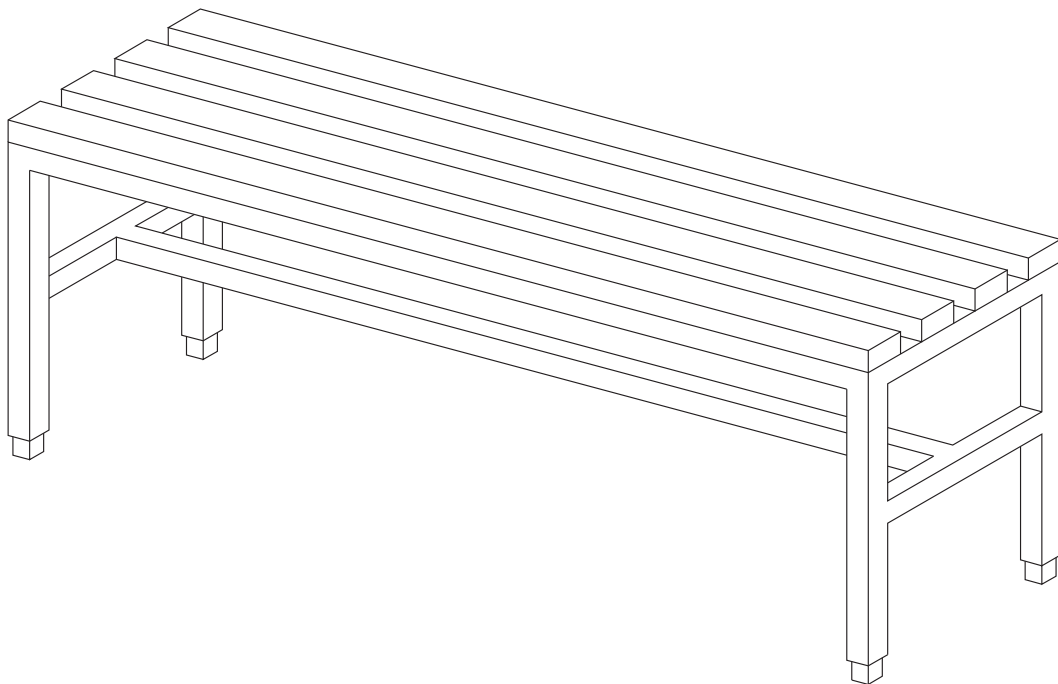
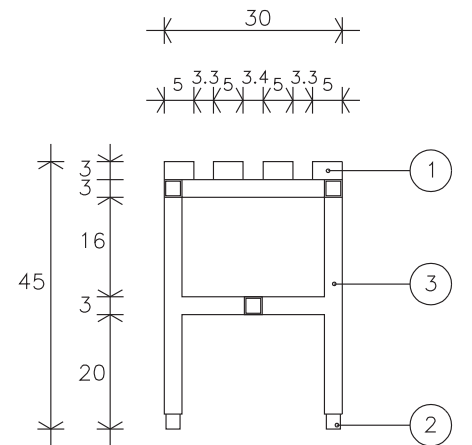
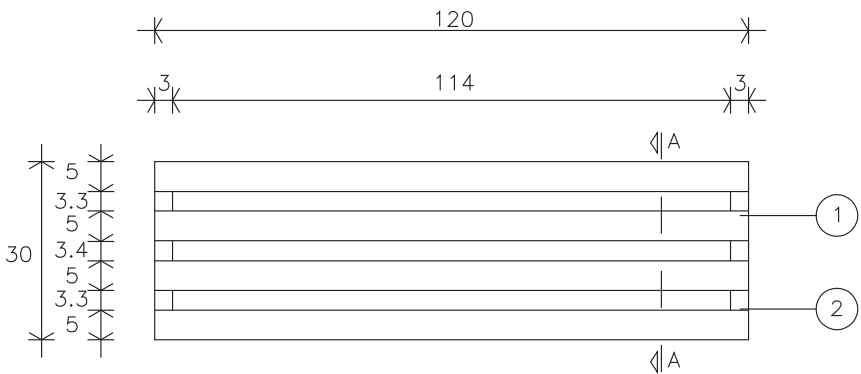
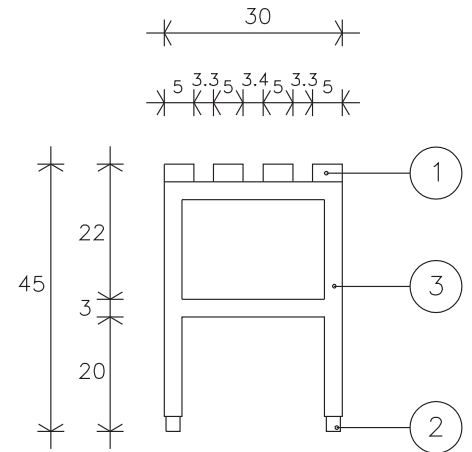
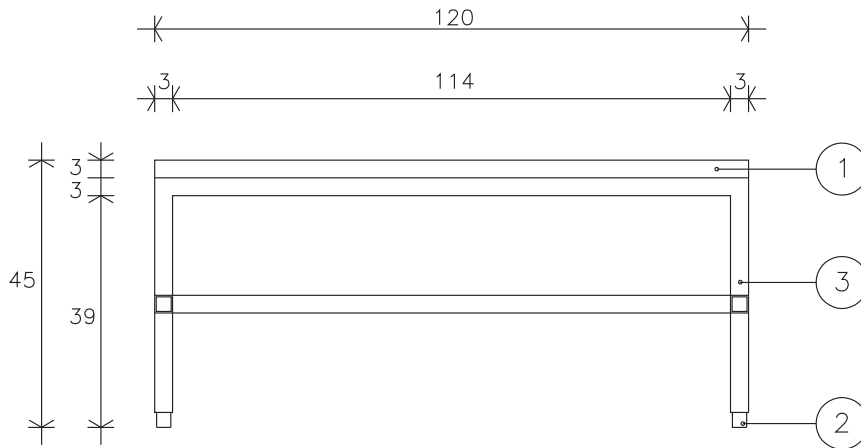


TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS BAÑOS Y VESTIDORES	519.104.0251	BANCA VESTIDOR PARA BAÑOS



PERSPECTIVA

TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS BAÑOS Y VESTIDORES	519.104.0251	BANCA VESTIDOR PARA BAÑOS



DIMENSIONES GENERALES 120 x 30 x 45 cm.	A PAÑOS 	A EJES 	ACOT. CMS.	ESCALA GRAFICA: 	FECHA 2004
---------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------



TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS BAÑOS Y VESTIDORES	519.104.0251	BANCA VESTIDOR PARA BAÑOS

ESPECIFICACIONES

1. CUBIERTA EN TIRAS DE MADERA DE PINO DE PRIMERA TIPO MARIMBA DE 120 x 5 x 3 cm DE ESPESOR ACABADO EN BARNIZ MARINO NATURAL (3 CAPAS).
2. REGATÓN DE ALUMINIO DE 25 mm (1") DE DIÁMETRO CON ALTURA AJUSTABLE.
3. PERFIL TUBULAR DE LÁMINA DE ACERO COLD ROLL CALIBRE No. 18 DE 32 x 32 mm (1.1/4" x 1.1/4") ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*

NOTAS:

* COLOR SEGÚN MUESTRA IMSS.

TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES ± 1.0 cm.

APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD DE MOBILIARIO" IMSS JCC-51 FEBRERO 1986:
03.01.01 - 03.03.03 - 04.05 - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 05.03.18 - 06a - 06b - 06c - 07.03 - 07.09.

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

- LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERÁN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECÁNICA DEL MATERIAL BASE COMO MÍNIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELÉCTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ÉSTA DEBERÁ SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERÁN ESTAR A 5 cm ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MÁXIMO).
- LA PINTURA DEBERÁ SER MICROPULVERIZADA EPÓXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200°C A 230°C, DEBERÁ GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA, AL IMPACTO Y AL RAYADO DE LÁPIZ 5H COMO MÍNIMO Y RESISTENCIA EN CÁMARA SALINA DE HASTA 216 HRS. SEGÚN LO ESTABLECIDO EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS-JCC-51 MAYO DE 1986.