREZA T-5 PARA PUERTAS DE VIDRIO. 2. CREMALLERA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO 18 ACABADO PULIDO CON MENSULAS PARA GRADUAR ALTURA. 3. ENTREPAÑO DE VIDRIO DE 6 MM. DE ESPESOR, CON CANTOS PULIDOS. 4. LAMINA DE ACERO CR. CALIBRE NUMERO 20 ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 5. PUERTAS CORREDIZAS DE VIDRIO DE 6 MM. (1/4") DE ESPESOR Y CON CANTOS PULIDOS Y JALADERAS INTEGRADAS, CON SISTEMA DE CORREDERAS EMBALINADAS PARA DESLIZARSE SOBRE LAS CANALETAS DE ALUMINIO. NOTAS: EL ACERO DEBERA SER ROLADO EN FRIO (CR.). TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO" IMSS JCC- 51 MAYO 1986: 03.01.01 - 03.01.05 - 03.01.01 - 03.01.05 - 03.04 - 04.01B - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 06A - 07.04 - 08. \* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LA PINTURA DEBERA SER MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, DEBERA GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA, AL IMPACTO Y AL RAYADO DE LAPIZ 5H COMO MINIMO Y RESISTENCIA EN CAMARA SALINA DE HASTA 216 HRS. SEGUN LO ESTABLECIDO EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS-JCC-51 MAYO DE 1986. | 2 |
| 108 | 515 | 957 | 0232 | 01 | 01 | 000000000016833 | VITRINA DE 90 CM CONTRA MURO FABRICADA A BASE DE: 1. CANALETAS DE ALUMINIO EXTRUIDO, NO RECICLADO ALEACION 6063, DUREZA T-5 PARA PUERTAS DE VIDRIO. 2. CREMALLERA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE NUMERO 18 ACABADO PULIDO CON MENSULAS PARA GRADUAR ALTURA. 3. ENTREPAÑO DE VIDRIO DE 6 MM. DE ESPESOR, CON CANTOS PULIDOS. 4. LAMINA DE ACERO CR. CALIBRE NUMERO 20 ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*. 5. PUERTAS CORREDIZAS DE VIDRIO DE 6 MM. (1/4") DE ESPESOR Y CON CANTOS PULIDOS Y JALADERAS INTEGRADAS, CON SISTEMA DE CORREDERAS EMBALINADAS PARA DESLIZARSE SOBRE LAS CANALETAS DE ALUMINIO. NOTAS: EL ACERO DEBERA SER ROLADO EN FRIO (CR.). TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO" IMSS JCC- 51 MAYO 1986: 03.01.01 - 03.01.05 - 03.01.01 - 03.01.05 - 03.04 - 04.01B - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 06A - 07.04 - 08. \* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO). LA PINTURA DEBERA SER MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, DEBERA GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA, AL IMPACTO Y AL RAYADO DE LAPIZ 5H COMO MINIMO Y RESISTENCIA EN CAMARA SALINA DE HASTA 216 HRS. SEGUN LO ESTABLECIDO EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS-JCC-51 MAYO DE 1986. | 6 |
| 109 | 517 | 013 | 0065 | 01 | 01 | 000000000016870 | ALACENA ALTA DE 60 CM FABRICADA A BASE DE: 1. BISAGRA OCULTA DE RESORTE CON MUELLE PARA LAS PUERTAS, FIJADA AL CUERPO DE LA ALACENA POR MEDIO DE TORNILLOS DE CABEZA HEXAGONAL Y TUERCA. 2. CUERPO DE LAMINA DE ACERO ALIBRE NUMERO 20 (CON PERFORACIONES EN E  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 1 |
| 110 | 517 | 609 | 1386 | 01 | 01 | 000000000016918 | MESA DE 230 CM CON FREGADERO IZQUIERDO. FABRICADA A BASE DE: 1. CANAL PERIMETRAL Y REFUERZOS TRANSVERSAL DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE DE 40 X 40 MM CALIBRE NUMERO 16. EN LA PARTE SUPERIOR DE LA ESTRUCTURA PARA MONTAJE DE LA CUBIERTA. 2. CESPOL REGISTRABLE DE ACERO O LATON DE 38 MM (1 1/2") DE DIAMETRO; ACABADO CROMADO; 3. CONTRA DE CANASTA DE ACERO INOXIDABLE DE 100 MM (14") DE DIAMETRO; ACABADO PULIDO. 4. CUBIERTA Y FREGADERO IZQUIERDO. DE 50 X 50 X 35 CM DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO 16, ACABADO PULIDO. 5. ENTREPAÑOS DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO 18 ACABADO PULIDO (EXCEPTO BAJO FREGADERO). 6. ESTRUCTURA DE TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 16 DE 38 MM (1 1/2") DE DIAMETRO ACABADO PULIDO. 7. MEZCLADORA VERTICAL METALICA DE CUELLO DE GANSO LARGO CON LLAVES DE CRUCETA, ACABADO CROMADO. 8. RECUBIRMIENTO (TIPO APCOSEAL O SIMILAR) EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA. 9. REFUERZOS DE TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE NUMERO 16 DE 32 MM (1 1/4") DE DIAMETRO; ACABADO PULIDO. 10. REGATON DE ALUMINIO DE 32 MM (1 1/4") DE DIAMETRO CON ALTURA AJUSTABLE. NOTAS: EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER TIPO AISI-304. LLEVARA ESTRUCTURA INTERMEDIA CON LAS ESPECIFICACION DEL PUNTO 6 QUE EL DIBUJO SE INDICA CON LINEA PUNTEADA. EL AREA SOLICITANTE DEBE INDICAR CUANDO SE REQUIERA "CON PREPARACION PARA INSTALAR TRITURADOR". TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO 1986: 03.01.02A - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.03.018 - 06A - 06B - 06C - 07.06 - 07.09 - 08. LLEVARA ESTRUCTURA INTERMEDIA CON LAS ESPECIFICACIONES DEL PUNTO 6 QUE EN EL DIBUJO SE INDICA CON LINEA PUNTEADA. EL AREA SOLICITANTE DEBE INDICAR CUANDO SE REQUIERA "CON PREPARACION PARA INSTALAR TRITURADOR". | 1 |
| 111 | 517 | 609 | 5148 | 01 | 01 | 000000000016893 | MESA PARA COMEDOR DE ALUMINIO DE ACERO INOXIDABLE, 4 LUGARES FABRICADA A BASE DE: 1. CUBIERTA FABRICADA CON TABLEROS INDEPENDIENTES DE FIBRA DE MADERA DE DENSIDAD MEDIA (MDF) (SUSTRATO), DE 28 A 31 MM. DE ESPESOR , CON DISEÑO CUADRADO Y CANTOS PERIMETRALES SEMI-BOLEADOS EN TODO SU DESARROLLO, TERMINADA EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE 20 CON ACABADO ADAMASCADO PULIDO EN LA PARTE SUPERIOR Y CANTOS PERIMETRALES, EN FORMA ENVOLVENTE EN SU TOTALIDAD ( SE DEBERA EVITAR LA COLOCACION DE MOLDURAS PERIMETRALES DE CUALQUIER MATERIAL). EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA DE MDF SE DEBERA COLOCAR UNA PELICULA IMPERMEABLE, SE DEBERA GARANTIZAR QUE EL DISEÑO ENVOLVENTE DEL ACERO INOXIDABLE EN LOS CANTOS Y LA PELICULA IMPERMEABLE EN LA PARTE INFERIOR DE LA CUBIERTA, EVITE QUE LOS LIQUIDOS, ASI COMO LA HUMEDAD PENETREN AL SUSTRATO (MDF). 2. EJE (TUBO VERTICAL) DE 63.5 MM. (2 1/2") DE DIAMETRO CON PARED DE 2.0 MM DE ESPESOR COMO MINIMO FABRICADO EN ALUMINIO NO RECICLADO EXTRUIDO, ALEACION L-2560 O L-2630 O AG-3 CON ACABADO PULIDO Y ANODIZADO NATURAL (MATIZADO) DE 10 A 16 MICRAS DE ESPESOR COMO MINIMO, DEBERA ESTAR PROVISTO EN LA PARTE SUPERIOR DE LOS ELEMENTOS HORIZONTALES NECESARIOS PARA RECIBIR Y FIJAR LA CUBIERTA, EN LA PARTE INFERIOR DEBERA INCLUIR LOS ELEMENTOS Y REFUERZOS NECESARIOS PARA ENSAMBLARSE A LA BASE DE CUATRO PUNTOS (APOYO) EN FORMA DE CRUCETA. 3. BASE DE CUATRO PUNTAS (APOYOS) EN FORMA DE CRUCETA CON DISEÑO SEMI-BOLEADO EN TODO SU DESARROLLO, FABRICADA EN ALUMINIO NO RECICLADO, SOLIDO, MACIZO, DE UNA SOLA PIEZA, DE INYECCION O DE FUNDICION, ALEACION L-2560 O L-2630 O AG-3 CON ACABADO PULIDO Y ANODIZADO NATURAL (MATIZADO) DE 16 MICRAS DE ESPESOR COMO MINIMO EN TODO SU DESARROLLO, LA BASE DEBERA INCLUIR COMO DISEÑO, UNA PREPARACION MOLDEADA EN LA PARTE SUPERIOR, PARA FIJAR EL EJE (TUBO VERTICAL) Y EN LA PARTE INFERIOR DE CADA PUNTA (APOYO) DEBERA INCLUIR LAS PREPARACIONES MOLDEADAS, PARA LA COLOCACION DE LOS REGATONES NIVELADORES DE ALTURA. AJUSTABLE, TODA LA ESTRUCTURA Y ELEMENTOS COMPONENTES DE LA MESA (CUBIERTA, EJE, BASE Y REGATONES) DEBERAN GARANTIZAR, RESISTENCIA, ESTABILIDAD Y FUNCIONALIDAD, EN SU USO Y APLICACION. 4. REGATON NIVELADOR DE ALTURA AJUSTABLE, CON DISEÑO CIRCULAR SEMI-BOLEADO O LO QUE EL PROVEEDOR PROPONGA, PREVIA EVALUACION POR EL IMSS. FABRICADO EN POLIMERO RIGIDO SOLIDO MACIZO, DE ALTA RESISTENCIA (ALTO IMPACTO). COLOR GRAFITO, CON TORNILLO DE ACERO (NIVELADOR) INTEGRADO, DE BUEN ACABADO, EXCELENTE PRESENTACION Y ASPECTO FORMAL. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES LAS QUE SE INDICAN. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO. LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER A BASE DE TORNILLERIA ESPECIAL DE ACERO INOXIDABLE CON SISTEMA QUE GARANTICE QUE LA FIJACION SEA RESISTENTE, ESTABLE Y FUNCIONAL (AUTO-BLOCANTE), QUE NO SE REMUEVA CON EL USO, COLOCADA EN FORMA SEMI-OCULTA. LOS DOBLECES, DEBERAN IR BIEN ALINEADOS, SIN DEFORMACIONES, SEGUN EL RADIO O ANGULO DEL DOBLEZ. EL ALUMINIO DEBERA SER NO RECICLADO, DE INYECCION, DE FUNDICION O DE EXTRACCION ALEACION L-2560 O L-2630 O AG-3 CON DUREZA WEBSTER 80-12 NO DEBERA PRESENTAR, BURBUJAS, PARTES ASPERAS, FISURAS Y OTROS, EN TODO EL DESARROLLO DE LAS PARTES FABRICADAS EN ALUMINIO. PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DE LA MESA COMO PRODUCTO TERMINADO SE DEBERA CUMPLIR CON LA APLICACION DE LA NORMA ANSI- BIFMA QUE APLIQUE, O NORMA NACIONAL. | 3 |
| 112 | 519 | 104 | 0251 | 02 | 01 | 000000000019168 | BANCA VESTIDOR PARA BAÑOS. CARACTERISTICAS GENERALES: DIMENSIONES GENERALES LONGITUD: 120 CM ANCHO: 30 CM ALTURA: 45 CM CAPACIDAD DE CARGA 250 KG. (COMO MINIMO), SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTICULO, GARANTIZANDO LA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA NECESARIOS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DESCRIPCION TECNICA 1. CUBIERTA: FABRICADA EN TIRAS O TABLONES DE MADERA DE PINO DE PRIMERA TIPO MARIMBA DE 120 X 5 X 3 CM DE ESPESOR CON ACABADO EN BARNIZ MARINO NATURAL (3 CAPAS). LOS TABLONES DEBERAN SER UNIDOS A LA ESTRUCTURA POR MEDIO DE TORNILLERIA AUTOROSCANTE DE ALTA RESISTENCIA CON ACABADO GALVANIZADO; LOS TORNILLOS DEBERAN SER INSTALADOS EN LA PARTE INFERIOR DE LOS TABLONES, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y ESISTENCIA DE TODO EL ENSAMBLE. 2. ESTRUCTURA: FABRICADA DE PERFIL TUBULAR DE LAMINA DE ACERO COLD ROLL CALIBRE NO. 18 (COMO MINIMO), DE 32 X 32 MM (1.1/4" X 1.1/4). UNIDA A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES. LA SOLDADURA DEBERA SER DESBASTADA Y PULIDA, GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA EN TODA LA ESTRUCTURA. ACABADO GENERAL EN PINTURA HORNEADA MICROPULVERIZADA EPOXICA, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. 3. REGATON: FABRICADO EN MATERIAL DURALUMINIO O NYLAMID. REGATON DE ALTURA AJUSTABLE DE 32 MM (1.1/4 PULGADA) DE DIAMETRO POR 25.4 MM (1 PULGADA) DE ALTURA, CON ACABADO ANTI-DERRAPANTE (MOLETEADO), CON TORNILLO DE ACERO DE CUERDA ESTANDAR DE 12.7 MM (1/2 PULGADA) DE DIAMETRO POR 38 MM (1.1/2 PULGADAS) DE LONGITUD, CON DUREZA GRADO 5 INTEGRADO AL CUERPO DEL REGATON, A BASE DE UN PERNO DE ACERO DEL TIPO TUBULAR PARA GARANTIZAR UNA FIJACION ESTABLE Y RESISTENTE, QUE NO SE REMUEVA CON EL USO. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES DE +/- 2% LAS IMAGENES SON REPRESENTATIVAS Y NO INDICAN DISEÑO ESPECIFICO. LA PROPUESTA TECNICA DE LOS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERA ESTAR SOPORTADA POR EL CALCULO ESTRUCTURAL CORRESPONDIENTE, MEDIANTE EL CUAL SE GARANTICE QUE EL ARTICULO PROPUESTO CUMPLE CON LAS CARACTERISTICAS ESTRUCTURALES MINIMAS SOLICITADAS (CAPACIDAD DE CARGA). ASI COMO GARANTIZAR RESISTENCIA Y ESTABILIDAD NECESARIAS PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. LAS EMPRESAS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICION, DEBERAN ESTAR CERTIFICADAS CONTANDO CON EL ISO-9001-2000, O SU VERSION 2008 COMO MINIMO. ASI MISMO, DEBERA PRESENTAR LA DOCUMENTACION TECNICA QUE GARANTICE LA CALIDAD DE LA SOLDADURA Y SUS PROCESOS DE APLICACION, ASI COMO SOPORTE DOCUMENTAL Y TECNICO DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DEL ARTICULO TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES, DEBERAN TENER TRATAMIENTO IGNIFUGO O RETARDANTE AL FUEGO, ASI COMO EVITAR LA EMANACION DE GASES TOXICOS EN CASO DE COMBUSTION TODA LA TORNILLERIA EMPLEADA EN EL ARMADO DEBERA SER A BASE DE ACERO DE ALTA RESISTENCIA, CON ACABADO GALVANIZADO. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DE MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADOS Y MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELECTRICO (SISTEMA MIG O TIG) GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECANICA CON RELACION AL MATERIAL BASE, APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES Y/O PUNTOS DE SOLDADURA SEPARADOS ENTRE SI 5 CM COMO MAXIMO, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON UN PERFECTO ACABADO (UNIONES DE LOS VERTICALES, HORIZONTALES Y EN GENERAL TODO EL DESARROLLO). LA PINTURA DEBERA SER APLICADA SOBRE UNA SUPERFICIE METALICA PRE-TRATADA A BASE DE UN PROCESO DE FOSFATIZADO PARA PREVENIR CORROSION Y DEBERA SER PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA DE 4 MICRAS DE ESPESOR (COMO MINIMO) HORNEADA EN UN RANGO DE 200 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS, COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE) O EL COLOR QUE EL AREA USUARIA DETERMINE PARA SU ADECUADO FUNCIONAMIENTO. DEBERA SOPORTAR EL RAYADO DE UN LAPIZ 4H COMO MINIMO. ASI MISMO DEBERA GARANTIZAR BUENA ADHERENCIA BAJO LA PRUEBA POR CORTE Y/O POR TRACCION. EL ACERO EMPLEADO EN LA FABRICACION DE LOS DIFERENTES COMPONENTES DEL ARTICULO DEBERA SER DE ALEACION Y CALIBRE QUE SE INDICA EN CADA UNO DE ELLOS, CONSIDERANDO LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS GENERALES: A) ACERO AL CARBONO LAMINADO EN FRIO (COLD-ROLLED), DEBERA CUMPLIR CON LAS NORMAS NMX-B-028 1998 SCFI EN LOS SIGUIENTES INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS: 5.3.1 DOBLADO. 5.3.2 DUREZA. 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS. 5.3.4 ACABADO CLASE E B) ACERO INOXIDABLE DEBERA SER DE TIPO AISI-304, CON ACABADO PULIDO SANITARIO O EL QUE SE INDIQUE. EL PROVEEDOR O FABRICANTE DEBERA COLOCAR UNA PLACA CON SU IDENTIFICACION EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES DEL ARTICULO, ASI MISMO LA PLACA DEBERA INCLUIR LA LEYENDA PROPIEDAD DEL IMSS . LA IDENTIFICACION PODRA SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METALICA TROQUELADA, REMACHADA A LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO B) DATOS GRABADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTICULO. LOS ELEMENTOS COMPONENTES PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACION Y/O DISTRIBUCION, DEBERAN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/M2 MINIMO, CON FLEJES DE ACERO O PLASTICO. B) CARTON CORRUGADO DE 14 KG/CM2 MINIMO DE RESISTENCIA. C) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERIA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, QUE GARANTICE QUE EL ARTICULO (DESARMADO O ARMADO) NO SUFRA NINGUN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES. | 5 |
| 113 | 519 | 160 | 0104 | 01 | 01 | 16990 | CARRO DE ASEO FORMA TIJERA FABRICADO A BASE DE: 1. BOLSA DE LONA PLASTIFICADA REFORZADA COLOR VERDE\*. 2. ESTRUCTURA DE TUBO DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 16 DE 25.4 MM (1) DE DIAMETRO ACABADO CROMADO CON SISTEMA DE UNION DE PIVOTE CON PERNOS DE 6.3 MM (1/4) DE DIAMETRO CROMADOS Y CONTRA-TUERCA OCTAGONAL, PARA USO RUDO. 3. PARRILLA PLEGABLE DE VARILLA DE ACERO 3.1 MM (1/8) DE DIAMETRO ELECTROSOLDADA Y SUJETA A LA ESTRUCTURA CON TUBO DE LAMINA DE ACERO DE 6.3 MM (1/4) DE DIAMETRO ACABADO GALVANIZADO, PARA USO RUDO. 4. RODAJAS PLANAS GIRATORIAS DE HULE SINTETICO DE 76.2 MM (3) DE DIAMETRO Y 19 MM (3/4) DE HUELLA COLOR GRIS\*, PARA USO RUDO. 5. SOPORTES DE LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 18 SOLDADOS A ESTRUCTURA ACABADO CROMADO. NOTA: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO 1986: 03.01.01 - 04.02 - 04.03 - 05.01.01 - 05.02.04 - 05.03.23 - 06 - 07.\* SEGUN MUESTRA IMSS. | 1 |
| 114 | 519 | 196 | 0052 | 01 | 01 | 000000000016995 | CASILLERO DOBLE. ESPECIFICACIONES TECNICAS: 1. PUERTA FABRICADA EN LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE NUMERO 22 CON VENTILAS TROQUELADAS, COLOCADAS EN LA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DE CADA PUERTA, LA PUERTA DEBERA ESTAR PROVISTA DE UN PORTACANDADO (OREJA), CERRADURA DE SEGURIDAD Y PORTA ETIQUETAS TROQUELADA, ASI MISMO DEBERA INCLUIR UN MECANISMO DE ABATIMIENTO POR MEDIO DE UNA VARILLA-PERNO DE ACERO MACIZO DE 6.3 MM (1/4") DE DIAMETRO A TODA LA LONGITUD DE LA PUERTA, LA CUAL SE DEBERA FIJAR EN LA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DE LA ESTRUCTURA DEL CASILLERO, LAS PUERTAS TAMBIEN DEBERA INCLUIR EN LA PARTE SUPERIOR E INFERIOR UNA SECCION DE DOBLE LAMINA PARA EVITAR EL ABOCARDAMIENTO DE LA MISMA CON EL USO (GIRO DE PUERTA), ASI MISMO LAS PUERTAS DEBERAN SER FABRICADA CON LOS DOBLECES NECESARIOS E INCLUIR UN LARGUERO DE REFUERZO A TODA LA LONGITUD DE LAS PUERTAS PARA FORMAR UNA ESTRUCTURA RIGIDA, DICHO LARGUERO DEBERA SE DE LAMINA DE ACERO C.R., CALIBRE NUMERO 22, DOBLADA EN FORMA DE "U" GUARDADA, DE 21MM. DE FRENTE POR 21MM. DE PERALTE, CON CEJA EN AMBOS LADOS PARA FIJARSE A LA PUERTA A BASE DE SOLDADURA DE PUNTO CON ACABADO PULIDO. 2. CUERPO DEL CASILLERO FABRICADO (LATERALES Y PARTE SUPERIOR) DE UNA SOLA PIEZA, EN LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE NUMERO 22 Y DEBERA INCLUIR EN LA PARTE FRONTAL UN MARCO EN LAMINA DE ACERO CALIBRE NUMERO 18 ELABORADO A BASE DE DOBLECES PARA FORMAR UNA ESTRUCTURA DE ALTA RESISTENCIA, EN LA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DEL CUERPO DEL CASILLERO, DEBERA INCLUIR UNA TAPA (PARTE SUPERIOR) Y UNA BASE (PARTE INFERIOR) DEL MISMO MATERIAL QUE EL CUERPO, TODAS LAS PARTES DEL CUERPO EN GENERAL DEBERAN SER CON UNIONES A BASE DE SOLDADURA DE PUNTO. 3. ENTREPAÑO FABRICADO EN LAMINA DE ACERO C.R. CALIBRE NUMERO 22 ELABORADO A BASE DE LOS DOBLECES NECESARIOS PARA FORMAR ESTRUCTURA, CON LAS DIMENSIONES DE ANCHO, FONDO Y ALTURA, QUE SE INDICAN EN LA FIGURA (VISTA LATERAL). 4. GLEIRO (GANCHO) PARA COLGAR ROPA, FABRICADO EN LAMINA DE ACERO C.R. CON DISEÑO ESPECIAL Y CALIBRE DE LA LAMINA, QUE GARANTICE SOPORTAR UN PESO DE 12 KG. COMO MINIMO, SIN SUFRIR DETERIORO (DEFORMARSE), EL GLEIRO DEBERA FIJARSE A LAS PAREDES (AMBOS LADOS DEL CUERPO) A BASE DE SOLDADURA DE PUNTO CON GARANTIA DE NO DESPRENDERSE CON EL USO. 5. ZOCLO PERIMETRAL, CON EL DISEÑO Y DIMENSIONES QUE SE INDICAN EN LAS FIGURAS (PERSPECTIVA, VISTA FRONTAL Y VISTA LATERAL), FABRICADO EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE NUMERO 16 TIPO AISI-304 CON ACABADO PULIDO SEMI-ESPEJO (SANITARIO). NOTA: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO: LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER PROCESADOS CON MAQUINARIA NECESARIA PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON SISTEMA MIG O TIG CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO, EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO, EN EL CASO DE UNIONES CON SOLDADURA A BASE DE PUNTO, ESTA DEBERA SER BIEN APLICADA, RESISTENTE Y PULIDA, PARA SER POCO VISIBLE, AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 CM. ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO. LOS DOBLECES DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS Y ANGULOS DEL DOBLEZ. LA PINTURA DEBERA SER COLOR GRIS FRIO 2U (CODIGO PANTONE), MICROPULVERIZADA, EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200 A 230 GRADOS CENTIGRADOS, DEBERA GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA, AL IMPACTO Y AL RAYADO DE UN LAPIZ 3H COMO MINIMO. ASI COMO RESISTENCIA A LA CORROSION, CON UN ACABADO EN GENERAL SPARKLE (CASCARA DE NARANJA) EN TODO EL DESARROLLO. EL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER DEL CALIBRE QUE SE INDICA, TIPO AISI-304 CON ACABADO PULIDO SEMI-ESPEJO (SANITARIO) EN TODO EL DESARROLLO DEL ZOCLO. LA LAMINA DEBERA SE DE PRIMERA CALIDAD, LAMINADA EN FRIO (COLD-ROLLED) Y CUMPLIR CON LA NORMA NMX-B-028-SCFI, EN LOS INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECANICAS; 5.3.1 DOBLADO; 5.3.2 DUREZA; 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS; 5.3.4 ACABADO CLASE "E". | 27 |
| 115 | 519 | 279 | 0011 | 01 | 01 | 000000000016997 | DESPACHADOR DE MEDICAMENTOS DE ALTO CONSUMO FABRICADO A BASE DE: 1. RUEDA DE 12.7 CMS. (5") DE DIAMETRO CON HUELLA BOLEADA DE 2.6 CMS. (1") MINIMO, DE HULE SINTETICO COLOR GRIS QUE GARANTICE NO MANCHAR EL PISO, CON UNA RESISTENCIA DE 100 KG. POR RUEDA, C  **“SE ADJUNTA EN ARCHIVO ANEXO”** | 1 |
| 116 | 519 | 630 | 5170 | 01 | 01 | 17021 | MESA PARA COMPUTADORA DE 100 X 50 X 140 CM. CON ESTRUCTURA TUBULAR, EN TUBO DE LAMINA DE ACERO, CON ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA PREVIA EVALUACION POR EL IMSS, LA ESTRUCTURA DEBERA ESTAR PROVISTA DE RUEDAS DE DOBLE HUELLA TIPO YOYO, CON SISTEMA DE FRENO, LA ESTRUCTURA DEBERA SER DISEÑADA PARA COLOCAR ENTREPAÑOS (AREAS DE TRABAJO) PARA MONITOR, PROCESADOR (CPU), IMPRESORA Y TABLILLA PARA USO DEL MOUSE, ASI COMO PORTA TECLADO RETRACTIL A BASE DE CORREDERAS EMBALINADAS, PREPARACIONES ESPECIALES PARA EL PASO Y MANEJO DE CABLES EN FORMA OCULTA CON ATRIL DESMONTABLE (OPCIONAL) A SOLICITUD DEL IMSS, ASI COMO UNA PARRILLA EN LA PARTE INFERIOR, PARA COLOCACION DE ACCESORIOS, ATRIL Y PARRILLA, FABRICADOS EN ALAMBRON DE ACERO, CON EL MISMO ACABADO DE LA ESTRUCTURA, LOS ENTREPAÑOS (AREAS DE TRABAJO) DEBERAN SER FABRICADOS EN FIBRA DE MADERA AGLOMERADA DE MEDIA DENSIDAD (MDF) DE 19 MM. (3/4") DE ESPESOR CON ACABADO EN LA ZONA DE VISTA EN LAMINADO PLASTICO DE ALTA PRESION DE 0.8 MM DE ESPESOR COLOR GRIS SEGUN MUESTRA IMSS, EN LOS CANTOS DEBERA LLEVAR UNA MOLDURA PLASTICA DEL MISMO COLOR DEL LAMINADO PLASTICO, COLOCADA CON ADHESIVOS ESPECIALES O A BASE DE CALOR QUE GARANTICE NO DESPRENDERSE CON EL USO, Y EN LA PARTE INFERIOR (TRASCARA) DEBERA LLEVAR UN ACABADO EN BACKER FENOLICO COLOCADO DE FABRICA O UN ACABADO SIMILAR AL DE LA ZONA DE VISTA, CON DETALLES DE DISEÑO, DIMENSIONES GENERALES Y ESPECIFICACIONES TECNICAS CONTENIDAS EN EL DOCUMENTO NORMATIVO CORRESPONDIENTE. | 1 |
| 117 | 519 | 630 | 5170 | 01 | 01 | 000000000017021 | MESA PARA COMPUTADORA DE 100 X 50 X 140 CM. CON ESTRUCTURA TUBULAR, EN TUBO DE LAMINA DE ACERO, CON ACABADO EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA PREVIA EVALUACION POR EL IMSS, LA ESTRUCTURA DEBERA ESTAR PROVISTA DE RUEDAS DE DOBLE HUELLA TIPO YOYO, CON SISTEMA DE FRENO, LA ESTRUCTURA DEBERA SER DISEÑADA PARA COLOCAR ENTREPAÑOS (AREAS DE TRABAJO) PARA MONITOR, PROCESADOR (CPU), IMPRESORA Y TABLILLA PARA USO DEL MOUSE, ASI COMO PORTA TECLADO RETRACTIL A BASE DE CORREDERAS EMBALINADAS, PREPARACIONES ESPECIALES PARA EL PASO Y MANEJO DE CABLES EN FORMA OCULTA CON ATRIL DESMONTABLE (OPCIONAL) A SOLICITUD DEL IMSS, ASI COMO UNA PARRILLA EN LA PARTE INFERIOR, PARA COLOCACION DE ACCESORIOS, ATRIL Y PARRILLA, FABRICADOS EN ALAMBRON DE ACERO, CON EL MISMO ACABADO DE LA ESTRUCTURA, LOS ENTREPAÑOS (AREAS DE TRABAJO) DEBERAN SER FABRICADOS EN FIBRA DE MADERA AGLOMERADA DE MEDIA DENSIDAD (MDF) DE 19 MM. (3/4") DE ESPESOR CON ACABADO EN LA ZONA DE VISTA EN LAMINADO PLASTICO DE ALTA PRESION DE 0.8 MM DE ESPESOR COLOR GRIS SEGUN MUESTRA IMSS, EN LOS CANTOS DEBERA LLEVAR UNA MOLDURA PLASTICA DEL MISMO COLOR DEL LAMINADO PLASTICO, COLOCADA CON ADHESIVOS ESPECIALES O A BASE DE CALOR QUE GARANTICE NO DESPRENDERSE CON EL USO, Y EN LA PARTE INFERIOR (TRASCARA) DEBERA LLEVAR UN ACABADO EN BACKER FENOLICO COLOCADO DE FABRICA O UN ACABADO SIMILAR AL DE LA ZONA DE VISTA, CON DETALLES DE DISEÑO, DIMENSIONES GENERALES Y ESPECIFICACIONES TECNICAS CONTENIDAS EN EL DOCUMENTO NORMATIVO CORRESPONDIENTE. | 2 |
| 118 | 519 | 695 | 0058 | 01 | 01 | 17014 | PIZARRON MAGNETICO DE PARED DE 120 CM. FABRICADO A BASE DE: 1. LAMINA DE ACERO PORCELANIZADO COLOR VERDE OPTICO UNIDO A BASE DE AGLOMERADO DE MADERA (MDF) DE 6MM DE ESPESOR CON REFUERZOS METALICOS O DE MADERA, CON SISTEMA Y ACCESORIOS PARA FIJACION A MURO. 2. MARCO DE ALUMINIO ANODIZADO NATURAL MATE. 3. PORTAGIS DE ALUMINIO ANODIZADO NATURAL MATE. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 0.5 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO 1986. 03.01.01 - 03.01.05 - 03.03.01B - 03.03.04 - 04.06 - 05.01.01 - 05.02.04 - 06A - 07.04 - 08. | 1 |
| 119 | 519 | 695 | 0058 | 01 | 01 | 000000000017014 | PIZARRON MAGNETICO DE PARED DE 120 CM. FABRICADO A BASE DE: 1. LAMINA DE ACERO PORCELANIZADO COLOR VERDE OPTICO UNIDO A BASE DE AGLOMERADO DE MADERA (MDF) DE 6MM DE ESPESOR CON REFUERZOS METALICOS O DE MADERA, CON SISTEMA Y ACCESORIOS PARA FIJACION A MURO. 2. MARCO DE ALUMINIO ANODIZADO NATURAL MATE. 3. PORTAGIS DE ALUMINIO ANODIZADO NATURAL MATE. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 0.5 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO 1986. 03.01.01 - 03.01.05 - 03.03.01B - 03.03.04 - 04.06 - 05.01.01 - 05.02.04 - 06A - 07.04 - 08. | 1 |
| 120 | 519 | 695 | 0058 | 01 | 01 | 000000000017014 | PIZARRON MAGNETICO DE PARED DE 120 CM. FABRICADO A BASE DE: 1. LAMINA DE ACERO PORCELANIZADO COLOR VERDE OPTICO UNIDO A BASE DE AGLOMERADO DE MADERA (MDF) DE 6MM DE ESPESOR CON REFUERZOS METALICOS O DE MADERA, CON SISTEMA Y ACCESORIOS PARA FIJACION A MURO. 2. MARCO DE ALUMINIO ANODIZADO NATURAL MATE. 3. PORTAGIS DE ALUMINIO ANODIZADO NATURAL MATE. NOTAS: TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 0.5 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO 1986. 03.01.01 - 03.01.05 - 03.03.01B - 03.03.04 - 04.06 - 05.01.01 - 05.02.04 - 06A - 07.04 - 08. | 2 |
| 121 | 519 | 810 | 0058 | 01 | 01 | 000000000017006 | SILLA PARA AULA FABRICADA A BASE DE: 1. ASIENTO Y RESPALDO EN DOS PIEZAS, FABRICADOS EN POLIPROPILENO INYECTADO DE ALTO IMPACTO ACABADO RUGOSO CON TRATAMIENTO ANTIESTATICO, CON UN ESPESOR DE PARED DE 4MM. MINIMO CON DISEÑO ANATOMICO Y MOLDURA PERIMETRAL EN FORMA DE ENGARGOLADO PARA ESTRUCTURAR Y DAR RESISTENCIA, ASI MISMO EL RESPALDO DEBERA SER DISEÑADO PARA INSERTARSE EN LA PARTE SUPERIOR DE LA ESTRUCTURA, GARANTIZANDO NO DESPRENDERSE CON EL USO. ( VER DETALLE DE REFUERZO Y FIIJACION DEL RESPALDO EN LA CEDULA ADJUNTA). 2. ESTRUCTURA, SOPORTE DE LA PALETA Y BASE DE TRINEO CON DISEÑO BOLEADO EN TODO SU DESARROLLO FABRICADO EN BARRA DE ACERO 1018 COLD-ROLLED DE 12.7 MM. (1/2) DE DIAMETRO CON REFUERZOS TRANSVERSALES DEL MISMO MATERIAL, CON ACABADO EN PINTURA EPOXICA EN COLOR NEGRO, LA ESTRUCTURA DEBERA INCLUIR UN REFUERZO SOLDADO DESDE LA PARTE INTERMEDIA DE LA SILLA (DONDE SE COLOCARA EL ASIENTO ) HASTA LA PARTE SUPERIOR (DONDE SE INSERTARA EL RESPALDO), EL REFUERZO DEBERA SER DEL MISMO MATERIAL DE LA ESTRUCTURA. 3. PALETA DE APOYO FABRICADA EN MADERA CONTRACHAPADA (TRIPLAY) DE PINO DE PRIMERA (POR AMBAS CARAS), DE 19 MM (3/4") DE ESPESOR CON ACABADO EN LAMINADO PLASTICO DE ALTA PRESION Y CANTOS CON MOLDURA DE PVC, AMBOS EN COLOR GRIS\*, LA CONTRACARA (PARTE INFERIOR) DEBERA SER SELLADA CON BACKER FENOLICO QUE EVITE LA PENETRACION DE HUMEDAD. 4. CANASTILLA PARA GUARDA, DISEÑADA EN FORMA DE CHAROLA, EL CONTORNO FABRICADO EN ALAMBRON DE ACERO DE 7.9 MM ( 5 / 16") DE DIAMETRO CON TRAVESAÑOS EN FORMA DE PARRILLA , EN ALAMBRON DE ACERO DE 6.3 MM (1/4") DE DIAMETRO, LOS TRAVESAÑOS DEBERAN SER SOLDADOS A LA ESTRUCTURA QUE FORMA LA CANASTILLA DE FORMA QUE EN LA ESTRUCTURA Y TRAVESAÑOS SE EVITEN LAS SOLDADURAS MAL FORMADAS, LAS ARISTAS Y LOS FILOS CORTANTES. NOTA: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD DE MOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO 1986: 03.01.01 - 03.02.01A, B - 03.02.08 - 03.03.01B - 04.01.A - 05.02.01 - 06A -07.01 - 07.09 - 08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO. -LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE Y CON SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO, EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS. -LOS DOBLECES DE LOS COMPONENTES DEBERAN SER SIN DEFORMACIONES Y BIEN ALINEADOS SEGUN LOS RADIOS O ANGULOS DEL DOBLEZ. -EL LAMINADO PLASTICO Y LA MOLDURA DE PVC DEBERAN SER COLOCADOS CON ADHESIVOS ESPECIALES, CON PRESION Y TEMPERATURA DE FORMA QUE SE GARANTICE QUE NO SE DESPRENDAN CON EL USO. -EL ACERO DEBERA SER COLD-ROLLED (CR) DE PRIMERA CALIDAD. -LA PINTURA DEBERA SER MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 210 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS QUE GARANTICE UNA RESISTENCIA EN CAMARA SALINA HASTA 240 HORAS ASI COMO RESISTENCIA AL RAYADO DE UN LAPIZ 6H. -LA BASE DE TRINEO DEBERA INCLUIR RESBALONES DE POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDAD COLOCADOS DE FORMA QUE GARANTICE NO DESPRENDERSE CON EL USO. | 40 |
| 122 | 519 | 810 | 0058 | 01 | 01 | 000000000017006 | SILLA PARA AULA FABRICADA A BASE DE: 1. ASIENTO Y RESPALDO EN DOS PIEZAS, FABRICADOS EN POLIPROPILENO INYECTADO DE ALTO IMPACTO ACABADO RUGOSO CON TRATAMIENTO ANTIESTATICO, CON UN ESPESOR DE PARED DE 4MM. MINIMO CON DISEÑO ANATOMICO Y MOLDURA PERIMETRAL EN FORMA DE ENGARGOLADO PARA ESTRUCTURAR Y DAR RESISTENCIA, ASI MISMO EL RESPALDO DEBERA SER DISEÑADO PARA INSERTARSE EN LA PARTE SUPERIOR DE LA ESTRUCTURA, GARANTIZANDO NO DESPRENDERSE CON EL USO. ( VER DETALLE DE REFUERZO Y FIIJACION DEL RESPALDO EN LA CEDULA ADJUNTA). 2. ESTRUCTURA, SOPORTE DE LA PALETA Y BASE DE TRINEO CON DISEÑO BOLEADO EN TODO SU DESARROLLO FABRICADO EN BARRA DE ACERO 1018 COLD-ROLLED DE 12.7 MM. (1/2) DE DIAMETRO CON REFUERZOS TRANSVERSALES DEL MISMO MATERIAL, CON ACABADO EN PINTURA EPOXICA EN COLOR NEGRO, LA ESTRUCTURA DEBERA INCLUIR UN REFUERZO SOLDADO DESDE LA PARTE INTERMEDIA DE LA SILLA (DONDE SE COLOCARA EL ASIENTO ) HASTA LA PARTE SUPERIOR (DONDE SE INSERTARA EL RESPALDO), EL REFUERZO DEBERA SER DEL MISMO MATERIAL DE LA ESTRUCTURA. 3. PALETA DE APOYO FABRICADA EN MADERA CONTRACHAPADA (TRIPLAY) DE PINO DE PRIMERA (POR AMBAS CARAS), DE 19 MM (3/4") DE ESPESOR CON ACABADO EN LAMINADO PLASTICO DE ALTA PRESION Y CANTOS CON MOLDURA DE PVC, AMBOS EN COLOR GRIS\*, LA CONTRACARA (PARTE INFERIOR) DEBERA SER SELLADA CON BACKER FENOLICO QUE EVITE LA PENETRACION DE HUMEDAD. 4. CANASTILLA PARA GUARDA, DISEÑADA EN FORMA DE CHAROLA, EL CONTORNO FABRICADO EN ALAMBRON DE ACERO DE 7.9 MM ( 5 / 16") DE DIAMETRO CON TRAVESAÑOS EN FORMA DE PARRILLA , EN ALAMBRON DE ACERO DE 6.3 MM (1/4") DE DIAMETRO, LOS TRAVESAÑOS DEBERAN SER SOLDADOS A LA ESTRUCTURA QUE FORMA LA CANASTILLA DE FORMA QUE EN LA ESTRUCTURA Y TRAVESAÑOS SE EVITEN LAS SOLDADURAS MAL FORMADAS, LAS ARISTAS Y LOS FILOS CORTANTES. NOTA: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD DE MOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO 1986: 03.01.01 - 03.02.01A, B - 03.02.08 - 03.03.01B - 04.01.A - 05.02.01 - 06A -07.01 - 07.09 - 08. CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO. -LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE Y CON SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO, EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS. -LOS DOBLECES DE LOS COMPONENTES DEBERAN SER SIN DEFORMACIONES Y BIEN ALINEADOS SEGUN LOS RADIOS O ANGULOS DEL DOBLEZ. -EL LAMINADO PLASTICO Y LA MOLDURA DE PVC DEBERAN SER COLOCADOS CON ADHESIVOS ESPECIALES, CON PRESION Y TEMPERATURA DE FORMA QUE SE GARANTICE QUE NO SE DESPRENDAN CON EL USO. -EL ACERO DEBERA SER COLD-ROLLED (CR) DE PRIMERA CALIDAD. -LA PINTURA DEBERA SER MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 210 GRADOS CENTIGRADOS A 230 GRADOS CENTIGRADOS QUE GARANTICE UNA RESISTENCIA EN CAMARA SALINA HASTA 240 HORAS ASI COMO RESISTENCIA AL RAYADO DE UN LAPIZ 6H. -LA BASE DE TRINEO DEBERA INCLUIR RESBALONES DE POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDAD COLOCADOS DE FORMA QUE GARANTICE NO DESPRENDERSE CON EL USO. | 21 |
| 123 | 519 | 824 | 0052 | 01 | 01 | 17005 | SILLON ACOJINADO RECLINABLE FABRICADO A BASE DE: 1. SILLON RECLINABLE A DIFERENES POSICIONES CON ESTRUCTURA INTERNA DE MADERA DE PINO DE PRIMERA, CON SOPORTE DE PIES DE EXTENSION, CON ACOJINAMIENTO EN RESPALDO Y ASIENTO, EN ESPUMA DE POLIURETANO INYECTADO DE 45 KG/CM3 DE DENSIDAD MINIMO, DEBE INCLUIR SISTEMA MECANICO Y PALANCAS DE MOVIMIENTO PARA ACCIONAR EL MOVIMIENTO RECLINABLE DEL RESPALDO Y EL MOVIMIENTO DE EXTENSION PARA PIES. 2. LATERALES PORTABRAZOS SERAN A BASE DE ESTRUCTURA DE PINO DE PRIMERA CALIDAD. 3. EL DESARROLLO DE TODO EL SILLON DEBER SER ERGONOMICO Y CONFORTABLE. 4. TAPIZ EN GENERAL SERA EN TELA DECORATIVA NACIONAL, ELABORADA A BASE DE FIBRAS ACRILICAS QUE TENGA LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS: VENTILACION TOTAL, RESISTENCIA A LA DECOLORACION A LA LUZ, INERTE AL ATAQUE MICROBIOLOGICO, NO FORMAR PEELING, AUTOEXTINGUIBLE, GRAN ESTABILIDAD QUIMICA Y FISICA, COLOR Y TEXTURA SEGUN MUESTRA IMSS. COMPOSICION.,FIBRA ACRILICA 100%. PESO 430 GRS/ML (1.40 X 1.00M), TRAMA 19X19 HILOS - LUCHAS/PULGADA, RETARDANTE AL FUEGO NORMA ASTM-84 CLASE "A". BACKING APLICADO DE FABRICA, COLOR VERDE CREPE SEGUN MUESTRA IMSS. 5. LA ESTRUCTURA INTERNA (DE MADERA) DEBERA GARANTIZAR BUENA RESISTENCIA Y DURABILIDAD EN SU ENSAMBLE LA CUAL DEBERA SER, A BASE DE TORNILLERIA E INSERTOS METALICOS Y ESPECIALES DE ALTA RESISTENCIA. 6. LOS MECANISMOS INTERNOS DEBERAN GARANTIZAR EL FACIL ACCIONAR DE LOS MISMOS (RESISTENCIA Y DURABILIDAD). 7. DEBE INCLUIR REGATONES FIJOS RESISTENTES Y DE BUENA CALIDAD. | 1 |
| 124 | 519 | 865 | 0094 | 01 | 01 | 17003 | TABLERO DE CORCHO DE 120 CM. FABRICADO A BASE DE: 1. CUERPO DE MADERA DE MACHIMBRADA (TRIPLAY) 12 MM. DE ESPESOR, CON ACABADO AL FRENTE CON LAMINA DE CORCHO DE 5 MM. DE ESPESOR. 2. MARCO DE ALUMINIO ANODIZADO NATURAL MATE, CON PREPARACION Y HERRAJES PARA SU FIJACION A MURO. NOTA: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 30.01.05 - 03.02.02 - 04.06 - 05.02.04 - 06A - 06B - 06C - 07.03. | 1 |
| 125 | 519 | 865 | 0094 | 01 | 01 | 000000000017003 | TABLERO DE CORCHO DE 120 CM. FABRICADO A BASE DE: 1. CUERPO DE MADERA DE MACHIMBRADA (TRIPLAY) 12 MM. DE ESPESOR, CON ACABADO AL FRENTE CON LAMINA DE CORCHO DE 5 MM. DE ESPESOR. 2. MARCO DE ALUMINIO ANODIZADO NATURAL MATE, CON PREPARACION Y HERRAJES PARA SU FIJACION A MURO. NOTA: TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 CM. APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS JCC-51 MAYO/86: 30.01.05 - 03.02.02 - 04.06 - 05.02.04 - 06A - 06B - 06C - 07.03. | 2 |
| 126 | 529 | 430 | 0291 | 00 | 01 | 000000000018740 | GABINETE DE SEGURIDAD. GABINETE DE SEGURIDAD FABRICADO EN LAMINA DE ACERO AL CARBON DE 70 CM DE FRENTE, 35 CM DE FONDO Y 140 CM DE ALTURA, CON ACABADO CON PINTURA DE ESMALTE COLOR ROJO, CON OREJAS PARA MONTAJE EN PARED Y CON FRENTE DE CRISTAL, CON LOS SI  GABINETE DE SEGURIDAD. GABINETE DE SEGURIDAD FABRICADO EN LAMINA DE ACERO AL CARBON DE 70 CM DE FRENTE, 35 CM DE FONDO Y 140 CM DE ALTURA, CON ACABADO CON PINTURA DE ESMALTE COLOR ROJO, CON OREJAS PARA MONTAJE EN PARED Y CON FRENTE DE CRISTAL, CON LOS SI | 2 |
| 127 | 531 | 110 | 0175 | 02 | 01 | 11655 | BASCULA ELECTRONICA CON ESTADIMETRO. EQUIPO FIJO PARA DETERMINAR EL PESO Y LA TALLA CORPORALES, CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS DE ACUERDO A LAS NECESIDADES DE LAS UNIDADES MEDICAS: BASCULA CON DESPLIEGUE DIGITAL DEL PESO EN  120 V/60 HZ. CONSUMIBLES: NO REQUIERE. INSTALACION: CORRIENTE ELECTRICA 120 V/60 HZ.BATERIA RECARGABLE. OPERACION: POR PERSONAL ESPECIALIZADO Y DE ACUERDO AL MANUAL DE OPERACION. MANTENIMIENTO: PREVENTIVO. CORRECTIVO POR PERSONAL CALIFICADO. BASCULA ELECTRONICA CON ESTADIMETRO. EQUIPO FIJO PARA DETERMINAR EL PESO Y LA TALLA CORPORALES, CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS DE ACUERDO A LAS NECESIDADES DE LAS UNIDADES MEDICAS: BASCULA CON DESPLIEGUE DIGITAL DEL PESO EN PANTALLA, LECTURA EN KILOGRAMOS. NIVEL DE RESOLUCION. TARA MINIMA. ESTADIMETRO. VARILLA DE MEDICION, CON GRADUACIONES EN CENTIMETROS Y PULGADAS. REFACCIONES: LAS UNIDADES MEDICAS LAS SELECCIONARAN DE ACUERDO A SUS NECESIDADES, MARCA Y MODELO. ACCESORIOS OPCIONALES: LAS UNIDADES MEDICAS SELECCIONARAN DE ACUERDO A SUS NECESIDADES, MARCA Y MODELO: ELIMINADOR/CARGADOR DE BATERIAS. ADAPTADOR DE | 4 |
| 128 | 531 | 385 | 1064 | 02 | 01 | 11874 | ESTERILIZADOR DE VAPOR AUTOGENERADO PARA LABORATORIO. EQUIPO PARA ESTERILIZAR INSTRUMENTAL Y MATERIAL DE LABORATORIO EN FORMA MANUAL O AUTOMATICA POR MEDIO DE VAPOR AUTOGENERADO. ESTERILIZADOR DE VAPOR AUTOGENERADO. CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS, SELECCIONABLES DE ACUERDO A LAS NECESIDADES DE LAS UNIDADES MEDICAS: ACCESORIOS: CARRO CARGADOR DE ACERO INOXIDABLE CON PARRILLA DE ACERO INOXIDABLE. LAS UNIDADES MEDICAS LAS SELECCIONARAN DE ACUERDO A SUS NECESIDADES, ASEGURANDO SU COMPATIBILIDAD CON LA MARCA Y MODELO DEL EQUIPO. REFACCIONES: LAS UNIDADES MEDICAS LAS SELECCIONARAN DE ACUERDO A SUS NECESIDADES, ASEGURANDO SU COMPATIBILIDAD CON LA MARCA Y MODELO DEL EQUIPO. CONSUMIBLES: DE ACUERDO A LA MARCA Y MODELO DEL EQUIPO Y A LAS NECESIDADES DE LAS UNIDADES MÉDICAS. ROLLOS DE PAPEL PARA IMPRESION. CINTA TESTIGO. CONTROL BIOLOGICO Y QUIMICO. BOLSA PARA ESTERILIZAR EN VAPOR. INSTALACION: CORRIENTE ELECTRICA 120V/60 HZ. TOMA DE AGUA. DESAG E A DRENAJE. OPERACION: POR PERSONAL ESPECIALIZADO Y DE ACUERDO AL MANUAL DE OPERACION. MANTENIMIENTO: PREVENTIVO Y CORRECTIVO POR PERSONAL CALIFICADO. | 1 |
| 129 | 531 | 385 | 1114 | 02 | 01 | 19190 | ESTERILIZADOR DE VAPOR DIRECTO PARA LABORATORIO. EQUIPO FIJO DE ACERO INOXIDABLE, QUE SE EMPLEA PARA LA ESTERILIZACION DE MATERIAL DE LABORATORIO EN FORMA MANUAL O AUTOMATICA LOS OBJETOS QUE RESISTEN ALTAS TEMPERATURAS, POR MEDIO DE VAPOR DIRECTO. CONTROLADO POR MICROPROCESADOR. FUNCIONAMIENTO MANUAL Y AUTOMATICO. REMOCION DE AIRE POR GRAVEDAD. CAMARA HORIZONTAL DE 50 X 50 X 91CM., MATERIAL DE ACERO INOXIDABLE TIPO 316L, ESPESOR DE 4 MM. MINIMO, CON SISTEMA DE SELLADO HERMETICO. CAMISA DE VAPOR MATERIAL DE ACERO INOXIDABLE TIPO 304, ESPESOR DE 4 MM MINIMO. MARCO Y PANEL FRONTAL ACERO INOXIDABLE. AISLAMIENTO DE LANA MINERAL DE 25 MM O FIBRA DE VIDRIO DE 25 MM COMO MINIMO CON CUBIERTA DE LAMINA DE ALUMINIO. PUERTA DE APERTURA MANUAL O AUTOMATICA, APERTURA DE IZQUIERDA A DERECHA (BISAGRA DERECHA) O DESLIZABLE VERTICAL, MATERIAL DE ACERO INOXIDABLE TIPO 304 O 316L, ESPESOR DE 6 MM. MINIMO. DISPOSITIVO DE SEGURIDAD QUE IMPIDA ABRIRLA DURANTE EL CICLO DE ESTERILIZACION. SELECTOR DE LOS PARAMETROS DEL PROCESO Y PROGRAMAS DE ESTERILIZACION. DESPLIEGUE DIGITAL DE: TIEMPO, TEMPERATURA, PRESION. IMPRESOR INTEGRADO PARA REGISTRO DE PRESION, TIEMPO Y TEMPERATURA. TEMPERATURA DE CAMARA AJUSTABLE DE 105 GRADOS CENTIGRADOS O MENOR A 121 GRADOS CENTIGRADOS O MAYOR. ALARMAS AUDITIVA Y VISUAL PARA CASO DE MAL FUNCIONAMIENTO Y ERROR DE MANEJO. TUBERIA SANITARIA DE COBRE O ACERO INOXIDABLE. ACCESORIOS: CARRO CARGADOR DE ACERO INOXIDABLE CON PARRILLA DE ACERO INOXIDABLE.LAS UNIDADES MEDICAS LOS SELECCIONARAN DE ACUERDO A SUS NECESIDADES, ASEGURANDO SU COMPATIBILIDAD CON LA MARCA Y MODELO DEL EQUIPO. REFACCIONES: LAS UNIDADES MEDICAS LAS SELECCIONARAN DE ACUERDO A SUS NECESIDADES, ASEGURANDO SU COMPATIBILIDAD CON LA MARCA Y MODELO DEL EQUIPO. CONSUMIBLES: LAS UNIDADES MEDICAS LOS SELECCIONARAN DE ACUERDO A SUS NECESIDADES, ASEGURANDO SU COMPATIBILIDAD CON LA MARCA Y MODELO DEL EQUIPO. ROLLO DE PAPEL PARA IMPRESORA. CINTA TESTIGO. CONTROL BIOLOGICO Y QUIMICO. BOLSA PARA ESTERILIZAR EN VAPOR. INSTALACION: CORRIENTE ELECTRICA 120V/60 HZ. EMPOTRABLE A MURO. TOMA DE AGUA FRIA. ENTRADA DE VAPOR. DESAG E A DRENAJE. DESAG E A DRENAJE. OPERACION: POR PERSONAL ESPECIALIZADO Y DE ACUERDO AL MANUAL DE OPERACION. MANTENIMIENTO: PREVENTIVO Y CORRECTIVO POR PERSONAL CALIFICADO. | 1 |
| 130 | 564 | 002 | 0698 | 02 | 01 | 16244 | MESA REDONDA DE MADERA.  MESA REDONDA DE MADERA. MESA REDONDA DE MADERA, FORRADA DE FORMAICA O VINILASA, CON UN POSTE HIDRAULICO CENTRAL, AJUSTABLE PARA DIFERENTES ALTURAS (DE 63 A 79 CM.) Y CON MANIJA DE CONTROL DE ÉSTAS. REFACCIONES: NO REQUIERE. ACCESORIOS OPCIONALES: NO REQUIERE. CONSUMIBLES: NO REQUIERE. INSTALACION: NO REQUIERE. OPERACION: POR PERSONAL ESPECIALIZADO Y DE ACUERDO AL MANUAL DE OPERACION. MANTENIMIENTO: PREVENTIVO, CORRECTIVO POR PERSONAL CALIFICADO. | 1 |

**FECHAS, HORARIOS Y LUGARES**

**DOMICILIO DE UNIDADES MÉDICAS Y EDIFICIOS ADMINISTRATIVOS, DONDE DEBERÁ REALIZARSE**

**LA ENTREGA DE LOS BIENES ADJUDICADOS**

| **LOCALIDAD** | **UNIDAD MEDICA** | **DOMICILIO** | **ADMINISTRADOR DE LA UNIDAD** | **FECHA DE ENTREGA** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| MEXICALI, BAJA CALIFORNIA | HGZ  30 | AV. LERDO Y CALLE “F” S/N, COL. NUEVA C. P. 21100  TEL. 686-555-5171  MEXICALI, BAJA CALIFORNIA. | C. ARTURO ESPARZA RENDON | A LOS 45 DIAS NATURALES DESPUES DE LA EMISION DEL FALLO |
| MEXICALI, BAJA CALIFORNIA | UMF No. 16 | CALLE UXMAL Y CHIHUAHUA S/N No. COL. GUAJARDO | C. SILVIA LOMELI ROMERO | A LOS 45 DIAS NATURALES DESPUES DE LA EMISION DEL FALLO |
| SAN LUIS RIO COLORADO, SONORA | UMF No. 38 | CALLE 44 Y 45 ENTRE TUXPAN “A” Y JALAPA “B”, COL. SOLIDARIDAD | LIC. HECTOR OLVERA CHABOYA | A LOS 45 DIAS NATURALES DESPUES DE LA EMISION DEL FALLO |
| MEXICALI, BAJA CALIFORNIA | HGP/MF 31 | AV. LERDO Y CALLE “F” S/N, COL. NUEVA C. P. 21100  TEL. 686-555-5171  MEXICALI, BAJA CALIFORNIA. | ERNESTO SAMANIEGO HURTADO | A LOS 45 DIAS NATURALES DESPUES DE LA EMISION DEL FALLO |
| ENSENADA, BAJA CALIFORNIA | HGZS/MF No. 8 | AV. REFORMA No. 84, COL. BAHIA, CP 22880 | C.P. DIANA BORREGO SCOTT | A LOS 45 DIAS NATURALES DESPUES DE LA EMISION DEL FALLO |

**CONDICIONES DE ENTREGA DE LOS BIENES ADJUDICADOS:**

**EL LICITANTE QUE RESULTE ADJUDICADO, DERIVADO DE ESTE PROCESO DE LICITACIÓN**, SE OBLIGA A CUBRIR TODOS LOS GASTOS Y ABSORBER TODOS LOS RIESGOS HASTA LOS DESTINOS Y LUGARES DE ENTREGA SEÑALADOS EN EL **PRESENTE ANEXIO**, ASÍ COMO LOS RELATIVOS AL ASEGURAMIENTO DE LOS MISMOS; LA INSTALACIÓN Y PUESTA EN OPERACIÓN, EN SU CASO, A ENTERA SATISFACCIÓN DEL INSTITUTO.

**DURANTE LA RECEPCIÓN**: LOS BIENES ESTARÁN SUJETOS A UNA VERIFICACIÓN VISUAL ALEATORIA, CON OBJETO DE REVISAR QUE SE ENTREGUEN CONFORME CON LA DESCRIPCIÓN DEL CATÁLOGO DE ARTÍCULOS, ASÍ COMO CON LAS CONDICIONES REQUERIDAS EN LA PRESENTE LICITACIÓN, CONSIDERANDO CANTIDAD, EMPAQUES Y ENVASES EN BUENAS CONDICIONES

**CABE RESALTAR** QUE MIENTRAS NO SE CUMPLA CON LAS CONDICIONES DE ENTREGA, INSTALACIÓN Y PUESTA EN OPERACIÓN, ESTABLECIDAS EN LA PRESENTE CONVOCATORIA, EL INSTITUTO NO DARÁ POR RECIBIDOS Y ACEPTADOS LOS BIENES.

**EL LICITANTE QUE RESULTE ADJUDICADO,** **DERIVADO DE ESTE PROCESO DE LICITACIÓN**, DEBERÁ ENTREGAR LOS BIENES PERFECTAMENTE EMPACADOS, CON LAS **ENVOLTURAS ORIGINALES DEL FABRICANTE** Y EN CONDICIONES DE EMBALAJE QUE LOS RESGUARDEN DEL POLVO Y LA HUMEDAD, DEBIENDO **GARANTIZAR LA IDENTIFICACIÓN Y ENTREGA INDIVIDUAL Y TOTAL DE LOS BIENES** QUE PRESERVEN SUS CUALIDADES DURANTE EL TRANSPORTE Y ALMACENAJE, SIN MERMA DE SU VIDA ÚTIL Y SIN DAÑO O PERJUICIO ALGUNO PARA EL INSTITUTO.

**EL LICITANTE QUE RESULTE ADJUDICADO,** **DERIVADO DE ESTE PROCESO DE LICITACIÓN**, DEBERÁ ENTREGAR JUNTO CON LOS BIENES, UNA REMISIÓN EN LA QUE SE INDIQUE EL **NÚMERO DE LOTE**, **NÚMERO DE PIEZAS** Y **DESCRIPCIÓN DE LOS MISMOS**, ASÍ COMO EL **NÚMERO DE CONTRATO** QUE LOS AMPARA, EN SU CASO COPIA DEL PROGRAMA DE ENTREGAS.

EL INSTITUTO SÓLO CUBRIRÁ EL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO DE ACUERDO A LO ESTABLECIDO EN LAS DISPOSICIONES LEGALES VIGENTES EN LA MATERIA.

**ANEXO NÚMERO 2 (DOS)**

**MODELO DE CONVENIO DE PARTICIPACIÓN CONJUNTA**

**CONVENIO DE PARTICIPACIÓN CONJUNTA QUE CELEBRAN POR UNA PARTE \_\_\_\_\_\_, REPRESENTADA POR \_\_\_\_\_\_ EN SU CARÁCTER DE \_\_\_\_\_\_, A QUIEN EN LO SUCESIVO SE LE DENOMINARÁ “EL PARTICIPANTE A”, Y POR OTRA \_\_\_\_\_\_\_, REPRESENTADA POR \_\_\_\_\_\_, EN SU CARÁCTER DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_, A QUIEN EN LO SUCESIVO SE LE DENOMINARÁ “EL PARTICIPANTE B”, Y CUANDO SE HAGA REFERENCIA A LOS QUE INTERVIENEN SE DENOMINARÁN “LAS PARTES”, AL TENOR DE LAS SIGUIENTES DECLARACIONES Y CLÁUSULAS:**

* 1. **“EL PARTICIPANTE A”**, DECLARA QUE:

**1.1.1** ES UNA SOCIEDAD LEGALMENTE CONSTITUIDA, DE CONFORMIDAD CON LAS LEYES MEXICANAS, SEGÚN CONSTA EN EL TESTIMONIO DE LA ESCRITURA PÚBLICA ***(PÓLIZA)*** NÚMERO \_\_\_\_, DE FECHA \_\_\_\_, OTORGADA ANTE LA FE DEL LIC. \_\_\_\_ NOTARIO ***(CORREDOR)*** PÚBLICO NÚMERO \_\_\_\_, DEL \_\_\_\_, E INSCRITA EN EL REGISTRO PÚBLICO DE LA PROPIEDAD Y DE COMERCIO DE \_\_\_\_\_\_, EN EL FOLIO MERCANTIL \_\_\_\_ DE FECHA \_\_\_\_\_.

EL ACTA CONSTITUTIVA DE LA SOCIEDAD \_\_\_\_ ***(SI/NO)*** HA TENIDO REFORMAS Y MODIFICACIONES.

*NOTA: EN SU CASO, SE DEBERÁN RELACIONAR LAS ESCRITURAS EN QUE CONSTEN LAS REFORMAS O MODIFICACIONES DE LA SOCIEDAD.*

LOS NOMBRES DE SUS SOCIOS SON:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ CON REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

**1.1.2** TIENE LOS SIGUIENTES REGISTROS OFICIALES: REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES NÚMERO \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Y REGISTRO PATRONAL ANTE EL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL NÚMERO \_\_\_\_\_.

**1.1.3** SU REPRESENTANTE LEGAL CON EL CARÁCTER YA MENCIONADO, CUENTA CON LAS FACULTADES NECESARIAS PARA SUSCRIBIR EL PRESENTE CONVENIO, DE CONFORMIDAD CON EL CONTENIDO DEL TESTIMONIO DE LA ESCRITURA PÚBLICA NÚMERO \_\_\_\_ DE FECHA \_\_\_\_, OTORGADA ANTE LA FE DEL LIC. \_\_\_\_\_\_ NOTARIO PÚBLICO NÚMERO \_\_\_, DEL \_\_\_\_\_ E INSCRITA EN EL REGISTRO PÚBLICO DE LA PROPIEDAD Y DE COMERCIO, EN EL FOLIO MERCANTIL NÚMERO \_\_\_\_\_ DE FECHA \_\_\_\_, MANIFESTANDO **“BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD”**, QUE DICHAS FACULTADES NO LE HAN SIDO REVOCADAS, NI LIMITADAS O MODIFICADAS EN FORMA ALGUNA, A LA FECHA EN QUE SE SUSCRIBE EL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO.

EL DOMICILIO DEL REPRESENTANTE LEGAL ES EL UBICADO EN \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

**1.1.4** SU OBJETO SOCIAL, ENTRE OTROS CORRESPONDE A: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_; POR LO QUE CUENTA CON LOS RECURSOS FINANCIEROS, TÉCNICOS, ADMINISTRATIVOS Y HUMANOS PARA OBLIGARSE, EN LOS TÉRMINOS Y CONDICIONES QUE SE ESTIPULAN EN EL PRESENTE CONVENIO.

**1.1.5** SEÑALA COMO DOMICILIO LEGAL PARA TODOS LOS EFECTOS QUE DERIVEN DEL PRESENTE CONVENIO, EL UBICADO EN:

**2.1 “EL PARTICIPANTE B”**, DECLARA QUE:

**2.1.1** ES UNA SOCIEDAD LEGALMENTE CONSTITUIDA DE CONFORMIDAD CON LAS LEYES DE LOS ESTADOS UNIDOS MEXICANOS, SEGÚN CONSTA EL TESTIMONIO ***(PÓLIZA)*** DE LA ESCRITURA PÚBLICA NÚMERO \_\_\_, DE FECHA \_\_\_, PASADA ANTE LA FE DEL LIC. \_\_\_\_ NOTARIO ***(CORREDOR)*** PÚBLICO NÚMERO \_\_\_, DEL \_\_, E INSCRITA EN EL REGISTRO PÚBLICO DE LA PROPIEDAD Y DEL COMERCIO, EN EL FOLIO MERCANTIL NÚMERO \_\_\_\_ DE FECHA \_\_\_\_.

EL ACTA CONSTITUTIVA DE LA SOCIEDAD \_\_ ***(SI/NO)*** HA TENIDO REFORMAS Y MODIFICACIONES.

*NOTA: EN SU CASO, SE DEBERÁN RELACIONAR LAS ESCRITURAS EN QUE CONSTEN LAS REFORMAS O MODIFICACIONES DE LA SOCIEDAD.*

LOS NOMBRES DE SUS SOCIOS SON:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ CON REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES \_\_\_\_.

**2.1.2** TIENE LOS SIGUIENTES REGISTROS OFICIALES: REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES NÚMERO \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Y REGISTRO PATRONAL ANTE EL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL NÚMERO \_\_\_\_\_.

**2.1.3** SU REPRESENTANTE LEGAL, CON EL CARÁCTER YA MENCIONADO, CUENTA CON LAS FACULTADES NECESARIAS PARA SUSCRIBIR EL PRESENTE CONVENIO, DE CONFORMIDAD CON EL CONTENIDO DEL TESTIMONIO DE LA ESCRITURA PÚBLICA NÚMERO \_\_\_\_ DE FECHA \_\_\_\_\_, PASADA ANTE LA FE DEL LIC. \_\_\_\_\_ NOTARIO PÚBLICO NÚMERO \_\_\_\_\_, DEL \_\_\_\_\_ E INSCRITA EN EL REGISTRO PÚBLICO DE LA PROPIEDAD Y DEL COMERCIO, EN EL FOLIO MERCANTIL NÚMERO \_\_\_\_\_ DE FECHA \_\_\_\_, MANIFESTANDO **“BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD”** QUE DICHAS FACULTADES NO LE HAN SIDO REVOCADAS, NI LIMITADAS O MODIFICADAS EN FORMA ALGUNA, A LA FECHA EN QUE SE SUSCRIBE EL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO.

EL DOMICILIO DE SU REPRESENTANTE LEGAL ES EL UBICADO EN \_\_\_\_\_.

**2.1.4** SU OBJETO SOCIAL, ENTRE OTROS CORRESPONDE A: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_; POR LO QUE CUENTA CON LOS RECURSOS FINANCIEROS, TÉCNICOS, ADMINISTRATIVOS Y HUMANOS PARA OBLIGARSE, EN LOS TÉRMINOS Y CONDICIONES QUE SE ESTIPULAN EN EL PRESENTE CONVENIO.

**2.1.5** SEÑALA COMO DOMICILIO LEGAL PARA TODOS LOS EFECTOS QUE DERIVEN DEL PRESENTE CONVENIO, EL UBICADO EN: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

***(MENCIONAR E IDENTIFICAR A CUÁNTOS INTEGRANTES CONFORMAN LA PARTICIPACIÓN CONJUNTA PARA LA PRESENTACIÓN DE PROPOSICIONES)*.**

* 1. **“LAS PARTES”** DECLARAN QUE:
     1. CONOCEN LOS REQUISITOS Y CONDICIONES ESTIPULADAS EN LAS CONVOCATORIA DE LA CONVOCATORIA A LA LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

**3.1.2** MANIFIESTAN SU CONFORMIDAD EN FORMALIZAR EL PRESENTE CONVENIO, CON EL OBJETO DE PARTICIPAR CONJUNTAMENTE EN LA LICITACIÓN, PRESENTANDO PROPOSICIÓN TÉCNICA Y ECONÓMICA, CUMPLIENDO CON LO ESTABLECIDO EN LAS CONVOCATORIA DE LA LICITACIÓN Y CON LO DISPUESTO EN LOS ARTÍCULOS 34, DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO Y 31 DE SU REGLAMENTO.

EXPUESTO LO ANTERIOR, LAS PARTES OTORGAN LAS SIGUIENTES:

**CLÁUSULAS**

**PRIMERA.- OBJETO.- “PARTICIPACIÓN CONJUNTA”.**

**“LAS PARTES”** CONVIENEN, EN CONJUNTAR SUS RECURSOS TÉCNICOS, LEGALES, ADMINISTRATIVOS, ECONÓMICOS Y FINANCIEROS PARA PRESENTAR PROPOSICIÓN TÉCNICA Y ECONÓMICA EN LA LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL NÚMERO \_\_\_\_\_\_\_\_\_ Y EN CASO DE SER ADJUDICATARIO DEL CONTRATO, SE OBLIGAN A ENTREGAR LOS BIENES OBJETO DEL CONVENIO, CON LA PARTICIPACIÓN SIGUIENTE:

**PARTICIPANTE “A”:** ***(DESCRIBIR LA PARTE QUE SE OBLIGA A SUMINISTRAR)***.

***(CADA UNO DE LOS INTEGRANTES QUE CONFORMAN LA PARTICIPACIÓN CONJUNTA PARA LA PRESENTACIÓN DE PROPOSICIONES DEBERÁ DESCRIBIR LA PARTE QUE SE OBLIGA A ENTREGAR)***.

**SEGUNDA.- REPRESENTANTE COMÚN Y OBLIGADO SOLIDARIO.**

**“LAS PARTES“**ACEPTAN EXPRESAMENTE EN DESIGNAR COMO REPRESENTANTE COMÚN AL \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, A TRAVÉS DEL PRESENTE INSTRUMENTO, OTORGÁNDOLE PODER AMPLIO Y SUFICIENTE, PARA ATENDER TODO LO RELACIONADO CON LAS PROPOSICIONES TÉCNICA Y ECONÓMICA EN EL PROCEDIMIENTO DE LICITACIÓN, ASÍ COMO PARA SUSCRIBIR DICHAS PROPOSICIONES.

ASIMISMO, CONVIENEN ENTRE SI EN CONSTITUIRSE EN FORMA CONJUNTA Y SOLIDARIA PARA COMPROMETERSE POR CUALQUIER RESPONSABILIDAD DERIVADA DEL CUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES ESTABLECIDAS EN EL PRESENTE CONVENIO, CON RELACIÓN AL CONTRATO QUE SUS REPRESENTANTES LEGALES FIRMEN CON EL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL (IMSS), DERIVADO DEL PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, ACEPTANDO EXPRESAMENTE EN RESPONDER ANTE EL IMSS POR LAS PROPOSICIONES QUE SE PRESENTEN Y, EN SU CASO, DE LAS OBLIGACIONES QUE DERIVEN DE LA ADJUDICACIÓN DEL CONTRATO RESPECTIVO.

**TERCERA.- DEL COBRO DE LAS FACTURAS.**

**“LAS PARTES”** CONVIENEN EXPRESAMENTE, QUE “EL PARTICIPANTE\_\_\_\_\_\_ ***(LOS PARTICIPANTES, DEBERÁN INDICAR CUÁL DE ELLOS ESTARÁ FACULTADO PARA REALIZAR EL COBRO)***, PARA EFECTUAR EL COBRO DE LAS FACTURAS RELATIVAS A LOS BIENES QUE SE ENTREGUEN AL IMSS, CON MOTIVO DEL CONTRATO QUE SE DERIVE DE LA LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL NÚMERO \_\_\_\_\_\_\_\_\_.

**CUARTA.- VIGENCIA.**

**“LAS PARTES“** CONVIENEN, EN QUE LA VIGENCIA DEL PRESENTE CONVENIO SERÁ EL DEL PERÍODO DURANTE EL CUAL SE DESARROLLE EL PROCEDIMIENTO DE LA LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL NÚMERO \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, INCLUYENDO, EN SU CASO, DE RESULTAR ADJUDICADOS DEL CONTRATO, EL PLAZO QUE SE ESTIPULE EN ÉSTE Y EL QUE PUDIERA RESULTAR DE CONVENIOS DE MODIFICACIÓN.

**QUINTA.- OBLIGACIONES.**

**“LAS PARTES”** CONVIENEN EN QUE EN EL SUPUESTO DE QUE CUALQUIERA DE ELLAS QUE SE DECLARE EN QUIEBRA O EN SUSPENSIÓN DE PAGOS, NO LAS LIBERA DE CUMPLIR CON SUS OBLIGACIONES, POR LO QUE CUALQUIERA DE ELLAS QUE SUBSISTA, ACEPTA Y SE OBLIGA EXPRESAMENTE A RESPONDER SOLIDARIAMENTE DE LAS OBLIGACIONES CONTRACTUALES A QUE HUBIERE LUGAR.

**“LAS PARTES”** ACEPTAN Y SE OBLIGAN A PROTOCOLIZAR ANTE NOTARIO PÚBLICO EL PRESENTE CONVENIO, EN CASO DE RESULTAR ADJUDICADOS DEL CONTRATO QUE SE DERIVE DEL FALLO EMITIDO EN LA LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL NÚMERO \_\_\_\_\_\_\_\_\_ EN QUE PARTICIPAN Y, QUE EL PRESENTE INSTRUMENTO, DEBIDAMENTE PROTOCOLIZADO, FORMARÁ PARTE INTEGRANTE DEL CONTRATO QUE SUSCRIBAN LOS REPRESENTANTES LEGALES DE CADA INTEGRANTE Y EL IMSS.

LEÍDO QUE FUE EL PRESENTE CONVENIO POR **“LAS PARTES”** Y ENTERADOS DE SU ALCANCE Y EFECTOS LEGALES, ACEPTANDO QUE NO EXISTIÓ ERROR, DOLO, VIOLENCIA O MALA FE, LO RATIFICAN Y FIRMAN, DE CONFORMIDAD EN LA CIUDAD DE MÉXICO, DISTRITO FEDERAL, EL DÍA \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_ DE 20\_\_\_.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| “**EL PARTICIPANTE A”** |  | **“EL PARTICIPANTE B”** |
| NOMBRE Y CARGO **DEL APODERADO LEGAL** |  | **NOMBRE Y CARGO**  **DEL APODERADO LEGAL** |

ANEXO NÚMERO 3 (TRES)

**FORMATO DE CARTA RELATIVA AL PUNTO 6 INCISOS B) Y F)**

**INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL**

**CONVOCANTE**

**(\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_NOMBRE\_\_\_\_\_\_\_\_)** EN MI CARÁCTER DE REPRESENTANTE LEGAL DE LA **(\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_NOMBRE O RAZÓN SOCIAL DE LA EMPRESA\_\_\_\_\_\_\_\_)**, Y EN TÉRMINOS DEL NUMERAL 6, DOCUMENTOS QUE DEBEN PRESENTAR QUIENES DESEEN PARTICIPAR, INCISOS B) Y F), DE LAS CONVOCATORIA DE LA CONVOCATORIA DE LA LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL NO.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, MANIFIESTO LO SIGUIENTE:

* BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, QUE MI REPRESENTADA SE ABSTENDRÁ POR SI MISMA O A TRAVÉS DE INTERPÓSITA PERSONA, DE ADOPTAR CONDUCTAS PARA QUE LOS SERVIDORES PÚBLICOS DEL INSTITUTO, INDUZCAN O ALTEREN LAS EVALUACIONES DE LAS PROPOSICIONES, EL RESULTADO DEL PROCEDIMIENTO, U OTROS ASPECTOS QUE LE OTORGUEN CONDICIONES MÁS VENTAJOSAS CON RELACIÓN A LOS DEMÁS PARTICIPANTES**.**
* QUE MI REPRESENTADA NO SE ENCUENTRA SANCIONADA COMO EMPRESA O PRODUCTO POR LA SECRETARIA DE SALUD.

LUGAR Y FECHA

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**(NOMBRE Y FIRMA DEL REPRESENTANTE LEGAL)**

##### ANEXO NÚMERO 4 (CUATRO)

**FORMATO PARA LA MANIFESTACIÓN QUE DEBERÁ PRESENTAR EL LICITANTE PARA DAR CUMPLIMIENTO A LA REGLA 5 DE LAS REGLAS PARA LA DETERMINACIÓN, ACREDITACIÓN Y VERIFICACIÓN DEL CONTENIDO NACIONAL DE LOS BIENES.**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_DE\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

P R E S E N T E .

ME REFIERO AL PROCEDIMIENTO DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_NÚMERO\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_EN EL QUE MI REPRESENTADA, LA EMPRESA \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_PARTICIPA A TRAVÉS DE LA PRESENTE PROPOSICIÓN.

SOBRE EL PARTICULAR Y EN LOS TÉRMINOS DE LO PREVISTO POR LAS REGLAS PARA LA DETERMINACIÓN, ACREDITACIÓN Y VERIFICACIÓN DEL CONTENIDO NACIONAL DE LOS BIENES QUE SE OFERTAN Y ENTREGAN EN LOS PROCEDIMIENTOS DE CONTRATACIÓN, EL QUE SUSCRIBE MANIFIESTA BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD QUE, EN EL SUPUESTO DE QUE ME SEA ADJUDICADO EL CONTRATO RESPECTIVO, LA TOTALIDAD DE LOS BIENES QUE OFERTO EN DICHA PROPOSICIÓN Y SUMINISTRARÉ, BAJO LA PARTIDA (S)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, SERÁ (N) PRODUCIDO (S) EN LOS ESTADOS UNIDOS MEXICANOS Y CONTARÁ (N) CON UN PORCENTAJE DE CONTENIDO NACIONAL DE CUANDO MENOS EL 55% O\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_COMO CASO DE EXCEPCIÓN RECONOCIDO EN LA REGLA 11 O 12 DE LAS CITADAS REGLAS.

DE IGUAL FORMA MANIFIESTO BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, QUE TENGO CONOCIMIENTO DE LO PREVISTO EN EL ARTÍCULO 57 DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO; EN ESTE SENTIDO, ME COMPROMETO, EN CASO DE SER REQUERIDO, A ACEPTAR UNA VERIFICACIÓN DEL CUMPLIMIENTO DE LOS REQUISITOS SOBRE EL CONTENIDO NACIONAL DE LOS BIENES AQUÍ OFERTADOS, A TRAVÉS DE LA EXHIBICIÓN DE LA INFORMACIÓN DOCUMENTAL CORRESPONDIENTE Y/O A TRAVÉS DE UNA INSPECCIÓN FÍSICA DE LA PLANTA INDUSTRIAL EN LA QUE SE PRODUCEN LOS BIENES, CONSERVANDO DICHA INFORMACIÓN POR TRES AÑOS A PARTIR DE LA ENTREGA DE LOS BIENES A LA CONVOCANTE.

A T E N T A M E N TE

NOMBRE Y FIRMA

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

DEL REPRESENTANTE LEGAL DE LA EMPRESA LICITANTE

**NOTA: SI EL LICITANTE, ES UNA PERSONA FÍSICA, SE PODRÁ AJUSTAR EL PRESENTE FORMATO, EN SU PARTE CONDUCENTE.**

**ANEXO NÚMERO 5 (CINCO)**

**FORMATO PARA LA MANIFESTACIÓN QUE DEBERÁN PRESENTAR LAS MICRO, PEQUEÑAS Y MEDIANAS EMPRESAS, QUE PARTICIPEN CON TAL CARÁCTER EN LOS PROCEDIMIENTOS DE CONTRATACIÓN, PARA DAR CUMPLIMIENTO A LO DISPUESTO EN EL ARTICULO 34 DEL REGLAMENTO DE LA LEY.**

***NOTA: EL LICITANTE PRESENTARÁ ESTE MANIFIESTO BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, EN EL CASO DE QUE NO PRESENTE EL DOCUMENTO EXPEDIDO POR AUTORIDAD COMPETENTE QUE DETERMINE SU ESTRATIFICACIÓN COMO MIPYME.***

\_\_\_\_\_\_DE\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_DE\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

PRESENTE.

ME REFIERO AL PROCEDIMIENTO \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_NO. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_EN EL QUE MI REPRESENTADA. LA EMPRESA \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ PARTICIPA A TRAVÉS DE LA PROPUESTA QUE SE CONTIENE EN EL PRESENTE SOBRE.

SOBRE EL PARTICULAR Y EN LOS TÉRMINOS DE LO PREVISTO EN EL ARTÍCULO 34 DEL REGLAMENTO DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO, *RELATIVO A LA PARTICIPACIÓN DE LAS MICRO, PEQUEÑAS Y MEDIANAS EMPRESAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE ADQUISICIÓN Y ARRENDAMIENTO DE BIENES MUEBLES ASÍ COMO LA CONTRATACIÓN DE SERVICIOS QUE REALICEN LAS DEPENDENCIAS Y ENTIDADES DE LA ADMINISTRACIÓN PÚBLICA FEDERA,* DECLARO BAJO PROTESTA DECIR VERDAD, QUE MI REPRESENTADA PERTENECE AL SECTOR \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

ASIMISMO, MANIFIESTO, BAJO PROTESTA DE .DECIR VERDAD, QUE EL REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES DE MI REPRESENTADA ES: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**ATENTAMENTE**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**NOMBRE Y FIRMA DEL REPRESENTANTE LEGAL**

##### ANEXO NÚMERO 6 (SEIS)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| DOCUMENTO SOLICITADO | **PUNTO EN EL QUE SE SOLICITA** | **PRESENTADO**  **SI NO** | |
| ESCRITO EN EL QUE SU FIRMANTE MANIFIESTE, BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, QUE CUENTA CON FACULTADES SUFICIENTES PARA COMPROMETERSE POR SI O POR SU REPRESENTADA, SIN QUE RESULTE NECESARIO ACREDITAR SU PERSONALIDAD JURÍDICA. | 7.1 |  |  |

## DOCUMENTACIÓN CORRESPONDIENTE A LA PROPOSICIÓN TÉCNICA

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **DOCUMENTO SOLICITADO** | **PUNTO EN EL QUE SE SOLICITA** | **PRESENTADO**  **SI NO** | |
| ESCRITO EN EL QUE SU FIRMANTE MANIFIESTE, BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, QUE CUENTA CON FACULTADES SUFICIENTES PARA COMPROMETERSE POR SI O POR SU REPRESENTADA, PARA SUSCRIBIR LAS PROPOSICIONES. | 7.2 |  |  |
| ESCRITO BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD DE NO ENCONTRARSE EN ALGUNO DE LOS SUPUESTOS ESTABLECIDOS EN LOS ARTÍCULOS 50 Y 60 DE LA LEY. | 6 INCISO A) |  |  |
| ESCRITO DE DECLARACIÓN DE INTEGRIDAD, A TRAVÉS DEL CUAL MANIFIESTA, QUE SE ABSTENDRÁ DE ADOPTAR CONDUCTAS PARA QUE LOS SERVIDORES PÚBLICOS DEL INSTITUTO, INDUZCAN O ALTEREN LAS EVALUACIONES DE LAS PROPOSICIONES, EL RESULTADO DEL PROCEDIMIENTO, U OTROS ASPECTOS QUE OTORGUEN CONDICIONES MAS VENTAJOSAS CON RELACIÓN A LOS DEMÁS PARTICIPANTES. | 6 INCISO B) |  |  |
| ESCRITO EN EL QUE EL LICITANTE MANIFIESTE BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, QUE LA TOTALIDAD DE LOS BIENES QUE OFERTA Y QUE ENTREGARÁ, SERÁN PRODUCIDOS EN LOS ESTADOS UNIDOS MEXICANOS MÉXICO, Y QUE ADEMÁS CONTENDRÁN COMO MÍNIMO EL 55% DE CONTENIDO NACIONAL, DE CONFORMIDAD CON LA REGLA 5 DE LAS *REGLAS PARA LA DETERMINACIÓN, ACREDITACIÓN Y VERIFICACIÓN DEL CONTENIDO NACIONAL DE LOS BIENES* | 6 INCISO C) |  |  |
| MANIFESTACIÓN QUE ACREDITE LA ESTRATIFICACIÓN COMO MIPYMES | 6 INCISO D) |  |  |
| CONVENIO EN TÉRMINOS DE LA LEGISLACIÓN APLICABLE, EN CASO DE QUE DOS O MÁS PERSONAS DESEEN PRESENTAR EN FORMA CONJUNTA SUS PROPOSICIONES. | 6 INCISO E) |  |  |
| ESCRITO POR EL QUE MANIFIESTA NO ENCONTRARSE SANCIONADO COMO EMPRESA O PRODUCTO POR LA SECRETARÍA DE SALUD. | 6 INCISO F) |  |  |
| DESCRIPCIÓN AMPLIA Y DETALLADA DE LOS BIENES OFERTADOS. | 6.2 FRAC. I |  |  |
| EN SU CASO, FOLLETOS, CATÁLOGOS Y/O FOTOGRAFÍAS NECESARIOS PARA CORROBORAR LAS ESPECIFICACIONES, CARACTERÍSTICAS Y CALIDAD DE LOS BIENES. | 6.2 FRAC. II |  |  |
| COPIA SIMPLE DE LOS DOCUMENTOS DESCRITOS EN EL NUMERAL 2.1 DE LAS PRESENTES CONVOCATORIA, SEGÚN CORRESPONDA. | 6.2 FRAC. III |  |  |
| COPIA SIMPLE DE LOS DOCUMENTOS INDICADOS EN EL NUMERAL 2.2 DE LAS PRESENTES CONVOCATORIA, SEGÚN CORRESPONDA. | 6.2 FRAC. IV |  |  |

## DOCUMENTACIÓN CORRESPONDIENTE A LA PROPOSICIÓN ECONÓMICA

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **DOCUMENTO SOLICITADO** | **PUNTO EN EL QUE SE SOLICITA** | **PRESENTADO**  **SI NO** | |
| ORIGINAL DE LA COTIZACIÓN POR CADA UNA DE LAS PARTIDAS/CLAVES QUE OFERTE EL LICITANTE, CANTIDAD, PRECIO UNITARIO, SUBTOTAL, Y EL IMPORTE TOTAL DE LOS BIENES OFERTADOS, DESGLOSANDO EL IVA. | 6.3 |  |  |

**ANEXO NÚMERO 7 (SIETE)**

***P R O P O S I C I Ó N E C O N O M I C A***

**LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL N°. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**FECHA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ FAB. ( ). DIST. ( ). No. DE PREI IMSS: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**NOMBRE DEL LICITANTE: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ DOMICILIO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**TEL.: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ FAX: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_R. F. C.:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_CORREO ELECTRÓNICO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ***PART*** | ***C L A V E ( S )*** | | | | | ***Descripción*** | ***Presentación*** | | | ***Marca*** | ***País de***  ***Origen*** | ***Nombre y R.F.C.***  ***del Fabricante*** | ***Cantidad*** | ***Precio***  ***Unitario*** | ***Importe***  ***Total*** |
| ***Gpo*** | | ***Gen.*** | | ***Esp.*** | ***Un*** | ***Ca*** | ***Pr.*** |
|  |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| TOTAL DE LA PROPUESTA: | |  | |

|  |
| --- |
| **NOTAS:** EXPRESAR CON LETRA EL PRECIO TOTAL DE LA PROPUESTA.  LOS PRECIOS, PERMANECERÁN FIJOS DURANTE LA VIGENCIA DEL CONTRATO.  EL MONTO DE LA COLUMNA DEL IMPORTE TOTAL, SERÁ EL RESULTADO DE MULTIPLICAR LA CANTIDAD, POR EL PRECIO UNITARIO.  LAS CLAVES QUE CONTIENE LA PRESENTE PROPOSICIÓN ECONÓMICA, CORRESPONDEN JUSTA, EXACTA Y CABALMENTE A LA DESCRIPCIÓN Y PRESENTACIÓN SOLICITADA EN EL ANEXO No. 3 Y 4 DE LA CONVOCATORIA.  EN EL CASO QUE EL INSTITUTO ME OTORGUE LA DEMANDA SOLICITADA, ME OBLIGO EN NOMBRE DE MI REPRESENTADA A SUSCRIBIR EL CONTRATO QUE SE DERIVE EN LOS TÉRMINOS, CONDICIONES ESTABLECIDOS EN ESTA LICITACIÓN. |

**NOMBRE: CARGO: FIRMA:**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**EXPRESAR EN LETRA EL PRECIO TOTAL DE LA PROPUESTA Y QUE LOS PRECIOS OFERTADOS SERÁN FIJOS DURANTE LA VIGENCIA DEL CONTRATO.**

## ANEXO NÚMERO 8 (OCHO)

\_\_\_\_\_\_\_\_(NOMBRE) , MANIFIESTO BAJO PROTESTA A DECIR VERDAD, QUE LOS DATOS AQUÍ ASENTADOS SON CIERTOS, ASÍ COMO QUE CUENTO CON FACULTADES SUFICIENTES PARA SUSCRIBIR LAS PROPOSICIONES EN LA PRESENTE LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL, A NOMBRE Y REPRESENTACIÓN DE: \_\_\_(PERSONA FÍSICA O MORAL)\_\_\_.

NO. DE LA LICITACIÓN \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

|  |
| --- |
| REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES:  DOMICILIO.- LOS DATOS AQUÍ REGISTRADOS CORRESPONDERÁN AL DEL DOMICILIO FISCAL DEL PROVEEDOR O PRESTADOR DE SERVICIOS)  CALLE Y NÚMERO:  COLONIA: DELEGACIÓN O MUNICIPIO:  CÓDIGO POSTAL: ENTIDAD FEDERATIVA:  TELÉFONOS: FAX:  CORREO ELECTRÓNICO:  NO. DE LA ESCRITURA PÚBLICA EN LA QUE CONSTA SU ACTA CONSTITUTIVA: FECHA DURACIÓN  NOMBRE, NÚMERO Y LUGAR DEL NOTARIO PÚBLICO ANTE EL CUAL SE PROTOCOLIZÓ LA MISMA:  RELACIÓN DE SOCIOS O ASOCIADOS.-  APELLIDO PATERNO: APELLIDO MATERNO: NOMBRE(S):  DESCRIPCIÓN DEL OBJETO SOCIAL:  REFORMAS AL ACTA CONSTITUTIVA QUE INCIDAN CON EL OBJETO DEL PROCEDIMIENTO.  FECHA Y DATOS DE INSCRIPCIÓN EN EL REGISTRO PÚBLICO CORRESPONDIENTE. |

|  |
| --- |
| NOMBRE DEL APODERADO O REPRESENTANTE:  DATOS DEL DOCUMENTO MEDIANTE EL CUAL ACREDITA SU PERSONALIDAD Y FACULTADES.-  ESCRITURA PÚBLICA NÚMERO: FECHA:  NOMBRE, NÚMERO Y LUGAR DEL NOTARIO PÚBLICO ANTE EL CUAL SE PROTOCOLIZÓ LA MISMA: |

ASIMISMO, MANIFIESTO QUE LOS CAMBIOS O MODIFICACIONES QUE SE REALICEN EN CUALQUIER MOMENTO A LOS DATOS O DOCUMENTOS CONTENIDOS EN EL PRESENTE DOCUMENTO Y DURANTE LA VIGENCIA DEL CONTRATO QUE, EN SU CASO, SEA SUSCRITO CON EL INSTITUTO, DEBERÁN SER COMUNICADOS A ÉSTE, DENTRO DE LOS CINCO DÍAS HÁBILES SIGUIENTES A LA FECHA EN QUE SE GENEREN.

(LUGAR Y FECHA)

PROTESTO LO NECESARIO

(NOMBRE Y FIRMA)

**ANEXO NUMERO 9 (NUEVE)**

# FORMATO DE CONTRATO DE ADQUISICIÓN DE BIENES MUEBLES

CONTRATO \_\_\_\_\_\_\_\_ ***(INDICAR EN SU CASO, SI SE TRATA DE UN CONTRATO ABIERTO ANUAL O PLURIANUAL, DE NO SER ASÍ, SUPRIMIR EL ESPACIO)*** DE ADQUISICIÓN DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ QUE CELEBRAN POR UNA PARTEEL **INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL**, QUE EN LO SUCESIVO SE DENOMINARÁ **“EL INSTITUTO”**, REPRESENTADO EN ESTE ACTO POR EL C.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, EN SU CARÁCTER DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Y, POR LA OTRA \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, EN LO SUBSECUENTE **“EL PROVEEDOR”**, REPRESENTADA POR EL C. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, EN SU CARÁCTER DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, AL TENOR DE LAS SIGUIENTES DECLARACIONES Y CLÁUSULAS:

**D E C L A R A C I O N E S**

**I. “EL INSTITUTO”**, DECLARA A TRAVÉS DE SU REPRESENTANTE LEGAL QUE:

**I.1.** ES UN ORGANISMO PÚBLICO DESCENTRALIZADO DE LA ADMINISTRACIÓN PÚBLICA FEDERAL CON PERSONALIDAD JURÍDICA Y PATRIMONIO PROPIOS, QUE TIENE A SU CARGO LA ORGANIZACIÓN Y ADMINISTRACIÓN DEL SEGURO SOCIAL, COMO UN SERVICIO PÚBLICO DE CARÁCTER NACIONAL, EN TÉRMINOS DE LOS ARTÍCULOS 4 Y 5, DE LA LEY DEL SEGURO SOCIAL.

**I.2.** ESTÁ FACULTADO PARA CELEBRAR LOS ACTOS JURÍDICOS NECESARIOS PARA LA CONSECUCIÓN DE LOS FINES PARA LOS QUE FUE CREADO, DE CONFORMIDAD CON EL ARTÍCULO 251, FRACCIONES IV Y V, DE LA LEY DEL SEGURO SOCIAL.

**I.3.** SU REPRESENTANTE, EL C.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, EN SU CARÁCTER DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, SE ENCUENTRA FACULTADO PARA SUSCRIBIR EL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO EN REPRESENTACIÓN DE **“EL INSTITUTO”**, DE ACUERDO AL PODER QUE LE FUE CONFERIDO EN LA ESCRITURA PÚBLICA NÚMERO \_\_\_\_\_, DEL \_\_ DE \_\_\_\_\_\_ DE \_\_\_\_, OTORGADA ANTE LA FE DEL LICENCIADO \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, NOTARIO PÚBLICO NÚMERO \_\_\_\_\_ DE LA CIUDAD DE \_\_\_\_\_\_\_, INSCRITA EN EL REGISTRO PÚBLICO DE LA PROPIEDAD Y DEL COMERCIO DE \_\_\_\_\_\_\_, EN EL FOLIO MERCANTIL NÚMERO \_\_\_\_\_.

***NOTA: (EN TRATÁNDOSE DE CONTRATOS QUE REBASEN LAS ASIGNACIONES DEL EJERCICIO PRESUPUESTARIO CORRESPONDIENTE, DE CONFORMIDAD CON LO DISPUESTO EN EL ARTÍCULO 277 F, DE LA LEY DEL SEGURO SOCIAL (SEGÚN LA REFORMA DEL 16/01/09), Y A LO PREVISTO EN LAS POLÍTICAS, CONVOCATORIA Y LINEAMIENTOS (PBL), Y A LOS OFICIOS CIRCULAR NÚMEROS 095217614000/95 DEL 11 DE FEBRERO DE 2009 Y 09 52 17 61 4000/0216 DEL 23 DE ABRIL DE 2009, DE LA DIRECCIÓN JURÍDICA, LA REPRESENTACIÓN LEGAL CORRESPONDE AL C. DIRECTOR GENERAL DEL INSTITUTO O A LOS SERVIDORES PÚBLICOS FACULTADOS DE CONFORMIDAD AL REGLAMENTO INTERIOR DEL INSTITUTO MEXICANO SOCIAL SOCIAL, DEBIENDO INSERTAR, EN SUSTITUCIÓN DEL PÁRRAFO QUE ANTECEDE, EL TEXTO SIGUIENTE:)***

***A) PARA FIRMA DEL C. DIRECTOR GENERAL:***

SU REPRESENTANTE ACREDITA SU PERSONALIDAD CON EL TESTIMONIO DE LA ESCRITURA PÚBLICA NÚMERO \_\_\_\_\_ DE FECHA \_\_ DE \_\_\_\_ DE \_\_\_\_, PASADA ANTE LA FE DEL LIC. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, NOTARIO PÚBLICO \_\_\_\_ DE LA CIUDAD DE \_\_\_\_\_\_\_, INSCRITA EN EL REGISTRO PÚBLICO DE LA PROPIEDAD Y DEL COMERCIO DE \_\_\_\_\_\_ EN EL FOLIO MERCANTIL NÚMERO \_\_\_\_\_\_, DE FECHA \_\_\_\_, CON LAS FACULTADES QUE LE CONFIERE EL ARTÍCULO 268, FRACCIÓN III, DE LA LEY DEL SEGURO SOCIAL Y 66, FRACCIONES I Y XVI, DEL REGLAMENTO INTERIOR DEL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL Y, CON FUNDAMENTO EN EL ARTÍCULO 277 F DE LA INVOCADA LEY, FORMALIZA EL PRESENTE CONTRATO PLURIANUAL, DE ACUERDO CON LA AUTORIZACIÓN CONTENIDA EN EL ACUERDO NÚMERO \_\_\_\_\_\_, DICTADO POR EL H. CONSEJO TÉCNICO EN SESIÓN DE FECHA \_\_\_ DE \_\_\_\_\_\_ DE \_\_\_\_\_\_.

***B) EN TRATÁNDOSE DE SERVIDORES PÚBLICOS FACULTADOS CONFORME AL REGLAMENTO INTERIOR DEL IMSS:***

SU REPRESENTANTE, EL C.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, EN SU CARÁCTER DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, SE ENCUENTRA FACULTADO PARA SUSCRIBIR EL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO EN REPRESENTACIÓN DE **“EL INSTITUTO”**, DE ACUERDO AL PODER QUE LE FUE CONFERIDO EN LA ESCRITURA PÚBLICA NÚMERO \_\_\_\_\_, DEL \_\_ DE \_\_\_\_\_\_ DE \_\_\_\_, OTORGADA ANTE LA FE DEL LICENCIADO \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, NOTARIO PÚBLICO NÚMERO \_\_\_\_\_ DE LA CIUDAD DE \_\_\_\_\_\_\_, INSCRITA EN EL REGISTRO PÚBLICO DE LA PROPIEDAD Y DEL COMERCIO DE \_\_\_\_\_\_\_, EN EL FOLIO MERCANTIL NÚMERO \_\_\_\_\_ DE FECHA \_\_\_\_\_\_, CON LAS FACULTADES QUE LE CONFIERE EL ARTÍCULO \_\_\_, FRACCIÓN \_\_\_, DEL REGLAMENTO INTERIOR DEL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL Y, CON FUNDAMENTO EN EL ARTÍCULO 277 F, DE LA LEY DEL SEGURO SOCIAL, FORMALIZA EL PRESENTE CONTRATO PLURIANUAL, DE ACUERDO CON LA AUTORIZACIÓN CONTENIDA EN EL ACUERDO NÚMERO \_\_\_\_\_\_, DICTADO POR EL H. CONSEJO TÉCNICO EN SESIÓN DE FECHA \_\_\_ DE \_\_\_\_\_\_ DE \_\_\_\_\_\_.

**I.4.** PARA EL CUMPLIMIENTO DE SUS FUNCIONES Y LA REALIZACIÓN DE SUS ACTIVIDADES, REQUIERE DE LA ADQUISICIÓN DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ***(DESCRIBIR EN TÉRMINOS GENERALES LOS BIENES OBJETO DE LA COMPRA)***.

**I.5.** PARA CUBRIR LAS EROGACIONES QUE SE DERIVEN DEL PRESENTE CONTRATO, CUENTA CON RECURSOS DISPONIBLES SUFICIENTES, NO COMPROMETIDOS, EN LA PARTIDA PRESUPUESTAL NÚMERO \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, DE CONFORMIDAD CON EL DICTAMEN DE DISPONIBILIDAD PRESUPUESTAL NÚMERO \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, MISMO QUE SE AGREGA AL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO COMO **ANEXO \_\_\_ (\_\_\_)**.

***NOTA: (SE DEBERÁ INSERTAR EL TEXTO SIGUIENTE, EN TRATÁNDOSE DE AQUELLOS CONTRATOS QUE SEAN SUSCRITOS EN UN EJERCICIO PRESUPUESTARIO ANTERIOR AL DEL INICIO DE SU VIGENCIA, DE CONFORMIDAD CON LO DISPUESTO EN EL ARTÍCULO 25, SEGUNDO PÁRRAFO DE LA LAASSP):***

LOS RECURSOS PRESUPUESTARIOS A EJERCER CON MOTIVO DEL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO, QUEDAN SUJETOS PARA FINES DE EJECUCIÓN Y PAGO, A LA DISPONIBILIDAD PRESUPUESTARIA CON QUE CUENTE **“EL INSTITUTO”**, CONFORME AL PRESUPUESTO DE EGRESOS DE LA FEDERACIÓN QUE APRUEBE LA H. CÁMARA DE DIPUTADOS DEL CONGRESO DE LA UNIÓN, SIN RESPONSABILIDAD ALGUNA PARA **“EL INSTITUTO”**.

***NOTA: (EN TRATÁNDOSE DE AQUELLOS CONTRATOS QUE REBASEN LAS ASIGNACIONES DEL EJERCICIO PRESUPUESTARIO CORRESPONDIENTE, DE CONFORMIDAD CON LO DISPUESTO EN EL ARTÍCULO 277 F, DE LA LEY DEL SEGURO SOCIAL, SE DEBERÁ INSERTAR EL TEXTO SIGUIENTE):***

***NOTA: (EN ESTE SUPUESTO, SE DEBERÁN DESGLOSAR LOS IMPORTES A EJERCER EN CADA EJERCICIO).***

LOS COMPROMISOS EXCEDENTES NO CUBIERTOS DURANTE EL PRESENTE EJERCICIO, QUEDAN SUJETOS PARA FINES DE EJECUCIÓN Y PAGO, A LA DISPONIBILIDAD PRESUPUESTARIA CON QUE CUENTE **“EL INSTITUTO”**, CONFORME AL PRESUPUESTO DE EGRESOS DE LA FEDERACIÓN QUE APRUEBE LA H. CÁMARA DE DIPUTADOS DEL CONGRESO DE LA UNIÓN, SIN RESPONSABILIDAD ALGUNA PARA **“EL INSTITUTO”***.*

**I.6.** EL PRESENTE CONTRATO FUE ADJUDICADO A **“EL PROVEEDOR”** MEDIANTE EL PROCEDIMIENTO DE LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, CON FUNDAMENTO EN LO DISPUESTO POR LOS ARTÍCULOS 134, DE LA CONSTITUCIÓN POLÍTICA DE LOS ESTADOS UNIDOS MEXICANOS Y DE CONFORMIDAD CON LOS ARTÍCULOS 26 FRACCIÓN I, 26 BIS, FRACCIÓN III, **(*EN CASO DE LA PARTICIPACIÓN DE TESTIGOS SOCIALES DEBERÁ INCLUIRSE EL ARTÍCULO 26 TER*)**, 28, FRACCIÓN I, 29, 30, 32, 33, 33 BIS, 34, 35 Y 39, ***(EN CASO DE QUE SE ADJUDIQUE POR CONTRATO ABIERTO, SE DEBERÁ INCLUIR EL ARTÍCULO 47 DE LA LEY)*** DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO (LAASSP), Y **39, 42, 46 Y 48**  DE SU REGLAMENTO.

**I.7.**CON FECHA \_\_ DE \_\_\_\_\_ DE \_\_\_\_, LA \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ***(INDICAR LA DENOMINACIÓN DE LA UNIDAD ADMINISTRATIVA CONTRATANTE)***, EMITIÓ EL\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ***(ANOTAR EL DOCUMENTO O ACTO EN EL QUE CONSTA LA ADJUDICACIÓN Y SU FECHA DE EMISIÓN)*** DEL PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN MENCIONADO EN LA DECLARACIÓN QUE ANTECEDE.

**I.8** CONFORME A LO PREVISTO EN LOS ARTÍCULOS 57 DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO Y 107 DE SU REGLAMENTO, **“EL PROVEEDOR”** EN CASO DE AUDITORIAS, VISITAS O INSPECCIONES QUE PRACTIQUE LA SECRETARÍA DE LA FUNCIÓN PÚBLICA Y EL ÓRGANO INTERNO DE CONTROL EN **“EL INSTITUTO”**, DEBERÁ PROPORCIONAR LA INFORMACIÓN QUE EN SU MOMENTO SE REQUIERA, RELATIVA AL PRESENTE CONTRATO.

**I.9**. DE CONFORMIDAD CON LO PREVISTO EN EL ARTÍCULO 81, FRACCIÓN IV, DEL REGLAMENTO DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO, EN CASO DE DISCREPANCIA ENTRE EL CONTENIDO DE LA CONVOCATORIA Y EL PRESENTE INSTRUMENTO, PREVALECERÁ LO ESTABLECIDO EN LA CONVOCATORIA.

**I.10.** SEÑALA COMO DOMICILIO PARA TODOS LOS EFECTOS DE ESTE ACTO JURÍDICO EL UBICADO EN \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ***(INDICAR EL DOMICILIO DE LA UNIDAD ADMINISTRATIVA CONTRATANTE, SEÑALANDO CALLE, NÚMERO, COLONIA, CÓDIGO POSTAL Y CIUDAD)***.

**II. “EL PROVEEDOR” DECLARA QUE:**

***NOTA: (SI “EL PROVEEDOR” FUESE UNA PERSONA MORAL, SE EMPLEARÁ EL TEXTO SIGUIENTE:)***

**II.1.** ES UNA PERSONA MORAL CONSTITUIDA DE CONFORMIDAD CON LAS LEYES DE LOS ESTADOS UNIDOS MEXICANOS, SEGÚN CONSTA EN LA ESCRITURA PÚBLICA ***(PÓLIZA)*** NÚMERO \_\_\_\_\_, DEL \_\_ DE \_\_\_\_\_\_ DE \_\_\_\_, OTORGADA ANTE LA FE DEL LICENCIADO \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, NOTARIO ***(CORREDOR)*** PÚBLICO \_\_\_\_\_ NÚMERO \_\_\_\_\_ DE LA CIUDAD DE \_\_\_\_\_\_\_, INSCRITA EN EL REGISTRO PÚBLICO DE LA PROPIEDAD Y EL COMERCIO, BAJO EL FOLIO MERCANTIL NÚMERO \_\_\_\_\_, DE FECHA \_\_\_\_\_\_.”

**II.2.** SE ENCUENTRA REPRESENTADA PARA LA CELEBRACIÓN DE ESTE CONTRATO, POR EL C.\_\_\_\_\_\_\_, QUIEN ACREDITA SU PERSONALIDAD EN TÉRMINOS DE LA ESCRITURA PÚBLICA NÚMERO \_\_\_\_\_\_\_\_, DEL \_\_ DE \_\_\_\_\_\_\_\_ DE \_\_\_\_\_, OTORGADA ANTE LA FE DEL LICENCIADO \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, NOTARIO PÚBLICO NÚMERO \_\_\_, DE LA CIUDAD DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, Y MANIFIESTA BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, QUE LAS FACULTADES QUE LE FUERON CONFERIDAS NO LE HAN SIDO REVOCADAS, MODIFICADAS NI RESTRINGIDAS EN FORMA ALGUNA.

**II.3.** DE ACUERDO CON SUS ESTATUTOS, SU OBJETO SOCIAL CONSISTE ENTRE OTRAS ACTIVIDADES, EN \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(*PRECISAR LAS ACTIVIDADES DEL PROVEEDOR PARA LA VENTA DE BIENES, CONFORME AL ACTA CONSTITUTIVA DE LA SOCIEDAD MERCANTIL*)**.

***NOTA: (SI “EL PROVEEDOR” FUESE UNA PERSONA FÍSICA, SE EMPLEARÁ EL SIGUIENTE TEXTO, EN SUSTITUCIÓN A LAS DECLARACIONES II.1, II.2 Y II.3, EN LA INTELIGENCIA DE QUE SE DEBERÁ AJUSTAR LA NUMERACIÓN)***

**II.4.** ES UNA PERSONA FÍSICA, CON ACTIVIDADES EMPRESARIALES DEDICADA A\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, CON CAPACIDAD LEGAL PARA OBLIGARSE EN LOS TÉRMINOS DEL PRESENTE CONTRATO.”

**II.5.** LA SECRETARÍA DE HACIENDA Y CRÉDITO PÚBLICO LE OTORGÓ EL REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES NÚMERO \_\_\_\_\_\_\_\_\_. ASIMISMO, CUENTA CON REGISTRO PATRONAL ANTE **“EL INSTITUTO”** NÚMERO \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ***(ESTE ÚLTIMO REQUISITO ES OPCIONAL)***.

**II.6.** MANIFIESTA BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, NO ENCONTRARSE EN LOS SUPUESTOS DE LOS ARTÍCULOS 50 Y 60 DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO.

***NOTA: (EN CASO DE QUE EL IMPORTE DEL CONTRATO SEA SUPERIOR AL LÍMITE IMPUESTO POR LA S.H.C.P., EN LA MISCELÁNEA FISCAL DEL EJERCICIO CORRESPONDIENTE ($300,000.00), DEBERÁ INSERTARSE LA SIGUIENTE DECLARACIÓN:)***

**II.7.** CUENTA CON EL ACUSE DE RECEPCIÓN DE LA SOLICITUD DE OPINIÓN ANTE EL SERVICIO DE ADMINISTRACIÓN TRIBUTARIA (SAT), RELACIONADA CON EL CUMPLIMIENTO DE SUS OBLIGACIONES FISCALES EN LOS TÉRMINOS QUE ESTABLECE LA FRACCIÓN I, DE LA REGLA I.2.1.15 DE LA SEGUNDA RESOLUCIÓN MISCELÁNEA FISCAL PARA EL PRESENTE EJERCICIO, DE CONFORMIDAD CON EL ARTÍCULO 32 D, DEL CÓDIGO FISCAL DE LA FEDERACIÓN, DEL CUAL PRESENTA COPIA A **“EL INSTITUTO”**, PARA EFECTOS DE LA SUSCRIPCIÓN DEL PRESENTE CONTRATO Y SE ADJUNTA COMO **ANEXO \_\_\_ (\_\_\_)**.

II.8. MANIFIESTA BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, QUE DISPONE DE LA ORGANIZACIÓN, EXPERIENCIA, ELEMENTOS TÉCNICOS, HUMANOS Y ECONÓMICOS NECESARIOS, ASÍ COMO CON LA CAPACIDAD SUFICIENTE PARA CUMPLIR CON LAS OBLIGACIONES QUE ASUME EN EL PRESENTE CONTRATO.

**II.9.** SEÑALA COMO DOMICILIO LEGAL PARA TODOS LOS EFECTOS DE ESTE ACTO JURÍDICO, EL UBICADO EN \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_. ***(INDICAR EL DOMICILIO LEGAL, SEÑALANDO CALLE, NÚMERO, COLONIA, CÓDIGO POSTAL Y CIUDAD)***.

HECHAS LAS DECLARACIONES ANTERIORES, LAS PARTES CONVIENEN EN OTORGAR EL PRESENTE CONTRATO, DE CONFORMIDAD CON LAS SIGUIENTES:

**C L Á U S U L A S**

**PRIMERA.- OBJETO DEL CONTRATO.- “EL INSTITUTO”** SE OBLIGA A ADQUIRIR DE **“EL PROVEEDOR”** Y ÉSTE SE OBLIGA A SUMINISTRAR LOS BIENES CUYAS CARACTERÍSTICAS, ESPECIFICACIONES Y CANTIDADES SE DESCRIBEN EN EL **ANEXO \_\_\_ (\_\_\_)**. ***(EN ESTE ANEXO, SE DEBEN DETALLAR LOS BIENES A ADQUIRIR, CANTIDAD, ESPECIFICACIONES TÉCNICAS, MARCAS, ETC)***

***NOTA: (EN TRATÁNDOSE DE CONTRATOS ABIERTOS CON UN MÍNIMO Y MÁXIMO DE BIENES A ADQUIRIR SE DEBERÁ INSERTAR LA SIGUIENTE REDACCIÓN, EN SUSTITUCIÓN DEL PÁRRAFO QUE ANTECEDE:)***

**“PRIMERA.- OBJETO DEL CONTRATO.- “EL INSTITUTO”** SE OBLIGA A ADQUIRIR DE **“EL PROVEEDOR”** Y ÉSTE SE OBLIGA A SUMINISTRAR LOS BIENES CUYAS CARACTERÍSTICAS, ESPECIFICACIONES Y CANTIDADES SE DESCRIBEN EN EL **ANEXO \_\_\_ (\_\_\_)**.***(EN ESTE ANEXO, SE DEBEN DETALLAR LOS BIENES A ADQUIRIR, CANTIDAD MÍNIMA Y MÁXIMA, ESPECIFICACIONES TÉCNICAS, MARCAS, ETC)***, EN EL QUE SE IDENTIFICA LA CANTIDAD MÍNIMA DE BIENES COMO COMPROMISO DE ADQUISICIÓN Y LA CANTIDAD MÁXIMA DE BIENES SUSCEPTIBLES DE ADQUISICIÓN.”

**SEGUNDA- IMPORTE DEL CONTRATO.- “EL INSTITUTO”** SE OBLIGA A CUBRIR A **“EL PROVEEDOR”** COMO CONTRAPRESTACIÓN POR LOS BIENES OBJETO DEL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO, LA CANTIDAD TOTAL DE **$**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) ***(INDICAR EL PRECIO TOTAL A PAGAR CON NÚMERO Y LETRA)***, MÁS EL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO, DE CONFORMIDAD CON LOS PRECIOS UNITARIOS QUE SE INDICAN EN EL **ANEXO \_\_\_\_ (\_\_\_)**.

***NOTA: (EN TRATÁNDOSE DE CONTRATOS ABIERTOS CON UN MÍNIMO Y UN MÁXIMO DE BIENES A ADQUIRIR SE DEBERÁ INSERTAR LA SIGUIENTE REDACCIÓN, EN SUSTITUCIÓN DEL PÁRRAFO QUE ANTECEDE:)***

**“SEGUNDA- IMPORTE DEL CONTRATO.- “EL INSTITUTO”** CUENTA CON UN PRESUPUESTO MÍNIMO COMO COMPROMISO DE PAGO POR LOS BIENES OBJETO DEL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO, POR UN IMPORTE DE **$\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_)** MÁS EL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO (I.V.A.) Y UN PRESUPUESTO MÁXIMO SUSCEPTIBLE DE SER EJERCIDO POR LA CANTIDAD DE **$\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_)** MÁS I.V.A., DE CONFORMIDAD CON LOS PRECIOS UNITARIOS QUE SE RELACIONAN EN EL **ANEXO \_\_\_\_ (\_\_\_)**.”

LAS PARTES CONVIENEN QUE EL PRESENTE CONTRATO SE CELEBRA BAJO LA MODALIDAD DE PRECIOS FIJOS, POR LO QUE EL MONTO DE LOS MISMOS NO CAMBIARÁ DURANTE LA VIGENCIA DEL MISMO.

***NOTA: CONFORME A LO PREVISTO EN LOS ARTÍCULOS 44 DE LA LEY Y 80 DE SU REGLAMENTO, CUANDO SE REQUIERA PACTAR INCREMENTOS O DECREMENTOS EN LOS PRECIOS, SE DEBERÁ ESTABLECER LA FÓRMULA O MECANISMO DE AJUSTE, ASÍ COMO EL VALOR O FACTOR DE CADA UNO DE SUS COMPONENTES.***

**TERCERA.- FORMA DE PAGO.- “EL INSTITUTO”** SE OBLIGA A PAGAR A **“EL PROVEEDOR”**, LA CANTIDAD SEÑALADA EN LA CLÁUSULA INMEDIATA ANTERIOR EN PESOS MEXICANOS, A LOS 20 DÍAS NATURALES POSTERIORES A LA ENTREGA POR PARTE DE **“EL PROVEEDOR”**, DE LOS SIGUIENTES DOCUMENTOS:

ORIGINAL Y COPIA DE LA FACTURA QUE REÚNA LOS REQUISITOS FISCALES RESPECTIVOS, EN LA QUE SE INDIQUE LOS BIENES ENTREGADOS, NÚMERO DE PROVEEDOR, NÚMERO DE CONTRATO, REMISIÓN DE PEDIDO QUE AMPARA(N) DICHOS BIENES, NÚMERO DE ALTA, NÚMERO DE FIANZA Y DENOMINACIÓN SOCIAL DE LA AFIANZADORA, MISMA QUE DEBERÁ SER ENTREGADA EN \_\_\_\_\_\_\_ ***(SE DEBERÁ SEÑALAR LA UNIDAD ADMINISTRATIVA RESPONSABLE DE EFECTUAR EL PAGO, ASÍ COMO SU DOMICILIO Y HORARIO DE ATENCIÓN).***

EN CASO DE QUE **“EL PROVEEDOR”** PRESENTE SU FACTURA CON ERRORES O DEFICIENCIAS, CONFORME A LO PREVISTO EN EL ARTÍCULO 90 DEL REGLAMENTO DE LA LEY, **“EL INSTITUTO”** DENTRO DE LO TRES DÍAS HÁBILES SIGUIENTES A LA RECEPCIÓN, INDICARÁ POR ESCRITO A **“EL PROVEEDOR”** LAS DEFICIENCIAS QUE SE DEBERÁN CORREGIR.

**“EL PROVEEDOR”** PODRÁ OPTAR PORQUE **“EL INSTITUTO”** EFECTÚE EL PAGO DE LOS BIENES SUMINISTRADOS, A TRAVÉS DEL ESQUEMA ELECTRÓNICO INTRABANCARIO QUE TIENE EN OPERACIÓN, CON LAS INSTITUCIONES BANCARIAS SIGUIENTES: BANAMEX, S.A., BBVA, BANCOMER, S.A., BANORTE, S.A. Y SCOTIABANK INVERLAT, S.A., PARA TAL EFECTO DEBERÁ PRESENTAR SU PETICIÓN POR ESCRITO EN \_\_\_\_\_\_\_\_, ***(EL ÁREA CONTRATANTE DEBERÁ INDICAR LAS UNIDADES ADMINISTRATIVAS RESPONSABLES DEL TRÁMITE DE PAGO, ASÍ COMO SU DOMICILIO Y HORARIOS DE ATENCIÓN)***, INDICANDO: RAZÓN SOCIAL, DOMICILIO FISCAL, NÚMERO TELEFÓNICO Y FAX, NOMBRE COMPLETO DEL APODERADO LEGAL CON FACULTADES DE COBRO Y SU FIRMA, NÚMERO DE CUENTA DE CHEQUES (NÚMERO DE CLABE BANCARIA ESTANDARIZADA), BANCO, SUCURSAL Y PLAZA, ASÍ COMO, NÚMERO DE PROVEEDOR ASIGNADO POR **“EL INSTITUTO”**.

EN CASO DE QUE **“EL PROVEEDOR”** SOLICITE EL ABONO EN UNA CUENTA CONTRATADA EN UN BANCO DIFERENTE A LOS ANTES CITADOS (INTERBANCARIO), **“EL INSTITUTO”** REALIZARÁ LA INSTRUCCIÓN DE PAGO EN LA FECHA DE VENCIMIENTO DEL CONTRARECIBO Y SU APLICACIÓN SE LLEVARÁ A CABO AL DÍA HÁBIL SIGUIENTE, DE ACUERDO CON EL MECANISMO ESTABLECIDO POR EL CENTRO DE COMPENSACIÓN BANCARIA **(CECOBAN).**

ANEXO A LA SOLICITUD DE PAGO ELECTRÓNICO (INTRABANCARIO E INTERBANCARIO) **“EL PROVEEDOR”** DEBERÁ PRESENTAR ORIGINAL Y COPIA DE LA CÉDULA DEL REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES, PODER NOTARIAL E IDENTIFICACIÓN OFICIAL; LOS ORIGINALES SE SOLICITAN ÚNICAMENTE PARA COTEJAR LOS DATOS Y LE SERÁN DEVUELTOS EN EL MISMO ACTO A**“EL PROVEEDOR”.**

ASIMISMO, **“EL INSTITUTO”** PODRÁ ACEPTAR DE **“EL PROVEEDOR”** QUETENGA CUENTAS LÍQUIDAS Y EXIGIBLES A SU CARGO, QUE ÉSTAS SE APLIQUEN POR CONCEPTO DE CUOTAS OBRERO PATRONALES, CONFORME A LO PREVISTO EN EL ARTÍCULO 40 B, DE LA LEY DEL SEGURO SOCIAL.

**“EL PROVEEDOR”** QUE CELEBRE CONTRATO DE CESIÓN DE DERECHOS DE COBRO, DEBERÁ NOTIFICARLO POR ESCRITO A **“EL INSTITUTO”**, CON UN MÍNIMO DE 5 (CINCO) DÍAS NATURALES ANTERIORES A LA FECHA DE PAGO PROGRAMADA, ENTREGANDO INVARIABLEMENTE UNA COPIA DE LOS CONTRA-RECIBOS CUYO IMPORTE SE CEDE, ADEMÁS DE LOS DOCUMENTOS SUSTANTIVOS DE DICHA CESIÓN. EL MISMO PROCEDIMIENTO APLICARÁ EN EL CASO DE QUE **“EL PROVEEDOR”** CELEBRE CONTRATO DE CESIÓN DE DERECHOS DE COBRO A TRAVÉS DE FACTORAJE FINANCIERO CONFORME AL PROGRAMA DE CADENAS PRODUCTIVAS DE NACIONAL FINANCIERA, S.N.C., INSTITUCIÓN DE BANCA DE DESARROLLO.”

EL PAGO DE LOS BIENES QUEDARÁ CONDICIONADO PROPORCIONALMENTE AL PAGO QUE **“EL PROVEEDOR”** DEBA EFECTUAR POR CONCEPTO DE PENAS CONVENCIONALES POR ATRASO.

***NOTA: (EN CASO DE QUE POR LAS CARACTERÍSTICAS DE LA CONTRATACIÓN SE REQUIERA DEL OTORGAMIENTO DE UN ANTICIPO, EL ÁREA CONTRATANTE DEBERÁ SUSTITUIR EL TEXTO DE LA CLÁUSULA QUE ANTECEDE, POR EL QUE SE CITA A CONTINUACIÓN):***

“**TERCERA.- FORMA DE PAGO.- “EL INSTITUTO”** OTORGARÁ UN ANTICIPO DEL \_\_\_% (\_\_\_\_\_\_\_) ***(ESTE PORCENTAJE NO PODRÁ EXCEDER DEL 50% DEL MONTO TOTAL DEL CONTRATO SIN CONSIDERAR EL IVA)*** DEL IMPORTE TOTAL DEL PRESENTE CONTRATO, ESTIPULADO EN LA CLÁUSULA QUE ANTECEDE, EQUIVALENTE A LA CANTIDAD DE $\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_), SIN INCLUIR EL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO (I.V.A.), SUPEDITADO A QUE **“EL PROVEEDOR”** ENTREGUE LA GARANTÍA CORRESPONDIENTE A DICHO CONCEPTO.

EL ANTICIPO DEBERÁ AMORTIZARSE PROPORCIONALMENTE EN CADA UNO DE LOS PAGOS, CONFORME A LO ESTABLECIDO EN EL ARTÍCULO 81, FRACCIÓN V DEL REGLAMENTO DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO.

EL IMPORTE DE $\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_), EQUIVALENTE AL \_\_% (\_\_\_\_\_\_\_) RESTANTE, SERÁ PAGADO POR **“EL INSTITUTO”** EN MONEDA NACIONAL, DE ACUERDO CON EL CALENDARIO DE SUMINISTRO DE LOS BIENES, CONTENIDO EN EL **ANEXO \_\_\_** , DENTRO DE LOS 20 DÍAS NATURALES POSTERIORES A LA ENTREGA POR PARTE DE **“EL PROVEEDOR”**, DE LOS SIGUIENTES DOCUMENTOS:

ORIGINAL Y COPIA DE LA FACTURA QUE REÚNA LOS REQUISITOS FISCALES RESPECTIVOS, EN LA QUE SE INDIQUE LOS BIENES ENTREGADOS, NÚMERO DE PROVEEDOR, NÚMERO DE CONTRATO, EN SU CASO, EL NÚMERO DE LA(S) ORDEN(ES) DE REPOSICIÓN, QUE AMPARA(N) DICHOS BIENES, NÚMERO DE ALTA, NÚMERO DE FIANZA Y DENOMINACIÓN SOCIAL DE LA AFIANZADORA, MISMA QUE DEBERÁ SER ENTREGADA EN \_\_\_\_\_\_\_ ***(SE DEBERÁ SEÑALAR LA UNIDAD ADMINISTRATIVA RESPONSABLE DE EFECTUAR EL PAGO, ASÍ COMO SU DOMICILIO Y HORARIO DE ATENCIÓN).***

EN CASO DE QUE **“EL PROVEEDOR”** PRESENTE SU FACTURA CON ERRORES O DEFICIENCIAS, CONFORME A LO PREVISTO EN EL ARTÍCULO 90 DEL REGLAMENTO DE LA LEY, **“EL INSTITUTO”**DENTRO DE LO TRES DÍAS HÁBILES SIGUIENTES A LA RECEPCIÓN, INDICARÁ POR ESCRITO A **“EL PROVEEDOR”** LAS DEFICIENCIAS QUE SE DEBERÁN CORREGIR.

**“EL PROVEEDOR”** PODRÁ OPTAR PORQUE **“EL INSTITUTO”** EFECTÚE EL PAGO DE LOS BIENES SUMINISTRADOS, A TRAVÉS DEL ESQUEMA ELECTRÓNICO INTRABANCARIO QUE TIENE EN OPERACIÓN, CON LAS INSTITUCIONES BANCARIAS SIGUIENTES: BANAMEX, S.A., BBVA, BANCOMER, S.A., BANORTE, S.A. Y SCOTIABANK INVERLAT, S.A., PARA TAL EFECTO DEBERÁ PRESENTAR SU PETICIÓN POR ESCRITO EN \_\_\_\_\_\_\_\_, ***(EL ÁREA CONTRATANTE DEBERÁ INDICAR LAS UNIDADES ADMINISTRATIVAS RESPONSABLES DEL TRÁMITE DE PAGO, ASÍ COMO SU DOMICILIO Y HORARIOS DE ATENCIÓN)***, INDICANDO: RAZÓN SOCIAL, DOMICILIO FISCAL, NÚMERO TELEFÓNICO Y FAX, NOMBRE COMPLETO DEL APODERADO LEGAL CON FACULTADES DE COBRO Y SU FIRMA, NÚMERO DE CUENTA DE CHEQUES (NÚMERO DE CLABE BANCARIA ESTANDARIZADA), BANCO, SUCURSAL Y PLAZA, ASÍ COMO, NÚMERO DE PROVEEDOR ASIGNADO POR **“EL INSTITUTO”**.

EN CASO DE QUE **“EL PROVEEDOR”** SOLICITE EL ABONO EN UNA CUENTA CONTRATADA EN UN BANCO DIFERENTE A LOS ANTES CITADOS (INTERBANCARIO), **“EL INSTITUTO”** REALIZARÁ LA INSTRUCCIÓN DE PAGO EN LA FECHA DE VENCIMIENTO DEL CONTRARECIBO Y SU APLICACIÓN SE LLEVARÁ A CABO AL DÍA HÁBIL SIGUIENTE, DE ACUERDO CON EL MECANISMO ESTABLECIDO POR EL CENTRO DE COMPENSACIÓN BANCARIA **(CECOBAN).**

ANEXO A LA SOLICITUD DE PAGO ELECTRÓNICO (INTRABANCARIO E INTERBANCARIO) **“EL PROVEEDOR”** DEBERÁ PRESENTAR ORIGINAL Y COPIA DE LA CÉDULA DEL REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES, PODER NOTARIAL E IDENTIFICACIÓN OFICIAL; LOS ORIGINALES SE SOLICITAN ÚNICAMENTE PARA COTEJAR LOS DATOS Y LE SERÁN DEVUELTOS EN EL MISMO ACTO A **“EL PROVEEDOR”.**

ASIMISMO, **“EL INSTITUTO”** PODRÁ ACEPTAR DE **“EL PROVEEDOR”** QUETENGA CUENTAS LÍQUIDAS Y EXIGIBLES A SU CARGO, QUE ÉSTAS SE APLIQUEN POR CONCEPTO DE CUOTAS OBRERO PATRONALES, CONFORME A LO PREVISTO EN EL ARTÍCULO 40 B, DE LA LEY DEL SEGURO SOCIAL.

**“EL PROVEEDOR”** QUE CELEBRE CONTRATO DE CESIÓN DE DERECHOS DE COBRO, DEBERÁ NOTIFICARLO POR ESCRITO A **“EL INSTITUTO”**, CON UN MÍNIMO DE 5 (CINCO) DÍAS NATURALES ANTERIORES A LA FECHA DE PAGO PROGRAMADA, ENTREGANDO INVARIABLEMENTE UNA COPIA DE LOS CONTRA-RECIBOS CUYO IMPORTE SE CEDE, ADEMÁS DE LOS DOCUMENTOS SUSTANTIVOS DE DICHA CESIÓN. EL MISMO PROCEDIMIENTO APLICARÁ EN EL CASO DE QUE **“EL PROVEEDOR”** CELEBRE CONTRATO DE CESIÓN DE DERECHOS DE COBRO A TRAVÉS DE FACTORAJE FINANCIERO CONFORME AL PROGRAMA DE CADENAS PRODUCTIVAS DE NACIONAL FINANCIERA, S.N.C., INSTITUCIÓN DE BANCA DE DESARROLLO.”

EL PAGO DE LOS BIENES QUEDARÁ CONDICIONADO PROPORCIONALMENTE AL PAGO QUE **“EL PROVEEDOR”** DEBA EFECTUAR POR CONCEPTO DE PENAS CONVENCIONALES POR ATRASO.”

**CUARTA.- PLAZO, LUGAR Y CONDICIONES DE ENTREGA.-** **“EL PROVEEDOR”** SE COMPROMETE A ENTREGAR A **“EL INSTITUTO”** LOS BIENES QUE SE MENCIONAN EN LA CLÁUSULA PRIMERA, DENTRO DE LOS PLAZOS SEÑALADOS EN EL CALENDARIO DE ENTREGAS, EN LOS HORARIOS Y EN LOS LUGARES DE DESTINO FINAL QUE SE INDICAN EN EL **ANEXO \_\_\_ (\_\_\_\_)**.

**“EL PROVEEDOR”** A LA ENTREGA DE LOS BIENES, DEBERÁN PRESENTAR ÚNICAMENTE PARA EFECTOS INFORMATIVOS Y ESTADÍSTICOS, UN ESCRITO MEDIANTE EL CUAL MANIFIESTE BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, EL NOMBRE DE LA EMPRESA FABRICANTE Y EL RESULTADO DEL CÁLCULO DEL PORCENTAJE DE CONTENIDO NACIONAL DE LOS BIENES ENTREGADOS.

***NOTA: (EN CASO DE QUE LOS BIENES QUE HAYAN SIDO ADJUDICADOS REQUIERAN DE INSTALACIÓN Y/O PUESTA EN OPERACIÓN Y/O CAPACITACIÓN, SE DEBERÁ INSERTAR, ADICIONALMENTE, EL TEXTO SIGUIENTE, ADECUANDO SU REDACCIÓN PARA EL CASO CONCRETO:)***

“DE IGUAL FORMA, **“EL PROVEEDOR”** SE OBLIGA A INSTALAR Y PONER EN OPERACIÓN LOS BIENES OBJETO DEL PRESENTE CONTRATO, ASÍ COMO A CAPACITAR AL PERSONAL QUE PARA TAL EFECTO SEA DESIGNADO POR **“EL INSTITUTO”**, EN LAS FECHAS HORARIOS Y LUGARES ESTIPULADOS EN EL **ANEXO (\_\_\_)**.”

**“EL PROVEEDOR”** PODRÁ CUMPLIR CON LAS OBLIGACIONES DEL PRESENTE CONTRATO, ANTES DEL VENCIMIENTO DE LOS PLAZOS ESTABLECIDOS PARA TAL EFECTO, PREVIA CONFORMIDAD DE **“EL INSTITUTO”**.

**“EL PROVEEDOR”** SE OBLIGA A ENTREGAR LOS BIENES PERFECTAMENTE EMPACADOS, CON LAS ENVOLTURAS ORIGINALES DEL FABRICANTE Y EN CONDICIONES DE EMBALAJE QUE LOS RESGUARDEN DEL POLVO Y LA HUMEDAD, DEBIENDO GARANTIZAR LA IDENTIFICACIÓN Y ENTREGA INDIVIDUAL Y TOTAL DE LOS BIENES QUE PRESERVEN SUS CUALIDADES DURANTE EL TRANSPORTE Y ALMACENAJE, SIN MERMA DE SU VIDA ÚTIL Y SIN DAÑO O PERJUICIO ALGUNO PARA **“EL INSTITUTO”**.

**“EL PROVEEDOR”** SE OBLIGA A CUBRIR TODOS LOS GASTOS Y ABSORBER TODOS LOS RIESGOS HASTA LOS SITIOS DE ENTREGA SEÑALADOS, ASÍ COMO LOS RELATIVOS AL ASEGURAMIENTO DE LOS MISMOS; LA INSTALACIÓN Y PUESTA EN OPERACIÓN A ENTERA SATISFACCIÓN DE **“EL INSTITUTO”**.

DURANTE LA RECEPCIÓN, LOS BIENES ESTARÁN SUJETOS A UNA VERIFICACIÓN VISUAL ALEATORIA, CON OBJETO DE REVISAR QUE SE ENTREGUEN CONFORME CON LA DESCRIPCIÓN DEL CATÁLOGO DE ARTÍCULOS, ASÍ COMO CON LAS CONDICIONES REQUERIDAS, CONSIDERANDO CANTIDAD, EMPAQUES Y ENVASES EN BUENAS CONDICIONES

CABE RESALTAR QUE MIENTRAS NO SE CUMPLA CON LAS CONDICIONES DE ENTREGA, INSTALACIÓN Y PUESTA EN OPERACIÓN, **“EL INSTITUTO”** NO DARÁ POR RECIBIDOS Y ACEPTADOS LOS BIENES.

***(EN TRATÁNDOSE DE EQUIPO MÉDICO, SE DEBERÁ INCLUIR, ADICIONALMENTE Y, EN SU CASO, EL TEXTO SIGUIENTE:)***

**“EL PROVEEDOR”** SE OBLIGA A ADHERIR EN CADA UNO DE LOS BIENES A ENTREGAR, UNA PLACA QUE CONTENGA LA INFORMACIÓN SIGUIENTE:

1. NOMBRE O DENOMINACIÓN DEL FABRICANTE.
2. DOMICILIO COMPLETO.
3. TELÉFONO (SEÑALANDO CÓDIGOS DE CIUDAD, ASÍ COMO EL NÚMERO LOCAL)
4. PLAZO DE GARANTÍA DEL BIEN.
5. NÚMERO DEL CONTRATO.”

***(EN TRATÁNDOSE DE INSTRUMENTAL MÉDICO, SE DEBERÁ INCLUIR, ADICIONALMENTE Y, EN SU CASO, EL TEXTO SIGUIENTE:)***

**“EL PROVEEDOR”** SE OBLIGA A MARCAR CADA UNO DE LOS BIENES A ENTREGAR, CON LA INFORMACIÓN SIGUIENTE:

1. MARCA O LOGOTIPO DEL FABRICANTE.
2. NÚMERO DE CATÁLOGO.
3. LOGOTIPO O LEYENDAS ALUSIVAS: “PROPIEDAD IMSS”..
4. NÚMERO DE LOTE.

EN LAS PIEZAS DE INSTRUMENTAL QUE POR SUS CARACTERÍSTICAS NO PERMITAN EL MARCADO SEÑALADO, ÉSTE PODRÁ OMITIRSE.”

**“EL PROVEEDOR**” DEBERÁ ENTREGAR JUNTO CON LOS BIENES, UNA “REMISIÓN DEL PEDIDO” EN ORIGINAL Y CUATRO COPIAS LEGIBLES, FOLIADAS Y DEBIDAMENTE REQUISITADAS EN TODOS SUS RUBROS, EN ESTA REMISIÓN LAS ÁREAS RECEPTORAS DE LOS BIENES, ASENTARÁN EN EL ORIGINAL Y LAS CUATRO COPIAS, SELLO DE RECIBIDO, FECHA, FIRMA, NOMBRE Y NÚMERO DE MATRÍCULA DEL IMSS DE LA PERSONA QUE RECIBE Y SELLO CON LA CLAVE PRESUPUESTAL PREI CORRESPONDIENTE A LA UNIDAD RECEPTORA. ESTE DOCUMENTO, EN ORIGINAL Y SUS CUATRO COPIAS, SERÁ REQUISITO INDISPENSABLE PARA LA TRAMITACIÓN DEL PAGO CORRESPONDIENTE.

**QUINTA.- CANJE DE LOS BIENES.- “EL INSTITUTO”** PODRÁ SOLICITAR, EL CANJE DE LOS BIENES QUE PRESENTEN DEFECTOS A SIMPLE VISTA O DE FABRICACIÓN, ESPECIFICACIONES DISTINTAS A LAS ESTABLECIDAS EN EL PRESENTE CONTRATO O CALIDAD INFERIOR A LA PROPUESTA POR **“EL PROVEEDOR”**, VICIOS OCULTOS O BIEN, CUANDO LAS ÁREAS USUARIAS DE **“EL INSTITUTO”** MANIFIESTEN ALGUNA QUEJA EN EL SENTIDO DE QUE EL USO DEL BIEN PUEDE AFECTAR LA CALIDAD DEL SERVICIO, DEBIENDO NOTIFICAR **“EL PROVEEDOR”** DENTRO DEL PERIODO DE 3 DÍAS HÁBILES SIGUIENTES AL MOMENTO EN QUE SE HAYA TENIDO CONOCIMIENTO DE ALGUNO DE LOS SUPUESTOS ANTES MENCIONADOS.

CUANDO CONCURRA ALGUNO DE LOS SUPUESTOS ANTERIORES, **“EL PROVEEDOR”** DEBERÁ REPARAR LOS BIENES, CUANDO ASÍ PROCEDA, EN UN PLAZO MÁXIMO DE \_\_\_\_ DÍAS HÁBILES O BIEN, REEMPLAZARLOS POR BIENES NUEVOS, A ENTERA SATISFACCIÓN DE **“EL INSTITUTO”**, EN UN PLAZO NO MAYOR DE 10 DÍAS HÁBILES, EN AMBOS CASOS, EL PLAZO CONTARÁ A PARTIR DE LA FECHA DE NOTIFICACIÓN POR PARTE **“EL INSTITUTO”**, SIEMPRE QUE SE ENCUENTRE VIGENTE LA GARANTÍA QUE OTORGA EL FABRICANTE SOBRE EL BIEN O DURANTE LA VIGENCIA DEL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO.

TODOS LOS GASTOS QUE SE GENEREN POR MOTIVO DE LA REPARACIÓN O CANJE, CORRERÁN POR CUENTA DE **“EL PROVEEDOR”**.

**“EL PROVEEDOR”** SE OBLIGA A RESPONDER POR SU CUENTA Y RIESGO, DE LOS DAÑOS Y/O PERJUICIOS QUE POR INOBSERVANCIA O NEGLIGENCIA DE SU PARTE, LLEGUE A CAUSAR **“EL INSTITUTO”** Y/O A TERCEROS.

***NOTA: (EN TRATÁNDOSE DE BIENES DISTINTOS A INSTRUMENTAL Y EQUIPO MÉDICO:***

**“EL INSTITUTO”**, SÓLO ACEPTARÁ LOS LOTES DE LOS BIENES REPUESTOS POR **“EL PROVEEDOR”** POR CANJE CON EL DOCUMENTO QUE EMITA EL ORGANISMO DE CERTIFICACIÓN O LABORATORIO DE PRUEBAS ACREDITADO POR PARTE DE EMA, QUE AVALE EL CUMPLIMIENTO DE LA NORMA OFICIAL MEXICANA, NORMA MEXICANA, NORMA INTERNACIONAL, NORMA DE REFERENCIA O ESPECIFICACIÓN TÉCNICA APLICABLE.

**EN TRATÁNDOSE DE EQUIPO E INSTRUMENTAL MÉDICO:**

PARA EL CASO DE AQUELLOS BIENES, QUE SE REQUIERAN CANJEAR POR PRESENTAR PROBLEMAS DE CALIDAD, QUE EN OPINIÓN DEL ÁREA MÉDICA SE PONGA EN RIESGO LA SALUD DEL DERECHOHABIENTE, **“EL INSTITUTO”** SÓLO ACEPTARÁ LOS LOTES DE LOS BIENES A REPONER POR EL PROVEEDOR, PREVIO DICTAMEN DE UN TERCERO AUTORIZADO POR LA SECRETARÍA DE SALUD. COMO EXCEPCIÓN, SÓLO SE ACEPTARÁN LOS LOTES DE LOS BIENES A REPONER CON INFORME ANALÍTICO DEL LABORATORIO DE CONTROL DE CALIDAD DEL FABRICANTE, PREVIA JUSTIFICACIÓN DEL ÁREA SOLICITANTE.

EN CASO DE QUE EL **“EL INSTITUTO”** DURANTE LA VIGENCIA DEL CONTRATO O LA GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO RECIBA COMUNICADO POR PARTE DE LA SSA, EN RESPUESTA A LAS NOTIFICACIONES ENVIADAS DE QUE HA SIDO SANCIONADO EL PROVEEDOR O SE LE HA REVOCADO EL REGISTRO SANITARIO, SE PODRÁ EN SU CASO, INICIAR EL PROCEDIMIENTO DE RESCISIÓN ADMINISTRATIVA DEL PRESENTE INSTRUMENTO; DEBIÉNDOSE NOTIFICAR DICHA CIRCUNSTANCIA A LA SECRETARÍA DE SALUD.

**SEXTA.- VIGENCIA.-** LAS PARTES CONVIENEN EN QUE LA VIGENCIA DEL PRESENTE CONTRATO COMPRENDERÁ DEL \_\_ DE \_\_\_\_\_\_ AL \_\_ DE \_\_\_\_\_\_ DE \_\_\_\_.

**SÉPTIMA.- PROHIBICIÓN DE CESIÓN DE DERECHOS Y OBLIGACIONES.-** **“EL PROVEEDOR”** SE OBLIGA A NO CEDER, A FAVOR DE CUALQUIER OTRA PERSONA, LOS DERECHOS Y OBLIGACIONES QUE SE DERIVEN DE ESTE CONTRATO.

**“EL PROVEEDOR”** SÓLO PODRÁ CEDER LOS DERECHOS DE COBRO QUE SE DERIVEN DEL PRESENTE CONTRATO, DE ACUERDO CON LO ESTIPULADO EN LA CLÁUSULA TERCERA, DEL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO.

**OCTAVA.- RESPONSABILIDAD.-** **“EL PROVEEDOR”** SE OBLIGA A RESPONDER POR SU CUENTA Y RIESGO DE LOS DAÑOS Y/O PERJUICIOS QUE POR INOBSERVANCIA O NEGLIGENCIA DE SU PARTE, LLEGUEN A CAUSAR A **“EL INSTITUTO”** Y/O A TERCEROS, CON MOTIVO DE LAS OBLIGACIONES PACTADAS EN ESTE INSTRUMENTO JURÍDICO, O BIEN POR LOS DEFECTOS O VICIOS OCULTOS EN LOS BIENES ENTREGADOS, DE CONFORMIDAD CON LO ESTABLECIDO EN EL ARTÍCULO 53, DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO.

**NOVENA.- IMPUESTOS Y/O DERECHOS.-** LOS IMPUESTOS Y/O DERECHOS QUE PROCEDAN CON MOTIVO DE LOS BIENES OBJETO DEL PRESENTE CONTRATO, SERÁN PAGADOS POR **“EL PROVEEDOR”** CONFORME A LA LEGISLACIÓN APLICABLE EN LA MATERIA.

**“EL INSTITUTO”** SÓLO CUBRIRÁ EL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO DE ACUERDO A LO ESTABLECIDO EN LAS DISPOSICIONES FISCALES VIGENTES EN LA MATERIA.

**DÉCIMA.- PATENTES Y/O MARCAS.- “EL PROVEEDOR”** SE OBLIGA PARA CON **“EL INSTITUTO”**, A RESPONDER POR LOS DAÑOS Y/O PERJUICIOS QUE LE PUDIERA CAUSAR A ÉSTE O A TERCEROS, SI CON MOTIVO DE LA ENTREGA DE LOS BIENES ADQUIRIDOS VIOLA DERECHOS DE AUTOR, DE PATENTES Y/O MARCAS U OTRO DERECHO RESERVADO A NIVEL NACIONAL O INTERNACIONAL.

POR LO ANTERIOR, **“EL PROVEEDOR”** MANIFIESTA EN ESTE ACTO BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, NO ENCONTRARSE EN NINGUNO DE LOS SUPUESTOS DE INFRACCIÓN A LA LEY FEDERAL DEL DERECHO DE AUTOR, NI A LA LEY DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL.

EN CASO DE QUE SOBREVINIERA ALGUNA RECLAMACIÓN EN CONTRA DE **“EL INSTITUTO”** POR CUALQUIERA DE LAS CAUSAS ANTES MENCIONADAS, LA ÚNICA OBLIGACIÓN DE ÉSTE SERÁ LA DE DAR AVISO EN EL DOMICILIO PREVISTO EN ESTE INSTRUMENTO A **“EL PROVEEDOR”**, PARA QUE ÉSTE LLEVE A CABO LAS ACCIONES NECESARIAS QUE GARANTICEN LA LIBERACIÓN DE **“EL INSTITUTO”** DE CUALQUIER CONTROVERSIA O RESPONSABILIDAD DE CARÁCTER CIVIL, MERCANTIL, PENAL O ADMINISTRATIVA QUE, EN SU CASO, SE OCASIONE**.**

**DÉCIMA PRIMERA.- GARANTÍAS.- “EL PROVEEDOR”** SE OBLIGA A OTORGAR A **“EL INSTITUTO”**, LAS GARANTÍAS QUE SE ENUMERAN A CONTINUACIÓN:

1. **GARANTÍA DE LOS BIENES.- “EL PROVEEDOR”** SE OBLIGA CON **“EL INSTITUTO”** A ENTREGAR JUNTO CON LOS BIENES OBJETO DE ESTE CONTRATO, UNA GARANTÍA DE FABRICACIÓN CON COBERTURA AMPLIA POR \_\_ (\_\_\_) MESES, CONTRA VICIOS OCULTOS, DEFECTOS DE FABRICACIÓN O CUALQUIER DAÑO QUE PRESENTEN, LA CUAL DEBERÁ ENTREGAR A **“EL INSTITUTO”** POR ESCRITO EN PAPEL MEMBRETEADO, DEBIDAMENTE FIRMADA POR EL REPRESENTANTE LEGAL DE **“EL PROVEEDOR”**, A ENTERA SATISFACCIÓN DE **“EL INSTITUTO”**
2. **GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO.- “EL PROVEEDOR”** SE OBLIGA A OTORGAR, DENTRO DE UN PLAZO DE DIEZ DÍAS NATURALES CONTADOS A PARTIR DE LA FIRMA DE ESTE INSTRUMENTO, UNA GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO DE TODAS Y CADA UNA DE LAS OBLIGACIONES A SU CARGO DERIVADAS DEL PRESENTE CONTRATO, MEDIANTE FIANZA EXPEDIDA POR COMPAÑÍA AUTORIZADA EN LOS TÉRMINOS DE LA LEY FEDERAL DE INSTITUCIONES DE FIANZAS, Y A FAVOR DEL “INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL”, POR UN MONTO EQUIVALENTE AL 10% (DIEZ POR CIENTO) SOBRE EL IMPORTE QUE SE INDICA EN LA CLÁUSULA SEGUNDA DEL PRESENTE CONTRATO, SIN CONSIDERAR EL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO ***(EN TRATÁNDOSE DE CONTRATOS ABIERTOS, DEBERÁ SEÑALARSE QUE EL PORCENTAJE DE LA GARANTÍA SERÁ SOBRE EL MONTO MÁXIMO DEL CONTRATO)****.*

***(EN TRATÁNDOSE DE CONTRATOS PLURIANUALES, LA GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO DE CONTRATO DEBERÁ SER POR EL 10% DEL MONTO TOTAL (O MÁXIMO SI FUESE CONTRATO ABIERTO) A EROGAR EN EL EJERCICIO FISCAL DE QUE SE TRATE Y DEBERÁ SER RENOVADA CADA EJERCICIO POR EL MONTO QUE SE EJERCERÁ EN EL MISMO, LA CUAL DEBERÁ PRESENTARSE A MÁS TARDAR DENTRO DE LOS PRIMEROS 10 DÍAS NATURALES DEL EJERCICIO QUE CORRESPONDA.)***

**“EL PROVEEDOR”** QUEDA OBLIGADO A ENTREGAR A **“EL INSTITUTO”** LA PÓLIZA DE FIANZA, APEGÁNDOSE AL FORMATO QUE SE INTEGRA AL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO COMO **ANEXO \_\_ (\_\_\_\_)**, EN \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ UBICADA EN \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

DICHA PÓLIZA DE GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO SERÁ DEVUELTA A **“EL PROVEEDOR”** UNA VEZ QUE **“EL INSTITUTO”** LE OTORGUE AUTORIZACIÓN POR ESCRITO, PARA QUE ÉSTE PUEDA SOLICITAR A LA AFIANZADORA CORRESPONDIENTE LA CANCELACIÓN DE LA FIANZA, AUTORIZACIÓN QUE SE ENTREGARÁ A **“EL PROVEEDOR”** EN FORMA INMEDIATA, SIEMPRE QUE DEMUESTRE HABER CUMPLIDO CON LA TOTALIDAD DE LAS OBLIGACIONES ADQUIRIDAS POR VIRTUD DEL PRESENTE CONTRATO.

DE CONFORMIDAD CON EL ARTÍCULO 81, FRACCIÓN II DEL REGLAMENTO DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO, LA APLICACIÓN DE LA GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO SE HARA EFECTIVA POR EL MONTO TOTAL DE LA OBLIGACIÓN GARANTIZADA.

***NOTA: (EN EL SUPUESTO DE QUE EL MONTO DEL CONTRATO ADJUDICADO SEA IGUAL O MENOR A 600 DÍAS DE SALARIO MÍNIMO GENERAL VIGENTE EN EL DISTRITO FEDERAL, EL PROVEEDOR PODRÁ PRESENTAR LA GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES ESTIPULADAS EN ESTE CONTRATO EN LOS TÉRMINOS QUE ANTECEDEN O BIEN, MEDIANTE CHEQUE CERTIFICADO, DEBIÉNDOSE INSERTAR EL TEXTO SIGUIENTE:)***

**“GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO.- “EL PROVEEDOR”** SE OBLIGA A OTORGAR, DENTRO DE UN PLAZO DE DIEZ DÍAS NATURALES CONTADOS A PARTIR DE LA FIRMA DE ESTE INSTRUMENTO, UNA GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO DE TODAS Y CADA UNA DE LAS OBLIGACIONES A SU CARGO DERIVADAS DEL PRESENTE CONTRATO, MEDIANTE CHEQUE CERTIFICADO, POR UN IMPORTE EQUIVALENTE AL 10 % (DIEZ POR CIENTO), DEL MONTO TOTAL DEL CONTRATO, SIN CONSIDERAR EL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO, A FAVOR DE **“EL INSTITUTO”**, PARA LO CUAL, SE DEBERÁ SEGUIR EL PROCEDIMIENTO SIGUIENTE:

**A)** EL CHEQUE DEBE EXPEDIRSE A NOMBRE DEL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL.

**B)** DICHO CHEQUE DEBERÁ SER RESGUARDADO, A TÍTULO DE GARANTÍA, EN \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ***(SEÑALAR EL ÁREA DE TESORERÍA Y/O SU EQUIVALENTE EN LOS ÓRGANOS DE OPERACIÓN ADMINISTRATIVA DESCONCENTRADA)***.

**C)** EL CHEQUE SERÁ DEVUELTO A MÁS TARDAR EL SEGUNDO DÍA HÁBIL POSTERIOR A QUE **“EL INSTITUTO”** CONSTATE EL CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO. EN ESTE CASO, LA VERIFICACIÓN DEL CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO POR PARTE DE **“EL INSTITUTO”** DEBERÁ HACERSE A MÁS TARDAR EL TERCER DÍA HÁBIL POSTERIOR A AQUÉL EN QUE **“EL PROVEEDOR”** DE AVISO DE LA ENTREGA DE LOS BIENES OBJETO DEL PRESENTE INSTRUMENTO.

***NOTA: (EN CASO DE QUE SE HUBIESE PACTADO EL OTORGAMIENTO DE ANTICIPO AL PROVEEDOR, SE DEBERÁ INSERTAR EL TEXTO SIGUIENTE:)***

**“GARANTÍA DE ANTICIPO.- “EL PROVEEDOR”** SE OBLIGA A OTORGAR, PREVIO AL OTORGAMIENTO DEL ANTICIPO ESTIPULADO EN LA CLÁUSULA \_\_\_\_\_\_\_\_\_, UNA PÓLIZA DE FIANZA EXPEDIDA POR COMPAÑÍA AUTORIZADA EN LOS TÉRMINOS DE LA LEY FEDERAL DE INSTITUCIONES DE FIANZAS, Y A FAVOR DEL “INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL”, POR UN MONTO EQUIVALENTE AL 100% (CIEN POR CIENTO) DEL IMPORTE OTORGADO POR CONCEPTO DE ANTICIPO, INCLUYENDO EL I.V.A.”

**“EL PROVEEDOR”** QUEDA OBLIGADO A ENTREGAR A **“EL INSTITUTO”** LA PÓLIZA DE FIANZA, APEGÁNDOSE AL FORMATO QUE SE INTEGRA AL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO COMO **ANEXO \_\_ (\_\_\_\_)**, EN \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ UBICADA EN \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

DICHA PÓLIZA DE GARANTÍA DE ANTICIPO, SERÁ DEVUELTA A **“EL PROVEEDOR”** UNA VEZ QUE **“EL INSTITUTO”** LE OTORGUE AUTORIZACIÓN POR ESCRITO, PARA QUE ÉSTE PUEDA SOLICITAR A LA AFIANZADORA CORRESPONDIENTE LA CANCELACIÓN DE LA FIANZA, AUTORIZACIÓN QUE SE ENTREGARÁ A **“EL PROVEEDOR”**, SIEMPRE QUE SE HAYA AMORTIZADO LA TOTALIDAD DEL ANTICIPO CORRESPONDIENTE, DE CONFORMIDAD CON LO DISPUESTO EN EL ARTÍCULO 81, FRACCIÓN V, DEL REGLAMENTO DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO.

**DÉCIMA SEGUNDA.- EJECUCIÓN DE LA PÓLIZA DE FIANZA DE CUMPLIMENTO DE ESTE CONTRATO.- “EL INSTITUTO”** LLEVARÁ A CABO LA EJECUCIÓN DE LA GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO EN LOS CASOS SIGUIENTES:

A) SE RESCINDA ADMINISTRATIVAMENTE ESTE CONTRATO.

B) DURANTE SU VIGENCIA SE DETECTEN DEFICIENCIAS, FALLAS O CALIDAD INFERIOR EN LOS BIENES SUMINISTRADOS, EN COMPARACIÓN CON LOS OFERTADOS.

C) CUANDO EN EL SUPUESTO DE QUE SE REALICEN MODIFICACIONES AL CONTRATO, NO ENTREGUE **“EL PROVEEDOR”** EN EL PLAZO PACTADO, EL ENDOSO O LA NUEVA GARANTÍA, QUE AMPARE EL PORCENTAJE ESTABLECIDO PARA GARANTIZAR EL CUMPLIMIENTO DEL PRESENTE INSTRUMENTO, ESTABLECIDO EN LA CLÁUSULA DÉCIMA PRIMERA INCISO B).

D) POR CUALQUIER OTRO INCUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES CONTRAÍDAS EN ESTE CONTRATO.

**DÉCIMA TERCERA.- PENAS CONVENCIONALES POR ATRASO EN LA ENTREGA DE LOS BIENES ADJUDICADOS.- “EL INSTITUTO**” APLICARÁ UNA PENA CONVENCIONAL POR CADA DÍA DE ATRASO EN LA ENTREGA DE LOS BIENES, POR EL EQUIVALENTE AL 2.5%, SOBRE EL VALOR TOTAL DE LO INCUMPLIDO, SIN INCLUIR EL IVA, EN CADA UNO DE LOS SUPUESTOS SIGUIENTES:

1. CUANDO  **“EL PROVEEDOR”** NO ENTREGUE LOS BIENES QUE LE HAYAN SIDO REQUERIDOS CONFORME A LOS PLAZOS ESTABLECIDOS EN EL CALENDARIO DE ENTREGAS.

B) CUANDO **“EL PROVEEDOR**” NO REPONGA DENTRO DEL PLAZO SEÑALADO EN EL SEGUNDO PÁRRAFO DE LA CLÁUSULA QUINTA DEL PRESENTE CONTRATO, LOS BIENES QUE **“EL INSTITUTO**” HAYA SOLICITADO PARA SU CANJE.

LA PENA CONVENCIONAL POR ATRASO SE CALCULARÁ POR CADA DÍA DE INCUMPLIMIENTO, DE ACUERDO CON EL PORCENTAJE DE PENALIZACIÓN ESTABLECIDO, APLICADO AL VALOR DE LOS BIENES ENTREGADOS CON ATRASO, Y DE MANERA PROPORCIONAL AL IMPORTE DE LA GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO QUE CORRESPONDA A LA PARTIDA O CONCEPTO. LA SUMA DE LAS PENAS CONVENCIONALES NO DEBERÁ EXCEDER EL IMPORTE DE DICHA GARANTÍA.

***“NOTA: CUANDO SE TRATE DE BIENES ENTREGADOS Y, ÉSTOS NO PUEDAN FUNCIONAR O SER UTILIZADOS, POR ESTAR INCOMPLETOS, LA APLICACIÓN DE LA PENA CONVENCIONAL, CORRESPONDERÁ AL TOTAL DE LA GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO.”***

**“EL PROVEEDOR”** A SU VEZ, AUTORIZA A **“EL INSTITUTO”** A DESCONTAR LAS CANTIDADES QUE RESULTEN DE APLICAR LA PENA CONVENCIONAL, SOBRE LOS PAGOS QUE DEBERÁ CUBRIR A **“EL PROVEEDOR”**.

CONFORME A LO PREVISTO EN EL ÚLTIMO PÁRRAFO DEL ARTÍCULO 96, DEL REGLAMENTO DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO, NO SE ACEPTARÁ LA ESTIPULACIÓN DE PENAS CONVENCIONALES, A CARGO DE **“EL INSTITUTO”.**

**DÉCIMA CUARTA.- TERMINACIÓN ANTICIPADA.-** DE CONFORMIDAD CON LO ESTABLECIDO EN EL ARTÍCULO 54 BIS, DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO, **“EL INSTITUTO”** PODRÁ DAR POR TERMINADO ANTICIPADAMENTE EL PRESENTE CONTRATO SIN RESPONSABILIDAD PARA ÉSTE Y SIN NECESIDAD DE QUE MEDIE RESOLUCIÓN JUDICIAL ALGUNA, CUANDO CONCURRAN RAZONES DE INTERÉS GENERAL O BIEN, CUANDO POR CAUSAS JUSTIFICADAS SE EXTINGA LA NECESIDAD DE REQUERIR LOS BIENES OBJETO DEL PRESENTE CONTRATO, Y SE DEMUESTRE QUE DE CONTINUAR CON EL CUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES PACTADAS SE OCASIONARÍA ALGÚN DAÑO O PERJUICIO A **“EL INSTITUTO”** O SE DETERMINE LA NULIDAD TOTAL O PARCIAL DE LOS ACTOS QUE DIERON ORIGEN AL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO, CON MOTIVO DE LA RESOLUCIÓN DE UNA INCONFORMIDAD EMITIDA POR LA SECRETARÍA DE LA FUNCIÓN PÚBLICA.

EN ESTOS CASOS **“EL INSTITUTO”** REEMBOLSARÁ A **“EL PROVEEDOR”** LOS GASTOS NO RECUPERABLES EN QUE HAYA INCURRIDO, SIEMPRE QUE ESTOS SEAN RAZONABLES, ESTÉN COMPROBADOS Y SE RELACIONEN DIRECTAMENTE CON EL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO.

**DÉCIMA QUINTA.- RESCISIÓN ADMINISTRATIVA DEL CONTRATO.- “EL INSTITUTO”** PODRÁ RESCINDIR ADMINISTRATIVAMENTE EL PRESENTE CONTRATO EN CUALQUIER MOMENTO, CUANDO **“EL PROVEEDOR**” INCURRA EN INCUMPLIMIENTO DE CUALQUIERA DE LAS OBLIGACIONES A SU CARGO, DE CONFORMIDAD CON EL PROCEDIMIENTO PREVISTO EN EL ARTÍCULO 54, DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO. **“EL INSTITUTO”** PODRÁ SUSPENDER EL TRÁMITE DEL PROCEDIMIENTO DE RESCISIÓN, CUANDO SE HUBIERA INICIADO UN PROCEDIMIENTO DE CONCILIACIÓN RESPECTO DEL CONTRATO MATERIA DE LA RESCISIÓN.

**DÉCIMA SEXTA.- CAUSAS DE RESCISIÓN ADMINISTRATIVA DEL CONTRATO.- “EL INSTITUTO”** PODRÁ RESCINDIR ADMINISTRATIVAMENTE ESTE CONTRATO SIN MÁS RESPONSABILIDAD PARA EL MISMO Y SIN NECESIDAD DE RESOLUCIÓN JUDICIAL, CUANDO **“EL PROVEEDOR”** INCURRA EN CUALQUIERA DE LAS CAUSALES SIGUIENTES:

* 1. CUANDO NO ENTREGUE LA GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO, DENTRO DEL TÉRMINO DE 10 (DIEZ) DÍAS NATURALES POSTERIORES A LA FIRMA DEL MISMO.
  2. CUANDO INCURRA EN FALTA DE VERACIDAD TOTAL O PARCIAL RESPECTO A LA INFORMACIÓN PROPORCIONADA PARA LA CELEBRACIÓN DEL CONTRATO.
  3. CUANDO SE INCUMPLA, TOTAL O PARCIALMENTE, CON CUALESQUIERA DE LAS OBLIGACIONES ESTABLECIDAS EN EL ESTE INSTRUMENTO JURÍDICO Y SUS ANEXOS.
  4. CUANDO SE COMPRUEBE QUE **“EL PROVEEDOR”** HAYA ENTREGADO BIENES CON DESCRIPCIONES Y CARACTERÍSTICAS DISTINTAS A LAS PACTADAS EN EL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO.
  5. EN CASO DE QUE **“EL PROVEEDOR”** NO REPONGA LOS BIENES QUE LE HAYAN SIDO DEVUELTOS PARA CANJE, POR PROBLEMAS DE CALIDAD, DEFECTOS O VICIOS OCULTOS, DE ACUERDO A LO ESTIPULADO EN EL PRESENTE CONTRATO.
  6. CUANDO SE TRANSMITAN TOTAL O PARCIALMENTE, BAJO CUALQUIER TÍTULO, LOS DERECHOS Y OBLIGACIONES PACTADAS EN EL PRESENTE INSTRUMENTO JURÍDICO, CON EXCEPCIÓN DE LOS DERECHOS DE COBRO, PREVIA AUTORIZACIÓN DE **“EL INSTITUTO”**.
  7. SI LA AUTORIDAD COMPETENTE DECLARA EL CONCURSO MERCANTIL O CUALQUIER SITUACIÓN ANÁLOGA O EQUIVALENTE QUE AFECTE EL PATRIMONIO DE **“EL PROVEEDOR”**.
  8. EN CASO DE QUE DURANTE LA VIGENCIA DEL CONTRATO LA RENOVACIÓN DEL REGISTRO SANITARIO NO RESULTE FAVORABLE POR LA AUTORIDAD SANITARIA; O BIEN SE RECIBA COMUNICADO POR PARTE DE LA COMISIÓN FEDERAL CONTRA RIESGOS SANITARIOS (COFEPRIS), EN EL SENTIDO DE QUE **“EL PROVEEDOR”** HA SIDO SANCIONADO O SE LE HA REVOCADO EL REGISTRO SANITARIO CORRESPONDIENTE.”

9. EN EL SUPUESTO DE QUE LA COMISIÓN FEDERAL DE COMPETENCIA, DE ACUERDO A SUS FACULTADES, NOTIFIQUE A **“EL INSTITUTO”**. LA SANCIÓN IMPUESTA A **“EL PROVEEDOR”**, CON MOTIVO DE LA COLUSIÓN DE PRECIOS EN QUE HUBIESE INCURRIDO DURANTE EL PROCEDIMIENTO LICITATORIO, EN CONTRAVENCIÓN A LO DISPUESTO EN LOS ARTÍCULOS 9, DE LA LEY FEDERAL DE COMPETENCIA ECONÓMICA Y 34, DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO.

***NOTA: (EN CASO DE EXISTIR OTROS SUPUESTOS DE RESCISIÓN, POR LA NATURALEZA DE LOS BIENES A CONTRATAR, SE DEBERÁN INCORPORAR EN LA PRESENTE CLÁUSULA, DESPUÉS DEL NUMERAL QUE ANTECEDE).***

**DÉCIMA SÉPTIMA.- PROCEDIMIENTO DE RESCISIÓN.-** PARA EL CASO DE RESCISIÓN ADMINISTRATIVA LAS PARTES CONVIENEN EN SOMETERSE AL SIGUIENTE PROCEDIMIENTO:

1. SI **“EL INSTITUTO”** CONSIDERA QUE **“EL PROVEEDOR”** HA INCURRIDO EN ALGUNA DE LAS CAUSALES DE RESCISIÓN QUE SE CONSIGNAN EN LA CLÁUSULA QUE ANTECEDE, LO HARÁ SABER A **“EL PROVEEDOR”** DE FORMA INDUBITABLE POR ESCRITO A EFECTO DE QUE ÉSTE EXPONGA LO QUE A SU DERECHO CONVENGA Y APORTE, EN SU CASO, LAS PRUEBAS QUE ESTIME PERTINENTES, EN UN TÉRMINO DE 5 (CINCO) DÍAS HÁBILES, A PARTIR DE LA NOTIFICACIÓN DE LA COMUNICACIÓN DE REFERENCIA.
2. TRANSCURRIDO EL TÉRMINO A QUE SE REFIERE EL PÁRRAFO ANTERIOR, SE RESOLVERÁ CONSIDERANDO LOS ARGUMENTOS Y PRUEBAS QUE HUBIERE HECHO VALER.
3. LA DETERMINACIÓN DE DAR O NO POR RESCINDIDO ADMINISTRATIVAMENTE EL CONTRATO, DEBERÁ SER DEBIDAMENTE FUNDADA, MOTIVADA Y COMUNICADA POR ESCRITO A **“EL PROVEEDOR”**, DENTRO DE LOS 15 (QUINCE) DÍAS HÁBILES SIGUIENTES, AL VENCIMIENTO DEL PLAZO SEÑALADO EN EL INCISO A), DE ESTA CLÁUSULA.

EN EL SUPUESTO DE QUE SE RESCINDA EL CONTRATO, “EL INSTITUTO” NO APLICARÁ LAS PENAS CONVENCIONALES, NI SU CONTABILIZACIÓN PARA HACER EFECTIVA LA GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO DE ESTE INSTRUMENTO JURÍDICO.

EN CASO DE QUE **“EL INSTITUTO”** DETERMINE DAR POR RESCINDIDO EL PRESENTE CONTRATO, SE DEBERÁ FORMULAR UN FINIQUITO EN EL QUE SE HAGAN CONSTAR LOS PAGOS QUE, EN SU CASO, DEBA EFECTUAR **“EL INSTITUTO”** POR CONCEPTO DE LOS BIENES ENTREGADOS POR **“EL PROVEEDOR”** HASTA EL MOMENTO EN QUE SE DETERMINE LA RESCISIÓN ADMINISTRATIVA.

SI PREVIAMENTE A LA DETERMINACIÓN DE DAR POR RESCINDIDO EL CONTRATO, **“EL PROVEEDOR”** ENTREGA LOS BIENES, EL PROCEDIMIENTO INICIADO QUEDARÁ SIN EFECTOS, PREVIA ACEPTACIÓN Y VERIFICACIÓN DE **“EL INSTITUTO”** POR ESCRITO, DE QUE CONTINÚA VIGENTE LA NECESIDAD DE CONTAR CON LOS BIENES Y APLICANDO, EN SU CASO, LAS PENAS CONVENCIONALES CORRESPONDIENTES.

**“EL INSTITUTO”** PODRÁ DETERMINAR NO DAR POR RESCINDIDO EL CONTRATO, CUANDO DURANTE EL PROCEDIMIENTO ADVIERTA QUE DICHA RESCISIÓN PUDIERA OCASIONAR ALGÚN DAÑO O AFECTACIÓN A LAS FUNCIONES QUE TIENE ENCOMENDADAS. EN ESTE SUPUESTO, **“EL INSTITUTO**” ELABORARÁ UN DICTAMEN EN EL CUAL JUSTIFIQUE QUE LOS IMPACTOS ECONÓMICOS O DE OPERACIÓN QUE SE OCASIONARÍAN CON LA RESCISIÓN DEL CONTRATO RESULTARÍAN MÁS INCONVENIENTES.

DE NO DARSE POR RESCINDIDO EL CONTRATO, **“EL INSTITUTO”** ESTABLECERÁ, DE CONFORMIDAD CON **“EL PROVEEDOR**” UN NUEVO PLAZO PARA EL CUMPLIMIENTO DE AQUELLAS OBLIGACIONES QUE SE HUBIESEN DEJADO DE CUMPLIR, A EFECTO DE QUE **“EL PROVEEDOR”** SUBSANE EL INCUMPLIMIENTO QUE HUBIERE MOTIVADO EL INICIO DEL PROCEDIMIENTO DE RESCISIÓN. LO ANTERIOR, SE LLEVARÁ A CABO A TRAVÉS DE UN CONVENIO MODIFICATORIO EN EL QUE SE CONSIDERE LO DISPUESTO EN LOS DOS ÚLTIMOS PÁRRAFOS DEL ARTÍCULO 52 DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO.

**DÉCIMA OCTAVA.- MODIFICACIONES.-** DE CONFORMIDAD CON LO ESTABLECIDO EN LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO, ARTÍCULO 52 Y 91 DE SU REGLAMENTO, **“EL INSTITUTO”** PODRÁ CELEBRAR POR ESCRITO CONVENIO MODIFICATORIO, AL PRESENTE CONTRATO DENTRO DE LA VIGENCIA DEL MISMO. PARA TAL EFECTO, **“EL PROVEEDOR”** SE OBLIGA A PRESENTAR, EN SU CASO, LA MODIFICACIÓN DE LA GARANTÍA, EN TÉRMINOS DEL ARTÍCULO 103, FRACCIÓN II, DEL REGLAMENTO DE LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO.

**DÉCIMA NOVENA.- RELACIÓN DE ANEXOS.-** LOS ANEXOS QUE SE RELACIONAN A CONTINUACIÓN SON RUBRICADOS DE CONFORMIDAD POR LAS PARTES Y FORMAN PARTE INTEGRANTE DEL PRESENTE CONTRATO.

ANEXO \_\_ (\_\_) “DICTAMEN DE DISPONIBILIDAD PRESUPUESTARIA”

ANEXO \_\_ (\_\_) “CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS, ALCANCES Y ESPECIFICACIONES”

ANEXO \_\_ (\_\_) “CALENDARIO O PROGRAMA DE ENTREGAS Y LUGARES DE DESTINO FINAL”

ANEXO \_\_ (\_\_) “PROPOSICIÓN ECONÓMICA”

ANEXO \_\_ (\_\_) “FORMATO PARA PÓLIZA DE FIANZA DE CUMPLIMIENTO DE CONTRATO”

ANEXO \_\_ (\_\_) “FORMATO PARA PÓLIZA DE FIANZA DE ANTICIPO”

ANEXO \_\_ (\_\_) “ACUSE DE RECIBO A LA SOLICITUD DE OPINIÓN FORMULADA AL SAT, EN TÉRMINOS DEL ARTÍCULO 32D, DEL CÓDIGO FISCAL DE LA FEDERACIÓN.

***NOTA:* (*EN ESTA CLÁUSULA, SE DEBERÁN INDICAR LOS ANEXOS QUE DE ACUERDO AL CASO ESPECÍFICO SEAN NECESARIOS.POR LO QUE EL LISTADO QUE SE MUESTRA ES ENUNCIATIVO MÁS NO LIMITATIVO)***

**VIGÉSIMA.- LEGISLACIÓN APLICABLE.-** LAS PARTES SE OBLIGAN A SUJETARSE ESTRICTAMENTE PARA EL CUMPLIMIENTO DEL PRESENTE CONTRATO, A TODAS Y CADA UNA DE LAS CLÁUSULAS DEL MISMO, A LA CONVOCATORIA A LA LICITACIÓN PÚBLICA, Y SUS CONVOCATORIA ***(ESTO ÚLTIMO EN CASO DE QUE LA ADJUDICACIÓN SE HAYA REALIZADO POR LICITACIÓN PÚBLICA O INVITACIÓN A CUANDO MENOS TRES PERSONAS)***, ASÍ COMO A LO ESTABLECIDO EN LA LEY DE ADQUISICIONES, ARRENDAMIENTOS Y SERVICIOS DEL SECTOR PÚBLICO, SU REGLAMENTO, EL CÓDIGO CIVIL FEDERAL, EL CÓDIGO FEDERAL DE PROCEDIMIENTOS CIVILES, LA LEY FEDERAL DE PROCEDIMIENTO ADMINISTRATIVO Y LAS DISPOSICIONES ADMINISTRATIVAS APLICABLES EN LA MATERIA.

**VIGÉSIMA PRIMERA.- JURISDICCIÓN.-** PARA LA INTERPRETACIÓN Y CUMPLIMIENTO DE ESTE INSTRUMENTO JURÍDICO, ASÍ COMO PARA TODO AQUELLO QUE NO ESTÉ EXPRESAMENTE ESTIPULADO EN EL MISMO, LAS PARTES SE SOMETEN A LA JURISDICCIÓN DE LOS TRIBUNALES FEDERALES COMPETENTES DE LA CIUDAD DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, RENUNCIANDO A CUALQUIER OTRO FUERO PRESENTE O FUTURO QUE POR RAZÓN DE SU DOMICILIO LES PUDIERA CORRESPONDER.

PREVIA LECTURA Y DEBIDAMENTE ENTERADAS LAS PARTES DEL CONTENIDO, ALCANCE Y FUERZA LEGAL DEL PRESENTE CONTRATO, EN VIRTUD DE QUE SE AJUSTA A LA EXPRESIÓN DE SU LIBRE VOLUNTAD Y QUE SU CONSENTIMIENTO NO SE ENCUENTRA AFECTADO POR DOLO, ERROR, MALA FE NI OTROS VICIOS DE LA VOLUNTAD, LO FIRMAN Y RATIFICAN EN TODAS SUS PARTES, POR \_\_\_\_\_\_ ***(NÚMERO DE EJEMPLARES EN ORIGINAL QUE SERÁN SUSCRITOS)***, EN LA CIUDAD DE \_\_\_\_\_\_\_\_ ***(LUGAR DONDE SE FIRMARÁ EL CONTRATO)***, EL DÍA \_\_ DE \_\_\_\_\_ DEL AÑO \_\_\_\_.

|  |  |
| --- | --- |
| **“EL INSTITUTO”**  **INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL**  ***(NOMBRE COMPLETO Y CARGO DEL REPRESENTANTE DEL INSTITUTO CONFORME A LO INDICADO EN EL PROEMIO)*** | **“EL PROVEEDOR”**  ***(NOMBRE COMPLETO DE LA EMPRESA)***  ***(NOMBRE COMPLETO Y CARGO DEL REPRESENTANTE DEL PROVEEDOR CONFORME A LO INDICADO EN EL PROEMIO)*** |
|  |  |
| **ADMINISTRA ESTE CONTRATO** | |
| **POR EL ÁREA REQUIRENTE**  ***(NOMBRE COMPLETO Y CARGO DEL SERVIDOR PÚBLICO FACULTADO POR LA UNIDAD ADMINISTRATIVA REQUIRENTE DE LOS BIENES)*** | **POR EL ÁREA USUARIA**  ***(NOMBRE COMPLETO Y CARGO DEL SERVIDOR PÚBLICO FACULTADO POR LA UNIDAD ADMINISTRATIVA USUARIA DE LOS BIENES)*** |

***NOTA: (CUANDO EXISTA COINCIDENCIA ENTRE EL ÁREA USUARIA Y LA REQUIRENTE, SE DEBERÁ SEÑALAR ÚNICAMENTE UN ESPACIO DE FIRMAS PARA EL SERVIDOR PÚBLICO ENCARGADO DE LA ADMINISTRACIÓN DEL CONTRATO)***

LAS FIRMAS QUE ANTECEDEN, FORMAN PARTE DEL CONTRATO (SEÑALAR SI SE TRATA DE UN CONTRATO PLURIANUAL ABIERTO) DE ADQUISICIÓN DE BIENES TERAPÉUTICOS, CELEBRADO ENTRE EL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL Y **(*NOMBRE, DENOMINACIÓN O RAZÓN SOCIAL DEL PROVEEDOR*)**, DE FECHA \_\_\_ DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_ DE \_\_\_, POR UN IMPORTE MÍNIMO DE **(*INDICAR CON NÚMERO Y LETRA, LA CANTIDAD QUE SE SEÑALA EN LA CLÁUSULA SEGUNDA DEL CONTRATO*)** Y UN MONTO MÁXIMO DE **(*INDICAR CON NÚMERO Y LETRA, LA CANTIDAD QUE SE SEÑALA EN LA CLÁUSULA SEGUNDA DEL CONTRATO*)**.

## ANEXO NÚMERO 10 (DIEZ)

FORMATO PARA FIANZA DE CUMPLIMIENTO DE CONTRATO

**(NOMBRE DE LA AFIANZADORA)**, EN EJERCICIO DE LA AUTORIZACIÓN QUE LE OTORGÓ EL GOBIERNO FEDERAL, POR CONDUCTO DE LA SECRETARÍA DE HACIENDA Y CRÉDITO PÚBLICO, EN LOS TÉRMINOS DE LOS ARTÍCULOS 5° Y 6° DE LA LEY FEDERAL DE INSTITUCIONES DE FIANZAS, SE CONSTITUYE FIADORA POR LA SUMA DE: **(ANOTAR EL IMPORTE QUE PROCEDA DEPENDIENDO DEL PORCENTAJE AL CONTRATO SIN INCLUIR EL IVA.)**-----

ANTE: EL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL, PARA GARANTIZAR POR (NOMBRE O DENOMINACIÓN SOCIAL DE LA EMPRESA). CON DOMICILIO EN (DOMICILIO DE LA EMPRESA), EL FIEL Y EXACTO CUMPLIMIENTO DE TODAS Y CADA UNA DE LAS OBLIGACIONES A SU CARGO, DERIVADAS DEL CONTRATO DE (ESPECIFICAR QUE TIPO DE CONTRATO, SI ES DE ADQUISICIÓN, PRESTACIÓN DE SERVICIO, ETC) NÚMERO (NÚMERO DE CONTRATO) DE FECHA (FECHA DE SUSCRIPCIÓN), QUE SE ADJUDICÓ A DICHA EMPRESA CON MOTIVO DEL (ESPECIFICAR EL PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN QUE SE LLEVÓ A CABO, LICITACIÓN PÚBLICA, INVITACIÓN A CUANDO MENOS TRES PERSONAS, ADJUDICACIÓN DIRECTA, Y EN SU CASO, EL NÚMERO DE ÉSTA), RELATIVO A (OBJETO DEL CONTRATO); LA PRESENTE FIANZA, **TENDRÁ UNA VIGENCIA DE** **(SE DEBERÁ INSERTAR EL LAPSO DE VIGENCIA QUE SE HAYA ESTABLECIDO EN EL CONTRATO)**, CONTADOS A PARTIR DE LA SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO, ASÍ COMO DURANTE LA SUBSTANCIACIÓN DE TODOS LOS RECURSOS Y MEDIOS DE DEFENSA LEGALES QUE, EN SU CASO, SEAN INTERPUESTOS POR CUALQUIERA DE LAS PARTES Y HASTA QUE SE DICTE LA RESOLUCIÓN DEFINITIVA POR AUTORIDAD COMPETENTE; AFIANZADORA (ESPECIFICAR LA INSTITUCIÓN AFIANZADORA QUE EXPIDE LA GARANTÍA), EXPRESAMENTE SE OBLIGA A PAGAR AL INSTITUTO LA CANTIDAD GARANTIZADA O LA PARTE PROPORCIONAL DE LA MISMA, POSTERIORMENTE A QUE SE LE HAYAN APLICADO AL (PROVEEDOR, PRESTADOR DE SERVICIO, ETC.) LA TOTALIDAD DE LAS PENAS CONVENCIONALES ESTABLECIDAS EN LA CLÁUSULA (NÚMERO DE CLÁUSULA DEL CONTRATO EN QUE SE ESTIPULEN LAS PENAS CONVENCIONALES QUE EN SU CASO DEBA PAGAR EL FIADO) DEL CONTRATO DE REFERENCIA, MISMAS QUE NO PODRÁN SER SUPERIORES A LA SUMA QUE SE AFIANZA Y/O POR CUALQUIER OTRO INCUMPLIMIENTO EN QUE INCURRA EL FIADO, ASÍ MISMO, LA PRESENTE GARANTÍA SOLO PODRÁ SER CANCELADA A SOLICITUD EXPRESA Y PREVIA AUTORIZACIÓN POR ESCRITO DEL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL; AFIANZADORA (ESPECIFICAR LA INSTITUCIÓN AFIANZADORA QUE EXPIDE LA GARANTÍA), EXPRESAMENTE CONSIENTE: **A**) QUE LA PRESENTE FIANZA SE OTORGA DE CONFORMIDAD CON LO ESTIPULADO EN EL CONTRATO ARRIBA INDICADO; **B)** QUE EN CASO DE INCUMPLIMIENTO POR PARTE DEL (PROVEEDOR, PRESTADOR DE SERVICIO, ETC.), A CUALQUIERA DE LAS OBLIGACIONES CONTENIDAS EN EL CONTRATO, EL INSTITUTO PODRÁ PRESENTAR RECLAMACIÓN DE LA MISMA DENTRO DEL PERIODO DE VIGENCIA ESTABLECIDO EN EL MISMO, E INCLUSO, DENTRO DEL PLAZO DE **DIEZ MESES**, CONTADOS A PARTIR DEL DÍA SIGUIENTE EN QUE CONCLUYA LA VIGENCIA DEL CONTRATO, O BIEN, A PARTIR DEL DÍA SIGUIENTE EN QUE EL INSTITUTO NOTIFIQUE POR ESCRITO AL (PROVEEDOR, PRESTADOR DE SERVICIO, ETC.), LA RESCISIÓN DEL INSTRUMENTO JURÍDICO; **C)** QUE PAGARÁ AL INSTITUTO LA CANTIDAD GARANTIZADA O LA PARTE PROPORCIONAL DE LA MISMA, POSTERIORMENTE A QUE SE LE HAYAN APLICADO AL (PROVEEDOR, PRESTADOR DE SERVICIO, ETC.) LA TOTALIDAD DE LAS PENAS CONVENCIONALES ESTABLECIDAS EN LA CLÁUSULA (NÚMERO DE CLÁUSULA DEL CONTRATO EN QUE SE ESTIPULEN LAS PENAS CONVENCIONALES QUE EN SU CASO DEBA PAGAR EL FIADO) DEL CONTRATO DE REFERENCIA, MISMAS QUE NO PODRÁN SER SUPERIORES A LA SUMA QUE SE AFIANZA Y/O POR CUALQUIER OTRO INCUMPLIMIENTO EN QUE INCURRA EL FIADO; **D)** QUE LA FIANZA SOLO PODRÁ SER CANCELADA A SOLICITUD EXPRESA Y PREVIA AUTORIZACIÓN POR ESCRITO DEL INSTITUTO MEXICANO DEL SEGURO SOCIAL; **E)**  QUE DA SU CONSENTIMIENTO AL INSTITUTO EN LO REFERENTE AL ARTÍCULO 119 DE LA LEY FEDERAL DE INSTITUCIONES DE FIANZAS PARA EL CUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES QUE SE AFIANZAN; **F)** QUE SI ES PRORROGADO EL PLAZO ESTABLECIDO PARA EL CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO, O EXISTA ESPERA, LA VIGENCIA DE ESTA FIANZA QUEDARÁ AUTOMÁTICAMENTE PRORROGADA EN CONCORDANCIA CON DICHA PRÓRROGA O ESPERA; **G)** QUE LA FIANZA CONTINUARÁ VIGENTE DURANTE LA SUBSTANCIACIÓN DE TODOS LOS RECURSOS Y MEDIOS DE DEFENSA LEGALES QUE, EN SU CASO, SEAN INTERPUESTOS POR CUALQUIERA DE LAS PARTES, HASTA QUE SE DICTE LA RESOLUCIÓN DEFINITIVA POR AUTORIDAD COMPETENTE, AFIANZADORA (ESPECIFICAR LA INSTITUCIÓN AFIANZADORA QUE EXPIDE LA GARANTÍA), ADMITE EXPRESAMENTE SOMETERSE INDISTINTAMENTE, Y A ELECCIÓN DEL BENEFICIARIO, A CUALESQUIERA DE LOS PROCEDIMIENTOS LEGALES ESTABLECIDOS EN LOS ARTÍCULOS 93 Y/O 94 DE LA LEY FEDERAL DE INSTITUCIONES DE FIANZAS EN VIGOR O, EN SU CASO, A TRAVÉS DEL PROCEDIMIENTO QUE ESTABLECE EL ARTÍCULO 63 DE LA LEY DE PROTECCIÓN Y DEFENSA AL USUARIO DE SERVICIOS FINANCIEROS VIGENTE. FIN DE TEXTO.

## ANEXO NÚMERO 11 (ONCE)

**CALENDARIO DE ENTREGAS**

**FECHAS, HORARIOS Y LUGARES**

**DOMICILIO DE UNIDADES MÉDICAS Y EDIFICIOS ADMINISTRATIVOS, DONDE DEBERÁ REALIZARSE**

**LA ENTREGA DE LOS BIENES ADJUDICADOS**

| **LOCALIDAD** | **UNIDAD MEDICA** | **DOMICILIO** | **ADMINISTRADOR DE LA UNIDAD** | **FECHA DE ENTREGA** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| MEXICALI, BAJA CALIFORNIA | HGZ  30 | AV. LERDO Y CALLE “F” S/N, COL. NUEVA C. P. 21100  TEL. 686-555-5171  MEXICALI, BAJA CALIFORNIA. | C. ARTURO ESPARZA RENDON | A LOS 45 DIAS NATURALES DESPUES DE LA EMISION DEL FALLO |
| MEXICALI, BAJA CALIFORNIA | UMF No. 16 | CALLE UXMAL Y CHIHUAHUA S/N No. COL. GUAJARDO | C. SILVIA LOMELI ROMERO | A LOS 45 DIAS NATURALES DESPUES DE LA EMISION DEL FALLO |
| SAN LUIS RIO COLORADO, SONORA | UMF No. 38 | CALLE 44 Y 45 ENTRE TUXPAN “A” Y JALAPA “B”, COL. SOLIDARIDAD | LIC. HECTOR OLVERA CHABOYA | A LOS 45 DIAS NATURALES DESPUES DE LA EMISION DEL FALLO |
| MEXICALI, BAJA CALIFORNIA | HGP/MF 31 | AV. LERDO Y CALLE “F” S/N, COL. NUEVA C. P. 21100  TEL. 686-555-5171  MEXICALI, BAJA CALIFORNIA. | ERNESTO SAMANIEGO HURTADO | A LOS 45 DIAS NATURALES DESPUES DE LA EMISION DEL FALLO |
| ENSENADA, BAJA CALIFORNIA | HGZS/MF No. 8 | AV. REFORMA No. 84, COL. BAHIA, CP 22880 | C.P. DIANA BORREGO SCOTT | A LOS 45 DIAS NATURALES DESPUES DE LA EMISION DEL FALLO |

**CONDICIONES DE ENTREGA DE LOS BIENES ADJUDICADOS:**

**EL LICITANTE QUE RESULTE ADJUDICADO, DERIVADO DE ESTE PROCESO DE LICITACIÓN**, SE OBLIGA A CUBRIR TODOS LOS GASTOS Y ABSORBER TODOS LOS RIESGOS HASTA LOS DESTINOS Y LUGARES DE ENTREGA SEÑALADOS EN EL **PRESENTE ANEXIO**, ASÍ COMO LOS RELATIVOS AL ASEGURAMIENTO DE LOS MISMOS; LA INSTALACIÓN Y PUESTA EN OPERACIÓN, EN SU CASO, A ENTERA SATISFACCIÓN DEL INSTITUTO.

**DURANTE LA RECEPCIÓN**: LOS BIENES ESTARÁN SUJETOS A UNA VERIFICACIÓN VISUAL ALEATORIA, CON OBJETO DE REVISAR QUE SE ENTREGUEN CONFORME CON LA DESCRIPCIÓN DEL CATÁLOGO DE ARTÍCULOS, ASÍ COMO CON LAS CONDICIONES REQUERIDAS EN LA PRESENTE LICITACIÓN, CONSIDERANDO CANTIDAD, EMPAQUES Y ENVASES EN BUENAS CONDICIONES

**CABE RESALTAR** QUE MIENTRAS NO SE CUMPLA CON LAS CONDICIONES DE ENTREGA, INSTALACIÓN Y PUESTA EN OPERACIÓN, ESTABLECIDAS EN LA PRESENTE CONVOCATORIA, EL INSTITUTO NO DARÁ POR RECIBIDOS Y ACEPTADOS LOS BIENES.

**EL LICITANTE QUE RESULTE ADJUDICADO,** **DERIVADO DE ESTE PROCESO DE LICITACIÓN**, DEBERÁ ENTREGAR LOS BIENES PERFECTAMENTE EMPACADOS, CON LAS **ENVOLTURAS ORIGINALES DEL FABRICANTE** Y EN CONDICIONES DE EMBALAJE QUE LOS RESGUARDEN DEL POLVO Y LA HUMEDAD, DEBIENDO **GARANTIZAR LA IDENTIFICACIÓN Y ENTREGA INDIVIDUAL Y TOTAL DE LOS BIENES** QUE PRESERVEN SUS CUALIDADES DURANTE EL TRANSPORTE Y ALMACENAJE, SIN MERMA DE SU VIDA ÚTIL Y SIN DAÑO O PERJUICIO ALGUNO PARA EL INSTITUTO.

**EL LICITANTE QUE RESULTE ADJUDICADO,** **DERIVADO DE ESTE PROCESO DE LICITACIÓN**, DEBERÁ ENTREGAR JUNTO CON LOS BIENES, UNA REMISIÓN EN LA QUE SE INDIQUE EL **NÚMERO DE LOTE**, **NÚMERO DE PIEZAS** Y **DESCRIPCIÓN DE LOS MISMOS**, ASÍ COMO EL **NÚMERO DE CONTRATO** QUE LOS AMPARA, EN SU CASO COPIA DEL PROGRAMA DE ENTREGAS.

EL INSTITUTO SÓLO CUBRIRÁ EL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO DE ACUERDO A LO ESTABLECIDO EN LAS DISPOSICIONES LEGALES VIGENTES EN LA MATERIA.

## ANEXO NÚMERO 12 (DOE)



**ANEXO NUMERO 13 (CATORCE)**

**FORMATO PARA LA MANIFESTACIÓN QUE DEBERÁN PRESENTAR LOS LICITANTES ADJUDICADOS PARA DAR CUMPLIMIENTO A LO DISPUESTO EN LA REGLA 9 DE LAS REGLAS PARA LA DETERMINACIÓN, ACREDITACIÓN Y VERIFICACIÓN DEL CONTENIDO NACIONAL DE LOS BIENES.**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (1)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

PRESENTE.

ME REFIERO AL PROCEDIMIENTO DE\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ NO. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ EN EL QUE MI REPRESENTADA, LA EMPRESA \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ PARTICIPÓ Y RESULTÓ ADJUDICADA CON LA(S) PARTIDA(S) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

SOBRE EL PARTICULAR, Y EN LOS TÉRMINOS DE LO PREVISTO POR LA REGLA 9 DE LAS “REGLAS PARA LA DETERMINACIÓN, ACREDITACIÓN Y VERIFICACIÓN DEL CONTENIDO NACIONAL DE LOS BIENES QUE SE OFERTAN Y ENTREGAN EN LOS PROCEDIMIENTOS DE CONTRATACIÓN……; EL QUE SUSCRIBE MANIFIESTA BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD, QUE LOS BIENES ENTREGADOS CORRESPONDIENTES A LA(S) PARTIDA(S) ANTES SEÑALADA(S) FUE(RON) PRODUCIDO(S) EN LOS ESTADOS UNIDOS MEXICANOS POR LA EMPRESA \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Y CUENTA(N) CON UN PORCENTAJE DE CONTENIDO NACIONAL DE \_\_\_\_\_\_\_.

ATENTAMENTE

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

NOMBRE Y FIRMA DEL REPRESENTANTE LEGAL DE LA EMPRESA.

**ANEXO NÚMERO 14 (CATORCE)**

**ACTA ENTREGA-RECEPCIÓN**

**ACTA ADMINISTRATIVA CIRCUNSTANCIADA DE ENTREGA, RECEPCIÓN, INSTALACIÓN, ARRANQUE Y PUESTA EN OPERACIÓN Y CAPACITACIÓN DE BIENES DE INVERSIÓN Y RECHAZO DE BIENES**

NÚMERO CONSECUTIVO DE ACTA\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ AÑO: \_\_\_\_\_\_\_\_

EN LA CIUDAD DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, SIENDO LAS \_\_\_\_\_\_ HORAS DEL DÍA \_\_\_\_\_ DEL MES DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ DEL AÑO DE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, SE LEVANTA LA PRESENTE ACTA PARA HACER CONSTAR LA RECEPCIÓN DEL BIEN ESPECIFICADO COMO:

CLAVE: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ DESCRIPCIÓN \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

CONTRATO NÚMERO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

FINCADO A LA EMPRESA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

SE PROCEDIÓ A LA APERTURA DEL EMBARQUE Y EMPAQUE, ENCONTRÁNDOSE QUE EL BIEN SE ENCUENTRA EN BUEN ESTADO Y PUEDE PROCEDERSE A SU INSTALACIÓN BAJO LAS SIGUIENTES ESPECIFICACIONES:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

SE PROCEDIÓ A LA CALENDARIZACIÓN DE LOS PROCESOS DE ARRANQUE, PUESTA EN MARCHA Y CAPACITACIÓN CON EL SIGUIENTE DESGLOSE:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

SE PROCEDIÓ A LA INSTALACIÓN DEL BIEN COMPROBANDO QUE ESTE OPERA ADECUADAMENTE:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

SE LEVANTA LA PRESENTE ACTA Y SE HACE CONSTAR QUE EL BIEN DESCRITO QUEDA EN PODER DEL INSTITUTO.

NO HABIENDO OTRO ASUNTO QUE CONSTAR, SE LEVANTA LA PRESENTE A LAS \_\_\_\_\_\_\_\_ HORAS DEL DÍA DE SU INICIO, FIRMANDO LOS PRESENTES EL ORIGINAL Y LAS COPIAS, SE ENTREGA COPIA AL PROVEEDOR, Y SE PROCEDE A ENVIAR COPIA A LA DIVISIÓN DE EQUIPAMIENTO Y A LA COORDINACIÓN DE PLANEACIÓN DE INFRAESTRUCTURA MÉDICA, PARA SU CONOCIMIENTO ASÍ COMO PARA LOS EFECTOS LEGALES Y ADMINISTRATIVOS CORRESPONDIENTES.

|  |  |
| --- | --- |
| **FIRMANTES** | |
| **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **EL RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE DESTINO FINAL NOMBRE, FIRMA Y MATRÍCULA** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **EL RESPONSABLE DEL ÁREA USUARIA**  **NOMBRE, FIRMA Y MATRÍCULA** |
| **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **EL RESPONSABLE DEL ÁREA DE CONSERVACIÓN DE LA**  **UNIDAD** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **EL RESPONSABLE ADMINISTRATIVO DEL CONTROL DE**  **BIENES DE LA UNIDAD.** |
| **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **NOMBRE Y FIRMA DEL REPRESENTANTE DEL LICITANTE** | |