

PLIEGO DE BASES Y CONDICIONES

Convocante:

**Dirección Nacional de Aeronáutica Civil (DINAC)
Uoc Dinac**

Nombre de la Licitación:

**ADQUISICION DE MUEBLES Y OTROS PARA EL
CENTRO DE ENTRENAMIENTO DE AVIACION
DINAC-KOICA
(versión 1)**

ID de Licitación:

425307



Modalidad:

Licitación Pública Nacional

Publicado el:

13/06/2023

"Pliego para la Adquisición de Bienes y/o Servicios - Convencional"

Versión 1

RESUMEN DEL LLAMADO

Datos de la Convocatoria

ID de Licitación:	425307	Nombre de la Licitación:	ADQUISICION DE MUEBLES Y OTROS PARA EL CENTRO DE ENTRENAMIENTO DE AVIACION DINAC-KOICA
Convocante:	Dirección Nacional de Aeronáutica Civil (DINAC)	Categoría:	23 - Muebles y Enseres
Unidad de Contratación:	Uoc Dinac	Tipo de Procedimiento:	LPN - Licitación Pública Nacional

Etapas y Plazos

Lugar para Realizar Consultas:	PORTAL DE LA DNCP	Fecha Límite de Consultas:	29/06/2023 07:00
Lugar de Entrega de Ofertas:	EDIF. DEL MDN - 3ER PISO - DPTO. DE LICITACIONES	Fecha de Entrega de Ofertas:	06/07/2023 07:00
Lugar de Apertura de Ofertas:	EDIF. DEL MDN - 3ER PISO - DPTO. DE LICITACIONES	Fecha de Apertura de Ofertas:	06/07/2023 07:30

Adjudicación y Contrato

Sistema de Adjudicación:	Por Lote	Anticipo:	20%
Vigencia del Contrato:	Hasta Cumplimiento Total de Obligaciones		

Datos del Contacto

Nombre:	FREDY NOGUERA	Cargo:	COORDINADOR-UOC-JEFE
Teléfono:	228721	Correo Electrónico:	uoc@dinac.gov.py

DATOS DE LA LICITACIÓN

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.

Contratación Pública Sostenibles - 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 indicar bajo declaración jurada el pago del salario mínimo a sus colaboradores, además de garantizar la no contratación de menores.
- Los oferentes deberán dar cumplimiento a las disposiciones legales vigentes asegurando a los trabajadores dependientes condiciones de trabajo dignas y justas en lo referente al salario, cargas sociales, provisión de uniformes, provisión de equipos de protección individual, bonificación familiar, jornada laboral, asegurar condiciones especiales a trabajadores expuestos a trabajos insalubres y peligrosos, remuneración por jornada nocturna.
- Las deducciones al salario, anticipos y préstamos a los trabajadores no podrán exceder los límites legales. Los términos y condiciones relacionados a los mismos deberán comunicarse de manera clara, para que los trabajadores los entiendan.
- Los oferentes adjudicados deberán fomentar en la medida de lo posible, la creación de empleo local y el uso de suministros locales.

Criterios ambientales:

- El oferente adjudicado deberá utilizar en la medida de lo posible, insumos cuyo embalaje pueda ser reutilizado o reciclado.
- El oferente adjudicado deberá cumplir con los lineamientos ambientales, incluidos en el ordenamiento jurídico o dictado por la institución, tales como: cooperación en acciones de recolección, separación de residuos sólidos, disposición adecuada de los residuos, participación del personal en actividades de capacitación impartidas por la institución, entre otros.
- El oferente adjudicado deberá asegurar que todos los residuos generados por sus actividades sean adecuadamente gestionados (identificados, segregados y destinados) y buscar su reducción o eliminación en la fuente, por medio de prácticas como la modificación de los procesos de producción, manutención y de las instalaciones utilizadas, además de 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. Asimismo, se comprometen a:

- No ofrecer, prometer, dar ni solicitar, directa o indirectamente, pagos ilícitos u otras ventajas indebidas para obtener o conservar un contrato u otra ventaja ilegítima.
- No ofrecer, prometer o conceder ventajas indebidas, pecuniarias o de otro tipo a funcionarios públicos. Tampoco deberán solicitar, recibir o aceptar ventajas indebidas, pecuniarias o de otro tipo, de funcionarios públicos o empleados de sus socios comerciales.
- Introducir políticas y programas contra la corrupción e implementarlas dentro de sus operaciones.
- Garantizar que todos los recursos a ser empleados en la ejecución de un contrato público sean de origen lícito.
- Garantizar que los fondos obtenidos de una licitación pública no sean destinados a fines ilícitos.

Difusión de los documentos de la licitación

Todos los datos y documentos de esta licitación deben ser obtenidos directamente del Sistema de Información de Contrataciones Públicas (SICP). Es responsabilidad del oferente examinar todos los documentos y la información de la licitación que obren en el mismo.

Aclaración de los documentos de la licitación

Todo oferente potencial que necesite alguna aclaración del pliego de bases y condiciones podrá solicitarla a la convocante. El medio por el cual se recibirán las consultas es el Sistema de Información de Contrataciones Públicas (SICP), y/o si es el caso, en la Junta de Aclaraciones que se realice en la fecha, hora y dirección indicados por la convocante.

La convocante responderá por escrito a toda solicitud de aclaración del pliego de bases y condiciones que reciba dentro del plazo establecido o que se derive de la Junta de Aclaraciones.

La convocante publicará una copia de su respuesta, incluida una explicación de la consulta, pero sin identificar su procedencia, a través del Sistema de Información de Contrataciones Públicas (SICP), dentro del plazo tope.

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

La convocante podrá optar por responder las consultas en la Junta de Aclaraciones o podrá diferirlas, para que sean respondidas conforme con los plazos de respuestas o emisión de adendas. En todos los casos se deberá levantar acta circunstanciada.

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.

Los oferentes inscriptos en el Sistema de Información de Proveedores del Estado (SIPE) de la DNCP, podrán presentar con su oferta, la constancia firmada emitida a través del SIPE, que reemplazará a los documentos solicitados por la convocante en el anexo pertinente del presente pliego.

Los oferentes deberán indicar en su oferta, que documentos que forman parte de la misma son de carácter confidencial 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.

Oferentes en consorcio

Dos o más interesados que no se encuentren comprendidos en las inhabilidades para presentar ofertas o contratar, podrán unirse temporalmente para presentar una oferta sin crear una persona jurídica.

Para ello deberán presentar escritura pública de constitución del consorcio o un acuerdo con el compromiso de formalizar el consorcio 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 en un mismo lote o ítem, lo que no impide que puedan presentarse individualmente o conformar otro consorcio que participe en diferentes partidas.

Aclaración de las ofertas

Con el objeto de facilitar el proceso de revisión, evaluación, comparación y posterior calificación de ofertas, el Comité de Evaluación solicitará 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 aritméticos.

Disconformidad, errores y omisiones

Siempre y cuando una oferta se ajuste sustancialmente al pliego de bases y condiciones, 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 establecido por el mismo, 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 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 la oferente para su aceptación:

1. 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.
2. Si hay un error en un total que corresponde a la suma o resta de subtotales, los subtotales prevalecerán y se corregirá el total
3. En caso de que el oferente haya cotizado su precio en guaraníes con décimos y céntimos, la convocante procederá a realizar el redondeo hacia abajo.
4. 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 (1) y (2) mencionados.

Idioma de la oferta

La oferta deberá ser presentada en idioma castellano o en su defecto acompañado de su traducción oficial, realizada por un traductor público matriculado en la República del Paraguay.

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

No Aplica

Idioma del contrato

El contrato, así como toda la correspondencia y documentos relativos al Contrato, deberán ser escritos en idioma castellano. Los documentos de sustento y material impreso que formen parte del contrato, pueden estar redactados en otro idioma siempre que estén acompañados de una traducción realizada por traductor matriculado en la República del Paraguay, en sus partes pertinentes al idioma castellano y, en tal caso, dicha traducción prevalecerá para efectos de interpretación del contrato.

El proveedor correrá con todos los costos relativos a las traducciones, así como todos los riesgos derivados de la exactitud de dicha traducción.

Moneda de la oferta y pago

La moneda de la oferta y pago será:

En Guaraníes para todos los oferentes

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.

Visita al sitio de ejecución del contrato

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

No Aplica

Al culminar la o las visitas, se labrará acta en la cual conste, la fecha, lugar y hora de realización, en la cual se identifique el nombre

de las personas que asistieron en calidad de potenciales oferentes, así como del funcionario encargado de dicho acto.

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

Cuando la convocante haya establecido que no será requisito de participación, el oferente podrá declarar bajo fe de juramento conocer el sitio y que cuenta con la información suficiente para preparar la oferta y ejecutar el contrato.

Precio y formulario de la oferta

El oferente indicará el precio total de su oferta y los precios unitarios de los bienes que se propone suministrar, utilizando para ello el formulario de oferta y lista de precios, disponibles para su descarga a través del SICP, formando ambos un único documento.

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 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.

2. En caso de que se establezca en las bases y condiciones, los precios indicados en la lista de precios serán consignados separadamente de la siguiente manera:

a) El precio de bienes 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 a la República del Paraguay a pagar sobre los bienes en caso de ser adjudicado el contrato; y

c) El precio de otros servicios conexos (incluyendo su impuesto al valor agregado), si lo hubiere, enumerados en los datos de la licitación.

3. En caso de indicarse en el SICP, que se utilizará la modalidad de contrato abierto, cuando se realice por montos mínimos y máximos deberán indicarse el precio unitario de los bienes 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 cobre el proveedor por los bienes 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.

Abastecimiento simultáneo

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

No Aplica

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

No Aplica

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

Muestras

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

No Aplica

En caso de ser solicitadas, las muestras deberán ser presentadas junto con la oferta, o bien en el plazo fijado por la convocante en este apartado, la cual será considerada requisito indispensable para la evaluación de la oferta. La falta de presentación en la forma y plazo establecido por la convocante será causal de descalificación de la oferta.

Ofertas Alternativas

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

No Aplica

Copias de la oferta - CPS

El oferente presentará su oferta original. En caso de que la convocante requiera la presentación de copias lo deberá indicar en este apartado, las copias deberán estar identificadas como tales.

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

Cantidad de copias requeridas:

2 copias

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.

Periodo de validez de las ofertas

Las ofertas deberán mantenerse válidas (en días corridos) por:

90

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, al oferente que extienda el periodo de validez de la oferta, por lo tanto la Garantía de Mantenimiento de la Oferta deberá ser también prorrogada.

El oferente puede rehusarse a tal solicitud sin que se le haga efectiva su Garantía de Mantenimiento de Oferta. A los oferentes que acepten la solicitud de prórroga no se les pedirá ni permitirá que modifiquen sus ofertas.

Garantías: instrumentación, plazos y ejecución.

1. La garantía de mantenimiento de oferta deberá expedirse en un monto en guaraníes que no deberá ser inferior al porcentaje especificado en el SICP. El oferente puede adoptar cualquiera de las formas de instrumentación de las garantías dispuestas por las normativas vigentes.
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 del llamado; si la adjudicación fuese por lote o ítem ofertado, deberán sumarse los valores máximos de cada lote o ítem ofertado, a fin de obtener el monto sobre el cual se aplicará el porcentaje de la citada garantía.
3. En caso de instrumentarse a través de Garantía Bancaria, deberá estar sustancialmente de acuerdo con el formulario de Garantía de Mantenimiento de oferta incluido en la Sección "Formularios".
4. La garantía de mantenimiento de oferta en caso de oferentes en consorcio deberá ser presentado de la siguiente manera:
 - Consorcio constituido por escritura pública: deberán emitir a nombre del consorcio legalmente constituido por escritura pública, del líder del consorcio o de todos los socios que la integran;
 - Consorcio en proceso de formación con acuerdo de intención: deberán emitir a nombre del líder del consorcio en proceso de formación con acuerdo de intención o de todos los miembros que la integran.
5. 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 la oferta,
 - c) Si no acepta la corrección aritmética del precio de su oferta, en caso de existir,
 - d) Si el adjudicatario no procede, por causa imputable al mismo a:
 - d.1. Suministrar los documentos indicados en el pliego de bases y condiciones para la firma del contrato,
 - d.2. Firmar el contrato,
 - d.3. Suministrar en tiempo y forma la garantía de cumplimiento de contrato,
 - d.4. Cuando se comprobare que las declaraciones juradas presentadas por el oferente adjudicado con su oferta sean falsas,
 - d.5. Si el adjudicatario no presentare las legalizaciones correspondientes para la firma del contrato, cuando éstas sean requeridas, o
 - d.6. No se formaliza el consorcio por escritura pública, antes de la firma del contrato.
6. Las garantías tanto de Mantenimiento de Oferta, Cumplimiento de Contrato o de Anticipo, sea cual fuere la forma de instrumentación adoptada, deberá ser pagadera ante solicitud escrita de la convocante donde se haga constar el monto reclamado, cuando se tenga acreditada una de las causales de ejecución de la póliza. En estos casos será requisito que previamente el oferente sea notificado del incumplimiento y la intimación de que se hará efectiva la ejecución del monto asegurado.
7. Si la entrega de los bienes o la prestación de los servicios se realizare en un plazo menor o igual a diez (10) días calendario, posteriores a la firma del contrato, la garantía de fiel cumplimiento deberá ser entregada antes del cumplimiento de la prestación.
8. La garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato será liberada 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 de contrato, incluyendo cualquier obligación relativa a la garantía de los bienes.

Periodo de Validez de la Garantía de Mantenimiento de Oferta

El plazo de validez de la Garantía de Mantenimiento de Oferta (en días calendario) será de:

120

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.

Porcentaje de Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato

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

10,00 %

La garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato deberá ser presentada por el proveedor, dentro de los 10 días calendarios siguientes a partir de la fecha de suscripción del contrato, de conformidad con lo dispuesto en el artículo 39 de la Ley N° 2051/2003.

Periodo de validez de la Garantía de Cumplimiento de Contrato

El plazo de vigencia de la Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato será de:

El plazo de vigencia de la Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato será de: 30 días posteriores al plazo de ejecución.

Periodo de validez de la Garantía de los bienes

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

El plazo de validez de la garantía de los bienes será el siguiente: 5 AÑOS PARA EL LOTE 1 Y 1 AÑO PARA EL LOTE 2 , *el plazo correrá a partir de la Recepción final del Bien y/o Servicio.*

Tiempo de funcionamiento de los bienes

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

El periodo de tiempo estimado de funcionamiento de los bienes, para los efectos de repuestos será de: 5 AÑOS PARA EL LOTE 1 Y 1 AÑO PARA EL LOTE 2 , *el plazo correrá a partir de la Recepción final del Bien y/o Servicio.*

Plazo de reposición de bienes

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

15 DIAS CORRIDOS

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.

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 guaranies, contra riesgo de extravío o daños incidentales ocurridos durante la fabricación, adquisición, transporte, almacenamiento y entrega, de acuerdo a los incoterms aplicables.

Sistema de presentación de ofertas

El Sistema de presentación de ofertas para esta licitación será:

Un sobre

Los sobres deberán:

1. Indicar el nombre y la dirección del oferente;
2. Estar dirigidos a la convocante;
3. Llevar la identificación específica del proceso de licitación 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.

Si los sobres no están cerrados e identificados como se requiere, la Convocante no se responsabilizará en caso de que la oferta se extravíe o sea abierta prematuramente.

Plazo para presentar las ofertas

Las ofertas deberán ser recibidas por la Convocante en la dirección y hasta la fecha y hora que se indican en el SICP.

La Convocante podrá a su discreción, extender el plazo originalmente establecido para la presentación de ofertas mediante una adenda. 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 prorrogada.

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

Retiro, sustitución y modificación de las ofertas

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.

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) Recibidas por la convocante antes del plazo límite establecido para la presentación de las ofertas;

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

3. Ninguna oferta podrá ser retirada, 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.

Apertura de ofertas

1. La Convocante abrirá las ofertas y en caso de que hubiere notificaciones de retiro, sustitución y modificación de ofertas presentadas, las leerá en el acto público con la presencia de los oferentes o sus representantes a la hora, en la fecha y el lugar establecidos en el SICP.

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

3. Primero se procederá a verificar de entre las ofertas recibidas por courier o entregadas personalmente, los sobres 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 pertinente contenga la autorización válida para solicitar el retiro 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 ninguna sustitución a menos que la comunicación de sustitución correspondiente contenga una autorización válida para solicitar la sustitución 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 correspondiente contenga la autorización válida para solicitar la modificación 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.

4. Los representantes de los oferentes que participen en la apertura de las ofertas deberán contar con autorización suficiente para suscribir el acta y los documentos que soliciten, 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 portado por el representante.

5. Se solicitará a los representantes de los oferentes que estén presentes que firmen el acta. La omisión de la firma por parte de un Oferente no invalidará el contenido y efecto del acta. Se distribuirá una copia del acta a todos los presentes.

6. Las ofertas sustituidas y modificadas presentadas, 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 oferentes remitentes.

7. 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.

8. En el sistema de un solo sobre el acta de apertura deberá ser comunicada al Sistema de Información de Contrataciones Públicas para su difusión, dentro de los dos (02) días hábiles de la realización del acto de apertura.

9. En el sistema de doble sobre, el acta de apertura técnica deberá ser comunicada al 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.

REQUISITOS DE CALIFICACIÓN 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 ésta licitación, individualmente o en forma conjunta (consorcio), los oferentes domiciliados en la República del Paraguay, que no se encuentren comprendidos en las prohibiciones o limitaciones para presentar propuestas y contratar con el Estado, establecidas en la Ley N° 2051/03 "De Contrataciones Públicas".

Requisitos de Calificación

Capacidad Legal

Los oferentes deberán declarar que no se encuentran comprendidos en las limitaciones o prohibiciones para contratar con el Estado, contempladas en el artículo 40 de la Ley N° 2051/03, modificado por Ley N° 6716/2021, declaración que forma parte del formulario de oferta.

Serán desechadas las ofertas de los oferentes que se encuentren comprendidos en las prohibiciones o limitaciones para contratar 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 los incisos a) y b), m) y n) del artículo 40 de la Ley N° 2051/03, modificado por Ley N° 6716/2021, el comité de evaluación realizará el siguiente análisis:

1. Verificará que el oferente haya proporcionado el formulario de ofertas que incluye la declaratoria debidamente firmada.
2. Verificará los registros del personal de la convocante para detectar si el oferente o sus representantes, se hallan comprendidos en el presupuesto del inciso a) del artículo 40 de la Ley N° 2051/03, modificado por Ley N° 6716/2021.
3. Verificará por los medios disponibles, si el oferente y los demás sujetos individualizados en las prohibiciones o limitaciones contenidas en los incisos a) y b), m) y n) del artículo 40 de la Ley N° 2051/03, modificado por Ley N° 6716/2021, aparecen en la base de datos del SINARH o de la Secretaría de la Función Pública.
4. Si se constata que alguno de las personas mencionadas en el párrafo anterior figura en la base de datos del SINARH o de la Secretaría de la Función Pública, el comité analizará acabadamente si tal situación le impedirá ejecutar el contrato, 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 Miembros, de conformidad a estándar debidamente firmado en su oferta y cotejará los datos con las personas físicas inhabilitadas que constan en el registro de "Sanciones a Proveedores" del SICP a fin de detectar si directores, gerentes, socios gerentes, quienes ejerzan la administración, accionistas, cuotapartistas o propietarios se hallan comprendidos en el presupuesto del inciso m) y n) del artículo 40 de la Ley N° 2051/03, modificado por Ley N° 6716/2021.

El comité podrá recurrir a fuentes públicas o privadas de información, para verificar los datos proporcionados por el oferente.

6. Si el Comité confirma que el oferente o sus integrantes poseen impedimentos, la oferta será rechazada y se remitirán los antecedentes a la Dirección Nacional de Contrataciones Públicas (DNCP) para los fines pertinentes.

Análisis de precios ofertados

Durante la evaluación de ofertas, 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, conforme a los siguientes parámetros:

1. En contrataciones en general: cuando la diferencia entre el precio ofertado y el precio referencial sea superior al 25% para ofertas por debajo del precio referencial y del 15% para ofertas que se encuentren por encima del referencial establecido por la convocante y difundido con el llamado a contratación.

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.

Certificado de Producto y Empleo Nacional - CPS

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.

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.

a) Consorcios:

a.1. Provisión de Bienes

El CPEN debe ser expedido a nombre del oferente que fabrique o produzca los bienes objeto de la contratación. En el caso que ninguno de los oferentes consorciados 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 o de cualquiera de los integrantes del mismo.

a.2. Provisión de Servicios (se entenderá por el término servicio aquello que comprende a los servicios en general, las consultorías, obras públicas y servicios relacionados a obras públicas).

Todos los integrantes del consorcio deben contar con el CPEN.

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 licitado.

Margen de preferencia local - CPS

Para contrataciones realizadas por Unidades Operativas que se encuentren conformadas dentro de un municipio o departamento se deberá considerar que, si la oferta evaluada como la más baja pertenece a una firma u empresa domiciliada fuera del territorio departamental de la convocante, ésta será comparada con la oferta más baja de la firma u empresa domiciliada dentro del territorio de la convocante, agregándole al precio total de la oferta propuesta por la primera una suma del diez por ciento (10%) del precio. Si en dicha comparación adicional la oferta de la firma u empresa domiciliada dentro del territorio departamental de la convocante resultare ser la más baja, se la seleccionará para la adjudicación; en caso contrario se seleccionará la oferta de servicios de la firma u empresa domiciliada fuera del territorio departamental de la convocante.

En el caso de que el oferente, sea de la zona y además cuente con margen de preferencia, se le aplicará únicamente el margen de este último.

Las convocantes deberán acogerse a las condiciones específicas para la aplicación del Margen de Preferencia Local establecidas en la reglamentación emitida por la DNCP.

Requisitos documentales para 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.]

2. Garantía de Mantenimiento de Oferta (*)

La garantía de mantenimiento de oferta debe ser extendida, bajo la forma de una garantía bancaria o póliza de seguro de caución.

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

4. Certificado de Producto y Empleo Nacional, emitido por el MIC, en caso de contar. (**)

5. Certificado de Cumplimiento Tributario. (**)

6. Patente comercial del municipio en donde esté asentado el establecimiento principal del oferente. (**)

7. Declaración Jurada de Declaración de Miembros, de conformidad con el formulario estándar N° 5 Sección Formularios (**)

8. Documentos legales

a. Oferentes Individuales. 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. (*)

b. Oferentes Individuales. Personas Jurídicas.

a. Fotocopia simple de los documentos que acrediten la existencia legal de la persona jurídica tales como la Escritura Pública de Constitución 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 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. (*)

c. Oferentes en Consorcio.

a. Cada integrante del consorcio que sea una persona física domiciliada en la República del Paraguay deberá presentar los documentos requeridos para Oferentes Individuales especificados en el apartado Oferentes Individuales. Personas Físicas. Cada integrante del consorcio que sea una persona jurídica domiciliada en Paraguay deberá presentar los documentos requeridos para Oferentes Individuales Personas Jurídicas. (*)

b. Original o fotocopia del consorcio constituido o del acuerdo de intención de constituir el consorcio por escritura pública en caso de resultar adjudicados y antes de la firma del contrato. Las formalidades de los acuerdos de intención y de los consorcios serán determinadas por la Dirección Nacional de Contrataciones Públicas (DNCP). (*)

c. Fotocopia simple de los documentos que acrediten las facultades de los firmantes del acuerdo de intención de consorciarse. Estos documentos pueden consistir en (*):

- i. Un poder suficiente otorgado por escritura pública por cada miembro del consorcio (no es necesario que esté inscripto en el Registro de Poderes); o
- ii. Los documentos societarios de cada miembro del consorcio, que justifiquen la representación del firmante, tales como actas de asamblea y de directorio en el caso de las sociedades anónimas.

d. Fotocopia simple de los documentos que acrediten las facultades del firmante de la oferta para comprometer al consorcio, cuando se haya formalizado el consorcio. Estos documentos pueden consistir en (*):

- i. Un poder suficiente otorgado por escritura pública por la Empresa Líder del consorcio (no es necesario que esté inscripto en el Registro de Poderes); o
- ii. Los documentos societarios de la Empresa Líder, que justifiquen la representación del firmante, tales como actas de asamblea y de directorio en el caso de las sociedades anónimas.

Los documentos indicados con asterisco (*) son considerados documentos sustanciales a ser presentados con la oferta.

Los documentos indicados con doble asterisco (**) deberán estar vigentes a la fecha y hora tope de presentación de ofertas.

Capacidad Financiera

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

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

a) Ejemplo para contribuyente de IRACIS

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 3 últimos años 2020, 2021 y 2022.

b. **Endeudamiento:** pasivo total / activo total

No deberá ser mayor a 0,80 en promedio, en los 3 últimos años 2020, 2021 y 2022.

c. **Rentabilidad:** Porcentaje de utilidad después de impuestos o pérdida con respecto al Capital

El promedio en los últimos 3 años 2020, 2021 y 2022 No deberá ser negativo.

b) Ejemplo para contribuyentes de IRPC

Deberán cumplir el siguiente parámetro:

Eficiencia: (Ingreso/Egreso).

Deberá ser igual o mayor que 1, el promedio, de los ejercicios fiscales requeridos.

c) Ejemplo para contribuyentes de IRP

Deberán cumplir el siguiente parámetro:

Eficiencia: (Ingreso/Egreso).

Deberá ser igual o mayor que 1, el promedio, de los ejercicios fiscales requeridos.

d) Ejemplo de contribuyentes de exclusivamente 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

a. Certificado de Cumplimiento Tributario vigente a la fecha de apertura.

b. Balance General y Cuadro de Estado de Resultados de los años 2020, 2021 y 2022 para contribuyentes de IRACIS.

c. IVA General de los últimos 12 meses (contados desde el mes anterior a la fecha de apertura de ofertas), para contribuyentes sólo del IVA General.

d. Formulario 106 de los años 2020, 2021 y 2022 para contribuyentes del IRPC.

e. Formulario 104 de los años 2020, 2021 y 2022 para contribuyentes de Renta Personal.

Experiencia requerida

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

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

Demostrar la experiencia **PARA EL LOTE 1: Demostrar la experiencia en venta de los bienes muebles de este contrato. PARA EL LOTE 2: Demostrar experiencia en la provisión de electrodomésticos.** , con facturaciones de venta y/o recepciones finales por un monto equivalente al 50 % como mínimo del monto total ofertado en la presente licitación, de los: 3 últimos ejercicios fiscales años: 2020, 2021 y 2022 para TODOS LOS LOTES. El porcentaje mencionado corresponde a la sumatoria de los años mencionados.

Requisitos documentales para la evaluación de la experiencia

PARA TODOS LOS LOTES:

- Constancia de RUC emitida por la SET.
- Patente comercial vigente a la fecha **de apertura**, del municipio en donde esté asentado el establecimiento principal del oferente., del municipio en donde esté asentado el establecimiento principal del oferente.
- Copia de contratos, facturaciones y/o recepciones finales que avalen la experiencia requerida.
- Constancias que avalen el cumplimiento satisfactorio de contratos emitidos por Instituciones Publicas y/o Empresas Privadas con quienes trabajo en los últimos tres años (2020, 2021, 2022), deberá presentar como mínimo tres Constancias.
- Las constancias deberán contener los siguientes datos obligatorios del emisor de las Constancias:
 - -Identificación de la empresa y/o del órgano emisor
 - (Razón social y/o RUC - Lugar y fecha de emisión del documento.
 - -Dirección del local de ejecución de los servicios.
 - Nombre (s), Apellido (s) y Firma (s). del (los) representante (s) que tenga (n) competencia para expedir el documento.

Capacidad Técnica

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

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

PARA EL LOTE 1:

- GARANTIA DE 5 AÑOS.
- MANTENIMIENTO O AJUSTE DE LOS MUEBLES DURANTE LOS 5 AÑOS.
- ISO 9001
- FSC- SELLO VERDE AMBIENTAL
- Los Oferentes deberán presentar declaración jurada de ser fabricantes o importadores de los materiales con los que fabriquen los muebles.

Observación:

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 o 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 Hangar 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 DINAC 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.

Actualmente se identifican en el mercado las siguientes Empresas con sellos de FSC e ISO 9001:2015:

- MOBILAIRTE S.R.L. RUC: 80019507-8
- Factor S.R.L RUC: 80103699-2
- Movicor S.A.C.I. RUC: 80021695-4
- Euroestilo S.R.L. RUC: 80048077-5
- Versa S.R.L RUC: 80123338-0

PARA EL LOTE 2:

- Certificados de buen cumplimiento de contratos emitido por Instituciones Públicas y/o Empresas Privadas con quienes trabajo en los últimos tres años (2020, 2021, 2022), deberá presentar como mínimo tres Certificados.

Requisito documental para evaluar la capacidad técnica

PARA EL LOTE 1:

- Certificación ISO 9001
- Garantía escrita
- FSC- SELLO VERDE AMBIENTAL
- Declaración jurada de ser fabricantes o importadores de los materiales con los que fabriquen los muebles.

PARA EL LOTE 2:

- Certificados de buen cumplimiento de contratos.

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 llamado, 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.

Nota1: Conforme a lo previsto en el Decreto reglamentario de la Ley de Contrataciones los adjudicatarios de los contratos resultantes de los procesos licitatorios, deberán inscribirse en el Sistema de Información de Proveedores del Estado - SIPE, como requisito previo a la emisión del Código de Contratación respectivo, no siendo la inscripción una exigencia para participar en el proceso tradicional.

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

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 cambios.

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.

Detalles de los productos y/ servicios con las respectivas especificaciones técnicas - CPS

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

LOTE 1 - MUEBLES

ITEMS 1

DESCRIPCIO:	ESCRITORIO PARA MESA GERENTE
DIMENSION :	1800X1750X740
COLOR:	CARVALHO HANNOVER C/ GIANDUIA
DISEÑO DEL PRODUCTO.	



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 únicos y acabados, 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 dimensionalidad), 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 zamak 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 raíl, 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 (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 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

zamac 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:

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 autorroscantes 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

IMAGEN	DESCRIPCIÓN:	ESCRITORIO EN "L" DE JEFATURA.
	DIMENSION:	1800X1500X740 mm
	COLOR:	BLANCO Y ARGILA

TAPA ESCRITORIO: Tapa rectangular 1800x700mm y 1600 x700 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 METÁLICO:

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 soportestá 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 un 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 1200x600mm 900x460, 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.

ITEMS 3 y 4

IMAGEN	DESCRIPCION:	ESCRITORIO RECTO OPERATIVA (DE UN PUESTO)
	DIMENSION:	1400 /1600 X 600 x 740mm
	COLOR:	BLANCO Y ARGILA

TAPA ESCRITORIO:

Tapa rectangular 1200x600mm, 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:

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 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

IMAGEN	DESCRIPCION:	ESCRITORIO PARA AULA
	DIMENSION:	1.600 x 700x0.750
	COLOR :	BLANCO Y ARGILA

TAPA:

Tapa rectangular 1300 X 800mm, hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor en el color 03 blanco, (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.

ITEM - 6

IMAGEN REFERENCIAL	DESCRIPCION:	ESCRITORIO CON RUEDA PARA AULA
	DIMENSION:	1.400X600X750
	COLOR:	BLANCO Y ARGILA

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 (protekte), 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 holtmelt, 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.

ITEM 7

IMAGEN	DESCRIPCION:	btko. I. MESA DE REUNION OPERATIVO (LADO IZQUIERDO)
	DEMECION:	1.600mm x1.200mmx740mm
	COLOR:	BLANCO Y ARGILA

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 el 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.

ITEM 7

IMAGEN	DESCRIPCION:	MESA DE REUNION OPERATIVA (LADO DERECHO)
	DIMENSION:	1.600mm x1.200mmx740mm
	COLOR:	BLANCO Y ARGILA

TAPA:

Tapa hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor en el color 209 Carvalho Hannover, (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 ELÉCTRICAS 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 soportedelsoporte 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 epoxy 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.

ITEM 8

IMAGEN	DESCRIPCION:	btko. II. MESA DE REUNION OPERATIVO (LADO IZQUIERDO)
	DEMECION:	2.500mm x1.200mmx740mm
	COLOR:	BLANCO Y ARGILA

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 el 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.

ITEM 8

IMAGEN	DESCRIPCION:	MESA DE REUNION OPERATIVA (LADO DERECHO)
	DIMENSION:	2.500mm x1.200mmx740mm
	COLOR:	BLANCO Y ARGILA

TAPA:

Tapa hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor en el color 209 Carvalho Hannover, (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 soportedelsoporte 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, el 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 epoxy 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 9 Y 10

IMAGEN	DESCRIPCION:	MESA COMEDOR
	DIMENSION:	1100 x mmx1100mmx740mm; 7.400X0,400X1.100
	COLOR:	BLANCO.

TAPA:

Tapa rectangular 1300 X 800mm, hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor en el color 03 blanco, (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:

Travesañ 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 travesañs, 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 travesañ 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 travesañ horizontal y dos tornillos autorroscantes en cada soporte, el soporte Tiene una inclinación de 45 ° que facilita la fijación y estructuración mejor, cada travesañ 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

DIMENSION:	600mm X 600mmX400mm
COLOR:	209- CARVALHO HANNOVER

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 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 necesariosin 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 zamaq6 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.

ITEM 12

	DIMENSION:	1000mm X 600mmX400mm
	COLOR:	209- CARVALHO HANNOVER

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 (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 necesariosin 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 (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 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 zamaq6 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.

ITEM 13

IMAGEN	DESCRIPCION	CAJONERA RODANTE.
--------	-------------	-------------------

	DIMENSION	400X460X540
	COLOR	COLOR BLANCO Y ARGILA

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 (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 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 naylor 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 Duraplac 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 CONLGANTE 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 Duraplac 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 naylor en las que permitan el montaje y desmontaje del mueble sin provocar daños en el mismo.

ITEM 14

IMAGEN	DESCRIPCION	CAJONERA COLGANTE
	DIMENSION	0.400 x 0.350 x 0.280
	COLOR	BLANCO Y ARGILA

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 (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.

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.

ITEM 15

IMAGEN	DESCRIPCION:	ARMARIO BAJO;
	DIMENSION:	0.800 x 0.465 x 0.740 mm
	COLOR:	BLANCO Y ARGILA

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 extinguable) 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 extinguable) 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 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 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 extinguable) 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 nailon 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.

ITEM 16

IMAGEN	DESCRIPTIVO:	ARMARIO OPERATIVO ALTO
	DIMENSION:	0.800X460X1600
	COLOR:	BLANCO CON ARGILA

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 nailon 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.

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 nailon 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 nailon 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.

ITEM 17

IMAGEN	DESCRIPTIVO	ARMARIO MIXTO /AREA OPERATIVA
	DIMENSION	800 X 465 X 1600mm
	COLOR	BLANCO CON ARGILA

DESCRIPCION TECNICA.

Dispone de 1 base superior fabricada en MDP (Medium Density Particleboard) de 25 mm 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 un panel homogéneo y de elevadas dimensiones estabilidad). Hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura por ambas caras del (MDP), dando como resultado una hoja única y acabada, aportando mayor resistencia y acabado. Posee una cinta de borde de PVC de 2 mm de espesor en todo el contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayones 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 al panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el canto superior e inferior del canto.

La parte superior recibe orificios para fijar los módulos del gabinete y otros accesorios, todos fijados con bujes de nylon para una mayor fijación, también tiene tornillos minifix para fijar las piezas directamente a los bujes de nylon.

CUERPO:

2 módulos compuestos por costados, repisas, puertas y costa entera, fabricados en MDP (Medium Density aglomerado) de 18 mm de espesor (aglomerado de mediana densidad, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación de temperatura y presión, resultando en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional). Hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura por ambas caras del (MDP), dando como resultado una hoja única y acabada, aportando mayor resistencia y acabado. Posee cinta de canto de PVC de 1 mm de espesor en todo el contorno de las piezas, con resistencia al impacto, rayones 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 al panel, teniendo un radio de 1 mm en el canto superior e inferior del canto.

La fijación entre las piezas se realiza mediante casquillos de nylon para una mayor fijación, además dispone de tornillos minifix para la fijación de las piezas directamente a los casquillos de nylon.

ESTANTERÍA:

Compuesto por 4 estantes, fijados por 4 soportes de nylon para estantes de 20 mm de diámetro fijados al estante mediante presión que permite encajar el tornillo Philips dentro del soporte de nylon, bloqueando el estante y evitando accidentes. El tornillo se puede fijar lateralmente según la necesidad del cliente.

Uno de los estantes inferiores tiene un orificio para recibir el tope en L de la cerradura de la puerta.

BLOQUEO DELANTERO:

Posee cerradura frontal en las puertas LD con dos llaves retráctiles en polipropileno inyectado con varilla de acero de alta

resistencia a la torsión, posee 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 3,5 x 16 ZA, lleva un casquillo de nylon 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.

PORTAS:

Posee 2 puertas, fabricadas en MDP (Medium Density partículas) de 18 mm de espesor (aglomerado 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 de alta estabilidad dimensional). Hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura por ambas caras del (MDP), dando como resultado una hoja única y acabada, aportando mayor resistencia y acabado. Posee cinta de canto de PVC de 1 mm de espesor en todo el contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayones 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 al panel, teniendo un radio de 1 mm en el canto superior e inferior del canto.

Posee 2 bisagras de acero de alta resistencia con cazoleta de 35 mm de diámetro fijadas a la puerta a través de una carcasa de 35 mm de diámetro para mayor fijación y resistencia, posee dos orificios de 8 mm de diámetro fijados con dos tornillos cabeza Philips 3.5 x 16 y dos bujes de nylon entre el tornillo y la puerta. Posee cuña de acero estampado en frío con tornillo para regular la apertura y altura de la puerta, tiene dos orificios de 8 mm de diámetro en el costado donde se fija la cuña por medio de dos bujes de nylon inyectado para un mejor acabado y resistencia, permitiendo así el montaje y desmontaje de los muebles en numerosas ocasiones si causa daños a los muebles. La bisagra tiene un brazo de acero estampado 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 dispone de un tope de acero para el cierre y bloqueo de la puerta, se fija a la puerta mediante dos casquillos de nylon inyectado para un mejor acabado y resistencia. Y la puerta LD tiene tirador de aluminio extrusionado de 148 mm de largo con agujeros de 128 mm entre agujeros, tiene un acabado en ónix satinado y detalle ergonómico para mejorar la comodidad en el manejo y se fija a la puerta mediante 2 tornillos M4 x 22 cabeza Philips ZA.

ITEM 18

IMAGEN	DESCRIPCION	ARMARIO ABIERTO TIPO NICHO
	DIMENSION	400X460X1600mm
	COLOR	BLANCO

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 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 2,5mm de espesor alrededor de todo el contorno de la pieza, tiene un radio de 2,5mm 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 (auto extingible)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 naylon para una mayor fijación, además cuenta con tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los casquillos de naylon. En el gabinete de 2000 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 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 resultado homogéneo y altamente panel de estabilidad dimensional Hoja 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 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 (autoextinguible). 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 inyectada 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 se 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 1mm 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.

ESTANTERIAS:

Compuesto por tres estantes móviles y una intermedia para la fijación del tope, fijada por 8 soportes de balda de nylon de 20mm 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 2000mm de altura, el estante tiene un orificio para recibir el tope "L" en la cerradura de la puerta.

ITEM 19

DESCRIPCION	CASILLERO
DIMENSION:	400 X 460 X 2000
COLOR	BLANCO Y ARGILA
DESEÑO DEL PRODUCTO	

Base superior: 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 estabilidad dimensional), recubierta por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada de una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura por ambas caras del MDP, dando como resultado una hoja única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. 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.

Base inferior: Tablero simple fabricado en MDP (Medium Density Aglomerado) de 25 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, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierta por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada de una resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura por ambas caras del MDP, dando como resultado una hoja única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. 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 de hexágono 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.

Lado del mueble: Panel simple 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 con la aglutinación partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo y de gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con una resina específica que se fusiona con el material MDP a través de 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 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 del mueble: Panel simple 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 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. 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 pieza Puerta de gabinete con batiente y bisagra (110°): Compuesto por 05 puertas de un solo panel fabricadas 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 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 de 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 placa única y acabada, aportando mayor resistencia y acabado. 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. Posee orificios específicos para recibir el casquillo de nylon que permite la fijación de las bisagras. Bisagras fabricadas en acero de alta resistencia con cazoleta de 35mm de diámetro fijada a la puerta mediante carcasa de 35mm de diámetro para mayor fijación y resistencia, cuenta con dos orificios de 8mm de diámetro donde permite sujeción a la puerta mediante dos tornillos Phillips 3.5 x 16. tiene calzo fabricado en acero de alta resistencia estampado en frío con tornillo para regular la apertura y altura de la puerta, tiene dos agujeros de 8mm de diámetro donde se fija el calzo en el costado del mueble. 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 dispone de un tope de acero para el cierre y bloqueo de la puerta, que se fija a la puerta mediante dos casquillos de nylon inyectado para un mejor acabado y resistencia y con dos tornillos Philips 3,5 x 16 ZB. Todas las puertas llevan tirador anatómico inyectado en zamak de 148 x 20 x 9mm con hueco entre agujeros de 128mm, acabado en color onyx satinado y detalle ergonómico para mejorar el agarre y se fija a la puerta mediante 2 tornillos M4 x 22 cabeza Philips ZB. 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 (tablero de partículas de densidad media, producido por 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 una 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, brindando 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 (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 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. Tiene un hueco para un tapón en forma de L fabricado en acero galvanizado blanco, este tapón sirve para cerrar la puerta junto a la cerradura.

Soporte balda armario: Soporte balda de nylon inyectado 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.

Pie de nivelación de mueble: Zapata de nivelación de 50 x 27mm inyectada en color negro con rosca M8 y tornillo de hexágono interior que permite el ajuste del mueble desde el interior, facilitando el montaje y alineación, permitiendo un ajuste de hasta 20mm.

Fijación:

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

ITEM 20

DESCRIPCION:	BASURERO METALICO
DIMENSION:	300 X 300 X 300
COLOR	BLANCO
DESEÑO DEL PRODUCTO	

Laterales: fabricados en MDP (Medium Density Aglomerado) de 18 mm de espesor, (aglomerado de mediana densidad, producido aglutinando partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, resultando una hoja de papel especial homogénea y de gran estabilidad dimensional impregnada con una resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura por ambas caras del (MDP), dando como resultado una lámina única y acabada, aportando mayor resistencia y acabado. Cuenta con canto de PVC de 1mm de espesor cinta en el anverso y reverso de la pieza, con resistencia al impacto, rayones y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llama (autoextingible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interna de PRIMER donde este material es el responsable de la perfecta unión del canto al panel, teniendo un radio de 1mm en el canto superior e inferior del canto. Es específico para recibir los herrajes de doble fijación de 8 x 30 inyectados en Nylon en color negro y también agujeros específicos para la fijación a las superficies.

Lados y fondo: fabricados en chapa de acero SAE 1020, de 0,90 mm de espesor, con cortes láser, plegado CNC, pintados mediante monorraíl de pintura automática y continua con sistema de pretratamiento mediante proyección de fosfato de hierro, seguido de secado al aire caliente a 220°. Dispone de cabinas móviles con cambio de color para pintura en Polvo Epoxi con tecnología (Rollon/off). Posee un horno de polimerización (omega) con proceso de convección.

ITEMS 21 Y 22

DESCRICION:	MUEBLE DE RECEPCION PRINCIPAL Y PANEL DECORATIVO DE PARED TIPO RIPADO.
DIMENSION:	
COLOR	TORTONA STATUARIO MORENO- GRAFITEC.
DESEÑO DEL PRODUCTO	

RECEPCION:

Tapa:

Tapa en diseño RECTO con medidas de 2000x600 mm, 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.

CAJA DE ENCHUFES:

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 "I". todas las piezas se fijan entre sí mediante un tornillo autorroscante de 3,5 x 20. 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 10 mm cuando está cerrada. Soporte de enchufe metálico fabricado en acero SAE 1020 de 0,90 mm de espesor, de 319,129,90 mm 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 41,5 x 21,5, 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 °.

MOSTRADOR DE RECEPCIÓN:

Fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media), de 22 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 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 1 mm 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 1 mm en el borde superior e inferior del borde . Parte de la mesa del escritorio teniendo una terminación de balcón recibidor del mismo material, que se fijan por unos tornillos de acero de 3,5 x 14, medidas.2.400x 350mm,

PANEL:

Fabricado 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 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 1 mm 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 esta El 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. 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.

PANEL:

Fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25 mm 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 2,5 mm 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 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde. El pie del panel tiene bandejas portacables fabricadas en poliestireno inyectado de 60 mm de diámetro en el color del revestimiento, y también en la parte inferior del pie del panel, recibe la zapata niveladora de 20 mm de diámetro con ¼ de rosca niquelada que permite ajuste en altura hasta 25 mm, 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 90 x 25 x 6,35 mm con 3 agujeros, 2 avellanados y un diámetro

normal de 8 mm para crear la distancia desde la parte superior en relación con el pie del panel, se fijan al pie mediante tornillos de acero de 3,5 x 14 que sirven para alinear el pie. Panel sobre la mesada tipo mostrador de MDP 25mm de espesor, que recubre la parte de la mesada Med.

REVESTIMIENTO:

Revestido de Pared y techo de 18mm de MDF- **MEDIO DENSITY FIBERBOARD**, Tablero de fibras de mediana densidad producido con aglutinación de fibras de madera con resinas sintéticas, mediante aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un tablero homogéneo con gran estabilidad dimensional. Hoja especial de papel impregnada con resina específica que se fusiona al material MDF mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDF dando como resultado una plancha única y acabada que proporciona mayor resistencia y acabado de 15mm de espesor, separados de panel a panel con unas juntas pequeñas de 5cm a 10cm. Med. 11.300 largo x 2.700 alto . Techo. 2.50 largo x 0.100 x 3.300

FIJACIÓN:

Todo el sistema de fijación se realizará mediante un herraje y con inserciones metálicas o de nailon en las que permitan el montaje y desmontaje del revestido sin provocar daños en el mis.

ITEMS 23

MUEBLE DE COCINA Y CAFETERIA		

Mueble de Cocina y Cafetería: Puertas lisas de 22mm, revestidas en lamina de LAMINADO BP. Con apertura de las puertas de 110. Repisas internas revestidas en melamina blancas en todas sus caras. ·

Cuerpos inferiores de 0.720m de altura x 0,55m de profundidad, revestidas interna y externamente en melamina blanca.

Armarios abrir inferior de 900mm de frente x 2000mm de alto x 550mm de profundidad con repisas con puertas de abrir y estantes internos.

Espacio para heladera de 950x1870x575mm de profundidad.

· Modulo ángulo de 960x960x550mm con repisa interna, Apertura de 165°.

· Modulo piletta de 900mm de frente x 768mm de altura x 550mm de profundidad, sin fondo, sin repisa, con bandeja de aluminio y sello de goma en la base. Bisagras italianas de 1ra marca SALICE, amortiguador añadido a la bisagra, regulable en sentido transversal y longitudinal. + TIRADOR GOLA SISTEMA ANTARO DE DESLIZAMIENTO DE GAVETAS/GAVETONES: con sistema de frenos blumotion (permite la extracción total de la gaveta) con laterales en acero pintado color blanco. GAVETAS capacidad de 30kg/unid. GAVETONES capacidad de 50kg/unid. Características de las puertas plegables para cocina de los departamentos Las puertas FLOWALL poseen un sistema de deslizamiento silencioso, contando con la más alta tecnología. El sistema no posee guías inferiores, en el piso, funcionan suspensas de manera a otorgar limpieza en la estética. La fijación se daría por un soporte en el techo con los rieles embutidos en el cielorraso.

MESADA CORIAN:

El Corian es un material sintético para superficies sólidas desarrollado por la firma Dupont. Compuesto por 1/3 de resina acrílica y 2/3 de hidróxido de aluminio, este material se caracteriza por ser resistente y termoformable.

ITEM 24

DESCRIPCION: SILLA OPERATIVA.

COLOR: NEGRO

DISEÑO DEL PRODUCTO

INFORMACION TÉCNICAS

IMAGEM ILUSTRATIVA

Altura mínima de asiento	400mm
Altura máxima de asiento	530mm
Largo de superficie del asiento	490mm
Profundidad de la superficie del asiento	460mm
Extensión vertical del respaldo	530mm
Largura do encosto	460mm
Altura máxima da silla	1070mm

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. Incliner 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 (siete) 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

ITEM 25

DESCRIPCION: SILLA GERENCIAL

COLOR: NEGRO

DISEÑO DEL PRODUCTO

INFORMACION TÉCNICAS

IMAGEM ILUSTRATIVA

Altura mínima de asiento	400mm
Altura máxima de asiento	530mm
Largo de la superficie del asiento	490mm
Profundidad de la superficie del asiento	460mm
Extensión vertical del respaldo	530mm
Largo del RESPALDO	460mm
Altura máxima de silla.	1160mm

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 10Kg/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 desgarramiento, 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. Inclinación 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 poliacetato 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.

ITEM 26

DESCRIPCION:	SILLA INTERLOCUTORA.
COLOR:	COLOR
DISEÑO DEL PRODUCTO	

IMAGEN ILUSTRADA	INFORMACION TECNICA	Medidas (em mm)
		Altura del asiento al suelo
	Ancho de la superficie del asiento	480
	Profundidad de superficie del asiento	540
	Extensión de respaldo vertical	360
	Ancho del respaldo	450

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, zapatillas 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

ITEM 27

DESCRIPCION: SILLA SIN PUPITRE

COLOR: NEGRO

DISEÑO DE PRODUCTOS

Variable	Medidas (mm)
Altura del asiento al suelo	440
Ancho de la superficie del asiento	480
Profundidad de la superficie del asiento	420
Extensión de respaldo vertical	320
Largura do encosto	420

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

ITEM 28

DESCRIPCION: SILLA CON PUPITRE

COLOR: COLOR

DISEÑO DE PRODUCTOS

INFORMACION TÉCNICAS

IMAGEN ILUSTRATIVA

Altura do assento	440mm
Largura da superfície do assento	460mm
Profundidade da superfície do assento	400mm
Extensão vertical do encosto	250mm
Largura do encosto	440mm
Altura total da cadeira	820mm

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 desgarró, 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 desgarró, 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 29

DESCRIPCION: SILLA PARA COMEDOR

COLOR: NEGRO

DISEÑO DEL PRODUCTO

Variable	Medidas (mm)
Altura del asiento al suelo	440
Ancho de la superficie del asiento	460
Profundidad de la superficie del asiento	400
Extensión de respaldo vertical	250
Largura do encosto	440

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

CLEAN: Silla auxiliar de 4 pies 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 30

DESCRIPCION: SILLA ALTA PARA COMEDOR

COLOR: NEGRO

DISEÑO DE PRODUCTOS

Variable	Medidas (mm)
Altura del asiento al suelo	440
Ancho de la superficie del asiento	460
Profundidad de la superficie del asiento	400
Extensión de respaldo vertical	250
Largura do encosto	440

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

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 Y 32

<i>IMAGEN</i>	<i>DESCRIPCION</i>	<i>POLTRONA DE UM LUGAR/ RECEPCION</i>
	<i>DIMENSION</i>	<i>792 x 766 x 760 MM (L x P x A</i>
	<i>COLOR</i>	<i>NEGRO</i>

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 con

ITEMS 33**DESCRIPCION:**

SOFAS DE DOS LUGAR

COLOR:

NEGRO

DISEÑO DEL PRODUCTO

Ancho Total	1340
Altura Total	820
Profundidad Total	800
Altura del asiento al suelo	450
Altura del brazo al asiento	220
Extension respaldo vertical	370
Ancho de asiento y respaldo	600
Profundidad útil del asiento	480

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

AVANT: Sofá de espera 02 plazas Estructura: En la parte trasera del respaldo en MDF de 25 mm, la estructura trasera de los brazos se fija mediante escuadras de 30x30 mm. Respaldo: fabricado en MDF de 8 mm de espesor, con una superficie tapizada en espuma laminada con una densidad entre 28/33 kg / m³ y una forma anatómica de 90x170 mm. Ancho mínimo de 600 mm y alto mínimo de 370 mm. Asiento: fabricado en MDP de 15 mm de espesor, provisto de una superficie tapizada en espuma laminada con un espesor medio de 160 mm. Profundidad mínima de 660 mm y anchura mínima de 600 mm y espesor con una densidad entre 28/33 kg / m³, fijada a la caja mediante escuadras de 30x30 mm no visibles. Caja: fabricada en MDP 18/25 mm con una altura de 180 mm y dimensiones de 600x660 mm unidas entre sí mediante una abrazadera de acero de 14x50 mm. Brazos: en caja de madera (tamburato) con un ancho mínimo de 50 mm, provisto de una superficie tapizada en espuma laminada con un espesor promedio de 10 mm y densidad entre 28/33 kg / m³. Revestimiento: Todo el conjunto tapizado y revestido en tejido 100% poliéster y cuerina de 450g (+ / - 5%) por metro cuadrado, con solidez a la luz, color, pilling e inflamabilidad autoextensible, con soporte textil de poliéster y algodón). Con costuras en los laterales respectivamente. Base: compuesta por 06 pies en aluminio pulido de 50x50 mm y 100 mm de alto, unida al conjunto de madera mediante tornillos métricos, con fieltro en la parte inferior para evitar daños en el piso.

LOTE 2 ELECTRODOMESTICOS Y OTROS.

ITEMS 34

DESCRIPCION:	BEBEDERO
COLOR	INOX
DISEÑO DE PRODUCTO	

Bebedero de pie para botellón de agua en el compartimiento inferior, posee botón para agua fría, agua natural y agua caliente, bandeja recolectora removible y temperatura de agua fría de 5 grados. Ideal para uso en oficinas. Cuenta con la opción de agua fría de hasta 5 grados, agua natural y agua caliente.

ITEM 35

DESCRIPCION:	ANAFE
DIMENSION:	55 x 590 x 520
DISEÑO DEL PRODUCTO	

Anafe de 4 bocas Vitro Cerámico, hornallas con diferentes tamaños y potencias. El Anafe Vitroceramico, Su tecnología permite una cocción a alta potencia con un bajo consumo energético, además de la posibilidad de utilizar cualquier tipo de material para la Cocción. (Ollas, sartenes, WOK, etc) Cuenta con una fuente de calor de triple aro de calor, para una cocción más potente y pareja, además de todos los controles Digitales

- Timer Digital
- Display de ajuste de calor
- Indicadores de temporizador de las zonas de cocción
- Mantener caliente
- Bloqueo de seguridad
- Fácil de limpiar
- Panel Touch.

ITEM 36

DESCRICION:	CAMPANA DE 60CM
DIMENSION:	Ancho 60 cm x Alto 86 cm. x Profundidad 45 cm
COLOR	INOX
DISEÑO DEL PRODUCTO	

CAMPANA EXTRACTORA DE 60CM, INOX, 3 VELOCIDADES, LUZ, 2 FILTROS METALICOS

- Acero inoxidable
- Cap. Máx. de extracción de aire: 539 m3/h.2
- 3 velocidades.
- Filtro metálico, modular y autoportante.
- Lámparas tubulares de 40 W.
- Motor potenciado.
- 2 lámparas tubulares de 20 W.
- Extractora Filtrante.
- 450 m3/h.

ITEM 37

DESCRIPCION:	HELADERA
DIMENSION:	Ancho 70,1 cm. * Alto 194 cm. * Profundidad 75 cm.
COLOR	INOX
DISEÑO DEL PRODUCTO	

Expert Inverter.

- * Modos Especiales Fiesta, Compras, Vacaciones.
- * Modo ahorro de energía Con tecnología de velocidad variable, ajuste el consumo de energía según lo requiera.
- * Mejor Preservación de Alimentos Enfría más rápido los alimentos y reduce las variaciones de temperaturas internas.
- * Resistencia y Durabilidad Menor desgaste, menor ruido y un mayor rango de tensión para funcionamiento.
- * Capacidad Bruta 530 lts.
- * Capacidad Neta 500 lts.
- * Panel Touch.
- * Eficiencia Energética A.
- * Turbo Hielo.
- * Espacio Adaptable.
- * Turbo control.
- * No Frost

ITEM 38

DESCRIPCION:	MICROONDA
DIMENSION:	
COLOR	INOX
DISEÑO DEL PRODUCTO	

- 30 litros
- Menus pre-programados

- Panel digital.
- 11 ciclos pre-programados para cocinar.
- 6 niveles de potencia. Panel digital.
- Traba para niños: Tecla especial de bloqueo para evitar travesuras y asegurar el cuidado de tu familia.
- Grill eléctrico: Para preparar esos platos gratinados y bien crujientes.

ITEM 39

DESCRIPCION:	HORNO
DIMENSION:	Recorte (WxHxD): 560x572x549 mm. Exterior (WxHxD): 595x595x570mm.
COLOR	
DISEÑO DEL PRODUCTO	
IMAGEN REFERENCIAL	

Horno Empotrable Una capacidad de 70 litros te da más flexibilidad. Para reuniones familiares o fiestas, puedes cocinar múltiples platos de una vez. Dos ventiladores, el doble de rápido y eficiente. Los ventiladores dobles giran en formas opuestas para distribuir el calor de manera uniforme en todo el horno, por lo que todos tus platos se cocinan a la misma temperatura y velocidad. También alcanza su temperatura objetivo más rápido y es más eficiente energéticamente. Fácil limpieza con un sistema catalítico Un sistema de limpieza catalítica facilita mantener el horno limpio. El revestimiento catalítico en la parte trasera del horno absorbe la grasa de las salpicaduras y goteos durante la cocción a altas temperaturas y cualquier residuo se oxidará.

ITEM 40

DESCRIPCION:	TELEVISOR
DIMENSION:	
COLOR	
DISEÑO DEL PRODUCTO	
IMAGEN REFERENCIAL	

PurColor Crystal Processor 4K Motion Xcelerator. **Color ajustado para una imagen vibrante y realista** . PurColor hace que ver películas se sienta casi como si estuvieras ahí. Permite que el televisor exprese una amplia gama de colores para un rendimiento de imagen óptimo y una experiencia de visualización inmersiva.

Realismo en potente 4K.

Crystal Processor 4K

Además de la resolución 4K, que proporciona una calidad de imagen superior, experimentarás expresiones de tonos realistas gracias a la sofisticada tecnología de mapeo de colores.

Movimiento fluido para una imagen clara Motion. Xcelerator

El procesador ajusta y compensa automáticamente los fotogramas de la fuente de contenido. **Increíble resolución 4K**

UHD Resolución 4K

El televisor 4K UHD va más allá del FHD normal, ofreciendo 4 veces más píxeles. Ahora puedes ver incluso los pequeños detalles en la escena.

La claridad y oscuridad justa

HDR High Dynamic Range aumenta el rango de niveles de luz en su televisor para que pueda disfrutar de un enorme espectro de colores y todos los detalles visuales, incluso en las escenas más oscuras.

TV y soundbar orquestados en perfecta armonía Q-Symphony

Q Symphony permite que los altavoces del televisor y de la soundbar se complementen para obtener el efecto envolvente deseado.

Más pantalla, menos bisel.

Diseño 3-Biseles

Posee un estilo minimalista desde todos los ángulos y el diseño fluído de una nueva generación.

Trabaja y aprende desde casa

PC en tu TV Accede fácilmente a tu PC, notebook y smartphone desde tu televisor.

ITEM 41 - LOGO CORPOREO PARA RECEPCION:

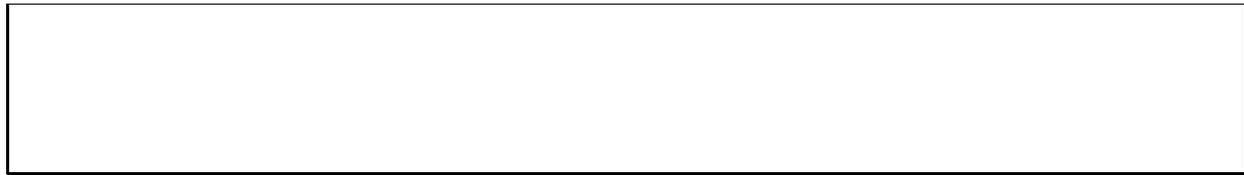
LOGOS PARA RECEPCION.

Dos logos corpóreos medidas según boceto Dinac: acero inox

Escudo: acero inox con otros materiales.

ITEMS 42:

DESCRIPCION:	LUCES COLGANTES.
COLOR	NEGRO
DISEÑO DEL PRODUCTO	



Detalles del producto:

Material: metal

Color: negro

Diagonal: 40 cm

Fijación techo: 12 cm aprox.

Soporte: 1 x E27 máx. 60W (bombilla no incluida)

Voltaje: 220V

Modelo: 2730/3 BK

ITEM 43

DESCRIPCION:	PIZARRA ACRILICA
DIMENSION:	120 x 250
COLOR	Marco de Aluminio
DISEÑO DEL PRODUCTO	
Pizarra blanca con fijación invisible, marco de aluminio natural, tablero en fibra de madera, color blanco brillante, pintado con UV.	

ITEM 44

DESCRIPCION:	PANTALLA DE PROYECCION
COLOR	BLANCO

DISEÑO DEL PRODUCTO

Soportes de proyección para sala de conferencia: empotrado al techo con elevación que incorpore ajuste de altura y precisión, longitud de bajada hasta 70 cm del techo como mínimo. Dispositivo de elevación silencioso y debe ofrecer dos posiciones que pueden ajustarse de manera sencilla con gran precisión: recogido y en uso. Posibilidad de ocultar en el techo cuando no esté en uso, logrando un efecto oculto perfecto y un uso flexible basado en las condiciones reales. Debe incluir techo falso y siguiendo el diseño del cielo raso existente el cual debe alinearse perfectamente. El movimiento de los sistemas de elevación debe ser con un motor preciso y fiable, que mueve el dispositivo con una precisión inferior al milímetro. Manejable con control remoto preciso. Adaptable a la mayoría de proyectores. El proveedor adjudicado debe prever todo lo necesario para la instalación y puesta en funcionamiento del sistema.

Incluye proyector con las siguientes especificaciones:

- Relación de aspecto: 4: 3
- Tamaño de proyección: 60" - 150"

- Sistema de visualización: DLP Simple de 0.55"
- Resolución: 800 x 600p
- Altavoz: Incorporado de 10W.
- Interfaz : 1/8 (3.5 mm), HDMI (A), USB, RS232C
- Brillo máximo: 4000 lúmenes (ANSI)

Identificación de la unidad solicitante y justificaciones

En este apartado, la convocante deberá:

- ***Identificar el nombre, cargo y la dependencia de la Institución de quien solicita el llamado a ser publicado.***

Identificar el nombre: MSc. CTA Zulma Román.

Cargo: Subdirectora del Instituto Nacional de Aeronáutica Civil.

Dependencia: Instituto Nacional de Aeronáutica Civil INAC.

- ***Justificar la necesidad que se pretende satisfacer mediante la contratación a ser realizada.***

Resulta necesario contar con muebles nuevos para la realización de los cursos que se realizaran en el nuevo centro de Instrucción en el marco del PROYECTO DE FORTALECIMIENTO DE LAS CAPACIDADES DE PROFESIONALES DE LA AVIACION EN PARAGUAY KOICA-DINAC.

- ***Justificar la planificación. (si se trata de un llamado periódico o sucesivo, o si el mismo responde a una necesidad temporal)***

Se fundamenta de acuerdo a la necesidad del área y de los eventuales cursos a ser desarrollados y con un aproximado en cuanto a la cantidad de alumnos e instructores.

- ***Justificar las especificaciones técnicas establecidas***

Las necesidades actuales de la institución.

Plan de entrega de los bienes

La entrega de los bienes se realizará de acuerdo al plan de entrega y cronograma de cumplimiento, indicado en el presente apartado. Así mismo, de los documentos de embarque y otros que deberá suministrar el proveedor indicado a continuación:

La entrega de los bienes o prestación de los servicios se realizará de acuerdo con el plan de entrega y cronograma de cumplimiento, indicados en el presente apartado. Así mismo, de los documentos de embarque y otros que deberá suministrar el proveedor indicados a continuación: **60 días calendario a partir del cobro del anticipo financiero.**

Lugar de Entrega:

Departamento de Patrimonio AISP en acompañamiento de los responsables del Instituto Nacional de Aeronáutica Civil INAC., en coordinación con el Dpto de Presupuesto.

Plazo de entrega: 60 días calendario a partir del cobro del anticipo financiero.

Plan de entrega de los servicios

Ítem	Descripción del servicio	Cantidad	Unidad de medida de los servicios	Lugar donde los servicios serán prestados	Fecha(s) final(es) de ejecución de los servicios
(Indicar el N°)	(Indicar la descripción de los servicios)	(Insertar la cantidad de rubros de servicios a proveer)	(Indicar la unidad de medida de los rubros de servicios)	(Indicar el nombre del lugar)	(Indicar la(s) fecha(s) de entrega requerida(s))

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

Inspecciones y pruebas

Las inspecciones y pruebas serán como se indica a continuación:

No Aplica

Indicadores de Cumplimiento

El documento requerido para acreditar el cumplimiento contractual, será:

Planificación de indicadores de cumplimiento:

INDICADOR	TIPO	FECHA DE PRESENTACIÓN PREVISTA
Nota de Remisión y/o recepción.	Nota de Recepción Dpto. de Patrimonio Nota de Conformidad del Fiscal	60 días calendario a partir del cobro del anticipo financiero

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.

Criterios de Adjudicación

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 procesos de contratación en los cuales se aplique la modalidad de contrato abierto, se efectuará por las cantidades o montos máximos solicitados en el llamado, 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 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 llamados en los cuales se aplique la modalidad 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.

Notificaciones

La comunicación de la adjudicación a los oferentes será como sigue:

1. Dentro de los cinco (5) días corridos de haberse resuelto la adjudicación, la convocante comunicará a través del Sistema de Información de Contrataciones Públicas, copia del informe de evaluación y del acto administrativo de adjudicación, los cuales serán puestos a disposición pública en el referido sistema. Adicionalmente el sistema generará una notificación a los oferentes por los medios remotos de comunicación electrónica pertinentes, la cual será reglamentada por la DNCP.
2. En sustitución de la notificación a través del Sistema de Información de Contrataciones Públicas, las convocantes podrán dar a conocer la adjudicación por cédula de notificación a cada uno de los oferentes, acompañados de la copia íntegra del acto administrativo y del informe de evaluación. La no entrega del informe en ocasión de la notificación, suspende el plazo para formular protestas hasta tanto la convocante haga entrega de dicha copia al oferente solicitante.
3. En caso de la convocante opte por la notificación física a los oferentes participantes, deberá realizarse únicamente con el acuse de recibo y en el mismo con expresa mención de haber recibido el informe de evaluación y la resolución de adjudicación.
4. Las cancelaciones o declaraciones desiertas deberán ser notificadas a todos los oferentes, según el procedimiento indicado precedentemente.
5. 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.

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

La misma deberá ser solicitada dentro de los dos (2) días hábiles siguientes en que el oferente haya tomado conocimiento de los términos del Informe de Evaluación de Ofertas.

La convocante deberá dar respuesta a dicha solicitud dentro de los dos (2) días hábiles de haberla recibido y realizar la audiencia en un plazo que no exceda de dos (2) días hábiles siguientes a la fecha de respuesta al oferente.

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.

2. Documentos. Consorcios

- Cada integrante del Consorcio que sea una persona física o jurídica deberá presentar los documentos requeridos para oferentes individuales especificados en los apartados precedentes.

- Original o fotocopia 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.

CONDICIONES CONTRACTUALES

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

Interpretación

Interpretación

1. Si el contexto así lo requiere, el singular significa el plural y viceversa; y "día" significa día calendario, 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.

3. Limitación de Dispensas:

a) Toda dispensa a los derechos o facultades de una de las partes en virtud del contrato, deberá ser documentada por escrito, indicar la fecha, estar firmada por un representante autorizado de la parte que otorga dicha dispensa y deberá especificar la obligación que está dispensando y el alcance de la dispensa.

b) Sujeto a lo indicado en el inciso precedente, ningún retraso, prórroga, demora o aprobación por cualquiera de las partes al hacer cumplir algún término y condición del contrato o el otorgar prórrogas por una de las partes a la otra, perjudicará, afectará o limitará los derechos de esa parte en virtud del contrato. Asimismo, ninguna prórroga concedida por cualquiera de las partes por un incumplimiento del contrato, servirá de dispensa para incumplimientos posteriores o continuos del contrato.

Subcontratación

El porcentaje permitido para la subcontratación será de:

No Aplica

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.

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 seguirá 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 resultara 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

Confidencialidad de la información

1. No deberá darse a conocer información alguna acerca del análisis, aclaración y evaluación de las ofertas 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.

2. 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. 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.

3. 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.

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

- a) La contratante o el proveedor requieran compartir con otras instituciones que participan en el financiamiento del contrato;
- b) Actualmente o en el futuro se hace de dominio público sin culpa de ninguna de las partes;
- c) 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
- d) Que de otra manera fue legalmente puesta a la disponibilidad de esa parte por un tercero que no tenía obligación de confidencialidad.

5. 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.

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

Obligatoriedad de declarar información del personal del 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 Información del Personal (FIP) y en el Formulario de Informe de Servicios Personales (FIS), a través del SIPE.

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:

1. Nota de remisión u orden de prestación de servicios según el objeto de la contratación;
2. 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;
3. REPSE (registro de prestadores de servicios) todos los que son prestadores de servicios;
4. Certificado de Cumplimiento Tributario;
5. Constancia de Cumplimiento con la Seguridad Social;
6. Formulario de Informe de Servicios Personales (FIS).

Otras formas y condiciones de pago al proveedor en virtud del contrato serán las siguientes: La Factura de Crédito correspondiente, Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato debidamente extendida. El pago se realizara previa presentación de los documentos exigidos en el Punto N° 1. Documentos Genéricos, verificación del Dpto. de Fiscalización GA-SDAF y certificación de la Unidad de Control Interno de la Institución, Comprobante de retención de impuestos.

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, y después de que la contratante la haya aceptado. Dicha aceptación o rechazo, deberá darse a más tardar en quince (15) días 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).

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, 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 calendario 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.

Solicitud de Pago de Anticipo

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

SI APLICA 20%

1. El anticipo es la suma de dinero que se entrega al proveedor, consultor o contratista destinada al financiamiento de los costos en que este 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 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.

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 considerado 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 clausula 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. La amortización del anticipo se realizará de acuerdo con lo establecido en el contrato, en la proporción que éste indique.
8. 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.
9. 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.
10. En el caso de rescisión o terminación anticipada del contrato, los proveedores o contratistas deberán reintegrar a la contratante el saldo por amortizar.

Reajuste

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

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

La fórmula y el procedimiento para el reajuste serán los siguientes: Los precios ofertados estarán sujetos a reajustes, siempre y cuando la variación del IPC publicado por el BCP haya sufrido una variación igual o mayor al quince por ciento (15%) referente a la fecha de apertura de las ofertas, conforme a la siguiente fórmula:

$$Pr = P \times IPC2$$

IPC1

Dónde:

Pr: precio reajustado.

P: precio adjudicado.

IPC1: Índice de precios al consumidor publicado por el Banco Central del Paraguay, correspondiente al mes de la apertura

de ofertas.

IPC2: Índice de precios al consumidor publicado por el Banco Central del Paraguay, correspondiente al mes de entrega del suministro.

No se reconocerán reajuste de precios si el servicio se encuentra atrasado respecto al plan de entregas estipulado.

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:

0,10 %

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 contratante podrá rescindir administrativamente el contrato cuando el valor de las multas supere el monto de la Garantía de Cumplimiento de Contrato.

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:

0,05

La mora será computada a partir del día siguiente del vencimiento del 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 correspondiente o dentro del plazo establecido en la presente cláusula, 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.

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

Convenios Modificatorios

La Contratante podrá acordar modificaciones al contrato conforme al artículo N° 63 de la Ley N° 2051/2003.

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° 2051/2003, 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° 63 de la Ley 2051/2003, que constituyan condiciones de agravación del riesgo cuando la Garantía de Cumplimiento de Contrato sea formalizada a través de póliza de caución, 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.

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.

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 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, y embargos de cargamentos.
2. El proveedor deberá demostrar el nexo existente entre el caso notorio y la obligación pendiente de cumplimiento. La fuerza mayor solamente podrá afectar a la parte del contrato cuyo cumplimiento imposible fue probado.
3. No se considerarán casos de Fuerza Mayor los actos o acontecimientos que hagan el cumplimiento de una obligación únicamente más difícil o más onerosa para la parte correspondiente.
4. Si se presentara un evento de Fuerza Mayor, el proveedor notificará por escrito a la contratante sobre dicha condición y causa, en el plazo de siete (7) días calendario a partir del día siguiente en que el proveedor haya tenido conocimiento del evento o debiera haber tenido conocimiento del evento. Transcurrido el mencionado plazo, sin que el proveedor o contratista 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 en un plazo mayor, debiendo acreditar el interés público comprometido.
5. La fuerza mayor debe ser invocada con posterioridad a la suscripción del contrato y con anterioridad al vencimiento del plazo de cumplimiento de las obligaciones contractuales.
6. 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 fuerza mayor existente.

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. En los demás casos previstos en este apartado.

2. Terminación por Insolvencia o quiebra

La Contratante podrá rescindir 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:

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

ii. 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.

Otras causales de terminación del contrato

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

No Aplica

Resolución de Conflictos a través del Arbitraje

Las partes se someterán a Arbitraje:

No

En caso que la Convocante adopte el arbitraje como mecanismo de resolución de conflicto, la cláusula arbitral que regirá a las partes es la siguiente:

"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° 2051/03 "De Contrataciones Públicas", de la ley N° 1879/02 "De arbitraje y mediación" y las condiciones del Contrato. El procedimiento arbitral se llevará a cabo ante el Centro de Arbitraje y Mediación del Paraguay (en adelante, "CAMP"). El tribunal estará conformado por tres árbitros designados de la lista del cuerpo arbitral del CAMP, que decidirá conforme a derecho, siendo el laudo definitivo y vinculante para las partes. 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".

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 rescindirán 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 penal 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 (Declaratoria de Integridad).

MODELO DE CONTRATO

Este modelo de contrato, constituye la proforma del contrato a ser utilizado una vez adjudicado al proveedor y en los plazos dispuestos para el efecto por la normativa vigente.

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.

