

PLIEGO DE BASES Y CONDICIONES

Convocante:

Dirección Nacional de Aduanas (DNA)

Uoc Direccion Nacional de Aduanas

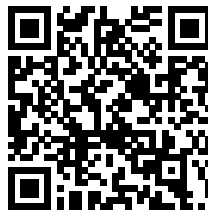
Nombre de la Licitación:

ADQUISICION DE MOBILIARIO - EDIFICIO DNA 1

(versión 1)

ID de Licitación:

389758



Modalidad:

Licitación Pública Nacional

Publicado el:

28/06/2021

"Pliego para la Adquisición de Bienes - SBE"

Versión 1

RESUMEN DEL LLAMADO

Datos de la Convocatoria

ID de Licitación:	389758	Nombre de la Licitación:	ADQUISICION DE MOBILIARIO - EDIFICIO DNA 1
Convocante:	Dirección Nacional de Aduanas (DNA)	Categoría:	23 - Muebles y Enseres
Unidad de Contratación:	Uoc Direccion Nacional de Aduanas	Tipo de Procedimiento:	LPN - Licitación Pública Nacional

Etapas y Plazos

Lugar para Realizar Consultas:	Consultas Virtuales a traves del portal	Fecha Límite de Consultas:	15/07/2021 12:00
Lugar de Entrega de Ofertas:	El paraguay Independiente 938 c/ Montevideo	Fecha de Entrega de Ofertas:	26/07/2021 10:00
Lugar de Apertura de Ofertas:	El Paraguay Independiente 938 c/ Montevideo	Fecha de Apertura de Ofertas:	26/07/2021 10:10

Adjudicación y Contrato

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

Datos del Contacto

Nombre:	Carlos Cesar Martínez Sosa	Cargo:	Coordinador General UOC
Teléfono:	021 4134172	Correo Electrónico:	uoc@aduana.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 al 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 total y el precio unitario será corregido.
2. Los precios subtotales podrán ser corregidos siempre que se mantenga inalterable el precio total obtenido en la SBE.
3. En ambos casos, los precios unitarios modificados no podrán ser superiores a los precios unitarios iniciales que figuran en el Acta de Sesión Pública Virtual de la SBE.
4. 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, aun cuando el resultado varíe del precio total que se encuentra en el Acta de Sesión Pública Virtual de la SBE como precio final.
5. 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 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

El sistema de abastecimiento simultáneo para esta licitación será:

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 o productor.

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.

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:

1 copia

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 calendarios) por:

60

Las ofertas se deberán mantener válidas por el periodo indicado en el presente apartado, que se computará a partir del inicio de la etapa competitiva. 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. La garantía de mantenimiento de ofertas presentada en los términos del párrafo anterior, deberá cubrir el precio total de la oferta en la etapa de recepción de propuestas.
3. 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.
4. 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".
5. 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.
6. 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 oferente no presentare su oferta en la fecha y hora señaladas, previo requerimiento por parte de la convocante,
- e) Si el adjudicatario no procede, por causa imputable al mismo a:
 - e.1. suministrar los documentos indicados en el pliego de bases y condiciones para la firma del contrato,
 - e.2. firmar el contrato,
 - e.3. suministrar en tiempo y forma la garantía de cumplimiento de contrato,
 - e.4. se comprobare que las declaraciones juradas presentadas por el oferente adjudicado con su oferta sean falsas,
 - e.5. el adjudicatario no presentare las legalizaciones correspondientes para la firma del contrato, cuando éstas sean requeridas, o
 - e.6. no se formaliza el consorcio por escritura pública, antes de la firma del contrato.
- 7. 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.
- 8. 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 cumplimiento deberá ser entregada antes del cumplimiento de la prestación.
- 9. 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:

90

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. Cuando la competencia se desarrolle por más de un día, la garantía de mantenimiento de oferta deberá cubrir a partir del primer día del inicio de la etapa competitiva.

Porcentaje de Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato

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

10,00 %

La garantía de 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:

120 días posteriores al plazo de ejecución o vigencia del contrato

Periodo de validez de la Garantía de los bienes

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

1 año

Tiempo de funcionamiento de los bienes

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

No Aplica

Plazo de reposición de bienes

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

72 horas, a partir de la recepción de la nota de reclamo a ser emitida por el Administrador del Contrato

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 guaraníes, 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

Las ofertas serán presentadas en un solo sobre y 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;
4. Llevar una advertencia de no abrir antes de la hora y fecha de apertura de ofertas.

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

Culminada la etapa competitiva, presentarán las ofertas físicas en la dirección y hasta la fecha y hora que se indican en el SICP, los siguientes participantes requeridos:

TODOS LOS OFERENTES

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 oferta sea electrónica la misma 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.

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. 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.

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".

Adicionalmente a lo establecido en el párrafo anterior el oferente deberá considerar las siguientes condiciones de participación:

Que se encuentren registrados/as en el Sistema de Información de Proveedores del Estado (SIPE), debiendo suscribir ante el mismo una Declaración Jurada en la cual manifiesta que tiene pleno conocimiento y acepta las reglas del proceso para su activación como oferente. La Declaración Jurada referida, podrá ser descargada desde el SICP, módulo del SIPE.

Que activados/as conforme al SIPE posean su Usuario y Contraseña, personal e intransferible, salvo que los mismos hayan sido cancelados por el Sistema, de conformidad a la reglamentación específica. La pérdida del usuario y contraseña deberá ser comunicada a la DNCP para que, a través del Sistema, sea bloqueado el acceso inmediatamente; y

Como requisito para la participación en la Subasta a la Baja Electrónica, el oferente deberá manifestar en el campo previsto en el Sistema Electrónico, que cumple plenamente los requisitos de habilitación y que su propuesta de precios está conforme con las exigencias del pliego de bases y condiciones.

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, 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 de la etapa competitiva.

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.

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

<p>1. Formulario de Oferta (*)</p> <p>[El formulario de oferta y lista de precios, generados electrónicamente a través del SICP, deben ser completados y firmados por el oferente.]</p>
<p>2. Garantía de Mantenimiento de Oferta (*)</p> <p>La garantía de mantenimiento de oferta debe ser extendida, bajo la forma de una garantía bancaria o póliza de seguro de caución.</p>
<p>3. Certificado de Cumplimiento con la Seguridad Social. (**)</p>
<p>4. Certificado de Producto y Empleo Nacional, emitido por el MIC, en caso de contar. (**)</p>
<p>5. Constancia de presentación de la Declaración Jurada de bienes y rentas, activos y pasivos ante la Contraloría General de la República, para los sujetos obligados según los incisos a) y b) del numeral 2 del art. 1 de la Ley N° 6355/19. (**)</p>
<p>6. Declaración Jurada de Declaración de Miembros, de conformidad con el formulario estándar Sección Formularios (**)</p>
<p>7. Certificado de Cumplimiento Tributario (**)</p>
<p>8. Patente Comercial del municipio en donde esté asentado el establecimiento principal del oferente. (**)</p>
<p>9. Documentos legales</p>
<p>9.1. Oferentes Individuales. Personas Físicas.</p>
<ul style="list-style-type: none">• Fotocopia simple de la Cédula de Identidad del firmante de la oferta. (*)
<ul style="list-style-type: none">• Constancia de inscripción en el Registro Único de Contribuyentes - RUC. (*)

- 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. (*)

9.2. Oferentes Individuales. Personas Jurídicas.

- 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. (*)

- Constancia de inscripción en el Registro Único de Contribuyentes y fotocopia simple de los documentos de identidad de los representantes o apoderados de la sociedad.

- 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. (*)

9.3. Oferentes en Consorcio.

1. 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. (*)

2. 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). (*)

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

- Un poder suficiente otorgado por escritura pública por cada miembro del consorcio (no es necesario que esté inscripto en el Registro de Poderes); o
- 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.

4. 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 (*):

1. 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
2. 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 al inicio de la etapa competitiva.

Capacidad Financiera

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

a. Ratio de Liquidez: activo corriente / pasivo corriente

Deberá ser igual o mayor que 1, en promedio, en los 2 últimos años (2018, 2019)

b. Endeudamiento: pasivo total / activo total

No deberá ser mayor a 0,80 en promedio, en los en los 2 últimos años (2018, 2019)

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

El promedio en los en los en los 2 últimos años (2018, 2019), 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, 2018, 2019.

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, 2018, 2019.

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 (noviembre 2020 a abril 2021).

Requisitos documentales para la evaluación de la capacidad financiera

a. Certificado de cumplimiento tributario vigente en la etapa competitiva.

b. Balance General y Cuadro de Estado de Resultados de los años 2018,2019 para contribuyente de IRACIS

c. Formulario 106 de los últimos [2] años 2018,2019 para contribuyentes del IRPC

d. Formulario 104 de los últimos [2] años 2018,2019 para contribuyentes de Renta Personal.

e. IVA General de los últimos 6 meses febrero 2020 a julio 2020, para contribuyentes sólo del IVA General

Experiencia requerida

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

Demostrar la experiencia en venta de muebles 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: 2018, 2019, 2020 años.

Requisitos documentales para la evaluación de la experiencia

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

Capacidad Técnica

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

- a) Planilla de especificaciones técnicas
- b) ISO 9001 o similar, del fabricante de los muebles
- c) FSC- SELLO VERDE AMBIENTAL, de material de fabricación de los muebles
- d) Los Oferentes deberán presentar declaración jurada de ser fabricantes o importadores de los materiales con los que fabriquen los muebles.

Requisito documental para evaluar la capacidad técnica

a. *Planilla de especificaciones*

b. *Certificacion iso 9001 o similar*

c. *Certificado ambiental*

d. *Declaracion jurada de ser fabricante o importador de los materiales con los que se fabriquen los muebles*

Criterio de desempate de ofertas

El vencedor de cada grupo subastado será el oferente que ingresó el menor precio. En los casos de igualdad de precios, queda como vencedor el que lo haya ingresado primero.

Siempre que el criterio de desempate establecido, no sea aplicable, 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.

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 serán suministrados por el Proveedor como si hubiesen sido expresamente mencionados, salvo disposición contraria en el Contrato.

Los bienes 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.

Detalle de los productos con las respectivas especificaciones técnicas

Los productos a ser requeridos cuentan con las siguientes especificaciones técnicas:

AREA OPERATIVA

1.1

DESCRIPCIÓN	ARMARIO ALTO OPERATIVO/COLOR 209 CARVALHO HANNOVER Y 203 BLANCO TRAMA
DIMENSION	0.800 x 0.460 x 1.600

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 2,5 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 (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 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 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 (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 50 mm 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 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 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 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 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 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 1 mm 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 1 mm 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 35 mm 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 8 mm de diámetro en el lado donde se fija la cuña mediante dos 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. 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.

1.2

ARMARIO MEDIO - COLOR 209 CARVALHO HANNOVER Y 203 BLANCO TRAMA

DESCRIPCION

DIMENSION

0.800 x 0.460 x 1.10

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 2,5 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 (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 nailon para una mayor fijación, además cuenta con tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los casquillos de nailon. En el gabinete de 1100 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 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 (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 50 mm 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 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 1 mm de espesor en todo el contorno de las piezas cumpliendo con la norma **NBR 13966** , 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.

ESTANTERIAS:

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 1100 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 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 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 1 mm 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 1 mm 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 35 mm 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 8 mm de diámetro en el lado donde se fija la cuña mediante dos 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. En armarios con una altura superior a 1600 mm, el orificio en el tirador y las llaves está a una altura de 1100 mm, lo que facilita la apertura de las puertas.

1.3

DESCRIPCION	ARMÁRIO BAJO - COLOR 209 CARVALHO HANNOVER Y 203 BLANCO TRAMA
DIMENSION	0.800 x 0.465 x 0.740 mm

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 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 (autoextingible) 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.

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 (autoextingible) 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 cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde. La base inferior tiene orificios para recibir la zapata niveladora con un diámetro de 50 mm inyectada en negro, tiene un tornillo Allen para ajuste interno de hasta 20 mm.

CUERPO:

2 módulos formados por, laterales, baldas, puertas y todo el litoral, 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 impregnado con resina específica que se 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 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 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.

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 19 mm de diámetro, niquelado, autobrillante, 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 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 1 mm 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 (autoextinguible). 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. Dispone de 2 bisagras de acero de alta resistencia con cazoleta de 35 mm de diámetro fijada a la puerta mediante carcasa de 35 mm 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. Posee una cuña de acero prensado en frío con tornillo para regular la apertura y altura de la puerta, tiene dos orificios de 8 mm 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 puert

1.4

DESCRIPCION

ARMARIO ARCHIVO / COLOR 209 CARVALHO HANNOVER Y 203 BLANCO TRAMA

DIMENSION

800X460X2000

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 2,5 mm de espesor alrededor de todo el contorno de la pieza, 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 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 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 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 50 mm 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 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 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.

ESTANTERIAS:

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 2000 mm de altura, el estante tiene un orificio para recibir el tope "L" en la cerradura de la puerta.

1.5

DESCRIPCION	CAJONERA DIRECTIVO / COLOR 209 CARVALHO HANNOVER Y 203 BLANCO TRAMA
DIMENSION	0.400 x 0.460 x 0.640 mm

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 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 (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.

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 y acabado. Tiene una cinta de borde de PVC de 2,5 mm 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). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5 mm en el borde superior e inferior del borde. La base inferior tiene perforaciones para recibir casquillos de nailon de 8 mm donde se fijan 4 ruedas de doble rotación de termoplástico con ruedas de poliamida, eje de alambre de acero al carbono estampado en frío con acabado pulido, placa de acero al carbono estampada con remache alambre de acero al carbono conformado en frío con un acabado cincado blanco, tiene una capacidad de carga unitaria de 40 kg, considerando el margen de seguridad de la aplicación, un ancho total de 45 mm, un diámetro de rueda de 35 mm y una altura total de la rueda de 45 mm.

CUERPO: Laterales 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 y de gran 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 y acabado. Cinta de borde de PVC de mm de espesor alrededor de 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 (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 1 mm en el borde superior e inferior del borde. esas se realiza mediante un sistema de casquillos de nailon de doble fijación de 8 x 30 mm (fijado por presión) entre ambas caras. El lateral dispone de mecanizado para fijar un tirador lateral, fabricado en ABS, facilitando la apertura de los cajones.

CUERPO:

Laterales 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 y de gran 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 y acabado. Cinta de borde de PVC de mm de espesor alrededor de 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 (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 1 mm en el borde superior e inferior del borde. esas se realiza mediante un sistema de casquillos de nailon de doble fijación de 8 x 30 mm (fijado por presión) entre ambas caras. El lateral dispone de mecanizado para fijar un tirador lateral, fabricado en ABS, facilitando la apertura de los cajones.

CAJONES BAJOS:

Cuenta con 02 cajones de baja LE / LD fabricados en MDP (tablero de partículas de densidad media) de 15 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 Panel homogéneo con gran estabilidad dimensional. Lámina especial de PVC negro impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una lámina única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. El cajón de madera tiene 4 cortes en la parte posterior del cajón a 45 ° para el montaje del cajón, mejorando la estructura y el acabado. El lado del lado derecho recibe un taladro externo para la aplicación del tope donde permite el bloqueo simultáneo de el cajón. La fijación entre el lateral y el frontal del cajón se realiza mediante un sistema de casquillos de nailon de doble fijación de 8 x 30 mm (encastre bajo presión). El fondo del cajón es de placa dura de 2,5 mm de espesor en color blanco, este solo se encaja entre las partes del cajón. El cajón tiene 75 mm de altura.

CAJÓN ALTO:

Un cajón de alta LE / LD fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 15 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 con gran estabilidad dimensional. Lámina especial de PVC negro impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una lámina única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. El cajón de madera tiene 4 cortes en la parte trasera del cajón de 45 ° para el montaje del cajón, mejorando la estructuración y acabado. El lateral tiene una ranura en la parte inferior para fijar el fondo del cajón en toda su longitud. El lado del lado derecho recibe un orificio externo para detener la aplicación, lo que permite el bloqueo simultáneo del cajón. La fijación entre el lateral y el frontal del cajón se realiza mediante un sistema de casquillos de nailon de doble fijación de 8 x 30 mm (encastre bajo presión). La fijación entre el lateral y el frontal del cajón se realiza mediante un sistema de casquillos de nailon de doble fijación de 8 x 30 mm (encastre bajo presión). El fondo del cajón es de placa dura de 2,5 mm de espesor en color blanco, esta solo se encaja entre las partes del cajón. El cajón tiene 200 mm de altura. El cajón alto también tiene dos aceros redondos trefilados que sirven para fijar la carpeta suspendida.

FRENTE DE CAJÓN CON BLOQUEO DELANTERO:

Tiene un frente de cajón bajo, 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 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 una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia. Tiene cinta de borde de PVC con 1 mm de espesor en 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). 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. El frente del cajón se fija al lateral del cajón mediante tacos de nailon de doble fijación de 8 x 30 mm (fijados por presión) entre ambos lados. Cerradura frontal con dos llaves retráctiles de polipropileno inyectado con varilla de acero de alto par de torsión, fijada en la parte superior del primer cajón, tiene cuerpo de acero, con cilindro auto brillante niquelado de 19 mm de diámetro, fijado en el cajón mediante tornillo de acero con cabeza **Philips ZA 3,5 x 16**, dispone de un casquillo de nailon inyectado de 8 mm de

Diámetro, fijado entre el tornillo y el frente del cajón, para mayor acabado y calidad. La cerradura tiene un giro de 180° para abrir o cerrar el cajón.

GUIAS TELESCÓPICA:

Todos los cajones cuentan con un riel telescópico fabricado en chapa de acero al carbono con un acabado en zinc blanco de 400 mm de longitud que permite una apertura total de 430 mm para facilitar el acceso a las carpetas colgantes. El riel se puede desenganchar mediante palanca de separación, con protección de retención en posición cerrada, se desliza a través de bolas de acero protegidas por un soporte interno, evitando así su movimiento incorrecto. El carril soporta la carga máxima de 30 k.

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 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.

RUEDA DOBLE GIRO PARA CAJÓN.

Tiene perforaciones en la Base Inferior para recibir cuatro casquillos de nailon de 8 mm 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 cincado blanco, tiene una capacidad de carga unitaria de 40 kg, considerando el margen de seguridad para la aplicación, ancho total de 45mm, diámetro de rueda de 35mm y altura total de la rueda 45 mm.

CAJÓN CON RIEL TELESCÓPICO.

Compuesto por 01 cajón de un solo panel fabricado en MDP (tablero de partículas de densidad media) de 15 mm y 75 mm 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 2,5 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.

CAJÓN PARA PASTA SUSPENDIDA CON RIEL TELESCÓPICO.

Compuesto por 01 cajón de un solo panel fabricado en MDP (tablero de partículas de densidad media) de 18 mm y alto de 260

mm 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 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. Los lados y la parte trasera del cajón están terminados con cinta de borde de PVC de 1 mm de espesor en la parte superior e inferior de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1 mm 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 2,5 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 riel soporta la carga de hasta 30 Kg. El cajón tiene un sistema de herrajes en la 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 la 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 nailon en las que permitan el montaje y desmontaje del mueble sin provocar daños en el mismo.

1.6

DESCRIPCION GAVETEIRO RODANTE /COLOR 209 CARVALHO HANNOVER Y 203BLANCO TRAMA - NEGRO

DIMENSION 0.400 x 0.460 x 0.540

BASE SUPERIOR 25 mm

Tablero único fabricado en 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, resultando en 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 . 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 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 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, resultando en 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. 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 **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 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 (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. 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 (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 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 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 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.

FRENTE DE CAJÓN.

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 (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, 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, proporcionando mayor fuerza 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 (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, 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 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 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, 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 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.

RUEDA DOBLE GIRO PARA CAJÓN.

Tiene perforaciones en la Base Inferior para recibir cuatro casquillos de nailon de 8 mm 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 cincado blanco, tiene una capacidad de carga unitaria de 40 kg, considerando el margen de seguridad para la aplicación, ancho total de 45mm, diámetro de rueda de 35mm y altura total de la rueda 45 mm.

CAJÓN CON RIEL TELESCÓPICO.

Compuesto por 01 cajón de un solo panel fabricado en MDP (tablero de partículas de densidad media) de 15 mm y 75 mm 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 2,5 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.

CAJÓN PARA PASTA SUSPENDIDA CON RIEL TELESCÓPICO

Compuesto por 01 cajón de un solo panel fabricado en MDP (tablero de partículas de densidad media) de 18 mm y alto de 260 mm 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 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. Los lados y la parte trasera del cajón están terminados con cinta de borde de

PVC de 1 mm de espesor en la parte superior e inferior de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1 mm 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 2,5 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 riel soporta la carga de hasta 30 Kg. El cajón tiene un sistema de herrajes en la 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 la 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 nailon en las que permitan el montaje y desmontaje del mueble sin provocar daños en el mismo.

1.7

DESCRIPCION

CAJONERA COLGANTE / COLOR 209 CARVALHO HANNOVER Y 203 BLANCO TRAMA

DIMENSION

0.400 x 0.350 x 0.280

TRAVESSA SUP/INF

PLACA SUP / INF Platos fabricados en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 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 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 (autoextinguible). 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 1 mm 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 18 mm SIN MECANIZADO PARA CERRADURA CON ASA NOTA: INFORMAR SI LE o LD

Panel único fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambas caras con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material MDP mediante presión y alta temperatura en ambas caras del MDP, dando como resultado una placa única y acabada, aportando mayor resistencia y acabado. El lateral está acabado con cinta de borde de PVC de 1 mm de espesor alrededor de todo el contorno de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde, tiene resistencia al impacto, rayones y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextinguible). La cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde 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 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 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 CAJÓ

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 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 (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. 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

PUESTOS DE TRABAJO.

2.1

DESCRIPCION	ESCRITORIO EN LJEFATURA Y JEFE DE DIVISION/ SECRETARIA PRIVADA COLOR 209 CARVALHO HANNOVER Y 203 BLANCO TRAMA
-------------	---

DIMENSION	JEFATURA 1800 x 7000 x 7400mm Y 1.200 X 0.60 / J DE DIVISION Y SECRATARIA PRIVADO 1600X 700X7400mm.y 900x460mm
-----------	--

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 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 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 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 Mig Welding 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 al 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.

TAPA DE APOYO

TAPA:

Tapa rectangular apoyo 1200x600mmx 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.

PIE 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 Mig Welding 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.

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.

2.2

DESCRIPCION

ESCRITORIO RECTO OPERATIVO / COLOR 209 CARVALHO HANNOVER Y 03 BRANCO

DIMENSION

1.200x 0.600x 0.74

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 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 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 Mig Welding 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.

2.3

DESCRIPCION

ESTACION DE TRABAJO / COLOR 209 CARVALHO HANNOVER Y 03 BRANCO

DIMENSION

1200 X 1200 X0.740

TAPA:

Dos tapas fabricadas en 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, 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. Entre las dos encimeras tiene un hueco de 10 mm para permitir el paso de los soportes de tabique que se fijan debajo de la mesa. 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 (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 recibir el casquillo metálico donde permite la fijación de los herrajes sin contacto con la madera. La encimera tiene un corte central en cada encimera para recibir la caja de enchufe estándar. Dispone de piezas específicas de fijación y alineación aplicadas al fondo del tablero de la mesa, inyectado en nailon con fibra de 100 x 60 x 10 mm, recibe ocho carcasas biseladas para el alojamiento de los tornillos, se fija a la mesa mediante cuatro m6 x tornillos 20 CC ZB, tiene un orificio central liso de 7 mm de diámetro, tiene un acabado externo en microtextura en el color de la estructura metálica.

PLACA METALIZADA:

Travesaño de soporte horizontal fabricado en tubo de acero SAE 1020 de 1,90 mm de espesor, de 40 x 40 x 1,90 con cortes en la parte inferior y superior estampados mediante una prensa hidráulica que permite una perfecta fijación y alineación de los travesaños, pies y encimeras, tiene dos de 20 mm de diámetro agujeros colocados en los extremos para la fijación en la encimera, creando resistencia y alineando las encimeras en la estructura, los travesaños se fijan con tornillos autorroscantes Philips CF 5 x 20. El travesaño no requiere soldadura porque es el montaje de las estructuras laterales mediante el 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 al tubo horizontal para su fijación y estructuración el plato horizontal al pie de la mesa. Tiene dos orificios en la parte superior con orificio avellanado para permitir atornillar el travesaño horizontal al fondo de la mesa por la parte inferior del tubo, la fijación se realiza mediante dos tornillos m6 en el travesaño horizontal y dos autorroscantes tornillos en cada soporte, el soporte tiene una inclinación de 45 ° facilitando la fijación y mejor estructuración, cada travesaño necesita dos soportes fijados en los extremos.

PIE DE MESA METALIZADO:

Tiene 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 parte superior y para la fijación de las traviesas longitudinales. Dos tubos de soporte verticales fabricados en acero SAE 1020 de 1,90 mm de espesor de 50 x 50 x 697 mm, ambos reciben cortes en la parte superior para alineación y unión con el tubo horizontal. Todas las piezas metálicas son soldadas por el método de Soldadura Mig para mayor resistencia, acabado y calidad, reciben pintura por el sistema de Polvo Epoxi Electroestático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en horno a 220 °. Recibe dos puntas inyectadas en PP con tuerca de 5/16 insertada en la parte interna donde permite el montaje de la zapata niveladora, de 50 x 50 x 17 mm con solapa tipo bota de 8 mm de altura, dando mejor acabado y evitando la humedad de contacto en el tubo. El interior de la punta tiene ranuras para mejorar su estructura y resistencia. Equipado con dos zapatas niveladoras hexagonales inyectadas en PP de 30 mm de diámetro con rosca 5/16 en color grafito.

PIE DE MESA INTERMEDIO.

Tiene un tubo superior de 40 x 80 x 790 mm, fabricado en acero SAE 1020 de 1,20 mm de espesor, con cortes láser específicos para permitir la fijación del pie a la parte superior, y los extremos están cerrados en chapa de acero SAE 1020. 1.20 mm de espesor, que se corta del tubo, recibe un orificio para la fijación de las traviesas longitudinales. Dos tubos de soporte verticales fabricados en acero SAE 1020 de 1,90 mm de espesor de 50 x 50 x 697 mm, ambos reciben orificios estándar para alinear y estructurar la plancha de 6,35 mm de diámetro. Las columnas verticales reciben 8 agujeros con rosca m6 para la aplicación de

los tornillos m6 que se utilizan para encajar las tapas. Tapa de cierre extraíble a ambos lados del pie fabricada en chapa de acero **SAE 1020** de 0,60 mm de espesor con cuatro varillas cortadas con láser en forma de gancho que permiten fijar la tapa al pie. La tapa se fija a los tornillos que se fijan al pie. El pie central permite que el cableado se eleve desde el suelo hasta la plataforma giratoria en ambos lados. Todas las piezas metálicas son soldadas por el método de Soldadura Mig para mayor resistencia, acabado y calidad, reciben pintura por el sistema de Polvo Epoxi Electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en horno a 220 °. Recibe dos puntas inyectadas en PP con tuerca de 5/16 insertada en la parte interna donde permite el montaje de la zapata niveladora, de 50 x 50 x 17 mm con solapa tipo bota de 8 mm de altura, dando mejor acabado y evitando la humedad de contacto en el tubo. El interior de la punta tiene ranuras para mejorar su estructura y resistencia. Equipado con dos zapatas niveladoras hexagonales inyectadas en PP de 30 mm de diámetro con rosca 5/16 en color grafito.

SOPORTE DE SALIDA

Soporte de enchufe metálico fabricado en acero **SAE 1020** de 0,90 mm, de 305,100,55 mm de tamaño plegado en forma de "U" con dos solapas laterales que permiten el apoyo del soporte en la cama de hilatura, el sistema de fijación del soporte a la cama que está compuesto por mediante remache y tornillos m4. El soporte de enchufe tiene de serie cinco entradas para tomacorrientes con corte de 41.5 x 21.5, tres entradas para RJ45, los tomacorrientes tienen el estándar Margirius, Pezzi y Weg, y entre otros, un pozo interno. Todas las piezas metálicas están pintadas por el sistema de Polvo Epoxi Electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en horno a 220 °.

CAMA DE CABLEADO.

Cama giratoria de metal trapezoidal fabricada en acero **SAE 1020** de 0,60 mm de espesor, medidas C x 322 x 40 mm plegada a ambos lados para mayor resistencia que permite un perfecto encaje en los soportes de la cama. Cuentan con seis orificios de 60 mm de diámetro que permiten al usuario pasar el cableado por donde se desee, seis orificios para la fijación del soporte del enchufe según las necesidades del montaje, tiene cuatro orificios en los extremos que permiten la fijación de los acabados finales y la unión con las extensiones. Todas las piezas metálicas están pintadas por el sistema de Polvo Epoxi Electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en horno a 220 °.

SOPORTE PARA CAMA DE CABLEADO.

Soporte metálico para cama giratoria trapezoidal fabricado en acero **SAE 1020** de 1,5 mm de espesor, de 133 x 325 x 25 mm con dos pliegues laterales inferiores y dos pliegues laterales superiores que permiten un perfecto ajuste a la cama, las solapas superiores tienen dos orificios para fijación debajo la encimera. Todas las piezas metálicas están pintadas por el sistema de Polvo Epoxi Electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en horno a 220 °. Vaya dos piezas por cama giratoria.

TAPA DE LA CAJA DE SALIDA.

Caja de salida fijada en la parte superior, fabricada en cuerpo inyectado en material ABS - ANTI FLAMAS, micro texturado, de 295 x 130 x 27 mm, tiene una solapa junto al cuerpo de 10 mm en todo su contorno para permitir la instalación de la caja por la parte superior de la mesa, sin necesidad de fijarla desde abajo, causando inconvenientes, la caja se fija desde la parte superior mediante cuatro tornillos Philips de 4 x 16 cabeza embreadada ZB, dos a cada lado. El cuerpo de la caja tiene esquinas redondeadas con un radio de 8mm, tiene dos módulos de fácil acceso, con varias opciones de tomas tipo click de la marca PEZZI directamente en la tapa de la caja principalmente para cargar dispositivos móviles dentro del nuevo estándar de ABNT-NBR 14136, no requiriendo tornillos para fijar las salidas en la caja, facilitando y agilizando su montaje. La caja soporta RJ11 y RJ45, modelo (CAT5e) para lógica y telefonía (los RJ'S los compra el cliente). Tiene tapa basculante con logo en los extremos con apertura de hasta 100 °, inyectada en material ABS - ANTI-LLAMA, la tapa tiene un recorte en el lateral de 115 x 35 mm para permitir el paso de los cables a su interior. Nota: La caja de enchufe está inyectada en ABS en las opciones de color (blanco, negro, arcilla, titanio y aluminio), no conduce electricidad, evitando así accidentes con el usuario del producto. FIJACIÓN:

Todo el sistema de fijación se realizará mediante tornillos métricos y con inserciones metálicas que permitan el montaje y desmontaje del mueble sin dañarlo.

2.3

DESCRIPCION	ESTACION DE TRABAJO LADO / COLOR 209 CARVALHO HANNOVER Y 03 BRANCO
DIMENSION	1200 X 1200 X0.740

TAPA.

Dos tapas fabricadas en 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, 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. Entre las dos encimeras tiene un hueco de 10 mm para permitir el paso de los soportes de tabique que se fijan debajo de la mesa. 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). 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 recibir el casquillo metálico donde permite la fijación de los herrajes sin contacto con la madera. La encimera tiene un corte central en cada encimera para recibir la caja de enchufe estándar.

TRAVESSA METÁLICA .

Travesaño de soporte horizontal fabricado en tubo de acero **SAE 1020** de 1,90 mm de espesor, de 40 x 40 x 1,90 con cortes en la parte inferior y superior estampados mediante una prensa hidráulica que permite una perfecta fijación y alineación de los travesaños, pies y encimeras, tiene dos de 20 mm de diámetro agujeros colocados en los extremos para la fijación en la encimera, creando resistencia y alineando las encimeras en la estructura, los travesaños se fijan con tornillos autorroscantes **Philips CF 5 x 20**. El travesaño no requiere soldadura porque es el montaje de las estructuras laterales mediante el 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 al tubo horizontal para su fijación y estructuración el plato horizontal al pie de la mesa. Tiene dos orificios en la parte superior con orificio avellanado para permitir atornillar el travesaño horizontal al fondo de la mesa por la parte inferior del tubo, la fijación se realiza mediante dos tornillos m6 en el travesaño horizontal y dos autorroscantes tornillos en cada soporte, el soporte tiene una inclinación de 45 °, facilitando la fijación y la mejor estructura, cada travesaño necesita los soportes fijados en los extremos.

PIE DE MESA METALIZADO:

Tiene 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 parte superior y para la fijación de las traviesas longitudinales. Dos tubos de soporte verticales fabricados en acero **SAE 1020** de 1,90 mm de espesor de 50 x 50 x 697 mm, ambos reciben cortes en la parte superior para alineación y unión con el tubo horizontal. Todas las piezas metálicas son soldadas por el método de Soldadura **Mig** para mayor resistencia, acabado y calidad, reciben pintura por el sistema de Polvo Epoxi Electroestático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en horno a 220 °. Recibe dos puntas inyectadas en PP con tuerca de 5/16 insertada en la parte interna donde permite el montaje de la zapata niveladora, de 50 x 50 x 17 mm con solapa tipo bota de 8 mm de altura, dando mejor acabado y evitando la humedad de contacto en el tubo. El interior de la punta tiene ranuras para mejorar su estructura y resistencia. Equipado con dos zapatas niveladoras hexagonales inyectadas en PP de 30 mm de diámetro con rosca 5/16 en color grafito.

SOPORTE DE TOMAS.

Soporte de enchufe metálico fabricado en acero **SAE 1020** de 0,90 mm, de 305,100,55 mm doblado en forma de "U" con dos solapas laterales que permiten el apoyo del soporte en la cama de hilatura, el sistema de fijación del soporte a la cama con el que se compone mediante remache y tornillos m4. El soporte de enchufe tiene de serie cinco entradas para tomacorrientes con corte de 41.5 x 21.5, tres entradas para RJ45, los tomacorrientes tienen el estándar **Margirius, Pezzi y Weg**, y entre otros, un pozo interno. Todas las piezas metálicas son pintadas por el sistema de **Polvo Epoxi Electroestático** entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en horno a 220 °.

CAMA DE CABLEADO

Cama giratoria metálica trapezoidal fabricada en acero **SAE 1020** de 0,90 mm de espesor, de medidas C x 322 x 40 mm plegada a ambos lados para una mayor resistencia que permite un perfecto encaje en los soportes de la cama. Contienen seis orificios de 60 mm de diámetro que permiten al usuario pasar el cableado por donde se desee, seis orificios para la fijación del soporte del zócalo según las necesidades del montaje, tiene cuatro orificios en los extremos que permiten la fijación de los acabados finales y la unión con las extensiones. Todas las piezas metálicas son pintadas por el sistema de **Polvo Epoxi Electroestático** entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en horno a 220 °.

SOPORTE PARA CAMA DE CABLEADO

Soporte metálico para cama giratoria trapezoidal fabricado en acero **SAE 1020** de 1,5 mm de espesor, de 133 x 325 x 25 mm con dos pliegues laterales inferiores y dos pliegues laterales superiores que permiten un perfecto ajuste a la cama, las solapas superiores tienen dos orificios para fijación debajo la encimera. Todas las piezas metálicas son pintadas por el sistema de **Polvo Epoxi Electroestático** entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en horno a 220 °. Vaya dos piezas por cama giratoria.

TAMPA CAIXA DE TOMADA.

Caja de salida fijada en la parte superior, fabricada en cuerpo inyectado en material **ABS - ANTI FLAMAS**, micro texturado, de 295 x 130 x 27 mm, tiene una solapa junto al cuerpo de 10 mm en todo su contorno para permitir la instalación de la caja por la parte superior de la mesa, sin necesidad de fijarla desde abajo, causando inconvenientes, la caja se fija desde la parte superior mediante cuatro tornillos Philips de 4 x 16 cabeza embreada ZB, dos a cada lado. El cuerpo de la caja tiene esquinas redondeadas con un radio de 8mm, tiene dos módulos de fácil acceso, con varias opciones de tomas tipo click de la marca PEZZI directamente en la tapa de la caja principalmente para cargar dispositivos móviles dentro del nuevo estándar de **ABNT-NBR 14136**, no requiriendo tornillos para fijar las salidas en la caja, facilitando y agilizando su montaje. La caja soporta RJ11 y RJ45,

modelo (CAT5e) para lógica y telefonía (los RJ'S los compra el cliente). Tiene tapa basculante con logo en los extremos con apertura de hasta 100 °, inyectada en material **ABS - ANTI-LLAMA**, la tapa tiene un recorte en el lateral de 115 x 35 mm para permitir el paso de los cables a su interior. Nota: La caja de enchufe está inyectada en **ABS** en las opciones de color (blanco, negro, arcilla, titanio y aluminio), no conduce electricidad, evitando así accidentes con el usuario del producto.

FIJACIÓN:

Todo el sistema de fijación se realizará mediante tornillos métricos y con inserciones metálicas que permitan el montaje y desmontaje del mueble sin dañarlo.

2.5

DESCRIPCION

ESTACION DE TRABAJO DE DOSPUESTOS / COLOR 209 CARVALHO HANNOVER Y 03 BRANCO

DIMENSION

1200 X 1200 X0.740

TAPA.

Dos tapas fabricadas en 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, 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. Entre las dos encimeras tiene un hueco de 10 mm para permitir el paso de los soportes de tabique que se fijan debajo de la mesa. 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). 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 recibir el casquillo metálico donde permite la fijación de los herrajes sin contacto con la madera. La encimera tiene un corte central en cada encimera para recibir la caja de enchufe estándar.

PLACA METÁLICA.

Travesaño de soporte horizontal fabricado en tubo de acero **SAE 1020** de 1,90 mm de espesor, de 40 x 40 x 1,90 con cortes en la parte inferior y superior estampados mediante una prensa hidráulica que permite una perfecta fijación y alineación de los travesaños, pies y encimeras, tiene dos de 20 mm de diámetro agujeros colocados en los extremos para la fijación en la encimera, creando resistencia y alineando las encimeras en la estructura, los travesaños se fijan con tornillos autorroscantes **Philips CF 5 x 20**. El travesaño no requiere soldadura porque es el montaje de las estructuras laterales mediante el 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 al tubo horizontal para su fijación y estructuración el plato horizontal al pie de la mesa. Tiene dos orificios en la parte superior con orificio avellanado para permitir atornillar el travesaño horizontal al fondo de la mesa por la parte inferior del tubo, la fijación se realiza mediante dos tornillos m6 en el travesaño horizontal y dos autorroscantes tornillos en cada soporte, el soporte tiene una inclinación de 45 °, facilitando la fijación y la mejor estructura, cada travesaño necesita los soportes fijados en los extremos.

PIE DE MESA METALIZADO:

Tiene 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 parte superior y para la fijación de las traviesas longitudinales. Dos tubos de soporte verticales fabricados en acero **SAE 1020** de 1,90 mm de espesor de 50 x 50 x 697 mm, ambos reciben cortes en la parte superior para alineación y unión con el tubo horizontal. Todas las piezas metálicas son soldadas por el método de Soldadura **Mig** para mayor resistencia, acabado y calidad, reciben pintura por el sistema de Polvo Epoxi Electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en horno a 220 °. Recibe dos puntas inyectadas en PP con tuerca de 5/16 insertada en la parte interna donde permite el montaje de la zapata niveladora, de 50 x 50 x 17 mm con solapa tipo bota de 8 mm de altura, dando mejor acabado y evitando la humedad de contacto en el tubo. El interior de la punta tiene ranuras para mejorar su estructura y resistencia. Equipado con dos zapatas niveladoras hexagonales inyectadas en PP de 30 mm de diámetro con rosca 5/16 en color grafito.

SOPORTE DE TOMAS.

Soporte de enchufe metálico fabricado en acero **SAE 1020** de 0,90 mm, de 305,100,55 mm doblado en forma de "U" con dos solapas laterales que permiten el apoyo del soporte en la cama de hilatura, el sistema de fijación del soporte a la cama con el que se compone mediante remache y tornillos m4. El soporte de enchufe tiene de serie cinco entradas para tomacorrientes con corte de 41.5 x 21.5, tres entradas para RJ45, los tomacorrientes tienen el estándar **Margirius, Pezzi y Weg**, y entre otros, un pozo interno. Todas las piezas metálicas son pintadas por el sistema de **Polvo Epoxi Electrostático** entre 60/80 micras y

reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en horno a 220 °.

CAMA DE CABLEADO

Cama giratoria metálica trapezoidal fabricada en acero **SAE 1020** de 0,90 mm de espesor, de medidas C x 322 x 40 mm plegada a ambos lados para una mayor resistencia que permite un perfecto encaje en los soportes de la cama. Contienen seis orificios de 60 mm de diámetro que permiten al usuario pasar el cableado por donde se desee, seis orificios para la fijación del soporte del zócalo según las necesidades del montaje, tiene cuatro orificios en los extremos que permiten la fijación de los acabados finales y la unión con las extensiones. Todas las piezas metálicas son pintadas por el sistema **de Polvo Epoxi Electrostático** entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en horno a 220 °.

SOPORTE PARA CAMA DE CABLEADO

Soporte metálico para cama giratoria trapezoidal fabricado en acero **SAE 1020** de 1,5 mm de espesor, de 133 x 325 x 25 mm con dos pliegues laterales inferiores y dos pliegues laterales superiores que permiten un perfecto ajuste a la cama, las solapas superiores tienen dos orificios para fijación debajo la encimera. Todas las piezas metálicas son pintadas por el sistema de **Polvo Epoxi Electrostático** entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosión y fosfatado, curado en horno a 220 °. Vaya dos piezas por cama giratoria.


TAPA DE CAJA DE SALIDAS.

Caja de salida fijada en la parte superior, fabricada en cuerpo inyectado en material **ABS - ANTI FLAMAS**, micro texturado, de 295 x 130 x 27 mm, tiene una solapa junto al cuerpo de 10 mm en todo su contorno para permitir la instalación de la caja por la parte superior de la mesa, sin necesidad de fijarla desde abajo, causando inconvenientes, la caja se fija desde la parte superior mediante cuatro tornillos Philips de 4 x 16 cabeza embreadada ZB, dos a cada lado. El cuerpo de la caja tiene esquinas redondeadas con un radio de 8mm, tiene dos módulos de fácil acceso, con varias opciones de tomas tipo click de la marca PEZZI directamente en la tapa de la caja principalmente para cargar dispositivos móviles dentro del nuevo estándar de **ABNT-NBR 14136**, no requiriendo tornillos para fijar las salidas en la caja, facilitando y agilizando su montaje. La caja soporta RJ11 y RJ45, modelo (CAT5e) para lógica y telefonía (los RJ'S los compra el cliente). Tiene tapa basculante con logo en los extremos con apertura de hasta 100 °, inyectada en material **ABS - ANTI-LLAMA**, la tapa tiene un recorte en el lateral de 115 x 35 mm para permitir el paso de los cables a su interior. Nota: La caja de enchufe está inyectada en **ABS** en las opciones de color (blanco, negro, arcilla, titanio y aluminio), no conduce electricidad, evitando así accidentes con el usuario del producto.

FIJACIÓN:

Todo el sistema de fijación se realizará mediante tornillos métricos y con inserciones metálicas que permitan el montaje y desmontaje del mueble sin dañarlo.

2.3

DESCRIPCION	DIVISORIA PARA ESTACION DE CUATRO Y DE DOS / COLOR CARVALHO HANNOVER
	

DIVISÓRIA:

Fabricado 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 y de gran estabilidad dimensional. hoja 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. PVC de 2 mm de espesor borde 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 (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 2 mm en el borde superior e inferior del borde.

SOPORTES:

Fixado na mesa por meio de suportes metálicos tipo S confeccionado em chapa de aço SAE 1020 de 2,65 mm de espessura zincado branco, apoiando a divisória na parte de baixo e alinhando a mesma na vertical, fixado na divisória e na parte de baixo da mesa por meio de parafusos auto atarraxantes 5x25.

2.7

DESCRIPCION	MESA DE REUNIÃO DE PLATAFORMA - COLOR 209 CARVALHO HANNOVER Y 03 BRANCO
-------------	---

DIMENSION

2.200X1.00X0.740

TAPA:

Tapa simple 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 METÁLICO:

Travesaño de soporte horizontal hecho de tubo de acero SAE 1020 de 1.90 mm 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 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 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 Mig Welding 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 al 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 40 mm, 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 25 mm 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 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 "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 epoxi en polvo electrostático entre 60/80 micras y reciben tratamiento anticorrosivo y fosfatante, curado 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.

2.7

DESCRIPCION	MESA DE REUNIÓN OPERATIVO - COLOR 209 CARVALHO HANNOVER Y 03 BRANCO
DIMENSION	2.200 x 1.00 x 0.740

TAPA:

Tapa hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25 mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, 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. 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 1.90 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 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 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 Mig Welding 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 al 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 40 mm, 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 25 mm 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 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.

2.8

MESA DE COMEDOR:

DESCRIPCION	MESA DE COMEDOR - COLOR 209 CARVALHO HANNOVER Y 03 BRANCO
DIMENSION	1.300X 0.800 X 0.74 X1.000

TAPA:

Tapa rectangular 1300 X 800mm, 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.

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. 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 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 **Mig Welding** 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.

2.9

DESCRIPCION	MESA CENTRO Y ESQUINERO - COLOR 209 CARVALHO HANNOVER
DIMENSION	900X600X400 / 600X600X400

TAMPO:

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 2 mm 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 2 mm en el borde superior e inferior del borde.

La fijación del tablero a los pies se realiza mediante tacos de madera y tacos de zamaq m6 x 13 para una mayor fijación, no contiene tornillos fijados directamente a la madera, pudiendo así montar y desmontar la mesa tantas veces como sea necesario sin mayores daños.

PANEL:

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 2 mm 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 2 mm en el borde superior e inferior del borde.

La fijación del panel a los pies se realiza mediante clavijas de madera y tacos de zamaq m6 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.

3.1

SILLAS Y SOFAS

DESCRIPCION	SILLA DIRECTOR NACIONAL.
--------------------	---------------------------------

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

Variable	Medidas (mm)
Altura mínima del asiento al suelo	420
Ancho máxima del asiento al suelo	500
Ancho de superficie del asiento	540
Profundidad de superficie del asiento	440
Extension del respaldo vertical	700
Ancho del respaldo	540

DESCRIPCIÓN TÉCNICA CONFORT: Sillón giratorio con asiento y respaldo alto (carcasa simple) y brazos fijos. Sillón con respaldo alto, asiento y respaldo de una sola carcasa estructurada en madera multilaminada, moldeada anatómicamente en caliente con una presión de 10 Kgf / cm², con un espesor mínimo de 12 mm; Funda de respaldo de una sola pieza para respaldo y asiento fabricada en madera contrachapada con un espesor mínimo de 6 mm, revestida en tejido corvim con costuras laterales que le dan un excelente acabado. Respaldo: Provisto de una superficie tapizada en espuma laminada de densidad entre 28/33 kg / m³ con un espesor medio de 70 mm. Ancho mínimo de 540 mm y alto mínimo de 700 mm. Reposacabezas integrado con el respaldo, fabricado en espuma laminada con densidad entre 28/33 kg / m³ con un espesor medio de 30 mm. Asiento: provisto de una superficie tapizada en espuma laminada con forma anatómica y densidad entre 45/55 kg / m³ con un espesor medio de 80 mm. Profundidad mínima de 440 mm y anchura mínima de 540 mm. Revestimiento: asiento / respaldo en tejido corvim de 450g (+ / - 5%) por metro cuadrado, con luz sólida, color, pilling e inflamabilidad, autoextinguible, con soporte textil de poliéster y algodón. Con costuras en el centro y doble en los lados respectivamente. Apoyabrazos: Brazo con estructura realizada en forma anatómica en cuerpo de aluminio pulido de 4 mm de espesor, de 380 mm de largo y 55 mm de ancho, fijado a la estructura del asiento y respaldo mediante tornillos métricos. Tiene apoyabrazos inyectados en poliuretano semirrígido de piel integral en la parte superior de la estructura del brazo en color negro. Medidas exteriores de 280 x 55 mm aproximadamente. Mecanismo: Mecanismo de inclinación con sistemas de ajuste de tensión y altura. Conjugado por medio de un pomo regulador y palanca

ubicados en el lado derecho (posición sentada); Los sistemas de inclinación y ajuste del asiento y el respaldo se combinan a través del mango y la palanca de regulación ubicada en el lado izquierdo. El mecanismo tiene una parte trasera unida con un soporte de montaje de cuchilla. Dispone de reclinación sincronizada de asiento y respaldo, asiento de -1° a 12° y reclinación del respaldo de 0° a 20° con regulación en 04 posiciones, sistema anti-impacto y con regulación de tensión por muelle mediante pomo situado en el lado izquierdo del asiento. El mecanismo tiene un sistema de ajuste de altura mediante una palanca ubicada en el lado derecho del asiento. Regulación de profundidad integrada en el mecanismo mediante palanca combinada en el lado izquierdo del asiento con retorno automático por resorte. Pistón: Pistón con regulación de altura por activación por gas con aproximadamente 100 mm de recorrido, fabricado en tubo de acero de 50 mm y 1,50 mm de espesor. Acabado en pintura electrostática realizado mediante un proceso totalmente automatizado en pintura epoxi en polvo en color negro liso, cubriendo completamente la estructura con una película de aproximadamente 60 micras con propiedades de resistencia y agentes químicos, con tratamiento antioxidante. Casquillo guía inyectado en resina de ingeniería poliacetal de alta resistencia al desgaste y calibrado individualmente con 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 giro de la columna se realiza sobre rodamientos de bolas tratados térmicamente, lo que garantiza una alta resistencia al desgaste y una mínima fricción, suavizando el movimiento de rotación. Su preciso sistema de acople al mecanismo y la base se realiza a través de un cono morse, lo que proporciona facilidad de montaje y eventuales casos de

mantenimiento. Cubierta telescópica de 03 elementos, inyectada en polipropileno texturizado que proporciona un excelente acabado y protección a la columna central, siendo un elemento de conexión estética entre la base y el mecanismo. Base: Base giratoria con un diámetro de 700 mm, producida por un proceso de inyección en aluminio con acabado pulido, compuesto por cinco patas de aluminio fundido y pulido, resistencia mecánica, proporcionando así características de resistencia a la abrasión y productos químicos. Su preciso sistema de acople a la columna central se realiza a través de un cono Morse, lo que proporciona facilidad de montaje y eventual mantenimiento cajas con alojamiento para ruedas que prescindan del uso de casquillos con eje vertical de acero trefilado de 11 mm, dotado de un aro elástico acero que permite un fácil acoplamiento y resistencia en la base evitando su caída. 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 blanda. La rueda tiene diferentes colores en el centro y en la banda de rodadura. Material de poliuretano flexible, apto para suelos fríos, eje vertical en acero trefilado 1010/1020 de 11 mm de diámetro y eje horizontal también en 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 rodaja se recomienda para su uso en pisos cubiertos con piedra, madera, cerámica y cualquier otro que no esté cubierto por alfombra o similar.

3.2

DESCRIPCION	SILLA DE ESPERA DIRECTORA NACIONAL
--------------------	---

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

Variável	Medidas (mm)
Altura mínima del asiento al suelo	440
Ancho de superficie del asiento	540
Profundidad de superficie del asiento	440
Extension del respaldo vertical	540
Ancho del respaldo	540

DESCRIPCIÓN TÉCNICA CONFORT: sillón fijo con asiento y fondo medio (concha única), con brazos.

Sillón con respaldo medio, asiento y respaldo de una sola carcasa estructurada en madera multilaminada, moldeada anatómicamente en caliente con una presión de 10 Kg / cm², con un espesor mínimo de 12 mm; Funda de respaldo de una sola pieza para respaldo y asiento fabricada en madera contrachapada con un espesor mínimo de 6 mm, revestida en tejido corvim con costuras laterales que le dan un excelente

acabado. Respaldo: Provisto de una superficie tapizada en espuma laminada de densidad entre 28/33 kg / m³ con un espesor medio de 70 mm. Ancho mínimo de 540 mm y alto mínimo de 540 mm. Asiento: Provisto de una superficie tapizada en espuma laminada con forma anatómica y densidad entre 45/55 kg / m³ con un espesor medio de 80 mm. Profundidad mínima de 440 mm y anchura mínima de 540 mm. Revestimiento: Asiento / respaldo en tejido corvim de 450g (+ / - 5%) por metro cuadrado, solidez a la luz, color, pilling e inflamabilidad autoextinguible, con soporte textil de poliéster y algodón. Con costuras en el centro y doble en los lados respectivamente. Apoyabrazos: Brazo con estructura realizada en forma anatómica en cuerpo de aluminio pulido de 4 mm de espesor, de 380 mm de largo y 55 mm de ancho, fijado a la estructura del asiento y respaldo con tornillos métricos. Tiene un reposabrazos inyectado en poliuretano semirrígido de piel integral en la parte superior de la estructura del brazo en color negro. Medidas exteriores de 280 x 55 mm aproximadamente.

Estructura tipo "S" con balancín fabricada en tubo de acero con 31,75 X 1,90 mm curvada neumáticamente y soldada a plataforma de chapa de 2,65 mm por el sistema Mig, con recubrimiento de cromo, zapatas de polipropileno envolvente 04 fijadas en la base evitando el roce directo al suelo. Variación máxima del 5% en las medidas más o menos.

3.3

<i>DESCRIPCION.</i>	<i>SILLA PARA SALA DE REUNION DIRECTOR NACIONAL</i>
---------------------	---

Variável	Medidas (mm)
Altura mínima del asiento al suelo	440
Ancho de superficie del asiento	540
Profundidad de superficie del asiento	440
Extension del respaldo vertical	540
Ancho del respaldo	540

DESCRIPCIÓN TÉCNICA CONFORT: Sillón giratorio con asiento y respaldo medio (carcasa simple) y brazos fijos. Sillón con respaldo medio, asiento y respaldo de una sola carcasa estructurada en madera multilaminada, moldeada anatómicamente en caliente con una presión de 10 Kg / cm², con un espesor mínimo de 12 mm; Funda de respaldo de una sola pieza para respaldo y asiento fabricada en madera contrachapada con un espesor mínimo de 6 mm, revestida en tejido corvim con costuras laterales que le dan un excelente acabado. **Respaldo:** Provisto de una superficie tapizada en espuma laminada de densidad entre 28/33 kg / m³ con un espesor medio de 70 mm. Ancho mínimo de 540 mm y alto mínimo de 700 mm. **Asiento:** provisto de una superficie tapizada en espuma laminada con forma anatómica y densidad entre 45/55 kg / m³ con un espesor medio de 80 mm. Profundidad mínima de 440 mm y anchura mínima de 540 mm. Revestimiento: asiento / respaldo en tejido corvim de 450g (+ / -

5%) por metro cuadrado, con luz sólida, color, pilling e inflamabilidad, autoextinguible, con soporte textil de poliéster y algodón. Con costuras en el centro y doble en los lados respectivamente.

Apoyabrazos: Brazo con estructura realizada en forma anatómica en cuerpo de aluminio pulido de 4 mm de espesor, de 380 mm de largo y 55 mm de ancho, fijado a la estructura del asiento y respaldo mediante tornillos métricos. Tiene apoyabrazos inyectados en poliuretano semirrígido de piel integral en la parte superior de la estructura del brazo en color negro. Medidas exteriores de 280 x 55 mm aproximadamente.

Mecanismo: Mecanismo de inclinación con sistemas de ajuste de tensión y altura. Conjugado por medio de un pomo regulador y palanca ubicados en el lado derecho (posición sentada); Los sistemas de inclinación y ajuste del asiento y el respaldo se combinan a través del mango y la palanca de regulación ubicada en el lado izquierdo. El mecanismo tiene una parte trasera unida con un soporte de montaje de cuchilla. Dispone de reclinación sincronizada de asiento y respaldo, asiento de -1° a 12° y reclinación del respaldo de 0° a 20° con regulación en 04 posiciones, sistema anti-impacto y con regulación de tensión por muelle mediante pomo situado en el lado izquierdo del asiento. El mecanismo tiene un sistema de ajuste de altura mediante una palanca ubicada en el lado derecho del asiento. Regulación de profundidad integrada en el mecanismo mediante palanca combinada en el lado izquierdo del asiento con retorno automático por resorte. Pistón: Pistón con regulación de altura por activación por gas con aproximadamente 100 mm de recorrido, fabricado en tubo de acero de 50 mm y 1,50 mm de espesor. Acabado en pintura electrostática realizado mediante un proceso totalmente automatizado en pintura epoxi en polvo en color negro liso, cubriendo completamente la estructura con una película de aproximadamente 60 micras con propiedades de resistencia y agentes químicos, con tratamiento antioxidante. Casquillo guía inyectado en resina de ingeniería poliacetal de alta resistencia al desgaste y calibrado individualmente con 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 giro de la columna se realiza sobre rodamientos de bolas tratados térmicamente, lo que garantiza una alta resistencia al desgaste y una mínima fricción, suavizando el movimiento de rotación. Su preciso sistema de acople al mecanismo y la base se realiza a través de un cono morse, lo que proporciona facilidad de montaje y eventuales casos de

mantenimiento. Cubierta telescópica de 03 elementos, inyectada en polipropileno texturizado que proporciona un excelente acabado y protección a la columna central, siendo un elemento de conexión estética entre la base y el mecanismo. Base: Base giratoria con un diámetro de 700 mm, producida por un proceso de inyección en aluminio con acabado pulido, compuesto por cinco patas de aluminio fundido y pulido, resistencia mecánica, proporcionando así características de resistencia a la abrasión y productos químicos. Su preciso sistema de acople a la columna central se realiza a través de un cono Morse, lo que proporciona facilidad de montaje y eventual mantenimiento cajas con alojamiento para ruedas que prescinden del uso de casquillos con eje vertical de acero trefilado de 11 mm, dotado de un aro elástico acero que permite un fácil acoplamiento y resistencia en la base evitando su caída. Ruedas: Ruedas dobles, con ruedas de 55 mm de diámetro inyectadas en resina de ingeniería de poliamida (nailon 6), con aditivo anti-ultravioleta y modificador de impacto, banda de rodadura blanda. La rueda tiene diferentes colores en el centro y en la banda de rodadura. Material de poliuretano flexible, apto para suelos fríos, eje vertical en acero trefilado 1010/1020 de 11 mm de diámetro y eje horizontal también en 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 rodaja se recomienda para su uso en pisos cubiertos con piedra, madera, cerámica y cualquier otro que no esté cubierto por alfombra o similar.

3.4

DESCRIPCION.	SILLA DIRECTOR DE ADJUNTO Y DE AREA.
--------------	--------------------------------------

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

Variable	Medidas (em mm)
Altura mínima del asiento al suelo	420
Ancho máxima del asiento al suelo	500
Ancho de superficie del asiento	540
Profundidad de superficie del asiento	420

Extension del respaldo vertical	740
Ancho del respaldo	500

DESCRIPCIÓN TÉCNICA MONDIAL: sillón presidente excéntrico con alto salpicaduras, base y brazos de aluminio y varillas de pu Variación máxima del 5% en las medidas más o menos. Sillón con asiento y respaldo independientes, pero con forma monobloque y reposacabezas: Respaldo alto estructurado en madera multilaminada, moldeado anatómicamente en caliente con una presión de 10 Kgf / cm², con un espesor mínimo de 12 mm; Contraportada realizada en madera contrachapada de espesor mínimo de 6 mm, recubierta de tejido corvim, provista de una superficie tapizada en espuma laminada de densidad entre 18/23 kg / m³ con un espesor medio de 50 mm. Anchura mínima de 500 mm y altura mínima de 740 mm considerando el reposacabezas. El respaldo se conecta a la base inferior de la estructura del asiento mediante una chapa de acero en "L" de 100 mm de ancho con un espesor mínimo de 6,35 mm, pintada con pintura epoxi en polvo en color negro liso. Asiento: Estructurado en madera multilaminada moldeada anatómicamente a una presión de 10 Kgf / cm², con un espesor mínimo de 12 mm; Contraportada realizada en madera contrachapada de espesor mínimo de 6 mm, revestida con tejido corvim, provista de una superficie tapizada en espuma laminada de densidad entre 45/55 kg / m³ con un espesor medio de 50 mm. Profundidad mínima de 420 mm y anchura mínima de 540 mm. Revestimiento: Revestimiento del conjunto en tejido corvim de 450g (+ / - 5%) por metro cuadrado, con solidez a la luz, color, pilling e inflamabilidad autoextinguible con soporte textil de poliéster y algodón, y ondulaciones en forma de acordeón en el asiento y el respaldo dando un gran diseño. Con doble costura en el centro y los lados respectivamente. Apoyabrazos: Estructura realizada en forma anatómica en cuerpo de aluminio pulido con un espesor medio de 4 mm, de 380 mm de largo y 55 mm de ancho, fijado a la estructura del asiento y respaldo mediante tornillos métricos. Tiene un reposabrazos inyectado en poliuretano semirrígido de piel integral en la parte superior de la estructura del brazo en color negro. Medidas exteriores de 280 x 55 mm aproximadamente.

Mecanismo: Mecanismo de inclinación con sistemas de ajuste de tensión y altura. Conjugado por medio de un pomo regulador y palanca ubicados en el lado derecho (posición sentada); Los sistemas de inclinación y ajuste del asiento y el respaldo se combinan a través del mango y la palanca de regulación ubicada en el lado izquierdo. Dispone de reclinación sincronizada de asiento y respaldo, asiento de -1° a -12° y reclinación del respaldo de 0° a 20° con regulación en 05 posiciones, sistema anti-impacto y con regulación de tensión por muelle mediante pomo situado en el lado izquierdo del el asiento. El mecanismo tiene un sistema de ajuste de altura mediante una palanca ubicada en el lado derecho del asiento. Pistón: Pistón con regulación de altura mediante activación por gas con aproximadamente 100 mm de carrera, fabricado en tubo de acero de 50 mm y 1,50 mm de espesor. Acabado en pintura electrostática realizado mediante un proceso totalmente automatizado en pintura epoxi en polvo en color negro liso, cubriendo completamente la estructura con una película de aproximadamente 60 micras con propiedades de resistencia y agentes químicos, con tratamiento antioxidante. Casquillo guía inyectado en resina de ingeniería poliacetal de alta resistencia al desgaste y calibrado individualmente con 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 giro de la columna se realiza sobre rodamientos de bolas tratados térmicamente, lo que garantiza una alta resistencia al desgaste y una mínima fricción, suavizando el movimiento de rotación. Su preciso sistema de acoplamiento al mecanismo y la base se realiza mediante un cono Morse, lo que facilita el montaje y el mantenimiento ocasional. Cubierta telescópica de 03 elementos, inyectada en polipropileno texturizado que proporciona un excelente acabado y protección a la columna central, siendo un elemento de conexión estética entre la base y el mecanismo. Base: **Base** giratoria con un diámetro de 700 mm, producida por un proceso de inyección en aluminio con acabado pulido, compuesto por cinco patas de aluminio fundido y pulido, resistencia mecánica, confiriéndole así características de resistencia a la abrasión y productos químicos. Su preciso sistema de acople a la columna central se realiza a través de un cono Morse, lo que proporciona facilidad de montaje y eventual mantenimiento cajas con alojamiento para ruedas que prescinden del uso de casquillos con eje vertical de acero trefilado de 11 mm, dotado de un aro elástico acero que permite un fácil acoplamiento y resistencia en la base evitando su caída.

Ruedas: Ruedas dobles, con ruedas de 55 mm de diámetro inyectadas en resina de ingeniería de poliamida (nailon 6), con

aditivo anti-ultravioleta y modificador de impacto, banda de rodadura blanda. La rueda tiene diferentes colores en el centro y en la banda de rodadura. Material de poliuretano flexible, apto para suelos fríos, eje vertical en acero trefilado 1010/1020 de 11 mm de diámetro, eje horizontal también en 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 rodaja se recomienda para su uso en pisos cubiertos con piedra, madera, cerámica y cualquier otro que no esté cubierto por alfombra o similar.

3.5

<i>DESCRIPCION</i>	<i>SILLA INTERLOCUTORA PARA DIRECTO DE ADJUNTO Y DIRECTOR DE AREA.</i>
--------------------	--

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

Variable	Medidas (mm)
Altura mínima del asiento al suelo	420
Altura máxima del asiento al suelo	500
Ancho de superficie del asiento	540
Profundidad de superficie del asiento	420
Extension del respaldo vertical	740
Ancho del respaldo	500

DESCRIPCIÓN TÉCNICA MONDIAL: sillón presidente excéntrico con alto salpicaduras, base y brazos de aluminio y varillas de pu

Variación máxima del 5% en las medidas más o menos. Sillón con asiento y respaldo independientes, pero con forma monobloque y reposacabezas: Respaldo alto estructurado en madera multilaminada, moldeado anatómicamente en caliente con una presión de 10 Kg / cm², con un espesor mínimo de 12 mm; Contraportada realizada en madera contrachapada de espesor mínimo de 6 mm, recubierta de tejido corvim, provista de una superficie tapizada en espuma laminada de densidad entre 18/23 kg / m³ con un espesor medio de 50 mm. Anchura mínima de 500 mm y altura mínima de 740 mm considerando el reposacabezas. El respaldo se conecta a la base inferior de la estructura del asiento mediante una chapa de acero en "L" de 100

mm de ancho con un espesor mínimo de 6,35 mm, pintada con pintura epoxi en polvo en color negro liso. Asiento: Estructurado en madera multilaminada moldeada anatómicamente a una presión de 10 Kgf / cm², con un espesor mínimo de 12 mm; Contraportada realizada en madera contrachapada de espesor mínimo de 6 mm, revestida con tejido corvim, provista de una superficie tapizada en espuma laminada de densidad entre 45/55 kg / m³ con un espesor medio de 50 mm. Profundidad mínima de 420 mm y anchura mínima de 540 mm. **Revestimiento:** Revestimiento del conjunto en tejido corvim de 450g (+ / - 5%) por metro cuadrado, con solidez a la luz, color, pilling e inflamabilidad autoextinguible con soporte textil de poliéster y algodón, y ondulaciones en forma de acordeón en el asiento y el respaldo dando un gran diseño. Con doble costura en el centro y los lados respectivamente. **Apoyabrazos:** Estructura realizada en forma anatómica en cuerpo de aluminio pulido con un espesor medio de 4 mm, de 380 mm de largo y 55 mm de ancho, fijado a la estructura del asiento y respaldo mediante tornillos métricos. Tiene un reposabrazos inyectado en poliuretano semirrígido de piel integral en la parte superior de la estructura del brazo en color negro. Medidas exteriores de 280 x 55 mm aproximadamente.

Estrutura tipo S com balanço confeccionado em tubo de aço com 31,75 X 1,90 mm curvados pneumáticamente e soldados a plataforma em chapa 2,65 mm pelo sistema Mig, com revestimento cromado, 04 sapatas envolventes em polipropileno fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.

3.6

DESCRIPCION	SILLA COORDINACION Y ASESOR.
-------------	------------------------------

Variable	Medidas (mm)
Altura mínima del asiento al suelo	420
Altura máxima del asiento al suelo	500
Ancho de superficie del asiento	540
Profundidad d superficie do asiento	420
Extension del respaldo vertical	740
Ancho del respaldo	500

DESCRIPCIÓN TÉCNICA MONDIAL: sillón presidente excéntrico con alto salpicaduras, base y brazos de aluminio y varillas de pu

Variación máxima del 5% en las medidas más o menos. Sillón con asiento y respaldo independientes, pero con forma monobloque: Respaldo alto estructurado en madera multilaminada moldeada anatómicamente a una presión de 10 Kgf / cm², con un espesor mínimo de 12 mm; Contraportada realizada en madera contrachapada de espesor mínimo de 6 mm, recubierta de tejido corvim, provista de una superficie tapizada en espuma laminada de densidad entre 18/23 kg / m³ con un espesor medio de 50 mm. Anchura mínima de 500 mm y altura mínima de 740 mm considerando el reposacabezas. El respaldo se conecta a la base inferior de la estructura del asiento mediante una chapa de acero en "L" de 100 mm de ancho con un espesor mínimo de 6,35 mm, pintada con pintura epoxi en polvo en color negro liso. Asiento: Estructurado en madera multilaminada moldeada anatómicamente a una presión de 10 Kgf / cm², con un espesor mínimo de 12 mm; Contraportada realizada en madera contrachapada de espesor mínimo de 6 mm, revestida con tejido corvim, provista de una superficie tapizada en espuma laminada de densidad entre 45/55 kg / m³ con un espesor medio de 50 mm. Profundidad mínima de 420 mm y anchura mínima de 540 mm. Revestimiento: Revestimiento del conjunto en tejido corvim de 450g (+ / - 5%) por metro cuadrado, con luz, solidez del color, pilling e inflamabilidad autoextinguible con soporte textil de poliéster y algodón, y ondulaciones en acordeón en asiento y respaldo dando un gran diseño. Con doble costura en el centro y los lados respectivamente. Apoyabrazos: Estructura fabricada en formato anatómico en cuerpo de aluminio pulido con un espesor medio de 4 mm, de 380 mm de largo y 55 mm de ancho, fijado a la estructura del asiento y respaldo mediante tornillos métricos. Tiene un brazo de soporte inyectado en poliuretano semirrígido de piel integral en la parte superior de la estructura del brazo en color negro. Medidas exteriores de 280 x 55 mm aproximadamente. Mecanismo: Mecanismo de inclinación con sistemas de ajuste de tensión y altura. Conjugado por medio de un pomo regulador y palanca ubicados en el lado derecho (posición sentada); Los sistemas de inclinación y ajuste del asiento y el respaldo se combinan a través del mango y la palanca de regulación ubicada en el lado izquierdo. Dispone de reclinación sincronizada de asiento y respaldo, asiento de -1° a -12° y reclinación del respaldo de 0° a 20° con regulación en 05 posiciones, sistema anti-impacto y con regulación de tensión por muelle mediante pomo situado en el lado izquierdo del el asiento. El mecanismo tiene un sistema de ajuste de altura mediante una palanca ubicada en el lado derecho del asiento. Pistón: Pistón con regulación de altura mediante activación por gas con aproximadamente 100 mm de carrera, fabricado en tubo de acero de 50 mm y 1,50 mm de espesor. Acabado en pintura electrostática realizado mediante un proceso totalmente automatizado en pintura epoxi en polvo en color negro liso, cubriendo completamente la estructura con una película de aproximadamente 60 micras con propiedades de resistencia y agentes químicos, con tratamiento antioxidante. Casquillo guía inyectado en resina de ingeniería poliacetal de alta resistencia al desgaste y calibrado individualmente con 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 giro de la columna se realiza sobre rodamientos de bolas tratados térmicamente, lo que garantiza una alta resistencia al desgaste y una mínima fricción, suavizando el movimiento de rotación. Su preciso sistema de acoplamiento al mecanismo y la base se realiza mediante un cono Morse, lo que facilita el montaje y el mantenimiento ocasional. Funda telescópica de 03 elementos, inyectada en

polipropileno texturizado que proporciona un excelente acabado y protección a la columna central, siendo un vínculo estético entre la base y el mecanismo. Base: Base giratoria con un diámetro de 700 mm, producida por un proceso de inyección en aluminio con acabado pulido, compuesto por cinco patas de aluminio fundido y pulido, resistencia mecánica, confiriéndole así características de resistencia a la abrasión y productos químicos. Su preciso sistema de acople a la columna central se realiza a través de un cono Morse, lo que proporciona facilidad de montaje y eventual mantenimiento cajas con alojamiento para ruedas que prescinden del uso de casquillos con eje vertical de acero trefilado de 11 mm, dotado de un aro elástico acero que permite un fácil acoplamiento y resistencia en la base evitando su caída. 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 blanda. La rueda tiene diferentes colores en el centro y en la banda de rodadura. Material de poliuretano flexible, apto para suelos fríos, eje vertical en acero trefilado 1010/1020 de 11 mm de diámetro, eje horizontal también en 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. Se recomienda este tipo de rotación.

3.7

DESCRIPTIVO	SILLA INTERLOCUTORA COORDINACION ASESOR. Y SALA DE REUNION DIRECTIVO DE AREA.
--------------------	--

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

Variable	Medidas (mm)
Altura del asiento al suelo	440

Ancho de la superficie del asiento	490
Profundidad de superficie del asiento	460
Extension de respaldo vertical	500
Ancho de respaldo	460

DESCRIPCIÓN TÉCNICA DIRECTOR CORPORATIVO: silla fija de escala media con brazos y estructura en "s" **Respaldo:** Chasis interno realizado en contrachapado anatómico multilaminado, moldeado en caliente, tuerca de garra de alta resistencia mecánica para la fijación del soporte del respaldo. 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 deformación 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 50 mm. Anchura mínima de 460 mm y altura mínima de 500 mm. Funda protectora y acabado inyectado en polipropileno texturizado con cantos redondeados que prescinde del uso del perfil de PVC. Fácil de limpiar, de alta resistencia mecánica a los impactos y resistente a los productos químicos, se fija con tornillos directamente en el chasis. Soporte Respaldo: Soporte fijo, fabricado en chapa de acero estampada de 6,35 mm de espesor, que proporciona alta resistencia mecánica, el respaldo se fija debajo del asiento. Acabado en pintura electrostática realizado mediante un proceso totalmente automatizado en pintura epoxi en polvo en color negro liso, recubierto íntegramente la estructura con una película de aproximadamente 60/80 micras con propiedades de resistencia a agentes químicos, con tratamiento antioxidante, desengrasante y curado. fosfato de hierro en invernadero a 220. Asiento: Chasis interno realizado en contrachapado anatómico multilaminado, moldeado en caliente, garra incorporada de alta resistencia mecánica para la fijación de los brazos. 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 deformación 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 50 mm. Profundidad mínima de 460 mm y anchura mínima de 490 mm. Funda protectora y acabado inyectado bajo el asiento en polipropileno texturizado con cantos redondeados que prescinden del uso del perfil de PVC. Fácil de limpiar, de alta resistencia mecánica a los impactos y resistente a los productos químicos, se fija con tornillos de rosca directamente en el chasis. Recubrimiento: Recubrimiento en corvim de 450g (+ / - 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 poliéster y textil de algodón). Apoyabrazos: Brazo con forma poligonal irregular con lados paralelos y esquinas redondeadas con un radio de 50 mm, medidas de 350x240 mm, con un ancho de 48 mm en la parte superior con reducción gradual hasta alcanzar el ancho de 33 mm en su parte inferior; Brazos recubiertos de espuma inyectada integral de poliuretano semirrígido texturizado, de baja maleabilidad y deformabilidad, alta resistencia al impacto y a los productos abrasivos; Estructura interna en tubo de acero trefilado con un diámetro mínimo de 7 mm, sin partes metálicas visibles para el usuario; Adosado al asiento mediante dos láminas de acero rectangulares, de mínimo 25x110mm, de espesor mínimo de 6mm (cada una) en acero trefilado, con cuatro orificios oblongos para su fijación, mediante casquillos con garras y rosca, tornillos con arandelas a presión. Las piezas metálicas recubiertas con pintura epoxi en polvo en color negro cubriendo totalmente la estructura con una película de aproximadamente 60/80 micras, con propiedades de resistencia a agentes químicos, con tratamiento antioxidante (desengrasante y fosfato de hierro) curado en horno a 220 °. Estructura: Estructura en forma de S con columpio, fabricada en tubo de acero redondo de 25,4 mm x 2,25 mm de espesor, curvada neumáticamente en una sola pieza, soldada a una placa de asiento de acero estampado de 2,65 mm de espesor, con soporte fijo para la fijación del asiento y la hoja del respaldo con un espesor de 4,75 mm sellado fijando el respaldo directamente sobre el asiento, totalmente soldado por sistema MIG y acabado superficial pintado. Acabado en pintura electrostática, realizado mediante un proceso

totalmente automatizado en pintura epoxi en polvo en color negro liso, cubriendo completamente 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 un horno a 220 °. Base con 04 (cuatro) correderas envolventes inyectadas en polipropileno negro.

3.8

DESCRIPTIVO	SILLA JEFATURA Y SECRETARIO Y JEFE DE DIVISION.
-------------	---

Variável	Medidas (em mm)
Altura mínima del asiento al suelo	440
Altura máxima del asiento al suelo	530
Ancho de la superficie del asiento	490
Profundidad de superficie del asiento	460
Extension del respaldo vertical	500
Ancho de respaldo	460

DESCRIPCIÓN TÉCNICA DIRECTOR CORPORATIVO: silla fija de escala media con brazos y estructura en "s" **Respaldo:** Chasis interno realizado en contrachapado anatómico multilaminado, moldeado en caliente, tuerca de garra de alta resistencia mecánica para la fijación del soporte del respaldo. 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 deformación 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 50 mm. Anchura mínima de 460 mm y altura mínima de 500 mm. Funda protectora y acabado inyectado en polipropileno texturizado con cantos redondeados que prescinde del uso del perfil de PVC. Fácil de limpiar, de alta resistencia mecánica a los impactos y resistente a los productos químicos, se fija con tornillos directamente en el chasis. Soporte Respaldo: Soporte fijo, fabricado en chapa de acero estampada de 6,35 mm de espesor, que proporciona alta resistencia mecánica, el respaldo se fija debajo del asiento. Acabado en pintura electrostática realizado mediante un proceso totalmente automatizado en pintura epoxi en polvo en color negro liso, recubierto íntegramente la estructura con una película de aproximadamente 60/80 micras con propiedades de resistencia a agentes químicos, con tratamiento antioxidante, desengrasante y curado. fosfato de hierro en invernadero a 220. **Asiento:** Chasis interno realizado en contrachapado anatómico

multilaminado, moldeado en caliente, garra incorporada de alta resistencia mecánica para la fijación de los brazos. 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 deformación 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 50 mm. Profundidad mínima de 460 mm y anchura mínima de 490 mm. Funda protectora y acabado inyectado bajo el asiento en polipropileno texturizado con cantos redondeados que prescinden del uso del perfil de PVC. Fácil de limpiar, de alta resistencia mecánica a los impactos y resistente a los productos químicos, se fija con tornillos de rosca directamente en el chasis. Recubrimiento: Recubrimiento en corvim de 450g (+ / - 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 poliéster y textil de algodón). **Apoyabrazos:** Brazo con estructura fija fabricado mediante proceso de inyección en resina de ingeniería poliamida (nailon 6), con fibra de vidrio, confiriéndole así características de resistencia mecánica, abrasión y productos químicos, fijado directamente al asiento mediante tornillos métricos.

Adosado al asiento mediante dos láminas de acero rectangulares, de mínimo 25x110mm, de espesor mínimo de 6mm (cada una) en acero trefilado, con cuatro orificios oblongos para su fijación, mediante casquillos con garras y rosca, tornillos con arandelas a presión. Las piezas metálicas recubiertas con pintura epoxi en polvo en color negro cubriendo totalmente la estructura con una película de aproximadamente 60/80 micras, con propiedades de resistencia a agentes químicos, con tratamiento antioxidante (desengrasante y fosfato de hierro) curado en horno a 220 °.

Base: Base giratoria con estructura arcade de cinco patas, de 640 mm de diámetro, fabricada mediante proceso de inyección en resina de ingeniería de poliamida (nailon 6), con fibra de vidrio y cónica central con anillo de retención metálico, que le confiere características de resistencia mecánica, abrasión y química. Carcasa para ruedas que no requieren casquillos, eje vertical de acero trefilado de 11 mm, dotado de un anillo elástico de acero que permite un fácil acoplamiento y resistencia en la base, evitando su caída. Ruedas: Ruedas dobles, con ruedas de 55 mm de diámetro inyectadas en resina de ingeniería de poliamida (nailon 6), con aditivo anti-ultravioleta y modificador de impacto, banda de rodadura dura de un solo color en toda su superficie. Eje vertical en acero trefilado 1010/1020 con un diámetro de 11 mm, eje horizontal también en acero trefilado 1010/1020 con un diámetro de 8 mm. El eje vertical está equipado con un anillo elástico de acero que permite un acoplamiento fácil y seguro a la base. Este tipo de ruedas se recomienda para uso en pisos cubiertos por alfombra o similar.

Apoyabrazos: Brazo con estructura fija fabricado mediante proceso de inyección en resina de ingeniería poliamida (nailon 6), con fibra de vidrio, confiriéndole así características de resistencia mecánica, abrasión y productos químicos, fijado directamente al asiento mediante tornillos métricos.

3.9

DESCRIPTIVO	SILLA PARA LA PARTE OPERATIVA.
-------------	--------------------------------

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS: Características dimensionais mínimas para assento e encosto Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.

Variable	Medidas (mm)
Altura mínima de asiento desde el suelo	400
Altura máxima de asiento desde el suelo	530
Ancho de la superficie del Asiento	480
Profundidad de superficie del Asiento	450
Extension del respaldo vertical	380
Ancho del respaldo	420

DESCRIPCIÓN TÉCNICA CORPORATIVA NOVEDAD: Silla giratoria con respaldo bajo fijo, sin brazos Respaldo: Chasis interno fabricado mediante proceso de inyección en polipropileno inyectado estructuralmente de gran resistencia mecánica, ranuras estructurales de forma anatómica, además tiene insertos de casquillos metálicos para fijación de la hoja 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 deformación permanente con densidad entre 45 y 55 Kg / m³, según norma NBR-8537 / 15, NBR-8619/15, NBR-8797/17 y de forma anatómica con un espesor medio de 50 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 directamente al chasis mediante un clic. Medidas mínimas: 420 mm de ancho y 380 mm de alto. Soporte Respaldo: Soporte fijo fabricado en chapa de acero estampada de 6,35 mm de espesor, dotado de una nervadura de refuerzo estructural que aporta alta resistencia mecánica, no estando el respaldo fijado al asiento, sino al mecanismo de regulación de la silla. Acabado en pintura electrostática realizado mediante un proceso totalmente automatizado en pintura epoxi en polvo en color negro liso, recubierto íntegramente la estructura con una película de aproximadamente 60/80 micras con propiedades resistentes a agentes químicos, con tratamiento antioxidante, desengrasante y fosfato de hierro. curado al horno a 220 °. Funda protectora y acabado inyectado en polipropileno texturizado y cantos redondeados.

Asiento: Chasis interno fabricado en contrachapado anatómico multilaminado, moldeado en caliente, con una presión de 10Kgf / cm², con un espesor medio de 15 mm, con superficies de forma cóncava con tuerca M6 incorporada de alta resistencia mecánica para la fijación del mecanismo y brazos. También tiene una madera MDP en una de las superficies cóncavas, que sirve de soporte entre el chasis y la espuma del asiento en forma de C de 120 x 190 mm x 25 mm de espesor. 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 deformación 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 50 mm. Profundidad mínima de 450 mm y anchura mínima de 480 mm. Funda protectora y acabado inyectado bajo el asiento en polipropileno texturizado con cantos redondeados que prescinden del uso del perfil de PVC. Fácil de limpiar, de alta resistencia mecánica a los impactos y resistente a los productos químicos, se fija con tornillos en las cavidades adecuadas directamente en el chasis.

3.10

DESCRIPTIVO	SILLA INTERLOCUTORAJEFATUR Y SECRETARIA
-------------	---

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

Variable	Medidas (mm)
Altura Del Asiento al suelo	440
Ancho de la superficie del Asiento	480
Profundidad de superficie del Asiento	450
Extension del respaldo vertical	380

Ancho del respaldo	420
--------------------	-----

Respaldo: Chasis interno fabricado mediante proceso de inyección en polipropileno inyectado estructuralmente de gran resistencia mecánica, ranuras estructurales de forma anatómica, además tiene insertos de casquillos metálicos para fijación de la hoja 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 deformación permanente con densidad entre 45 y 55 Kg / m³, según norma NBR-8537 / 15, NBR-8619/15, NBR-8797/17 y de forma anatómica con un espesor medio de 50 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 directamente al chasis mediante un clic. Medidas mínimas: 420 mm de ancho y 380 mm de alto. Soporte Respaldo: Soporte fijo fabricado en chapa de acero estampada de 6,35 mm de espesor, dotado de una nervadura de refuerzo estructural que aporta alta resistencia mecánica, no estando el respaldo fijado al asiento, sino al mecanismo de regulación de la silla. Acabado en pintura electrostática realizado mediante un proceso totalmente automatizado en pintura epoxi en polvo en color negro liso, recubierto íntegramente la estructura con una película de aproximadamente 60/80 micras con propiedades resistentes a agentes químicos, con tratamiento antioxidante, desengrasante y fosfato de hierro. curado al horno a 220 °. Funda protectora y acabado inyectado en polipropileno texturizado y cantos redondeados. Asia: Chasis interno fabricado en contrachapado anatómico multilaminado, moldeado en calor, con una presión de 10Kgf / cm², con un espesor medio de 15 mm, con superficies cóncavas con un M6 incorporado de alta resistencia mecánica para la fijación del mecanismo y brazos. . También tiene una madera MDP en una de las superficies cóncavas, que sirve de soporte entre el chasis y la espuma en forma de "C" en forma de 120 x 190 mm x 25 mm de espesor. Espuma de poliuretano flexible inyectada, libre de CFC, alta resiliencia, alta resistencia a la propagación del esparcimiento, alta tensión y rotura, baja fatiga dinámica y baja deformación permanente con densidad entre 45 y 55 Kg / m³, según norma NBR-8537/15, NBR -8619/15, NBR-8797/15 y anatómicamente con un espesor medio de 50 mm. Profundidad mínima de 450 mm y profundidad mínima de 480 mm. Cubierta protectora y acabado moldeado por inyección en polipropileno texturizado con esquinas redondeadas que no requieren el uso del perfil de PVC. Fácil de limpiar, con alta resistencia mecánica a impactos y resistente a productos químicos, se fija a las correspondientes cavidades directamente en el chasis. Recubrimiento: Recubrimiento de 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, vinilo (resina de policloruro de vinilo). Vinilo con soporte textil de poliéster y algodón). Mecanismo: Mecanismo fabricado en chapa de acero estampada, todo el conjunto pintado con pintura epoxi en pulpo, mecanismo robusto para accionar sillas, proporciona numerosos ajustes y comodidad para el usuario. Respaldo fabricado en chapa de acero estampada de 4 mm de alta resistencia mecánica. Inclinación convencional con control de los vástagos, uno para la altura del Asia y el otro para el movimiento del Asia y la inclinación del soporte (para cada grado de reclinado del Asia, las inclinaciones del soporte de los grados), con un sistema de relajación sobre el ancho del carro reclinable equipado con un sistema de respaldo. Este mecanismo también cuenta con un manguito frontal ergonómico, que permite el ajuste del coeficiente elástico del rebaje helicoidal que pretende el movimiento del asiento y el respaldo reclinable, adaptando la tensión del movimiento del asiento y el respaldo reclinable del cuerpo del usuario. , permitiendo el uso de el sillón por distintos biotipos. Pistón: Pistón con ajuste de altura por activación por gas con aproximadamente 130 mm de recorrido, fabricado en tubo de acero de 50 mm y 1,50 mm de espesor. Acabado en pintura electrostática realizado mediante un proceso totalmente automatizado en pintura epoxi en pulpo en color negro liso, cubriendo completamente la estructura con una película de aproximadamente 60 micras con propiedades de resistencia y agentes químicos, con tratamiento antioxidante. Casquillo guía inyectado en resina de resina poliacetal de alta resistencia con desgaste y calibrado individualmente con precisión de 0,03 mm. Pistón de gas para regulación de altura según DIN 4550 clase 4, fijado al tubo central mediante tornillo rápido. El movimiento de rotación de la columna se realiza sobre rodamientos de bolas tratados térmicamente, lo que garantiza una alta resistencia al desgaste y una mínima fricción, suavizando el movimiento.

3.11

DESCRIPCION	SALA REUNION OPERATIVO.
-------------	-------------------------

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

Variável	Medidas (em mm)
Altura del asiento al suelo	440
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: Chasis 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 deformación 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 deformación permanente con densidad entre 45 y 55 Kg / m³, según norma NBR-8537 / 15, NBR-8619/15, NBR-8797/15 y de forma anatómica con un espesor medio de 30 mm. Funda protectora y acabado inyectado en polipropileno texturizado y cantos redondeados. Fácil de limpiar, de alta resistencia mecánica a los impactos y resistente a los productos químicos, se fija con tornillos no visibles. Medidas mínimas: 480 mm de ancho y 540 mm de profundidad. Recubrimiento: Recubrimiento en tejido 100% poliéster de 254g (+ / - 5%) por metro cuadrado, con solidez a la luz, color, pilling e inflamabilidad, autoextensible según norma ABNT o vinilo (resina de policloruro de vinilo con soporte textil de poliéster y algodón). Estructura: Estructura de 04 pies realizada con tubo redondo de 25,4 mm de diámetro y 1,20 mm de espesor, unida al marco superior formando la base de apoyo al asiento formando un marco con tubos cortados a 45° y soldados por el sistema mig, tubos del Respaldo redondo de 22 mm de grosor con cortes para ajustar el respaldo y los brazos, zapatas en la base para un mejor rendimiento sin crear roces con el suelo. Acabado en color negro en pintura electrostática, realizado mediante un proceso totalmente automatizado en pintura en polvo, cubriendo totalmente la estructura con una película de aproximadamente 60/80 micras, con propiedades de resistencia a los agentes químicos, con tratamiento de pre-oxidación (desengrasante y fosfato de hierro) curado en horno a 220 °, puntas de acabado de polipropileno en la estructura para un mejor desempeño sin crear fricción con el piso.

SILLA INTERLOCUTORA	ARA DE ESPERA
---------------------	---------------

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: Variación máxima del 5% en las medidas más o menos

Variable	Medidas (mm)
Largo Total	650
Altura Total	780
Profundidad Total	680
Altura del asiento al suelo	450
Extensión de respaldo vertical	370
Ancho del asiento y respaldo	520
Profundidad útil del asiento	440

DESCRIPCIÓN TÉCNICA AVANT: SOFÁ DE 01 LUGAR CON ESTRUCTURA CROMADA - Sofanete con respaldo estructurado en madera multilaminada moldeada anatómicamente en una sola pieza en tipo "U", con un espesor mínimo de 12 mm, garras de tuerca en las extremidades para fijación de los brazos mediante soporte . Soporte de chapa de acero de 80 x 50 x 2,65 mm de espesor, barra trefilada redonda de 12 mm, totalmente soldada mediante sistema MIG. Respaldo tapizado en tejido corvim, provisto de una superficie tapizada en espuma laminada de densidad entre 23/28 kg / m³ con un espesor medio de 40 mm. Ancho mínimo de 580 mm y alto mínimo de 370 mm. Asiento: Estructurado en madera multilaminada de forma anatómica, con un espesor mínimo de 12 mm, tuerca de uña incrustada de alta resistencia mecánica, revestido en tejido corvim, provisto de una superficie tapizada en espuma laminada con densidad entre 28/33 kg / m³ de espesor medio de 50 mm. Profundidad mínima de 440 mm y anchura mínima de 520 mm. Estructura fija: Toda la estructura realizada en tubo de acero redondo de 25,4 mm x 2,25 mm de espesor, curvado neumáticamente en frío, totalmente soldado mediante sistema MIG. Toda la estructura pulida, con acabado cromado, soldaduras sin rebabas ni poros. Base con 04 (cuatro) correderas envolventes inyectadas en polipropileno negro. Asiento y respaldo, en tejido corvim negro de 450g (+ / - 5%) por metro cuadrado, solidez a la luz, color, pilling e inflamabilidad autoextinguible, con soporte textil de poliéster y algodón. Con costuras en los laterales respectivamente.

DESCRIPTIVO	SOFA DE DOS Y TRES LUGAR
-------------	--------------------------

Variable	Medidas (mm)
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 corvim 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.

3.14

DESCRIPCION	SOFAS DE UNO Y DOS CUERPOS
DIMENSION	UN LUGAR 107 LARGO Y 1.00 ANCHO / DOS LUGAR 1.67 LARGO Y 1.00ANCHO

DESCRIPCIÓN TÉCNICA MONDIAL: SOFÁ DE ESPERA DE UNO Y DOS LUGAR. Estructura del respaldo: Fabricado en MDF de 6 mm de espesor, con una superficie tapizada en espuma laminada anatómica de 110x200 mm con densidad entre 28/33 kg / m³. Altura mínima de 370 mm y anchura mínima de 700 mm. Conjunto tapizado en cuero natural costuras laterales. Asiento: Fabricado en MDP de 15 mm de espesor con una superficie tapizada en espuma laminada de 700x700 mm con un espesor medio de 120 mm y densidad entre 28/33 kg / m³. Conjunto tapizado en cuero natural con costuras laterales, fijado a la caja mediante 02 ángulos de 30x30 mm no visibles. Caja: Realizada en un marco de MDP de 18 mm con una altura de 220 mm y unas dimensiones de 700x660 mm unidas entre sí mediante una abrazadera de acero de 14x50 mm y recubierto de tejido courvin negro. Brazos: fabricados en MDP de 25 mm de espesor, provistos de una superficie tapizada en espuma laminada de 650x570 mm con un espesor medio de 150 mm y densidad entre 28/33 kg / m³. Conjunto tapizado en cuero natural negro con costuras laterales. Estructura: Fabricada en acero inoxidable pulido con corte de 15x15x1,5 mm a 45 ° y soldado con soldadura de acero inoxidable, lo que permite un cierre total sin salpicaduras y burbujas con un perfecto acabado (pulido). En la parte inferior, zapatas cromadas con base de nylon con ajuste de altura para nivelación. Cada caja, asiento, respaldo y brazos están instalados dentro de la estructura.

3.15

DESCRIPCION	AUDITORIO
-------------	-----------

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

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

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 deformación 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 deformación 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 °.

3.16

DESCRIPCION	AREA COMEDOR
-------------	--------------

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

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 °.

4.1

ÁREA DIRECTORIO

DESCRIPCIÓN.	OFICINA DIRECTOR NACIONAL
--------------	---------------------------

TAPA

Mesa de trabajo en L presidencial que mide 2700x750x1000mm - 1200x750x800mm. Compuesta de tapa especial engrosada con 44mm de espesor fabricado MDF (Tablero de Fibra de Densidad Media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido en una cara con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) recibiendo una terminación de Lámina de Maderas EW natural importada de Europa, con certificación FSC, con terminación de barniz brillante (High Gloss), pulido, de alto desempeño. En el borde una cinta de aluminio.

CAJA DE TOMAS:

La tapa principal tiene una caja de enchufe, la tapa de la caja de enchufe consta de cinco partes, dos laterales inyectados en Zamak, traviesas horizontales y una tapa de aluminio extruido. Tiene una tapa articulada de hasta 90° en aluminio en forma de "L". Todas las piezas se fijan entre sí mediante un tornillo autorroscante de 3,5x20. La tapa y los travesaños horizontales tienen un encaje longitudinal para la colocación del cepillo de sellado que permite un mejor acabado al utilizar los cables. Tiene un agujero en las dos solapas inyectadas para fijar la tapa en la ubicación deseada. La tapa tiene un paso de cableado de 10 mm cuando está cerrada. Soporte de enchufe metálico fabricado en acero **SAE 1020** de 0,90 mm de espesor, de 319, 129, 90mm doblado en S con dos solapas laterales que permiten fijar el soporte debajo de la parte superior, las solapas laterales y la parte trasera del soporte tienen dos orificios cada una que permitir la salida de Cables, estos tienen tapón de acabado ABS inyectado y se fijan mediante click. El sistema de fijación del soporte a la encimera se realiza mediante tornillo y casquillo metálico M6 x 13. El soporte del zócalo tiene de serie cuatro entradas para tomas eléctricas con corte 41,5x21,5, cuatro entradas para RJ45 y dispone también como ranura opcional para soporte VGA y HDMI. Tapa de cierre inferior para acceso a las tomas, donde permite

un fácil acceso para realizar la parte eléctrica y además garantiza la seguridad del usuario, ya que después de la instalación permanece cerrada e inhibiendo el acceso a la parte eléctrica. La tapa se fija al soporte del enchufe mediante dos tornillos autorroscantes. Todas las piezas metálicas están acabadas en pintura epoxi mediante un proceso mono vía de pintado automático y continuo con un sistema de pre tratamiento mediante pulverización de fosfato de hierro, seguido de un proceso de curado al aire calentado a 220°.

LD/LE:

Panel para pies de 48mm de espesor, fabricado en MDF (Tablero de fibra de densidad media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido en una cara con hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36mm de espesor, colocadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1 mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde. El pie del panel recibe orificios para acoplar el panel y la parte superior, todos fijados con casquillos expandibles y tornillos minifix. También recibe orificios para zapatos, los orificios para zapatos en el pie del panel se realizan mediante casquillos americanos 5/16 x 13 fijados con llave Allen. Zapata niveladora cuadrada de 50x50x15 fabricada en aluminio macizo pulido con rosca 5/16 donde permite ajuste en altura hasta 25mm, recibe un fieltro en la parte inferior para evitar daños en el suelo.

PANEL FRONTAL:

Panel para pies de 48mm de espesor, fabricado en MDF (Tablero de fibra de densidad media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido en una cara con hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36mm de espesor, colocadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1 mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. El pie del panel recibe orificios para acoplar el panel y la parte superior, todos fijados con casquillos expandibles y tornillos minifix. También recibe orificios para zapatos, los orificios para zapatos en el pie del panel se realizan mediante casquillos americanos 5/16x13 fijados con llave Allen. Zapata niveladora cuadrada de 50x50x15 fabricada en aluminio macizo pulido con rosca 5/16 donde permite ajuste en altura hasta 25mm, recibe un fieltro en la parte inferior para evitar daños en el suelo.

4.2

DESCRIPCION.	OFICINA DIRECTOR ADJUNTO
DIMENSION Y COLOR	222-TRANCOSO - PRETO

Mesa de trabajo en L : Mide 2400x800x700mm -1200x700x750mm , con dos tapa de 48 mm de espesor, fabricada en MDF (Tablero de Fibra de Densidad Media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6 mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido en una cara con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36 mm de espesor, colocadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1 mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde. La parte superior recibe orificios para acoplar los pies de los paneles y el resto de accesorios, todos fijados con casquillos expansibles y tornillos minifix, también tiene tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los casquillos metálicos.

CAJA DE TOMAS:

La tapa principal tiene una caja de enchufe, la tapa de la caja de enchufe consta de cinco partes, dos laterales inyectados en Zamak, traviesas horizontales y una tapa de aluminio extruido. Tiene una tapa articulada de hasta 90 ° en aluminio en forma de "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 permitir 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 °.

LD/LE:

Panel para pies de 48 mm de espesor, fabricado en MDF (Tablero de fibra de densidad media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6 mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido en una cara con hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36 mm de espesor, colocadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1 mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde. El pie del panel recibe orificios para acoplar el panel y la parte superior, todos fijados con casquillos expandibles y tornillos minifix. También recibe orificios para zapatos, los orificios para zapatos en el pie del panel se realizan mediante casquillos americanos 5/16 x 13 fijados con llave Allen. Zapata niveladora cuadrada de 50 x 50 x 15 fabricada en aluminio macizo pulido con rosca 5/16 donde permite ajuste en altura hasta 25 mm, recibe un fieltro en la parte inferior para evitar daños en el suelo.

PANEL FRONTAL:

Panel para pies de 40 mm de espesor, fabricado en MDF (Tablero de fibra de densidad media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6 mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido en una cara con hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36 mm de espesor, colocadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1 mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde. El pie del panel recibe orificios para acoplar el panel y la parte superior, todos fijados con casquillos expandibles y tornillos minifix. También recibe orificios para zapatos, los orificios para zapatos en el pie del panel se realizan mediante casquillos americanos 5/16 x 13 fijados con llave Allen. Zapata niveladora cuadrada de 50 x 50 x 15 fabricada en aluminio macizo pulido con rosca 5/16 donde permite ajuste en altura hasta 25 mm, recibe un fieltro en la parte inferior para evitar daños en el suelo.

4.3

DESCRIPCION	ESCRITORIO DIRECTIVO DE AREA.
-------------	-------------------------------

DIMENSION	2400x0800x740 - 1200x600x740 color 205 - carvalho avela y 204 - preto trama
------------------	---

TAPA PRINCIPAL:

Con una sola tapa de 48mm de espesor, fabricada en MDF (Tablero de Fibra de Densidad Media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido en una cara con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36 mm de espesor, colocadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. La parte superior recibe orificios para acoplar los pies de los paneles y el resto de accesorios, todos fijados con casquillos expansibles y tornillos minifix, también tiene tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los casquillos metálicos.

CAJA DE TOMAS:

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

LD/LE:

Panel para pies de 48mm de espesor, fabricado en MDF (Tablero de fibra de densidad media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido en una cara con hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36mm de espesor, colocadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. El pie del panel recibe orificios para acoplar el panel y la parte superior, todos fijados con casquillos expandibles y tornillos minifix. También recibe orificios para zapatos, los orificios para zapatos en el pie del panel se realizan mediante casquillos americanos 5/16 x 13 fijados con llave Allen. Zapata niveladora cuadrada de 50x50x15 fabricada en aluminio macizo pulido con rosca 5/16 donde permite ajuste en altura hasta 25mm, recibe un filtro en la parte inferior para evitar daños en el suelo.

PANEL FRONTAL:

Panel para pies de 48mm de espesor, fabricado en MDF (Tablero de fibra de densidad media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido en una cara con hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante

presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36mm de espesor, colocadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde. El pie del panel recibe orificios para acoplar el panel y la parte superior, todos fijados con casquillos expandibles y tornillos minifix. También recibe orificios para zapatos, los orificios para zapatos en el pie del panel se realizan mediante casquillos americanos 5/16 x 13 fijados con llave Allen. Zapata niveladora cuadrada de 50x50x15 fabricada en aluminio macizo pulido con rosca 5/16 donde permite ajuste en altura hasta 25mm, recibe un fieltro en la parte inferior para evitar daños en el suelo.

APOYO - CONEXION.

TAPA.

Con una sola tapa de 48mm de espesor, fabricada en MDF (Tablero de Fibra de Densidad Media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido en una cara con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36mm de espesor, colocadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. La parte superior recibe orificios para acoplar los pies de los paneles y el resto de accesorios, todos fijados con casquillos expansibles y tornillos minifix, también tiene tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los casquillos metálicos.

PANEL DE PIE

Panel para pies de 4 mm de espesor, fabricado en MDF (Tablero de fibra de densidad media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido en una cara con hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36mm de espesor, colocadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. El pie del panel recibe orificios para acoplar el panel y la parte superior, todos fijados con casquillos expandibles y tornillos minifix. También recibe orificios para zapatos, los orificios para zapatos en el pie del panel se realizan mediante casquillos americanos 5/16 x 13 fijados con llave Allen. Zapata niveladora cuadrada de 50x50x15 fabricada en aluminio macizo pulido con rosca 5/16 donde permite ajuste en altura hasta 25mm, recibe un fieltro en la parte inferior para evitar daños en el suelo.

4.4

DESCRITIVO	ESCRITORIO COORDINACION Y ASESOR.
DIMENSION	2100x800x740 / 1200x 600x740mm - color 205 carvalho avela y 204 preto trama

TAPA:

Tapa rectangular 2100x700mm, hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, lo que resulta en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambos lados con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona con el

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

CAJA DE TOMAS:

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

PANEL:

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

PATA:

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

APOYO O CONEXION.

TAPA :

Tapa rectangular apoyo 1200x600mm, hecha de MDP (tablero de partículas de densidad media) de 25mm de espesor en el color a definir, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, lo que resulta en un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional), recubierto por ambos lados con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona con el material MDP mediante presión y alta temperatura en ambos lados del MDP, lo que da como resultado una placa única y terminada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Acabado con una cinta de PVC de 2.5mm de grosor alrededor del contorno completo de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2.5 mm en el borde superior e inferior del borde que cumple

con el estándar NBR 13966, tiene resistencia al impacto, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llamas. La parte superior tiene un recorte para recibir la caja de salida de cableado.

PIE DE PANEL:

Fabricado en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 25mm de espesor (tablero de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado una homogeneidad y gran estabilidad dimensional Hoja de papel especial impregnado con resina específica que se fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambos lados del (MDP), dando como resultado una placa única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cinta de borde de PVC de 2,5mm de espesor a lo largo del todo el contorno de la pieza, con resistencia al impacto, rayado y abrasión, no mancha es resistente a la humedad y no propaga la llama (autoextinguible) .La cinta de borde tiene una capa en la superficie interna de PRIMER donde este material es responsable para la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5mm en el borde superior e inferior del borde.

El pie del panel dispone de 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 20mm de diámetro con ¼ de rosca niquelada que permite ajuste en altura hasta 25mm, recibe un acabado de nylon en la parte inferior para evitar daños al piso, estas zapatas se fijan al pie del panel mediante casquillos de acero de 1/4 x 13 fijados con una llave Allen. Tiene dos vanos en cada pie de panel hechos de aluminio macizo pulido en los lados, de 90x25x6,35mm con 3 agujeros, 2 avellanados y un diámetro normal de 8mm para crear la distancia desde la parte superior en relación con el pie del panel, se fijan al pie mediante tornillos de acero de 3,5x14 que sirven para alinear el pie.

4.5

DESCRIPCION.	MESA DE REUNION DIRECTOR NACIONAL.
DIMENSION.	1500x1200x740mm izquierdo - color 205 - carvalho avela y 204 preto trama

TAPA.

Con una sola tapa de 48mm de espesor, fabricada en MDF (Tablero de Fibra de Densidad Media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido una cara con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36mm de espesor, posicionadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. La encimera recibe perforaciones para acoplar los pies de los paneles y otros accesorios, todo ello fijado con tacos metálicos m6 x13 con llave Allen para mayor fijación, también dispone de tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los tacos metálicos.

CAJA DE SALIDA: Tapa de caja de salida compuesta por cinco partes, dos laterales inyectados en Zamak, traviesas horizontales y tapa de aluminio extruido. Tiene una tapa articulada de hasta 90° en aluminio en forma de "L". Todas las piezas se fijan entre sí mediante un tornillo autorroscante de 3,5x20. La tapa y los travesaños horizontales tienen un encaje longitudinal para la colocación del cepillo de sellado que permite un mejor acabado al utilizar los cables. Tiene un agujero en las dos solapas inyectadas para fijar la tapa en la ubicación deseada. La tapa tiene un paso de cableado de 10 mm cuando está cerrada. Soportes metálicos fabricados en acero SAE 1020 de 0,90mm de espesor, de 319, 129, 90mm de grosor plegado en S con dos solapas laterales que permiten fijar el soporte debajo de la tapa, las solapas laterales y la parte trasera del soporte tienen dos orificios cada una que Permiten la salida de cables, estos tienen un tapón de acabado inyectado en ABS y se fijan mediante click. El sistema de fijación del soporte a la encimera se realiza mediante tornillo y casquillo metálico M6 x 13. El soporte del zócalo tiene de serie cuatro entradas para tomas eléctricas con corte 41,5x21,5, cuatro entradas para RJ45 y dispone también como ranura opcional para soporte VGA y HDMI. Tapa de cierre inferior para el 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 por proceso Monovia de pintado automático y continuo con sistema de pretratamiento.

PIE DE PANEL LD/LE: Panel para pies de 48mm de espesor, fabricado en MDF (Tablero de fibra de densidad media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido en una cara con hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando

mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36mm de espesor, colocadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. El pie del panel recibe orificios para acoplar el panel y la parte superior, todos fijados con tacos metálicos m6 x 13 con llave Allen.

4.5

DESCRIPCION.	MESA DE REUNION DIRECTIVOS
DIMENSION.	1500x1200x740 mm derecho color 205 - carvalho avela y 204 - preto trama

TAPA: Con una sola tapa de 48mm de espesor, fabricada en MDF (Tablero de Fibra de Densidad Media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido una cara con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36mm de espesor, colocadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde. La encimera recibe perforaciones para acoplar los pies de los paneles y otros accesorios, todo ello fijado con tacos metálicos m6x13 con llave Allen para mayor fijación, también dispone de tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los tacos metálicos.

CAJA DE SALIDA: Tapa de caja de salida compuesta por cinco partes, dos laterales inyectados en Zamak, traviesas horizontales y tapa de aluminio extruido. Tiene una tapa articulada de hasta 90° en aluminio en forma de "L". Todas las piezas se fijan entre sí mediante un tornillo autorroscante de 3,5x20. La tapa y los travesaños horizontales tienen un encaje longitudinal para la colocación del cepillo de sellado que permite un mejor acabado al utilizar los cables. Tiene un agujero en las dos solapas inyectadas para fijar la tapa en la ubicación deseada. La tapa tiene un paso de cableado de 10mm cuando está cerrada. Soportes metálicos fabricados en acero SAE 1020 de 0,90mm de espesor, de 319, 129, 90mm de grosor plegado en S con dos solapas laterales que permiten fijar el soporte debajo de la tapa, las solapas laterales y la parte trasera del soporte tienen dos orificios cada una que Permiten la salida de cables, estos tienen un tapón de acabado inyectado en ABS y se fijan mediante click. El sistema de fijación del soporte a la encimera se realiza mediante tornillo y casquillo metálico M6 x 13. El soporte del zócalo tiene de serie cuatro entradas para tomas eléctricas con corte 41,5x21,5, cuatro entradas para RJ45 y dispone también como ranura opcional para soporte VGA y HDMI. Tapa de cierre inferior para el 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 por proceso Monovia de pintado automático y continuo con sistema de pretratamiento.

PIE DE PANEL LD: Panel para pies de 48mm de espesor, fabricado en MDF (Tablero de fibra de densidad media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido en una cara con hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36mm de espesor, colocadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. El pie del panel recibe orificios para acoplar el panel y la parte superior, todos fijados con tacos metálicos m6 x 13 con llave Allen.

4.6

DESCRIPCION	MESA DE REUNION - DIRECTOR DE AREA.
DIMENSION	2700x1200x740mm - color 205 - carvalho avela y 204 - preto trama.

TAPA: Con una sola tapa de 48mm de espesor, fabricada en MDF (Tablero de Fibra de Densidad Media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido una cara con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36mm de espesor, colocadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1 mm en el borde superior e inferior del borde.

CAJA DE SALIDA: Tapa de caja de salida compuesta por cinco partes, dos laterales inyectados en Zamak, traviesas horizontales y tapa de aluminio extruido. Tiene una tapa articulada de hasta 90° en aluminio en forma de "L". Todas las piezas se fijan entre sí mediante un tornillo autorroscante de 3,5x20. La tapa y los travesaños horizontales tienen un encaje longitudinal para la colocación del cepillo de sellado que permite un mejor acabado al utilizar los cables. Tiene un agujero en las dos solapas inyectadas para fijar la tapa en la ubicación deseada. La tapa tiene un paso de cableado de 10mm cuando está cerrada. Soportes metálicos fabricados en acero SAE 1020 de 0,90 mm de espesor, de 319, 129, 90mm de grosor plegado en S con dos solapas laterales que permiten fijar el soporte debajo de la tapa, las solapas laterales y la parte trasera del soporte tienen dos orificios cada una que Permiten la salida de cables, estos tienen un tapón de acabado inyectado en ABS y se fijan mediante click. El sistema de fijación del soporte a la encimera se realiza mediante tornillo y casquillo metálico M6 x 13. El soporte del zócalo tiene de serie cuatro entradas para tomas eléctricas con corte 41,5x21,5, cuatro entradas para RJ45 y dispone también como ranura opcional para soporte VGA y HDMI. Tapa de cierre inferior para el 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 por proceso Monovia de pintado automático y continuo con sistema de pretratamiento.

PIE DE PANEL : Panel para pies de 48mm de espesor, fabricado en MDF (Tablero de fibra de densidad media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido en una cara con hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36mm de espesor, colocadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde. El pie del panel recibe orificios para acoplar el panel y la parte superior, todos fijados con tacos metálicos m6 x 13 con llave Allen.

4.7

DESCRIPCION	REVESTIDO DE PARED DIRECTOR NACIONAL
DIMENSION	3400x 2600 - revestido color tortona - armario 204 - preto tram

REVESTIMIENTO:

Revestido de Pared de MDF- **MEDIO DESITY 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 buñas pequeñas de 5cm a 10cm.

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 mismo.

Armario Aéreo Fijado por el revestido.

Tiene 1 base superior 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 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 (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 2,5mm en el borde superior e inferior del borde.

Tiene 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 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 (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 cinta de borde tiene una capa en la superficie interior de PRIMER donde este material se encarga de la perfecta fijación del borde en el panel, teniendo un radio de 2,5mm 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 20mm.

2 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 se 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 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 Propagar 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 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.

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, autobrillante, fijado a la puerta mediante mediante dos tornillos de acero con cabeza Philips de 3,5x16 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 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 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 (autoextinguible). 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. 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 3,5x16 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 148mm de largo con un orificio de 128mm 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.

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.

4.8

DESCRIPCION	CONSOLA PARA ESPERA DE DIRECTOR NACIONAL.
DIMENSION:	1.200mmx 300mmx 900mm - color 209 carvalho hannover.

TAPA:

Con una sola tapa de 48mm de espesor, fabricada en MDF (Tablero de Fibra de Densidad Media, panel de fibras de densidad media unidas con resina sintética, por proceso seco, mediante calor y presión) de 6mm de espesor en la parte superior e inferior, revestido una cara con una hoja de papel especial impregnada con resina específica que se fusiona al material (MDF) mediante presión y alta temperatura en una cara, dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Cuentan con traviesas internas fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media, 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 un panel homogéneo con gran estabilidad dimensional) de 36mm de espesor, posicionadas según la necesidad de estructuración de la encimera, todas las piezas reciben cola (PV Arte) en los lados superior e inferior de las piezas y se prensan para una mejor fijación. Cinta de borde de PVC de 1mm de espesor, de alta 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 el panel, teniendo un radio de 1mm en el borde superior e inferior del borde.

PATA:

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

4.9

DESCRIPCION	PORTA TV ESPERA DIRECTOR NACIONAL.
DIMENSION	2.660mmx1500 - color 205 gianduia y 209 carvalho hannover.

PORTA TV.

Revestido de Pared de MDF- MEDIO DESITY 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 22mm. Cuenta con 3 nichos 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. Medida del nicho 880x300x300mm.

FIJACIÓN:

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

4.10

DESCRIPCION	RECEPCION CON REVESTIDO.
DIMENSION	2.000(largo)x 700(profundidad)x740(alto) /110(alto)

REVESTIMIENTO:

Revestido de Pared de MDF (**MEDIO DESITY 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 22mm de espesor.

FIJACIÓN:

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

MUEBLE RECEPCION:

TAPA:

Tapa rectangular 2000x700mm, 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 2.5mm de grosor alrededor del contorno completo de la pieza en el color a definir, tiene un radio de 2.5 mm en el borde superior e inferior del borde que cumple con el estándar **NBR 13966**, tiene resistencia al impacto, arañazos y abrasión, no mancha, es resistente a la humedad y no propaga llamas. La parte superior tiene un recorte para recibir la caja de salida de cableado

CAJA DE TOMAS:

La tapa principal tiene una caja de enchufe, la tapa de la caja de enchufe consta de cinco partes, dos laterales inyectados en Zamak, traviesas horizontales y una tapa de aluminio extruido. Tiene una tapa articulada de hasta 90° en aluminio en forma de "I". Todas las piezas se fijan entre sí mediante un tornillo autorroscante de 3,5x20. La tapa y los travesaños horizontales tienen un encaje longitudinal para la colocación del cepillo de sellado que permite un mejor acabado al utilizar los cables. Tiene un agujero en las dos solapas inyectadas para fijar la tapa en la ubicación deseada. La tapa tiene un paso de cableado de 10 mm cuando está cerrada. Soporte de enchufe metálico fabricado en acero SAE 1020 de 0,90 mm de espesor, de 319, 129, 90mm doblado en S con dos solapas laterales que permiten fijar el soporte debajo de la parte superior, las solapas laterales y la parte trasera del soporte tienen dos orificios cada una que permiten la salida de Cables, estos tienen tapón de acabado ABS inyectado y se fijan mediante click. El sistema de fijación del soporte a la encimera se realiza mediante tornillo y casquillo metálico M6x13. El soporte del zócalo tiene de serie cuatro entradas para tomas eléctricas con corte 41,5x21,5, cuatro entradas para RJ45 y dispone también como ranura opcional para soporte VGA y HDMI. Tapa de cierre inferior para acceso a las tomas, donde permite un fácil acceso para realizar la parte eléctrica y además garantiza la seguridad del usuario, ya que después de la instalación permanece cerrada e inhibiendo el acceso a la parte eléctrica. La tapa se fija al soporte del enchufe mediante dos tornillos autorroscantes. Todas las piezas metálicas están acabadas en pintura epoxi mediante un proceso mono vía de pintado automático y continuo con un sistema de pre tratamiento mediante pulverización de fosfato de hierro, seguido de un proceso de curado al aire calentado a 220°.

PANEL:

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

metálicos m6x13 con llave Allen para mayor fijación, además dispone de tornillos minifix para fijar las piezas directamente sobre los casquillos metálicos.

PATA 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 2,5mm en el borde superior e inferior del borde. El pie del panel tiene bandejas portacables fabricadas en poliestireno inyectado de 60mm de diámetro en el color del revestimiento, y también en la parte inferior del pie del panel, recibe la zapata niveladora de 20mm de diámetro con ¼ de rosca niquelada que permite ajuste en altura hasta 25mm, recibe un acabado de nylon en la parte inferior para evitar daños al piso, estas zapatas se fijan al pie del panel mediante casquillos de acero de 1/4 x 13 fijados con una llave Allen. Tiene dos espaciadores en cada pie del panel fabricados en aluminio macizo pulido en los lados, de 90x25x6,35mm con 3 agujeros, 2 avellanados y un diámetro normal de 8mm para crear la distancia desde la parte superior en relación con el pie del panel, se fijan al pie mediante tornillos de acero de 3,5x14 que sirven para alinear el pie. Panel sobre la mesada tipo mostrador de MDP 25mm de espesor, que recubre la parte de la mesada Med.

4.11

DESCRIPCION	ARMARIO EMPOTRADO
DIMENSION	1800x400x2000

ARMARIO EMPOTRADO: Dispone de 4 puertas, fabricadas en MDP (Tablero de partículas de densidad media) de 18mm de espesor, (panel de partículas de densidad media, producido con la aglutinación de partículas de madera con resinas especiales, mediante la aplicación simultánea de temperatura y presión, dando como resultado un resultado homogéneo y altamente panel de estabilidad dimensional Hoja especial de papel impregnada con resina específica que fusiona al material (MDP) mediante presión y alta temperatura en ambas caras del (MDP), dando como resultado una plancha única y acabada, proporcionando mayor resistencia y acabado. Tiene cinta de borde de PVC de 1 mm 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 (autoextinguible). 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. Dispone de 4 bisagras de acero de alta resistencia con cazoleta de 35mm de diámetro fijada a la puerta mediante carcasa de 35 mm de diámetro para mayor fijación y resistencia, dispone de dos orificios de 8mm de diámetro fijados con dos tornillos de cabeza Philips 3,5x16 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 148mm 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.

Estantes :Compuesto por 4 fijado móvil, fijada por 4 soportes de balda de nailon de 150 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

4.12

DESCRIPCION	MUEBLE RECEPCION 1ro y 3e Piso-
DIMENSION	3600x700x7500/1100 - COLOR CARVALHO TRAMA CON 203 BRANCO TRAMA

MUEBLE RECEPCION:

TAPA:

Tapa en diseño U con medidas de 3600x700 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 TOMAS:

La tapa principal tiene una caja de enchufe, la tapa de la caja de enchufe consta de cinco partes, dos laterales inyectados en Zamak, traviesas horizontales y una tapa de aluminio extruido. Tiene una tapa articulada de hasta 90 ° en aluminio en forma de "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 °.

BALCON DE SERVICIO:

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 receptor 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.

PATA 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.

4.13

DESCRIPCION	MUEBLE RECEPCION 2do PISO
DIMENSION	2.400X 700X 750/1100mm - COLOR CARVALHO TRAMA CON 203 BRANCO TRAM

TAPA:

Tapa rectangular 2400x700mm, 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.

CAJAS DE TOMAS:

La tapa principal tiene una caja de enchufe, la tapa de la caja de enchufe consta de cinco partes, dos laterales inyectados en Zamak, traviesas horizontales y una tapa de aluminio extruido. Tiene una tapa articulada de hasta 90 ° en aluminio en forma de "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 permitir 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 °.

BALCON DE SERVICIO:

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.

PATA 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.

Obs. - Se adjunta planos e imágenes de los muebles

- Deberán presentar certificaciones mensuales.
- Garantía de los muebles 5 años
- Adjunto en pdf especificaciones con imágenes.

ITEM	AREA
1	ESCRITORIO - DIRECTOR NACIONAL.
2	ESCRITORIO - DIRECTOR DE ADJUNTO
3	ESCRITORIO - DIRECTOR DE AREA
4	ESCRITORIO - COORDINADORES
5	ESCRITORIO - ASESOR.
6	ESCRITORIO - JEFATURAS 1800X1900
7	ESCRITORIO -JEFES DE DIVISION (1,600X1,600mm)
8	ESCRITORIO - SECRETARIA PRIVADA (1,600X1,600mm)
9	ESCRITORIO - OPERATIVOS DE UN PUESTO.
10	ESCRITORIO ESTACIÓN DE CUATRO - OPERATIVO
11	ESCRITORIO - OPERTIVOS ESTACIÓN DE DOS.
12	MESA DE REUNIÓN DIRECTOR NACIONAL.
13	MESA DE REUNIÓN DIRECTOR DE AREAS
14	MESA DE REUNIÓN OPERATIVO
15	MESA PARA LA PARTE DE COMEDOR
16	CAJONERAS LA PARTE DE DIRECTOR.

- 17 CAJONERA -JEFATURA - COORDIN - ASESOR
- 18 CAJONERAS OPERATIVAS - JEFES DE DIVISION-
SECRETARIO.
- 19 ARMARIO ALTO EMPOTRADO DIRECTOR NACIONAL
- 20 ARMARIO ALTO EMPOTRADO CON DIRECTOR DE
AREAS.
- 21 ARMARIO DE APOYO DIRECTOR DE AREAS
- 22 ARMARIO COORDINACION Y ASESOR- 0,73
(IMPRESORA)
- 23 ARMARIO JEFATURA - 1,10 (IMPRESORA)
- 24 ARMARIOS 1,60 - OPERATIVOS
- 25 ARMARIO 0,73- OPERATIVO (IMPPRESORA)
- 26 ARMARIO PARA ARCHIVO.
- 27 MESA CENTRO- 0,90 X 0,60
- 28 MESA ESQUINERO 0,60 X0,60
- 29 MUEBLE DE RECEPCION P BAJA Y 5TO PISO
- 30 MUEBLE DE RECEPCION DE 2DO PISO
- 31 MUEBLE DE RECEPCION DE 1ER Y 3ER PISO
- 32 REVESTIDO RECEPCION PLANTA BAJA
- 33 REVESTIDO CON ARMARIO DIRECTOR NACIONAL
- 34 PORTA TV - OFICINA DIRECTOR NACIONAL
- 35 CONSOLA PARA CAFÉ OFICINA DIRECTOR NACIONAL
- 36 SILLA DIRECTOR GENERAL
- 37 SILLA DE DIRECTOR DE ADJUNTO Y AREAS.
- 38 COORDINADOR Y ASESOR
- 39 SILLAS GIRATORIA JEFATURA
- 40 SILLAS GIRATORIA DE JEFES DE DIVISION
- 41 SILLA GIRATORIA DE SECRETARIA
- 42 SILLAS GIRATORIA OPERATIVAS.
- 43 SILLA INTERL. DTOR NACIONAL

44	SILLA GIRATORIA REUNIÓN DIRECTOR NACIONAL .
45	SILLAS INTERL. DIRECTOR DE AREAS Y ADJUNTO
46	SILLA INTERL. SALA DE REUNIÓN DIRECTOR DE AREAS
47	SILLA INTERL. COORD Y ASESOR
48	INTER. JEFATURA - JEFES DE AREA - SECRETARIA-
49	SILLA PARA AUDITORIO
50	SILLA INTER. SALA DE REUNIÓN OPERATIVA
51	SILLA PARA LA PARTE DE COMEDOR
52	SOFA DE UN LUGAR CUERO,
53	SOFA DE DOS LUGAR CUERO,
54	SOFAS TIPO POLTRONAS
55	SOFAS DE DOS LUGAR

Identificación de la unidad solicitante y justificaciones

- *Departamento de obras e infraestructura*
- *Amoblar el edificio DNA COSTANERA DNA 1*
- *Es un proceso temporal para el amoblar el edificio*
- *Las especificaciones técnicas son de acuerdo a las necesidades requeridas.*

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 indicados a continuación:

Ítem	Descripción del bien	Cantidad	Unidad de medida	Lugar de entrega de los bienes	Fecha(s) final(es) de entrega de los bienes
------	----------------------	----------	------------------	--------------------------------	---

1	ESCRITORIO - DIRECTOR NACIONAL.	1	UNIDAD	En el Edificio DNA 1, sito en Jose Asuncion Flores (costanera). Dentro del horario de 07:00 hs a 15:00 hs.	Dentro de los 90 días calendario de la fecha de recepción de la respectiva orden de compra
2	ESCRITORIO - DIRECTOR DE ADJUNTO	1	UNIDAD		
3	ESCRITORIO - DIRECTOR DE AREA	3	UNIDAD	Todos los muebles, sin excepción, deberán ser entregados e instalados en las locaciones dispuestas por el Administrador de contrato, en los distintos niveles del Edificio DNA1, sin costo para la contratante.	
4	ESCRITORIO - COORDINADORES	3	UNIDAD		
5	ESCRITORIO - ASESOR.	6	UNIDAD		
6	ESCRITORIO - JEFATURAS 1800X1900	9	UNIDAD		
7	ESCRITORIO - JEFES DE DIVISION (1,600X1,600mm)	8	UNIDAD		
8	ESCRITORIO - SECRETARIA PRIVADA (1,600X1,600mm)	2	UNIDAD		
9	ESCRITORIO - OPERATIVOS DE UN PUESTO.	51	UNIDAD		
10	ESCRITORIO ESTACIÓN DE CUATRO - OPERATIVO	16	UNIDAD		
11	ESCRITORIO - OPERATIVOS ESTACIÓN DE DOS.	1	UNIDAD		
12	MESA DE REUNIÓN DIRECTOR NACIONAL.	1	UNIDAD		

13	MESA DE REUNIÓN DIRECTOR DE AREAS	2	UNIDAD
14	MESA DE REUNIÓN OPERATIVO	2	UNIDAD
15	MESA PARA LA PARTE DE COMEDOR	25	UNIDAD
16	CAJONERAS LA PARTE DE DIRECTOR.	5	UNIDAD
17	CAJONERA - JEFATURA - COORDIN - ASESOR	19	UNIDAD
18	CAJONERAS OPERATIVAS - JEFES DE DIVISION- SECRETARIO.	134	UNIDAD
19	ARMARIO ALTO EMPOTRADO DIRECTOR NACIONAL	1	UNIDAD
20	ARMARIO ALTO EMPOTRADO CON DIRECTOR DE AREAS.	6	UNIDAD
21	ARMARIO DE APOYO DIRECTOR DE AREAS	8	UNIDAD
22	ARMARIO COORDINACION Y ASESOR- 0,73 (IMPRESORA)	18	UNIDAD
23	ARMARIO JEFATURA - 1,10 (IMPRESORA)	22	UNIDAD

24	ARMARIOS 1,60 - OPERATIVOS	29	UNIDAD
25	ARMARIO 0,73- OPERATIVO (IMPPRESORA)	27	UNIDAD
26	ARMARIO PARA ARCHIVO.	15	UNIDAD
27	MESA CENTRO- 0,90 X 0,60	3	UNIDAD
28	MESA ESQUINERO 0,60 X0,60	7	UNIDAD
29	MUEBLE DE RECEPCION P BAJA Y 5TO PISO	2	UNIDAD
30	MUEBLE DE RECEPCION DE 2DO PISO	1	UNIDAD
31	MUEBLE DE RECEPCION DE 1ER Y 3ER PISO	2	UNIDAD
32	REVESTIDO RECEPCION PLANTA BAJA	1	UNIDAD
33	REVESTIDO CON ARMARIO DIRECTOR NACIONAL	1	UNIDAD
34	PORTA TV - OFICINA DIRECTOR NACIONAL	1	UNIDAD
35	CONSOLA PARA CAFÉ OFICINA DIRECTOR NACIONAL	1	UNIDAD

36	SILLA DIRECTOR GENERAL	1	UNIDAD
37	SILLA DE DIRECTOR DE ADJUNTO Y AREAS.	4	UNIDAD
38	COORDINADOR Y ASESOR	9	UNIDAD
39	SILLAS GIRATORIA JEFATURA	9	UNIDAD
40	SILLAS GIRATORIA DE JEFES DE DIVISION	8	UNIDAD
41	SILLA GIRATORIA DE SECRETARIA	2	UNIDAD
42	SILLAS GIRATORIA OPERATIVAS.	128	UNIDAD
43	SILLA INTERL. DTOR NACIONAL	2	UNIDAD
44	SILLA GIRATORIA REUNIÓN DIRECTOR NACIONAL .	10	UNIDAD
45	SILLAS INTERL. DIRECTOR DE AREAS Y ADJUNTO	8	UNIDAD
46	SILLA INTERL. SALA DE REUNIÓN DIRECTOR DE AREAS	20	UNIDAD
47	SILLA INTERL. COORD Y ASESOR	18	UNIDAD

48	INTER. JEFATURA - JEFES DE AREA - SECRETARIA-	30	UNIDAD
49	SILLA PARA AUDITORIO	77	UNIDAD
50	SILLA INTER. SALA DE REUNIÓN OPERATIVA	16	UNIDAD
51	SILLA PARA LA PARTE DE COMEDOR	152	UNIDAD
52	SOFA DE UN LUGAR CUERO,	2	UNIDAD
53	SOFA DE DOS LUGAR CUERO,	6	UNIDAD
54	SOFAS TIPO POLTRONAS	2	UNIDAD
55	SOFAS DE DOS LUGAR	11	UNIDAD

Planos y diseños

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

Lista de Planos o Diseños		
1.	Plano Planta baja	tener idea del lugar que irian los muebles
2	Plano Primer piso	tener idea del lugar que irian los muebles
3	Plano Segundo piso	tener idea del lugar que irian los muebles
4	Plano Tercer piso	tener idea del lugar que irian los muebles

5	Plano Cuarto piso	tener idea del lugar que irían los muebles
6	Plano Quinto piso	tener idea del lugar que irían los muebles
7	Plano Sexto piso	tener idea del lugar que irían los muebles
8	Diseños de los muebles	tener idea como quedarían los muebles

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
<i>Nota de Remisión del ítem 1 al 55</i>	<i>Nota de Remisión</i>	<i>15 días de la recepción de los bienes</i>

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
<ul style="list-style-type: none">• Certificado de no encontrarse en quiebra o en convocatoria de acreedores expedido por la Dirección General de Registros Públicos;
<ul style="list-style-type: none">• Certificado de no hallarse en interdicción judicial expedido por la Dirección General de Registros Públicos;
<ul style="list-style-type: none">• Constancia de no adeudar aporte obrero patronal expedida por el Instituto de Previsión Social;
<ul style="list-style-type: none">• 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;
<ul style="list-style-type: none">• 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;
<ul style="list-style-type: none">• Certificado de cumplimiento tributario vigente a la firma del contrato.
2. Documentos. Consorcios
<ul style="list-style-type: none">• Cada integrante del consorcio que sea una persona física o jurídica deberá presentar los documentos requeridos para oferentes individuales especificados en los apartados precedentes.
<ul style="list-style-type: none">• Original o fotocopia del consorcio constituido.
<ul style="list-style-type: none">• 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 las mismas no está de acuerdo con los Incoterms, el transporte deberá ser como sigue:

La responsabilidad por el transporte de los Bienes hasta el lugar de entrega de los servicios establecidos recaerá en el Proveedor.

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.

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;
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: El proveedor deberá emitir y remitir a la Institución, el recibo de cancelación por la Transferencia recibida en su cuenta corriente, dentro de los 15 (quince) días hábiles, posterior a la fecha de acreditación. De la factura se deducirán el 30% sobre el IVA, el 3% del Impuesto a la Renta y la Contribución sobre contratos suscriptos del Art. 41 de la Ley 3.439/07

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:

30 días

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 cláusula y la convocante no ha procedido al pago, el oferente no está obligado a iniciar la ejecución del contrato hasta tanto el pago se haya efectuado de forma total o de acuerdo a lo dispuesto en el punto 5.
7. 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 bien adquirido se reajustará durante el periodo de ejecución del contrato, a partir de una variación significativa de precios ocurrida en la economía nacional, que será medida a través del Índice de Precios al Consumo, publicado por el Banco Central del Paraguay, en una relación porcentual igual o mayor al 15% del mencionado Índice acumulado a partir de la fecha de presentación de la Oferta. Los ajustes deberán corresponder al periodo o mes de prestación de servicios y aplicados sobre el importe facturado y presentado para su pago. El importe del precio ajustado de los servicios facturados debe corresponder a la siguiente fórmula: $Pr = ((P \times IPC1) / IPC0)$ Donde: Pr: Precio Reajustado. P: Precio adjudicado IPC1: Índice de precios al consumidor publicado por el Banco Central del Paraguay, correspondiente al mes de provisión de los servicios. En caso de que el Proveedor se halle atrasado con respecto al plazo de entrega indicado en la Orden compra, no se reconocerá reajuste de precios por variación del Salario Mínimo Oficial decretadas por el Gobierno. El Proveedor presentara las facturas de reajuste en forma independiente y simultáneamente con las facturas específicas de los trabajos realizados. El reajuste será aplicado a aquella parte del servicio pendiente de ejecución luego de la variación de precios. El proveedor por medio de nota solicitará el reajuste con la fundamentación correspondiente, la misma deberá ser aprobada por la contratante a través de una nota

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:

0,25 %

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:

0,01

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 regirán 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 regirán 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 rescindirá el contrato por causa imputable al proveedor;

(iii) Se remitirán los antecedentes del oferente o proveedor directamente involucrado en las prácticas fraudulentas o corruptivas, a la Dirección Nacional de Contrataciones Públicas, a los efectos de la aplicación de las sanciones previstas.

(iv) Se presentará la denuncia 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.

