

PLIEGO DE BASES Y CONDICIONES

Convocante:

**Facultad Politecnica / Universidad Nacional de Asunción
Facultad Politecnica**

Nombre de la Licitación:

**ADQUISICIÓN DE MUEBLES Y PIZARRAS ACRÍLICAS PARA EL
EQUIPAMIENTO DEL CIT FP-UNA – CENTRO PK (PARAGUAY –
KOREA).**
(versión 1)

ID de Licitación:

489093



Modalidad:

Licitación Pública Nacional

Publicado el:

01/06/2026

*"Pliego para la Adquisición de Bienes y/o Servicios - CONVENCIONAL - Ley N° 7021/22."
Versión 4*

RESUMEN DEL LLAMADO

Datos de la Convocatoria

ID de Licitación:	489093	Nombre de la Licitación:	Adquisición de muebles y pizarras acrílicas para el equipamiento del CIT FP-UNA – Centro PK (Paraguay – Korea).
Convocante:	Facultad Politecnica / Universidad Nacional de Asunción	Categoría:	56000000 - Muebles y mobiliario
Unidad de Contratación:	Facultad Politecnica	Tipo de Procedimiento:	LPN - Licitación Pública Nacional

Etapas y Plazos

Lugar para Realizar Consultas:	Las consultas ingresadas en el SICP	Fecha Límite de Consultas:	10/06/2026 12:00
Lugar de Entrega de Ofertas:	Edificio del Decanato de la FP-UNA	Fecha de Entrega de Ofertas:	17/06/2026 09:00
Lugar de Apertura de Ofertas:	Edificio del Decanato de la FP-UNA	Fecha de Apertura de Ofertas:	17/06/2026 09:30

Adjudicación y Contrato

Sistema de Adjudicación:	Total	Anticipo:	No se otorgará anticipo
Vigencia del Contrato:	Hasta cumplimiento total de obligaciones		

Datos del Contacto

Nombre:	CP Celeste Ruiz Diaz	Cargo:	Jefe de la UOC
Teléfono:	5887145	Correo Electrónico:	uoc@pol.una.py

DATOS DE LA CONVOCATORIA

Los Datos de la Licitación constituye la información proporcionada por la convocante para establecer las condiciones a considerar del proceso particular, y que sirvan de base para la elaboración de las ofertas por parte de los potenciales oferentes.

Datos de la Convocatoria

Los datos de la licitación serán consignados en esta sección y en el Sistema de Información de Contrataciones Públicas (SICP), los mismos forman parte de los documentos del presente procedimiento de contratación.

Difusión de los documentos de la Convocatoria

Todos los datos y documentos de este procedimiento de contratación deben ser obtenidos directamente del SICP. Es responsabilidad del oferente examinar todos los documentos y la información de la convocatoria que obren en el mismo.

Contratación Pública Sostenible - CPS

Las compras públicas juegan un papel fundamental en el desarrollo sostenible, así como en la promoción de estilos de vida sostenibles.

El Estado, por medio de las actividades de compra de bienes y servicios sostenibles, busca incentivar la generación de nuevos emprendimientos, modelos de negocios innovadores y el consumo sostenible. La introducción de criterios y especificaciones técnicas con consideraciones sociales, ambientales y económicas tiene como fin contribuir con el Desarrollo Sostenible en sus tres dimensiones.

El símbolo "CPS" en este pliego de bases y condiciones, es utilizado para indicar criterios o especificaciones sostenibles.

Criterios sociales y económicos:

- Los oferentes deberán garantizar la no contratación de menores, de conformidad a lo establecido en las normativas legales vigentes, conforme a lo indicado en el formulario de oferta.
- Los oferentes deberán cumplir con las disposiciones legales vigentes, garantizando a sus trabajadores condiciones de trabajo dignas y justas. Esto incluye el pago de salarios adecuados, el cumplimiento de cargas sociales, la provisión de uniformes y equipos de protección individual, la bonificación familiar cuando corresponda, el respeto a la jornada laboral y la aplicación de condiciones especiales para quienes desempeñan trabajos insalubres o peligrosos, así como la remuneración correspondiente por jornada nocturna, conforme a lo indicado en el formulario de oferta.
- Los oferentes adjudicados deberán adoptar medidas para la creación de empleo local y el uso de suministros locales, siempre y cuando exista viabilidad técnica y económica.

Criterios ambientales:

- El oferente adjudicado deberá cumplir con los lineamientos ambientales, incluidos en el ordenamiento jurídico o dictado por la institución.
- El oferente adjudicado deberá asegurar que todos los residuos generados por sus actividades sean adecuadamente gestionados (identificados, segregados y destinados) y buscar su minimización, por medio de prácticas como la modificación de los procesos de producción, manutención y mantenimiento de equipos y gestión de las instalaciones, así como la sustitución, conservación, reciclaje o reutilización de materiales.

Conducta empresarial responsable:

Los oferentes deberán observar los más altos niveles de integridad, así como altos estándares de conducta de negocios, ya sea durante el procedimiento de licitación o la ejecución de un contrato. En tal sentido, se comprometen a:

- Abstenerse de ofrecer, prometer, entregar o solicitar, de manera directa o indirecta, pagos ilícitos, a funcionarios públicos, con el fin de obtener o mantener un contrato, en todos los casos sea o no una ventaja ilegítima o indebida.
- Abstenerse de solicitar, recibir o aceptar ventajas indebidas de funcionarios públicos o de empleados de sus socios comerciales.
- Promover o fomentar políticas, programas o códigos de conducta orientados a la prevención de la corrupción, promoción de la integridad y fomento de la transparencia dentro de todas sus actividades, sean comerciales o no. Asimismo, podrá promover mecanismos de monitoreo y evaluación de cumplimiento de los mismos.
- Asegurar que todos los recursos destinados a la ejecución de un contrato público provengan de fuentes lícitas.
- Promover estándares de conducta responsable en sus propios proveedores, creando una cadena de suministro ética y sostenible.

- Garantizar que los fondos derivados de una licitación no serán utilizados para fines ilícitos.

Aclaración de los documentos de la convocatoria

1. Consultas electrónicas.

Todo potencial oferente que necesite alguna aclaración sobre la convocatoria o el pliego de bases y condiciones podrá solicitarla a la convocante a través del Sistema de Información de las Contrataciones Públicas (SICP) desde el día de la publicación de la convocatoria o de sus adendas, y hasta el plazo establecido por la convocante. Las consultas recibidas deberán ser respondidas por las convocantes y publicadas directamente a través del SICP.

2. Respuestas y aclaraciones.

Las aclaraciones realizadas durante los procedimientos de contratación no serán consideradas modificaciones a las bases de la contratación. Sin embargo, a los efectos legales, la aclaración será considerada parte integrante del documento cuyo contenido aclare.

3. Adendas y prórrogas del tope para consultas.

Cuando la Convocante modifique especificaciones técnicas, criterios de evaluación u otros aspectos sustanciales del pliego de bases y condiciones, deberá prorrogar de manera obligatoria el tope para la realización de consultas, a fin de garantizar los plazos de difusión mínimos establecidos en la reglamentación de la DNCP.

4. Emisión de aclaraciones sobre Adendas.

Cuando se prorrogue el plazo tope de consultas debido a una adenda modificatoria de las bases y condiciones, la convocante deberá analizar únicamente las consultas que se refieran al contenido de la adenda. En caso de recibir consultas relacionadas con lo establecido en las bases originalmente, la convocante no estará obligada a analizarlas, debiendo el oferente remitirse a las bases originales.

5. Junta de aclaraciones.

La convocante podrá establecer una Junta de Aclaraciones para la evacuación de consultas sobre la convocatoria y los pliegos de bases y condiciones, de forma adicional a las consultas realizadas, debiendo fijar la fecha, hora y lugar de realización en el SICP.

La convocante podrá optar por responder las consultas en la Junta de Aclaraciones o diferirlas para responderlas conforme a los plazos de respuesta o emisión de adendas. En todos los casos, se deberá levantar un acta circunstanciada.

La inasistencia a la Junta de Aclaraciones no será motivo de descalificación de la oferta.

Formato y firma de la oferta

1. El formulario de oferta y la lista de precios serán firmados, física o electrónicamente, según corresponda por el oferente o por las personas debidamente facultadas para firmar en nombre del oferente.
2. No serán descalificadas las ofertas que no hayan sido firmadas en documentos considerados no sustanciales.
3. Los textos entre líneas, tachaduras o palabras superpuestas serán válidos solamente si llevan la firma de la persona que firma la oferta.
4. La falta de foliatura no podrá ser considerada como motivo de descalificación de las ofertas.
5. Cuando la Garantía de Mantenimiento de Ofertas sea instrumentada a través de Declaración Jurada, deberá estar firmada en todas sus páginas.

Plazo para presentar las ofertas

Las ofertas deberán ser presentadas en la fecha y hora que se indican en el SICP.

La convocante podrá, extender el plazo originalmente establecido para la presentación de ofertas mediante la prórroga de fecha tope o la postergación de la apertura de ofertas.

En este caso todos los derechos y obligaciones de la convocante y de los oferentes previamente sujetos a la fecha límite original para presentar las ofertas, quedarán sujetos a la nueva fecha prevista.

Cuando la presentación de oferta sea electrónica la misma deberá sujetarse a la reglamentación vigente.

Oferentes en consorcio

Dos o más interesados podrán unirse temporalmente para presentar una oferta sin crear una persona jurídica distinta y deberán designar a uno de sus integrantes como líder quien suscribirá la oferta y los documentos relativos al procedimiento de contratación. La inscripción en el Registro de Proveedores del Estado por parte de todos los miembros del consorcio, constituye requisito previo para la presentación de las ofertas, los cuales deberán encontrarse activos en el Registro. Se deberá realizar el procedimiento de activación del consorcio directamente a través del Registro de Proveedores.

Para ello deberán presentar una escritura pública de constitución que reúna las características previstas en el Decreto reglamentario o un acuerdo de intención de participación en contrato de consorcio, el cual se deberá formalizar por escritura pública en caso de resultar adjudicados, antes de la firma del contrato.

Los integrantes de un consorcio no podrán presentar ofertas individuales ni conformar más de un consorcio para un mismo lote o ítem, lo que no impide que puedan presentarse en diferentes partidas de manera individual o como miembro de otro consorcio.

En todo lo demás deberán ajustarse a lo dispuesto en la normativa legal vigente.

Idioma de la oferta

La oferta deberá ser presentada en idioma castellano.

La convocante permitirá con la oferta, la presentación de catálogos, anexos técnicos o folletos en idioma distinto al castellano y su traducción:

No Aplica

Cuando se admitiera la presentación de anexos técnicos y folletos en idioma distinto al español, su traducción deberá ser realizada por un traductor público matriculado en la República del Paraguay.

Lista de Precios

Cuando la presentación de la oferta se realice a través del módulo de oferta electrónica, se considerará que el listado de ítems forma parte del formulario de oferta electrónico, y deberá sujetarse en todo lo demás a la reglamentación vigente.

1. Para la cotización el oferente deberá ajustarse a los requerimientos que se indican a continuación:

- a) El precio cotizado deberá ser el mejor precio posible, considerando que en la oferta no se aceptará la inclusión de descuentos de ningún tipo.
- b) En el caso del sistema de adjudicación por la totalidad de los bienes y/o servicios requeridos, el oferente deberá cotizar en la lista de precios todos los ítems, con sus precios unitarios y totales correspondientes.
- c) En el caso del sistema de adjudicación por lotes, el oferente cotizará en la lista de precios uno o más lotes, e indicará todos los ítems del lote ofertado con sus precios unitarios y totales correspondientes. En caso de no cotizar uno o más lotes, los lotes no cotizados no requieren ser incorporados a la planilla de precios.
- d) En el caso del sistema de adjudicación por ítems, el oferente podrá ofertar por uno o más ítems, en cuyo caso deberá cotizar el precio unitario y total de cada uno o más ítems, los ítems no cotizados no requieren ser incorporados a la planilla de precios.
- e) En todos los casos, independientemente al sistema de adjudicación, el oferente deberá indicar el CPEN respectivo al ítem ofertado, en caso de contar. Dicho atributo tendrá carácter formal siendo susceptible de aclaraciones por parte del comité de evaluación.

2. Los precios indicados en la lista de precios serán consignados separadamente, de acuerdo a lo previsto en el SICP y según se detalla a continuación:

- a) El precio de bienes y/o servicios cotizados, incluidos todos los derechos de aduana, los impuestos al valor agregado o de otro tipo pagados o por pagar sobre los componentes y materia prima utilizada en la fabricación o ensamblaje de los bienes;
- b) Todo impuesto al valor agregado u otro tipo de impuesto que obligue la República del Paraguay a pagar sobre los bienes en caso de ser adjudicado el contrato; además, se deberá indicar los ítems exentos de IVA, cuando los hubiere y;
- c) El precio de otros servicios conexos (incluyendo su impuesto al valor agregado), si los hubiere, enumerados en los datos de la licitación.

3. En caso de indicarse en el SICP, que se utilizará el atributo de contrato abierto, cuando se realice por montos mínimos y máximos deberán indicarse el precio unitario de los bienes y/o servicios ofertados; y en caso de realizarse por cantidades mínimas y máximas, deberán cotizarse los precios unitarios y los totales se calcularán multiplicando los precios unitarios por la cantidad máxima correspondiente.

4. El precio del contrato que perciba el proveedor por los bienes y/o servicios suministrados en virtud del contrato no podrá ser diferente a los precios unitarios cotizados en su oferta, excepto por cualquier ajuste previsto en el mismo.

5. En caso que se requiera el desglose de los componentes de los precios será con el propósito de facilitar a la convocante la comparación de las ofertas.
6. En las contrataciones internacionales, los oferentes no domiciliados en el territorio de la República deberán manifestar en su oferta que los precios que presentan en su propuesta económica no se cotizan en condiciones de prácticas desleales de comercio internacional en su modalidad de discriminación de precios o subsidios.

Abastecimiento simultáneo

En caso de que se opte por el sistema de abastecimiento simultaneo, en este apartado se deberá indicar la manera de distribución de los mismos:

No Aplica

Supuesto de abastecimiento simultáneo

El abastecimiento se registrará por el supuesto de:

No Aplica

Moneda de la oferta y pago

La moneda de la oferta y pago será:

Moneda Nacional

La cotización en moneda diferente de la indicada en este apartado será causal de rechazo de la oferta. Si la oferta seleccionada es en guaraníes, la oferta se deberá expresar en números enteros, no se aceptarán cotizaciones en decimos y céntimos.

Moneda extranjera

La moneda extranjera para la oferta y pago, será:

No Aplica

Copias de la oferta - CPS

El oferente presentará su oferta original. Adicionalmente, la convocante podrá requerir copias de las ofertas en la cantidad indicada en este apartado, las copias deberán estar indicadas como tales.

Cuando la presentación de las ofertas se realice a través del módulo de Oferta Electrónica, la convocante no requerirá de copias.

Cantidad de copias requeridas:

No Aplica

Documentos de la oferta

El pliego, sus adendas y aclaraciones no forman parte de la oferta, por lo que no se exigirá la presentación de copias de los mismos con la oferta.

1. Constancia del Perfil del proveedor.

1.1. Ofertas físicas

Los oferentes inscriptos en el Registro de Proveedores del Estado, podrán presentar con su oferta, la Constancia del Perfil del Proveedor que contiene el reporte de los documentos obrantes en el Registro. Con su presentación en la oferta, dicha constancia reemplazará a los documentos solicitados por la convocante en el presente pliego.

Será considerada válida la Constancia que se presente con firma manuscrita o electrónica cualificada por él o los representantes legales.

1.2. Ofertas electrónicas

Cuando la presentación de oferta sea electrónica, no se admitirá la presentación de la constancia de perfil del proveedor. El proveedor deberá proceder a la vinculación de los documentos del Registro de Proveedores del Estado a través del Módulo de Ofertas Electrónicas, según lo dispuesto en las disposiciones vigentes.

2. Confidencialidad de documentos.

Los oferentes deberán indicar en su oferta, qué documentos que forman parte de la misma son de carácter reservado e invocar la norma que ampara dicha reserva, para así dar cumplimiento a lo estipulado en la Ley N° 5282/14 "DE LIBRE ACCESO CIUDADANO A LA INFORMACIÓN PÚBLICA Y TRANSPARENCIA GUBERNAMENTAL". Si el oferente no hace pronunciamiento expreso amparado en la Ley, se entenderá que toda su oferta y documentación es pública.

Ofertas Alternativas

Se permitirá la presentación de oferta alternativa, según los siguientes criterios a ser considerados para la evaluación de la misma:

No Aplica

Una oferta alternativa se configura necesariamente con la presentación de la oferta principal, que se ajuste a las condiciones previstas en las bases y condiciones; y, de manera separada e independiente una propuesta alternativa, que implique alternativas técnicas a los requerimientos de la licitación y cuya consideración estaría sujeta a que dicha alternativa reúna mejores condiciones de oportunidad, calidad y costo.

Periodo de validez de las ofertas

Las ofertas deberán mantenerse válidas por:

90

días corridos.

Las ofertas se deberán mantener válidas por el periodo indicado en el presente apartado, a partir de la fecha límite para la presentación de ofertas establecido por la convocante. Toda oferta con un periodo menor será rechazada.

La convocante, en circunstancias excepcionales, podrá solicitar por escrito a los oferentes la extensión del periodo de validez de la oferta. En caso de aceptar dicha solicitud, el oferente deberá manifestar su consentimiento de forma expresa, y, en consecuencia, prorrogar igualmente la Garantía de Mantenimiento de la Oferta.

El oferente podrá rechazar la solicitud de prórroga sin que ello implique la ejecución de su Garantía de Mantenimiento de la Oferta. En caso de aceptar la extensión solicitada, no se le pedirá ni se le permitirá modificar su oferta.

Garantías: instrumentación, plazos y ejecución.

1. Instrumentación y porcentaje

1.1. La Garantía de Mantenimiento de Oferta deberá expedirse por el equivalente 5% (cinco por ciento) del monto total de la oferta. El oferente debe adoptar cualquiera de las siguientes formas:

- a. Garantía bancaria emitida por un banco establecido en la República del Paraguay, la que deberá ajustarse a las condiciones establecidas por la DNCP.
 - b. Póliza de seguros emitida por una compañía autorizada a operar y emitir pólizas de seguros de caución en la República del Paraguay. La póliza deberá ajustarse a las condiciones establecidas por la DNCP.
 - c. En los procedimientos, cuyo monto de estimación de la contratación sea inferior a los dos mil (2.000) jornales mínimos, se admitirá la instrumentación de las garantías de mantenimiento de ofertas a través de Declaraciones Juradas con certificación de firma por Escribano Público. La certificación de firma podrá corresponder a la misma fecha del documento certificado o a una fecha posterior, siempre y cuando sea de fecha previa a la presentación y apertura de sobres.
 - d. En caso de utilizarse el Módulo de Ofertas Electrónicas, las declaraciones juradas serán generadas y firmadas a través del módulo y no requerirán certificación de firmas.
1. 2. En los contratos abiertos, el porcentaje de las garantías a ser presentado por los oferentes que participen, deberá ser aplicado sobre el monto máximo total del llamado; si la adjudicación fuese por lote o ítem ofertado, deberán sumarse los valores máximos de cada lote o ítem ofertado, o de la suma de los valores máximos obtenidos por la multiplicación de los precios unitarios ofertados con las cantidades máximas, a fin de obtener el monto sobre el cual se aplicará el porcentaje de la citada garantía.
1. 3. En caso de instrumentarse las garantías a través de Garantía Bancaria o Declaración jurada, deberá estar sustancialmente de acuerdo con el formulario incluido en la Sección "Formularios".

2. Garantía de mantenimiento de ofertas en consorcios

2.1. En caso de consorcios, la garantía de mantenimiento de ofertas deberá ser presentada de la siguiente manera:

- a. Consorcio constituido por escritura pública: deberán emitir a nombre del consorcio legalmente constituido por escritura pública o del gestor y representante del consorcio (Empresa líder), designado en la escritura pública.
- b. Consorcio con acuerdo de intención de participación en contrato de consorcio: deberán emitir a nombre del gestor y representante del consorcio (empresa líder), designado en el acuerdo.

3. Ejecución de la Garantía de mantenimiento de ofertas

3.1. La Garantía de Mantenimiento de Ofertas podrá ser ejecutada:

- a. Si el oferente altera las condiciones de su oferta,
- b. Si el oferente retira su oferta durante el período de validez de ofertas,
- c. Si no acepta la corrección aritmética del precio de su oferta, en caso de existir, o
- d. Si el adjudicatario no procede, por causa imputable al mismo a:
 - d.1 Firmar el contrato,
 - d.2 Suministrar los documentos indicados en las bases de la contratación para la firma del contrato,
 - d.3 Suministrar en tiempo y forma la garantía de cumplimiento de contrato,
- e. Cuando se comprobare que las declaraciones juradas presentadas por el oferente adjudicado con su oferta sean falsas,
- f. No se formaliza el consorcio por escritura pública antes de la firma del contrato.
- g. Si el adjudicatario no presentare las legalizaciones correspondientes para la firma del contrato, cuando éstas sean requeridas.

La Garantía de Mantenimiento de Oferta, sea cual fuere la forma de instrumentación adoptada, cuando se tenga acreditada una de las causales de ejecución de la garantía deberá ser pagadera según el tipo de garantía que haya sido solicitada.

Periodo de Validez de la Garantía de Mantenimiento de Oferta

El plazo de validez de la Garantía de Mantenimiento de Oferta será de:

120

días corridos.

El oferente deberá presentar como parte de su oferta una Garantía de Mantenimiento de acuerdo al porcentaje indicado para ello en el SICP y por el plazo indicado en este apartado.

El plazo mínimo de validez será de al menos 30 días posteriores al plazo de validez establecido para las ofertas.

Condiciones especiales de la Garantía de Mantenimiento de Oferta

Las condiciones especiales de la Garantía de Mantenimiento de Oferta serán:

No Aplica

Subcontratación

El porcentaje permitido para la subcontratación será de:

No Aplica

El oferente podrá indicar junto con la oferta las personas a ser subcontratadas, o, en la etapa contractual previa a la autorización por parte de la contratante. El formulario de personas a subcontratar/subcontratadas, deberá ser presentado de acuerdo a la etapa en la que se indique la subcontratación, siendo susceptible de evaluación respecto a las inhabilidades del Art 21 de la Ley N° 7021/22.

Método de presentación de ofertas

El método de presentación de ofertas para esta convocatoria será:

Un sobre

En caso de presentación física, los sobres deberán:

1. Indicar el nombre, RUC y la dirección del oferente;
2. Estar dirigidos a la convocante;
3. Llevar la identificación específica del proceso de contratación indicado en el SICP; y
4. Llevar una advertencia de no abrir antes de la hora y fecha de apertura de ofertas.
5. Identificar si se trata de un sobre técnico o económico.

Para los casos de consorcios con acuerdo de intención, los sobres deberán contemplar el RUC provisorio generado en el Registro de Proveedores.

La convocante podrá determinar el método de presentación de ofertas en un sobre o en doble sobre. En este último caso, el primer sobre contendrá la oferta técnica, incluyendo los documentos que acrediten la personería del oferente y el segundo sobre, contendrá la oferta económica. En caso de presentación de ofertas físicas, las mismas deberán ser entregadas a la convocante en sobres cerrados. Cuando las mismas deban ser presentadas en doble sobre, la convocante deberá resguardar las ofertas técnicas y económicas hasta su apertura.

En caso de la utilización del módulo de ofertas electrónicas, la misma se registrará por las disposiciones establecidas en la normativa vigente y la guía de ofertas electrónicas.

Cuando el sobre no cuente con el RUC, se podrá subsanar dicha omisión al momento de la presentación.

Retiro, sustitución y modificación de las ofertas

1. Ofertas físicas.

1.1 Un oferente podrá retirar, sustituir o modificar su oferta después de presentada mediante el envío de una comunicación por escrito, debidamente firmada por el representante autorizado. La sustitución o modificación correspondiente de la oferta deberá acompañar dicha comunicación por escrito.

1.2. Todas las comunicaciones deberán ser:

a) Presentadas conforme a la forma de presentación e identificación de las ofertas y además los respectivos sobres deberán estar marcados "RETIRO", "SUSTITUCION" o "MODIFICACION";

b) Realizadas antes del plazo límite establecido para el acto de apertura de ofertas cuando las ofertas sean identificadas con "RETIRO", y;

c) Realizadas antes del plazo límite establecido para la presentación de ofertas cuando las ofertas sean identificadas con "SUSTITUCIÓN" o "MODIFICACIÓN".

Las ofertas cuyo retiro, sustitución o modificación fuere solicitada serán devueltas sin abrir a los oferentes remitentes, durante el acto de apertura de ofertas.

1.3. Ninguna oferta podrá ser retirada durante el intervalo comprendido entre la fecha límite para el acto de apertura y la expiración del período de validez de las ofertas indicado en el Formulario de Oferta o cualquier extensión si la hubiere, caso contrario, se hará efectiva la Garantía de Mantenimiento de Oferta.

1.4. Ninguna oferta podrá ser sustituida o modificada durante el intervalo comprendido entre la fecha límite para presentar ofertas y la expiración del período de validez de las ofertas indicado en el Formulario de Oferta o cualquier extensión si la hubiere, caso contrario, se hará efectiva la Garantía de Mantenimiento de Oferta.

2. Ofertas electrónicas.

2.1. Un oferente podrá retirar, sustituir o modificar su oferta después de presentada, hasta antes de la fecha límite de presentación y apertura de ofertas, para ello deberá sujetarse a la reglamentación pertinente.

Apertura de ofertas

1. Desarrollo del acto de apertura de ofertas.

1.1. La entidad convocante procederá a la apertura de las ofertas en acto público en presencia de los oferentes o sus representantes según la hora, fecha y lugar previamente establecidos en el SICP.

1.2. Cuando la presentación de la oferta sea electrónica, el acto de apertura deberá sujetarse a la reglamentación vigente, en la hora y fecha establecida en el SICP.

1.3. Primero la convocante deberá verificar que los oferentes se encuentren inscritos en el Registro de Proveedores del Estado conforme con los datos previstos en el sobre, en caso de que, no sea posible identificar al oferente mediante el sobre presentado, la UOC procederá a abrirlo con el fin de verificar el número de RUC incluido entre los documentos de la oferta, para constatar si el oferente se encuentra inscripto en el Registro de Proveedores del Estado. En caso de que el oferente no inscripto en el Registro haya presentado la oferta, la convocante deberá dejar constancia en el acta de apertura electrónica.

La oferta del oferente no inscripto que cuente con la identificación de RUC en el sobre, no será abierta sino devuelto al oferente remitente. La oferta del oferente que no cuente con la identificación de RUC en el sobre será abierta y remitida al órgano evaluador de la convocante, para la evaluación de la oferta o su rechazo, según corresponda.

La presente disposición será aplicable en los procedimientos de doble sobre en los que será abierta la oferta técnica para la verificación respectiva, siempre y cuando la misma esté debidamente identificada como sobre técnico.

Esta disposición no será aplicable a los procedimientos que utilicen el módulo de ofertas electrónicas y a aquellos procedimientos especiales que, por su naturaleza, expresamente no requieran de la inscripción en el Registro de Proveedores del Estado como condición de participación.

1.4. Luego se procederá a verificar los sobres de las ofertas recibidas, marcados como:

a) "RETIRO": Se leerán en voz alta y el sobre con la oferta correspondiente no será abierto sino devuelto al oferente remitente. No se permitirá el retiro de ninguna oferta a menos que la comunicación de retiro contenga una autorización válida y sea leída en voz alta en el acto de apertura de las ofertas.

b) "SUSTITUCION": Se leerán en voz alta y se intercambiará con la oferta correspondiente que está siendo sustituida; la oferta sustituida no se abrirá y se devolverá al oferente remitente. No se permitirá la sustitución de ninguna oferta a menos que la comunicación de sustitución contenga una autorización válida y sea leída en voz alta en el acto de apertura de las ofertas.

c) "MODIFICACION": Se abrirán y leerán en voz alta con la oferta correspondiente. No se permitirá ninguna modificación a las ofertas a menos que la comunicación de modificación contenga una autorización válida y sea leída en voz alta en el acto de apertura de las ofertas.

Solamente se considerarán en la evaluación los sobres que se abren y leen en voz alta durante el Acto de Apertura de las Ofertas.

1.5. Los representantes de los oferentes que participen en la apertura de las ofertas deberán contar con autorización suficiente para suscribir el acta y para revisar los documentos de los demás oferentes, bastando para ello la presentación de una autorización escrita del firmante de la oferta, esta autorización podrá ser incluida en el sobre oferta o ser portada por el representante.

1.6. Se solicitará a los representantes de los oferentes presentes que firmen el acta. La omisión de la firma por parte de un oferente no invalida el contenido y efecto del acta. El acta se difundirá a través del SICP.

1.7. Las ofertas sustituidas y modificadas, que no sean abiertas y leídas en voz alta durante el acto de apertura no podrán ser consideradas para la evaluación sin importar las circunstancias y serán devueltas sin abrir a los remitentes.

1.8. Si los sobres no están cerrados e identificados como se requiere, la convocante deberá dejar constancia de ello en el acto de apertura y no se responsabilizará en caso de que la oferta se extravíe o sea abierta prematuramente.

1.9. La falta de firma en un documento sustancial, es considerada una omisión sustancial que no podrá ser subsanada en ninguna oportunidad una vez abiertas las ofertas. En cuanto a la garantía de mantenimiento de oferta deberá estar debidamente extendida.

2. Comunicación del acta de apertura.

- 2.1. En el sistema de un solo sobre el acta de apertura deberá ser comunicada a través del SICP para su difusión, dentro de los dos (02) días hábiles de la realización del acto de apertura.
- 2.2. En el sistema de doble sobre, el acta de apertura técnica deberá ser comunicada a través del SICP, para su difusión, dentro de los dos (02) días hábiles de la realización del acto de apertura, se procederá de igual manera una vez finalizado el acto de apertura económico.

Visita al sitio de ejecución del contrato

La convocante dispone la realización de una visita al sitio con las siguientes indicaciones:

No Aplica

1. Difusión de la visita.

La visita o inspección técnica deberá fijarse de forma previa a la fecha tope de consulta, previendo como mínimo el plazo de difusión de (02) dos días hábiles. En todos los casos, el procedimiento para su realización deberá difundirse en las bases de la contratación.

Cuando la convocante haya establecido la visita o inspección técnica, en las bases de la contratación, el oferente que conozca el sitio podrá declarar bajo fe de juramento conocer el sitio y que cuenta con la información suficiente para preparar la oferta y ejecutar el contrato.

Cuando por la naturaleza o complejidad de la contratación sea imprescindible la realización de la visita técnica, la convocante podrá establecer la obligatoriedad de dicha visita a través del SICP. En estos casos no se aceptará la presentación de la declaración jurada.

2. Desarrollo de la visita.

Se registrará en acta los asistentes, la fecha, lugar, hora de realización y funcionarios participantes. Los representantes de los oferentes que asistan a la visita podrán contar con una autorización, bastando para ello la presentación de una nota del oferente. La falta de presentación de esta autorización no impide su participación en la visita o inspección técnica.

Los gastos relacionados con dicha visita correrán por cuenta del oferente.

Incoterms

La edición de incoterms para esta licitación será:

No Aplica

Las expresiones DDP, CIP, FCA, CPT y otros términos afines, se regirán por las normas prescriptas en la edición vigente de los Incoterms publicada por la Cámara de Comercio Internacional.

Durante la ejecución contractual, el significado de cualquier término comercial, así como los derechos y obligaciones de las partes serán los prescritos en los Incoterms, a menos que sea inconsistente con alguna disposición del Contrato.

Autorización del Fabricante

Los ítems a los cuales se le requerirá Autorización del Fabricante son los indicados a continuación:

No Aplica

Cuando la convocante lo requiera, el oferente deberá acreditarse la cadena de autorizaciones, hasta el fabricante, productor o prestador de servicios.

La autorización deberá ser presentada en idioma castellano o en su defecto acompañada de su traducción oficial, realizada por un traductor público matriculado en la República del Paraguay. Así también cada autorización debe indicar a que ítem corresponde.

Muestras

Se requerirá la presentación de muestras de los siguientes ítems y en las siguientes condiciones:

Se solicitarán muestras de todos los ítems a las ofertas más convenientes para la institución en la etapa de la evaluación de las ofertas; la falta de presentación de las muestras será motivo de descalificación. Las muestras deberán ser presentadas en la Dirección de Administración y Finanzas en el Edificio del Decanato de la Facultad Politécnica - UNA de 08:00 a 14:00 horas, se labrará Acta de recepción de muestras (cuya copia será adjuntada al Informe de Evaluación), las mismas deberán estar rotuladas indicando la numeración del ítem correspondiente y el nombre del Oferente.*El Comité de Evaluación efectuará el análisis de las muestras presentadas, que consistirá en la verificación de las características generales y específicas de las mismas a fin de comprobar si se ajustan a las EETT requeridas en el PBC. Las muestras presentadas deberán ser retiradas (a excepción de la muestra presentada por el oferente que resultare adjudicado) a partir de los 3 (tres) días hábiles de la notificación de la Resolución de adjudicación y hasta 15 (quince) días corridos posteriores a la notificación, fuera de dicho plazo la Convocante no se hará responsable de las mismas

En caso de ser solicitadas, las muestras serán consideradas requisito indispensable para la evaluación de la oferta. Las mismas deberán ser presentadas en el momento determinado en este apartado. La falta de presentación de las muestras en tiempo y condiciones establecido por la Convocante será causal de descalificación de la oferta.

Tiempo de funcionamiento de los bienes

El periodo de tiempo estimado de funcionamiento de los bienes, para los efectos de repuestos será de:

Los mobiliarios deberán contar con una garantía mínima de cinco (5) años, contados a partir de la fecha de su instalación y recepción conforme en su ubicación definitiva dentro del edificio. Durante dicho período, el proveedor será responsable de la reparación o reposición de cualquier elemento defectuoso, así como el mantenimiento sin costo adicional para la entidad contratante. Asimismo, deberá asegurar la disponibilidad de repuestos y la asistencia técnica necesaria.

La Garantía presentada será instrumentada por medio de una Declaración Jurada firmada por el Representante de la Empresa.

Plazo de reposición de bienes

El plazo de reposición de bienes para reparar o reemplazar será de:

10 días hábiles

El proveedor garantiza que todos los bienes suministrados están libres de defectos derivados de actos y omisiones que este hubiera incurrido, o derivados del diseño, materiales o manufactura, durante el uso normal de los bienes en las condiciones que imperen en la República del Paraguay.

1. La Contratante comunicará al proveedor la naturaleza de los defectos y proporcionará toda evidencia disponible, inmediatamente después de haberlos descubierto. La contratante otorgará al proveedor facilidades razonables para inspeccionar tales defectos.

Tan pronto reciba ésta comunicación, y dentro del plazo establecido en este apartado, deberá reparar o reemplazar los bienes defectuosos, o sus partes sin ningún costo para la contratante.

2. Si el proveedor después de haber sido notificado, no cumple dentro del plazo establecido, la contratante, procederá a tomar medidas necesarias para remediar la situación, por cuenta y riesgo del proveedor y sin perjuicio de otros derechos que la contratante pueda ejercer contra el proveedor en virtud del contrato.

Periodo de validez de la Garantía de los bienes

El plazo de validez de la Garantía de los bienes será el siguiente:

Los mobiliarios deberán contar con una garantía mínima de cinco (5) años, contados a partir de la fecha de su instalación y recepción conforme en su ubicación definitiva dentro del edificio. Durante dicho período, el proveedor será responsable de la reparación o reposición de cualquier elemento defectuoso, así como el mantenimiento sin costo adicional para la entidad contratante. Asimismo, deberá asegurar la disponibilidad de repuestos y la asistencia técnica necesaria.

La Garantía presentada será instrumentada por medio de una Declaración Jurada firmada por el Representante de la Empresa.

Cobertura de Seguro de los bienes

La cobertura de seguro requerida a los bienes será:

No Aplica

A menos que se disponga otra cosa en este apartado, los bienes suministrados deberán estar completamente asegurados en guaraníes, contra riesgo de extravío o daños incidentales ocurridos durante la fabricación, adquisición, transporte, almacenamiento y entrega, de acuerdo a los incoterms aplicables.

Fraude y Corrupción

1. La convocante exige que los participantes en los procedimientos de contratación, observen los más altos niveles éticos, ya sea durante el proceso de licitación o de ejecución de un contrato. La convocante actuará frente a cualquier hecho o reclamación que se considere fraudulento o corrupto.
2. Si se comprueba que un funcionario público, o quien actúe en su lugar, y/o el oferente o adjudicatario propuesto en un proceso de contratación, hayan incurrido en prácticas fraudulentas o corruptas, la convocante deberá:
 - (i) En la etapa de oferta, se descalificará cualquier oferta del oferente y/o rechazará cualquier propuesta de adjudicación relacionada con el proceso de adquisición o contratación de que se trate; y/o
 - (ii) Durante la ejecución del contrato, se rescindirá el contrato por causa imputable al proveedor;
 - (iii) Se remitirán los antecedentes del oferente o proveedor directamente involucrado en las prácticas fraudulentas o corruptivas, a la Dirección Nacional de Contrataciones Públicas, a los efectos de la aplicación de las sanciones previstas.
 - (iv) Se presentará la denuncia ante las instancias correspondientes si el hecho conocido se encontrare tipificado en la legislación penal.

Fraude y corrupción comprenden actos como:

- (i) Ofrecer, dar, recibir o solicitar, directa o indirectamente, cualquier cosa de valor para influenciar las acciones de otra parte;
 - (ii) Cualquier acto u omisión, incluyendo la tergiversación de hechos y circunstancias, que engañen, o intenten engañar, a alguna parte para obtener un beneficio económico o de otra naturaleza o para evadir una obligación;
 - (iii) Perjudicar o causar daño, o amenazar con perjudicar o causar daño, directa o indirectamente, a cualquier parte o a sus bienes para influenciar las acciones de una parte;
 - (iv) Colusión o acuerdo entre dos o más partes realizado con la intención de alcanzar un propósito inapropiado, incluyendo influenciar en forma inapropiada las acciones de otra parte.
 - (v) Cualquier otro acto considerado como tal en la legislación vigente.
3. Los oferentes deberán declarar que por sí mismos o a través de interpósita persona, se abstendrán de adoptar conductas orientadas a que los funcionarios o empleados de la convocante induzcan o alteren las evaluaciones de las propuestas, el resultado del procedimiento u otros aspectos que les otorguen condiciones más ventajosas con relación a los demás participantes.

Confidencialidad de la Información

Reserva de información en respuestas a aclaraciones.

En las respuestas a las solicitudes de aclaración, los oferentes deberán indicar si la información suministrada es de carácter reservado, debiendo

precisar la norma legal que la establece como secreta o de carácter reservado, de conformidad a lo estipulado en la Ley N° 5282/14 “DE LIBRE ACCESO CIUDADANO A LA INFORMACIÓN PÚBLICA Y TRANSPARENCIA GUBERNAMENTAL”.

REQUISITOS DE PARTICIPACIÓN Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN

Esta sección contiene los criterios que la convocante utilizará para evaluar la oferta y determinar si un oferente cuenta con las calificaciones requeridas. Ningún otro factor, método o criterio será utilizado.

Condición de Participación

Podrán participar de este procedimiento, las personas físicas, jurídicas y/o Consorcio, constituidos o con acuerdo de intención, inscriptos en el Registro de Proveedores del Estado.

Los oferentes domiciliados en la República del Paraguay, que pretendan participar en un procedimiento de contratación, no deberán estar comprendidos en las prohibiciones o limitaciones para presentar propuestas y contratar con el Estado, establecidas en el artículo 21 de la Ley N° 7021/22 "DE SUMINISTROS Y CONTRATACIONES PUBLICAS".

Sucursales

En los casos de procedimientos de contratación de carácter nacional podrán participar las sucursales de las matrices internacionales constituidas en la República del Paraguay. Solo serán admitidas como criterios de adjudicación las capacidades, experiencia y aptitudes de la sucursal recabadas desde su constitución, sin admitirse la utilización de las cualidades de la casa matriz u otras filiales o sucursales.

Conflicto de Interés

1. Deber de Abstención del funcionario ante un posible conflicto de interés. El funcionario público que participe en el procedimiento de contratación deberá abstenerse de intervenir, de manera directa o indirecta, en los asuntos en los que su actuación esté comprendida en alguno de los supuestos del artículo 17 de la Ley N° 7021/22. A tales efectos, deberá comunicar a su superior jerárquico o a la máxima autoridad institucional que se encuentra inmerso en uno de los supuestos legales, detallando la situación particular. En caso que corresponda, el superior jerárquico o la máxima autoridad institucional tendrá por aceptada la abstención apartando al funcionario y, de ser necesario, designará al sustituto. Se deberá dejar constancia por escrito de todo lo actuado.

2. Apartamiento del funcionario por la Entidad Convocante. Enterada la Convocante de que existe un conflicto de interés respecto a un funcionario público que ha sido designado o requerido para intervenir o que interviene en alguna de las etapas de la fase de contratación del suministro público, y no mediando la abstención expresa del funcionario, deberá apartarlo del asunto particular, detallando la situación que configura el conflicto de interés. La Convocante deberá dejar constancia por escrito de todo lo actuado. Se procederá a la designación del sustituto, en los casos que correspondiere.

3. Actuaciones tras la detección de un conflicto de interés. Si la Entidad Convocante detectare que un funcionario público comprendido en alguno de los supuestos del artículo 17 de la Ley N° 7021/22 tuvo intervención en alguna de las etapas de la fase de contratación del suministro público, adoptará las medidas que correspondan. La Convocante podrá subsanar las actuaciones en sede administrativa o revocarlas, según corresponda. Deberá dejarse constancia por escrito de todo lo actuado y comunicarse a la DNCP. La DNCP podrá, de oficio o por denuncia fundada, realizar las investigaciones que resulten pertinentes, a fin de verificar presuntos hechos que podrían constituir conflicto de intereses y/o irregularidades en contravención con el artículo 17 de la Ley N° 7021/22, conforme las atribuciones conferidas en el artículo 132 de la Ley.

4. Declaración jurada de conocimiento de la existencia de un conflicto de intereses respecto a los funcionarios públicos intervinientes en el procedimiento. La convocante deberá verificar la "Declaración jurada de conocimiento de la existencia de un conflicto de intereses respecto a los funcionarios públicos intervinientes en el procedimiento" presentada por el oferente al momento de la oferta en cumplimiento de su obligación de comunicar o denunciar la existencia de posibles conflictos de intereses, de conformidad al artículo 17 de la Ley 7021/22. De comprobarse la omisión, falsedad o inexactitud de la información proporcionada y declarada en la Declaración la Convocante analizará si se configura un conflicto de interés en los términos del artículo 17 de la Ley 7021/22 y emitirá las directrices que correspondan acorde a la etapa del procedimiento de contratación. Además, la Convocante podrá resolver la descalificación de la oferta y/o rescisión del contrato respectivo.

Confidencialidad de la etapa de evaluación de ofertas.

No deberá darse a conocer información alguna acerca del análisis, aclaración y evaluación de las ofertas, mientras dure el mismo de conformidad con el artículo N° 52 de la Ley N° 7021/22 “De Suministro y Contrataciones Públicas”, ni sobre las recomendaciones relativas a la adjudicación, después de la apertura en público de las ofertas, a los oferentes ni a personas no involucradas en el proceso de evaluación, hasta que haya sido dictada la resolución de adjudicación cuando se trate de un solo sobre. Cuando se trate de dos sobres, la confidencialidad de la primera etapa será hasta la emisión del acto administrativo de selección de ofertas técnicas, reanudándose la confidencialidad después de la apertura en público de las ofertas económicas hasta la emisión de la resolución de adjudicación.

Requisitos de Calificación

Calificación Legal. Los oferentes deberán declarar que no se encuentran comprendidos en las limitaciones o prohibiciones para contratar con el Estado, según lo establecido en el artículo 21 de la Ley N° 7021/22. Esta declaración forma parte del formulario de oferta.

Serán rechazadas las ofertas de los oferentes que se encuentren comprendidos en las prohibiciones o limitaciones para presentar propuesta y contratar con el Estado, a la hora y fecha límite de presentación de ofertas o a la fecha de firma del contrato.

A los efectos de la verificación de la existencia de prohibiciones o limitaciones contenidas en el artículo 21 de la Ley N° 7021/22, el comité de evaluación realizará el siguiente análisis:

1° Verificará que el oferente haya proporcionado el formulario de ofertas, el cual comprende la declaración jurada de no estar comprendido en las prohibiciones y limitaciones para presentar propuesta y contratar.

2° Además, deberá verificar la presentación de la declaración jurada de conocimiento de la existencia de un conflicto de intereses respecto a los funcionarios públicos intervinientes en el procedimiento, y de las constancias de registro de estructura jurídica y de beneficiarios finales, a fin de verificar que los oferentes no se encuentren incurso en las causales previstas en los Arts. 17 y 21 de la Ley N° 7021/22.

3° Verificará por los medios disponibles, si el oferente y los demás sujetos individualizados en las prohibiciones o limitaciones contenidas en los incisos d) y e) del artículo 21 de la Ley, aparecen en la base de datos del SINARH del VICE MINISTERIO DE CAPITAL HUMANO Y GESTION ORGANIZACIONAL.

4° Si se constata que alguna de las personas mencionadas en el párrafo anterior figura en la base de datos del SINARH del VICE MINISTERIO DE CAPITAL HUMANO Y GESTION ORGANIZACIONAL, el comité analizará acabadamente si tal situación le impedirá contratar con el Estado, exponiendo los motivos para aceptar o rechazar la oferta, según sea el caso.

5° Verificará que el oferente haya proporcionado el formulario de Declaración de Personas, debidamente firmado, en el Registro de Proveedores del Estado, conforme a los estándares establecidos, y cotejará los datos con las personas físicas inhabilitadas que constan en el registro de “Sanciones a Proveedores” del SICP. Con el objeto de verificar si la empresa, los directores, gerentes, socios gerentes, quienes ejerzan la administración, accionistas, cuotapartistas o propietarios se encuentren dentro de los criterios contemplados en los incisos h), i), y j) de la Ley 7021/22, además la convocante se encuentra facultada de solicitar informes internos institucionales para el cotejo de la información con respecto a los incisos mencionados. La declaración jurada deberá contar con información vigente al momento de la presentación de las ofertas y el oferente será responsable de la actualización del documento que obre en el registro de proveedores del Estado. En caso de que el oferente no cuente con dicho Formulario en su registro, la Convocante procederá a solicitarlo durante la etapa de evaluación de ofertas. Si el oferente no responde el pedido o no remite el citado Formulario, se procederá al rechazo de la oferta.

6° El comité podrá recurrir a fuentes públicas o privadas de información, para verificar los datos proporcionados por el oferente y las obrantes en el registro de sancionados de la DNCP.

7° El comité verificará en fuentes públicas de información de libre acceso, si el oferente o sus integrantes, se encuentran en los demás supuestos contenidos en el artículo 21 de la Ley N° 7021/22, pudiendo utilizar como guía instructiva el documento aprobado por la DNCP. En caso de requerirse, el comité podrá solicitar aclaración al oferente sobre la vigencia de la información obrante en las fuentes respectivas.

8° En caso de que aplique la subcontratación y que el oferente haya presentado el formulario de personas a subcontratar/subcontratadas junto con la oferta, el Comité de Evaluación de Ofertas deberá evaluar el contenido del formulario a los efectos de constatar que el subcontratista no se encuentra comprendido en alguna de las causales de prohibición previstas en el Art. 21 de la Ley N° 7021/22, pudiendo requerir al oferente la información que sea necesaria.

Si el Comité confirma que el oferente o sus integrantes poseen impedimentos en virtud a lo dispuesto en el artículo 21 de la Ley N° 7021/22, la oferta será rechazada y se remitirán los antecedentes a la DNCP para los fines pertinentes.

Método de Evaluación

Basado únicamente en precio

En caso de optar por el método de multiplicidad de criterios deberá estar supeditado a los lineamientos emitidos por el MEF y la DNCP.

Análisis de precios ofertados

Para evaluación de ofertas con el criterio basado únicamente en precio.

Luego de haber realizado la corrección de errores aritméticos y de ordenar las ofertas presentadas de menor a mayor, el Comité de Evaluación procederá a solicitar a los oferentes una explicación detallada de la composición del precio ofertado de cada ítem, rubro o partida adjudicable, cuando los montos cotizados se aparten de los parámetros o rangos establecidos en la normativa aplicable.

Si el oferente no respondiese la solicitud, o la respuesta no sea suficiente para justificar el precio ofertado del bien o servicio, el precio será declarado inaceptable y la oferta rechazada.

El análisis de los precios, con esta metodología, será aplicado a cada ítem, rubro o partida que componga la oferta y en cada caso deberá ser debidamente fundada la decisión adoptada por la Convocante en el ejercicio de su facultad discrecional.

Para la evaluación de ofertas basada en la multiplicidad de criterios.

En cuanto al análisis del precio se podrá considerar el parámetro dispuesto en el presente apartado.

Composición de Precios

La estructura mínima del desglose de composición de los precios, será:

Costos fijos. Costos variables. Impuestos. Utilidad

El oferente podrá presentar junto con su oferta el desglose de composición de precios, cuando su oferta se encuentre fuera de los parámetros establecidos en la normativa aplicable.

Cuando la Convocante requiera el desglose con el propósito de facilitar el análisis y comparación de las ofertas, el oferente deberá ajustarse a la estructura mínima establecida y en caso de considerarlo pertinente, el oferente podrá complementar e incluir una explicación detallada o parámetros que permitan aclarar aspectos puntuales de su composición y/o sustentar la razonabilidad de sus precios.

Certificado de Producto y Empleo Nacional - CPS

a) Oferentes. A los efectos de acogerse al beneficio de la aplicación del margen de preferencia, el oferente deberá contar con el Certificado de Producto y Empleo Nacional (CPEN). El certificado debe ser emitido como máximo a la fecha y hora tope de presentación de ofertas. La falta del CPEN no será motivo de descalificación de la oferta, sin embargo, el oferente no podrá acogerse al beneficio.

El comité de evaluación verificará en el portal oficial indicado por el Ministerio de Industria y Comercio (MIC) la emisión en tiempo y forma del CPEN declarado por los oferentes. No será necesaria la presentación física del Certificado de Producto y Empleo Nacional.

b) Oferentes en Consorcio:

b.1. Provisión de Bienes. El CPEN debe ser expedido a nombre del miembro, o los miembros, que fabrique o produzca los bienes objeto de la contratación. En el caso que ninguno de los integrantes del consorcio fabrique o produzca los bienes ofrecidos, el consorcio deberá contar con el CPEN correspondiente al bien ofertado, debiendo encontrarse debidamente autorizado por el fabricante. Esta autorización podrá ser emitida a nombre del consorcio constituido o en formación, o a nombre de cualquiera de los integrantes del mismo.

b.2. Provisión de Servicios. Todos los integrantes del consorcio deben contar con el CPEN. (Se entenderá por el término “servicio” aquello que comprende a los servicios en general, las consultorías, obras públicas y servicios relacionados a obras públicas).

Excepcionalmente se admitirá que no todos los integrantes del consorcio cuenten con el CPEN para aplicar el margen de preferencia, cuando el servicio específico se encuentre detallado en uno de los ítems de la planilla de precios, y de los documentos del consorcio (acuerdo de intención o consorcio constituido) se desprenda que el integrante del consorcio que cuenta con el CPEN será el responsable de ejecutar el servicio específico certificado.

Para los casos de prestación de servicios, el CPEN será intransferible. Se permite el uso del CPEN por terceros exclusivamente en caso de productos y bajo autorización expresa del titular del certificado, éste podrá ser utilizado por terceros para la presentación de ofertas en el marco de un procedimiento de contratación, de acuerdo con lo establecido en la reglamentación respectiva.

Independientemente al sistema de adjudicación, el margen de preferencia será aplicado a cada bien o servicio objeto de contratación que se encuentre indicado en la planilla de precios

Margen de preferencia en procedimientos de contratación de carácter internacional

No Aplica

Requisitos documentales para la evaluación de las condiciones de participación.

1. Formulario de Oferta (*)

[El formulario de oferta y lista de precios, generados electrónicamente a través del SICP, deben ser completados y firmados por el oferente. En caso de que se emplee el módulo de oferta electrónica se considerará que el listado de ítems forma parte del formulario de oferta electrónica, y deberá sujetarse en todo lo demás a la reglamentación vigente.]

2. Garantía de Mantenimiento de Oferta (*)

[La garantía de mantenimiento de oferta debe ser extendida, bajo la forma establecida en el SICP.]

3. Certificado de Cumplimiento con la Seguridad Social (**)

4. Declaración jurada de conocimiento de la existencia de un conflicto de intereses respecto a los funcionarios públicos intervinientes en el procedimiento. (**)

5. Certificado de Producto y Empleo Nacional emitido por el MIC, en formato físico, solo en caso de imposibilidad de certificación electrónica. (**)

6. Certificado de Cumplimiento Tributario. (**)

7. Patente profesional, comercial y/o industrial del municipio en donde esté asentado el establecimiento del oferente. (**)

8. Documentos legales. Oferentes

8.1. Personas Físicas.

a.. Fotocopia simple de la Cédula de Identidad del firmante de la oferta. (*)

b. Constancia de inscripción en el Registro Único de Contribuyentes – RUC (*)

c. En el caso que suscriba la oferta otra persona en su representación, deberá acompañar una fotocopia simple de su cédula de identidad y una fotocopia simple del poder suficiente otorgado por Escritura Pública para presentar la oferta y representarlo en los actos de la licitación. No es necesario que el poder esté inscripto en el Registro de Poderes. (*)
8.2. Personas Jurídicas.
a. Fotocopia simple de los documentos que acrediten la existencia legal de la persona jurídica tales como la Escritura Pública de Constitución, según el tipo de sociedad y protocolización de los Estatutos Sociales. Los estatutos deberán estar inscriptos en la Sección Personas Jurídicas de la Dirección de Registros Públicos. (*)
b. Constancia de inscripción en el Registro Único de Contribuyentes. (**)
c. Fotocopia simple de los documentos de identidad de los representantes o apoderados de la sociedad. (*)
d. Fotocopia simple de los documentos que acrediten las facultades del firmante de la oferta para comprometer al oferente. Estos documentos pueden consistir en: un poder suficiente en el que conste que el apoderado posee facultades suficientes para representar y obligar a la persona jurídica, otorgado por Escritura Pública (no es necesario que esté inscripto en el Registro de Poderes); o los documentos societarios que justifiquen la representación del firmante, tales como las actas de asamblea y de directorio en el caso de las sociedades anónimas. (*)
8.3. Oferentes en Consorcio en formación.
a. Original o fotocopia del acuerdo de intención de constituir el consorcio, en caso de resultar adjudicados y antes de la firma del contrato. (*)
b. Fotocopia simple de los documentos que acrediten las facultades del firmante de la oferta para comprometer al consorcio en formación y que acrediten las facultades de los firmantes del acuerdo de intención para consorciarse. Estos documentos pueden consistir en (*): I. Original o fotocopia del acuerdo de intención de constituir el consorcio en caso de resultar adjudicados y antes de la firma del contrato, instrumentado por escritura pública, o II. Original o fotocopia del acuerdo de intención de constituir el consorcio en caso de resultar adjudicados y antes de la firma del contrato, instrumentado por acuerdo privado. Cada integrante del consorcio que sea persona física domiciliada en la República del Paraguay deberá presentar los documentos requeridos para Oferentes Individuales especificados en el apartado Oferentes. (Personas Físicas) y, las personas jurídicas domiciliadas en Paraguay deberán presentar los documentos requeridos para Oferentes (Personas Jurídicas).
c. Un poder en el que conste que el apoderado posee facultades suficientes para representar y obligar al Consorcio, otorgado por escritura pública (no es necesario que esté inscripto en el Registro de Poderes) (*).
8.4. Oferentes en Consorcios constituidos o formalizados.
a. Original o fotocopia del instrumento público (escritura pública) de constitución del consorcio. (*)

- b. Fotocopia simple de los documentos que acrediten las facultades del firmante de la oferta para comprometer al consorcio. Estos documentos pueden consistir en (*):
- I. Original o fotocopia del instrumento público (escritura pública) de constitución del consorcio.
 - II. Un poder en el que conste que el apoderado posee facultades suficientes para representar y obligar al Consorcio, otorgado por escritura pública (no es necesario que esté inscripto en el Registro de Poderes).

Las formalidades de los acuerdos de intención y de los consorcios serán determinadas por la Dirección Nacional de Contrataciones Públicas (DNCP).

En caso de que los procedimientos no sean por el módulo de oferta electrónica, el oferente deberá presentar el Formulario de Oferta y la Planilla de precio. Para los casos en que se utilice el Módulo de Oferta Electrónica los datos se deberán cargar en el Formulario de oferta electrónica de conformidad a la normativa vigente.

Los documentos indicados con asterisco (*) son considerados documentos sustanciales a ser presentados con la oferta de conformidad al Decreto Reglamentario, y deberán estar vigente a la fecha y hora tope de presentación de oferta.

Los documentos indicados con doble asterisco (**) son considerados documentos formales y deben estar vigentes a la fecha y hora tope de presentación de ofertas. La falta de firma en documentos formales no será un motivo de descalificación, salvo que expresamente se disponga la exigencia de la firma del oferente en cuyo caso la omisión o disconformidad deberá analizarse conforme a los Artículos 77, 78 y 80 del Decreto 2264/24.

Respecto al punto 3, cuando el oferente se encuentre activo sin movimiento, deberá presentar la documentación respaldatoria expedida por autoridad competente. En caso de no contar con personal subordinado por tratarse de un consultor individual o cuando el titular de una empresa no sea empleador, el oferente deberá presentar el certificado de no hallarse inscripto en el IPS.

Capacidad Financiera

Con el objetivo de calificar la situación financiera del oferente, se considerarán los siguientes índices:

Indices de Ratios:

A) Contribuyente de IRE RG por los años que corresponda deberán cumplir con el siguiente parámetro:

a. **Ratio de Liquidez:** activo corriente / pasivo corriente. Deberá ser igual o mayor que 1 en promedio, en los últimos años [2022, 2023, 2024]

b. **Endeudamiento:** pasivo total / activo total. No deberá ser mayor a 0,80 en promedio, en los últimos años [2022, 2023, 2024]

c. **Rentabilidad:** Porcentaje de utilidad después de impuestos o pérdida con respecto al Capital. El promedio en los [años 2022, 2023, 2024], no deberá ser negativo.

B) Contribuyentes de IRE SIMPLE por los años que corresponda deberán cumplir el siguiente parámetro: Eficiencia: (Ingreso/Egreso). -Deberá ser igual o mayor que 1, el promedio, de los ejercicios fiscales requeridos. (años 2023, 2024, 2025)

C) Contribuyentes de IRP - IRP RSP por los años que corresponda deberán cumplir el siguiente parámetro: Eficiencia: (Ingreso/Egreso). Deberá ser igual o mayor que 1, el promedio, de los ejercicios fiscales requeridos. (años 2023, 2024, 2025)

D) Contribuyentes de IVA General deberá cumplir el siguiente parámetro: Eficiencia: (Ingreso/Egreso). Deberá ser igual o mayor que 1, el promedio, de los ejercicios fiscales

Requisitos documentales para la evaluación de la capacidad financiera

Para evaluar el presente criterio, el oferente deberá presentar las siguientes documentaciones:

1. Balance General y Cuadro de Estado de Resultados de los años 2022, 2023 y 2024 para contribuyente de IRE RG
2. Formulario 501 (2023, 2024, 2025) IRE Simple.
3. Formulario 515 (2023, 2024, 2025) IRP - RSP.
4. Para contribuyentes de IVA general: IVA General de los años [2023, 2024, 2025].

Experiencia requerida

Con el objetivo de calificar la experiencia del oferente, se considerarán los siguientes índices:

Demostrar la experiencia en venta de muebles, pizarras (objeto de ésta contratación) , con facturaciones de ventas, contratos y/o recepciones finales u otros documentos, por un monto equivalente al 50% como mínimo del monto total ofertado en el presente procedimiento de contratación, de los años 2022 en adelante. Las sumatorias de las facturaciones deben alcanzar el porcentaje indicado, no será necesaria la presentación del porcentaje del monto establecido por cada año.

EN CASO DE CONSORCIOS, el líder deberá cumplir con al menos el 50% (cincuenta por ciento) de éste punto, pudiendo los demás miembros del consorcio distribuirse el cumplimiento del porcentaje restante que es del 50%.

La actividad comercial, industrial o de servicios debe estar vinculada con el tipo de bienes o servicios a contratar

Requisitos documentales para la evaluación de la experiencia

1. Copia de facturaciones, contratos y/o recepciones finales que avalen la experiencia requerida.

1. Copia de facturaciones y/o recepciones finales que avalen la experiencia requerida.
2. Y/o copia simple de contratos ejecutados con Instituciones públicas o privadas.

OBS: Las documentaciones presentadas deberán ir acompañadas del documento que avale el cumplimiento satisfactorio.

Se deberá acreditar que el giro comercial de la empresa corresponde al procedimiento de contratación ofertado, para lo cual deberá presentar copia simple y legible del documento que acredite la actividad comercial, industrial o de servicio, pudiendo ser: la constancia de RUC, patente municipal o documentos constitutivos, siempre que de la documentación se desprenda su actividad comercial y la correspondencia al procedimiento objetado. Cuando no resulte aplicable la constancia de RUC, la patente municipal o los documentos constitutivos, el oferente deberá manifestar y justificar esta condición en su oferta y presentar otra documentación a los efectos de acreditar el giro comercial

Capacidad Técnica

El oferente deberá proporcionar evidencia documentada que demuestre su cumplimiento con los siguientes requisitos de capacidad técnica:

Presentar:

- 1- FSC- SELLO VERDE AMBIENTAL, de material de fabricación de los muebles.
- 2- Documento que acredite el cumplimiento con las Especificaciones Técnicas solicitadas y plan de entrega.
- 3- CERTIFICACION ISO 9001:2015 o similar del fabricante de los muebles

Justificación:

En este caso la certificación ISO 9001:2015, se centra en los elementos de la gestión de calidad con la que una empresa debe contar para tener un sistema efectivo que le permita administrar y mejorar la calidad de sus productos servicios. Lo que certifica específicamente son los procesos que la empresa realiza para la obtención del producto o servicio que presta. Un aspecto preponderante al momento de analizar la pertinencia de la inclusión o no de las certificaciones como parámetro de garantía de calidad de los productos y/o servicios a ser adquiridos por la Institución es el impacto del riesgo ante un posible incumplimiento de las especificaciones técnicas de los bienes y también en la ejecución del contrato considerando que en este caso la inversión prevista para el llamado es elevada. Así mismo, teniendo en cuenta que los bienes requeridos deben ser destinados al Centro de Entrenamiento construido por la KOICA en el marco del Proyecto de Fortalecimiento de las Capacidades de Profesionales de la Aviación en Paraguay, se requiere que los bienes se adecuen al edificio construido. En este punto a la hora de preparar las especificaciones técnicas para el presente llamado la Institución es responsable de;

- 1) que el bien con el cual la necesidad detectada pueda ser satisfecha,
- 2) qué tipos de bienes existen en el mercado;
- 3) cuáles son las empresas que producen esos bienes
- 4) a qué precio se adquieren dichos productos en el mercado; y,

5) el impacto del riesgo de que un producto finalmente no cumpla con las especificaciones técnicas solicitadas, o que se generen inconvenientes en la ejecución del contrato.

Por consecuencia del Recordatorio que coloca la DNCP donde reza; la verificación que realiza la DNCP sobre el proceso de contratación, en sus distintas etapas, no supone aprobación o autorización del mismo. Por lo que la realización del procedimiento licitatorio, en los términos y condiciones dadas, es exclusiva responsabilidad de la convocante.

Si acabado el análisis enunciado y recordatorio de la DNCP, surge la necesidad de adquirir productos y/o servicios con características distintivas que se encuentran reflejadas en estándares de calidad, la inclusión de la certificación se encuentra plenamente fundamentada, caso contrario, la Convocante podría adquirir un bien o servicio que no garanticen el cumplimiento del objeto que motivó la licitación.

El FSC sello verde ambiental de material de fabricación de los muebles, resulta indispensable en el entendido que los muebles requeridos son confeccionados con materiales que no se producen o fabrican en nuestro país, como materia prima para la confección de muebles, esto respecto específicamente al material MDF (Tablero de Fibra de Densidad Media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) el cual es requerido, siendo el sello FSC verde ambiental, garantía que los productos tienen su origen en bosques bien manejados y que proporcionan beneficios ambientales, sociales y económicos. Los Principios y Criterios del FSC proporcionan una base para todos los estándares de manejo forestal a nivel mundial, requerimiento en concordancia a lo establecido en la primera parte del Pliego de Bases y Condiciones. CONTRATACIÓN PÚBLICA SOSTENIBLE, Las compras públicas juegan un papel fundamental en el desarrollo sostenible, así como en la promoción de estilos de vida sostenibles.

Requisitos documentales para evaluar el criterio de capacidad técnica

Los siguientes documentos serán los considerados para la evaluación del presente criterio:

1. FSC- SELLO VERDE AMBIENTAL, de material de fabricación de los muebles.
2. Declaración Jurada firmada por el Representante legal de la empresa.
3. CERTIFICACION ISO 9001:2015

Otros criterios que la convocante requiera

Otros criterios para la evaluación de las ofertas a ser considerados en ésta contratación serán:

No Aplica

Evaluación basada en multiplicidad de criterios

Se deben establecer los criterios de evaluación que serán aplicados al principio de valor por dinero, indicando por cada criterio la siguiente información:

No Aplica

En caso de optar por el método de multiplicidad de criterios deberá estar sujeto a los lineamientos emitidos por el MEF y la DNCP.

Ponderación de criterios de evaluación - Multiplicidad de criterios

La ponderación de cada criterio de evaluación especificado en la cláusula anterior será el siguiente:

No Aplica

Aclaración de las ofertas

Con el objeto de realizar la revisión, evaluación, comparación y posterior calificación de ofertas, el Comité de Evaluación podrá solicitar a los oferentes, aclaraciones respecto de sus ofertas, dichas solicitudes y las respuestas de los oferentes se realizarán por escrito.

A los efectos de confirmar la información o documentación suministrada por el oferente, el Comité de Evaluación, podrá solicitar aclaraciones a cualquier fuente pública o privada de información.

Las aclaraciones de los oferentes que no sean en respuesta a aquellas solicitadas por la convocante, no serán consideradas.

No se solicitará, ofrecerá, ni permitirá ninguna modificación a los precios ni a la sustancia de la oferta, excepto para confirmar la corrección de errores aritmético.

El comité de evaluación deberá solicitar aclaración respecto al CPEN, cuando se deba a omisiones o errores formales en la lista de precio, debiendo el oferente limitarse a responder a la solicitud de aclaración remitiendo el formulario respectivo anexo al Pliego.

Disconformidades, errores y omisiones

Siempre y cuando una oferta se ajuste sustancialmente a las bases de la contratación, el Comité de Evaluación, requerirá que cualquier disconformidad u omisión que no constituya una desviación significativa, sea subsanada en cuanto a la información o documentación que permita al Comité de Evaluación realizar la calificación de la oferta.

A tal efecto, el Comité de Evaluación emplazará por escrito al oferente a que presente la información o documentación necesaria, dentro de un plazo razonable no menor a un día hábil, bajo apercibimiento de rechazo de la oferta. El Comité de Evaluación podrá reiterar el pedido cuando la respuesta no resulte satisfactoria, toda vez que no se viole el principio de igualdad.

Con la condición de que la oferta cumpla sustancialmente con los Documentos de la Licitación, la convocante corregirá errores aritméticos de la siguiente manera y notificará al oferente para su aceptación:

- a. Si hay una discrepancia entre un precio unitario y el precio total obtenido al multiplicar ese precio unitario por las cantidades correspondientes, prevalecerá el precio unitario y el precio total será corregido.
- b. Si hay un error en un total que corresponde a la suma o resta de subtotales, los subtotales prevalecerán y se corregirá el total.
- c. En caso que el oferente haya cotizado su precio en moneda extranjera con décimos y céntimos la convocante procederá a realizar el redondeo hacia abajo.
- d. Si hay una discrepancia entre palabras y cifras, prevalecerá el monto expresado en palabras a menos que la cantidad expresada en palabras corresponda a un error aritmético, en cuyo caso prevalecerán las cantidades en cifras de conformidad con los párrafos (a) y (b) mencionados.

Criterios de desempate de ofertas

En caso de que existan dos o más oferentes solventes que cumplan con todos los requisitos establecidos en el pliego de bases y condiciones del procedimiento de contratación, igualen en precio y sean sus ofertas las más bajas, el comité de evaluación determinará cuál de ellas es la mejor calificada para ejecutar el contrato utilizando los criterios dispuestos para el efecto por la DNCP en la reglamentación pertinente.

Criterios de Adjudicación

De acuerdo con el mercado, el objeto del contrato y el ciclo de vida del bien o servicio, podrá usarse uno o la combinación de varios criterios, previstos en el artículo 52 de la Ley N° 7021/22 "De Suministro y Contrataciones Públicas".

La adjudicación de la oferta solo podrá fundamentarse en la evaluación de los criterios señalados en los documentos del procedimiento de contratación.

En los procedimientos de contratación en los cuales se aplique la combinación de criterios, la evaluación de las ofertas se llevará a cabo con base a la metodología, criterios y parámetros establecidos en los pliegos de bases y condiciones que permitan establecer cuál es aquella que ofrece mayor valor por dinero.

En los demás casos, la convocante adjudicará el contrato al oferente cuya oferta haya sido evaluada como la más baja y cumpla sustancialmente con los requisitos de las bases y condiciones, siempre y cuando la convocante determine que el oferente está calificado para ejecutar el contrato satisfactoriamente.

1. La adjudicación en los procedimientos de contratación en los cuales se aplique el atributo de contrato abierto, se efectuará por las cantidades o montos máximos solicitados en el procedimiento de contratación, sin que ello implique obligación de la convocante de requerir la provisión de esa cantidad o monto durante de la vigencia del contrato, obligándose sí respecto de las cantidades o montos mínimos establecidos.

2. En caso de que la convocante no haya adquirido la cantidad o monto mínimo establecido, deberá consultar al proveedor si desea ampliarlo para el siguiente ejercicio fiscal, hasta cumplir el mínimo.

3. Al momento de adjudicar el contrato, la convocante se reserva el derecho a disminuir la cantidad de Bienes y/o Servicios requeridos, por razones de disponibilidad presupuestaria u otras razones debidamente justificadas. Estas variaciones no podrán alterar los precios unitarios u otros términos y condiciones de la oferta y de los documentos de la licitación.

En aquellos procedimientos de contratación en los cuales se aplique el atributo de contrato abierto, cuando la Convocante deba disminuir cantidades o montos a ser adjudicados, no podrá modificar el monto o las cantidades mínimas establecidas en las bases de la contratación.

Notificación del resultado

La notificación del resultado se realizará a través del SICP de manera automática, desde la comunicación de los documentos en el SICP, a los correos declarados en el Registro de Proveedores del Estado de los oferentes presentados. A efectos de la notificación oficial, solo serán considerados tales correos electrónicos. Dicha notificación, al tiempo de la comunicación de los documentos en el SICP, comprenderá la Resolución del resultado y el informe de evaluación respectivo. La fecha de esta notificación se considera válida a todos los efectos, siempre que se cumplan con las formalidades previstas en el Art. 52 y 55 de la Ley N.º 7021/22 y, lo previsto en el Título V, Capítulo VI, Sección IV y V del Decreto Reglamentario N.º 2264/24.

En casos excepcionales, las Convocantes podrán dar a conocer el resultado por otros medios físicos o electrónicos a cada uno de los oferentes, remitiendo junto a la notificación, la copia íntegra de la resolución y del informe de evaluación, de conformidad al artículo 82 del Decreto.

En caso de que la convocante opte por la notificación física a los oferentes participantes, ésta deberá contar con la mención de haberse acompañado el informe de evaluación y la resolución de adjudicación correspondientes y con el acuse de recibo. De no contar con este último, se considerará que la notificación fue realizada en la fecha de comunicación de los documentos relativos al resultado en el SICP.

En caso de que la convocante opte por la notificación por correo electrónico, se considerará que el oferente ha sido debidamente notificado desde el día siguiente de la fecha prevista en la notificación, en consecuencia, no se requerirá del acuse de recibo por parte del oferente.

La solicitud del Informe de Evaluación suspende el plazo para formular protestas hasta tanto la convocante haga entrega de dicha copia al oferente solicitante.

Las cancelaciones o declaraciones desiertas deberán ser notificadas a todos los oferentes, según el procedimiento indicado precedentemente.

Las notificaciones realizadas en virtud al contrato, deberán ser por escrito y dirigirse a la dirección indicada en el contrato.

Audiencia Informativa

Una vez notificado el resultado del proceso, el oferente tendrá la facultad de solicitar una audiencia a fin de que la convocante explique los fundamentos que motivan su decisión respecto al análisis de su oferta.

La solicitud de audiencia informativa no suspenderá ni interrumpirá el plazo para la interposición de protestas.

El procedimiento de realización de la misma deberá ajustarse a las reglamentaciones vigentes para el efecto.

SUMINISTROS REQUERIDOS - ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Esta sección constituye el detalle de los bienes con sus respectivas especificaciones técnicas - EETT, de manera clara y precisa para que el oferente elabore su oferta. Salvo aquellas EETT de productos ya determinados por plantillas aprobadas por la DNCP.

Suministros y Especificaciones técnicas

Esta sección constituye el detalle de los bienes y/o servicios con sus respectivas especificaciones técnicas - EETT, de manera clara y precisa para que el oferente elabore su oferta. Salvo aquellas EETT de productos ya determinados por plantillas aprobadas por la DNCP.

El Suministro deberá incluir todos aquellos ítems que no hubiesen sido expresamente indicados en la presente sección, pero que pueda inferirse razonablemente que son necesarios para satisfacer el requisito de suministro indicado, por lo tanto, dichos bienes y servicios serán suministrados por el Proveedor como si hubiesen sido expresamente mencionados, salvo disposición contraria en el Contrato.

Los bienes y servicios suministrados deberán ajustarse a las especificaciones técnicas y las normas estipuladas en este apartado. En caso de que no se haga referencia a una norma aplicable, la norma será aquella que resulte equivalente o superior a las normas oficiales de la República del Paraguay. Cualquier cambio de dichos códigos o normas durante la ejecución del contrato se aplicará solamente con la aprobación de la contratante y dicho cambio se registrará de conformidad a la cláusula de adendas y convenios modificatorios.

El Proveedor tendrá derecho a rehusar responsabilidad por cualquier diseño, dato, plano, especificación u otro documento, o por cualquier modificación proporcionada o diseñada por o en nombre de la Contratante, mediante notificación a la misma de dicho rechazo.

Identificación de la unidad solicitante y justificaciones

En este apartado la convocante deberá indicar los siguientes datos:

- Identificar el nombre, cargo y la dependencia de la Institución de quien solicita el procedimiento de contratación a ser publicado: Facultad Politécnica de la UNA - Dirección de Gestión del Centro de Innovación en TIC - Prof. Juan Fernando Duré, director .
- Justificación de la necesidad que se pretende satisfacer mediante la contratación a ser realizada: La Agencia de Cooperación Internacional de Corea (en adelante, KOICA) de la República de Corea y la Universidad Nacional de Asunción (en adelante, UNA) de la República de Paraguay, han llevado a cabo el Proyecto de Mejoramiento de las competencias en TIC mediante el establecimiento del Centro PK de Innovación en TIC en la FPUNA. El objetivo de este proyecto es contribuir a la industria del TIC y la transición a la económica basada en el conocimiento en Paraguay mediante el fomento de los profesionales de las TIC y el fortalecimiento de las capacidades.
El presente llamado se realiza ante la necesidad institucional de adquirir mobiliarios y pizarras para equipar la infraestructura tecnológica de la Facultad Politécnica de la Universidad Nacional de Asunción y garantizar la calidad de la instrucción y contribuye al cumplimiento de los objetivos estratégicos. Los muebles y otros elementos desempeñan un papel fundamental en la creación de un entorno de aprendizaje cómodo y propicio. Al proporcionar mobiliario adecuado, como sillas, escritorios, mesas de trabajo, de reuniones pizarras, pupitres, armarios y otros, se está promoviendo un ambiente de aprendizaje más efectivo y agradable. Esto impacta directamente en la motivación y el rendimiento de los estudiantes, lo que a su vez contribuye al éxito general del Centro de Innovación.
- Justificación de la planificación, si se trata de un procedimiento de contratación periódico o sucesivo, o si el mismo responde a una necesidad temporal: Esta adquisición corresponde a una necesidad temporal.
- Justificación de las especificaciones técnicas establecidas: Las especificaciones técnicas fueron realizadas por usuarios idóneos en el área , las mismas con claras, precisas y concisas a fin de satisfacer con las necesidades de la institución.

Las especificaciones técnicas deberán estar sustentadas en el dictamen técnico, requerido al momento de la comunicación de la convocatoria.

Especificaciones Técnicas "CPS"

Los productos y/o servicios a ser requeridos cuentan con las siguientes especificaciones técnicas:

El propósito de las Especificaciones Técnicas (EETT), es el de definir las características técnicas de los bienes que la convocante requiere. La convocante preparará las EETT detalladas teniendo en cuenta que:

- Las EETT sirven de referencia para verificar el cumplimiento técnico de las ofertas y posteriormente evaluarlas. Por lo tanto, unas EETT bien definidas facilitarán a los oferentes la preparación de ofertas que se ajusten a los documentos de licitación, y a la convocante el examen, evaluación y comparación de las ofertas.

- En las EETT se deberá estipular que todos los bienes o materiales que se incorporen en los bienes deberán ser nuevos, sin uso y del modelo más reciente o actual, y que contendrán todos los perfeccionamientos recientes en materia de diseño y materiales, a menos que en el contrato se disponga otra cosa.
 - En las EETT se utilizarán las mejores prácticas. Ejemplos de especificaciones de adquisiciones similares satisfactorias en el mismo sector podrán proporcionar bases concretas para redactar las EETT.
 - Las EETT deberán ser lo suficientemente amplias para evitar restricciones relativas a manufactura, materiales, y equipo generalmente utilizados en la fabricación de bienes similares.
 - Las normas de calidad del equipo, materiales y manufactura especificadas en los Documentos de Licitación no deberán ser restrictivas. Siempre que sea posible deberán especificarse normas de calidad internacionales. Se deberán evitar referencias a marcas, números de catálogos u otros detalles que limiten los materiales o artículos a un fabricante en particular. Cuando sean inevitables dichas descripciones, siempre deberá estar seguida de expresiones tales como "o sustancialmente equivalente" u "o por lo menos equivalente", remitiendo la aclaración respectiva.
 - Cuando en las ET se haga referencia a otras normas o códigos de práctica particulares, éstos solo serán aceptables si a continuación de los mismos se agrega un enunciado indicando otras normas emitidas por autoridades reconocidas que aseguren que la calidad sea por lo menos sustancialmente igual.
 - Asimismo, respecto de los tipos conocidos de materiales, artefactos o equipos, cuando únicamente puedan ser caracterizados total o parcialmente mediante nomenclatura, simbología, signos distintivos no universales o marcas, únicamente se hará a manera de referencia, procurando que la alusión se adecue a estándares internacionales comúnmente aceptados.
 - Las EETT deberán describir detalladamente los siguientes requisitos con respecto a por lo menos lo siguiente:
 - (a) Normas de calidad de los materiales y manufactura para la producción y fabricación de los bienes.
 - (b) Lista detallada de las pruebas requeridas (tipo y número).
 - (c) Otro trabajo adicional y/o servicios requeridos para lograr la entrega o el cumplimiento total.
 - (d) Actividades detalladas que deberá cumplir el proveedor, y consiguiente participación de la convocante.
 - (e) Lista detallada de avaluos de funcionamiento cubiertas por la garantía, y las especificaciones de las multas aplicables en caso de que dichos avaluos no se cumplan.
 - Las EETT deberán especificar todas las características y requisitos técnicos esenciales y de funcionamiento, incluyendo los valores máximos o mínimos aceptables o garantizados, según corresponda. Cuando sea necesario, la convocante deberá incluir un formulario específico adicional de oferta (como un Anexo a la de Oferta), donde el oferente proporcionará la información detallada de dichas características técnicas o de funcionamiento con relación a los valores aceptables o garantizados.
- Cuando la convocante requiera que el oferente proporcione en su oferta datos sobre una parte de o todas las Especificaciones Técnicas, cronogramas técnicos, u otra información técnica, la convocante deberá detallar la información requerida y la forma en que deberá ser presentada por el oferente en su oferta.
- Si se debe proporcionar un resumen de las EETT, la convocante deberá insertar la información en la tabla siguiente. El oferente preparará un cuadro similar para documentar el cumplimiento con los requerimientos.

Detalle de los bienes y/o servicios

Los bienes y/o servicios deberán cumplir con las siguientes especificaciones técnicas y normas:

ítem	Descripción	Unidad de medida	Presentación	Cantidad
1	Escritorio Gerencial en L Med.2,000 x 0,800 x 1,750 x 0,750 alt	Unidad	Unidad	1
2	Mesa recta tipo mostrador, 2,000 x 0,700 x 0,740.	Unidad	Unidad	3
3	Escritorio en "L" administración . Med. 1,800 x 0,600 x 0,740 / 0,900 x 0,450 x 0,740.	Unidad	Unidad	11
4	Escritorio recto operativa. Med 1,500 x 0,600 x 0,740 alt	Unidad	Unidad	4
5	Escritorio recto para PROFESOR. Med. 1,000 x 0,600 x 0,730 alt	Unidad	Unidad	4
6	Escritorio con rueda para aula. Med. 1,400 x 0,600 x 0,740	Unidad	Unidad	13
7	Escritorio recto para aula, Med. 1,200 x 0,500 x 0,740.	Unidad	Unidad	133
8	Mesa recto alta con tapa. Med: 3,00x0,60x1,00m.	Unidad	Unidad	1
9	Mesa alta cafetería Med. 6,700 x 0,500 x 1,000 alt.	Unidad	Unidad	1

10	Mesa rectangular para Comedor Med. 1,600 X 0,800 X 0,750	Unidad	Unidad	2
11	MESA DE REUNION rectangular. Med. 3,200 x 1,20 x 0,740 alt	Unidad	Unidad	3
12	MESA DE REUNION rectangular., Med. 2,000 x 1,00 x 0,740 alt.	Unidad	Unidad	6
13	Mesa centro rectangular Med. 1,000 x 0,500 x 0,450.	Unidad	Unidad	2
14	Mesa cuadrada para lounge. Med. 0,800 x 0,800 x 0,740.	Unidad	Unidad	2
15	Armario bajo con dos puertas batientes. Med. 0,800 x 0,460 x 0,740.	Unidad	Unidad	8
16	Armario bajo con cuatro puertas batientes. Med. 1,600 x 0,460 x 0,740.	Unidad	Unidad	15
17	Armario bajo para lounge. Med. 1,200 x 0,460x 0,740.	Unidad	Unidad	1
18	Cajonera rodante (para ítem 3) . Med. 0,400 x 0,460 x 0,540.	Unidad	Unidad	11
19	Cajonera colgante (corresponde al escritorio item 4). Med 0,400 x 0,350 x 0,280.	Unidad	Unidad	4
20	Armario Alto con puertas batientes. MED 0,800 X 0,460 X 2,000.	Unidad	Unidad	11
21	Armario abierto alto. Med 0,800 X 0,460 X 2,000.	Unidad	Unidad	8
22	Sofá modular . Med 0,750 x 0,750 x 0,750 (cada módulo) según diseño.	Unidad	Unidad	1
23	Sofá modular . Med 0,750 x 0,750 x 0,750 (cada módulo) según diseño.	Unidad	Unidad	1
24	Sofá modular . Med 0,750 x 0,750 x 0,750 (cada módulo) según diseño.	Unidad	Unidad	1
25	Sofá Modular de dos puestos. Med. 1,500 x 0,750 x 0,750.	Unidad	Unidad	4
26	Sofá Modular de tres puestos. Med. 2,250 x 0.750 x 0.750.	Unidad	Unidad	1
27	Silla presidencial. Según diseño.	Unidad	Unidad	1
28	Silla giratoria ergonómica . Med: (400+-530) x 0,490 x 0,460 x 0,530 x 0,460 x 1,070 alt.	Unidad	Unidad	34
29	Sillas fija con cuatro patas. Med: 0,440 x 0,480 x 0,540 x 0,360 x 0,450.	Unidad	Unidad	90
30	Silla fija de cuatros patas para lounge y cafetería Med: 0,440 x 0,460 x 0,400 x 0,250 x 0,440 .	Unidad	Unidad	18
31	Silla alta para cafetería y coworking. Med: 0,440 x 0,460 x 0,400 x 0,250 x 1, 080 alt.	Unidad	Unidad	8
32	Sillas para auditorio apilable . Med: 0,440 x 0,480 x 0,440 x 0,530 x 0,460 .	Unidad	Unidad	208
33	Silla fija cuatro patas para aulas. Med: 0,440 x 0,480 x 0,420 x 0,320 x 0,420.	Unidad	Unidad	189
34	Silla con pupitre. Med: 0,440 x 0, 460 x 0,400 x 0,250 x 0,440.	Unidad	Unidad	30
35	Porta CPU Colgante.	Unidad	Unidad	143
36	Pizarra acrílica blanca. Med: 1,200 x 0,900 largo x alto.	Unidad	Unidad	4

Observación: Se adjuntan en la pestaña de las documentaciones requeridas las especificaciones técnicas con las imágenes referenciales de todos los ítems.

ITEMS 1

DESCRIPCION:	ESCRITORIO GERENCIAL EN L
DIMENSION:	2,000 X 0,800 X 1,750 X 0,750 ALT
COLOR:	CARVALHO HANNOVER C/GIANDUIA
CANTIDAD:	1

BASE SUPERIOR:

Tablero simple fabricado en MDP (Medium Density Particleboard) de 25 mm de espesor en el color a definir, (tablero de partículas de densidad media, producido aglutinando partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran dimensionalidad). estabilidad), recubierta por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una única hoja acabada, aportando mayor resistencia y acaba. Acabado con cinta de borde de PVC de 2 mm de espesor en todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde de conformidad con la norma NBR 13966, es resistente a impactos, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextinguible). La cinta para cantos tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del canto a la tapa, tiene agujeros específicos para la aplicación de herrajes, donde se aplica el minifix, tiene un diámetro de 10 Casquillo de 11 x inyectado en nylon en color negro donde permite la sujeción de herrajes sin contacto con la madera. Tiene orificios pretaladrados para colocar el espaciador. Tiene un corte para una caja de salida.

BASE INFERIOR:

Tablero simple fabricado en MDP (Medium Density Particleboard) de 25 mm de espesor en el color a definir, (tablero de partículas de densidad media, producido aglutinando partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran dimensionalidad). estabilidad), recubierta por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una única hoja acabada, aportando mayor resistencia y acaba. Acabado con cinta de borde de PVC de 2 mm de espesor en todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde de conformidad con la norma NBR 13966, es resistente a impactos, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextinguible). de color negro. Dispone de orificios para recibir una zapata de nivelación de 50 x 27 mm inyectada en color negro con rosca M8 y tornillo hexagonal interior que permite ajustar el mueble desde el interior, facilitando el montaje y la alineación. El sistema de casquillos de nylon en los laterales permite la fijación de los herrajes sin contacto con la madera, permitiendo el montaje y desmontaje del producto sin causar daños al mueble, garantizando una excelente calidad final.

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor en el color a definir, (tablero de partículas de densidad media, producido aglutinando partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran dimensionalidad). estabilidad), recubierta por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una única hoja acabada, aportando mayor resistencia y acaba. El lateral está rematado con cinta de canto de PVC de 1mm de espesor en todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1mm en el canto superior e inferior del canto, es resistente a impactos, rayones y abrasiones, no mancha y es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextinguible). La cinta para cantos tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta unión del canto a la pieza. Posee orificios específicos para recibir el buje de nylon y clavijas que permiten la fijación y alineación con las demás piezas, posee orificios preestablecidos para fijación de repisas. El sistema de casquillos de nylon en los laterales permite la fijación de los herrajes sin contacto con la madera, permitiendo el montaje y desmontaje del producto sin causar daños al mueble, garantizando una excelente calidad final.

FONDO ARMARIO:

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor en el color a definir, (tablero de partículas de densidad media, producido aglutinando partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran dimensionalidad). estabilidad), recubierta por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una única hoja acabada, aportando mayor resistencia y acaba. La parte inferior está acabada con cinta de canto de PVC de 1mm de espesor en todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1mm en el canto superior e inferior del canto,

es resistente a impactos, rayones y abrasiones, no mancha y es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextinguible). La cinta para cantos tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta unión del canto a la pieza. Posee orificios específicos para recibir el buje de nylon y espigas que permiten la fijación y alineación con las demás piezas.

DIVISIÓN DE ARMARIO:

Panel único fabricado en MDP (Medium Density Aglomerado) de 18 mm de espesor en el color a definir, (aglomerado de mediana densidad, producido aglutinando partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, resultando un panel homogéneo con gran dimensionalidad). estabilidad), recubierta por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una única hoja acabada, aportando mayor resistencia y acaba. La división está terminada con cinta de canto de PVC de 1mm de espesor en todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1mm en el canto superior e inferior del canto, es resistente a impactos, rayones y abrasiones, no mancha y es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextinguible). La cinta para cantos tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta unión del canto a la pieza. Posee orificios específicos para recibir el buje de nylon y espigas que permiten la fijación y alineación con las demás partes.

ESTANTE ARMARIO:

Compuesto por 2 estantes de paneles fabricados en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor en el color a definir,

(tablero de partículas de densidad media, producido aglutinando partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una hoja única y acabada, aportando mayor resistencia y acabado. El estante está acabado con cinta de borde de PVC de 1 mm de espesor en todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde, es resistente a impactos, rayones y abrasión, no mancha y es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextinguible). La cinta para cantos tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta unión del canto a la pieza. Dispone de cuatro soportes de balda de nylon inyectado en color negro, fijados a la balda mediante presión, lo que permite que el tornillo encaje perfectamente en el interior del soporte de nylon, bloqueando la balda y evitando accidentes. El tornillo se puede fijar lateralmente según la necesidad del cliente. El sistema de casquillos de nylon en los estantes permite la fijación de herrajes sin contacto con la madera, permitiendo el montaje y desmontaje del producto sin causar daños al mueble, garantizando una excelente calidad final. **SOPORTE ESTANTERIA ARMARIO:**

Soporte de balda inyectado en nylon, de 20mm de diámetro, en color negro, fijado a la balda mediante presión, lo que permite el perfecto encaje del tornillo en el interior del soporte de nylon, bloqueando la balda y evitando accidentes. El tornillo se puede fijar lateralmente según la necesidad del cliente. El sistema de casquillos de nylon en los estantes permite la fijación de herrajes sin contacto con la madera, permitiendo el montaje y desmontaje del producto sin causar daños al mueble, garantizando una excelente calidad final.

PUERTA DEL ARMARIO:

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor en el color a definir, (tablero de partículas de densidad media, producido aglutinando partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran dimensional estabilidad), recubierta por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una única hoja acabada, aportando mayor resistencia y acaba. La puerta está acabada con cinta de canto de PVC de 1mm de espesor en todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1mm en el canto superior e inferior del canto, es resistente a impactos, rayones y abrasiones, no mancha y es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextinguible). La cinta para cantos tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta unión del canto a la pieza. Tiene agujeros pretaladrados para el sistema deslizante.

SISTEMA DE PUERTA CORREDERA:

Compuesto por dos soportes en la parte inferior inyectados en zamac con apoyo para el soporte de la puerta creando mayor sujeción y alineación, el soporte inferior dispone de muelle y tornillo para alinear la puerta en altura. Dos soportes en la parte superior fijados a la puerta, fabricados con polea de nylon inyectado sobre cojinetes con bolas de acero, posee un orificio oblongo para ajuste sobre el riel de aluminio. Las puertas corren sobre el mismo riel, llevan un freno de nylon con llave allen para ajustar el límite de frenado, que debe fijarse por el interior antes de aplicar el perfil a la encimera.

CARRIL SIMPLE DE ALUMINIO PARA PUERTA CORREDERA:

Guía de extrusión de aluminio con canal interior centralizado que permite el perfecto deslizamiento de las poleas del sistema de puertas correderas, aplicada en la parte inferior y superior del mueble mediante cinta de doble cara de alta resistencia. Tiene un acabado anodizado natural y unas medidas de 22 x 6 mm.

CAJA DE ENCHUFE:

Metálica: Caja de salida fijada a la tapa en acero SAE 1020 de 0.90mm de espesor, de medidas 300 x 150 x 27, tiene tapa abatible que permite articular hasta 140° tiene un eje en la tapa que permite una perfecta y alineada articulación, garantizando el cierre perfecto. Dispone de una solapa junto al cuerpo de entre 10mm y 20mm en todo su contorno para permitir la instalación de la caja desde la parte superior de la mesa, sin necesidad de fijarla desde la parte inferior causando molestias, la caja se fija desde la arriba con dos tornillos de cabeza con brida ZB Philips 4 x 16, uno a cada lado. El cuerpo de la caja tiene esquinas redondeadas con un radio de 8 mm. La estructura dispone de pequeñas aletas laterales que aseguran la perfecta alineación de la tapa, además sirven de base de apoyo para la tapa abatible. La tapa dispone de paso de cableado, con una apertura de 280 X 20mm y esta apertura evita el aplastamiento del cable y garantiza un perfecto acabado superficial. Uno de los laterales recibe un orificio para la colocación del tope de goma que alineará la tapa. Todas las piezas están acabadas en pintura epoxi en polvo con cajón sin herrajes que puedan entorpecer el movimiento del Usuario causando molestias.

LADO CAJÓN C/ MECANIZADO PARA CERRADURA, CERRADURA Y MANILLA:

NOTA: INFORMAR SI LE o LD Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor en el color a definir, (tablero de partículas de densidad media, producido aglutinando partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran dimensional estabilidad), recubierta por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una única hoja acabada, aportando mayor resistencia y acaba. El lateral está rematado con cinta de canto de PVC de 1mm de espesor en todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1mm en el canto superior e inferior del canto, es resistente a impactos, rayones y abrasiones, no mancha y es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextinguible). La cinta para cantos tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta unión del canto a la pieza. Dispone de orificios específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon negro, orificios preestablecidos para la fijación de las guías telescópicas. El lateral cuenta con mecanizado para aplicación y deslizamiento de la cerradura metálica que se realiza mediante máquina CNC que garantiza mayor calidad y acabado. Posee una cerradura metálica fabricada en acero SAE 1020 con pasadores metálicos posicionados de acuerdo al número de cajones que permite la apertura o cierre simultáneo de todos los cajones desde la cerradura. Posee un asa lateral de PVC extrusionado en forma de L, fijada al lateral mediante un canal mecanizado en la parte superior y mediante una ranura longitudinal en el asa que permite una perfecta fijación con el uso de presión y cola, facilitando la apertura de los cajones independientemente del lateral, dejando el frente del cajón sin herrajes que puedan entorpecer el movimiento del usuario causando molestias.

REJILLA PARA CAJÓN:

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor en el color a definir, (tablero de partículas de densidad media, producido aglutinando partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran dimensional estabilidad), recubierta por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una única hoja acabada, aportando mayor resistencia y acaba. El reverso está rematado con cinta canteadora de PVC de 1mm de espesor en todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1mm en el canto superior e inferior del canto, es resistente a impactos, rayones y abrasiones, no mancha y es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextinguible). La cinta para cantos tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta unión del canto a la pieza. Dispone de orificios específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon negro para unión con el resto del cuerpo del cajón.

CERRADURA PARA CAJÓN:

Posee una cerradura metálica fabricada en acero SAE 1020 con pasadores metálicos posicionados de acuerdo al número de cajones que permite la apertura o cierre simultáneo de todos los cajones desde la cerradura.

FRENTE DEL CAJÓN:

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor en el color a definir, (tablero de partículas de densidad media, producido aglutinando partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran dimensional estabilidad), recubierta por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una única hoja acabada, aportando mayor resistencia y acaba. El frente del cajón está acabado con cinta de canto de PVC de 1mm de espesor en todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1mm en el canto superior e inferior del canto, es resistente a impactos, rayones y abrasiones, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior del PRIMER donde este material se encarga de la perfecta unión del canto a la pieza. Dispone de agujeros específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon negro, agujeros preestablecidos para la fijación del frente del cajón a los laterales mediante herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon negro. Tiene un orificio central para aplicar un soporte de nylon que permite alinear el fondo del cajón con el frente.

FRENTE DE CAJÓN CON CERRADURA:

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor en el color a definir, (tablero de partículas de densidad media, producido aglutinando partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran dimensional estabilidad), recubierta por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una única hoja acabada, aportando mayor resistencia y acaba. El frente del cajón está acabado con cinta de canto de PVC de 1mm de espesor en todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1mm en el canto superior e inferior del canto, es resistente a impactos, rayones y abrasiones, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llama (auto extingible). La cinta para cantos tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta unión del canto a la pieza. Dispone de agujeros específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon negro, agujeros preestablecidos para la fijación del frente del cajón a los laterales mediante herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon negro. Tiene un orificio central para aplicar un soporte de nylon que permite alinear el fondo del cajón con el frente. Tiene un orificio en la parte superior para aplicar la cerradura frontal con dos llaves retráctiles inyectadas en polipropileno con varilla de acero de alta resistencia a la torsión, fijadas a la parte superior del primer cajón, tiene un cuerpo de acero, con un diámetro de 19 mm. cilindro, niquelado autobrillo, fijado al cajón mediante tornillo de acero Philips 3,5 x 16 ZB, lleva un casquillo de nylon inyectado de 8mm de diámetro fijado entre el tornillo y el frente del cajón, para mayor calidad y acabado. La cerradura tiene un giro de 180° para abrir o cerrar el cajón.

MANGO LATERAL MANGO:

Tirador lateral de PVC extruido en forma de "L" fijado al lateral mediante un canal mecanizado en la parte superior y mediante una ranura longitudinal en el tirador que permite una perfecta fijación con el uso de presión y cola, facilitando la

apertura de los cajones independientemente del lateral, dejando el frente del cajón sin herrajes que puedan entorpecer el movimiento del usuario, causando molestias.

CARRIL TELESCÓPICO PARA CAJÓN:

Riel telescópico fabricado en chapa de acero al carbono con acabado galvanizado en negro, de 400mm de largo, que permite una apertura total de 430mm para facilitar el acceso a las carpetas colgantes. La guía dispone de un sistema de desbloqueo mediante palanca separadora para permitir el montaje al cajón, con protección de retención en posición cerrada. Rail soporta cargas de hasta 30 kg.

CERRADURA FRONTAL PARA CAJÓN:

Cerradura frontal con dos llaves retráctiles inyectadas en polipropileno con varilla de acero de alto torque, fijada a la tapa del primer cajón, tiene cuerpo de acero, con cilindro de 19mm de diámetro, niquelado autobrillo, fijada al cajón mediante tornillo Fabricado en acero Philips ZB 3,5 x 16, lleva un taco de nylon inyectado de 8 mm de diámetro fijado entre el tornillo y el frente del cajón, para mayor calidad y acabado. La cerradura tiene un giro de 180° para abrir o cerrar el cajón.

CAJÓN CON CARRIL TELESCÓPICO:

Compuesto por 02 cajones de un solo panel fabricados en MDP (tablero de partículas de densidad media) de 15 mm y 75 mm de alto en color negro (tablero de partículas de densidad media, producido aglutinando partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, resultando en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierta por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una placa única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. el lado del cajón Tornillos Philips 3.5 x 16. Posee calzo fabricado en acero de alta resistencia estampado en frío con tornillo para regular la apertura y altura de la puerta, tiene dos orificios de 8mm de diámetro donde se fija el calzo en el costado de los muebles. La bisagra tiene un brazo de acero estampado en frío que permite una apertura de hasta 110° con cobertura total del lateral. Recibe acabado niquelado para mayor durabilidad y calidad. La puerta LD tiene cerradura frontal aplicada a la puerta con dos llaves retráctiles en polipropileno inyectado con varilla de acero de alta resistencia al torque, tiene cuerpo de acero, con cilindro de 19mm de diámetro, niquelado auto brillo, fijado a la puerta mediante dos tornillos de acero con cabeza Philips 3,5 x 16, lleva un casquillo de nylon inyectado de 8mm de diámetro fijado entre los tornillos y la puerta para un mejor acabado y calidad. La cerradura tiene un giro de 180° para abrir o cerrar la puerta. La puerta tiene tirador anatómico inyectado en zamak de 148 x 20 x 9mm con hueco entre agujeros de 128mm, tiene un acabado en ónix satinado y detalle ergonómico para mejorar el agarre y se fija a la puerta mediante 2 tornillos M4 x 22 cabeza Philips. El sistema de casquillos de nylon en las puertas permite la fijación de los herrajes sin contacto con la madera, permitiendo el montaje y desmontaje del producto sin causar daños al mueble, garantizando una excelente calidad final.

FIJACIÓN:

Todo el sistema de fijación se realizará con tornillería métrica y con insertos metálicos o de nylon, que permitan montar y desmontar el mueble sin dañarlo.

TAPA DE ESCRITORIO:

Tablero simple fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor en el color a definir, (tablero de partículas de densidad media, producido aglutinando partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión,

dando como resultado un panel homogéneo con gran dimensional estabilidad), recubierta por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una única hoja acabada, aportando mayor resistencia y acaba. Acabado con cinta de borde de PVC de 2 mm de espesor en todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde de conformidad con la norma NBR 13966, es resistente a impactos, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextinguible). La cinta para cantos tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta unión del canto a la tapa, tiene orificios específicos para recibir el casquillo metálico donde permite la fijación de herrajes sin contacto con la madera. Dispone de piezas específicas para fijación y alineación aplicadas en la parte inferior del tablero, inyectado en nylon con fibra de 100 x 60 x 10 mm, recibe ocho alojamientos biselados para alojamiento de tornillos, se fija en la parte superior mediante cuatro M6 x 20 tornillos CC ZB, tiene un agujero central liso de 7mm de diámetro, tiene un acabado exterior en microtextura en el color de la estructura metálica.

BANDEJA DE METAL:

Viga de apoyo horizontal fabricada en tubo de acero SAE 1020 de 1,90 mm de espesor de medidas 40 x 40 x 1,90 mm, con cortes en la parte inferior y superior troquelados mediante prensa hidráulica, que permite la perfecta fijación y alineación de las traviesas, pies y tapas. tiene dos orificios de 20mm de diámetro colocados en los extremos para la fijación a la tapa creando resistencia y alineando las tapas en la estructura, las traviesas se fijan mediante tornillos autorroscantes Philips CF 5 x 20. la estructura lateral mediante el Soporte de fijación tipo S para estructura metálica, inyectado en PP POLIPROPILENO y FIBRA en color GRAFITO, lleva en su interior dos tuercas hexagonales con rosca M6 donde se fija al tubo horizontal para la fijación y estructuración del travesaño horizontal a pie de la mesa. Tiene dos agujeros en la parte superior con un agujero avellanado para permitir atornillar el travesaño horizontal al pie de la mesa desde la parte inferior del tubo, la fijación se realiza mediante dos tornillos M6 en el travesaño horizontal y dos tornillos autorizantes en cada uno. soporte, el soporte tiene una inclinación de 45° facilitando la fijación y mejor estructuración, cada viga necesita dos soportes fijados en los extremos.

PANEL:

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor en el color a definir, (tablero de partículas de densidad media, producido aglutinando partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran dimensional estabilidad), recubierta por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una única hoja acabada, aportando mayor resistencia y acaba. El panel está acabado con cinta de canto de PVC de 1mm de espesor en todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1mm en el canto superior e inferior del canto, es resistente a impactos, rayones y abrasiones, no mancha y es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextinguible). La cinta para cantos tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta unión del canto a la pieza, tiene orificios específicos para recibir el casquillo metálico donde permite la fijación de los herrajes sin contacto con la madera y permitiendo la fijación del panel de pie.

SOPORTE PANEL DE ALUMINIO:

Soporte para fijación tipo mano para paneles de 18mm, inyectado en aluminio en color a definir. Para la fijación del soporte a la encimera, dispone interiormente de un orificio avellanado para alojar la cabeza del tornillo M6 x 20. Está pintado con el sistema electrostático Epoxi Polvo entre 60/80 micras y recibe tratamiento anticorrosivo y fosfatado, curado en horno a 220°.

DISTANCIADOR PARA LA MESA DEL DIRECTOR:

Separador que sirve para unir el tablero y el mueble de dirección, fabricado en perfil de aluminio extrusionado y Anodizado Mate al Ácido de 101,6 x 101,6mm con un espesor de 2,0mm y una altura de 95mm. La fijación entre el tablero de la mesa y el mueble se realiza mediante un tornillo hexagonal de ¼ zincado en blanco. El espaciador se pinta con el sistema electrostático Epoxy Powder entre 60/ 80 micras y recibe tratamiento anticorrosivo y fosfatado, curado en horno a 220°.

PIE DE MESA METÁLICO:

Dispone de un tubo superior de 40 x 40 x Fondo, fabricado en acero SAE 1020 de 1,90 mm de espesor, con cortes láser específicos para permitir la fijación del pie a la encimera y la fijación de los travesaños longitudinales. Dos tubos verticales para soporte fabricados en acero SAE 1020 de 1,90 mm de espesor y con unas medidas de 50 x 50 x 697 mm, ambos tienen un recorte en la parte superior para su alineación y unión con el tubo horizontal. Todas las partes metálicas son soldadas con el método Mig Welding para mayor resistencia, acabado y calidad, son pintadas con el sistema electrostático Epoxi Polvo entre 60 / 80 micras y reciben tratamiento anticorrosivo y fosfatado, curado en horno a 220°. Recibe dos puntas inyectadas de PP con una tuerca de 5/16 insertada en su interior donde permite colocar la zapata de nivelación de 50 x 50 x 17 mm con solapa externa tipo bota de 8 mm de altura, mejorando el acabado y evitando el contacto de humedad en el tubo. El interior de la punta tiene ranuras para mejorar su estructura y resistencia. Equipado con dos zapatas de nivelación hexagonales inyectadas en PP de 30 mm de diámetro con rosca 5/16 en color grafito.

FIJACIÓN:

Todo el sistema de fijación se realizará con tornillería métrica e insertos metálicos, que permitan el montaje y desmontaje del mueble.

ITEMS 2

DESCRIPCION:	MESA RECTA TIPO MOSTRADOR
DEMENSION:	2,000 X 0,700 X 0,740
COLOR:	CARVALHO MUNIQUE
CANTIDAD:	3

DESCRIPCION TECNICA TAPA:

Tapa rectangular, hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y

presión, lo que resulta en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambos lados con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona con el material MDP mediante presión y alta temperatura en ambos lados del MDP, lo que da como resultado una placa única y terminada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Acabado con una cinta de PVC de 2.5mm de grosor alrededor del contorno completo de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2.5 mm en el borde superior e inferior del borde que cumple con el estándar **NBR 13966**, tiene resistencia al impacto, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llamas. La parte superior tiene un recorte para recibir la caja de salida de cableado

CAJA DE TOMAS:

La tapa principal tiene una caja de enchufe, la tapa de la caja de enchufe consta de cinco partes, dos laterales inyectados en Zamak, traviesas horizontales y una tapa de aluminio extruido. Tiene una tapa articulada de hasta 90° en aluminio en forma de "L". Todas las piezas se fijan entre sí mediante un tornillo autorroscante de 3,5x20. La tapa y los travesaños horizontales tienen un encaje longitudinal para la colocación del cepillo de sellado que permite un mejor acabado al utilizar los cables. Tiene un agujero en las dos solapas inyectadas para fijar la tapa en la ubicación deseada. La tapa tiene un paso de cableado de 10mm cuando está cerrada. Soporte de enchufe metálico fabricado en acero SAE 1020 de 0,90mm de espesor, de 319, 129, 90mm doblado en S con dos solapas laterales que permiten fijar el soporte debajo de la parte superior, las solapas laterales y la parte trasera del soporte tienen dos orificios cada una que permiten la salida de cables, estos tienen tapón de acabado ABS inyectado y se fijan mediante click. El sistema de fijación del soporte a la encimera se realiza mediante tornillo y casquillo metálico M6 x 13. El soporte del zócalo tiene de serie cuatro entradas para tomas eléctricas con corte 41,5x21,5, cuatro entradas para RJ45 y dispone también como ranura opcional para soporte VGA y HDMI. Tapa de cierre inferior para acceso a las tomas, donde permite un fácil acceso para realizar la parte eléctrica y además garantiza la seguridad del usuario, ya que después de la instalación permanece cerrada e inhibiendo el acceso a la parte eléctrica. La tapa se fija al soporte del enchufe mediante dos tornillos autorroscantes. Todas las piezas metálicas están acabadas en pintura epoxi mediante un proceso monovía de pintado automático y continuo con un sistema de pretratamiento mediante pulverización de fosfato de hierro, seguido de un proceso de curado al aire calentado a 220°.

PANEL:

Fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media), de 18mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado una homogeneidad y gran estabilidad dimensional. Lámina especial de papel impregnado con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Borde de PVC de 1mm de espesor cinta alrededor de todo el contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde está El material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. El panel recibe orificios para acoplar los paneles y otros accesorios, todos fijados con casquillos metálicos m6 x 13 con llave Allen para mayor fijación, además dispone de tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los casquillos metálicos.

PATA:

Fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25mm de espesor (tablero de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado una homogeneidad y gran estabilidad dimensional. Hoja de papel especial impregnado con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambos lados del (MDP), dando como resultado una placa única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cinta de borde de PVC de 2,5mm de espesor alrededor del todo el contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interna de PRIMER donde este material es responsable para la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5mm en el borde superior e inferior del borde. El pie del panel tiene bandejas portacables fabricadas en poliestireno inyectado de 60mm de diámetro en el color del revestimiento, y también en la parte inferior del pie del panel, recibe la zapata niveladora de 20mm de diámetro con ¼ de rosca niquelada que permite ajuste en altura hasta 25mm, recibe un acabado de nylon en la parte inferior para evitar daños al piso, estas zapatas se fijan al pie del panel mediante casquillos de acero de 1/4 x 13 fijados con una llave Allen. Tiene dos espaciadores en cada pie del panel fabricados en aluminio macizo pulido en los lados, de 90x25x6,35 mm con 3 agujeros, 2 avellanados y un diámetro normal de 8mm para crear la distancia desde la parte superior en relación con el pie del panel, se fijan al pie mediante tornillos de acero de 3,5x14 que sirven para alinear el pie.

ITEMS 3

DESCRIPCION:	ESCRITORIO EN "L" ADMINISTRACION
DIMENSION:	1,800 X 0,600 X 0,740 / 0,900 X 0,450 X 0,740.
COLOR:	CARVALHO BERLÍN Y ESTRUCTURA METÁLICA ARGILA.
CANTIDAD:	11

TAPA ESCRITORIO: Tapa rectangular hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, lo que resulta un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambos lados con una hoja de papel especial

impregnada con resina específica que fusiona con el material MDP mediante presión y alta temperatura en ambos lados del MDP, lo que da como resultado una placa única y terminada, proporcionando mayor resistencia y acabado. **Acabado** con una cinta de PVC de 2.5 mm de grosor alrededor del contorno completo de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2.5 mm en el borde superior e inferior del borde que cumple con el estándar **NBR 13966**, tiene resistencia al impacto, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llamas. La parte superior tiene un recorte para recibir la caja de salida de cableado.

TRAVESAÑO METALICO:

Travesaño de soporte horizontal hecho de tubo de acero **SAE 1020** de 1.90 mm de espesor, que mide 40 x 40 x 1700mm con recortes en la parte inferior y superior estampados por una prensa hidráulica que permite una fijación y alineación perfecta de los travesaños, pies y encimeras, tiene dos orificios de 20 mm de diámetro colocados en los extremos para fijar la encimera, crear resistencia y alinear las encimeras en la estructura, los conectores se fijan con tornillos autorroscantes Philips CF 5 x 20. El conector no requiere soldadura porque las estructuras laterales se ensamblan por medio del soporte de fijación tipo "S", inyectado en PP "POLIPROPILENO" en color GRAFITO, tiene dos tuercas hexagonales con rosca M6 en el interior donde se fija en el tubo horizontal para fijar y estructurar la bandeja horizontal al pie de la mesa. Tiene dos orificios en la parte superior con un orificio avellanado para permitir que el travesaño horizontal se atornille en la parte inferior de la mesa por la parte inferior del tubo, la fijación se realiza mediante dos tornillos m6 en el travesaño horizontal y dos tornillos autorroscantes en cada soporte, el soporte tiene una inclinación de 45 ° que facilita la fijación y estructuración mejor, cada travesaño necesita dos soportes fijos en los extremos.

PATA DE METAL ECO:

Tiene un tubo superior que mide 40 x 40mm profundidad, hecho de acero **SAE 1020**, 1.90 mm de espesor, con recortes láser específicos para permitir que el pie se fije a la parte superior y para fijar las traviesas longitudinales. Dos tubos verticales para soporte de acero **SAE 1020**, 1.90 mm de espesor que miden 50 x 50 x 697 mm, ambos reciben recortes en la parte superior para alineación y unión con el tubo horizontal. Todas las piezas metálicas están soldadas por el método **MigWelding** para una mayor resistencia, acabado y calidad, reciben pintura por el sistema Epoxi de polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, secado en horno a 220 recibe dos puntas inyectadas en PP con una tuerca de 5/16 insertada en la parte interna donde permite el ajuste de la zapata de nivelación, que mide 50 x 50 x 17 mm con una solapa externa de "arranque" de 8 mm de alto, lo que proporciona un mejor acabado y evita el contacto humedad en el tubo. El interior de la punta tiene ranuras para mejorar su estructura y resistencia. Equipado con dos zapatas de nivelación hexagonales inyectadas en PP de 30 mm de diámetro con rosca 5/16 en color grafito.

SOPORTE PARA TOMAS ELÉCTRICOS Y PUNTOS:

Soporte de zócalo de metal inclinado hecho de acero **SAE 1020 de 0.90** mm, que mide **275.129.118** mm doblado en "A" con dos solapas laterales que permiten el soporte en la cama giratoria, el sistema para fijar el soporte está hecha por medio de remaches y tornillos m4. El soporte del zócalo tiene como estándar cuatro entradas para tomas eléctricas con un corte de 41.5 x 21.5, cuatro entradas para RJ45, las tomas eléctricas tienen como pozo interno estándar Margirius.

Todas las partes metálicas están pintadas por el sistema de epoxy en polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosivo y fosfatante, curado en un horno a 220 °.

TAPA DE LA CAJA DE SALIDA ELÉCTRICA:

Compuesta de cinco partes, dos partes laterales inyectadas en Zamak, barras transversales horizontales y una tapa de aluminio extruido. Cuenta con una tapa articulada de hasta 90 ° en aluminio en forma de "I", todas las piezas se unen mediante un tornillo autorroscante de 3,5 x 20 de excelente rosca. La cubierta y los travesaños horizontales tienen un ajuste longitudinal para la colocación de un cepillo sellado que permite un mejor acabado al usar los cables. Tiene un orificio en las dos aletas inyectadas para fijar la tapa en la ubicación deseada. Tiene una abertura de 10 mm para abrir el cableado en la parte frontal cuando está cerrado. Todas las partes metálicas están pintadas con el sistema de epoxy en polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosivo y fosfatante, secado en un horno a 220 °. Medición 300 x 124 mm.

FIJACIÓN: Todo el sistema de fijación se realizará con tornillos métricos e insertos metálicos que permiten el montaje y desmontaje de los muebles sin dañarlos.

TAPA DE APOYO TAPA:

Tapa rectangular apoyo hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, lo que resulta en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambos lados con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona con el material MDP mediante presión y alta temperatura en ambos lados del MDP, lo que da como resultado una placa única y terminada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Acabado con una cinta de PVC de 2.5 mm de grosor alrededor del contorno completo de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2.5 mm en el borde superior e inferior del borde que cumple con el estándar NBR 13966, tiene resistencia al impacto, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llamas. La parte superior tiene un recorte para recibir la caja de salida de cableado.

PATA DE METAL ECO:

Tiene un tubo superior que mide 40 x 40mm profundidad, hecho de acero **SAE 1020**, 1.90 mm de espesor, con recortes láser específicos para permitir que el pie se fije a la parte superior y para fijar las traviesas longitudinales. Dos tubos verticales para soporte de acero **SAE 1020**, 1.90 mm de espesor que miden 50 x 50 x 697 mm, ambos reciben recortes en la parte superior para alineación y unión con el tubo horizontal. Todas las piezas metálicas están soldadas por el método **MigWelding** para una mayor resistencia, acabado y calidad, reciben pintura por el sistema Epoxi de polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento **anticorrosión** y fosfatado, secado en un horno a 220 recibe dos puntas inyectadas en PP con una tuerca de 5/16 insertada en la parte interna donde permite el ajuste de la zapata de nivelación, que mide 50 x 50 x 17 mm con una solapa externa de "arranque" de 8 mm de alto, lo que proporciona un mejor acabado y evita el contacto humedad en el tubo. El interior de la punta tiene ranuras para mejorar su estructura y resistencia. Equipado con dos zapatas de nivelación hexagonales inyectadas en PP de 30 mm de diámetro con rosca 5/16 en color grafito.

FIJACIÓN:

Todo el sistema de fijación se realizará con tornillos métricos e insertos metálicos que permiten el montaje y desmontaje de los muebles sin dañarlos. Soportes plásticos 60x100x10mm. Soportes rectangulares plásticos 60x100x10mm, con ocho agujeros para hacer fijación con tornillos. Los dos soportes sirven para hacer la unión de tapa lateral a la tapa principal.

ITEM 4

DESCRIPCION:	ESCRITORIO RECTO OPERATIVA.
DIMENSION	1,500 X 0,600 X 0,740 ALT

COLOR:	PRATA ESSENCIAL Y ALUMINIO METALICO
CANTIDAD:	4

TAPA ESCRITORIO:

Tapa rectangular, hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, lo que resulta en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambos lados con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona con el material MDP mediante presión y alta temperatura en ambos lados del MDP, lo que da como resultado una placa única y terminada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Acabado con una cinta de PVC de 2.5 mm de grosor alrededor del contorno completo de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2.5 mm en el borde superior e inferior del borde que cumple con el estándar **NBR 13966**, tiene resistencia al impacto, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llamas. La parte superior tiene un recorte para recibir la caja de salida de cableado. **TRAVESAÑO METALICO:**

Travesano de soporte horizontal hecho de tubo de acero **SAE 1020** de 1.90 mm de espesor, que mide 40 x 40 x 1700mm con recortes en la parte inferior y superior estampados por una prensa hidráulica que permite una fijación y alineación perfecta de los travesaños, pies y encimeras, tiene dos orificios de 20 mm de diámetro colocados en los extremos para fijar la encimera, crear resistencia y alinear las encimeras en la estructura, los conectores se fijan con tornillos autorroscantes Philips CF 5 x 20. El conector no requiere soldadura porque las estructuras laterales se ensamblan por medio del soporte de fijación tipo "S", inyectado en PP "POLIPROPILENO" en color GRAFITO, tiene dos tuercas hexagonales con rosca M6 en el interior donde se fija en el tubo horizontal para fijar y estructurar la bandeja horizontal al pie de la mesa. Tiene dos orificios en la parte superior con un orificio avellanado para permitir que el travesano horizontal se atornille en la parte inferior de la mesa por la parte inferior del tubo, la fijación se realiza mediante dos tornillos m6 en el travesano horizontal y dos tornillos autorroscantes en cada soporte, el soporte Tiene una inclinación de 45 ° que facilita la fijación y estructuración mejor, cada travesano necesita dos soportes fijos en los extremos.

PATA DE METAL ECO:

Tiene un tubo superior que mide 40 x 40 x profundidad, hecho de acero SAE 1020, 1.90 mm de espesor, con recortes láser específicos para permitir que el pie se fije a la parte superior y para fijar las traviesas longitudinales. Dos tubos verticales para soporte de acero SAE 1020, 1.90 mm de espesor que miden 50 x 50 x 697 mm, ambos reciben recortes en la parte superior para alineación y unión con el tubo horizontal. Todas las piezas metálicas están soldadas por el método MigWelding para una mayor resistencia, acabado y calidad, reciben pintura por el sistema Epoxi de polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en un horno a 220 recibe dos puntas inyectadas en PP con una tuerca de 5/16 insertada en la parte interna donde permite el ajuste de la zapata de nivelación, que mide 50 x 50 x 17 mm con una solapa externa de "arranque" de 8 mm de alto, lo que proporciona un mejor acabado y evita el contacto humedad en el tubo. El interior de la punta tiene ranuras para mejorar su estructura y resistencia. Equipado con dos zapatas de nivelación hexagonales inyectadas en PP de 30 mm de diámetro con rosca 5/16 en color grafito.

SOPORTE PARA TOMAS ELÉCTRICOS Y PUNTOS:

Soporte de zócalo de metal inclinado hecho de acero SAE 1020 de 0.90 mm, que mide 275.129.118 mm doblado en "A" con dos solapas laterales que permiten el soporte del soporte en la cama giratoria, el sistema para fijar el soporte a la cama está hecha por medio de remaches y tornillos m4. El soporte del zócalo tiene como estándar cuatro entradas para tomas eléctricas con un corte de 41.5 x 21.5, cuatro entradas para RJ45, las tomas eléctricas tienen como pozo interno estándar Margirius. Todas las partes metálicas están pintadas por el sistema de epoxy en polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosivo y fosfatante, curado en un horno a 220 °.

TAPA DE LA CAJA DE SALIDA ELÉCTRICA:

Compuesta de cinco partes, dos partes laterales inyectadas en Zamak, barras transversales horizontales y una tapa de aluminio extruido. Cuenta con una tapa articulada de hasta 90 ° en aluminio en forma de "I", todas las piezas se unen mediante un tornillo autorroscante de 3,5 x 20 de excelente rosca. La cubierta y los travesaños horizontales tienen un ajuste longitudinal para la colocación de un cepillo de sellado que permite un mejor acabado al usar los cables. Tiene un orificio en las dos aletas inyectadas para fijar la tapa en la ubicación deseada. Tiene una abertura de 10 mm para abrir el cableado en la parte frontal cuando está cerrado. Todas las partes metálicas están pintadas con el sistema de epoxi en polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosivo y fosfatante, curado en un horno a 220 °. Medición 300 x 124 mm.

FIJACIÓN:

Todo el sistema de fijación se realizará con tornillos métricos e insertos metálicos que permiten el montaje y desmontaje de los muebles sin dañarlos.

ITEMS 5

DESCRIPCION:	ESCRITORIO RECTO PARA PROFESOR
DIMENSION:	1,000 X 0,600 X 0,730 ALT
COLOR:	PRATA ESSENCIAL Y ALUMINIO METÁLICO
CANTIDAD:	4

TAPA ESCRITORIO:

Tapa rectangular, hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, lo que resulta en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambos lados con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona con el material MDP mediante presión y alta temperatura en ambos lados del MDP, lo que da como resultado una placa única y terminada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Acabado con una cinta de PVC de 2.5 mm de grosor alrededor del contorno completo de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2.5 mm en el borde superior e inferior del borde que cumple con el estándar **NBR 13966**, tiene resistencia al impacto, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llamas. La parte superior tiene un recorte para recibir la caja de salida de cableado. Todo el sistema de fijación se realizará con tornillos métricos e insertos metálicos que permiten el montaje y desmontaje de los muebles sin dañarlos.

PANEL

Dos paneles de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor, en color a definir (el MDP se fabrica uniendo partículas de madera con resinas especiales mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, lo que da como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional). Ambos paneles están recubiertos con una lámina de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona al MDP mediante presión y alta temperatura, formando una sola pieza con acabado de alta resistencia y mejor calidad. El panel cuenta con un canto de PVC de 1 mm de espesor en todo su perímetro, en color a definir, con un radio de 1 mm en los bordes superior e inferior. Es resistente a impactos, arañazos y abrasión, no se mancha, es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextinguible). El canto tiene una capa de imprimación en su superficie interior que garantiza una perfecta adherencia. Además, cuenta con orificios específicos para alojar casquillos metálicos, lo que permite la fijación de herrajes sin contacto con la madera.

Permite fijar el panel a las patas. Los paneles tienen espacio para la instalación del soporte del enchufe.

PATA METÁLICA:

Base metálica horizontal superior fabricada con tubo de acero SAE 1020, de 20 x 40 mm, con un espesor de pared de 1,20 mm y una longitud de 740 mm. Presenta orificios en los extremos para fijar la pata al tablero. Incluye dos tapones internos de PVC inyectado para un acabado perfecto. Columna vertical con dos tubos de acero de 20 x 40 mm de espesor, como acabado exterior y para la entrada de cables. Incorpora una placa de acero plegada de 660 x 400 x 40 mm con un espesor de 1,50 mm. Dispone de dos orificios, uno en cada extremo de la columna en el interior de la base, para el paso del cableado desde el tablero hasta el suelo. Cuenta con pestañas internas plegadas para la colocación de la cubierta extraíble mediante un sistema de clic. La cubierta está fabricada en chapa de acero SAE 1020 de 0,90 mm de espesor, con un detalle estampado para el paso de aire en su cara inferior. La columna cuenta con orificios internos y remaches M6 para la fijación de los paneles de la mesa. La cubierta extraíble está fabricada en chapa de acero SAE 1020 de 0,90 mm de espesor en la parte exterior de la base, con pliegues que permiten un ajuste perfecto a la columna de la base de la mesa mediante un sistema de clic. La base horizontal inferior, estampada como «sin tapas laterales», está fabricada en chapa de acero de 2,65 mm de espesor, mide 770 mm de largo, 67 mm de ancho y 25 mm de alto, y está equipada con dos patas niveladoras ranuradas inyectadas en PP de 60 mm de diámetro con rosca M6 del mismo color que la estructura. Todas las piezas metálicas están soldadas mediante soldadura MIG para mayor resistencia, acabado y calidad, reciben un recubrimiento electrostático en polvo de entre 60 y 80 micras y un tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en horno a 220 °C. CAJA.

ITEMS 6

DESCRIPCION:	ESCRITORIO CON RUEDA PARA AULA
DIMENSION:	1,400 X 0,600 X 0,740
COLOR:	PRATA ESSENCIAL Y ALUMINIO METÁLICO.
CANTIDAD	13

TABLERO:

Tablero simple con tableros frontales de corte rectangular y lados rectos con canto lateral de 600 mm, fabricado en MDP (Tablero de Partículas de Densidad Media) de 25 mm de espesor, producidos respectivamente con partículas de madera de pino y eucalipto seleccionadas, aglomeradas con resina sintética de plazo fijo que se consolidan por efecto de prensado en caliente, están fabricados con madera 100% reforestada con certificación internacional FSC (Forest Stewardship Council), con protección antibacteriana (protekto), resistentes a las termitas y de fácil limpieza. Recubrimiento A base de papeles decorativos melamínicos, los de baja presión (BP) son papeles decorativos con texturas propias en motivos lisos o amaderados, impregnados con resina sintética, aplicados a los paneles mediante un proceso de prensado, bajo la acción del calor y la presión se forma la película con El acabado melamínico texturado se fusiona con el aglomerado de la madera, formando con ella un cuerpo único e inseparable. Todo el proceso da como resultado superficies altamente resistentes. Sellado total con cintas de cantos de PVC con patrón de acabado igual a la melamina en el dorso con promotor de adherencia, encolados por el proceso holtermelt, mediante canteadoras mecanizadas con temperaturas adecuadas para la fusión del canto con el sustrato. Bordes con espesor de 2 mm, acabado con radio de 2,5 mm de acuerdo con la norma técnica ABNT.

MECANISMO:

Posee un mecanismo con bloqueo de seguridad que permite inclinar la tapa hasta 85° cuando está abierta y mantiene la tapa sobre la superficie plana cuando está cerrada. El mecanismo tiene un bloqueo cuando está abierto y cuando está cerrado para garantizar la seguridad del usuario. Le permite alinear 10 mesas en un espacio de 2200 mm. En la base inferior de la tapa, orificios con insertos metálicos para recibir tornillos métricos y soportar las estructuras metálicas y accesorios, que permiten el montaje y desmontaje de los muebles sin causar daños a los mismos.

Estructuras metálicas: Posee una estructura horizontal de tubo y acero redondo de 2, ½ x 1.90mm de espesor, el tubo recibe cierres laterales en chapa de acero con soldadura MIG de 2.65mm de espesor. Los pies de la estructura vertical se fijan a la estructura horizontal mediante soldadura Mig, garantizando mayor resistencia, durabilidad y calidad.

Estructura vertical: Posee una estructura vertical en forma de Y invertida fabricada en tubo elíptico de acero de 20 x 45 x 1.50mm de espesor, la

estructura cuenta con dos tubos en cada pie soldados entre sí con la distancia necesaria para permitir la pasar de una mesa a otra. Los pies cuentan con corte láser para el perfecto encaje de los tubos de conexión y el perfecto encaje en la estructura horizontal, garantizando una mejor calidad.

Ruedas: Posee 04 ruedas con doble giro de 80mm de diámetro fabricadas en termoplástico con ruedas en poliamida sobre inyectado con poliuretano termoplástico, cubre ruedas con termoplástico, eje en alambre de acero al carbono estampado en frío con acabado pulido, pasador estampado en acero al carbono con rosca y acabado galvanizado blanco, tiene una capacidad de carga unitaria de 55 kg, considerando un margen de seguridad para la aplicación, posee dos ruedas con bloqueo y dos sin bloqueo.

Componentes metálicos: Todas las estructuras metálicas reciben tratamiento anticorrosivo y fosfatado y son pintadas con un sistema electrostático de polvo epoxi de entre 60/80 micras, curado en horno a 220°. El mecanismo consta de dos piezas que reciben tratamiento ZB para garantizar una mayor calidad y acabado en el momento de su uso.

Fijación: Todo el sistema de fijación se realizará mediante tornillos métricos y con insertos de nylon o metálicos que permitan el montaje y desmontaje de los muebles sin dañarlos.

con rosca 5/16 en color grafito.

ITEMS 7

DESCRIPCION:	ESCRITORIO RECTO PARA AULA
DIMENSION:	1,200 X 0,500 X 0,740.
COLOR:	PRATA ESSENCIAL Y ALUMINIO METÁLICO.
CANTIDAD:	133

TAPA:

Tapa rectangular, hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, lo que resulta en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambos lados con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que fusiona con el material MDP mediante presión y alta temperatura en ambos lados del MDP, lo que da como resultado una placa única y terminada, proporcionando mayor resistencia y acabado. **Acabado:** con una cinta de PVC de 2.5mm de grosor alrededor del contorno completo de la pieza en el color a definir tiene un radio de 2.5 mm en el borde superior e inferior del borde que cumple con el estándar **NBR 13966**, tiene resistencia al impacto, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llamas.

TRAVESAÑO METALICO:

Travesaño de soporte horizontal hecho de tubo de acero **SAE 1020** de 1.90 mm de espesor, que mide 40mm x 40mm x 1700mm con recortes en la parte inferior y superior estampados por una prensa hidráulica que permite una fijación y alineación perfecta del travesaños, pies y encimeras, tiene dos orificios de 20mm de diámetro colocados en los extremos para fijar la encimera, crear resistencia y alinear las encimeras en la estructura, los conectores se fijan con tornillos autorroscantes Philips **CF 5 x 20**. El conector no requiere soldadura porque las estructuras laterales se ensamblan por medio del soporte de fijación tipo "S", inyectado en PP "**POLIPROPILENO**" en color GRAFITO, tiene dos tuercas hexagonales con rosca M6 en el interior donde se fija en el tubo horizontal para fijar. Tiene dos orificios en la parte superior con un orificio avellanado para permitir que el travesaño horizontal se atornille en la parte inferior de la mesa por la parte inferior del tubo, la fijación se realiza mediante dos tornillos 6m en el travesaño horizontal y dos tornillos autorroscantes en cada soporte, el soporte Tiene una inclinación de 45 ° que facilita la fijación y estructuración mejor, cada travesaño necesita dos soportes fijos en los extremos.

PIE DE METAL ECO:

Tiene un tubo superior que mide 40m x 40m x profundidad, hecho de acero **SAE 1020**, 1.90 mm de espesor, con recortes láser específicos para permitir que el pie se fije a la parte superior y para fijar las traviesas longitudinales. Dos tubos verticales para soporte de acero **SAE 1020**, 1.90 mm de espesor que miden 50m x 50m x 697 mm, ambos reciben recortes en la parte superior para alineación y unión con el tubo horizontal. Todas las piezas metálicas están soldadas por el método **MigWelding** para una mayor resistencia, acabado y calidad, reciben pintura por el sistema Epoxi de polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en un horno a 220 recibe dos puntas inyectadas en PP con una tuerca de 5/16 insertada en la parte interna donde permite el ajuste de la zapata de nivelación, que mide 50 x 50 x 17 mm con una solapa externa de "arranque" de 8 mm de alto, lo que proporciona un mejor acabado y evita el contacto humedad en el tubo. El interior de la punta tiene ranuras para mejorar su estructura y resistencia. Equipado con dos zapatas de nivelación hexagonales inyectadas en PP de 30mm de diámetro con rosca 5/16 en color grafito.

ITEMS 8

DESCRIPCION:	MESA RECTO ALTA CON TAPA
DIMENSION:	MED: 3,00 X 0,60 X 1,00 M
COLOR:	PRATA ESSENCIAL Y ALUMINIO METÁLICO.

CANTIDAD:	1
-----------	---

DESCRIPCION TECNICA TAPA:

Tapa rectangular 2100x700mm, hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, lo que resulta en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambos lados con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona con el material MDP mediante presión y alta temperatura en ambos lados del MDP, lo que da como resultado una placa única y terminada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Acabado con una cinta de PVC de 2.5mm de grosor alrededor del contorno completo de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2.5 mm en el borde superior e inferior del borde que cumple con el estándar **NBR 13966**, tiene resistencia al impacto, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llamas. La parte superior tiene un recorte para recibir la caja de salida de cableado

PANEL:

Fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media), de 18mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado una homogeneidad y gran estabilidad dimensional. Lámina especial de papel impregnado con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Borde de PVC de 1mm de espesor cinta alrededor de todo el contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde está El material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. El panel recibe orificios para acoplar los paneles y otros accesorios, todos fijados con casquillos metálicos m6 x 13 con llave Allen para mayor fijación, además dispone de tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los casquillos metálicos.

PATA:

Fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25mm de espesor (tablero de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado una homogeneidad y gran estabilidad dimensional. Hoja de papel especial impregnado con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambos lados del (MDP), dando como resultado una placa única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cinta de borde de PVC de 2,5mm de espesor alrededor del todo el contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interna de PRIMER donde este material es responsable para la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5mm en el borde superior e inferior del borde. El pie del panel tiene bandejas portacables fabricadas en poliestireno inyectado de 60mm de diámetro en el color del revestimiento, y también en la parte inferior del pie del panel, recibe la zapata niveladora de 20mm de diámetro con ¼ de rosca niquelada que permite ajuste en altura hasta 25mm, recibe un acabado de nylon en la parte inferior para evitar daños al piso, estas zapatas se fijan al pie del panel mediante casquillos de acero de 1/4 x 13 fijados con una llave Allen. Tiene dos espaciadores en cada pie del panel fabricados en aluminio macizo pulido en los lados, de 90x25x6,35 mm con 3 agujeros, 2 avellanados y un diámetro normal de 8mm para crear la distancia desde la parte superior en relación con el pie del panel, se fijan al pie mediante tornillos de acero de 3,5x14 que sirven para alinear el pie.

ITEMS - 9

DESCRIPCION:	MESA ALTA CAFETERIA
DIMENSION:	6.700 X 0.500 X 1.000 ALT
COLOR:	CARVALHO BERLÍN Y ESTRUCTURA METÁLICA ARGILA.
CANTIDAD:	1

TAPA:

Tapa rectangular, hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, lo que resulta en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambos lados con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que fusiona con el material MDP mediante presión y alta temperatura en ambos lados del MDP, lo que da como resultado una placa única y terminada, proporcionando mayor resistencia y acabado. **Acabado:** con una cinta de PVC de 2.5mm de grosor alrededor del contorno completo de la pieza en el color 03 blanco tiene un radio de 2.5 mm en el borde superior e inferior del borde que cumple con el estándar **NBR 13966**, tiene resistencia al impacto, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llamas.

TRAVESAÑO METALICO:

Travesaño de soporte horizontal hecho de tubo de acero **SAE 1020** de 1.90 mm de espesor, que mide 40mm x 40mm x 1700mm con recortes en la parte inferior y superior estampados por una prensa hidráulica que permite una fijación y alineación perfecta del travesaños, pies y encimeras, tiene dos orificios de 20mm de diámetro colocados en los extremos para fijar la encimera, crear resistencia y alinear las encimeras en la estructura, los conectores se fijan con tornillos autorroscantes Philips **CF 5 x 20**. El conector no requiere soldadura porque las estructuras laterales se ensamblan por medio del soporte de fijación tipo "S", inyectado en **PP "POLIPROPILENO"** en color GRAFITO, tiene dos tuercas hexagonales con rosca M6 en el interior donde se fija en el tubo horizontal para fijar. Tiene dos orificios en la parte superior con un orificio avellanado para permitir que el travesaño horizontal se atornille en la parte inferior de la mesa por la parte inferior del tubo, la fijación se realiza mediante dos tornillos 6m en el travesaño horizontal y dos tornillos autorroscantes en cada soporte, el soporte Tiene una inclinación de 45 ° que facilita la fijación y estructuración mejor, cada

travesaño necesita dos soportes fijos en los extremos.

PIE DE METAL ECO:

Tiene un tubo superior que mide 40m x 40m x profundidad, hecho de acero **SAE 1020**, 1.90 mm de espesor, con recortes láser específicos para permitir que el pie se fije a la parte superior y para fijar las traviesas longitudinales. Dos tubos verticales para soporte de acero **SAE 1020**, 1.90 mm de espesor que miden 50m x 50m x 697 mm, ambos reciben recortes en la parte superior para alineación y unión con el tubo horizontal. Todas las piezas metálicas están soldadas por el método **MigWelding** para una mayor resistencia, acabado y calidad, reciben pintura por el sistema Epoxi de polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en un horno a 220 recibe dos puntas inyectadas en PP con una tuerca de 5/16 insertada en la parte interna donde permite el ajuste de la zapata de nivelación, que mide 50 x 50 x 17 mm con una solapa externa de "arranque" de 8 mm de alto, lo que proporciona un mejor acabado y evita el contacto humedad en el tubo. El interior de la punta tiene ranuras para mejorar su estructura y resistencia. Equipado con dos zapatas de nivelación hexagonales inyectadas en PP de 30mm de diámetro con rosca 5/16.

ITEMS - 10

DESCRIPCION:	MESA RECTANGULAR PARA COMEDOR
DIMENSION:	1,600 X 0,800 X 0,750.
COLOR:	CARVALHO BERLÍN Y ESTRUCTURA METÁLICA ARGILA.
CANTIDAD:	2

TAPA:

Tapa rectangular, hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, lo que resulta en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambos lados con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que fusiona con el material MDP mediante presión y alta temperatura en ambos lados del MDP, lo que da como resultado una placa única y terminada, proporcionando mayor resistencia y acabado. **Acabado:** con una cinta de PVC de 2.5mm de grosor alrededor del contorno completo de la pieza en el color 03 blanco tiene un radio de 2.5 mm en el borde superior e inferior del borde que cumple con el estándar **NBR 13966**, tiene resistencia al impacto, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llamas.

TRAVESAÑO METALICO:

Travesaño de soporte horizontal hecho de tubo de acero **SAE 1020** de 1.90 mm de espesor, que mide 40mm x 40mm x 1700mm con recortes en la parte inferior y superior estampados por una prensa hidráulica que permite una fijación y alineación perfecta del travesaños, pies y encimeras, tiene dos orificios de 20mm de diámetro colocados en los extremos para fijar la encimera, crear resistencia y alinear las encimeras en la estructura, los conectores se fijan con tornillos autorroscantes Philips **CF 5 x 20**. El conector no requiere soldadura porque las estructuras laterales se ensamblan por

medio del soporte de fijación tipo "S", inyectado en PP "**POLIPROPILENO**" en color GRAFITO, tiene dos tuercas hexagonales con rosca M6 en el interior donde se fija en el tubo horizontal para fijar. Tiene dos orificios en la parte superior con un orificio avellanado para permitir que el travesaño horizontal se atornille en la parte inferior de la mesa por la parte inferior del tubo, la fijación se realiza mediante dos tornillos 6m en el travesaño horizontal y dos tornillos autorroscantes en cada soporte, el soporte Tiene una inclinación de 45 ° que facilita la fijación y estructuración mejor, cada travesaño necesita dos soportes fijos en los extremos.

PIE DE METAL ECO:

Tiene un tubo superior que mide 40m x 40m x profundidad, hecho de acero **SAE 1020**, 1.90 mm de espesor, con recortes láser específicos para permitir que el pie se fije a la parte superior y para fijar las traviesas longitudinales. Dos tubos verticales para soporte de acero **SAE 1020**, 1.90 mm de espesor que miden 50m x 50m x 697 mm, ambos reciben recortes en la parte superior para alineación y unión con el tubo horizontal. Todas las piezas metálicas están soldadas por el método **MigWelding** para una mayor resistencia, acabado y calidad, reciben pintura por el sistema Epoxi de polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en un horno a 220 recibe dos puntas inyectadas en PP con una tuerca de 5/16 insertada en la parte interna donde permite el ajuste de la zapata de nivelación, que mide 50 x 50 x 17 mm con una solapa externa de "arranque" de 8 mm de alto, lo que proporciona un mejor acabado y evita el contacto humedad en el tubo. El interior de la punta tiene ranuras para mejorar su estructura y resistencia. Equipado con dos zapatas de nivelación hexagonales inyectadas en PP de 30mm de diámetro con rosca 5/16 en color grafito.

ITEMS 11- ITEMS 12

DESCRIPCION:	ARTÍCULO I. MESA DE REUNION OPERATIVO (LADO IZQUIERDO)
DEMENCION:	3,200 x 1,20 x 0,740 alt
COLOR:	CARVALHO BERLÍN Y ESTRUCTURA METÁLICA ARGILA

CANTIDAD: ITEM 11:	3
CANTIDAD: ITEM 12:	6

TAPA:

Tapa simple está hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, lo que resulta en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambos lados con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona con el material MDP mediante presión y alta temperatura en ambos lados del MDP, lo que da como resultado una placa única y terminada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Acabado con una cinta de PVC de 2.5 mm de grosor alrededor del contorno completo de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2.5 mm en el borde superior e inferior del borde que cumple con el estándar NBR 13966, tiene resistencia al impacto, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llamas (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interna de PRIMER donde este material es responsable de la fijación perfecta del borde en la parte superior, tiene orificios específicos para recibir el casquillo de metal donde permite la fijación del hardware sin contacto con la madera. La parte superior tiene un recorte central para recibir la caja de salida.

TRAVESAÑO METALICO:

Travesaño de soporte horizontal hecho de tubo de acero **SAE 1020 de 1.90mm** de espesor, que mide 40 x 40 x 1.90 con recortes en la parte inferior y superior estampados por una prensa hidráulica que permite una fijación y alineación perfecta de los travesaños, pies y encimeras, tiene dos orificios de 20 mm de diámetro colocados en los extremos para fijar la encimera, crear resistencia y alinear las encimeras en la estructura, los durmientes se fijan con tornillos autorroscantes Philips CF 5 x 20. El durmiente no requiere soldadura porque es Las estructuras laterales se ensamblan por medio del soporte de fijación tipo "S" para la estructura metálica, inyectado en PP "POLIPROPILENO" y FIBRA en color GRAFITO, tiene dos tuercas hexagonales con rosca M6 en el interior donde se fija en el tubo horizontal para fijar y estructurar la bandeja horizontal al pie de la mesa. Tiene dos orificios en la parte superior con un orificio avellanado para permitir que el travesaño horizontal se atornille en la parte inferior de la mesa por la parte inferior del tubo, la fijación se realiza mediante dos tornillos m6 en el travesaño horizontal y dos tornillos autorroscantes en cada soporte, el soporte Tiene una inclinación de 45 ° que facilita la fijación y estructuración mejor, cada travesaño necesita dos soportes fijos en los extremos.

PIE DE METAL:

Tiene un tubo superior que mide 40 x 40mm profundidad, hecho de acero **SAE 1020, 1.90 mm** de espesor, con recortes láser específicos para permitir que el pie se fije a la parte superior y para fijar las traviesas longitudinales. Dos tubos verticales para soporte de acero SAE 1020, 1.90 mm de espesor que miden 50 x 50 x 697mm, ambos reciben recortes en la parte superior para alineación y unión con el tubo horizontal.

Todas las piezas metálicas están soldadas por el método MigWelding para una mayor resistencia, acabado y calidad, reciben pintura por el sistema Epoxy de polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en un horno a 220 °.

Recibe dos puntas inyectadas en PP con una tuerca de 5/16 insertada en la parte interna donde permite el ajuste de la zapata de nivelación, que mide 50 x 50 x 17 mm con una solapa externa de "arranque" de 8 mm de alto, lo que proporciona un mejor acabado y evita el contacto humedad en el tubo. El interior de la punta tiene ranuras para mejorar su estructura y resistencia. Equipado con dos zapatas de nivelación hexagonales inyectadas en PP de 30 mm de diámetro con rosca 5/16 en color grafito.

SOPORTE PARA TOMAS ELÉCTRICOS Y PUNTOS:

Soporte de zócalo de metal inclinado hecho de acero **SAE 1020 de 0.90 mm**, que mide 275.129.118 mm doblado en "A" con dos solapas laterales que permiten el soporte del soporte en la cama giratoria, el sistema para fijar el soporte a la cama está hecha por medio de remaches y tornillos m4. El soporte del zócalo tiene como estándar cuatro entradas para tomas

eléctricas con un corte de 41.5 x 21.5, cuatro entradas para RJ45, las tomas eléctricas tienen como pozo interno estándar Margirius.

Todas las partes metálicas están pintadas por el sistema de epoxy en polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosivo y fosfatante, curado en un horno a 220 °.

BANDEJA METÁLICA PARA CABLEADO:

Bandeja portacables, metal trapezoidal de acero SAE 1020 de 0,90 mm de espesor, con medidas de C x 322 x 40mm, plegada en ambos lados para una mayor resistencia que permite el ajuste perfecto en los soportes de la cama. Contienen seis orificios de 60 mm de diámetro que permiten al usuario pasar el cableado donde lo desee, seis orificios para fijar el soporte del zócalo según la necesidad de ensamblaje, tiene cuatro orificios en los extremos que permiten la fijación de los acabados finales y la unión con las extensiones. Todas las partes metálicas están pintadas por el sistema de epoxy en polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en un horno a 220°.

SOPORTE PARA BANDEJA DE CABLES:

Soporte metálico para bandeja de cable, forma trapezoidal, hecho de acero SAE 1020 de 1,5 mm de espesor, que mide 133 x 325 x 25mm con dos pliegues laterales inferiores y dos pliegues laterales superiores que permiten el ajuste perfecto para la cama, las solapas superiores tienen dos agujeros para sujetar debajo de la parte superior. Todas las partes metálicas están pintadas por el sistema de epoxy en polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosivo y fosfatante, secado en un horno a 220 °. Dos piezas por bandeja.

TAPA DE LA CAJA ELÉCTRICA:

Compuesta de cinco partes, dos partes laterales inyectadas en Zamak, barras transversales horizontales y una tapa de aluminio extruido. Cuenta con una tapa articulada de hasta 90° en aluminio en forma de "L", todas las piezas se unen mediante un tornillo autorroscante de 3,5x20 de excelente rosca. La cubierta y los travesaños horizontales tienen un ajuste longitudinal para la colocación de un cepillo de sellado que permite un mejor acabado al usar los cables. Tiene un orificio en las dos aletas inyectadas para fijar la tapa en la ubicación deseada. Tiene una abertura de 10mm para abrir el cableado en la parte frontal cuando está cerrado. Todas las partes metálicas están pintadas con el sistema de epoxy en polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosivo y fosfatante, secado en un horno a 220 °. Medición 300x124 mm.

FIJACIÓN:

Todo el sistema de fijación se realizará con tornillos métricos e insertos metálicos que permiten el montaje y desmontaje de los muebles sin dañarlos.

DESCRIPCION:	MESA DE REUNION OPERATIVA (LADO DERECHO)
DIMENSION:	2,000 x 1,00 x 0,740 alt.
COLOR:	CARVALHO BERLÍN Y ESTRUCTURA METÁLICA ARGILA.
CANTIDAD: ITEM 11:	3
CANTIDAD: ITEM 12:	6

TAPA:

Tapa hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producida con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, lo que resulta en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambos lados con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que fusiona con el material MDP mediante presión y alta temperatura en ambos lados del MDP, lo que da como resultado una placa única y terminada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Acabado con una cinta de PVC de 2.5 mm de grosor alrededor del contorno completo de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2.5 mm en el borde superior e inferior del borde que cumple con el estándar **NBR 13966**, tiene resistencia al impacto, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llamas (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interna de PRIMER donde este material es responsable de la fijación perfecta del borde en la parte superior, tiene orificios específicos para recibir el casquillo de metal donde permite la fijación del hardware sin contacto con la madera. La parte superior tiene un recorte central para recibir la caja de salida. Tiene partes específicas para la fijación y alineación aplicadas en la parte inferior de la mesa, inyectadas en nylon con fibra de 100 x 60 x 10 mm, recibe ocho alojamientos achaflanados para el alojamiento de los tornillos, se fija a la mesa mediante cuatro tornillos m6 x 20 CC ZB, tiene un orificio central liso de 7 mm de diámetro, tiene un acabado de micro textura externa en el color de la estructura metálica.

TRAVESAÑO METALICO:

Travesaño de soporte horizontal hecho de tubo de acero SAE 1020 de 1.90 mm de espesor, que mide 40 x 40 x 1.90mm con recortes en la parte inferior y superior estampados por una prensa hidráulica que permite la fijación y alineación perfecta de los travesaños, pies y encimeras, tiene dos orificios de 20 mm de diámetro colocados en los extremos para fijar en la encimera, creando resistencia y alineando las encimeras en la estructura, las traviesas se fijan con tornillos autorroscantes **Philips CF 5 x 20**. Tiene un orificio frontal para fijar mesa. El travesaño no requiere soldadura porque las estructuras laterales se montan por medio del sujetador tipo "S" para estructura metálica, inyectado en PP "POLIPROPILENO" y FIBRA en color GRAFITO, tiene dos tuercas hexagonales con rosca M6 en el interior donde se fija en el tubo horizontal para fijar y estructurar el travesaño horizontal al pie de la mesa. Tiene dos orificios en la parte superior con un orificio avellanado para permitir que el travesaño horizontal se atornilla en la parte inferior de la mesa por la parte inferior del tubo, la fijación se realiza mediante dos tornillos m6 en el travesaño horizontal y dos tornillos autorroscantes en cada soporte, el soporte tiene una inclinación de 45 ° que facilita la fijación y estructuración mejor, cada travesaño necesita dos soportes fijos en los extremos.

PIE DE METAL:

Tiene un tubo superior que mide 40 x 40 x profundidad, hecho de acero SAE 1020, 1.90 mm de espesor, con recortes láser específicos que permitir que el pie se fije a la parte superior y para fijar las traviesas longitudinales. Dos tubos verticales para soporte de acero **SAE 1020, 1.90mm** de espesor que miden 50 x 50 x 697mm, ambos reciben recortes en la parte superior para alineación y unión con el tubo horizontal.

Todas las piezas metálicas están soldadas por el método **MigWelding** para una mayor resistencia, acabado y calidad, reciben pintura por el sistema Epoxy de polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, secado en un horno a 220 °.

Recibe dos puntas inyectadas en PP con una tuerca de 5/16 insertada en la parte interna donde permite el ajuste de la zapata de nivelación, que mide 50 x 50 x 17 mm con una solapa externa de "arranque" de 8 mm de alto, lo que proporciona un mejor acabado y evita el contacto humedad en el tubo. El interior de la punta tiene ranuras para mejorar su estructura y resistencia. Equipado con dos zapatas de nivelación hexagonales inyectadas en PP de 30mm de diámetro con rosca 5/16 en color grafito.

SOPORTE PARA TOMAS ELÉCTRICOS Y PUNTOS:

Soporte de zócalo de metal inclinado hecho de acero **SAE 1020 de 0.90 mm**, que mide 275.129.118 mm doblado en "A" con dos solapas laterales que permiten el soporte en la cama giratoria, el sistema para fijar el soporte en la cama está hecha por medio de remaches y tornillos 4m. El soporte del zócalo tiene como estándar cuatro entradas para tomas eléctricas con un corte de 41.5 x 21.5, cuatro entradas para RJ45, las tomas eléctricas tienen como pozo interno estándar Margirius.

Todas las partes metálicas están pintadas por el sistema de epoxy en polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosivo y fosfatante, **secado** en un horno a 220 °.

BANDEJA METÁLICA PARA CABLEADO:

Bandeja portacables, metal trapezoidal de acero SAE 1020 de 0,90mm de espesor, con medidas de C x 322 x 40mm, plegada en ambos lados para una mayor resistencia que permite el ajuste perfecto en los soportes de la cama. Contienen seis orificios de 60mm de diámetro que permiten al usuario pasar el cableado donde lo desee, seis orificios para fijar el soporte del zócalo según la necesidad de ensamblaje, tiene cuatro orificios en los extremos que permiten la fijación de los acabados finales y la unión con las extensiones. Todas las partes metálicas están pintadas por el sistema de epoxy en polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en un horno a 220°.

SOPORTE PARA BANDEJA DE CABLES:

Soporte metálico para bandeja de cable, forma trapezoidal, hecho de acero SAE 1020 de 1,5 mm de espesor, que mide 133 x 325 x 25mm con dos pliegues laterales inferiores y dos pliegues laterales superiores que permiten el ajuste perfecto para la cama, las solapas superiores tienen dos agujeros para sujetar debajo de la parte superior. Todas las partes metálicas están pintadas por el sistema de epoxy en polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosivo y fosfatante, curado en un horno a 220 °. Dos piezas por bandeja.

TAPA DE LA CAJA ELÉCTRICA:

Compuesta de cinco partes, das partes laterales inyectadas en Zamak, barras transversales horizontales y una tapa de aluminio extruido. Cuenta con una tapa articulada de hasta 90 ° en aluminio en forma de "I", todas las piezas se unen mediante un tornillo autorroscante de 3,5 x 20 de excelente rosca. La cubierta y los travesaños horizontales tienen un ajuste longitudinal para la colocación de un cepillo de sellado que permite un mejor acabado al usar los cables. Tiene un orificio en las dos aletas inyectadas para fijar la tapa en la ubicación deseada. Tiene una abertura de 10 mm para abrir el cableado en la parte frontal cuando está cerrado. Todas las partes metálicas están pintadas con el sistema de epoxi en polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosivo y fosfatante, curado en un horno a 220 °. Medición 300 x 124 mm.

FIJACIÓN:

Todo el sistema de fijación se realizará con tornillos métricos e insertos metálicos que permiten el montaje y desmontaje de los muebles sin dañarlos.

ITEMS - 13

DESCRIPCION:	MESA CENTRO RECTANGULAR
DIMENSION:	1,000 X 0,500 X 0,450
COLOR:	COLOR CARVALHO BERLÍN
CANTIDAD:	2

TAPA:

Tapa em MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25mm de espesor,(panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo y altamente estable hoja especial de papel impregnado con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambos lados del (MDP), dando como resultado una placa única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Borde de PVC de 2mm de espesor alrededor de todo contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interna de PRIMER donde este material es responsable para la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2mm en el borde superior e inferior del borde.

La fijación del tablero a los pies se realiza mediante tacos de madera y tacos de zamaq 6 x 13 para una mayor fijación, no contiene tornillos fijados directamente a la madera, pudiendo así montar y desmontar la mesa tantas veces como sea necesario sin mayores daños.

PANEL:

Panel em MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo y altamente estable hoja especial de papel impregnado con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambos lados del (MDP), dando como resultado una placa única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Borde de PVC de 2mm de espesor a lo largo de todo contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interna de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2mm en el borde superior e inferior del borde.

La fijación del panel a los pies se realiza mediante clavijas de madera y tacos de zamaq 6 x 13 para mayor fijación, no contiene tornillos fijados directamente a la madera, pudiendo así montar y desmontar la mesa tantas veces como sea necesario sin mayores daños.

ITEMS 14

DESCRIPCIÓN	MESA CUADRADA PARA LOUNGE
DIMENSION	0,800 X 0,800 X 0,740
COLOR:	CARVALHO BERLÍN Y ESTRUCTURA METÁLICA ARGILA
CANTIDAD:	2

TAPA:

Tapa em MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25mm de espesor,(panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo y altamente estable hoja especial de papel impregnado con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión

alta temperatura en ambos lados del (MDP), dando como resultado una placa única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Borde de PVC de 2mm de espesor alrededor de todo contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga la llama (auto extingible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interna de PRIMER donde este material es responsable para la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2mm en el borde superior e inferior del borde.

La fijación del tablero a los pies se realiza mediante tacos de madera y tacos de zamaq6 x 13 para una mayor fijación, no contiene tornillos fijados directamente a la madera, pudiendo así montar y desmontar la mesa tantas veces como sea necesario sin mayores daños.

Disco: Fabricado con chapa de acero SAE1020 de 6,35 mm de espesor, con un diámetro definido por las dimensiones del tablero al realizar el pedido para garantizar la estabilidad del producto. Incluye un orificio de 63 mm de diámetro para el cableado (en caso de caja de empotrar) y dos orificios pasantes de 8 mm de diámetro con un avellanado de 16 mm para los tornillos que fijan el disco a la columna. Para evitar que el disco toque el suelo y lo raye, se han instalado ocho piezas de fieltro en puntos estratégicos, lo que también contribuye a la estabilidad de la mesa y evita movimientos indeseados.

Columna:

Fabricado con tubo de acero redondo de 4 pulgadas y 1,2 mm de espesor de pared, con un alineador interno soldado y cuatro orificios roscados M8 para su fijación al disco, se utilizarán únicamente dos tornillos. En la parte superior, cuatro barras transversales están soldadas en tubo rectangular de 20 x 40 mm con 1,2 mm de espesor de pared. Estos tubos cuentan con un orificio pasante para fijar la base a la mesa. Los extremos de los tubos incorporan casquillos de plástico para evitar marcas que puedan lesionar al usuario.

Acabado metálico: Todos los acabados metálicos se realizan mediante un proceso de pintura monorraíl con recubrimiento de polvo epoxi, en una línea automatizada. El proceso incluye un pretratamiento con pulverización de fosfato de hierro, seguido de un secado y la aplicación de la pintura en los colores proporcionados por la empresa, y un curado a 200 °C.

ITEMS 15

DESCRIPCION:	ARMARIO BAJO CON DOS PUERTAS BATIENTES
DIMENSION:	0,800 X 0,460 X 0.740
COLOR:	CARVALHO BERLÍN Y ARGILA
CANTIDAD:	8

BASE SUPERIOR:

Tiene 1 base superior fabricada en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional Hoja especial de papel impregnada con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia Tiene un Cinta de borde de PVC de 2,5 mm de espesor a lo largo de todo el contorno de la pieza cumpliendo con la norma **NBR 13966**, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llama (auto extingible) borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMERA donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde.

BASE INFERIOR:

Tiene 1 base inferior fabricada en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional Hoja especial de papel impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia Tiene un Cinta de borde de PVC de 2,5 mm de espesor a lo largo de todo el contorno de la pieza cumpliendo con la norma **NBR 13966**, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llama (auto extingible) borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMERA donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde. La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde. La base inferior tiene orificios para recibir la zapata niveladora con un diámetro de 50mm inyectada en negro, tiene un tornillo Allen para ajuste interno de hasta 20 mm.

CUERPO:

Dos módulos formados por, laterales, baldas, puertas y todo el litoral, fabricados en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional Hoja de papel especial impregnado con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambos lados del (MDP), resultando en una placa única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Tiene cinta de borde de PVC con 1 mm de espesor en todo el contorno de las piezas, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no Propagar llama (auto extingible) La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMERA donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. La fijación entre las piezas se realiza mediante casquillos de nailon para una mayor fijación, además dispone de tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los casquillos de nailon.

ESTANTERÍA:

Compuesto por 1 balda móvil, fijada por 4 soportes de balda de nailon de 20 mm de diámetro encajados en la balda mediante presión que permite insertar el tornillo Philips en el soporte de nylon, bloqueando la balda y evitando accidentes. El tornillo se puede fijar en el lateral según la necesidad del cliente.

BLOQUEO DELANTERO:

Dispone de cerradura frontal en las puertas LD con dos llaves retráctiles en polipropileno inyectado con varilla de acero de alta resistencia al par, tiene cuerpo de acero, con cilindro de 19mm de diámetro, niquelado, auto brillante, fijado a la puerta mediante dos tornillos de acero. Con cabeza Philips de 3,5 x 16 ZA, dispone de casquillo de nailon inyectado de 8 mm de diámetro fijado entre los tornillos y la puerta, para mayor acabado y calidad. La cerradura tiene un giro de 180° para abrir o cerrar la puerta.

PUERTAS:

Dispone de 2 puertas batientes, fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un resultado homogéneo y altamente panel de estabilidad dimensional Hoja especial de papel impregnada con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Tiene cinta de borde de PVC de 1mm de espesor alrededor de todo el contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga la llama (auto extingible), superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. Dispone de 2 bisagras de acero de alta resistencia con cazoleta de 35 mm de diámetro fijada a la puerta mediante carcasa de 35mm de diámetro para mayor fijación y resistencia, dispone de dos orificios de 8mm de diámetro fijados con dos tornillos de cabeza Philips 3,5 x 16 y dos casquillos de nylon entre el tornillo y la puerta. Posee una cuña de acero prensado en frío con tornillo para regular la apertura y altura de la puerta, tiene dos orificios de 8mm de diámetro en el lateral donde se fija la cuña mediante dos casquillos de nylon inyectado para un mejor acabado y resistencia, permitiendo así el montaje y desmontaje del mueble en numerosas ocasiones si éste ocasiona daños en el mueble. La bisagra tiene un brazo de acero prensado en frío que permite la apertura en un ángulo de 110° con cobertura total del lateral. La bisagra recibe un acabado niquelado para mayor durabilidad. La puerta LE tiene una jamba de acero para cerrar y bloquear la puerta, se fija a la puerta mediante dos casquillos de nylon inyectado para un mejor acabado y resistencia. Y la puerta LD tiene un tirador de aluminio extruido de 148 mm de largo con un orificio de 128 mm entre orificios, tiene un acabado de ónix satinado y un detalle ergonómico para mejorar la comodidad de agarre y se fija a la puerta mediante 2 x tornillos m4.2 Cabeza Philips ZA.

ITEMS 16

DESCRIPCION:	ARMARIO BAJO CON 4 PUERTAS BATIENTES
DIMENSION:	1,600 X 0,460 X 0,740
COLOR: CANTIDAD:	CARVALHO BERLÍN Y ARGILA. 10
COLOR: CANTIDAD:	PRATA ESSENCIAL Y ALUMINIO METÁLICO. 5

BASE SUPERIOR:

Tiene 1 base superior fabricada en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional Hoja especial de papel impregnada con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia Tiene un Cinta de borde de PVC de 2,5 mm de espesor a lo largo de todo el contorno de la pieza cumpliendo con la norma **NBR 13966**, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llama (auto extingible) borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMERA donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde.

BASE INFERIOR:

Tiene 1 base inferior fabricada en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional Hoja especial de papel impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia Tiene un Cinta de borde de PVC de 2,5 mm de espesor a lo largo de todo el contorno de la pieza cumpliendo con la norma **NBR 13966**, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llama (auto extingible) borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMERA donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde. La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde. La base inferior tiene orificios para recibir la zapata niveladora con un diámetro de 50mm inyectada en negro, tiene un tornillo Allen para ajuste interno de hasta 20 mm.

CUERPO:

Dos módulos formados por, laterales, baldas, puertas y todo el litoral, fabricados en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional Hoja de papel especial impregnado con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambos lados del (MDP), resultando en una placa única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Tiene cinta de borde de PVC con 1 mm de espesor en todo el contorno de las piezas, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no Propagar llama (auto extingible) La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMERA donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. La fijación entre las piezas se realiza mediante casquillos de nailon para una mayor fijación, además dispone de tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los casquillos de nailon.

ESTANTERÍA:

Compuesto por 1 balda móvil, fijada por 4 soportes de balda de nailon de 20 mm de diámetro encajados en la balda mediante presión que permite insertar el tornillo Philips en el soporte de nailon, bloqueando la balda y evitando accidentes. El tornillo se puede fijar en el lateral según la necesidad del cliente.

BLOQUEO DELANTERO:

Dispone de cerradura frontal en las puertas LD con dos llaves retráctiles en polipropileno inyectado con varilla de acero de alta resistencia al par, tiene cuerpo de acero, con cilindro de 19mm de diámetro, niquelado, auto brillante, fijado a la puerta mediante dos tornillos de acero. Con cabeza Philips de 3,5 x 16 ZA, dispone de casquillo de nailon inyectado de 8 mm de diámetro fijado entre los tornillos y la puerta, para mayor acabado y calidad. La cerradura tiene un giro de 180° para abrir o cerrar la puerta.

PUERTAS:

Dispone de 4 puertas, fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un resultado homogéneo y altamente panel de estabilidad dimensional Hoja especial de papel impregnada con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Tiene cinta de borde de PVC de 1mm de espesor alrededor de todo el contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga la llama (auto extingible), superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. Dispone de 2 bisagras de acero de alta resistencia con cazoleta de 35 mm de diámetro fijada a la puerta mediante carcasa de 35mm de diámetro para mayor fijación y resistencia, dispone de dos orificios de 8mm de diámetro fijados con dos tornillos de cabeza Philips 3,5 x 16 y dos casquillos de nylon entre el tornillo y la puerta. Posee una cuña de acero prensado en frío con tornillo para regular la apertura y altura de la puerta, tiene dos orificios de 8mm de diámetro en el lateral donde se fija la cuña mediante dos casquillos de nylon inyectado para un mejor acabado y resistencia, permitiendo así el montaje y desmontaje del mueble en numerosas ocasiones si éste ocasiona daños en el mueble. La bisagra tiene un brazo de acero prensado en frío que permite la apertura en un ángulo de 110° con cobertura total del lateral. La bisagra recibe un acabado niquelado para mayor durabilidad. La puerta LE tiene una jamba de acero para cerrar y bloquear la puerta, se fija a la puerta mediante dos casquillos de nylon inyectado para un mejor acabado y resistencia. Y la puerta LD tiene un tirador de aluminio extruido de 148 mm de largo con un orificio de 128 mm entre orificios, tiene un acabado de ónix satinado y un detalle ergonómico para mejorar la comodidad de agarre y se fija a la puerta mediante 2 x tornillos m4.2 Cabeza Philips ZA.

ITEMS 17

DESCRIPCION:	ARMARIO BAJO PARA LOUNGE
DIMENSION:	1,200 X 0,460 X 0,740
COLOR:	CARVALHO BERLÍN Y ARGILA
CANTIDAD:	1

BASE SUPERIOR:

Tiene 1 base superior fabricada en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional Hoja especial de papel impregnada con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia Tiene un Cinta de borde de PVC de 2,5 mm de espesor a lo largo de todo el contorno de la pieza cumpliendo con la norma **NBR 13966**, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llama (auto extingible) borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMERA donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde.

BASE INFERIOR:

Tiene 1 base inferior fabricada en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional Hoja especial de papel impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia Tiene un Cinta de borde de PVC de 2,5 mm de espesor a lo largo de todo el contorno de la pieza cumpliendo con la norma **NBR 13966**, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llama (auto extingible) borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMERA donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde. La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde. La base inferior tiene orificios para recibir la zapata niveladora con un diámetro de 50mm inyectada en negro, tiene un tornillo Allen para ajuste interno de hasta 20 mm.

CUERPO:

Dos módulos formados por, laterales, baldas, puertas y todo el litoral, fabricados en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional Hoja de papel especial impregnado con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambos lados del (MDP), resultando en una placa única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Tiene cinta de borde de PVC con 1 mm de espesor en todo el contorno de las piezas, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no Propagar llama (auto extingible) La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMERA donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. La fijación entre las piezas se realiza mediante casquillos de nailon para una mayor

fijación, además dispone de tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los casquillos de nailon.

ESTANTERÍA:

Compuesto por 1 balda móvil, fijada por 4 soportes de balda de nailon de 20 mm de diámetro encajados en la balda mediante presión que permite insertar el tornillo Philips en el soporte de nailon, bloqueando la balda y evitando accidentes. El tornillo se puede fijar en el lateral según la necesidad del cliente.

BLOQUEO DELANTERO:

Dispone de cerradura frontal en las puertas LD con dos llaves retráctiles en polipropileno inyectado con varilla de acero de alta resistencia al par, tiene cuerpo de acero, con cilindro de 19mm de diámetro, niquelado, auto brillante, fijado a la puerta mediante dos tornillos de acero. Con cabeza Philips de 3,5 x 16 ZA, dispone de casquillo de nailon inyectado de 8 mm de diámetro fijado entre los tornillos y la puerta, para mayor acabado y calidad. La cerradura tiene un giro de 180° para abrir o cerrar la puerta.

PUERTAS:

Dispone de 2 puertas, fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un resultado homogéneo y altamente panel de estabilidad dimensional Hoja especial de papel impregnada con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Tiene cinta de borde de PVC de 1mm de espesor alrededor de todo el contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga la llama (auto extingible), superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. Dispone de 2 bisagras de acero de alta resistencia con cazoleta de 35 mm de diámetro fijada a la puerta mediante carcasa de 35mm de diámetro para mayor fijación y resistencia, dispone de dos orificios de 8mm de diámetro fijados con dos tornillos de cabeza Philips 3,5 x 16 y dos casquillos de nylon entre el tornillo y la puerta. Posee una cuña de acero prensado en frío con tornillo para regular la apertura y altura de la puerta, tiene dos orificios de 8mm de diámetro en el lateral donde se fija la cuña mediante dos casquillos de nylon inyectado para un mejor acabado y resistencia, permitiendo así el montaje y desmontaje del mueble en numerosas ocasiones si éste ocasiona daños en el mueble. La bisagra tiene un brazo de acero prensado en frío que permite la apertura en un ángulo de 110° con cobertura total del lateral. La bisagra recibe un acabado niquelado para mayor durabilidad. La puerta LE tiene una jamba de acero para cerrar y bloquear la puerta, se fija a la puerta mediante dos casquillos de nylon inyectado para un mejor acabado y resistencia. Y la puerta LD tiene un tirador de aluminio extruido de 148 mm de largo con un orificio de 128 mm entre orificios, tiene un acabado de ónix satinado y un detalle ergonómico para mejorar la comodidad de agarre y se fija a la puerta mediante 2 x tornillos m4.2 Cabeza Philips ZA.

ITEMS 18

DESCRIPCION	CAJONERA RODANTE. (PARA ITEM 3)
DIMENSION	0,400 X 0,460 X 0,540
COLOR:	CARVALHO BERLÍN Y ARGILA
CANTIDAD:	11

BASE SUPERIOR 25 mm:

Tablero único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25mm de espesor color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, resultando en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una placa única y acabada, aportando mayor resistencia y acabado. Acabado con cinta de borde de PVC de 2,5mm de espesor alrededor de todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde, cumpliendo con la norma NBR 13966, tiene resistencia al impacto, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga la llama (auto extingible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en la parte superior, tiene orificios específicos para la aplicación de herrajes, donde se aplica el sistema de doble fijación que conecta las dos piezas sin uso de tornillos.

BASE INFERIOR 25 mm P / GAV.VOLANTE:

Tablero único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, resultando en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una placa única y acabada, aportando mayor resistencia y acabado. Acabado con cinta de borde de PVC de 2,5mm de espesor alrededor de todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2,5mm en el borde superior e inferior del borde, cumpliendo con NBR 13966, tiene resistencia a impactos, rayones y abrasión, ninguna mancha es resistente humedad y no propaga la llama (auto extingible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interna de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en la parte superior, tiene orificios específicos para la aplicación de herrajes, donde se aplica el sistema de doble fijación que conecta las dos piezas sin uso de tornillos.

LADO CAJÓN:

DE 18 mm SIN MECANIZADO PARA CERRADURA CON ASA NOTA:

INFORMAR SI LE o LD

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial

impregnada con resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una placa única y acabada, aportando mayor resistencia y acabado. El lateral está acabado con cinta de borde de PVC de 1 mm de espesor alrededor de todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde, tiene resistencia al impacto, rayones y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en la pieza. Dispone de orificios específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en nylon negro, orificios preestablecidos para la fijación de los rieles telescópicos. Dispone de asa lateral extruida en PVC en forma de "L" fijada lateralmente mediante un canal mecanizado en la parte superior y mediante una ranura longitudinal en la empuñadura que permite una perfecta fijación con el uso de presión y cola, facilitando la apertura de los cajones independientemente del lado, dejando el frente del cajón sin ningún hardware que pueda dificultar el movimiento del usuario provocando molestias.

LADO DE CAJÓN DE 18 mm CON MECANIZADO PARA CERRADURA, CERRADURA Y CON ASA NOTA: INFORMAR SI LE O LD.

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una placa única y acabada, aportando mayor resistencia y acabado. El lateral está acabado con cinta de borde de PVC de 1 mm de espesor alrededor de todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde, tiene resistencia al impacto, rayones y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en la pieza. Dispone de orificios específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en nylon negro, orificios preestablecidos para la fijación de los rieles telescópicos. El lateral dispone de mecanizado para la aplicación y deslizamiento de la cerradura metálica que se realiza mediante una máquina CNC que garantiza una mayor calidad y acabado. Tiene cerradura metálica fabricada en acero SAE 1020 con pasadores metálicos posicionados según el número de cajones que permite la apertura o cierre simultáneo de todos los cajones, en la parte superior tiene un pasador metálico donde se alinea con la cerradura y permite la alineación junto con el giro de la cerradura. Dispone de asa lateral extruida en PVC en forma de "L" fijada lateralmente mediante un canal mecanizado en la parte superior y mediante una ranura longitudinal en la empuñadura que permite una perfecta fijación con el uso de presión y cola, facilitando la apertura de los cajones independientemente del lado, dejando el frontal del cajón sin ningún hardware que pueda dificultar el movimiento del usuario causando incomodidad.

COSTA PARA CAJÓN:

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una placa única y acabada, aportando mayor resistencia y acabado. El respaldo está acabado con cinta de borde de PVC de 1mm de espesor a lo largo de todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde, tiene resistencia al impacto, rayones y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en la pieza. Dispone de orificios específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon en color negro para unir en el resto del cuerpo del cajón.

CERRADURA PARA CAJÓN:

Tiene cerradura metálica fabricada en acero SAE 1020 con pasadores metálicos posicionados según el número de cajones que permite la apertura o cierre simultáneo de todos los cajones, en la parte superior tiene un pasador metálico donde se alinea con la cerradura y permite la alineación junto con el giro de la cerradura.

FRENTE DE CAJÓN:

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una placa única y acabada, aportando mayor resistencia y acabado. El frente del cajón está acabado con cinta de borde de PVC de 1mm de espesor a lo largo de todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde, tiene resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en la pieza. Dispone de orificios específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon en color negro, orificios preestablecidos para la fijación del frontal del cajón a los laterales mediante herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon en color negro. Tiene un orificio central para la aplicación de un soporte de nylon que permite alinear el fondo del cajón al frente.

FRENTE DE CAJÓN CON CERRADURA:

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una placa única y acabada, proporcionando mayor fuerza y acabado. El frente del cajón está acabado con cinta de borde de PVC de 1mm de espesor a lo largo de todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde, tiene resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en la pieza. Dispone de orificios específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon en color negro, orificios preestablecidos para la fijación del frontal del cajón a los laterales mediante herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon en color negro. Tiene un orificio central para la aplicación de un soporte de nylon que permite alinear el fondo del cajón al frente. Dispone de orificio en la parte superior para la aplicación de la cerradura frontal con dos llaves retráctiles inyectadas en polipropileno con varilla de acero de alta resistencia al par, fijadas en la parte superior del primer cajón. Fijadas al cajón mediante un tornillo Philips de acero de 3,5 x 16 ZB, tiene un casquillo de nylon inyectado de 8mm de diámetro fijado entre el tornillo y el frente del cajón, para mayor calidad y acabado. La cerradura tiene un giro de 180° para abrir o cerrar el cajón.

MANIJA LATERAL:

Empuñadura lateral extruida en PVC en forma de "L" fijada lateralmente mediante un canal mecanizado en la parte superior y mediante una ranura

longitudinal en la empuñadura que permite una perfecta fijación con el uso de presión y cola, facilitando la apertura de los cajones independientemente del lado, dejando el frente del cajón sin ningún hardware que pueda dificultar el movimiento del usuario provocando molestias.

RUEDA TELESCÓPICA PARA CAJÓN:

Carril telescópico fabricado en chapa de acero al carbono con acabado blanco de 400 mm de largo que permite una apertura total de 430mm para facilitar el acceso a carpetas colgantes. El riel tiene un sistema de desbloqueo mediante palanca de separación para permitir el montaje del cajón, con protección de retención en posición cerrada, tiene deslizamiento mediante bolas de acero protegidas por un soporte interno, evitando así su movimiento incorrecto. El carril soporta la carga de hasta 30 kg.

CERRADURA DELANTERA PARA CAJÓN:

Cerradura frontal con dos llaves escamoteables inyectadas en polipropileno con varilla de acero de alta resistencia al par, fijada en la parte superior del primer cajón, tiene cuerpo de acero, con cilindro niquelado de 19mm de diámetro, auto brillante, fijado en el cajón por medio de un tornillo Philips de acero 3.5 x 16 ZB, tiene un casquillo de nylon inyectado de 8mm de diámetro, fijado entre el tornillo y el frente del cajón, para una mejor calidad y acabado. La cerradura tiene un giro de 180° para abrir o cerrar el cajón.

RUEDA DOBLE GIRO PARA CAJÓN:

Tiene perforaciones en la Base Inferior para recibir cuatro casquillos de nylon de 8mm por cada rueda donde las cuatro ruedas dobles giratorias son fabricadas en termoplástico con ruedas de poliamida, eje en alambre de acero al carbono trefilado en frío con acabado pulido, placa estampada en acero al carbono con frío Remache de alambre de acero al carbono conformado con acabado blanco, tiene una capacidad de carga unitaria de 40kg, considerando el margen de seguridad para la aplicación, ancho total de 45mm, diámetro de rueda de 35mm y altura total de la rueda 45mm.

CAJÓN CON RIEL TELESCÓPICO:

Compuesto por 01 cajón de un solo panel fabricado en MDP (tablero de partículas de densidad media) de 15mm y 75mm de alto en negro, (tablero de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante aplicación simultánea de temperatura y presión, lo panel con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con papel especial en una sola placa acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. El lateral del cajón está acabado en PVC revestido en los cuatro lados y recortes a 45 ° en la unión con la parte trasera del cajón donde permite cerrar con el ángulo de 90 °, dispone de orificios específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en nylon negro que permite fijar el lateral al frente del cajón. Tiene un orificio en los laterales para la aplicación de un tope de cierre donde sirve de tope y permite el cierre de los cajones con la cerradura. El cajón tiene una ranura en el fondo interior que permite el perfecto encaje del fondo del cajón fabricado en placa Durapla de 2,5mm de espesor en el color del cajón interior. Carril telescópico fabricado en chapa de acero al carbono con acabado blanco de 400 mm de largo que permite una apertura total de 430mm para facilitar el acceso a carpetas colgantes. El riel tiene un sistema de desbloqueo mediante palanca de separación para permitir el montaje del cajón, con protección de retención en posición cerrada, tiene deslizamiento mediante bolas de acero protegidas por un soporte interno, evitando así su movimiento incorrecto. El carril soporta la carga de hasta 30 kg.

CAJÓN PARA CARPETAS CONLIGANTE CON RIEL TELESCÓPICO:

Compuesto por 01 cajón de un solo panel fabricado en MDP (tablero de partículas de densidad media) de 18mm y alto de 260mm en negro, (tablero de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado una panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una placa única y acabada, aportando mayor resistencia y acabado. Los lados y la parte trasera del cajón están terminados con cinta de borde de PVC de 1mm de espesor en la parte superior e inferior de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde, tiene impacto resistencia, rayones y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en la pieza. Dispone de orificios específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon en color negro, orificios preestablecidos para la fijación al frente del cajón mediante herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon en color negro. Tiene un orificio en los laterales para la aplicación de un tope de cierre donde sirve de tope y permite el cierre de los cajones con la cerradura. El cajón tiene una ranura en el fondo interior que permite el perfecto encaje del fondo del cajón fabricado en placa Durapla de 2,5mm de espesor en el color del cajón interior. Carril telescópico fabricado en chapa de acero al carbono con acabado blanco de 400mm de largo que permite una apertura total de 430mm para facilitar el acceso a carpetas colgantes. El riel tiene un sistema de desbloqueo mediante palanca de separación para permitir el montaje del cajón, con protección de retención en posición cerrada, tiene deslizamiento mediante bolas de acero protegidas por un soporte interno, evitando así su movimiento incorrecto. El riel soporta la carga de hasta 30Kg. El cajón tiene un sistema de herrajes en el parte superior realizado en acero trefilado redondo SAE 1020 con un diámetro de 4.75mm ZP donde se encaja a los lados mediante perforación y se aplica en el tiempo de montaje del cajón interno y permite la aplicación de carpetas colgantes.

FIJACIÓN: Todo el sistema de fijación se realizará mediante tornillos métricos y con inserciones metálicas o de nylon en las que permitan el montaje y desmontaje del mueble sin provocar daños en el mismo.

ITEMS 19

DESCRIPCION	CAJONERA COLGANTE CORRESPONDE AL ESCRITORIO ITEMS 4
DIMENSION	0.400 X 0.350 X 0.280
COLOR:	PRATA ESSENCIAL Y ALUMINIO METÁLICO.
CANTIDAD:	4

TRAVESSA SUP/INF:

Placas SUP / INF fabricados en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18mm de espesor (tablero de partículas de densidad media,

producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado una lámina homogénea y de gran estabilidad dimensional. papel impregnado con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Tiene PVC de 1 mm de espesor cinta de borde en el anverso y reverso de la pieza, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga la llama (auto extingible). La cinta de borde tiene una capa sobre la superficie interna de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. Instrucciones específicas para recibir herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en nylon negro, y también orificios específicos para la fijación a superficies.

LADO CAJÓN 18mm SIN MECANIZADO PARA CERRADURA OBS: INFORMAR SI LE o LD

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una placa única y acabada , aportando mayor resistencia y acabado. El lateral está acabado con cinta de borde de PVC de 1mm de espesor alrededor de todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1mm en el borde superior e inferior del

borde, tiene resistencia al impacto, rayones y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga la llama (auto extingible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde esta el material se encarga de la perfecta fijación del borde en la pieza. Dispone de orificios específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en nylon negro, orificios preestablecidos para la fijación de los rieles telescópicos. Dispone de asa lateral extruida en PVC en forma de "L" fijada lateralmente mediante un canal mecanizado en la parte superior y mediante una ranura longitudinal en la empuñadura que permite una perfecta fijación con el uso de presión y cola, facilitando la apertura de los cajones independientemente del lado, dejando el frente del cajón sin ningún hardware que pueda dificultar el movimiento del usuario provocando molestias. El lateral tiene un mecanizado específico para adaptarse al travesaño

LADO DE CAJÓN DE 18mm CON MECANIZADO PARA CERRADURA, CERRADURA Y CON ASA OBSERVACION: INFORMAR SI LE o LD

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una placa única y acabada , aportando mayor resistencia y acabado. El lateral está acabado con cinta de borde de PVC de 1mm de espesor alrededor de todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde, tiene resistencia al impacto, rayones y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga la llama (auto extingible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en la pieza. Dispone de orificios específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en nylon negro, orificios preestablecidos para la fijación de los rieles telescópicos. El lateral dispone de mecanizado para la aplicación y deslizamiento de la cerradura metálica que se realiza mediante una máquina CNC que garantiza una mayor calidad y acabado. Tiene cerradura metálica fabricada en acero **SAE 1020** con pasadores metálicos posicionados según el número de cajones que permite la apertura o cierre simultáneo de todos los cajones, en la parte superior tiene un pasador metálico donde se alinea con la cerradura y permite la alineación junto con el giro de la cerradura. Dispone de asa lateral extruida en PVC en forma de "L" fijada lateralmente mediante un canal mecanizado en la parte superior y mediante una ranura longitudinal en la empuñadura que permite una perfecta fijación con el uso de presión y cola, facilitando la apertura de los cajones independientemente del lado, dejando el frente del cajón sin ningún hardware que pueda dificultar el movimiento del usuario provocando molestias. El lateral tiene un mecanizado específico para adaptarse al travesaño.

COSTA PARA CAJÓN:

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una placa única y acabada , aportando mayor resistencia y acabado. El respaldo está acabado con cinta de borde de PVC de 1 mm de espesor a lo largo de todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde, tiene resistencia al impacto, rayones y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga la llama (auto extingible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en la pieza. Dispone de orificios específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon en color negro para unir en el resto del cuerpo del cajón.

CERRADURA PARA CAJÓN:

Tiene cerradura metálica fabricada en acero **SAE 1020** con pasadores metálicos posicionados según el número de cajones que permite la apertura o cierre simultáneo de todos los cajones, en la parte superior tiene un pasador metálico donde se alinea con la cerradura y permite la alineación junto con el giro de la cerradura. CAJÓN FRONTAL o CAJÓN SIN CERRADURA Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una placa única y acabada , aportando mayor resistencia y acabado. El frente del cajón está acabado con cinta de borde de PVC de 1 mm de espesor a lo largo de todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde, tiene resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextingible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en la pieza. Dispone de orificios específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon en color negro, orificios preestablecidos para la fijación del frontal del cajón a los laterales mediante herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon en color negro. . Tiene un orificio central para la aplicación de un soporte de nailon que permite alinear el fondo del cajón al frente.

FRENTE DE CAJÓN CON CERRADURA:

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una placa única y acabada , aportando mayor resistencia y acabado. El frente del cajón está acabado con cinta de borde de PVC de 1 mm

de espesor a lo largo de todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde, tiene resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en la pieza. Dispone de orificios específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon en color negro, orificios preestablecidos para la fijación del frontal del cajón a los laterales mediante herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon en color negro. Tiene un orificio central para la aplicación de un soporte de nailon que permite alinear el fondo del cajón al frente. Dispone de orificio en la parte superior para la aplicación de la cerradura frontal con dos llaves retráctiles inyectadas en polipropileno con varilla de acero de alta resistencia al par, fijadas en la parte superior del primer cajón., Fijadas al cajón mediante un tornillo Philips de acero de 3,5 x 16 ZB, tiene un casquillo de nylon inyectado de 8 mm de diámetro fijado entre el tornillo y el frente del cajón, para mayor calidad y acabado. La cerradura tiene un giro de 180° para abrir o cerrar el cajón.

MANIJA LATERAL:

Empuñadura lateral extruida en PVC en forma de "L" fijada lateralmente mediante un canal mecanizado en la parte superior y mediante una ranura longitudinal en la empuñadura que permite una perfecta fijación con el uso de presión y cola, facilitando la apertura de los cajones independientemente del lateral, dejando el frente del cajón sin ningún hardware que pueda entorpecer el movimiento del usuario provocando molestias.

RUEDA TELESCÓPICA PARA CAJÓN:

Carril telescópico fabricado en chapa de acero al carbono con acabado cincado blanco de 400 mm de largo que permite una apertura total de 430 mm para facilitar el acceso a carpetas colgantes. El riel tiene un sistema de desbloqueo mediante palanca de separación para permitir el montaje del cajón, con protección de retención en posición cerrada, tiene deslizamiento mediante bolas de acero protegidas por un soporte interno, evitando así su movimiento incorrecto. El carril soporta la carga de hasta 30 kg.

CERRADURA DELANTERA PARA CAJÓN:

Cerradura frontal con dos llaves escamoteables inyectadas en polipropileno con varilla de acero de alta resistencia al par, fijada en la parte superior del primer cajón, tiene cuerpo de acero, con cilindro niquelado de 19 mm de diámetro, autobrillante, fijado en el cajón por medio de un tornillo Philips de acero 3.5 x 16 ZB, tiene un casquillo de nylon inyectado de 8 mm de diámetro, fijado entre el tornillo y el frente del cajón, para una mejor calidad y acabado. La cerradura tiene un giro de 180° para abrir o cerrar el cajón.

CAJÓN CON RIEL TELESCÓPICO:

Compuesto por 02 cajones, un solo panel fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 15 mm y 75 mm de alto en color negro, (tablero de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado un único, placa acabada, que aporta mayor resistencia y acabado. El lateral del cajón está acabado en PVC revestido en los cuatro lados y recortes a 45° en la unión con la parte trasera del cajón donde permite cerrar con el ángulo de 90°, dispone de orificios específicos para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en nylon negro que permite fijar el lateral al frente del cajón. Tiene un orificio en los laterales para la aplicación de un tope de cierre donde sirve de tope y permite el cierre de los cajones con la cerradura. El cajón tiene una ranura en el fondo interior que permite el perfecto encaje del fondo del cajón fabricado en placa Duraplac de 2,5 mm de espesor en el color del cajón interior. Carril telescópico fabricado en chapa de acero al carbono con acabado cincado blanco de 400 mm de largo que permite una apertura total de 430 mm para facilitar el acceso a carpetas colgantes. El riel tiene un sistema de desbloqueo mediante palanca de separación para permitir el montaje del cajón, con protección de retención en posición cerrada, tiene deslizamiento mediante bolas de acero protegidas por un soporte interno, evitando así su movimiento incorrecto. El carril soporta la carga de hasta 30 kg.

FIJACIÓN:

Todo el sistema de fijación se realizará mediante tornillos métricos y con inserciones metálicas o de nailon en las que permitan el montaje y desmontaje del mueble sin provocar daños en el mismo.

ITEMS 20

DESCRIPCIÓN:	ARMARIO ALTO CON PUERTAS
DIMENSION:	0,800 X 0,460 X 2,000
COLOR:	CARVALHO BERLÍN Y ARGILA.
CANTIDAD:	11

DESCRIPCION TECNICA.

BASE SUPERIOR:

Tiene una base superior fabricada en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional, hoja especial de papel impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia. Acabado con cinta de borde de PVC de 2,5 mm de espesor alrededor de todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde, cumpliendo con la norma **NBR 13966**, tiene resistencia a impactos, rayones y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextinguible) borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde.

La parte superior recibe orificios para acoplar los módulos del gabinete y otros accesorios, todos fijados con casquillos de nailon para una mayor fijación, además cuenta con tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los casquillos de nailon. En el gabinete de 1600 mm de altura, tiene un orificio para recibir el tope L en la cerradura de la puerta

BASE INFERIOR:

Cuenta con 1 base inferior fabricada en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado homogéneo y altamente resistente, panel de estabilidad dimensional, hoja especial de papel impregnado con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia Tiene un Cinta de borde de PVC de 2,5 mm de espesor a lo largo de todo el contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga la llama (auto extingible). El borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde. La base inferior tiene orificios para recibir la zapata niveladora con un diámetro de 50mm inyectado en negro, tiene un tornillo Allen para ajuste interno de hasta 20 mm.

CUERPO:

Módulos compuestos por, laterales, baldas, puertas y costa entera, fabricados en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor, panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional. Hoja de papel especial impregnada con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado un único acabado lámina, brindando mayor resistencia y acabado. Posee cinta de borde de PVC de 1mm de espesor en todo el contorno de las piezas, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga la llama auto extingible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 1 mm. en el borde superior e inferior del borde. La fijación entre las piezas se realiza mediante casquillos de nylon para una mayor fijación, además dispone de tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los casquillos de nylon.

ESTANTES:

Compuesto por dos baldas móviles y una balda intermedia para la fijación del tope que bloquea la puerta, fijada por 4 soportes de balda de nylon de 20 mm de diámetro encajados en la balda mediante presión que permite introducir el tornillo Philips en el soporte de nylon, bloqueando el estantería y prevención de accidentes. El tornillo se puede fijar en el lateral según la necesidad del cliente. En los gabinetes de más de 1600 mm de altura, el estante tiene un orificio para recibir el tope "L" en la cerradura de la puerta.

CERRADURA FRONTAL:

Dispone de cerradura frontal en las puertas LD con dos llaves retráctiles en polipropileno inyectado con varilla de acero de alta resistencia al par, tiene cuerpo de acero, con cilindro de 19 mm de diámetro, niquelado, auto brillante, fijado a la puerta mediante dos tornillos de acero con cabeza Philips de 3,5 x 16 ZA, dispone de casquillo de nylon inyectado de 8mm de diámetro fijado entre los tornillos y la puerta, para mayor acabado y calidad. La cerradura tiene un giro de 180° para abrir o cerrar la puerta.

PUERTAS:

Dispone de 2 puertas, fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un resultado homogéneo y altamente panel de estabilidad dimensional Hoja especial de papel impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Tiene cinta de borde de PVC de 1mm de espesor alrededor de todo el contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga la llama (auto extingible). Superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. Dispone de 2 bisagras de acero de alta resistencia con cazoleta de 35 mm de diámetro fijada a la puerta mediante carcasa de 35mm de diámetro para mayor fijación y resistencia, dispone de dos orificios de 8 mm de diámetro fijados con dos tornillos de cabeza Philips 3,5 x 16 y dos casquillos de nylon entre el tornillo y la puerta. Tiene una cuña de acero prensado en frío con tornillo para regular la apertura y altura de la puerta, tiene dos orificios de 8mm de diámetro en el lado donde se fija la cuña mediante dos nylon inyectados para un mejor acabado y resistencia, permitiendo así el montaje y desmontaje del mueble en numerosas ocasiones si éste ocasiona daños en el mueble. La bisagra tiene un brazo de acero prensado en frío que permite la apertura en un ángulo de 110° con cobertura total del lateral. La bisagra recibe un acabado niquelado para mayor durabilidad. La puerta LE tiene una jamba de acero para cerrar y bloquear la puerta, se fija a la puerta mediante dos casquillos de nylon inyectado para un mejor acabado y resistencia. Y la puerta LD tiene un tirador de aluminio extruido de 148 mm de largo con un orificio de 128 mm entre orificios, tiene un acabado de ónix satinado y un detalle ergonómico para mejorar la comodidad de agarre y se fija a la puerta mediante 2 x tornillos m4.2 Cabeza Philips ZA. En armarios con una altura superior a 1600 mm, el orificio en el tirador y las llaves está a una altura de 1600 mm, lo que facilita la apertura de las puertas.

ITEMS - 21

DESCRIPTIVO:	ARMARIO ABIERTO ALTO
DIMENSION:	0,800 X 0,460 X 2,000
COLOR:	CARVALHO BERLÍN Y ARGILA.
CANTIDAD:	8

DESCRIPCION TECNICA.

BASE SUPERIOR:

Tiene una base superior fabricada en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional, hoja especial de papel impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada,

proporcionando mayor resistencia. Acabado con cinta de borde de PVC de 2,5 mm de espesor alrededor de todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde, cumpliendo con la norma **NBR 13966**, tiene resistencia a impactos, rayones y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextinguible) borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde.

La parte superior recibe orificios para acoplar los módulos del gabinete y otros accesorios, todos fijados con casquillos de nailon para una mayor fijación, además cuenta con tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los casquillos de nailon. En el gabinete de 1600 mm de altura, tiene un orificio para recibir el tope L en la cerradura de la puerta

BASE INFERIOR:

Cuenta con 1 base inferior fabricada en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado homogéneo y altamente resistente, panel de estabilidad dimensional, hoja especial de papel impregnado con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia Tiene un Cinta de borde de PVC de 2,5 mm de espesor a lo largo de todo el contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga la llama (auto extingible). El borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde. La base inferior tiene orificios para recibir la zapata niveladora con un diámetro de 50mm inyectado en negro, tiene un tornillo Allen para ajuste interno de hasta 20 mm.

CUERPO:

Módulos compuestos por, laterales, baldas, puertas y costa entera, fabricados en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor, panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional. Hoja de papel especial impregnada con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado un único acabado lámina, brindando mayor resistencia y acabado. Posee cinta de borde de PVC de 1mm de espesor en todo el contorno de las piezas, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga la llama auto extingible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 1 mm. en el borde superior e inferior del borde. La fijación entre las piezas se realiza mediante casquillos de nylon para una mayor fijación, además dispone de tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los casquillos de nailon.

ESTANTES:

Compuesto por dos baldas móviles y una balda intermedia para la fijación del tope que bloquea la puerta, fijada por 4 soportes de balda de nailon de 20 mm de diámetro encajados en la balda mediante presión que permite introducir el tornillo Philips en el soporte de nailon, bloqueando el estantería y prevención de accidentes. El tornillo se puede fijar en el lateral según la necesidad del cliente. En los gabinetes de más de 1600 mm de altura, el estante tiene un orificio para recibir el tope "L" en la cerradura de la puerta.

ITEMS - 22

DESCRIPCION	SOFA MODULAR
DIMENSION	0,750 X 0,750 X 0,750 CADA MODULO
COLOR	AZUL Y GRAFITO Y PATAS NEGRAS
CANTIDAD	1

DESCRIPCION TECNICA.

POLTRONA MODULAR (4 CUATRO MODULOS)

ESTRUCTURA METÁLICA 04 PIES:

Zócalo de base de sofá de 740 x 740 mm fabricado en tubo rectangular de acero SAE 1020 de 20 x 40 mm x 2 mm de espesor, soldado por sistema MIG; La estructura del zócalo tiene orificios simétricos para la fijación del asiento, recibe un remache de rebote M6 para la fijación del soporte de los brazos modulares. Poseen 04 pies fabricados en tubo cuadrado SAE 1020 de 25 x 25 mm x 1,2 mm de espesor, soldados en las esquinas del rodapié, mediante soldadura MIG. En la parte inferior, para evitar daños al piso, los pies reciben zapatas de 25 x 25 mm en polipropileno de alta resistencia mecánica.

PLACA DE ACOPLAMIENTO:

Posee placa para unión de módulos, en acero SAE 1020 de 80 x 26 x 4,75 mm de espesor con esquinas redondeadas para seguridad del usuario y orificios oblongos de 20 x 8 mm, esta placa sirve para unión de sofás, todo fijado con tornillos M6 con Allen clave para una mayor fijación y resistencia.

RESPALDO:

Fabricado en MDP (tablero de partículas de mediana densidad, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión) de 18 mm de espesor, formando una caja, recubierta por una capa de espuma inyectada.

PUFF DE CUATRO PIES (6 SEIS MODULOS)

Zócalo de base de sofá de 740 x 740 mm fabricado en tubo rectangular de acero SAE 1020 de 20 x 40 mm x 2 mm de espesor, soldado por sistema MIG; La estructura del zócalo tiene orificios simétricos para la fijación del asiento, recibe un remache de rebote M6 para la fijación del soporte de los brazos modulares. Poseen 04 pies fabricados en tubo cuadrado SAE 1020 de 25 x 25 mm x 1,2 mm de espesor, soldados en las esquinas del rodapié, mediante soldadura MIG. En la parte inferior, para evitar daños al piso, los pies reciben zapatas de 25 x 25 mm en polipropileno de alta resistencia mecánica.

PLACA DE ACOPLAMIENTO:

Posee placa para unión de módulos, en acero SAE 1020 de 80 x 26 x 4,75 mm de espesor con esquinas redondeadas para seguridad del usuario y orificios oblongos de 20 x 8 mm, esta placa sirve para unión de sofás, todo fijado con tornillos M6 con Allen clave para una mayor fijación y resistencia.

ITEMS - 23

DESCRIPCION	SOFA MODULAR
DIMENSION	0,750 X 0,750 X 0,750 CADA MODULO
COLOR	AZUL CON GRAFITO PATAS NEGRAS
CANTIDAD	1

DESCRIPCION TECNICA.

**POLTRONA MODULAR (4 CUATRO MODULOS)
ESTRUCTURA METÁLICA 04 PIES:**

Zócalo de base de sofá de 740 x 740 mm fabricado en tubo rectangular de acero SAE 1020 de 20 x 40 mm x 2 mm de espesor, soldado por sistema MIG; La estructura del zócalo tiene orificios simétricos para la fijación del asiento, recibe un remache de rebote M6 para la fijación del soporte de los brazos modulares. Poseen 04 pies fabricados en tubo cuadrado SAE 1020 de 25 x 25 mm x 1,2 mm de espesor, soldados en las esquinas del rodapié, mediante soldadura MIG. En la parte inferior, para evitar daños al piso, los pies reciben zapatas de 25 x 25 mm en polipropileno de alta resistencia mecánica.

PLACA DE ACOPLAMIENTO:

Posee placa para unión de módulos, en acero SAE 1020 de 80 x 26 x 4,75 mm de espesor con esquinas redondeadas para seguridad del usuario y orificios oblongos de 20 x 8 mm, esta placa sirve para unión de sofás, todo fijado con tornillos M6 con Allen clave para una mayor fijación y resistencia.

RESPALDO:

Fabricado en MDP (tablero de partículas de mediana densidad, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión) de 18 mm de espesor, formando una caja, recubierta por una capa de espuma inyectada.

PUFF DE CUATRO PIES (4 CUATRO MODULOS)

Zócalo de base de sofá de 740 x 740 mm fabricado en tubo rectangular de acero SAE 1020 de 20 x 40 mm x 2 mm de espesor, soldado por sistema MIG; La estructura del zócalo tiene orificios simétricos para la fijación del asiento, recibe un remache de rebote M6 para la fijación del soporte de los brazos modulares. Poseen 04 pies fabricados en tubo cuadrado SAE 1020 de 25 x 25 mm x 1,2 mm de espesor, soldados en las esquinas del rodapié, mediante soldadura MIG. En la parte inferior, para evitar daños al piso, los pies reciben zapatas de 25 x 25 mm en polipropileno de alta resistencia mecánica.

PLACA DE ACOPLAMIENTO:

Posee placa para unión de módulos, en acero SAE 1020 de 80 x 26 x 4,75 mm de espesor con esquinas redondeadas para seguridad del usuario y orificios oblongos de 20 x 8 mm, esta placa sirve para unión de sofás, todo fijado con tornillos M6 con Allen clave para una mayor fijación y resistencia.

ITEMS - 24

DESCRIPCION	SOFA MODULAR
DIMENSION	0,750 X 0,750 X 0,750 CADA MODULO

COLOR	AZUL GRAFITO Y PATAS NEGRAS
CANTIDAD	1

DESCRIPCION TECNICA.

ESTRUCTURA METÁLICA 04 PIES

Zócalo de base de sofá de 740 x 740 mm fabricado en tubo rectangular de acero SAE 1020 de 20 x 40 mm x 2 mm de espesor, soldado por sistema MIG; La estructura del zócalo tiene orificios simétricos para la fijación del asiento, recibe un remache de rebote M6 para la fijación del soporte de los brazos modulares. Poseen 04 pies fabricados en tubo cuadrado SAE 1020 de 25 x 25 mm x 1,2 mm de espesor, soldados en las esquinas del rodapié, mediante soldadura MIG. En la parte inferior, para evitar daños al piso, los pies reciben zapatas de 25 x 25 mm en polipropileno de alta resistencia mecánica.

PLACA DE ACOPLAMIENTO:

Posee placa para unión de módulos, en acero SAE 1020 de 80 x 26 x 4,75 mm de espesor con esquinas redondeadas para seguridad del usuario y orificios oblongos de 20 x 8 mm, esta placa sirve para unión de sofás, todo fijado con tornillos M6 con Allen clave para una mayor fijación y resistencia.

RESPALDO:

Fabricado en MDP (tablero de partículas de mediana densidad, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión) de 18 mm de espesor, formando una caja, recubierta por una capa de espuma inyectada.

ITEMS 25

DESCRIPCION	SOFA MODULAR DE DOS PUESTOS.
DIMENSION	1,500 X 0,750 X 0,750
COLOR	TITANIUM
CANTIDAD	4

DESCRIPCION TECNICA.

POLTRONA MODULAR

ESTRUCTURA METÁLICA 04 PIES (2 DOS PUESTOS)

Zócalo de base de sofá de 740 x 740 mm fabricado en tubo rectangular de acero SAE 1020 de 20 x 40 mm x 2 mm de espesor, soldado por sistema MIG; La estructura del zócalo tiene orificios simétricos para la fijación del asiento, recibe un remache de rebote M6 para la fijación del soporte de los brazos modulares. Poseen 04 pies fabricados en tubo cuadrado SAE 1020 de 25 x 25 mm x 1,2 mm de espesor, soldados en las esquinas del rodapié, mediante soldadura MIG. En la parte inferior, para evitar daños al piso, los pies reciben zapatas de 25 x 25 mm en polipropileno de alta resistencia mecánica.

PLACA DE ACOPLAMIENTO:

Posee placa para unión de módulos, en acero SAE 1020 de 80 x 26 x 4,75 mm de espesor con esquinas redondeadas para seguridad del usuario y orificios oblongos de 20 x 8 mm, esta placa sirve para unión de sofás, todo fijado con tornillos M6 con Allen clave para una mayor fijación y resistencia.

RESPALDO:

Fabricado en MDP (tablero de partículas de mediana densidad, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión) de 18 mm de espesor, formando una caja, recubierta por una capa de espuma inyectada.

ITEMS 26

DESCRIPCION	SOFA MODULAR DE TRES PUESTOS.
-------------	-------------------------------

DIMENSION	2,250 X 0,750 X 0,750
COLOR	TITANIUM
CANTIDAD	1

DESCRIPCION TECNICA.

POLTRONA MODULAR

ESTRUCTURA METÁLICA 04 PIES (3 TRES PUESTOS)

Zócalo de base de sofá de 740 x 740 mm fabricado en tubo rectangular de acero SAE 1020 de 20 x 40 mm x 2 mm de espesor, soldado por sistema MIG; La estructura del zócalo tiene orificios simétricos para la fijación del asiento, recibe un remache de rebote M6 para la fijación del soporte de los brazos modulares. Poseen 04 pies fabricados en tubo cuadrado SAE 1020 de 25 x 25 mm x 1,2 mm de espesor, soldados en las esquinas del rodapié, mediante soldadura MIG. En la parte inferior, para evitar daños al piso, los pies reciben zapatas de 25 x 25 mm en polipropileno de alta resistencia mecánica.

PLACA DE ACOPLAMIENTO:

Posee placa para unión de módulos, en acero SAE 1020 de 80 x 26 x 4,75 mm de espesor con esquinas redondeadas para seguridad del usuario y orificios oblongos de 20 x 8 mm, esta placa sirve para unión de sofás, todo fijado con tornillos M6 con Allen clave para una mayor fijación y resistencia.

RESPALDO:

Fabricado en MDP (tablero de partículas de mediana densidad, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión) de 18 mm de espesor, formando una caja, recubierta por una capa de espuma inyectada.

ITEMS 27

DESCRIPCION	SILLA PRESIDENCIAL
DIMENSION	VER IMAGEN DE REFERENCIA
COLOR	NEGRO
CANTIDAD	1

Apoya a cabezas:

Soporte incorporado al respaldo, regulable en altura mediante sistema automático tipo trinquete, con carrera mínima de 40 mm y varios tramos y sistema de articulación angular para mayor comodidad, soporte en tejido flexible a base de poliéster, estructura de marco inyectado en nylon con fibra de vidrio, material de excelente tenacidad y gran resistencia mecánica. Alto aproximado de 190mm y ancho aproximado de 290mm

Respaldo:

Estructura del respaldo en resina de ingeniería termoplástica inyectada de alta resistencia mecánica. Estructura dotada de una superficie de revestimiento tipo lona de tejido 100 % poliéster de 435 g (+/- 5 %) por metro cuadrado, que ofrece un excelente confort en cuanto a la transpiración, reduciendo la sensación de aumento de la temperatura corporal. Altura mínima de 530 mm y ancho mínimo de 460 mm. Soporte de respaldo fabricado en resina de ingeniería inyectada en nylon con fibra de vidrio, ajuste individual mediante sistema automático tipo trinquete con carrera mínima de 85mm y 08 (ocho) posiciones de ajuste, este sistema no permite la extracción total del respaldo, el respaldo proporciona un apoyo adecuado a la región lumbar del usuario. El sistema de ajuste está fabricado en resina de ingeniería de poliamida de alta resistencia mecánica y durabilidad, con acoplamientos fáciles y precisos. Soporte lumbar:

Soporte fabricado en polipropileno inyectado con ajuste en dos guías internas con limitador de recorrido, evitando que el soporte lumbar se suelte del conjunto, aportando facilidad de ajuste y diseño. La región de apoyo tiene aproximadamente 260 mm de ancho y 100 mm de alto, con un diseño de forma anatómica, lo que permite una mayor flexibilidad y comodidad para el usuario.

El soporte lumbar se une a la estructura a cada lado del respaldo en un espacio longitudinal y este espacio determina el curso de ajuste de la altura del soporte lumbar de aproximadamente 60 mm.

Asiento: Chasis interior fabricado en madera contrachapada anatómica multilaminada moldeada en caliente, con una presión de 10Kgf/cm², con un espesor promedio de 15mm, posee superficies en forma cóncava con tuerca de garra embebida M6 de alta resistencia mecánica para la fijación del mecanismo y brazos. También tiene en una de las superficies cóncavas madera MDP que sirve de soporte entre el chasis y la espuma del asiento en forma de C de 120 x 190 x 25 mm de espesor. Espuma de poliuretano flexible inyectada libre de CFC, alta resiliencia, alta resistencia a la propagación del desgarro, alta elongación y tensión de ruptura, baja fatiga dinámica y baja de formación permanente con una densidad de 52Kg/m³, conforme NBR-8537/15 , NBR-8619 /15, NBR-8797/15 y moldeado anatómicamente con un espesor promedio de 50mm. Fondo mínimo de 470 mm y ancho mínimo de 490 mm. Funda protectora y acabado inyectado bajo el asiento en polipropileno texturizado con cantos redondeados que no requiere el uso de perfil de PVC. De fácil limpieza, alta resistencia mecánica a impactos y resistente a productos químicos, fijados con tornillos autorroscantes en cavidades adecuadas directamente sobre el chasis. Tapicería: Tapicería de asiento en tejido 100% poliéster de 254g (+/- 5%) por metro cuadrado, rápido a la luz, color, pilling y inflamabilidad autoextinguible según normas ABNT, o vinilo (resina de cloruro de polivinilo con soporte textil de

poliéster y algodón).

Mecanismo:

Fabricado en chapa de acero estampado, todo el conjunto pintado con pintura epoxi en polvo, mecanismo robusto para sillas operativas, brinda numerosos ajustes y comodidad al usuario. Respaldo fabricado en chapa de acero estampado de 4mm de alta resistencia mecánica. Inclinação convencional con control de dos palancas, una para la altura del asiento y otra para el movimiento de inclinación del asiento y respaldo (por cada grado que se reclina el asiento, el respaldo se inclina dos grados), con sistema relax a lo largo del recorrido de sistema reclinable equipado con un sistema de respaldo. Este mecanismo también cuenta con una empuñadura frontal ergonómica, que permite regular el coeficiente elástico del resorte helicoidal que tensa el movimiento de reclinación del asiento y respaldo, adecuando así la tensión del movimiento de reclinación del asiento y respaldo al biotipo del usuario, permitiendo el uso del sillón por diferentes biotipos. **Pistón:** Columna de regulación de altura por accionamiento a gas con carrera aproximada de 140mm, fabricada en tubo de acero de 50mm y 1,50mm de espesor. Acabado en pintura electrostática realizada por proceso totalmente automatizado en pintura en polvo epoxi negra mate, recubriendo completamente la estructura con una película de aproximadamente 60 micras con propiedades de resistencia y agentes químicos, con pretratamiento antioxidante. Casquillo guía inyectado en resina de ingeniería de poliacetal de alta resistencia al desgaste y calibrado individualmente con una precisión de 0,03 mm. Pistón de gas para regulación de altura según DIN 4550 clase 4, fijado al tubo central mediante tuerca rápida. El movimiento de rotación de la columna se realiza sobre cojinetes de bolas tratados térmicamente, lo que garantiza una alta resistencia al desgaste y una fricción mínima, suavizando el movimiento de rotación. Su preciso sistema de acoplamiento al mecanismo ya la base se realiza a través de un cono Morse, lo que facilita su montaje y eventuales casos de mantenimiento.

Tapa telescópica de 03 elementos, inyectada en polipropileno texturizado que brinda un excelente acabado y protección a la columna central, siendo un nexo estético entre la base y el mecanismo. Base: Base giratoria con estructura de arco de cinco patas, de 700 mm de diámetro, fabricada por proceso de inyección en resina de ingeniería negra, poliamida (nylon 6), con fibra de vidrio y cónica central con anillo de contención metálico, brindando así características de resistencia mecánica, abrasión y química. Productos Su preciso sistema de acoplamiento a la columna central se realiza a través de un cono Morse, lo que facilita los casos de montaje y mantenimiento ocasional con alojamiento para ruedas que no requieren el uso de casquillos con eje vertical en acero trefilado de 11 mm, equipados con un anillo elástico en acero que permite un fácil acoplamiento y resistencia en la base, evitando que se caiga.

Ruedas:

Ruedas dobles, con ruedas de 55 mm de diámetro inyectadas en resina de ingeniería de poliamida (nylon 6), con aditivo anti-ultravioleta y modificador de impacto, banda de rodadura suave. La rueda tiene diferentes colores en el centro y en la banda de rodadura. Material de poliuretano flexible, apto para suelos fríos, eje vertical de acero trefilado 1010/1020 de 11 mm de diámetro y eje horizontal también de acero trefilado 1010/1020 de 8 mm de diámetro. El eje vertical está equipado con un anillo elástico de acero que permite un acoplamiento fácil y seguro a la base. Este tipo de rueda se recomienda para su uso en suelos de piedra, madera y baldosas de cerámica.

Apoya brazos:

en forma de T regulables en altura mediante pulsación de pulsador, situado en el lateral del cuerpo estructural del brazo. Todo el conjunto estructural es de copolímero termoplástico en polipropileno inyectado a alta presión, reforzado con un 30% de Fibra de Vidrio, brindando así características de resistencia mecánica, abrasión y productos químicos, fijado directamente al asiento mediante tornillos métricos y arandelas de presión, con ajuste vertical con Carrera de 80 mm y 07 (nueve) posiciones de ajuste. Medidas aproximadas de 260mm de largo x 70mm de ancho. El sistema de ajuste está hecho de resina de ingeniería de poliamida (nylon 6) que proporciona alta resistencia mecánica con acoplamientos fáciles y precisos.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

Características dimensionales mínimas para asiento y respaldo - Variación máxima del 5% en medidas para más o menos.

ITEMS 28

DESCRIPCION	SILLA GIRATORIA ERGONÓMICA.
DIMENSION	(400±530) X 0,490 X 0,460 X 0,530 X0,460 X 1,070 ALT
COLOR	COLOR NEGRO
CANTIDAD	34

Respaldo:

Estructura del respaldo en resina de ingeniería termoplástica inyectada de alta resistencia mecánica. Estructura dotada de una superficie de revestimiento tipo lona de tejido 100 % poliéster de 435 g (+/- 5 %) por metro cuadrado, que ofrece un excelente confort en cuanto a la transpiración, reduciendo la sensación de aumento de la temperatura corporal. Altura mínima de 530 mm y ancho mínimo de 460 mm. Soporte de respaldo fabricado en resina de ingeniería inyectada en nylon con fibra de vidrio, ajuste individual mediante sistema automático tipo trinquete con carrera mínima de 85mm y 08 (ocho) posiciones de ajuste, este sistema no permite la extracción total del respaldo, el respaldo proporciona un apoyo adecuado a la región lumbar del usuario. El sistema de ajuste está fabricado en resina de ingeniería de poliamida de alta resistencia mecánica y durabilidad, con acoplamientos fáciles y precisos.

Soporte lumbar:

Soporte fabricado en polipropileno inyectado con ajuste en dos guías internas con limitador de recorrido, evitando que el soporte lumbar se suelte del conjunto, aportando facilidad de ajuste y diseño. La región de apoyo tiene aproximadamente 260 mm de ancho y 100 mm de alto, con un diseño de forma anatómica, lo que permite una mayor flexibilidad y comodidad para el usuario. El soporte lumbar se une a la estructura a cada lado del respaldo en un espacio longitudinal y este espacio determina el curso de ajuste de la altura del soporte lumbar de aproximadamente 60 mm.

Asiento:

Chasis interior fabricado en madera contrachapada anatómica multilaminada moldeada en caliente, con una presión de 10Kgf/cm², con un espesor promedio de 15mm, posee superficies en forma cóncava con tuerca de garra embebida M6 de alta resistencia mecánica para la fijación del mecanismo y brazos. También tiene en una de las superficies cóncavas madera MDP que sirve de soporte entre el chasis y la espuma del asiento en forma de C de 120 x 190 x 25 mm de espesor. Espuma de poliuretano flexible inyectada libre de CFC, alta resiliencia, alta resistencia a la propagación del desgarro, alta elongación y tensión de ruptura, baja fatiga dinámica y baja de formación permanente con una densidad de 52Kg/m³, conforme NBR-8537/15, NBR-8619/15, NBR-8797/15 y moldeado anatómicamente con un espesor promedio de 50mm. Fondo mínimo de 470 mm y ancho mínimo de 490 mm. Funda protectora y acabado inyectado bajo el asiento en polipropileno texturizado con cantos redondeados que no requiere el uso de perfil de PVC. De fácil limpieza, alta resistencia mecánica a impactos y resistente a productos químicos, fijados con tornillos autorroscantes en cavidades adecuadas directamente sobre el chasis. Tapicería: Tapicería en tejido 100% poliéster con peso de 254g (+/- 5%) por metro cuadrado, resistente a la luz, color, pilling y autoextensible inflamabilidad de acuerdo con las normas ABNT, o vinilo (resina de madera) policloruro de vinilo con poliéster y soporte textil de algodón).

Mecanismo:

Fabricado en chapa de acero estampado, todo el conjunto pintado con pintura epoxi en polvo, mecanismo robusto para sillas operativas, brinda numerosos ajustes y comodidad al usuario. Respaldo fabricado en chapa de acero estampado de 4mm de alta resistencia mecánica. Inclinación convencional con control de dos palancas, una para la altura del asiento otra para el movimiento del asiento y la inclinación del respaldo (por cada grado que se reclina el asiento, el respaldo se inclina dos grados), con un sistema de relajación a lo largo del recorrido de reclinado equipado con un sistema back system. Este mecanismo también cuenta con una empuñadura frontal ergonómica, que permite regular el coeficiente elástico del resorte helicoidal que tensa el movimiento de reclinación del asiento y respaldo, adecuando así la tensión del movimiento de reclinación del asiento y respaldo al biotipo del usuario, permitiendo el uso del sillón por diferentes biotipos.

Pistón:

Columna de regulación de altura por accionamiento a gas con carrera aproximada de 140mm, fabricada en tubo de acero de 50mm y 1,50mm de espesor. Acabado en pintura electrostática realizada por proceso totalmente automatizado en pintura en polvo epoxi negra mate, recubriendo completamente la estructura con una película de aproximadamente 60 micras con propiedades de resistencia y agentes químicos, con pretratamiento antioxidante. Casquillo guía inyectado en resina de ingeniería de poliacetal de alta resistencia al desgaste y calibrado individualmente con una precisión de 0,03 mm. Pistón de gas para regulación de altura según DIN 4550 clase 4, fijado al tubo central mediante tuerca rápida. El movimiento de rotación de la columna se realiza sobre cojinetes de bolas tratados térmicamente, lo que garantiza una alta resistencia al desgaste y una fricción mínima, suavizando el movimiento de rotación. Su preciso sistema de acoplamiento al mecanismo ya la base se realiza a través de un cono Morse, lo que facilita su montaje y eventuales casos de mantenimiento. Tapa telescópica de 03 elementos, inyectada en polipropileno texturizado que brinda un excelente acabado y protección a la columna central, siendo un nexo estético entre la base y el mecanismo.

Base:

Base giratoria con estructura de arco de cinco patas, de 700 mm de diámetro, fabricada por proceso de inyección en resina de ingeniería negra, poliamida (nylon 6), con fibra de vidrio y cónica central con anillo de contención metálico, brindando así características de resistencia mecánica, abrasión y química. Su preciso sistema de acoplamiento a la columna central se realiza a través de un cono Morse, lo que facilita los casos de montaje y mantenimiento ocasional con alojamiento para ruedas que no requieren el uso de casquillos con eje vertical en acero trefilado de 11 mm, equipados con un anillo elástico en acero que permite un fácil acoplamiento y resistencia en la base, evitando que se caiga. Ruedas: Ruedas dobles, con ruedas de 55 mm de diámetro inyectadas en resina de ingeniería de poliamida (nylon 6), con aditivo anti-ultravioleta y modificador de impacto, banda de rodadura suave. La rueda tiene diferentes colores en el centro y en la banda de rodadura. Material de poliuretano flexible, apto para suelos fríos, eje vertical de acero trefilado 1010/1020 de 11 mm de diámetro y eje horizontal también de acero trefilado 1010/1020 de 8 mm de diámetro. El eje vertical está equipado con un anillo elástico de acero que permite un acoplamiento fácil y seguro a la base. Este tipo de rueda se recomienda para su uso en suelos de piedra, madera y baldosas de cerámica.

Reposabrazos:

en forma de T regulables en altura mediante pulsación de pulsador, situado en el lateral del cuerpo estructural del brazo. Todo el conjunto estructural es de copolímero termoplástico en polipropileno inyectado a alta presión, reforzado con un 30% de Fibra de Vidrio, brindando así características de resistencia mecánica, abrasión y productos químicos, fijado directamente al asiento mediante tornillos métricos y arandelas de presión, con ajuste vertical con Carrera de 80 mm y 07 (nueve) posiciones de ajuste. Medidas aproximadas de 260mm de largo x 70mm de ancho. El sistema de ajuste está hecho de resina de ingeniería de poliamida (nylon 6) que proporciona alta resistencia mecánica con acoplamientos fáciles y precisos.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

Características dimensionales mínimas para asiento y respaldo - Variación máxima del 5% en medidas para más o menos.

ITEMS 29

<i>DESCRIPCION</i>	SILLA FIJA 4 PATAS.
<i>DIMENSION</i>	0,440 X 0,480 X 0,540 X 0,360 X 0,450
<i>COLOR</i>	COLOR NEGRO
<i>CANTIDAD:</i>	90

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

TIPO DE ESPERA: Silla fija 04 pies asiento y respaldo tapizado sin apoyabrazos

Respaldo:

Estructura interno fabricado mediante proceso de inyección de polipropileno estructural altamente inyectado mecánicamente, ranuras estructurales de forma anatómica, además tiene insertos de casquillos metálicos para fijación del respaldo. Tapizado con espuma de poliuretano flexible inyectada, libre de CFC, alta resiliencia, alta resistencia a la propagación del desgarro, alta tensión de alargamiento y rotura, baja fatiga

dinámica y baja de formación permanente con densidad entre 45 y 55 Kg / m³, según norma NBR-8537 / 15, NBR-8619/15, NBR-8797/15 y de forma anatómica con un espesor medio de 30 mm. El respaldo debe proporcionar un soporte adecuado a la zona lumbar del usuario. Funda protectora y acabado inyectado en polipropileno texturizado y cantos redondeados. Fácil de limpiar, de alta resistencia mecánica a los impactos y resistente a los productos químicos, se fija directamente al chasis mediante un clic. Medidas mínimas: 450 mm de ancho y 360 mm de alto. Todo el sistema será mediante un herraje moldeado en la propia estructura con acabado de nailon para una mejor fijación. Asiento: Chasis interno fabricado por proceso de inyección en resina de ingeniería de poliamida (nylon 6), con fibra de vidrio, brindando así características de resistencia mecánica, abrasión y productos químicos, posee inserciones internas metálicas que brindan resistencia al fraguado, ranuras estructurales. Tapizado con espuma de poliuretano flexible inyectada, libre de CFC, alta resiliencia, alta resistencia a la propagación del desgarro, alta tensión de alargamiento y rotura, baja fatiga dinámica y baja de formación permanente con densidad entre 45 y 55 Kg / m³, según norma NBR-8537 / 15, NBR-8619/15, NBR-8797/15 y de forma anatómica con un espesor medio de 30 mm. Funda protectora y acabado inyectado en polipropileno texturizado y cantos redondeados. Fácil de limpiar, de alta resistencia mecánica a los impactos y resistente a los productos químicos, se fija con tornillos no visibles. Medidas mínimas: 480 mm de ancho y 540 mm de profundidad. Recubrimiento: Recubrimiento en tejido 100% poliéster de 254g (+ / - 5%) por metro cuadrado, con solidez a la luz, color, pilling e inflamabilidad, autoextensible según norma ABNT o vinilo (resina de policloruro de vinilo con soporte textil de poliéster y algodón). Estructura: Estructura de 04 pies realizada con tubo redondo de 25,4 mm de diámetro y 1,20 mm de espesor, unida al marco superior formando la base de apoyo al asiento formando un marco con tubos cortados a 45 ° y soldados por el sistema mig, tubos del Respaldo redondo de 22 mm de grosor con cortes para ajustar el respaldo y los brazos, zapatas en la base para un mejor rendimiento sin crear roces con el suelo. Acabado en color negro en pintura electrostática, realizado mediante un proceso totalmente automatizado en pintura en polvo, cubriendo totalmente la estructura con una película de aproximadamente 60/80 micras, con propiedades de resistencia a los agentes químicos, con tratamiento de pre-oxidación (desengrasante y fosfato de hierro) curado en horno a 220 °, puntas de acabado de polipropileno en la estructura para un mejor desempeño sin crear fricción con el piso.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Características dimensionales mínimas para asiento y respaldo - Variación máxima del 5% en las medidas más o menos.

ITEMS 30

DESCRIPCION	SILLA FIJA DE 4 PATAS PARA LOUNGE Y CAFETERIA
DIMENSION	0,440 X 0,460 X 0,400 X 0,250 X 0,440
COLOR	GRAFITE
CANTIDAD:	18

CLEAN:

Silla auxiliar de 4 pies alta en polipropileno y estructura color aluminio Respaldo: Respaldo anatómico en polipropileno copolímero estructurado, con pigmento y aditivo ANTI-UV. Los acabados de los cantos no tienen protuberancias que puedan acumular suciedad. Posee orificios simétricos para ventilación, que permiten un mejor lijado para el usuario; La fijación del respaldo en la estructura se hará mediante un encastre moldeado en el respaldo, con la ayuda de dos tapones inyectados, uno a cada lado de la estructura, Tapón de fijación por inyección en polipropileno copolímero, con cuerpo de 9 mm de diámetro y cabeza ovalada, del mismo color que el respaldo. Ancho mínimo de 440 mm y alto mínimo de 250 mm, en el color a definir.

Asiento:

Asiento de forma anatómica en polipropileno copolímero estructurado, con pigmento y aditivo ANTI-UV. Los acabados de los bordes no tienen protuberancias que puedan acumular suciedad o determinar una postura incorrecta e impedir el flujo sanguíneo normal del usuario. Posee orificios de forma simétrica para ventilación, que permiten un mejor lijado para el usuario; El asiento se fijará a la estructura mediante 06 tornillos autorroscantes, con la ayuda de 03 soportes centralizados. Profundidad mínima de 400 mm y anchura mínima de 460 mm, en el color a definir.

Estructura:

Estructura compuesta por 04 pies, fabricada en tubo de acero, con forma oblonga de 16x30 mm, curvada neumáticamente formando un solo conjunto. La unión y estructuración de las piezas en tubos oblongos se realizará con tubos de acero con un espesor de pared de 1,20 mm; La estructura que une el asiento al respaldo tiene seis orificios con un diámetro de 9,0 mm en la parte debajo del asiento, tres a cada lado. El primer agujero espaciado 31 mm desde el frente del tubo y los otros espaciados respectivamente, 100 mm y 91 mm considerando el primer agujero; Dispone de dos orificios de 9,0 mm de diámetro, uno a cada lado, en la parte superior de la estructura, a 76 mm del extremo, para fijar el respaldo; La estructura está soldada a través del sistema mig mediante 02 tubos horizontalmente equidistantes entre sí con un diámetro de 19,05 mm, con una pared de 1,50 mm. Puntas deslizantes en la planta de los pies, todo el conjunto pintado con pintura epoxi en polvo, en color aluminio por proceso Monovia de pintado automático y continuo con un sistema de pretratamiento mediante pulverización de fosfato de hierro, seguido de secado de aire caliente a 220 °.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Características dimensionales mínimas para asiento y respaldo - Variación máxima del 5% en las medidas más o menos

ITEMS 31

DESCRIPCION	SILLA ALTA PARA CAFETERIA Y COWORKING
DIMENSION	0,440 X 0,460 X 0,400 X 0,250 X 1,080 ALT.

COLOR	GRAFITE
CANTIDAD:	8

CLEAN:

Silla auxiliar de 4 pies alta en polipropileno y estructura color aluminio Respaldo: Respaldo anatómico en polipropileno copolímero estructurado, con pigmento y aditivo ANTI-UV. Los acabados de los cantos no tienen protuberancias que puedan acumular suciedad. Posee orificios simétricos para ventilación, que permiten un mejor lijado para el usuario; La fijación del respaldo en la estructura se hará mediante un encastre moldeado en el respaldo, con la ayuda de dos tapones inyectados, uno a cada lado de la estructura, Tapón de fijación por inyección en polipropileno copolímero, con cuerpo de 9 mm de diámetro y cabeza ovalada, del mismo color que el respaldo. Ancho mínimo de 440 mm y alto mínimo de 250 mm, en el color a definir.

Asiento:

Asiento de forma anatómica en polipropileno copolímero estructurado, con pigmento y aditivo ANTI-UV. Los acabados de los bordes no tienen protuberancias que puedan acumular suciedad o determinar una postura incorrecta e impedir el flujo sanguíneo normal del usuario. Posee orificios de forma simétrica para ventilación, que permiten un mejor lijado para el usuario; El asiento se fijará a la estructura mediante 06 tornillos autorroscantes, con la ayuda de 03 soportes centralizados. Profundidad mínima de 400 mm y anchura mínima de 460 mm, en el color a definir.

Estructura:

Estructura compuesta por 04 pies, fabricada en tubo de acero, con forma oblonga de 16x30 mm, curvada neumáticamente formando un solo conjunto. La unión y estructuración de las piezas en tubos oblongos se realizará con tubos de acero con un espesor de pared de 1,20 mm; La estructura que une el asiento al respaldo tiene seis orificios con un diámetro de 9,0 mm en la parte debajo del asiento, tres a cada lado. El primer agujero espaciado 31 mm desde el frente del tubo y los otros espaciados respectivamente, 100 mm y 91 mm considerando el primer agujero; Dispone de dos orificios de 9,0 mm de diámetro, uno a cada lado, en la parte superior de la estructura, a 76 mm del extremo, para fijar el respaldo; La estructura está soldada a través del sistema mig mediante 02 tubos horizontalmente equidistantes entre sí con un diámetro de 19,05 mm, con una pared de 1,50 mm. Puntas deslizantes en la planta de los pies, todo el conjunto pintado con pintura epoxi en polvo, en color aluminio por proceso Monovia de pintado automático y continuo con un sistema de pretratamiento mediante pulverización de fosfato de hierro, seguido de secado de aire caliente a 220 °.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Características dimensionales mínimas para asiento y respaldo - Variación máxima del 5% en las medidas más o menos

ITEMS 32

DESCRIPCION	SILLA APILABLE PARA AUDITORIO
DIMENSION	0,440 X 0,480 X 0,440 X 0,530 X 0,460
COLOR	NEGRO
CANTIDAD:	208

Respaldo:

Estructura del respaldo en resina de ingeniería termoplástica inyectada de alta resistencia mecánica. Estructura dotada de una superficie de revestimiento tipo lona de tejido 100 % poliéster de 435 g (+/- 5 %) por metro cuadrado, que ofrece un excelente confort en cuanto a la transpiración, reduciendo la sensación de aumento de la temperatura corporal. Altura mínima de 530 mm y ancho mínimo de 460 mm. Soporte de respaldo fabricado en resina de ingeniería inyectada en nylon con fibra de vidrio, ajuste individual mediante sistema automático tipo trinquete con carrera mínima de 85mm y 08 (ocho) posiciones de ajuste, este sistema no permite la extracción total del respaldo, el respaldo proporciona un apoyo adecuado a la región lumbar del usuario. El sistema de ajuste está fabricado en resina de ingeniería de poliamida de alta resistencia mecánica y durabilidad, con acoplamientos fáciles y precisos.

Asiento:

Chasis interno fabricado por proceso de inyección en polipropileno estructural inyectado de gran resistencia mecánica, con forma anatómica y ranuras estructurales, además lleva bujes metálicos empotrados de alta resistencia mecánica, provisto de superficie tapizada en espuma de poliuretano flexible inyectada, libre de CFC, de alta resiliencia, alta resistencia a la propagación del desgarro, alta elongación y tensión de ruptura, baja fatiga dinámica y baja de formación permanente con densidad entre 55Kg/m³, conforme NBR-8537/15, NBR-8619/15, NBR-8797/15 y anatómicamente conformado con un espesor medio de 30 mm. Fondo mínimo de 440 mm y ancho mínimo de 480 mm. En la parte inferior debajo del asiento cierre con funda inyectada en resina de polipropileno (PP), aportando así características de resistencia mecánica, abrasión y productos químicos. Tapicería: Asiento/respaldo en tejido 100% poliéster con peso de 254g (+/- 5%) por metro cuadrado, resistente a la luz, color, pilling y autoextensible inflamabilidad de acuerdo con las normas ABNT o vinilo (vinilo de resina de policloruro con poliéster y algodón soporte textil).

Estructura rebatir el asiento, con rueditas en las patas traseras para el mejor desplazamiento, base en cromado o caño plateado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

Características dimensionales mínimas para asiento y respaldo - Variación máxima del 5% en medidas para más o menos.

ITEMS 33

DESCRIPCION	SILLA FIJA 4 PATAS PARA AULAS
DIMENSION	0,440 X 0,480 X 0,420 X 0,320 X 0,420
COLOR	AZUL
CANTIDAD:	189

DESCRIPCIÓN TÉCNICA LIMPIA:

Silla auxiliar 04 pies, tapizada con estructura negra. Respaldo: Chasis interno fabricado mediante proceso de inyección en polipropileno inyectado estructuralmente de gran resistencia mecánica, perfilado anatómicamente y ranuras estructurales, además cuenta con casquillos metálicos incorporados de alta resistencia mecánica para la fijación del respaldo a la estructura de la silla, provisto de una superficie tapizada en espuma de poliuretano inyectada flexible, libre de CFC, alta resiliencia, alta resistencia a la propagación del desgarro, alta tensión de alargamiento y rotura, baja fatiga dinámica y baja de formación permanente con densidad entre 50 y 55 Kg / m³, según NBR-8537/15, NBR-8619/15, NBR-8797/15 y de forma anatómica con un espesor medio de 30 mm. Ancho mínimo de 420 mm y alto mínimo de 320 mm. En la parte trasera del respaldo, cierre con funda inyectada en resina de polipropileno (PP), lo que le confiere características de resistencia mecánica, abrasión y productos químicos. Fácil de limpiar, de alta resistencia mecánica a los impactos y resistente a los productos químicos, se fija directamente al chasis mediante un clic. Asiento: Chasis interno fabricado por proceso de inyección en polipropileno inyectado estructuralmente de gran resistencia mecánica, con forma anatómica y ranuras estructurales, además cuenta con casquillos metálicos incorporados de alta resistencia mecánica, provisto de una superficie tapizada en espuma de poliuretano flexible inyectada, libre de CFC, alta resiliencia, alta resistencia a la propagación del desgarro, alta tensión de alargamiento y rotura, baja fatiga dinámica y baja de formación permanente con densidad entre 50 y 55 Kg / m³, según norma NBR-8537/15, NBR-8619/15, NBR-8797/15 y de forma anatómica con un espesor medio de 30 mm. Profundidad mínima de 420 mm y anchura mínima de 480 mm. En la parte inferior, debajo del asiento, cierre con funda inyectada en resina de polipropileno (PP), lo que le confiere características de resistencia mecánica, abrasión y productos químicos. Revestimiento: Asiento / respaldo en tejido 100% poliéster con un peso de 254g (+ / - 5%) por metro cuadrado, con solidez a la luz, color, pilling e inflamabilidad autoextensible según norma ABNT o vinilo (vinilo de resina policloruro con tejido de poliéster y algodón apoyo). Estructura: Compuesto por 04 pies, fabricado en tubo de acero, con forma oblonga de 16x30 mm, curvado neumáticamente formando un solo conjunto. La unión y estructuración de las piezas en tubos oblongos se realizará con tubos de acero con un espesor de pared de 1,20 mm; La estructura que une el asiento al respaldo tiene seis orificios con un diámetro de 9,0 mm en la parte debajo del asiento, tres a cada lado. El primer agujero espaciado 31 mm desde el frente del tubo y los otros espaciados respectivamente, 100 mm y 91 mm considerando el primer agujero; Dispone de dos orificios de 9,0 mm de diámetro, uno a cada lado, en la parte superior de la estructura, a 76 mm del extremo, para fijar el respaldo; La estructura está soldada a través del sistema mig mediante 02 tubos horizontalmente equidistantes entre sí con un diámetro de 19,05 mm, con una pared de 1,50 mm. Puntas deslizantes en la planta de los pies, todo el conjunto pintado con pintura epoxi en polvo, en color negro liso mediante proceso Monovia de pintado automático y continuo con un sistema de pretratamiento mediante pulverización de fosfato de hierro, seguido de secado de aire caliente a 220 °.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Características dimensionales mínimas para asiento y respaldo - Variación máxima del 5% en las medidas más o menos

ITEMS 34

DESCRIPCION	SILLA CON PUPITRE
DIMENSION	0,440 X 0,460 X 0,400 X 0,250 X 0,440
COLOR	AZUL
CANTIDAD:	30

Respaldo:

Chasis interno fabricado por proceso de inyección en polipropileno estructural inyectado de gran resistencia mecánica, con forma anatómica y ranuras estructurales, además cuenta con casquillos metálicos embebidos de alta resistencia mecánica para la fijación del respaldo a la estructura de la silla, provisto de una superficie tapizada en poliuretano espuma inyectada flexible, libre de CFC, alta resiliencia, alta resistencia a la propagación del desgarro, alta elongación y tensión de ruptura, baja fatiga dinámica y baja de formación permanente con densidad entre 65Kg/m³, según NBR-8537/15, NBR -8619/15 , NBR-8797/15 y moldeado anatómicamente con un espesor promedio de 30 mm. Ancho mínimo de 420 mm y alto mínimo de 320 mm. En la parte trasera del respaldo, se inyecta una funda en resina de polipropileno (PP), proporcionando así características de resistencia mecánica, abrasión y productos químicos.

Asiento:

Chasis interno fabricado por proceso de inyección en polipropileno estructural inyectado de gran resistencia mecánica, con forma anatómica y ranuras estructurales, además lleva bujes metálicos empotrados de alta resistencia mecánica, provisto de superficie tapizada en espuma de poliuretano flexible inyectada, libre de CFC, de alta resiliencia, alta resistencia a la propagación del desgarro, alta elongación y tensión de ruptura, baja fatiga dinámica y baja de formación permanente con densidad entre 55Kg/m³, conforme NBR-8537/15, NBR-8619/15, NBR-8797/15 y anatómicamente conformado con un espesor medio de 30 mm. Fondo mínimo de 440 mm y ancho mínimo de 480 mm. En la parte inferior debajo del asiento cierre con funda inyectada

en resina de polipropileno (PP), aportando así características de resistencia mecánica, abrasión y productos químicos. Tapicería: Asiento/respaldo en tejido 100% poliéster con peso de 254g (+/- 5%) por metro cuadrado, resistente a la luz, color, pilling y autoextensible inflamabilidad de acuerdo con las normas ABNT o vinilo (vinilo de resina de policloruro con poliéster y algodón soporte textil).

Estructura:

Estructura compuesta por 04 pies, fabricados en tubo de acero, de forma oblonga de 16 x 30mm, curvados neumáticamente formando un solo conjunto. La conexión y estructuración de las partes de tubo oblongo será de tubo de acero con espesor de pared de 1,20 mm; La estructura que conecta el asiento con el respaldo tiene seis orificios de 9 mm de diámetro en la parte debajo del asiento, tres a cada lado. El primer orificio a una distancia de 31 mm del frente del tubo y los demás a una distancia de 100 mm y 91 mm respectivamente considerando el primer orificio; Tiene dos agujeros de 9mm de diámetro, uno a cada lado, en la parte superior de la estructura a 76mm del final, para fijar el respaldo; La estructura está soldada mediante el sistema mig por 02 tubos horizontales equidistantes entre sí de diámetro 19.05mm, con pared de 1.50mm. Puntas correderas en la base inferior de los pies, todo el conjunto pintado en pintura epoxi en polvo, en color aluminio mediante un proceso Monorraíl de pintura automática y continua con sistema de pretratamiento mediante proyección de fosfato de hierro, seguido de secado en aire calentado a 220 °. Barandilla: Producida en chapa de acero de 0,90 mm de espesor con cortes laterales e inferiores y logotipo de la empresa, con pliegues estructurales sin aristas vivas. La barandilla recibe tratamiento antiferruginoso con lavado de fosfatados en Monorraíl automático antes de pasar por cabinas de pintura después de pasar por un proceso de curado en cabina a una temperatura aproximada de 200°C, creando así una película protectora para la estructura.

Portapapeles:

Portapapeles fabricado en MDP o MDF de 18mm, revestido con laminado melamínico de baja presión (negro mate) texturizado por ambas caras y cantos revestidos con perfil de PVC o ABS. (negro mate) con un sistema de ejes metálicos fijados a la estructura del brazo con un ángulo de apertura con respecto al asiento de aproximadamente 95° (en posición elevada, la tablet es estable). El portapapeles se fija a la estructura del brazo mediante casquillos/tuerca de garra metálica, lo que permite una mayor estabilidad y resistencia. La estructura para sujetar el portapapeles está pintada y tratada de la misma manera que los pies de la silla, sin aristas ni esquinas afiladas.

Brazos:

Brazo en forma de polígono regular de lados paralelos y esquinas redondeadas con un radio aproximado de 84mm, fabricado en tubo de acero, de forma oblonga de 16 x 30 mm, curvado neumáticamente formando un solo conjunto, soldado al tubo de acero para soporte de 15,87 mm de diámetro. En la parte superior del brazo, espuma integral inyectada de poliuretano semirrígido, texturado, de baja maleabilidad y deformabilidad, alta resistencia al impacto y productos abrasivos. El brazo está pintado y tratado de la misma manera que los pies de la silla, sin aristas ni esquinas afiladas.

Tablero retráctil:

Tablero fabricado en MDP o MDF de 18mm, revestido en laminado melamínico de baja presión (negro mate) texturizado por ambas caras y cantos revestidos con perfil de PVC o ABS (negro mate) con sistema de ejes metálicos fijados junto a la estructura del brazo con un ángulo de apertura con respecto al asiento de aproximadamente 95° (en posición elevada la tableta es estable). El portapapeles se fija a la estructura del brazo mediante casquillos/tuerca de garra metálica, lo que permite una mayor estabilidad y resistencia. La estructura para sujetar el portapapeles está pintada y tratada de la misma manera que los pies de la silla, sin aristas ni esquinas afiladas.

Acabados metalizados:

Acabado de color: Acabado en pintura electrostática, realizado mediante proceso totalmente automatizado en pintura epoxi en polvo en el color de la carta de colores del representante, recubriendo completamente la estructura con una película de aproximadamente 60/80 micras, con propiedades de resistencia a los agentes químicos, con tratamiento pre - antioxidante (desengrasado y fosfato de hierro) curado en horno a 220°.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

Características dimensionales mínimas para asiento y respaldo - Variación máxima del 5% en medidas para más o menos.

ITEMS 35

DESCRIPCION	PORTA CPU COLGANTE
CANTIDAD:	143

Soporte CPU Con base de sustento confeccionado en chapa de acero SAE1010/1020 -1.9mm de espeso, base de apoyo con 1.2 mm y sistema auto deslizante a través de tiras de E.V.A, apoya sobre perfil metálico estructura en formato U. Sistema de fijación y colocación de la CPU a través de brazo y presionando, confeccionado en chapa de acero estructura SAE1020, con retorno / presión por medio de resorte de torsión con alambre 2.5 mm de diámetro. Sistema de fijación de soporte a la tapa a través del perfil estructura en formato de U confeccionado en chapa de acero SAE1020 interconectado todo el sistema al brazo articulado a través de un perno metálico estructural

ITEMS - 36

DESCRIPCION	PIZARRA ACRILICA
DIMENSION	1,200 X 0,900 LARGO X ALTO.
COLOR	MARCO DE ALUMINIO
CANTIDAD:	4

Tapa principal, base de material reforzado tipo MDF 15mm de espesor que garantice una estructura plana y rígida encolado y clavado al bastidor. La cara principal será de acrílico de color blanco, tipo enchapado laminado plástico (formalit) de espesor 0.08mm encolado a la base. Marco: de aluminio mate de perfil L, ubicado en los bordes del tablero y partes posterior de la hoja de frente solo se debe apreciar el canto del perfil L. Se colocará en su borde inferior un soporte para borradores y pincel.

De las MIPYMES

En los procedimientos de Menor Cuantía, la aplicación de la preferencia reservada a las MIPYMES prevista en el artículo 34 inc. b) de la Ley N° 7021/22 "De Suministro y Contrataciones Públicas" será de conformidad con las disposiciones que se emitan para el efecto. Son consideradas MIPYMES las unidades económicas que, según la dimensión en que organicen el trabajo y el capital, se encuentren dentro de las categorías establecidas en el Artículo 4° de la Ley N° 7444/25 QUE MODIFICA LA LEY N° 4457/2012 "PARA LAS MICRO, PEQUEÑAS Y MEDIANAS EMPRESAS", y se ocupen del trabajo artesanal, industrial, agroindustrial, agropecuario, forestal, comercial o de servicio.

Plan de entrega de los bienes

La entrega de los bienes se realizará de acuerdo al plan de entrega, indicado en el presente apartado. El proveedor se encuentra facultado a documentarse sobre cada entrega. Así mismo, de los documentos de embarque y otros que deberá suministrar el proveedor indicado a continuación:

Item	Descripción	Unidad de medida	Presentación	Cantidad	LUGAR DE ENTREGA DE LOS SERVICIOS Y/O BIENES	FECHA FINAL DE ENTREGA DE LOS BIENES
1	Escritorio Gerencial en L Med.2,000 x 0,800 x 1,750 x 0,750 alt	Unidad	Unidad	1		
2	Mesa recta tipo mostrador, 2,000 x 0,700 x 0,740.	Unidad	Unidad	3		
3	Escritorio en "L" administración . Med. 1,800 x 0,600 x 0,740 / 0,900 x 0,450 x 0,740.	Unidad	Unidad	11		
4	Escritorio recto operativa. Med 1,500 x 0,600 x 0,740 alt	Unidad	Unidad	4		
5	Escritorio recto para PROFESOR. Med. 1,000 x 0,600 x 0,730 alt	Unidad	Unidad	4		
6	Escritorio con rueda para aula. Med. 1,400 x 0,600 x 0,740	Unidad	Unidad	13		
7	Escritorio recto para aula, Med. 1,200 x 0,500 x 0,740.	Unidad	Unidad	133		
8	Mesa recto alta con tapa. Med: 3,00x0,60x1,00m.	Unidad	Unidad	1		
9	Mesa alta cafetería Med. 6,700 x 0,500 x 1,000 alt.	Unidad	Unidad	1		
10	Mesa rectangular para Comedor Med. 1,600 X 0,800 X 0,750	Unidad	Unidad	2		

11	MESA DE REUNION rectangular. Med. 3,200 x 1,20 x 0,740 alt	Unidad	Unidad	3
12	MESA DE REUNION rectangular., Med. 2,000 x 1,00 x 0,740 alt.	Unidad	Unidad	6
13	Mesa centro rectangular Med. 1,000 x 0,500 x 0,450.	Unidad	Unidad	2
14	Mesa cuadrada para lounge. Med. 0,800 x 0,800 x 0,740.	Unidad	Unidad	2
15	Armario bajo con dos puertas batientes. Med. 0,800 x 0,460 x 0,740.	Unidad	Unidad	8
16	Armario bajo con cuatro puertas batientes. Med. 1,600 x 0,460 x 0,740.	Unidad	Unidad	15
17	Armario bajo para lounge. Med. 1,200 x 0,460x 0,740.	Unidad	Unidad	1
18	Cajonera rodante (para ítem 3) . Med. 0,400 x 0,460 x 0,540.	Unidad	Unidad	11
19	Cajonera colgante (corresponde al escritorio ítem 4). Med 0,400 x 0,350 x 0,280.	Unidad	Unidad	4
20	Armario Alto con puertas batientes. MED 0,800 X 0,460 X 2,000.	Unidad	Unidad	11
21	Armario abierto alto. Med 0,800 X 0,460 X 2,000.	Unidad	Unidad	8
22	Sofá modular . Med 0,750 x 0,750 x 0,750 (cada módulo) según diseño.	Unidad	Unidad	1
23	Sofá modular . Med 0,750 x 0,750 x 0,750 (cada módulo) según diseño.	Unidad	Unidad	1
24	Sofá modular . Med 0,750 x 0,750 x 0,750 (cada módulo) según diseño.	Unidad	Unidad	1
25	Sofá Modular de dos puestos. Med. 1,500 x 0,750 x 0,750.	Unidad	Unidad	4
26	Sofá Modular de tres puestos. Med. 2,250 x 0.750 x 0.750.	Unidad	Unidad	1
27	Silla presidencial. Según diseño.	Unidad	Unidad	1
28	Silla giratoria ergonómica . Med: (400+-530) x 0,490 x 0,460 x 0,530 x 0,460 x 1,070 alt.	Unidad	Unidad	34
29	Sillas fija con cuatro patas. Med: 0,440 x 0,480 x 0,540 x 0,360 x 0,450.	Unidad	Unidad	90
30	Silla fija de cuatros patas para lounge y cafeteria Med: 0,440 x 0,460 x 0,400 x 0,250 x 0,440 .	Unidad	Unidad	18
31	Silla alta para cafeteria y coworking. Med: 0,440 x 0,460 x 0,400 x 0,250 x 1,080 alt.	Unidad	Unidad	8
32	Sillas para auditorio apilable . Med: 0,440 x 0,480 x 0,440 x 0,530 x 0,460 .	Unidad	Unidad	208
33	Silla fija cuatro patas para aulas. Med: 0,440 x 0,480 x 0,420 x 0,320 x 0,420.	Unidad	Unidad	189

Instalaciones de la FPUNA

A más tardar dentro de los 60 días calendarios a partir de la recepción de la orden de compra por parte del proveedor.

34	Silla con pupitre. Med: 0,440 x 0,460 x 0,400 x 0,250 x 0,440.	Unidad	Unidad	30
35	Porta CPU Colgante.	Unidad	Unidad	143
36	Pizarra acrilica blanca. Med: 1,200 x 0,900 largo x alto.	Unidad	Unidad	4

Plan de prestación de los servicios

La prestación de los servicios se realizará de acuerdo al plan de prestación, indicados en el presente apartado. El proveedor se encuentra facultado a documentarse sobre cada prestación.

No Aplica

Planos y diseños

Para la presente contratación se pone a disposición los siguientes planos o diseños:

No Aplica

Embalajes y documentos

El embalaje, la identificación y la documentación dentro y fuera de los paquetes serán como se indican a continuación:

No Aplica

1. El Proveedor embalará los bienes en la forma necesaria para impedir que se dañen o deterioren durante el transporte al lugar de destino final indicado en el contrato. El embalaje deberá ser adecuado para resistir, sin limitaciones, su manipulación brusca y descuidada, su exposición a temperaturas extremas, la sal y las precipitaciones, y su almacenamiento en espacios abiertos. En el tamaño y peso de los embalajes se tendrá en cuenta, cuando corresponda, la lejanía del lugar de destino final de los bienes y la carencia de equipo pesado de carga y descarga en todos los puntos en que los bienes deban transbordarse.
2. El embalaje, las identificaciones y los documentos que se coloquen dentro y fuera de los bultos deberán cumplir estrictamente con los requisitos especiales que se hayan estipulado expresamente en el contrato y cualquier otro requisito si lo hubiere, especificado en las condiciones contractuales.

Inspecciones y pruebas

Las inspecciones y pruebas serán como se indica a continuación:

Una vez recepcionados los bienes por parte del área solicitante, se verificaran si los mismos corresponden a las especificaciones técnicas, dimensiones, marcas, colores de acuerdo a las muestras aceptadas por la Convocante y proveída por el adjudicado, pudiendo realizar el reclamo oportuno al proveedor en caso de no cumplir con las exigencias descriptas en el pliego.

1. El proveedor realizará todas las pruebas y/o inspecciones de los Bienes, por su cuenta y sin costo alguno para la contratante.
 2. Las inspecciones y pruebas podrán realizarse en las instalaciones del Proveedor o de sus subcontratistas, en el lugar de entrega y/o en el lugar de destino final de entrega de los bienes, o en otro lugar indicado en este apartado.

Cuando dichas inspecciones o pruebas sean realizadas en recintos del Proveedor o de sus subcontratistas se le proporcionarán a los inspectores todas las facilidades y asistencia razonables, incluso el acceso a los planos y datos sobre producción, sin cargo alguno para la Contratante.
 3. La Contratante o su representante designado tendrá derecho a presenciar las pruebas y/o inspecciones mencionadas en la cláusula anterior, siempre y cuando éste asuma todos los costos y gastos que ocasione su participación, incluyendo gastos de viaje, alojamiento y alimentación.
 4. Cuando el proveedor esté listo para realizar dichas pruebas e inspecciones, notificará oportunamente a la contratante indicándole el lugar y la hora. El proveedor obtendrá de una tercera parte, si corresponde, o del fabricante cualquier permiso o consentimiento necesario para permitir a la contratante o a su representante designado presenciar las pruebas o inspecciones.
 5. La Contratante podrá requerirle al proveedor que realice algunas pruebas y/o inspecciones que no están requeridas en el contrato, pero que considere necesarias para verificar que las características y funcionamiento de los bienes cumplan con los códigos de las especificaciones técnicas y normas establecidas en el contrato. Los costos adicionales razonables que incurra el Proveedor por dichas pruebas e inspecciones serán sumados al precio del contrato, en cuyo caso la contratante deberá justificar a través de un dictamen fundado en el interés público comprometido. Asimismo, si dichas pruebas y/o inspecciones impidieran el avance de la fabricación y/o el desempeño de otras obligaciones del proveedor bajo el Contrato, deberán realizarse los ajustes correspondientes a las Fechas de Entrega y de Cumplimiento y de las otras obligaciones afectadas.
 6. El proveedor presentará a la contratante un informe de los resultados de dichas pruebas y/o inspecciones.
 7. La contratante podrá rechazar algunos de los bienes o componentes de ellos que no pasen las pruebas o inspecciones o que no se ajusten a las especificaciones. El proveedor tendrá que rectificar o reemplazar dichos bienes o componentes rechazados o hacer las modificaciones necesarias para cumplir con las especificaciones sin ningún costo para la contratante. Asimismo, tendrá que repetir las pruebas o inspecciones, sin ningún costo para la contratante, una vez que notifique a la contratante.
 8. El proveedor acepta que ni la realización de pruebas o inspecciones de los bienes o de parte de ellos, ni la presencia de la contratante o de su representante, ni la emisión de informes, lo eximirán de las garantías u otras obligaciones en virtud del contrato.
-

CONDICIONES CONTRACTUALES

Esta sección constituye las condiciones contractuales a ser adoptadas por las partes para la ejecución del contrato.

Interpretación

1. Si el contexto así lo requiere, el singular significa plural y viceversa; y día significa día corrido, salvo que se haya indicado expresamente que se trata de días hábiles.
2. Condiciones prohibidas, inválidas o inejecutables. Si cualquier provisión o condición del contrato es prohibida o resultase inválida o inejecutable, dicha prohibición, invalidez o falta de ejecución no afectará la validez o el cumplimiento de las otras provisiones o condiciones del contrato.

Formalización de la Contratación

La convocante formalizará la contratación mediante: Contrato.

Documentación electrónica

Cuando las documentaciones se expidan de manera electrónica en cumplimiento de la Ley N° 6715 "DE PROCEDIMIENTOS ADMINISTRATIVOS" y la Ley N° 6822 "DE SERVICIOS DE CONFIANZAS PARA LAS TRANSACCIONES ELECTRÓNICAS, DEL DOCUMENTO ELECTRÓNICO Y LOS DOCUMENTOS TRANSMISIBLES ELECTRÓNICOS, las mismas se considerarán válidas a los efectos de dar cumplimiento a los requerimientos y obligaciones contractuales, salvo que las normativas exijan una forma determinada.

Documentación requerida para la firma del contrato

Luego de la notificación de adjudicación, el proveedor deberá presentar en el plazo establecido en las reglamentaciones vigentes, los documentos indicados en el presente apartado.

1. Personas Físicas / Jurídicas

- Certificado de no encontrarse en quiebra o en convocatoria de acreedores expedido por la Dirección General de Registros Públicos;
- Certificado de no hallarse en interdicción judicial expedido por la Dirección General de Registros Públicos;
- Constancia de no adeudar aporte obrero patronal expedida por el Instituto de Previsión Social.
- Certificado laboral vigente expedido por la Dirección de Obrero Patronal dependiente del Viceministerio de Trabajo, siempre que el sujeto esté obligado a contar con el mismo, de conformidad a la reglamentación pertinente - CPS
- En el caso que suscriba el contrato otra persona en su representación, acompañar poder suficiente del apoderado para asumir todas las obligaciones emergentes del contrato hasta su terminación.
- Certificado de cumplimiento tributario vigente a la firma del contrato.
- Declaración jurada en el que se manifieste que las condiciones verificadas por el Comité respecto a los supuestos del Art. 21 de la Ley N° 7021/22, se mantienen vigentes a la firma del contrato.

2. Documentos. Consorcios

- Cada integrante del Consorcio que sea una persona física o jurídica deberá presentar los documentos requeridos especificados en el apartado precedente.
- Original o fotocopia de la Escritura Pública de constitución del Consorcio constituido
- Documentos que acrediten las facultades del firmante del contrato para comprometer solidariamente al consorcio.
- En el caso que suscriba el contrato otra persona en su representación, acompañar poder suficiente del apoderado para asumir todas las obligaciones emergentes del contrato hasta su terminación.

La convocante deberá recurrir a fuentes oficiales para la verificación y comprobación del contenido declarado por el oferente que resultare adjudicado, con anterioridad a la firma del contrato. Si el oferente realizare una declaración jurada falsa, la adjudicación será revocada, la garantía de mantenimiento de oferta será ejecutada y los antecedentes serán remitidos a la Dirección Nacional de Contrataciones Públicas.

En caso de consorcio en formación, el mismo deberá actualizar el RUC definitivo del consorcio constituido a través del Registro de Proveedores del Estado, previo a la comunicación del contrato y emisión del código de contratación.

Derechos Intelectuales

1. Los derechos de propiedad intelectual de todos los planos, documentos y otros materiales conteniendo datos e información proporcionada a la contratante por el proveedor, seguirán siendo, salvo prueba en contrario, de propiedad del proveedor. Si esta información fue suministrada a la contratante directamente o a través del proveedor por terceros, incluyendo proveedores de materiales, los derechos de propiedad intelectual de dichos materiales seguirán siendo de propiedad de dichos terceros.

2. Sujeto al cumplimiento por parte de la contratante del párrafo siguiente, el proveedor indemnizará y liberará de toda responsabilidad a la contratante, sus empleados y funcionarios en caso de pleitos, acciones o procedimientos administrativos, reclamaciones, demandas, pérdidas, daños, costos y gastos de cualquier naturaleza, incluyendo gastos y honorarios por representación legal, que la contratante tenga que incurrir como resultado de la transgresión o supuesta transgresión de derechos de propiedad intelectual como patentes, dibujos y modelos industriales registrados, marcas registradas, derechos de autor u otro derecho de propiedad intelectual registrado o ya existente en la fecha del contrato debido a:

- a. La instalación de los bienes por el proveedor o el uso de los bienes en la República del Paraguay; y
- b. La venta de los productos producidos por los bienes en cualquier país.

Dicha indemnización no procederá si los bienes o una parte de ellos fuesen utilizados para fines no previstos en el contrato o para fines que no pudieran inferirse razonablemente del contrato. La indemnización tampoco cubrirá cualquier transgresión que resultará del uso de los bienes o parte de ellos, o de cualquier producto producido como resultado de asociación o combinación con otro equipo, planta o materiales no suministrados por el proveedor en virtud del contrato.

3. Si se entablara un proceso legal o una demanda contra la contratante como resultado de alguna de las situaciones indicadas en la cláusula anterior, la contratante notificará prontamente al proveedor y éste por su propia cuenta y en nombre de la contratante responderá a dicho proceso o demanda, y realizará las negociaciones necesarias para llegar a un acuerdo de dicho proceso o demanda.

4. Si el proveedor no notifica a la contratante dentro de treinta (30) días a partir del recibo de dicha comunicación de su intención de proceder con tales procesos o reclamos, la contratante tendrá derecho a emprender dichas acciones en su propio nombre.

5. La contratante se compromete, a solicitud del proveedor, a prestarle toda la asistencia posible para que el proveedor pueda contestar las citadas acciones legales o reclamaciones. La contratante será reembolsada por el proveedor por todos los gastos razonables en que hubiera incurrido.

6. La contratante deberá indemnizar y eximir de culpa al proveedor y a sus empleados, funcionarios y subcontratistas, por cualquier litigio, acción legal o procedimiento administrativo, reclamo, demanda, pérdida, daño, costo y gasto, de cualquier naturaleza, incluyendo honorarios y gastos de abogado, que pudieran afectar al proveedor como resultado de cualquier transgresión o supuesta transgresión de patentes, modelos de aparatos, diseños registrados, marcas registradas, derechos de autor, o cualquier otro derecho de propiedad intelectual registrado o ya existente a la fecha del contrato, que pudieran suscitarse con motivo de cualquier diseño, datos, planos, especificaciones, u otros documentos o materiales que hubieran sido suministrados o diseñados por la contratante o a nombre suyo.

Transporte

La responsabilidad por el transporte de los bienes será según se establece en los Incoterms.

Si no está de acuerdo con los Incoterms, la responsabilidad por el transporte deberá ser como sigue:

No Aplica

Limitación de responsabilidad

Excepto en casos de negligencia grave o actuación de mala fe, el proveedor no tendrá ninguna responsabilidad contractual de agravio o de otra índole frente a la contratante por pérdidas o daños indirectos o consiguientes, pérdidas de utilización, pérdidas de producción, o pérdidas de ganancias o por

costo de intereses, estipulándose que esta exclusión no se aplicará a ninguna de las obligaciones del proveedor de pagar a la contratante las multas previstas en el contrato.

Responsabilidad del proveedor

El proveedor deberá suministrar todos los bienes o servicios de acuerdo con las condiciones establecidas en el pliego de bases y condiciones, sin perjuicio de las responsabilidades establecidas en la Ley N° 7021/22.

Confidencialidad en el procedimiento de contratación y el contrato.

La contratante y el proveedor deberán mantener confidencialidad y en ningún momento divulgarán a terceros, sin el consentimiento de la otra parte, documentos, datos u otra información que hubiera sido directa o indirectamente proporcionada por la otra parte en conexión con el contrato, antes, durante o después de la ejecución del mismo.

Cuando dicha información incluya datos personales de personas físicas, las partes se obligan a realizar su tratamiento en estricto cumplimiento de la Ley N° 7593/2025 “De Protección de Datos Personales”, su reglamentación y demás normas aplicables, respetando en particular los principios de licitud, finalidad, minimización, confidencialidad, seguridad y diligencia debida, y limitando el tratamiento exclusivamente a los fines vinculados con la ejecución del contrato.

No obstante, el proveedor podrá proporcionar a sus subcontratistas los documentos, datos e información recibidos de la contratante para que puedan cumplir con su trabajo en virtud del contrato. En tal caso, el proveedor obtendrá de dichos subcontratistas un compromiso de confidencialidad similar al requerido al proveedor en la presente cláusula.

La contratante no utilizará dichos documentos, datos u otra información recibida del proveedor para ningún uso que no esté relacionado con el contrato. Así mismo el proveedor no utilizará los documentos, datos u otra información recibida de la contratante para ningún otro propósito diferente al de la ejecución del contrato.

La obligación de las partes arriba mencionadas, no aplicará a la información que:

1. La contratante o el proveedor requieran compartir con otras instituciones que participan en el financiamiento del contrato,
2. Actualmente o en el futuro se hace de dominio público sin culpa de ninguna de las partes,
3. Puede comprobarse que estaba en posesión de esa parte en el momento que fue divulgada y no fue previamente obtenida directa o indirectamente de la otra parte, o
4. Que de otra manera fue legalmente puesta a la disponibilidad de esa parte por un tercero que no tenía obligación de confidencialidad.

Las disposiciones precedentes no modificarán de ninguna manera ningún compromiso de confidencialidad otorgado por cualquiera de las partes a quien esto compete antes de la fecha del contrato con respecto a los suministros o cualquier parte de ellos.

Las disposiciones de esta cláusula permanecerán válidas después del cumplimiento o terminación del contrato por cualquier razón.

Porcentaje de Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato

El Porcentaje de Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato es de:

10,00 %

El proveedor debe presentar esta garantía dentro de los 10 días corridos siguientes a la fecha de suscripción del contrato.

Forma de Instrumentación de Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato

La garantía de fiel cumplimiento de contrato adoptará alguna de las siguientes formas: Garantía bancaria o Póliza de Seguros.

Condiciones especiales de la Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato

Las condiciones especiales de la Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato serán:

No Aplica

Periodo de validez de la Garantía de Cumplimiento de Contrato

El plazo de vigencia de la Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato será (en días corridos) de:

A partir de la suscripción del contrato hasta el cumplimiento total de las obligaciones. El plazo de vigencia de esta garantía deberá cubrir por lo menos de 30 días corridos posteriores al plazo de ejecución o vigencia del contrato

Si la entrega de los bienes o la prestación de los servicios, se realizare en un plazo menor o igual a diez (10) días corridos posteriores a la firma del contrato, la garantía de fiel cumplimiento deberá ser entregada antes del cumplimiento de la prestación.

Una vez cumplidas las obligaciones por parte del proveedor o contratista, la Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato podrá ser liberada y devuelta al proveedor, a requerimiento de parte, dentro de los treinta (30) días corridos contados a partir de la fecha de cumplimiento de las obligaciones, incluyendo cualquier obligación relativa a la garantía de los bienes y/o servicios.

Solicitud de Pago de Anticipo

El plazo dentro del cual se solicitará el anticipo será (en días corridos) de:

No Aplica

1. El anticipo es la suma de dinero que se entrega al proveedor, consultor o contratista destinada al financiamiento de los costos en que éste debe incurrir para iniciar la ejecución del objeto contractual. El mismo no constituye un pago por adelantado; debe estar amparado con una garantía correspondiente al cien por ciento de su valor y deberá ser amortizado durante la ejecución del contrato y durante la ejecución de contrato demostrar el debido uso. La Garantía de Anticipo deberá estar vigente desde la solicitud de pago del anticipo, y mantener su vigencia hasta su total amortización.

Los recursos entregados en calidad de anticipo no podrán destinarse a fines distintos a los relacionados con el objeto del contrato.

El proveedor, consultor o contratista que reciba pagos en concepto de anticipo estará obligado a informar a la contratante sobre el destino y la forma de aplicación del mismo, que en todos los casos estará relacionado al efectivo cumplimiento del contrato.

En caso de extensión de la Garantía de Anticipo, la misma deberá cubrir el saldo pendiente de amortización.

2. Si se establece en el SICP el otorgamiento de anticipos, no podrá superar en ningún caso el porcentaje establecido en la legislación vigente.

3. La solicitud de pago del anticipo deberá ser presentada por escrito, con la factura, el plan de inversiones y la Garantía de Anticipo.

4. El proveedor podrá remitir una comunicación por escrito a la contratante, en la cual informe que rechaza el anticipo previsto en el PBC. La falta de solicitud de anticipo en el plazo previsto en el PBC será considerada como un rechazo del mismo. En estos casos podrá darse inicio al cómputo de la ejecución contractual en las condiciones establecidas en el pliego de bases y condiciones.

5. El Pago del Anticipo debe ser total. En el caso que se realizare el pago de un porcentaje inferior al 100% del mismo, el proveedor podrá rechazarlo en el plazo de cinco (5) días hábiles mediante una nota de reclamo remitida a la Contratante. Transcurrido dicho plazo, se considerará que el Anticipo ha sido aceptado por el proveedor y podrá darse inicio al cronograma de ejecución contractual en las condiciones establecidas en el pliego de bases y condiciones.

6. En el caso de que el proveedor haya solicitado el anticipo en las condiciones establecidas en la presente cláusula y la convocante no ha procedido al pago, el oferente no está obligado a iniciar la ejecución del contrato hasta tanto el pago se haya efectuado de forma total o de acuerdo a lo dispuesto en el punto 5.

7. El proveedor deberá usar el anticipo únicamente para pagar costos que se requieran específicamente para la ejecución del contrato respectivo. El proveedor deberá informar a la contratante sobre el destino y la forma de aplicación del mismo y demostrar que ha utilizado el anticipo para gastos relacionados al efectivo cumplimiento del contrato mediante la presentación de copias de las facturas u otros documentos al administrador del contrato, quien junto con la contratante realizará el seguimiento y control de los recursos entregados. El proveedor estará obligado a proporcionar a la contratante los comprobantes y

- cualquier otra información que le fuera requerida con el objeto de comprobar el cumplimiento del plan de inversión del anticipo.
8. La amortización del anticipo se realizará de acuerdo con lo establecido en el contrato, en la proporción que éste indique.
9. Para la ejecución de esta garantía, especialmente cuando sea instrumentada a través de Póliza de Seguro de caución, será requisito que previamente el proveedor sea notificado del incumplimiento y la intimación de que se hará efectiva la ejecución del monto asegurado.
10. A menos que se indique otra cosa en este apartado, la Garantía de Anticipo será liberada por la contratante y devuelta al proveedor, a requerimiento de parte, a más tardar treinta (30) días contados a partir de la fecha de cumplimiento de las obligaciones del proveedor en virtud del contrato, pudiendo ajustarse por el saldo adeudado.
11. En el caso de rescisión o terminación anticipada del contrato, los proveedores o contratistas deberán reintegrar a la contratante el saldo por amortizar.

Forma de Instrumentación de Garantía de anticipo

Indicar en este apartado la forma de instrumentar la garantía de anticipo.

No Aplica

Disponibilidad de créditos presupuestarios

El alcance de los compromisos asumidos, así como la provisión de los bienes y servicios acordados, quedarán supeditados durante su ejecución, a la efectiva disponibilidad de los créditos presupuestarios y de los planes financieros aprobados para el Ejercicio Fiscal vigente y en los ejercicios fiscales siguientes.

La Entidad contratante debe comunicar formalmente al proveedor la existencia del CDP correspondiente al ejercicio fiscal vigente.

En ausencia del CDP y de su comunicación expresa al proveedor, este quedará eximido de realizar la provisión de bienes y/o servicios, sin que dicha abstención genere responsabilidad alguna ni constituya causal de incumplimiento contractual, aun cuando se hubiera emitido la orden de ejecución.

En ningún caso serán admitidas como deudas del ejercicio fiscal vigente ni dará derecho a reclamación de pago alguno, la provisión de bienes o prestaciones de servicios que se efectúen sin contar con la disponibilidad de los créditos presupuestarios correspondientes.

Indicadores de Cumplimiento de Contrato

El documento requerido para acreditar el cumplimiento contractual, será:

Planificación de indicadores de cumplimiento:

INDICADOR	TIPO	FECHA DE PRESENTACIÓN PREVISTA <i>(se indica la fecha que debe presentar según el PBC)</i>
<i>Nota de Remisión.</i>	<i>Nota de Remisión.</i>	A más tardar dentro de los 60 días calendarios a partir de la recepción de la orden de compra por parte del proveedor.

De manera a establecer indicadores de cumplimiento, a través del sistema de seguimiento de contratos, la convocante deberá determinar el tipo de documento que acredite el efectivo cumplimiento de la ejecución del contrato, así como planificar la cantidad de indicadores que deberán ser presentados durante la ejecución. Por lo tanto, la convocante en este apartado y de acuerdo al tipo de contratación de que se trate, deberá indicar el documento a ser comunicado a través del módulo de Seguimiento de Contratos y la cantidad de los mismos.

Subcontratación

En caso de que aplique, la subcontratación del contrato deberá ser realizada conforme a las disposiciones contenidas en la Ley, el Decreto Reglamentario y la reglamentación que emita para el efecto la DNCP.

En caso de que la presentación del formulario de personas a subcontratar/subcontratadas, se realice en la etapa contractual, el Administrador del Contrato deberá evaluar el contenido del formulario a los efectos de constatar que el subcontratista no se encuentra comprendido en alguna de las causales de prohibición previstas en el Art. 21 de la Ley N° 7021/22, pudiendo requerir al proveedor o contratista, la información que sea necesaria

Obligatoriedad de declarar información del personal del proveedor, consultor o contratista en el SICP

1. El proveedor deberá proporcionar los datos de identificación de sus subproveedores, así como de las personas físicas por medio de las cuales propone cumplir con las obligaciones del contrato, dentro de los treinta días posteriores a la obtención del código de contratación, y con anterioridad al primer pago que vaya a percibir en el marco de dicho contrato, con las especificaciones respecto a cada una de ellas. A ese respecto, el contratista deberá consignar dichos datos en el Formulario de Identificación del Personal (FIP) y en el Formulario de Identificación de Servicios Personales (FIS), a través del Registro del Proveedor del Estado.
2. Cuando ocurra algún cambio en la nómina del personal o de los subcontratistas propuestos, el proveedor o contratista está obligado a actualizar el FIP.
3. Como requerimiento para efectuar los pagos a los proveedores o contratistas, la contratante, a través del procedimiento establecido para el efecto por la entidad previsional, verificará que el proveedor o contratista se encuentre al día en el cumplimiento con sus obligaciones para con el Instituto de Previsión Social (IPS).
4. La contratante podrá realizar las diligencias que considere necesarias para verificar que la totalidad de las personas que prestan servicios personales en relación de dependencia para la contratista y eventuales subcontratistas se encuentren debidamente individualizados en los listados recibidos.
5. El proveedor o contratista deberá permitir y facilitar los controles de cumplimiento de sus obligaciones de aporte obrero patronal, tanto los que fueran realizados por la contratante como los realizados por el IPS, y por funcionarios de la DNCP. La negativa expresa o tácita se considerará incumplimiento del contrato por causa imputable al proveedor o contratista.
6. En caso de detectarse que el proveedor o contratista o alguno de los subcontratistas, no se encontraran al día con el cumplimiento de sus obligaciones para con el IPS, deberán ser emplazados por la contratante para que en diez (10) días hábiles cumplan con sus obligaciones pendientes con la previsional. En el caso de que no lo hiciera, se considerará incumplimiento del contrato por causa imputable al proveedor o contratista.

Formas y condiciones de pago

El adjudicado para solicitar el pago de las obligaciones deberá presentar la solicitud acompañada de los siguientes documentos:

1. Documentos Genéricos:

- a. Nota de remisión u orden de prestación de servicios según el objeto de la contratación;
- b. La factura de pago, con timbrado vigente, la cual deberán expresar claramente por separado el Impuesto al Valor Agregado (IVA) de conformidad con las disposiciones tributarias aplicables. En ningún caso el valor total facturado podrá exceder el valor adjudicado o las adendas aprobadas;
- c. REPSE (registro de prestadores de servicios) todos los que son prestadores de servicios;
- d. Certificado de Cumplimiento Tributario;
- e. Constancia de Cumplimiento con la Seguridad Social;
- f. Formulario de Identificación de Servicios Personales (FIS);
- g. Certificado laboral vigente expedido por la Dirección de Obrero Patronal dependiente del Viceministerio de Trabajo, siempre que el sujeto esté obligado a contar con el mismo, de conformidad a la reglamentación pertinente - CPS

2. Documentos Específicos a la presente convocatoria:

- El reporte de la carga de la nómina del personal en el FIP, asignado a los servicios contratados o la actualización en su caso;
- La Declaración Jurada del Salario expedida por el Instituto de Previsión Social a fin de corroborar el cumplimiento efectivo de las cargas sociales;
- El extracto de las acreditaciones de pago de salarios al personal asignado, realizadas a través de Red Bancaria;
- Planilla de marcación de entrada y salida de los empleados de la empresa a la institución contratante.

Otras formas y condiciones de pago al proveedor en virtud del contrato serán las siguientes:

Plazos: La partida asignada para el ejercicio 2026 se encuentra certificada en el CDP N° 972/2026 aprobada por el Presupuesto General de la Nación ; la partida plurianual 2027 estará supeditada a la aprobación del Presupuesto General para ese periodo; una vez que se cumplan los siguientes requisitos;

* Emisión del Código de Contratación por parte de la DNCP.

* Emisión de la Orden de servicio y/o compra.

* Memorando de conformidad del responsable de los bienes y/o servicios solicitados conforme a las especificaciones técnicas y plan de entrega

establecidos. Una vez que se cumpla esta condición, la contratante solicitará la factura correspondiente junto con los documentos (cumplimiento a las leyes laborales, previsionales, tributarias o ambientales y los formularios (FIP y FIS) en un plazo máximo de 5 días hábiles de realizada la solicitud. La Contratante efectuará los pagos dentro de los 30 días calendarios siguientes a la presentación de la factura, sin exceder sesenta (60) días después de la presentación de la misma por el proveedor.

* La validez o continuidad de la contratación quedará supeditada a la disponibilidad de créditos presupuestarios aprobados y asignación del Plan Financiero en los Ejercicios Fiscales siguientes (Artículo 44 de la Ley N° 7021/22).

* Artículo 63.- Contribución sobre contratos suscriptos : Independientemente del procedimiento o modalidad de contratación que se hubiere empleado, las contratantes deberán retener el equivalente al 0,4% (cero coma cuatro por ciento), del importe de cada factura o certificado de obra, deducidos los impuestos correspondientes, que presenten a cobro los proveedores, consultores y contratistas.

2. La Contratante efectuará los pagos, dentro del plazo establecido en este apartado, sin exceder sesenta (60) días después de la presentación de una factura por el proveedor. La contratante deberá expedirse respecto a la aceptación o rechazo de la factura, a más tardar en quince (15) días corridos posteriores a su presentación.

3. De conformidad a las disposiciones del Decreto N° 7781/2006, del 30 de junio de 2006 y modificatoria, en las contrataciones con Organismos de la Administración Central, el proveedor deberá habilitar su respectiva cuenta corriente o caja de ahorro en un Banco de plaza y comunicar a la Contratante para que ésta gestione ante la Dirección General del Tesoro Público, la habilitación en el Sistema de Tesorería (SITE).

El certificado previsto en el inciso g), se requerirá únicamente para el último pago.

Anticipo MIPYMES

Se otorgará Anticipo MIPYMES:

No Aplica

Reajuste

El precio del contrato estará sujeto a reajustes. La fórmula y el procedimiento para el reajuste serán los siguientes:

El precio adjudicado estará sujeto a reajustes, siempre y cuando el IPC, publicado por el BCP, haya sufrido una variación igual o mayor al quince por ciento (15%) con relación al vigente a la fecha de apertura de ofertas, conforme a la siguiente fórmula: $A = P \times I.I.B.C.P.$

A= Precio ajustado de los bienes y/o servicios conexos facturados P= Precio facturado de los bienes y/o servicios conexos ofertados. El reajuste solo será aplicado a solicitud del proveedor, que deberá ser presentado por escrito a la Coordinación de Adquisiciones de Bienes y Servicios de la DNCP, y se dará curso si a convocante cuenta con suficiente disponibilidad presupuestaria, y verifica que se hallan dadas las condiciones para otorgarse el anticipo.

La solicitud debe realizarse dentro del mes siguiente al cual se produjeron las variaciones, bajo pena de no poder solicitarlo posteriormente, será aplicado sobre el saldo contractual no ejecutado o sobre los servicios pendientes a ser realizados, posteriores al mes en el cual se produjeron las variaciones No se reconocerá reajuste de precios si el servicio se encuentra atrasado respecto al plan de entregas aprobado.

La variación del valor del contrato por reajuste de precios, no constituye modificación del contrato en los términos de la Ley N° 7021/22 "De Suministro y Contrataciones Públicas", sin embargo, deberá contar con un Código de Contratación, cuando la variación sea positiva, para cuya obtención se deberá cumplir con los requerimientos establecidos por la DNCP.

La aplicación de la formula deberá prever la deducción del anticipo financiero, en caso de haber sido otorgado. En caso que los índices oficiales que se deben utilizar en el cálculo no estén disponibles, se podrán efectuar ajustes provisionales utilizando los últimos índices conocidos. Los ajustes se corregirán cuando se conozcan los valores relativos a los meses en cuestión.

El coeficiente de ajuste se redondea a la millonésima superior.

El pago del reajuste se efectuará únicamente después de la emisión del acto administrativo que autoriza el precio reajustado y del correspondiente código de contratación.

Los reajustes de precios se aplicarán bajo solicitud expresa por parte del proveedor, conforme a la forma y plazo establecida en la normativa. El Administrador del Contrato es responsable de velar por la aplicación del reajuste de precios en caso de ser favorable a la Contratante.

Porcentaje de multas

El valor del porcentaje de multas que será aplicado por el atraso en la entrega de los bienes, prestación de servicios será de:

0,05 %

La contratante podrá deducir en concepto de multas una suma equivalente al porcentaje del precio de entrega de los bienes atrasados, por cada día de atraso indicado en este apartado.

La aplicación de multas no libera al proveedor del cumplimiento de sus obligaciones contractuales.

Tasa de interés por Mora

En caso de que la contratante incurriera en mora en los pagos, se aplicará una tasa de interés por cada día de atraso, del:

0,01

En ningún caso el porcentaje podrá superar al tope máximo definido en la Resolución MEF N° 12/2025, en cuyo supuesto, se aplicará un ajuste automático al contrato con los topes respectivos, de conformidad a las reglas establecidas en la mencionada resolución, según se traten de contratos en guaraníes o en dólares estadounidenses.

La mora será computada a partir del día siguiente del vencimiento del plazo de pago, y no incluye el día en el que la contratante realiza el pago.

Si la contratante no efectuara cualquiera de los pagos al proveedor en las fechas de vencimiento correspondientes, la contratante pagará al proveedor interés sobre los montos de los pagos morosos a la tasa establecida en este apartado, por el período de la demora hasta que haya efectuado el pago completo, ya sea antes o después de cualquier juicio.

Si la mora fuera superior a 60 días, el proveedor, consultor o contratista tendrá derecho a solicitar la suspensión del contrato, por motivos que no le serán imputables, de acuerdo a lo establecido en el artículo 66 de la Ley N° 7021/22.

La contratante, en virtud de causas establecidas en el contrato, está facultada para suspender la tramitación de un pago, en tal caso, las sumas correspondientes durante los atrasos resultantes no devengarán intereses por mora.

Pago de interés por mora.

Procedimiento para el pago de interés por mora:

El contratista realizará la solicitud de cobro dentro de los 5 (cinco) días hábiles posteriores al cobro del monto de la factura que incurriere en mora. Se deberá ingresar una nota dirigida a la DGAF adjuntando los datos principales de la factura (número, fecha de emisión, monto y los datos de este proceso vinculado a la misma), comprobante de transferencia bancaria o cheque que acredite la fecha de recepción de los fondos y la planilla de liquidación, la cual consta de la siguiente fórmula:

$I = \text{Monto neto de la factura} \times \text{Tasa de interés diaria} \times \text{Días de atraso}$

El Administrador de Contratos emitirá un dictamen fundado dentro de los 10 (diez) días de recepción del pedido de cobro de mora, en la cual dictaminará si la falta de pago de la factura no sea imputable al contratista por falta de presentación de documentos u otros casos y si corresponde el monto aplicado en base a la fórmula mencionada. La Máxima Autoridad Institucional emitirá una resolución de autorización y la UOC gestionará ante la DNCP el Código de Contratación específico para el pago de los intereses moratorios.

Si el pago de la factura no se ha realizado, el Contratista podrá ejercer su derecho de suspensión del contrato (a partir de los 60 días) y presentará una solicitud de intereses devengados hasta esa fecha, sin perjuicio de la actualización posterior al momento del pago efectivo.

Caso Fortuito o Fuerza mayor

El proveedor no estará sujeto a la ejecución de su Garantía de Cumplimiento, liquidación por daños y perjuicios o terminación por incumplimiento en la medida en que la demora o el incumplimiento de sus obligaciones en virtud del contrato sea el resultado de un evento de Caso fortuito o Fuerza Mayor.

1. Para fines de esta cláusula, "Fuerza Mayor" significa un evento o situación fuera del control del proveedor que es imprevisible, inevitable y no se origina por descuido o negligencia del mismo. Tales eventos pueden incluir sin que éstos sean los únicos actos de la autoridad en su capacidad soberana, guerras o revoluciones, incendios, inundaciones, epidemias, pandemias, restricciones de cuarentena, embargos de cargamentos, explosiones, guerras, insurrección, movilización, huelgas, temblores de tierras y decisiones gubernamentales.
2. Para fines de esta cláusula, "Caso Fortuito" significa un evento extraordinario, imprevisto, inevitable, que imposibilita absolutamente el cumplimiento de la prestación y/u obligación. Cuando la previsión humana pueda anticipar el caso fortuito, el proveedor deberá acreditar haber empleado todos los recursos a su alcance para evitarlo y no se debe atribuir a la culpa o negligencia del mismo. Se debe tratar de un hecho externo al proveedor.
3. El proveedor deberá demostrar el nexo existente entre el caso notorio y la obligación pendiente de cumplimiento. El caso fortuito o la fuerza mayor solamente podrá afectar a la parte del contrato cuyo cumplimiento imposible fue demostrado.
4. Por consiguiente, no se considerarán como casos fortuitos o de Fuerza Mayor los actos o acontecimientos cuya ocurrencia podría preverse y cuyas consecuencias podrían evitarse actuando con diligencia razonable. De la misma manera, no se considerarán caso fortuito o fuerza mayor los actos o acontecimientos que hagan el cumplimiento de una obligación únicamente más difícil o más onerosa para la parte correspondiente.
5. Si se produjera un acontecimiento de Caso fortuito o fuerza mayor, el proveedor tendrá derecho a una prórroga razonable de los plazos de ejecución.
6. La parte que invoque fuerza mayor o caso fortuito deberá enviar una notificación sobre el caso a la otra parte, inmediatamente después que el acontecimiento sucedió y dentro del plazo máximo de siete (7) días calendarios a partir del día siguiente en que haya tenido conocimiento del evento o debiera haber tenido conocimiento del evento.
7. La notificación se enviará por nota o correo electrónico, estableciendo los elementos constitutivos del caso fortuito o la fuerza mayor y sus consecuencias probables para la ejecución del contrato, adjuntando toda la documentación comprobatoria. En todo caso, la parte afectada deberá tomar todas las medidas necesarias para conseguir, en el menor plazo posible, la reanudación normal de la ejecución de las obligaciones afectadas por el caso fortuito o fuerza mayor.
8. Cuando la parte que invoque el caso fortuito o la fuerza mayor sea el contratista, y esta no haya notificado a la convocante la situación que le impide cumplir con las condiciones contractuales, no podrá invocar caso fortuito o fuerza mayor. Excepcionalmente, la convocante bajo su responsabilidad, podrá aceptar la notificación del evento de caso fortuito o de fuerza mayor cuando el atraso de la comunicación se deba a causas no imputables al proveedor, debiendo el administrador del contrato emitir un dictamen fundado aceptando o rechazando la notificación fuera del plazo máximo establecido.
9. El caso fortuito o de fuerza mayor debe ser invocada con posterioridad a la suscripción del contrato y durante la vigencia del contrato, siempre y cuando el hecho haya ocurrido dentro del plazo de ejecución contractual.

A menos que la contratante disponga otra cosa por escrito, el proveedor continuará cumpliendo con sus obligaciones en virtud del contrato en la medida que sea razonablemente práctico, y buscará todos los medios alternativos de cumplimiento que no estuviesen afectados por la situación de caso fortuito o fuerza mayor existente.

Cuando una situación de fuerza mayor o caso fortuito ha existido durante un período de más de seis (6) meses, podrá ser causal de rescisión o terminación anticipada del contrato.

Solicitud de suspensión de la ejecución del contrato

Si la mora en el pago por parte de la contratante fuere superior a sesenta (60) días corridos, el proveedor, consultor o contratista, tendrá derecho a solicitar por escrito la suspensión de la ejecución del contrato por causas imputables a la contratante.

La solicitud deberá ser respondida por la contratante dentro de los 10 (diez) días hábiles de haber recibido por escrito el requerimiento. Pasado dicho plazo sin respuesta se considerará denegado el pedido, con lo que se agota la instancia administrativa quedando expedita la vía contencioso administrativa.

Si la demora en el pago fuese superior a ciento veinte (120) días corridos, el proveedor, consultor o contratista podrá proceder a la suspensión del cumplimiento del contrato, debiendo comunicar a la contratante con un mes de antelación tal circunstancia, a efectos del reconocimiento de los derechos que puedan derivarse de dicha suspensión, en los términos establecidos en la Ley. En este supuesto, el pago total de lo adeudado por la contratante determinará la continuidad del cumplimiento del contrato.

Convenios Modificatorios

La contratante podrá acordar modificaciones al contrato conforme al artículo N° 67 de la Ley N° 7021/22 "De Suministro y Contrataciones Públicas".

1. Cuando el sistema de adjudicación adoptado sea de abastecimiento simultáneo las ampliaciones de los contratos se registrarán por las disposiciones contenidas en la Ley N° 7021/22, sus modificaciones y reglamentaciones, que para el efecto emita la DNCP.
 2. Tratándose de contratos abiertos, las modificaciones a ser introducidas se registrarán atendiendo a la reglamentación vigente.
 3. La celebración de un convenio modificatorio conforme a las reglas establecidas en el artículo N° 67 de la Ley N° 7021/22, que constituyan condiciones de agravación del riesgo cuando la Garantía de Cumplimiento de Contrato sea formalizada a través de póliza de seguro, obliga al proveedor a informar a la compañía aseguradora sobre las modificaciones a ser realizadas y en su caso, presentar ante la contratante los endosos por ajustes que se realicen a la póliza original en razón al convenio celebrado con la contratante.
- Si no fuere posible acordar los términos del convenio modificatorio, la contratante podrá ejercer sus derechos establecidos en el artículo 65 de la Ley N° 7021 de Suministro y de Contrataciones Públicas.

Impuestos y derechos

En el caso de bienes de origen extranjero, el proveedor será totalmente responsable del pago de todos los impuestos, derechos, gravámenes, timbres, comisiones por licencias y otros cargos similares que sean exigibles fuera y dentro de la República del Paraguay, hasta el momento en que los bienes contratados sean entregados al contratante.

En el caso de origen nacional, el proveedor será totalmente responsable por todos los impuestos, gravámenes, comisiones por licencias y otros cargos similares incurridos hasta el momento en que los bienes contratados sean entregados a la contratante.

El proveedor será responsable del pago de todos los impuestos y otros tributos o gravámenes con excepción de los siguientes:

No Aplica

Causales de terminación del contrato

1. Terminación por Incumplimiento

a) La contratante, sin perjuicio de otros recursos a su disposición en caso de incumplimiento del contrato, podrá terminar el contrato, en cualquiera de las siguientes circunstancias:

- i. Si el proveedor no entrega parte o ninguno de los bienes dentro del período establecido en el contrato, o dentro de alguna prórroga otorgada por la contratante; o
- ii. Si el proveedor no cumple con cualquier otra obligación en virtud del contrato; o
- iii. Si el proveedor, a juicio de la contratante, durante el proceso de licitación o de ejecución del contrato, ha participado en actos de fraude y corrupción;
- iv. Cuando las multas por atraso superen el monto de la Garantía de Cumplimiento de Contrato;
- v. Por suspensión de los trabajos, imputable al proveedor o al contratista, por más de sesenta días calendarios, sin que medie fuerza mayor o caso fortuito;
- vi. Si el proveedor no cumple con las obligaciones laborales, de seguridad social y/o de salud y seguridad ocupacional.
- vii. En los demás casos previstos en este apartado.

2. Terminación por insolvencia o quiebra

La contratante podrá terminar el contrato mediante comunicación por escrito al proveedor si éste se declarase en quiebra o en estado de insolvencia.

3. Terminación por conveniencia

a) La contratante podrá en cualquier momento terminar total o parcialmente el contrato por razones de interés público debidamente justificada, mediante notificación escrita al proveedor. La notificación indicará la razón de la terminación, así como el alcance de la terminación con respecto a las obligaciones del proveedor, y la fecha en que se hace efectiva dicha terminación.

b) Los bienes que ya estén fabricados y estuviesen listos para ser enviados a la contratante dentro de los treinta (30) días siguientes a la fecha de recibo de la notificación de terminación del contrato deberán ser aceptados por la contratante de acuerdo con los términos y precios establecidos en el contrato. En cuanto al resto de los bienes la contratante podrá elegir entre las siguientes opciones:

-Que se complete alguna porción y se entregue de acuerdo con las condiciones y precios del contrato; y/o

-Que se cancele la entrega restante y se pague al proveedor una suma convenida por aquellos bienes que hubiesen sido parcialmente completados y por los materiales y repuestos adquiridos previamente por el proveedor.

Se podrán establecer otras causales de terminación de contrato, de acuerdo a su naturaleza, y se deberán tener en cuenta, además, las previstas en el artículo 72 y concordantes de la Ley N° 7021/22.

Otras causales de terminación del contrato

Además de las ya indicadas en la cláusula anterior, otras causales de terminación de contrato son:

No Aplica

Medio alternativo de Resolución de Conflictos a través del Avenimiento.

Los contratistas, proveedores, consultores y contratantes, podrán solicitar la intervención de la Dirección Nacional de Contrataciones Públicas alegando el incumplimiento de los términos y condiciones pactados en los contratos regidos por la Ley N° 7021/22. Una vez recibida la solicitud respectiva, dentro de los 15 (quince) días hábiles siguientes a la fecha de su recepción, la Dirección Nacional de Contrataciones Públicas señalará día y hora para audiencia de avenimiento a la que serán citadas las partes. Los requisitos y formalidades para admitir o rechazar la solicitud de intervención, así como los demás trámites del procedimiento de avenimiento serán dispuestos en la reglamentación. Serán aplicables al procedimiento de Avenimiento las disposiciones contenidas en la sección I del Capítulo XVI "PROCEDIMIENTOS JURIDICOS SUSTANCIADOS ANTE LA DIRECCIÓN NACIONAL DE CONTRATACIONES PÚBLICAS" de la Ley N° 7021/22.

Medio Alternativo de Resolución de Conflictos a través de la Mediación

Las controversias, diferencias o reclamos que se susciten entre las partes con motivo del presente contrato, su interpretación, ejecución, cumplimiento, resolución o terminación, y que sean susceptibles de transacción, conciliación o mediación, podrán ser sometidas de manera voluntaria a un procedimiento de mediación, conforme a lo dispuesto en la Ley N° 1879/2002 "De Mediación", en la Ley N° 7021/2022 "De Suministro y Contrataciones Públicas", y a las condiciones establecidas en el presente contrato.

El procedimiento de Mediación se podrá llevar a cabo ante:

No Aplica

El mediador deberá pertenecer a las Listas del Poder Judicial o del CAMP, según la selección de sede establecida y actuará como tercero neutral e imparcial, de conformidad con la normativa aplicable.

El procedimiento de mediación se iniciará mediante solicitud de cualquiera de las partes y se sustanciará conforme al reglamento vigente de la sede seleccionada, el cual las partes declaran conocer y aceptar, incluyendo las disposiciones relativas a honorarios, gastos y costas, que se considerarán parte integrante de esta cláusula.

La mediación deberá concluir en un plazo máximo de treinta (30) días hábiles, contados a partir de la primera audiencia de mediación, plazo que podrá ser prorrogado por única vez, hasta por un período adicional de quince (15) días, únicamente mediante acuerdo expreso y escrito de las partes.

La mediación concluirá con la suscripción del acta de acuerdo, con la constancia de imposibilidad de acuerdo, o con la certificación correspondiente emitida por la sede de mediación. Vencido el plazo máximo sin haberse alcanzado un acuerdo, o concluido el procedimiento sin solución de consensuada, las partes quedarán habilitadas para recurrir a las instancias correspondientes. Para la homologación y ejecución del acta de mediación, así como para el conocimiento de las controversias no resueltas mediante este mecanismo, las partes se someten a la jurisdicción de los tribunales competentes de la ciudad de Asunción, República del Paraguay.

Medio alternativo de Resolución de Conflictos a través del Arbitraje

El procedimiento arbitral se podrá llevar a cabo ante las sedes del Centro de Arbitraje y Mediación del Paraguay (en adelante, "CAMP"). El tribunal será conformado por:

No Aplica

El o los árbitros designados deberán pertenecer a la lista del cuerpo arbitral del CAMP, que decidirá conforme a derecho, siendo el laudo definitivo y vinculante para las partes.

Todas las controversias que deriven del presente contrato o que guarden relación con éste serán resueltas definitivamente por arbitraje, conforme con las disposiciones de la Ley N° 7021/22 "De Suministro y Contrataciones Públicas", de la Ley N° 7.561 "De Arbitraje" y las condiciones del Contrato. Se aplicará el reglamento respectivo y demás disposiciones que regule dicho procedimiento al momento de ser requerido, declarando las partes conocer y aceptar los vigentes, incluso en orden a su régimen de gastos y costas, considerándolos parte integrante del presente contrato. Para la ejecución del laudo arbitral, o para dirimir cuestiones que no sean arbitrables, las partes se someterán a la jurisdicción de los tribunales de la ciudad de Asunción, República del Paraguay".

MODELO DE CONTRATO

Este modelo de contrato, constituye la proforma del contrato a ser utilizada de manera obligatoria, una vez adjudicado al proveedor y en los plazos dispuestos para el efecto por la normativa vigente, teniendo en cuenta que en los procedimientos de contratación cuyo objeto sea obras, locaciones o consultorías, deberán ser instrumentados mediante contratos y necesariamente deberán contar con una orden de inicio.

Así también, cuando en el procedimiento sea de menor cuantía y se deban emitir más de una orden de ejecución, independientemente al sistema de adjudicación, se deberá formalizar a través de un contrato, salvo aquellos casos previstos en el artículo 37 Inc. e) de la Ley N° 7021/22 "De Suministro y Contrataciones Públicas"

EL MODELO DE CONTRATO SE ENCUENTRA EN UN ARCHIVO ANEXO A ESTE DOCUMENTO.

FORMULARIOS

Los formularios dispuestos en esta sección son los estándar a ser utilizados por los potenciales oferentes para la preparación de sus ofertas.

ESTA SECCIÓN DE FORMULARIOS SE ENCUENTRA EN UN ARCHIVO ANEXO A ESTE DOCUMENTO, DEBIENDO LA CONVOCANTE MANTENERLO EN FORMATO EDITABLE A FIN DE QUE EL OFERENTE LO PUEDA UTILIZAR EN LA PREPARACION DE SU OFERTA.

