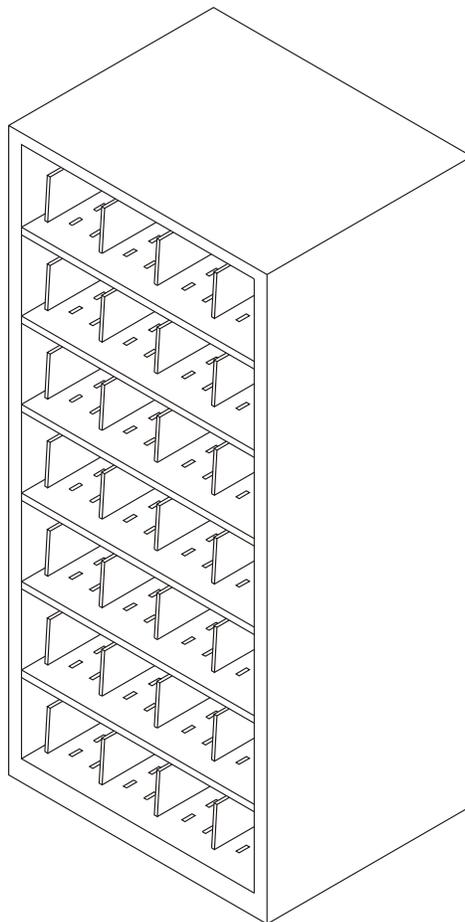
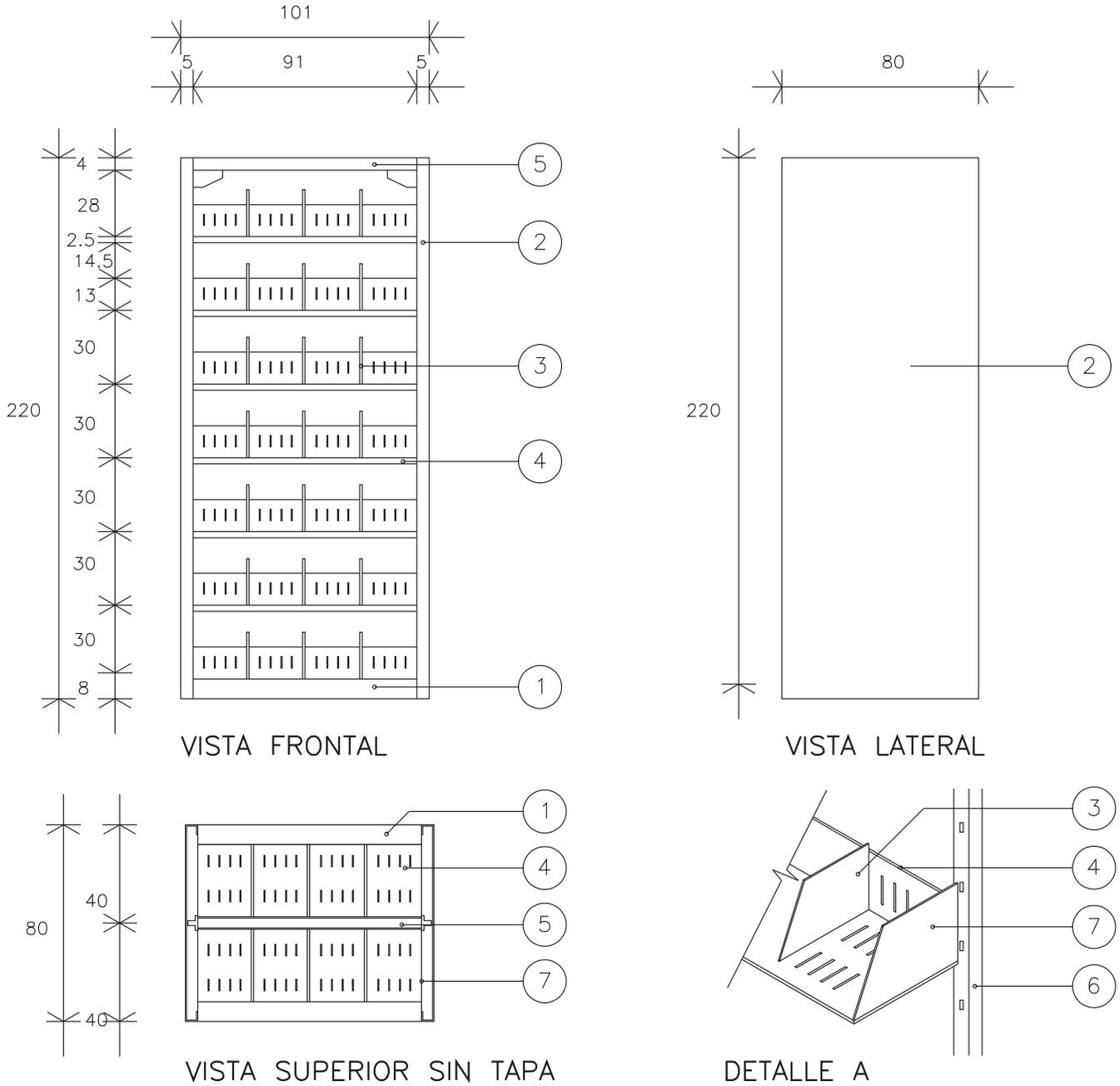


TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	511.076.0153	ARCHIVERO GUARDA VISIBLE DOBLE



PERSPECTIVA

TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	511.076.0153	ARCHIVERO GUARDA VISIBLE DOBLE



DIMENSIONES GENERALES 101 x 80 x 220 cm.	A PAÑOS 	A EJES 	ACOT. CMS.	ESCALA GRAFICA: 0 10 20 40 60 80	FECHA 2004
--	--	---	----------------------	--	----------------------



TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	511.076.0153	ARCHIVERO GUARDA VISIBLE DOBLE

ESPECIFICACIONES

1. BASE DE LAMINA DE ACERO CALIBRE No. 20; TROQUELADA Y DOBLADA, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*.
2. COSTADO DE LAMINA DE ACERO CALIBRE No. 20; TROQUELADA, DOBLADA Y BARRENADA ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*.
3. DIVISORES DE LAMINA DE ACERO CALIBRE No. 20; TROQUELADA, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*.
4. ENTREPAÑO RANURADO DE LAMINA DE ACERO CALIBRE No. 20, TROQUELADA Y DOBLADA, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*.
5. LARGUERO DE LAMINA DE ACERO CALIBRE No. 20; TROQUELADA, DOBLADA Y BARRENADA; ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*.
6. POSTE DE LAMINA DE ACERO CALIBRE No. 16; TROQUELADA, DOBLADA Y BARRENADA; ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*.
7. TAPA DE LOS ENTREPAÑOS DE LAMINA DE ACERO CALIBRE No. 20; TROQUELADA; ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*.

NOTAS:

EL FABRICANTE DEBE ANEXAR INSTRUCTIVO DE ARMADO.

TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES ± 1.0 cm.

APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO/86:
03.01.01 - 04.01a - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 06a, b, c, - 07.04 - 07.10 - 08.

* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS.

CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DE MOBILIARIO:

LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE Y CON SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES DESBASTADOS Y PULIDOS EN EL CASO DE SOLDADURA DE PUNTO, ESTA DEBERA SER PULIDA Y DE BUENA CALIDAD.

LOS DOBLECES DEBERAN SER SIN DEFORMACIONES Y BIEN ALINEADOS.

LA PINTURA DEBERA SER MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200°C A 230°C, DEBERA GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA AL IMPACTO Y AL RAYADO DE LAPIZ 5H SEGUN LO ESTABLECIDO EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO.