



Ministerio del Interior y Transporte

2756

BUENOS AIRES, 26 NOV. 2015

VISTO el Expediente N° S02:0135309/2014, Cuerpos I y II del registro de este Ministerio, las Leyes Nros. 26.338 y 22.352, el Decreto Ley N° 15.385/44, ratificado por Ley N° 12.913 y modificado por la Ley N° 23.554, los Decretos Nros. 2086 del 18 de julio de 1977, 1012 del 18 de agosto de 1981 y 357 del 21 de febrero de 2002 y sus modificatorios, y

CONSIDERANDO:

Que los Pasos Internacionales son unidades donde ejercen sus funciones distintos Organismos, tanto de Control como de Coordinación, generando ello, naturalmente, diversas necesidades operativas.

Que, en tal sentido resulta pertinente unificar el criterio en cuanto al diseño del mobiliario a instalar en los mismos, teniendo en consideración las necesidades de los distintos Organismos que allí desarrollan sus tareas, logrando con esto, el criterio de unidad antes indicado, prolijidad, uniformidad y funcionalidad en los Complejos Fronterizos.

Que en la actualidad no existe normativa que establezca un criterio unificado respecto al diseño del mobiliario en los Pasos Fronterizos, Centros de Fronteras y/o Áreas de Control Integrado (ACI), resultando preciso el dictado de la Resolución en cuestión, a fin de establecer directivas para el diseño del equipamiento mobiliario en los citados complejos, con el objeto de lograr orden, uniformidad y optimización a nivel federal de los Complejos Fronterizos; de manera tal que resulte eficazmente resguardada la estética de los mismos.

Que resulta pertinente la existencia de un instrumento que regule las necesidades funcionales de los Organismos de Control y Coordinación, traducidas en el mobiliario, con sus características en cuanto al diseño, dimensiones, colores, materiales etc. a efectos de que, tanto aquellos Organismos que provean mobiliario a los Pasos Internacionales, como el Organismo competente para la ejecución de obras públicas en Pasos Internacionales, Áreas de Control Integrado y/o Centros de Fronteras, posean los instrumentos que posibiliten equipar los edificios en



Ministerio del Interior y Transporte

2 75 6

cuestión con los muebles necesarios para su eficiente funcionamiento, logrando con ello la integralidad, uniformidad, funcionalidad y correcta imagen de los complejos edilicios de entrada y salida del país.

Que en tal sentido, se ha dado intervención a los Organismos de Control Fronterizo a los efectos de que manifiesten las especificaciones técnicas del equipamiento mobiliario para el correcto desempeño de sus funciones, las cuales fueron incorporadas en el Anexo II de la presente Resolución.

Que la Ley N° 22.352 establece que la Superintendencia Nacional de Fronteras coordinará, regulará y autorizará las construcciones que se realicen en los Pasos y Centros de Fronteras.

Que en el artículo 5° del Decreto Ley N° 15.385/44, ratificado por Ley N° 12.913 y modificado por la Ley N° 23.554, se crea la COMISIÓN NACIONAL DE ZONAS DE SEGURIDAD.

Que el artículo 1° del Decreto N° 2086/77 designa al Presidente de la COMISIÓN NACIONAL DE ZONAS DE SEGURIDAD como Coordinador General Intersectorial de las actividades comunes a cumplir por los Organismos Nacionales, Provinciales y Municipales, que actúan en los Pasos Internacionales habilitados.

Que como Organismo Coordinador de los Pasos Fronterizos le compete a este Ministerio el dictado de la Resolución pertinente.

Que la Ley N° 26.338, modificatoria de la Ley de Ministerios, en su artículo 17, inciso 21 establece que es competencia de este Ministerio entender en la aplicación de la Ley N° 22.352 y del Decreto Ley N° 15.385/44, ratificado por Ley N° 12.913 y modificado por la Ley N° 23.554, en todo lo relacionado con la preservación de la seguridad de las áreas y zonas de frontera.

Que el Decreto N° 357 del 21 de febrero de 2002 y sus modificatorios, establece como uno de los objetivos de la SECRETARÍA DE INTERIOR coordinar con las áreas competentes la aplicación de la Ley N° 22.352 y del Decreto Ley N° 15.385/44, ratificado por Ley N° 12.913 y modificado por la Ley N° 23.554, en todo lo relacionado con la preservación de la seguridad de las áreas y zonas de frontera.

Que ha intervenido la DIRECCIÓN GENERAL DE ASUNTOS JURÍDICOS de este Ministerio.

[Firma manuscrita]

[Firma manuscrita]



Ministerio del Interior y Transporte

Que la presente medida se dicta conforme lo preceptuado por la Ley N° 22.352, el Decreto Ley N° 15.385/44, ratificado por Ley N° 12.913 y modificado por la Ley N° 23.554 y el Decreto N° 2086/77.

Por ello,

EL MINISTRO DEL INTERIOR Y TRANSPORTE

RESUELVE:

ARTÍCULO 1°.- Dispónese que todo el equipamiento mobiliario que se pretenda instalar en los edificios de los Pasos Internacionales, Centros de Fronteras y/o Áreas de Control Integrado (ACI), una vez entrada en vigencia la presente, deberá ajustarse a los criterios establecidos en el Anexo II, que forma parte integrante de la presente resolución.

ARTÍCULO 2°.- La instalación del equipamiento mobiliario en los Pasos Internacionales, Centros de Fronteras y/o Áreas de Control Integrado (ACI), cuyo diseño sea distinto al criterio establecido en el Anexo II, integrante de la presente resolución, podrá ser analizada y – si correspondiere- aprobada mediante Nota de la SECRETARÍA DE INTERIOR de este Ministerio, previo informe de la DIRECCIÓN DE ASUNTOS TÉCNICOS DE FRONTERAS de la antedicha Secretaría. El trámite para la gestión de la aprobación mencionada se halla establecido en el Anexo I, que forma parte integrante de la presente resolución.

ARTÍCULO 3°.- Comuníquese, publíquese, dése a la DIRECCIÓN NACIONAL DEL REGISTRO OFICIAL y archívese.

RESOLUCIÓN N°

2 756

C.P.N. FLORENCIO RANDAZZO
MINISTRO DEL INTERIOR Y TRANSPORTE



Ministerio del Interior y Transporte

2756

Anexo I.

Procedimiento para el otorgamiento del permiso para la instalación del equipamiento mobiliario en los Pasos Internacionales, Centros de Fronteras y/o Áreas de Control Integrado (ACI), cuyo diseño sea distinto al criterio establecido en el Anexo II de la presente Resolución.

1. Las solicitudes para la instalación del equipamiento mobiliario en los Pasos Fronterizos, Centros de Fronteras y/o Áreas de Control Integrado (ACI) serán presentadas ante la DIRECCIÓN DE ASUNTOS TÉCNICOS DE FRONTERAS de este Ministerio, por el Organismo requirente, las cuales deberán contener:
 - a. Escrito peticionando autorización para la instalación del equipamiento mobiliario, cuyo diseño sea distinto al criterio establecido en el Anexo II de la presente Resolución. A través de éste, se deberán determinar las medidas, el material, color, lugar en que se ubicaría y forma en que se instalaría el mismo.
 - b. Boceto del mobiliario que se pretende instalar a escala.
 - c. Croquis del Paso Internacional, Centro de Frontera y/o Área de Control Integrado (ACI), según corresponda con indicación del lugar donde se instalaría el mobiliario solicitado.
2. La DIRECCIÓN DE ASUNTOS TÉCNICOS DE FRONTERAS de este Ministerio, iniciará un Expediente con la documentación remitida; realizará un informe y un proyecto de Nota el cual será enviado a la SECRETARÍA DE INTERIOR para la firma de su Titular, en caso de considerarse pertinente. Si la Dirección antes citada realizara observaciones a la solicitud cursada, remitirá Nota al interesado indicando las modificaciones pertinentes a fin de continuar con el trámite.
3. Firmada la Nota, finalizará el trámite con la notificación de la misma al solicitante.



2756

ANEXO II

ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA LA INSTALACION DE EQUIPAMIENTO MOBILIARIO EN LOS PASOS INTERNACIONALES

1. Objeto

Instalación de Equipamiento Mobiliario para oficinas y demás dependencias en los Pasos Fronterizos, Centros de Fronteras y Áreas de Control Integrado (ACI), según las características que se detallan en el presente Anexo.

2. Objetivos

Establecer las especificaciones técnicas a las que se debe ajustar todo el equipamiento mobiliario que se pretenda instalar en los Pasos Fronterizos, Centros de Fronteras o Áreas de Control Integrado (ACI).

3. Descripción de los Bienes

- 3.1. Los componentes del equipamiento detallado a continuación, tanto sus elementos internos como los materiales utilizados para la confección de los mismos, deberán consistir en fabricaciones nacionales, descartándose todo equipamiento que contenga componentes importados para evitar inconvenientes a la hora de la reposición de los mismos.
- 3.2. Las Especificaciones Técnicas detalladas en el **Punto A**, están basadas en productos disponibles en plaza a la fecha de emisión del presente acto administrativo. Los croquis contenidos en el **Punto B Documentación Gráfica** del presente Anexo, son a título orientativo.

[Firma manuscrita]

[Firma manuscrita]



2 756

INDICE

A.- ESPECIFICACIONES TECNICAS DE MUEBLES

1.- MUEBLES PARA TODOS LOS ORGANISMOS

- Escritorios
- Sillas
- Accesorios: bandeja portateclado, bandeja porta CPU, Perchero metálico, Cesto paplero, estanterías metálicas
- Muebles de guardado
- Mesas para sala de reunión

2.- MOSTRADORES ATENCION AL PUBLICO Y ESPERA

- Mostradores de atención al público para interiores del edificio
- Mostradores de atención al público para el exterior del edificio
- Sillas altas
- Tándem de sillas
- Tensabarriers

3.- MUEBLES ESPECIALES

- Mesones de control de equipaje
- Biombo y camilla
- Muebles laboratorio

B.- DOCUMENTACION GRAFICA



2756

A.- ESPECIFICACIONES TECNICAS DE MUEBLES

1.- MUEBLES PARA TODOS LOS ORGANISMOS

MOBILIARIO ENCHAPADO EN LAMINADO PLASTICO / MELAMINA
COLOR CENIZA (FORMICA L119)

1.1. ARMARIO BAJO (CON ESTANTES) – TIPO AB-100

Compuesto por:

- Plano superior, h. 730 mm, construido en tablero aglomerado de 25 mm, cara superior revestida en laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, cara inferior en contra-chapa industrial marrón.
- Cuerpo envolvente, laterales, fondo y piso, realizados en tablero aglomerado de 25 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Puertas, realizadas en tablero aglomerado de 18 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Cerradura de tambor Ø 18 mm, tipo "SYMO HÄFELE" o equivalente, y 2 (dos) pasadores metálicos con topes tipo "HÄFELE" 251.10.703 o equivalente. Tiradores arco de 96 mm, metálicos, con terminación platil mate.
- La pieza de base lleva en su cara inferior (extremos y centro), regatones de nivelación, de poliamida con perno metálico RW 5/16", instalados sobre insertos de acero, según detalle.
- Estantes metálicos, construidos en chapa BWG N°18, de altura regulable, con soportes metálicos, cada 32 mm. El mismo estará reforzado en su cara inferior con un perfil "Ω" de 30h x 50 mm de chapa BWG N°18, según detalle. Terminación con esmalte en polvo horneable, color negro.
- Fijación de estante, con laterales y fondo, con herrajes metálicos, tipo "HÄFELE" 039.00.061 o equivalente, ajustados con bulones M6, zincados, en tres posiciones de altura, para cada estante.
- La aplicación de revestimientos en laminado plástico, deberá ser realizada en prensa con resinas catalizables.





2 756

- Todos los cantos, visibles o no, estarán terminados con burletes de ABS de 3 mm, de igual color al del revestimiento de las caras, con aristas perfiladas mecánicamente, aplicados con adhesivos termo-fusibles del tipo Hot-Melt.
- El armado de la estructura se realizará con encuentros tarugados ($\varnothing$ 10 mm, estriados) y herrajes de conexión metálicos de accionamiento excéntrico, tipo "Minifix HÄFELE" o equivalente, que permitan su desarme o el eventual armado en obra en las posiciones indicadas en plano. Los encuentros serán a tope y al mismo nivel entre todas las partes que componen el mueble.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos.
- Los tableros aglomerados y los tableros aglomerados con revestimiento melamínico, a emplearse en la fabricación de los muebles especificados en el presente pliego, debe cumplir o superar las exigencias de las normas: IRAM 9732-2, DIN 68765, EN 312-2, EN 312-3 y ANSI A - 208 (M2)*, según las siguientes características:
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 18 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 620 Kg/m³ y máxima de 720 Kg/m³.
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 25 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 600 Kg/m³ y máxima de 670 Kg/m³.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:
 - ✓ IRAM 28011
 - ✓ IRAM 28013
 - ✓ IRAM 28014
 - ✓ IRAM 28015
 - ✓ IRAM 28025
 - ✓ IRAM 28018
 - ✓ IRAM 28035

1.2. ARMARIO MEDIO (CON ESTANTES) – TIPO AM-100

Compuesto por:

- Plano superior, h. 1100 mm, construido en tablero aglomerado de 25 mm, con laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, en la cara superior y con revestimiento melamínico, en la cara inferior, ambos de color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.





Ministerio del Interior y Transporte

2756

- Cuerpo envolvente, laterales, fondo y piso, realizados en tablero aglomerado de 25 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Puertas, realizadas en tablero aglomerado de 18 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Estantes metálicos, contruidos en chapa BWG N°18, de altura regulable, con soportes metálicos, cada 32 mm. El mismo estará reforzado en su cara inferior con un perfil "Ω" de 30h x 50 mm de chapa BWG N°18, según detalle. Terminación con esmalte en polvo horneable, color negro.
- Fijación de estante, con laterales y fondo, con herrajes metálicos, tipo "HÄFELE" 039.00.061 o equivalente, ajustados con bulones M6, zincados, en tres posiciones de altura, para cada estante.
- Cerradura de tambor Ø 18 mm, tipo "SYMO HÄFELE" o equivalente, y 2 (dos) pasadores metálicos con topes tipo "HÄFELE" 251.10.703 o equivalente. Tiradores arco de 96 mm, metálicos, con terminación platil mate.
- La pieza de base lleva en su cara inferior (extremos y centro), regatones de nivelación, de poliamida con perno metálico RW 5/16", instalados sobre insertos de acero, según detalle.
- La aplicación de revestimientos en laminado plástico, deberá ser realizada en prensa con resinas catalizables.
- Todos los cantos, visibles o no, estarán terminados con burletes de ABS de 3 mm, de igual color al del revestimiento de las caras, con aristas perfiladas mecánicamente, aplicados con adhesivos termo-fusibles del tipo Hot-Melt.
- El armado de la estructura se realizará con encuentros tarugados (Ø 10 mm, estriados) y herrajes de conexión metálicos de accionamiento excéntrico, tipo "Minifix HÄFELE" o equivalente, que permitan su desarme o el eventual armado en obra, en las posiciones indicadas en plano. Los encuentros serán a tope y al mismo nivel entre todas las partes que componen el mueble.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos.
- Los tableros aglomerados y los tableros aglomerados con revestimiento melamínico, a emplearse en la fabricación de los muebles especificados en el presente Pliego, debe cumplir o superar las exigencias de las normas: IRAM 9732-2, DIN 68765, EN 312-2, EN 312-3 y ANSI A-208 (M2)*, según las siguientes características:
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 18 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 620 Kg/m³ y máxima de 720 Kg/m³.
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 25 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 600 Kg/m³ y máxima de 670 Kg/m³.





2756

- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:
 - ✓ IRAM 28011
 - ✓ IRAM 28013
 - ✓ IRAM 28014
 - ✓ IRAM 28015
 - ✓ IRAM 28025
 - ✓ IRAM 28018
 - ✓ IRAM 28035

1.3. ARMARIO ALTO (CON ESTANTES) – TIPO AA-100

Compuesto por:

- Plano superior, h. 1800 mm, construido en tablero aglomerado de 25 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Cuerpo envolvente, laterales, fondo y piso, realizados en tablero aglomerado de 25 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Puertas, realizadas en tablero aglomerado de 18 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Cerradura de tambor Ø 18 mm, tipo "SYMO HÄFELE" o equivalente, y 2 (dos) pasadores metálicos con topes tipo "HÄFELE" 251.10.703 o equivalente. Tiradores arco de 96 mm, metálicos, con terminación platil mate.
- La pieza de base lleva en su cara inferior (extremos y centro), regatones de nivelación, de poliamida con perno metálico RW 5/16", instalados sobre insertos de acero, según detalle.
- Estantes metálicos, contruidos en chapa BWG N°18, de altura regulable, con soportes metálicos, cada 32 mm. El mismo estará reforzado en su cara inferior con un perfil "Ω" de 30h x 50 mm de chapa BWG N°18, según detalle. Terminación con esmalte en polvo horneable, color negro.
- Fijación de estante, con laterales y fondo, con herrajes metálicos, tipo "HÄFELE" 039.00.061 o equivalente, ajustados con bulones M6, zincados, en tres posiciones de altura, para cada estante.
- La aplicación de revestimientos en laminado plástico, deberá ser realizada en prensa con resinas catalizables.





2756

- Todos los cantos, visibles o no, estarán terminados con burletes de ABS de 3 mm, de igual color al del revestimiento de las caras, con aristas perfiladas mecánicamente, aplicados con adhesivos termo-fusibles del tipo Hot-Melt.
- El armado de la estructura se realizará con encuentros tarugados ($\varnothing$ 10 mm, estriados) y herrajes de conexión metálicos de accionamiento excéntrico, tipo "Minifix HÄFELE" o equivalente, que permitan su desarme o el eventual armado en obra, en las posiciones indicadas en plano. Los encuentros serán a tope y al mismo nivel entre todas las partes que componen el mueble.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos.
- Los tableros aglomerados y los tableros aglomerados con revestimiento melamínico, a emplearse en la fabricación de los muebles especificados en el presente Pliego, debe cumplir o superar las exigencias de las normas: IRAM 9732-2, DIN 68765, EN 312-2, EN 312-3 y ANSI A-208 (M2)*, según las siguientes características:
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 18 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 620 Kg/m³ y máxima de 720 Kg/m³.
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 25 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 600 Kg/m³ y máxima de 670 Kg/m³.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:
 - ✓ IRAM 28011
 - ✓ IRAM 28013
 - ✓ IRAM 28014
 - ✓ IRAM 28015
 - ✓ IRAM 28025
 - ✓ IRAM 28018
 - ✓ IRAM 28035

1.4. ARMARIO FICHERO – TIPO AF- 50

Compuesto por:

- Plano superior, h. 1350 mm, construido en tablero aglomerado de 25 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Cuerpo envolvente de 25 mm y frentes de cajones realizados en tablero aglomerado de 18 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.





2756

- La pieza de base lleva en su cara inferior, regatones de nivelación, de poliamida con perno metálico RW 5/16", instalados sobre insertos de acero, según detalle.
- Cajones, cuerpo construido en tablero aglomerado de 18 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, piso ídem de 12 mm, guías telescópicas de extracción total, tipo "ÄCCURIDE HÄFELE" o equivalentes, desmontables, con rodamientos de bolillas.
- Cerradura de tambor, única, de acceso frontal combinada para los cuatro cajones, tipo "SYMO 3000 HÄFELE" o equivalente, tiradores arco, metálicos de 96 mm, terminación platil mate.
- Todos los cantos, visibles o no, estarán terminados con burletes de ABS de 3 mm, de igual color al del revestimiento de las caras, con aristas perfiladas mecánicamente, aplicados con adhesivos termo-fusibles del tipo Hot-Melt.
- El armado de la estructura se realizará con encuentros tarugados ($\varnothing$ 10 mm, estriados). Los encuentros serán a tope y al mismo nivel entre todas las partes que componen el mueble.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos.
- Los tableros aglomerados y los tableros aglomerados con revestimiento melamínico, a emplearse en la fabricación de los muebles especificados en el presente pliego, debe cumplir o superar las exigencias de las normas: IRAM 9732-2, DIN 68765, EN 312-2, EN 312-3 y ANSI A-208 (M2)*, según las siguientes características:
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 18 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 620 Kg/m³ y máxima de 720 Kg/m³.
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 25 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 600 Kg/m³ y máxima de 670 Kg/m³.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:
 - ✓ IRAM 28011
 - ✓ IRAM 28013
 - ✓ IRAM 28014
 - ✓ IRAM 28015
 - ✓ IRAM 28025
 - ✓ IRAM 28018
 - ✓ IRAM 28035

1.5.

MESA DE REUNION CHICA - TIPO MR-4





Ministerio del Interior y Transporte

Compuesto por:

2 75 6

- Plano de trabajo, h. 730 mm, construido en tablero aglomerado de 25 mm, cara superior revestida en laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, cara inferior en contra-chapa industrial marrón.
- Soportes construidos en tablero aglomerado de 25 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, llevan en su parte inferior, regatones de nivelación, de poliamida con perno metálico RW 5/16", instalados sobre insertos de acero, según detalle. En su parte superior lleva dos chapas semi-circulares de 2 mm de espesor, Ø 300 mm, para fijar a la tapa superior a través del mismo sistema que para el armado de la estructura. Dichas chapas circulares deberán estar pintadas con pintura en polvo híbrida, termo fusible, color negro semi-mate.
- La aplicación de revestimientos en laminado plástico, deberá ser realizada en prensa con resinas catalizables.
- Todos los cantos estarán terminados con burletes de ABS de 3 mm, de igual color al del revestimiento de las caras, con aristas perfiladas mecánicamente, aplicados con adhesivos termo-fusibles del tipo Hot-Melt.
- El armado de la estructura se realizará con encuentros tarugados (Ø 10 mm, estriados) y herrajes de conexión metálicos de accionamiento excéntrico, tipo "Minifix HÄFELE" o equivalente, que permitan su desarme o el eventual armado en obra. Los encuentros serán a tope y al mismo nivel entre todas las partes que componen el mueble.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos
- Los tableros aglomerados y los tableros aglomerados con revestimiento melamínico, a emplearse en la fabricación de los muebles especificados en el presente pliego, debe cumplir o superar las exigencias de las normas: IRAM 9732-2, DIN 68765, EN 312-2, EN 312-3 y ANSI A-208 (M2)*, según las siguientes características:
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 25 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 600 Kg/m³ y máxima de 670 Kg/m³.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:
 - ✓ IRAM 28011
 - ✓ IRAM 28013
 - ✓ IRAM 28014
 - ✓ IRAM 28015
 - ✓ IRAM 28025
 - ✓ IRAM 28018

[Firma manuscrita]





1.6. MESA DE REUNION RECTA – TIPO MRR-8

Compuesto por:

- Plano superior, h. 730 mm, construido en tablero aglomerado de 36 mm (18 mm + 18 mm), cara superior revestida en laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, cara inferior en contra-chapa industrial marrón.
- Soportes construidos en tablero aglomerado de 36 mm (18 mm + 18 mm), con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, llevan en su parte inferior, regatones de nivelación, de poliamida con perno metálico RW 5/16", instalados sobre insertos de acero, según detalle. En su parte superior lleva dos chapas semi-circulares de 2 mm de espesor, Ø 300 mm, para fijar a la tapa superior a través del mismo sistema que para el armado de la estructura. Dichas chapas circulares deberán estar pintadas con pintura en polvo híbrida, termo fusible, color negro semi-mate.
- La aplicación de revestimientos en laminado plástico, deberá ser realizada en prensa con resinas catalizables.
- Todos los cantos estarán terminados con burletes de ABS de 3 mm, de igual color al del revestimiento de las caras, con aristas perfiladas mecánicamente, aplicados con adhesivos termo-fusibles del tipo Hot-Melt.
- El armado de la estructura se realizará con encuentros tarugados (Ø 10 mm, estriados) y herrajes de conexión metálicos de accionamiento excéntrico, tipo "Minifix HÄFELE" o equivalente, que permitan su desarme o el eventual armado en obra. Los encuentros serán a tope y al mismo nivel entre todas las partes que componen el mueble.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos
- Los tableros aglomerados y los tableros aglomerados con revestimiento melamínico, a emplearse en la fabricación de los muebles especificados en el presente Pliego, deben cumplir o superar las exigencias de las normas: IRAM 9732-2, DIN 68765, EN 312-2, EN 312-3 y ANSI A-208 (M2)*, según las siguientes características:
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 18 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 620 Kg/m³ y máxima de 720 Kg/m³.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:

[Firma manuscrita]





2 756

- ✓ IRAM 28011
- ✓ IRAM 28013
- ✓ IRAM 28014
- ✓ IRAM 28015
- ✓ IRAM 28025
- ✓ IRAM 28018
- ✓ IRAM 28035

1.7. ESCRITORIO BASICO – TIPO E-120

Compuesto por:

- Plano de trabajo, h. 730 mm, construido en tablero aglomerado de 25 mm, cara superior revestida en laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, cara inferior en contra-chapa industrial marrón.
- Laterales construidos en tablero aglomerado de 25 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- En caso de agrupamientos por yuxtaposición, las piezas laterales, llevarán el mecanizado y los herrajes necesarios para permitir dicha disposición, en ambos sentidos de crecimiento.
- Las piezas laterales llevan en su parte inferior, regatones de nivelación, de poliamida, Ø 25 mm, con perno metálico RW 5/16", instalados sobre insertos de acero, según detalle.
- Frente construido en tablero aglomerado de 18 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA.
- La aplicación de revestimientos en laminado plástico, deberá ser realizada en prensa con resinas catalizables.
- Todos los cantos, visibles o no, estarán terminados con burletes de ABS de 3 mm, de igual color al del revestimiento de las caras, con aristas perfiladas mecánicamente, aplicados con adhesivos termo-fusibles del tipo Hot-Melt.
- El armado de la estructura se realizará con encuentros tarugados (Ø 10 mm, estriados) y herrajes de conexión metálicos de accionamiento excéntrico, tipo "Minifix HÄFELE" o equivalente, que permitan su desarme o el eventual armado en los lugares de trabajo, con tapa de terminación, en las posiciones indicadas en plano. Los encuentros serán a tope y al mismo nivel entre todas las partes que componen el mueble.
- Las perforaciones pasa-cables (Ø 80 mm) llevarán como terminación una pieza de plástico inyectado, con tapa removible, tipo "HÄFELE" 429.99.342 o equivalente.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos.



- El espacio comprendido debajo del plano de trabajo y junto al lateral, permitirá la instalación de una cajonera tipo C3, indistintamente, de las dos manos.
- Los tableros aglomerados y los tableros aglomerados con revestimiento melamínico, a emplearse en la fabricación de los muebles especificados en el presente pliego, debe cumplir o superar las exigencias de las normas: IRAM 9732-2, DIN 68765, EN 312-2, EN 312-3 y ANSI A-208 (M2)*, según las siguientes características:
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 18 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 620 Kg/m³ y máxima de 720 Kg/m³.
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 25 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 600 Kg/m³ y máxima de 670 Kg/m³.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:
 - ✓ IRAM 28011
 - ✓ IRAM 28013
 - ✓ IRAM 28014
 - ✓ IRAM 28015
 - ✓ IRAM 28025
 - ✓ IRAM 28018
 - ✓ IRAM 28035

1.8. MODULO DE TRABAJO – TIPO MT-150

Compuesto por:

- Plano de trabajo principal y suplementario, h. 730 mm, constituido por dos placas construidas en tablero aglomerado de 25 mm, cara superior revestida en laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, cara inferior o no visible en contra-chapa industrial marrón.
- Laterales (cantidad: 3) construidos en tablero aglomerado de 25 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Llevará una placa de frente construida en tablero aglomerado de 18 mm, según se indica en plano, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- En caso de agrupamientos por yuxtaposición, las piezas laterales, llevarán el mecanizado y los herrajes necesarios para permitir dicha disposición, en ambos sentidos de crecimiento.



2756

- Las piezas laterales llevan en su parte inferior, regatones de nivelación, de poliamida con perno metálico RW 5/16", instalados sobre insertos de acero, según detalle.
- La aplicación de revestimientos en laminado plástico, deberá ser realizada en prensa caliente con resinas catalizables.
- Todos los cantos, visibles o no, estarán terminados con burletes de ABS de 3 mm, de igual color al del revestimiento de las caras, con aristas perfiladas mecánicamente, aplicados con adhesivos termo-fusibles del tipo Hot-Melt.
- El armado de la estructura se realizará con encuentros tarugados ($\varnothing$ 10 mm, estriados) y herrajes de conexión metálicos de accionamiento excéntrico, que permitan su desarme o el eventual armado en obra. La vinculación entre placas de planos de trabajo se ejecutará mediante una planchuela de fijación de 350 x 70 mm, según detalle. Los encuentros serán a tope y al mismo nivel entre las partes que componen el mueble.
- Las perforaciones pasa-cables ($\varnothing$ 80 mm) llevarán como terminación una pieza de plástico inyectado, con tapa removible, tipo "HÄFELE" 429.99.342 o equivalente.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos.
- Los tableros aglomerados y los tableros aglomerados con revestimiento melamínico, a emplearse en la fabricación de los muebles especificados en el presente Pliego, deben cumplir o superar las exigencias de las normas: IRAM 9732-2, DIN 68765, EN 312-2, EN 312-3 y ANSI A-208 (M2)*, según las siguientes características:
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 18 mm la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos, densidad mínima de 620 Kg/m³ y máxima de 720 Kg/m³.
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 25 mm la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos, densidad mínima de 600 Kg/m³ y máxima de 670 Kg/m³.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:
 - ✓ IRAM 28011
 - ✓ IRAM 28013
 - ✓ IRAM 28014
 - ✓ IRAM 28015
 - ✓ IRAM 28025
 - ✓ IRAM 28018
 - ✓ IRAM 28035
- Los muebles que conforman puestos de trabajo en L (del tipo MT-150), pueden conformarse con el extremo más angosto en dos (2) posiciones diferentes pudiendo





contar con la ubicación derecha o izquierda del plano de trabajo lateral. Por ello el contratista, de manera previa al armado de los mismos deberá consultar y verificar con la Dirección de Obra las cantidades de puestos de mano izquierda o derecha necesarias a proveer.

1.9. MODULO DE TRABAJO ERGONOMICO PARA 4 PERSONAS CON PANEL DIVISORIO MIXTO – TIPO MTE-4

Compuesto por:

- Constituido por cuatro planos de trabajo principal, cuatro planos de trabajo suplementario, ocho paneles laterales, cuatro paneles laterales divisorios mixtos, con accesorios y herrajes correspondientes según plano de detalle.
- Plano de Trabajo Principal y Plano de Trabajo Suplementario contruïdos en tablero aglomerado de 25 mm, cara superior revestida en laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, cara inferior en contra-chapa industrial marrón.
- Paneles laterales contruïdos en tablero aglomerado, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Paneles divisorios mixtos contruïdos con bastidor perimetral en madera maciza (altura mínima 60 mm), con relleno tipo nido de abeja, en su parte inferior, ambas caras en tablero aglomerado de 12 mm, revestidas en laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente y vidrio FLOAT frontal claro de 3 mm + 3 mm con film traslúcido de seguridad entre ambos vidrios.
- El encuentro lateral de los vidrios en el centro del puesto se materializará con un listón de MDF de 45 x 45 mm, pintado con esmalte sintético satinado y con terminación superior en ABS de 3 mm perfilado mecánicamente. Tanto la pintura como el ABS deberán ser de igual color al del revestimiento de los paneles divisorios.
- Las piezas laterales llevan en su parte inferior, regatones de nivelación, de poliamida, Ø 25 mm, con perno metálico RW 5/16", instalados sobre insertos de acero, según detalle.
- Todos los cantos, visibles o no, estarán terminados con burletes de ABS de 3 mm, de igual color al del revestimiento de las caras, con aristas perfiladas mecánicamente, aplicados con adhesivos termo-fusibles del tipo Hot-Melt.
- El armado de la estructura se realizará con encuentros tarugados (Ø 10 mm, estriados) y herrajes de conexión metálicos de accionamiento excéntrico, tipo "Minifix HÄFELE" o equivalente, que permitan su desarme o el eventual armado en obra, con tapa de terminación, en las posiciones indicadas en plano.
- Las perforaciones pasa-cables (Ø 80 mm) llevarán como terminación una pieza de plástico inyectado, con tapa removible, tipo "HÄFELE" 429.99.342 o equivalente, según plano. Los encuentros serán a tope y al mismo nivel entre todas las partes que componen el mueble.



- Dimensiones según plano y detalles constructivos.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas (y sus actualizaciones):
 - ✓ IRAM 28011
 - ✓ IRAM 28013
 - ✓ IRAM 28014
 - ✓ IRAM 28015
 - ✓ IRAM 28025
 - ✓ IRAM 28018
 - ✓ IRAM 28035
- Las características de los vidrios que se empleen para la realización de este equipamiento se deben adecuar y cumplimentar con los requisitos establecidos en las siguientes normas (y sus actualizaciones):
 - ✓ IRAM 12.556
 - ✓ IRAM 12.565
 - ✓ IRAM 12.595

1.10. MODULO DE TRABAJO ERGONOMICO PARA 2 PERSONAS CON PANEL DIVISORIO MIXTO – TIPO MTE-2

Compuesto por:

- Constituido por dos planos de trabajo principal, dos planos de trabajo suplementario, cuatro paneles laterales, tres paneles laterales divisorios mixtos, con accesorios y herrajes correspondientes según plano de detalle.
- Plano de Trabajo Principal y Plano de Trabajo Suplementario contruidos en tablero aglomerado de 25 mm, cara superior revestida en laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, cara inferior en contra-chapa industrial marrón.
- Paneles Laterales contruidos en tablero aglomerado de 25 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Paneles divisorios mixtos contruidos con bastidor perimetral en madera maciza (altura mínima 60 mm), con relleno tipo nido de abeja, en su parte inferior, ambas caras en tablero aglomerado de 12 mm, revestidas en laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente y en su parte superior vidrio FLOAT frontal claro de 3 mm + 3 mm con film traslúcido de seguridad entre ambos vidrios.



- Las piezas laterales llevan en su parte inferior, regatones de nivelación, de poliamida, Ø 25 mm, con perno metálico RW 5/16", instalados sobre insertos de acero, según detalle.
- Todos los cantos, visibles o no, estarán terminados con burletes de ABS de 3 mm, de igual color al del revestimiento de las caras, con aristas perfiladas mecánicamente, aplicados con adhesivos termo-fusibles del tipo Hot-Melt.
- El armado de la estructura se realizará con encuentros tarugados (Ø 10 mm, estriados) y herrajes de conexión metálicos de accionamiento excéntrico, tipo "Minifix HÄFELE" o equivalente, que permitan su desarme o el eventual armado en obra, con tapa de terminación, en las posiciones indicadas en plano.
- El encuentro lateral de los vidrios en el centro del puesto se materializará con un listón de MDF de 45 x 45 mm, pintado con esmalte sintético satinado y con terminación superior en ABS de 3 mm perfilado mecánicamente. Tanto la pintura como el ABS deberán ser de igual color al del revestimiento de los paneles divisorios.
- Las perforaciones pasa-cables (Ø 80 mm) llevarán como terminación una pieza de plástico inyectado, con tapa removible, tipo "HÄFELE" 429.99.342 o equivalente, según plano. Los encuentros serán a tope y al mismo nivel entre todas las partes que componen el mueble.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:
 - ✓ IRAM 28011
 - ✓ IRAM 28013
 - ✓ IRAM 28014
 - ✓ IRAM 28015
 - ✓ IRAM 28025
 - ✓ IRAM 28018
 - ✓ IRAM 28035
- Las características de los vidrios que se empleen para la realización de este equipamiento se deben adecuar y cumplimentar con los requisitos establecidos en las siguientes normas (y sus actualizaciones):
 - ✓ IRAM 12.556
 - ✓ IRAM 12.565
 - ✓ IRAM 12.595

1.11. MODULO DE TRABAJO ERGONOMICO PARA 1 PERSONA CON PANEL DIVISORIO MIXTO - TIPO MTE-1





Ministerio del Interior y Transporte

2756

Compuesto por:

- Constituido por un plano de trabajo principal, un plano de trabajo suplementario, dos paneles laterales, dos paneles laterales divisorios mixtos, con accesorios y herrajes correspondientes según plano de detalle.
- Plano de Trabajo Principal y Plano de Trabajo Suplementario contruidos en tablero aglomerado de 25 mm, cara superior revestida en laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, cara inferior en contra-chapa industrial marrón.
- Paneles Laterales contruidos en tablero aglomerado de 25 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Paneles divisorios mixtos contruidos con bastidor perimetral en madera maciza (altura mínima 60 mm), con relleno tipo nido de abeja, en su parte inferior, ambas caras en tablero aglomerado de 12 mm, revestidas en laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente y en su parte superior vidrio FLOAT frontal claro de 3 mm + 3 mm con film traslúcido de seguridad entre ambos vidrios.
- Las piezas laterales llevan en su parte inferior, regatones de nivelación, de poliamida, Ø 25 mm, con perno metálico RW 5/16", instalados sobre insertos de acero, según detalle.
- Todos los cantos, visibles o no, estarán terminados con burletes de ABS de 3 mm, de igual color al del revestimiento de las caras, con aristas perfiladas mecánicamente, aplicados con adhesivos termo-fusibles del tipo Hot-Melt.
- El armado de la estructura se realizará con encuentros tarugados (Ø 10 mm, estriados) y herrajes de conexión metálicos de accionamiento excéntrico, tipo "Minifix HÄFELE" o equivalente, que permitan su desarme o el eventual armado en obra, con tapa de terminación, en las posiciones indicadas en plano.
- El encuentro lateral de los vidrios en el centro del puesto se materializará con un listón de MDF de 45 x 45 mm, pintado con esmalte sintético satinado y con terminación superior en ABS de 3 mm perfilado mecánicamente. Tanto la pintura como el ABS deberán ser de igual color al del revestimiento de los paneles divisorios.
- Las perforaciones pasa-cables (Ø 80 mm) llevarán como terminación una pieza de plástico inyectado, con tapa removible, tipo "HÄFELE" 429.99.342 o equivalente, según plano. Los encuentros serán a tope y al mismo nivel entre todas las partes que componen el mueble.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.

[Firma manuscrita]



Ministerio del Interior y Transporte

2756

- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:
 - ✓ IRAM 28011
 - ✓ IRAM 28013
 - ✓ IRAM 28014
 - ✓ IRAM 28015
 - ✓ IRAM 28025
 - ✓ IRAM 28018
 - ✓ IRAM 28035
- Las características de los vidrios que se empleen para la realización de este equipamiento se deben adecuar y cumplimentar con los requisitos establecidos en las siguientes normas (y sus actualizaciones):
 - ✓ IRAM 12.556
 - ✓ IRAM 12.565
 - ✓ IRAM 12.595

1.12. CAJONERA CON TRES CAJONES – TIPO C-3

Compuesto por:

- Cuerpo envolvente, totalmente cerrado, realizado en tablero aglomerado de 18 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente. Cara inferior o no visible, con el mismo revestimiento que el envolvente.
- Cajones con laterales en tablero de aglomerado de 15 mm, con revestimiento melamínico, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, montados sobre guías metálicas con rodamientos y tope de extracción. El fondo estará montado en una ranura perimetral en la parte inferior de los laterales.
- Frentes contruidos en tablero aglomerado de 18 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Cerradura única de acceso frontal, de tambor Ø 18 mm, tipo "SYMO HÄFELE" o equivalente, combinada para los tres cajones. Tiradores metálicos, arco de 96 mm, terminación platil mate.
- Todos los cantos, visibles o no, estarán terminados con burletes de ABS de 3 mm, de igual color al del revestimiento de las caras, con aristas perfiladas mecánicamente, aplicados con adhesivos termo-fusibles del tipo Hot-Melt.
- El armado de la estructura fija, se realizará con encuentros tarugados (Ø 10 mm, estriados). Los encuentros serán a tope y al mismo nivel entre las partes que componen el mueble.
- La pieza base lleva en su cara inferior, regatones de nivelación, de poliamida con perno metálico RW 5/16", instalados sobre insertos de acero, según detalle.





- La cajonera se ha de ubicar debajo del plano de trabajo, permitiendo su instalación, indistintamente, de cualquiera de las dos manos.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos.
- Los tableros aglomerados y los tableros aglomerados con revestimiento melamínico, a emplearse en la fabricación de los muebles especificados en el presente Pliego, debe cumplir o superar las exigencias de las normas: IRAM 9732-2, DIN 68765, EN 312-2, EN 312-3 y ANSI A-208 (M2)*, según las siguientes características:
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 15/18 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 620 Kg/m³ y máxima de 720 Kg/m³.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:
 - ✓ IRAM 28011
 - ✓ IRAM 28013
 - ✓ IRAM 28014
 - ✓ IRAM 28015
 - ✓ IRAM 28025
 - ✓ IRAM 28018
 - ✓ IRAM 28035

1.13. MUEBLE PARA IMPRESORA – TIPO MI-75

Compuesto por:

- Plano superior, h. 730 mm, construido en tablero aglomerado de 25 mm, cara superior revestida en laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, cara inferior en contra-chapa industrial marrón.
- Cuerpo envolvente, realizado en tablero aglomerado de 25 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Estantes metálicos, contruidos en chapa BWG N°18, de altura regulable, con soportes metálicos, cada 32 mm. El mismo estará reforzado en su cara inferior con un perfil "Ω" de 30h x 50 mm de chapa BWG N°18, según detalle. Terminación con esmalte en polvo horneable, color negro.
- Fijación de estante, con laterales y fondo, con herrajes metálicos, tipo "HÄFELE" 039.00.061 o equivalente, ajustados con bulones M6, zincados, en tres posiciones de altura, para cada estante.





Ministerio del Interior y Transporte

- La pieza de base lleva en su cara inferior (extremos y centro), regatones de nivelación, de poliamida con perno metálico RW 5/16", instalados sobre insertos de acero.
- En ambos laterales y tapa, llevará perforaciones pasa-cables ($\varnothing$ 80 mm) que tendrán como terminación una pieza de plástico inyectado, con tapa removible, tipo "HÄFELE" 429.99.342 o equivalente.
- La aplicación de revestimientos en laminado plástico, deberá ser realizada en prensa con resinas catalizables.
- Todos los cantos, visibles o no, estarán terminados con burletes de ABS de 3 mm, de igual color al del revestimiento de las caras, con aristas perfiladas mecánicamente, aplicados con adhesivos termo-fusibles del tipo Hot-Melt.
- El armado de la estructura se realizará con encuentros tarugados ($\varnothing$ 10 mm, estriados) y herrajes de conexión metálicos, tipo "Minifix HÄFELE" o equivalente, que permitan su desarme o el eventual armado en obra, en las posiciones indicadas en plano. Los encuentros serán a tope y al mismo nivel entre todas las partes que componen el mueble.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos.
- Los tableros aglomerados y los tableros aglomerados con revestimiento melamínico, a emplearse en la fabricación de los muebles especificados en el presente Pliego, deben cumplir o superar las exigencias de las normas: IRAM 9732-2, DIN 68765, EN 312-2, EN 312-3 y ANSI A-208 (M2)*, según las siguientes características:
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 25 mm la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos, densidad mínima de 600 Kg/m³ y máxima de 670 Kg/m³.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:
 - ✓ IRAM 28011
 - ✓ IRAM 28013
 - ✓ IRAM 28014
 - ✓ IRAM 28015
 - ✓ IRAM 28025
 - ✓ IRAM 28018
 - ✓ IRAM 28035

1.14 SILLAS



Ministerio del Interior y Transporte

Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las normas IRAM correspondientes.

1.14.1 SILLA DE ATENCION – TIPO SA

- Giratoria, rodante, de altura regulable con base de CINCO (5) rayos.
- Asiento Ancho 460 mm, Profundidad 460 mm (tolerancia + / - 20 mm).
- Respaldo Ancho 460 mm, Altura 380 a 420 mm (tolerancia + / - 20 mm).
- Dimensiones referenciales sugeridas.
- El asiento y el respaldo deberán ser independientes. Las carcasas interiores estarán realizadas en multilaminado moldeado de madera semi-dura, con doble curva y pegado con resinas ureicas, de 12 mm de espesor, presentando los bordes debidamente lijados. Vinculación a la estructura mediante bulones de 1/4", que deberán roscar en insertos metálicos (tinas roscadas) clavados en las caras internas de las carcasas.
- Las carcasas exteriores (asiento y respaldo) deberán ser de inyección de polipropileno de 3 mm de espesor, con borde de 20 mm en su perímetro, para permitir su perfecto ajuste en contacto con el tapizado. Terminación superficial gofrada.
- La estructura de unión entre el asiento y el respaldo estará realizada con una planchuela de hierro de 63 mm x 1/4".
- La terminación de la planchuela estará realizada con esmalte epoxídico en polvo, termo-fusible, color negro. El revestimiento de la misma será en polipropileno.
- La chapa superior deberá ser doble decapada N°12. Estará estampada con nervaduras, para permitir la recepción de la columna central y la estructura que vincula asiento y respaldo.
- La columna central deberá ser de 2" de diámetro por 3 mm de pared, con bujes de poliamida, permitiendo el giro de 360° de la silla. La terminación estará realizada mediante fuelle telescópico en polipropileno. La regulación de altura deberá estar realizada mediante cilindro neumático tipo "Suspa" o similar; el accionamiento deberá ser a través de una palanca de varilla de hierro diámetro entre 8 y 10 mm (+ / - 1mm), con manopla de sujeción en PVC color negro.
- Los rayos de la base, CINCO (5), deberán ser de caño de 25 mm x 25 mm x 1,6 mm de espesor, debidamente soldado a la columna central; en los extremos se deberán soldar insertos roscados para fijación del perno de las ruedas. La terminación se realizará con revestimiento en polipropileno o similar texturado.
- Las ruedas estarán realizadas en poliamida, de doble pista 50 mm, color negro, con perno roscado RW 3/8".
- El respaldo y el asiento deberán estar tapizados en cuero ecológico negro, de primera calidad sobre poliéster de 50 mm de espesor y 30 Kg/m³ de densidad. El respaldo deberá responder a un sistema ergonómico de contacto permanente, regulable

[Firma manuscrita]





en altura y bloqueo en distintos ángulos; asimismo deberá poseer un mecanismo basculante autorregulable para el balanceo de cargas y compensación en asiento y respaldo, que permita el cambio de posición de trabajo a descanso.

- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de asientos.
- Se deberá presentar fotografía del modelo ofertado con descripción técnica de sus componentes.
- Las imágenes de modelos orientativos correspondientes al presente detalle obran en plano por separado.

1.14.2 SILLA PARA EMPLEADOS – TIPO SE

- Giratoria, rodante, de altura regulable con base de CINCO (5) rayos.
- Asiento Ancho 460 mm, Profundidad 460 mm (tolerancia + / - 20 mm).
- Respaldo Ancho 460 mm, Altura 440 a 480 mm (tolerancia + / - 20 mm).
- Dimensiones referenciales sugeridas.
- El asiento y el respaldo deberán ser independientes. Las carcasas interiores estarán realizadas en multilaminado moldeado de madera semi-dura, con doble curva y pegado con resinas ureicas, de 12 mm de espesor, presentando los bordes debidamente lijados. Vinculación a la estructura mediante bulones de $\frac{1}{4}$ ", que deberán roscar en insertos metálicos (tinas roscadas) clavados en las caras internas de las carcasas.
- Las carcasas exteriores (asiento y respaldo) deberán ser de inyección de polipropileno de 3 mm de espesor, con borde de 20 mm en su perímetro, para permitir su perfecto ajuste en contacto con el tapizado. Terminación superficial gofrada.
- La estructura de unión entre el asiento y el respaldo estará realizada con una planchuela de hierro de 63 mm x $\frac{1}{4}$ ".
- La terminación de la planchuela estará realizada con esmalte epoxídico en polvo, termo-fusible, color negro. El revestimiento de la misma será en polipropileno.
- La chapa superior deberá ser doble decapada N°12. Estará estampada con nervaduras, para permitir la recepción de la columna central y la estructura que vincula asiento y respaldo, y estructuras de apoya-brazos.
- Los apoyabrazos estarán fabricados en poliuretano inyectado con superficie gofrada, de aproximadamente 270 mm x 50 mm x 20 h, color negro; con alma de acero. Su unión estará materializada mediante bulones de $\frac{1}{4}$ ", que deberán roscar en insertos metálicos (tinas roscadas) clavados en las caras internas de las carcasas.





2756

- La columna central deberá ser de 2" de diámetro por 3 mm de pared, con bujes de poliamida, permitiendo el giro de 360° de la silla. La terminación estará realizada mediante fuelle telescópico en polipropileno. La regulación de altura deberá estar realizada mediante cilindro neumático tipo "Suspa" o similar; el accionamiento deberá ser a través de una palanca de varilla de hierro diámetro entre 8 y 10 mm (+ / - 1 mm), con manopla de sujeción en PVC color negro.
- Los rayos de la base, CINCO (5), deberán ser de caño de 25 mm x 25 mm x 1,6 mm de espesor, debidamente soldado a la columna central; en los extremos se deberán soldar insertos roscados para fijación del perno de las ruedas. La terminación se realizará con revestimiento en polipropileno o similar texturado.
- Las ruedas estarán realizadas en poliamida, de doble pista 50 mm, color negro, con perno roscado RW 3/8".
- El respaldo y el asiento deberán estar tapizados en cuero ecológico negro, de primera calidad sobre poliéster de 50 mm de espesor y 30 Kg/m³ de densidad. El respaldo deberá responder a un sistema ergonómico de contacto permanente, regulable en altura y bloqueo en distintos ángulos; asimismo deberá poseer un mecanismo basculante autoregular para el balanceo de cargas y compensación en asiento y respaldo, que permita el cambio de posición de trabajo a descanso.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de asientos.
- Se deberá presentar fotografía del modelo ofertado con descripción técnica de sus componentes.
- Las imágenes de modelos orientativos correspondientes al presente detalle obran en plano por separado.

1.14.3 SILLON PARA JEFE – TIPO SJ

- Giratoria, rodante, de altura regulable con base de CINCO (5) rayos.
- Asiento Ancho 530 mm a 600 mm, Profundidad 480 mm a 560 mm (tolerancia + / - 20 mm).
- Respaldo Ancho 530 mm a 600 mm, Altura total de 930 mm / 1020 mm / 1080 mm (tolerancia + / - 20 mm).
- Dimensiones referenciales sugeridas.
- Estructura de respaldo y asiento realizada en un monocasco multilaminado postformado, con doble curva y pegado con resinas ureicas, de espesor no menor a 16 mm, presentando los bordes debidamente lijados. Vinculación a la estructura mediante tuercas de anclaje con rosca milimétrica 6, que deberán roscar en insertos metálicos (tinas roscadas) clavados en las caras internas del multilaminado.





2756

- La unión del apoyabrazos con el asiento y el respaldo deberá estar realizada por medio de SEIS (6) piezas (3 por cada uno) estampada en chapa doble decapada de 1,5 mm de espesor con forma de U, sujetando al apoyabrazos con un buje de acero torneado, roscado y remachado que abrazará al casco.
- El casco se sujetará a la columna central a través de tuercas de anclaje con rosca milimétrica 6 que vinculará al mismo a la columna central, la cual será basculante y fabricada en chapa decapada de 2,5 mm de espesor, estampada con nervaduras y dispositivos para accionar los mecanismos de basculación y regulación en altura.
- Los apoyabrazos estarán fabricados en poliuretano expandido texturado, de aproximadamente 270 mm x 50 mm x 20 h, color negro; con alma de acero.
- La columna central deberá ser de 2" de diámetro por 3 mm de pared, con bujes de poliamida, permitiendo el giro de 360° de la silla. La terminación estará realizada mediante fuelle telescópico en polipropileno. La regulación de altura deberá estar realizada mediante cilindro neumático tipo "Suspa" o similar; el accionamiento deberá ser a través de una palanca de varilla de hierro diámetro entre 8 y 10 mm (+ / - 1 mm), con manopla de sujeción en PVC color negro.
- Los rayos de la base, CINCO (5), deberán ser de caño de 25 mm x 25 mm x 1,6 mm de espesor, debidamente soldado a la columna central; en los extremos se deberán soldar insertos roscados para fijación del perno de las ruedas. La terminación se realizará con revestimiento en polipropileno o similar texturado.
- Las ruedas estarán realizadas en poliamida, de doble pista 50 mm, color negro, con perno roscado RW 3/8".
- El respaldo y el asiento deberán estar tapizados en cuero ecológico negro, de primera calidad sobre poliéster de 50 mm de espesor y 30 Kg/m³ de densidad. El respaldo deberá responder a un sistema ergonómico con soporte sacro-coxígeo, lumbar y dorsal, regulable en altura y bloqueo en distintos ángulos; asimismo deberá poseer un mecanismo basculante con movimiento oscilante y bloqueo en posición de trabajo, con regulador de tensión.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de asientos.
- Se deberá presentar fotografía del modelo ofertado con descripción técnica de sus componentes.
- Las imágenes de modelos orientativos correspondientes al presente detalle obran en plano por separado.

1.14.4 SILLON PARA DIRECTOR – TIPO SD

- Giratoria, rodante, de altura regulable con base de CINCO (5) rayos.





Ministerio del Interior y Transporte

2756

- Asiento Ancho 530 mm a 600 mm, Profundidad 480 mm a 560 mm (tolerancia + / - 20 mm).
- Respaldo Ancho 530 mm a 600 mm, Altura total de 1180 mm / 1270 mm a 1140 mm / 1210 mm (tolerancia + / - 20 mm).
- Dimensiones referenciales sugeridas.
- Estructura de respaldo y asiento realizada en un monocasco multilaminado postformado, con doble curva y pegado con resinas ureicas, de espesor no menor a 16 mm, presentando los bordes debidamente lijados. Vinculación a la estructura mediante tuercas de anclaje con rosca milimétrica 6, que deberán roscar en insertos metálicos (tinas roscadas) clavados en las caras internas del multilaminado.
- La unión del apoyabrazos con el asiento y el respaldo deberá estar realizada por medio de SEIS (6) piezas (3 por cada uno) estampada en chapa doble decapada de 1,5 mm de espesor con forma de U, sujetando al apoyabrazos con un buje de acero torneado, roscado y remachado que abrazará al casco.
- El casco se sujetará a la columna central a través de tuercas de anclaje con rosca milimétrica 6 que vinculará al mismo a la columna central, la cual será basculante y fabricada en chapa decapada de 2,5 mm de espesor, estampada con nervaduras y dispositivos para accionar los mecanismos de basculación y regulación en altura.
- Los apoyabrazos estarán fabricados en poliuretano expandido texturado, de aproximadamente 270 mm x 50 mm x 20 h, color negro; con alma de acero. Su unión estará materializada mediante bulones de 1/4", que deberán roscar en insertos metálicos (tinas roscadas) clavados en las caras internas de las carcasas.
- La columna central deberá ser de 2" de diámetro por 3 mm de pared, con bujes de poliamida, permitiendo el giro de 360° de la silla. La terminación estará realizada mediante fuelle telescópico en polipropileno. La regulación de altura deberá estar realizada mediante cilindro neumático tipo "Suspa" o similar; el accionamiento deberá ser a través de una palanca de varilla de hierro diámetro entre 8 y 10 mm (+ / - 1 mm), con manopla de sujeción en PVC color negro.
- Los rayos de la base, CINCO (5), deberán ser de caño de 25 mm x 25 mm x 1,6 mm de espesor, debidamente soldado a la columna central; en los extremos se deberán soldar insertos roscados para fijación del perno de las ruedas. La terminación se realizará con revestimiento en polipropileno o similar texturado.
- Las ruedas estarán realizadas en poliamida, de doble pista 50 mm, color negro, con perno roscado RW 3/8".
- El respaldo y el asiento deberán estar tapizados en cuero ecológico negro, de primera calidad sobre poliéster de 50 mm de espesor y 30 Kg/m³ de densidad. El respaldo deberá responder a un sistema ergonómico con soporte sacro-coxígeo, lumbar y dorsal, regulable en altura y bloqueo en distintos ángulos; asimismo deberá poseer un mecanismo basculante con movimiento oscilante y bloqueo en posición de trabajo, con regulador de tensión.





- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de asientos.
- Se deberá presentar fotografía del modelo ofertado con descripción técnica de sus componentes.
- Las imágenes de modelos orientativos correspondientes al presente detalle obran en plano por separado.

1.14.5 SILLON DIRECTOR REUNION – TIPO SDR

- Giratoria, rodante, de altura regulable con base de CINCO (5) rayos.
- Asiento Ancho 530 mm a 600 mm, Profundidad 480 mm a 560 mm (tolerancia + / - 20 mm).
- Respaldo Ancho 530 mm a 600 mm, Altura total de 930 mm / 1020 mm a 1010 mm / 1080 mm (tolerancia + / - 20 mm).
- Dimensiones referenciales sugeridas.
- Estructura de respaldo y asiento realizada en un monocasco multilaminado postformado, con doble curva y pegado con resinas ureicas, de espesor no menor a 16 mm, presentando los bordes debidamente lijados. Vinculación a la estructura mediante tuercas de anclaje con rosca milimétrica 6, que deberán roscar en insertos metálicos (tinas roscadas) clavados en las caras internas del multilaminado.
- El casco se sujetará a la columna central a través de tuercas de anclaje con rosca milimétrica 6 que vinculará el mismo a la columna central, la cual será basculante y fabricada en chapa decapada de 2,5 mm de espesor, estampada con nervaduras y dispositivos para accionar los mecanismos de basculación y regulación en altura.
- La columna central deberá ser de 2" de diámetro por 3 mm de pared, con bujes de poliamida, permitiendo el giro de 360° de la silla. La terminación estará realizada mediante fuelle telescópico en polipropileno. La regulación de altura deberá estar realizada mediante cilindro neumático tipo "Suspa" o similar; el accionamiento deberá ser a través de una palanca de varilla de hierro diámetro entre 8 y 10 mm (+ / - 1mm), con manopla de sujeción en PVC color negro.
- Los rayos de la base, CINCO (5), deberán ser de caño de 25 mm x 25 mm x 1,6 mm de espesor, debidamente soldado a la columna central; en los extremos se deberán soldar insertos roscados para fijación del perno de las ruedas. La terminación se realizará con revestimiento en polipropileno o similar texturado.
- Las ruedas estarán realizadas en poliamida, de doble pista 50 mm, color negro, con perno roscado RW 3/8".
- El respaldo y el asiento deberán estar tapizados en cuero ecológico negro, de primera calidad sobre poliéster de 50 mm de espesor y 30 Kg/m³ de densidad. El

[Firma manuscrita]





Ministerio del Interior y Transporte

respaldo deberá responder a un sistema ergonómico con soporte sacro-coxígeo, lumbar y dorsal, regulable en altura y bloqueo en distintos ángulos; asimismo deberá poseer un mecanismo basculante con movimiento oscilante y bloqueo en posición de trabajo, con regulador de tensión.

- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de asientos.
- Se deberá presentar fotografía del modelo ofertado con descripción técnica de sus componentes.
- Las imágenes de modelos orientativos correspondientes al presente detalle obran en plano por separado.

1.15 ACCESORIOS

1.15.1 BANDEJA PORTA TECLADO – TIPO BP-TEC

- Consiste en una bandeja construida en chapa de hierro BWG N°18, plegada y estampada, de 250 x 500 mm, con sus bordes perimetrales aplastados, montada sobre guías telescópicas laterales, con rodamiento de bolillas, de extracción completa.
- Con grampas de fijación que permitan su instalación debajo de planos de trabajo de escritorios, con un despegue libre de 50 mm.
- Terminación con esmalte en polvo horneable, color negro.
- Se deberán eliminar debidamente: aristas, filos y bordes agresivos.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad. Toda resolución de fabricación se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:
 - ✓ IRAM 28016
 - ✓ IRAM 28018

Nota: Las bandejas deberán ser fijadas por el adjudicatario bajo el plano de trabajo de los escritorios, del lado izquierdo o derecho

1.15.2 BANDEJA PORTA CPU - TIPO BP- CPU

Compuesto por:



DIRECCION DE ASUNTOS
TECNICOS DE FRONTERAS





2756

- Consiste en una bandeja con ruedas construida en chapa de acero BWG N°18, plegada, soldada y pintada. Con terminaciones realizadas con pintura en polvo híbrida termo fusible, color negro semi-mate. Soporte en forma de "U" de ancho variable por medio de perforaciones en el sentido del ancho y mariposas de ajuste.
- En su parte inferior posee cuatro ruedas negras de poliamida 6 inyectada color negro, unidas entre sí por una planchuela estampada, bujes de acero y anillos Seger.
- Se deberán eliminar debidamente: aristas, filos y bordes agresivos.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:
 - ✓ IRAM 28016
 - ✓ IRAM 28018

1.15.3 PERCHERO METALICO – TIPO PM

Compuesto por:

- Perchero metálico de pie, pintado en color negro, con OCHO (8) perchas para colgar, con base y porta-paraguas.
- Los elementos a proveer serán nuevos, sin uso y se entregarán convenientemente embalados para evitar su deterioro en el transporte y guarda de los mismos.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.

1.15.4 CESTO PAPELERO – TIPO CP

- Diámetro: 23 cm.
- Alto: 25 a 30 cm.
- Cesto paplero construido en metal reforzado, pintado color negro, con aro.
- Deberá contar con terminaciones redondeadas en PVC en la parte superior.
- Los elementos a proveer serán nuevos, sin uso y se entregarán convenientemente embalados para evitar su deterioro en el transporte y guarda de los mismos.





- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.

1.15.5 ESTANTERIA METALICA (H = 2,00 M (*) CON ZOCALO DE 0,20 M) – TIPO EM-200

() Se detalla una altura que se considera estándar (2,00 m) pero se debe tener en cuenta que la altura de la misma deberá ajustarse según corresponda ya que, por motivos de seguridad, la distancia mínima entre el plano superior (cielorraso, viga, etc.) y el último estante de la estantería no debe ser inferior a 1,00 m.*

- Cada uno deberá contar con la correspondiente resistencia estructural necesaria para soportar una carga estimada de 150 Kg por estante uniformemente repartida, cada estante tendrá una dimensión útil de 0,50 m de profundidad y 1,00 m de ancho, siendo la cantidad total de estantes en altura SEIS (6) unidades.
- Las medidas exteriores serán de 1,00 m x 0,50 m x 2,00 m con una tolerancia de +/- 5% con zócalos de 20 cm.
- Estarán constituidos por parantes en perfiles ángulo de alas iguales de 30 mm x 30 mm y 2,5 mm de espesor. Cada estantería contará con SEIS (6) estantes de chapa BWG N°18, doble pestañado en sus cuatro lados y con refuerzos longitudinales en "v", en la misma chapa y de 25 mm de altura.
- Escuadras de rigidez en chapa BWG N°18.
- Tornillos zincados ¼" x ½", con sus correspondientes tuercas hexagonales.
- Las estanterías serán pintadas con pintura horneable tonalidad color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Características dimensionales de cada módulo:
 - Alto: 2,00 m*
 - Profundidad: 0,50 m
 - Ancho: 1,00 m
 - Estantes: 6 unidades

*Las dimensiones detalladas incluyen una separación de 0,20 m, considerados desde el nivel de piso terminado a la superficie de apoyo del primer estante.

- Aparte de la provisión, la empresa adjudicada deberá realizar el montaje de los módulos de las estanterías, debiendo realizarlo con perfiles ángulo, y la estructura de anclaje necesaria para la sujeción de todo el conjunto de estanterías.

[Firma]

IMPORTANTE

[Firma]





2756

Ministerio del Interior y Transporte

NOTA 1: Se prestará total atención en las uniones entre partes y los perfilados de los cantos; los mismos no podrán presentar limaduras ni ralladuras por desgaste de cualquier tipo.

NOTA 2: En todos los encuentros, entre partes componentes de muebles de tablero de os que se empleen tarugos estriados, éstos deberán respetar una distancia máxima entre sí, de 250 mm.

En el caso en que se utilicen herrajes de unión, excéntricos, la distancia máxima entre estos, no deberá exceder de 500 mm.

2.- MUEBLES PARA ATENCION AL PUBLICO Y ESPERA

MOBILIARIO ENCHAPADO EN LAMINADO PLASTICO / MELAMINA

COLOR CENIZA (FORMICA L119)

SILLAS ALTAS PARA LOS MOSTRADORES

TAMDEN SILLAS PARA EL PÚBLICO

2.1. MOSTRADOR DE ORIENTACION – TIPO MO-150

Compuesto por:

- Plano de apoyo superior, construido en tablero aglomerado de 25 mm, cara superior revestida en laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, color CENIZA, (Fórmica L 119) o equivalente, cara inferior en contra-chapa industrial marrón.
- Frente curvo realizado en multilaminado compuesto por 3 capas de MDF de 3 mm c/u, conformado sobre molde, con ambas caras revestidas en laminado plástico normalizado, de 0.8 mm, color CENIZA , (Fórmica L119) o equivalente.
- Laterales construidos en tablero aglomerado de 25 mm, ambas caras revestidas en laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- En caso de agrupamientos por yuxtaposición, las piezas laterales, llevarán el mecanizado y los herrajes necesarios para permitir dicha disposición, en ambos sentidos de crecimiento.
- Costillas de refuerzo entre estantes, en aglomerado con revestimiento melamínico.
- Zócalo exterior, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, borde inferior terminado con burlete de ABS de 3 mm.
- Zócalo interior, color CENIZA, borde inferior terminado con burlete de ABS de 3 mm.
- Las piezas laterales llevan en su parte inferior, regatones de nivelación, de poliamida con perno metálico RW 5/16", instalados sobre insertos de acero, según detalle.



DIRECCION DE ASUNTOS
TECNICOS DE FRONTERAS





2756

- Piso, divisiones y estantes, contruidos en tablero aglomerado de 18 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119).
- Estantes fijados a los laterales y a la cara interna del frente curvo.
- La aplicación de revestimientos en laminado plástico, deberá ser realizada en prensa con resinas catalizables.
- Todos los cantos, visibles o no, estarán terminados con burletes de ABS de 3 mm, de igual color al del revestimiento de las caras, con aristas perfiladas mecánicamente, aplicados con adhesivos termo-fusibles del tipo Hot-Melt.
- El armado de la estructura se realizará con encuentros tarugados ($\varnothing$ 10 mm, estriados) y herrajes de conexión metálicos de accionamiento excéntrico, tipo "Minifix HÄFELE" o equivalente, que permitan su desarme o el eventual armado en obra, con tapa de terminación. Los encuentros serán a tope y al mismo nivel entre todas las partes que componen el mueble.
- Las perforaciones pasa-cables ($\varnothing$ 80 mm) llevarán como terminación una pieza de plástico inyectado, con tapa removible, tipo "HÄFELE" 429.99.342 o equivalente.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos.
- Los tableros aglomerados y los tableros aglomerados con revestimiento melamínico, a emplearse en la fabricación de los muebles especificados en el presente pliego, debe cumplir o superar las exigencias de las normas: IRAM 9732-2, DIN 68765, EN 312-2, EN 312-3 y ANSI A-208 (M2)*, según las siguientes características:
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 18 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 620 Kg/m³ y máxima de 720 Kg/m³.
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 25 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 600 Kg/m³ y máxima de 670 Kg/m³.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:
 - ✓ IRAM 28011
 - ✓ IRAM 28013
 - ✓ IRAM 28014
 - ✓ IRAM 28015
 - ✓ IRAM 28025
 - ✓ IRAM 28018
 - ✓ IRAM 28035

2.2. MOSTRADOR DE ATENCION – TIPO MA-100

Compuesto por:





- Plano de apoyo superior, construido en tablero aglomerado de 25 mm, cara superior revestida en laminado plástico normalizado, de 0,8 mm, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, cara inferior en contra-chapa industrial marrón.
- Laterales construidos en tablero aglomerado de 25 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- En caso de agrupamientos por yuxtaposición, las piezas laterales, llevarán el mecanizado y los herrajes necesarios para permitir dicha disposición, en ambos sentidos de crecimiento.
- Frente, piso, divisiones y estantes, construidos en tablero aglomerado de 18 mm, con revestimiento melamínico en ambas caras, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente.
- Las piezas laterales llevan en su parte inferior, regatones de nivelación, de poliamida con perno metálico RW 5/16", instalados sobre insertos de acero, según detalle.
- Zócalos, en tablero aglomerado melamínico de 25 mm, color CENIZA, (Fórmica L119) o equivalente, con sus cantos inferiores terminados con burlete de ABS de 3 mm.
- La aplicación de revestimientos en laminado plástico, deberá ser realizada en prensa con resinas catalizables.
- Todos los cantos, visibles o no, estarán terminados con burletes de ABS de 3 mm, de igual color al del revestimiento de las caras, con aristas perfiladas mecánicamente, aplicados con adhesivos termo-fusibles del tipo Hot-Melt.
- El armado de la estructura se realizará con encuentros tarugados ($\varnothing$ 10 mm, estriados) y herrajes de conexión metálicos de accionamiento excéntrico, tipo "Minifix HÄFELE" o equivalente, que permitan su desarme o el eventual armado en obra, con tapa de terminación. Los encuentros serán a tope y al mismo nivel entre todas las partes que componen el mueble.
- Dimensiones según plano y detalles constructivos.
- Los tableros aglomerados y los tableros aglomerados con revestimiento melamínico, a emplearse en la fabricación de los muebles especificados en el presente pliego, debe cumplir o superar las exigencias de las normas: IRAM 9732-2, DIN: 68765, EN 312-2, EN 312-3 y ANSI A-208 (M2)*, según las siguientes características:
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 18 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 620 Kg/m³ y máxima de 720 Kg/m³.
 - En tableros aglomerados y tableros aglomerados con revestimiento melamínico de 25 mm, la variación del espesor podrá oscilar, como máximo, 0,2 mm en más o en menos. Densidad mínima de 600 Kg/m³ y máxima de 670 Kg/m³.

[Firma manuscrita]

[Firma manuscrita]





- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de muebles.
- Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las siguientes normas:
 - ✓ IRAM 28011
 - ✓ IRAM 28013
 - ✓ IRAM 28014
 - ✓ IRAM 28015
 - ✓ IRAM 28025
 - ✓ IRAM 28018
 - ✓ IRAM 28035

2.3. MOSTRADORES DE ATENCION INTERIOR AL PUBLICO – TIPO MAI 110

Compuesto por:

- Muebles contruidos en melamina color ceniza, sobre estructura de columnas en tubos estructurales 120 x 60 x 2.5 mm y mampara tubos estructurales 60 x 60 x 2.5 mm.
- Tapa puesto operativo y base atención al público espesor 4 cm, sobre ménsulas hierro ángulo de 1" ½ x 1" ½.
- Cajonera altura 10 cm, ancho 35 cm.
- Porta CPU en chapa doblada color blanco.
- Regatones regulación altura.
- Zócalo h: 5 cm, en melamina negra.
- Vidrio de seguridad 3 + 3 mm fijado con perfiles de aluminio anodizado natural.

2.4. MOSTRADORES DE ATENCION EXTERIOR AL PUBLICO – TIPO MAE 110

- Muebles contruidos en melamina color ceniza, sobre estructura de columnas en tubos estructurales 120 x 60 x 2.5 mm y mampara tubos estructurales 60 x 60 x 2.5 mm.
- Tapa puesto operativo y base atención al público espesor 4 cm, sobre ménsulas hierro ángulo de 1" ½ x 1" ½.
- Cajonera altura 10 cm, ancho 35 cm.
- Porta CPU en chapa doblada color blanco.
- Zócalo h: 5 cm, en melamina negra.
- Ventana guillotina de altura 90 cm, con vidrio de seguridad 3 + 3 mm.

2.5 SILLAS

Las características estructurales y constructivas se deben adecuar a los requisitos establecidos en las normas IRAM correspondientes.

2.5.1 SILLA TABURETE EMPLEADOS – TIPO ST

- Giratoria, rodante, de altura regulable con base de 5 rayos





2756

- Asiento Ancho 460 mm, Profundidad 400 mm.
- Respaldo Ancho 460 mm, Altura 330 mm.
- Dimensiones referenciales sugeridas.
- El asiento y el respaldo deberán ser independientes. Las carcasas interiores estarán realizadas en multilaminado moldeado de madera semi-dura, con doble curva y pegado con resinas ureicas, de 12 mm de espesor, presentando los bordes debidamente lijados. Vinculación a la estructura mediante bulones de 1/4" que deberán roscar en insertos metálicos (tinas roscadas) clavados en las caras internas de las carcasas.
- Las carcasas exteriores (asiento y respaldo) deberán ser de inyección de polipropileno de 3 mm de espesor, con borde de 20 mm en su perímetro, para permitir su perfecto ajuste en contacto con el tapizado. Terminación superficial gofrada.
- La estructura de unión entre el asiento y el respaldo estará realizada con una planchuela de hierro de 63mm x 1/4".
- La terminación de los caños estará realizada con esmalte epoxídico en polvo, termo-fusible, color negro y los extremos deberán llevar regatones de PVC interiores.
- La chapa superior deberá ser doble decapada N° 12. Estará estampada con nervaduras, para permitir la recepción de la columna central y la estructura que vincula asiento y respaldo.
- La columna central deberá ser de 2" por 3 mm de pared, con bujes de poliamida, permitiendo el giro de 360° de la silla. La terminación estará realizada mediante fuelle telescópico en polipropileno. La regulación de altura deberá estar realizada mediante cilindro neumático tipo "Suspa" o similar; el accionamiento deberá ser a través de una palanca de varilla de hierro de 8 mm manopla de sujeción en PVC color negro.
- Los rayos, de la base, (5), deberán ser de caño de 25 mm por 25 mm por 1,6 mm de espesor, debidamente soldado a la columna central; en los extremos se deberán soldar insertos roscados para fijación del perno de las ruedas. La terminación se realizará con revestimiento en polipropileno, o similar texturado.
- Las ruedas estarán realizadas en poliamida, de doble pista 50 mm, color negro, con perno roscado RW 3/8".
- El respaldo y el asiento deberán estar tapizados en cuero ecológico negro, de primera calidad sobre poliéster de 50 mm de espesor y 30 Kg/m3 de densidad, color a definir oportunamente.
- El respaldo deberá responder a un sistema ergonómico de contacto permanente, regulable en altura.
- Aro apoya-pies de caño de acero Ø 5/8" x 1,6 mm esp. , con terminación cromada conformando un círculo de Ø 450 mm, vinculados a la columna central de la base, con cuatro rayos, altura regulable.





- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de asientos.
- Se deberá presentar fotografía del modelo propuesto con descripción técnica de sus componentes.
- Las imágenes de modelos orientativos correspondientes al presente detalle obran en plano por separado.

2.5.2 TANDEM DE TRES ASIENTOS - TIPO T3

- Cada asiento Ancho 460 mm, Profundidad 400 mm.
- Cada respaldo Ancho 460 mm, Altura 330 mm.
- Dimensiones referenciales sugeridas.
- El asiento y el respaldo deberán ser independientes. Las carcasas interiores estarán realizadas en multilaminado moldeado de madera semi-dura, con doble curva y pegado con resinas ureicas, de 12 mm de espesor, presentando los bordes debidamente lijados. Vinculación a la estructura mediante bulones de 1/4" que deberán roscar en insertos metálicos (tinas roscadas) clavados en las caras de las carcasas.
- Las carcasas exteriores (asiento y respaldo) deberán ser de inyección de polipropileno de 3 mm de espesor, con borde de 20 mm en su perímetro, para permitir un perfecto ajuste en contacto con el tapizado. Terminación superficial gofrada.
- La estructura de unión entre el asiento y el respaldo deberá ser con caño oval de chapa de hierro, de sección 30 mm por 14 mm por 1,6 mm de espesor de pared. Los mismos deberán estar soldados entre sí mediante caño 5/8" x 1,6 mm de espesor, con soldadura MIG, cordón continuo.
- La terminación de los caños estará realizada con esmalte epoxídico en polvo, termo-fusible, color negro y los extremos deberán llevar regatones de PVC interiores.
- Base compuesta por: viga central y columnas de caño de hierro de 40 x 80 x 1,6 mm de espesor, patas ídem de 25 x 80 h x 1,6 mm de espesor, con insertos roscados RW 3/8", en sus extremos para fijación de regatones. Terminación con esmalte epoxídico en polvo, termo-fusible, color negro y los extremos deberán llevar regatones tapas, de PVC interiores.
- Regatones en poliamida, color negro, con perno roscado RW 3/8".
- El respaldo y el asiento deberán estar tapizados en cuero ecológico, de primera calidad sobre poliéster de 50 mm de espesor y 30 Kg/m³ de densidad., color a definir oportunamente por personal técnico de la AFIP.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.





2756

- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de asientos.
- El oferente deberá presentar fotografía del modelo ofertado con descripción técnica de sus componentes.
- Las imágenes de modelos orientativos correspondientes al presente detalle obran en plano por separado.

2.5.3 TANDEM DE CINCO ASIENTOS – TIPO T5

- Cada asiento Ancho 460 mm, Profundidad 400 mm.
- Cada respaldo Ancho 460 mm, Altura 330 mm.
- Dimensiones referenciales sugeridas.
- El asiento y el respaldo deberán ser independientes. Las carcasas interiores estarán realizadas en multilaminado moldeado de madera semi-dura, con doble curva y pegado con resinas ureicas, de 12 mm de espesor, presentando los bordes debidamente lijados. Vinculación a la estructura mediante bulones de 1/4" que deberán roscar en insertos metálicos (tinas roscadas) clavados en las caras de las carcasas.
- Las carcasas exteriores (asiento y respaldo) deberán ser de inyección de polipropileno de 3 mm de espesor, con borde de 20 mm en su perímetro, para permitir un perfecto ajuste en contacto con el tapizado. Terminación superficial gofrada.
- La estructura de unión entre el asiento y el respaldo deberá ser con caño oval de chapa de hierro, de sección 30 mm x 14 mm x 1,6 mm de espesor de pared. Los mismos deberán estar soldados entre sí mediante caño 5/8" x 1,6 mm de espesor, con soldadura MIG, cordón continuo.
- La terminación de los caños estará realizada con esmalte epoxídico en polvo, termo-fusible, color negro y los extremos deberán llevar regatones de PVC interiores.
- Base compuesta por: viga central y columnas de caño de hierro de 40 x 80 x 1,6 mm de espesor, patas ídem de 25 x 80 h x 1,6 mm de espesor, con insertos roscados RW 3/8", en sus extremos para fijación de regatones. Terminación con esmalte epoxídico en polvo, termo-fusible, color negro y los extremos deberán llevar regatones tapas, de PVC interiores.
- Regatones en poliamida, color negro, con perno roscado RW 3/8".
- El respaldo y el asiento deberán estar tapizados en cuero ecológico, de primera calidad sobre poliéster de 50 mm de espesor y 30 Kg/m³ de densidad, color a definir oportunamente por personal técnico de la AFIP.
- Los materiales a emplearse en la fabricación deben ser de primera calidad.
- Toda la fabricación del mobiliario se deberá ajustar a las reglas del arte, calidad y a las tecnologías adecuadas para la producción de asientos.

[Firma manuscrita]





2756

- El oferente deberá presentar fotografía del modelo ofertado con descripción técnica de sus componentes.
- Las imágenes de modelos orientativos correspondientes al presente detalle obran en plano por separado.

2.6 TENSABARRIERS

- Alto: 98 cm Base: 33 cm de diámetro, Peso: 10 kg, Largo de Cinta retráctil de tela: 2,20 m, Ancho de Cinta retráctil de tela: 5 cm,
- Caño con diámetro uniforme desde el cabezal hasta la base.
- Colores posibles de las cintas retráctiles de tela de 5 cm de ancho: color Negro,
- Los postes color negro
- Las Cintas se pueden imprimir por serigrafía, (impresión en tinta del logotipo o mensaje a uno o dos colores sobre una cinta lisa) o por sublimación digital (calidad fotográfica, de gran durabilidad).

3.- MUEBLES ESPECIALES

3.1. MESONES CONTROL DE EQUIPAJE

MOBILIARIO ENCHAPADO EN ACERO INOXIDABLE, ESTRUCTURA METÁLICA

Los mesones de control de equipaje se construirán en módulos 0,60 m por de 1,5 metros de longitud, como mínimo, y de 0,80m , de altura

Tapa: Cuerpo de multilaminado fenólico de 25 mm de espesor, con pintura impermeable, revestido en acero inoxidable AIS1304 pulido sanitario, espesor 1.5 mm. Los bordes serán redondeados

Su estructura estará conformada por caños 3" x 3" pintado color negro, pintura al horno. Un frente y dos laterales tendrán un revestimiento de chapa BWG N°18, doble pestañado en sus cuatro lados y con refuerzos longitudinales en "v", en la misma chapa, separado 5 cm de piso terminación pintura horneada color negro.

3.2. MUEBLES SANIDAD

3.2.1. BIOMBO SANITARIO

Biombo de dos cuerpos. Telas de plástico desmontables de color blanco. Cuerpos independientes plegables. Ruedas giratorias dobles de ø50 mm. Estructura fabricada en esmaltado epoxi. Dimensiones: 700 - 1400 x 400 x 1800 mm.

3.2.2. CAMILLA PARA ATENCION DE PACIENTES EN RECUPERACION

Con barandillas laterales abatibles. Piecero abatible. Con 4 ó 5 ruedas direccionales con freno centralizado, de fácil maniobrabilidad y silenciosas. Plano duro y estable, para que soporte el masaje cardíaco. Receptáculo para montaje de porta suero. Colchoneta móvil y de alta densidad. La estructura deberá tener los cantos redondeados.





2756

Dimensiones aproximadas de referencia:

Ancho: 65-75 cm, largo: 190-200 cm, diámetro de las ruedas: 15 cm, grosor del colchón: 10-15 cm, capacidad de carga de al menos 220 kg.

Estructura de acero inoxidable, tipo AISI 304, 316 ó equivalente acabado pulido, de fácil limpieza y resistente a la aplicación de desinfectantes de uso hospitalario.

Hombreras con guía de solera de acero inoxidable, apoyos de polipropileno y perilla de polietileno o de materiales de equivalente calidad. Barandas abatibles, de fácil, rápido y seguro manejo, tubulares de acero inoxidable. Bastidor de acero inoxidable acabado pulido.

Colchón de espuma de poliuretano forrado de vinilo, de otro material impermeable, flexible y lavable. Ruedas de 5" de diámetro aproximado, hule o caucho conductivo, u otro material antipelusa y antiestático.

Colchón antiescaras, resistente y lavable. Construido de material retardante de fuego.

2 atriles portasuero telescópicos regulables de acero inoxidable. 1 porta expediente.

3.3. MUEBLES LABORATORIO

3.3.1. MESADA DE ACERO INOXIDABLE (SEGUN PLANO)

Cuerpo de multilaminado fenólico de 25 mm, con pintura impermeable, revestido en acero inoxidable AISI 304 pulido sanitario, espesor 1.5 mm. Los bordes serán redondeados antiderrame. Contiene piletta rectangular sin división incorporada cuyos radios de curvatura en las aristas debe ser mínimo de 25 mm, para evitar zonas de difícil limpieza. Profundidad mínima: 20 cm.

3.3.2. MESADA EMPLACADA EN MELAMINA

Cuerpo de MDF de 18 mm, emplacado en melamina en ambas caras, terminación antiácida, resistente a la abrasión, color gris ceniza. Espesor total 26 mm. Cantos de ABS al tono.

3.3.3. GABINETE BAJO MESADA

Cuerpo: la estructura de los gabinetes estará compuesta por 2 laterales, piso y fondo, contruidos en material (MDF) tablero de fibra de media densidad de 18 mm de espesor cubierto con melamina. Los anclajes del mismo serán realizados por medio de tarugos y encolados. Los cantos del gabinete estarán realizados en polipropileno (ABS) con bordes redondeados.

La parte superior del gabinete estará compuesta por 2 listones, uno delante y otro detrás, de 0.80 mm de ancho por el largo de la medida del gabinete construido en material MDF (tablero de fibra de media densidad) de 18 mm de espesor cubierto con melamina.

Anclaje / uniones del gabinete: se unirán los laterales del gabinete al piso con 3 tarugos (por lado) y los listones del techo a los laterales por 2 tarugos. Cada módulo irá apoyado al piso por 4 patas regulables de plástico de 100 mm de alto con una base de 48 mm x 48 mm y un soporte de 60 mm y cuerpo de 25 mm de diámetro.

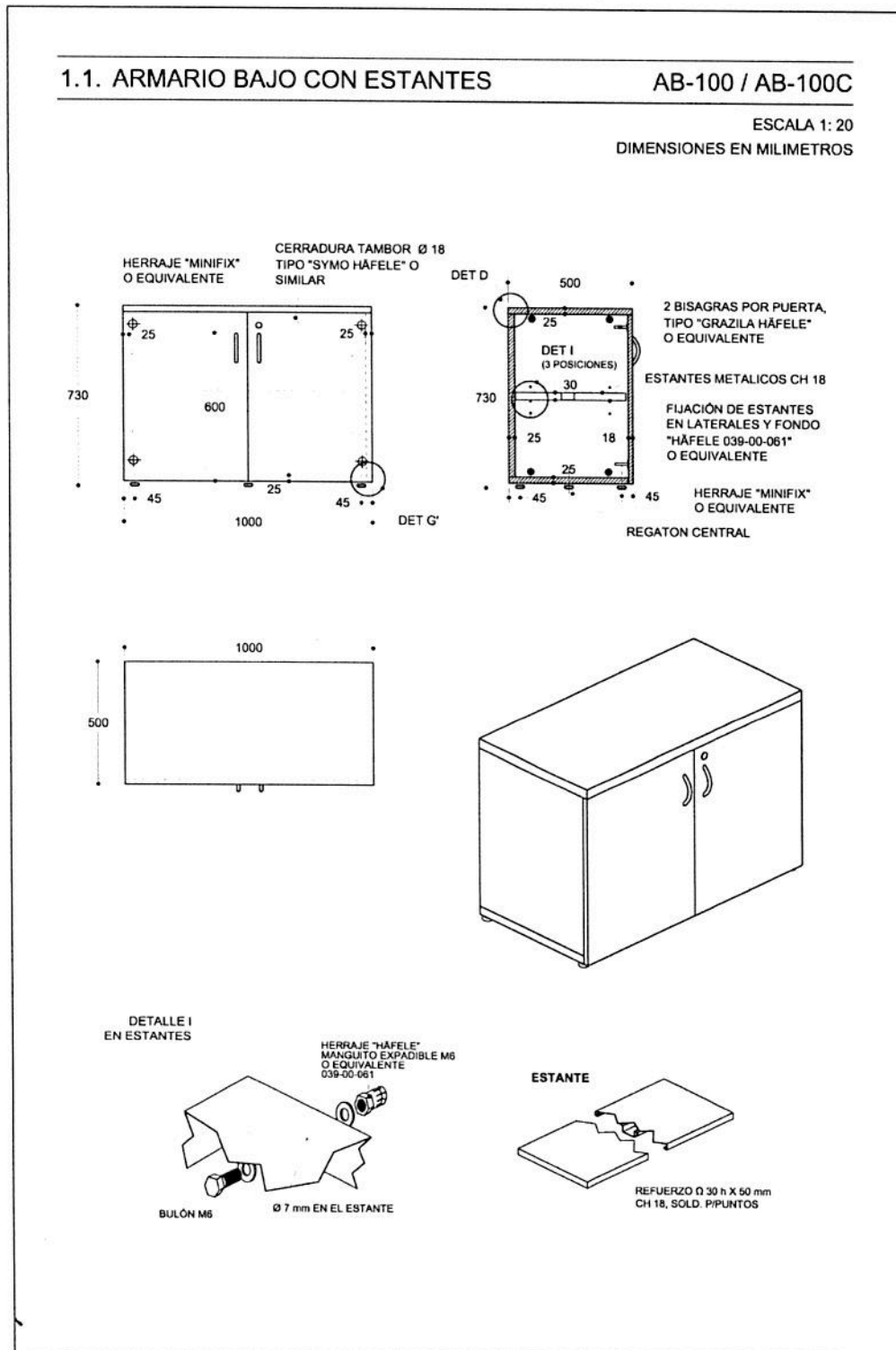
[Firma manuscrita]



2756

B.- DOCUMENTACION GRAFICA

1.1. MUEBLES PARA TODOS LOS ORGANISMOS



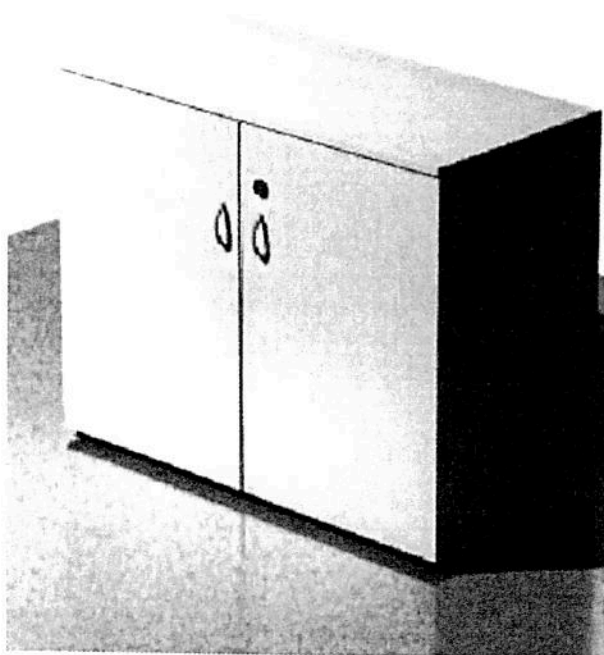


2 756

1.1. ARMARIO BAJO CON ESTANTES

AB-100

TERMINACION CENIZA



[Handwritten signature]



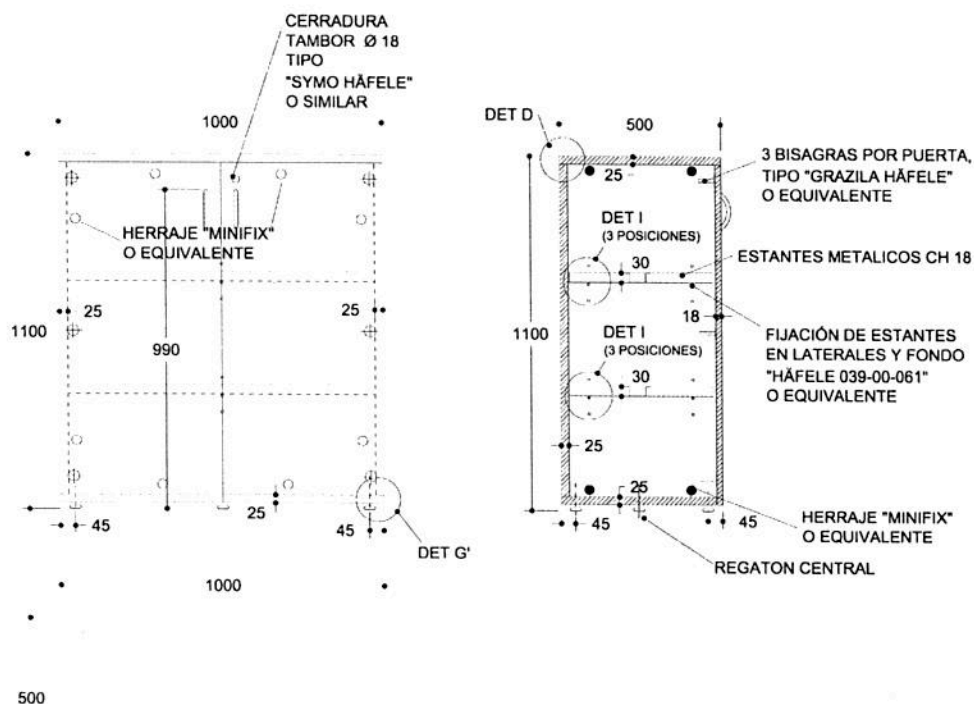


1.2. ARMARIO MEDIO CON ESTANTES

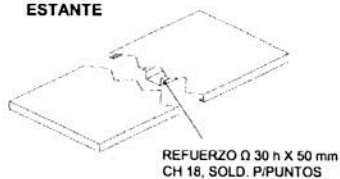
AM-100 / AM-100C

ESCALA 1: 20

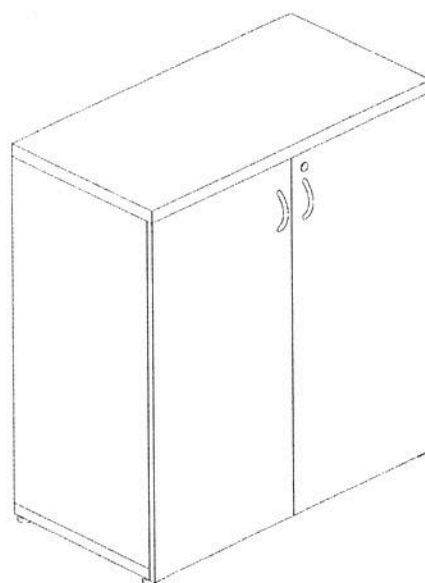
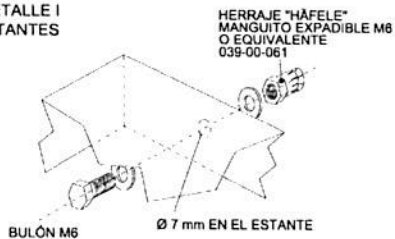
DIMENSIONES EN MILIMETROS



ESTANTE



DETALLE I EN ESTANTES



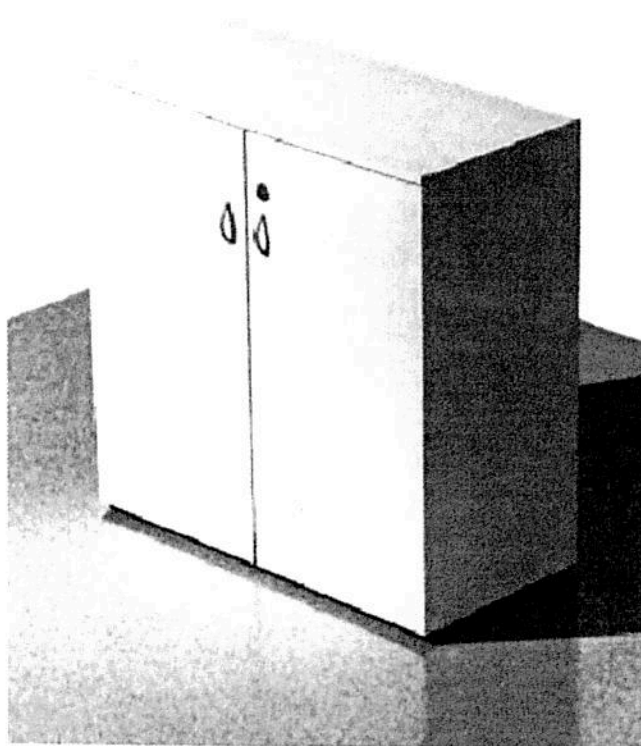


2 756

1.2. ARMARIO MEDIO CON ESTANTES

AM-100

TERMINACION CENIZA



[Firma manuscrita]



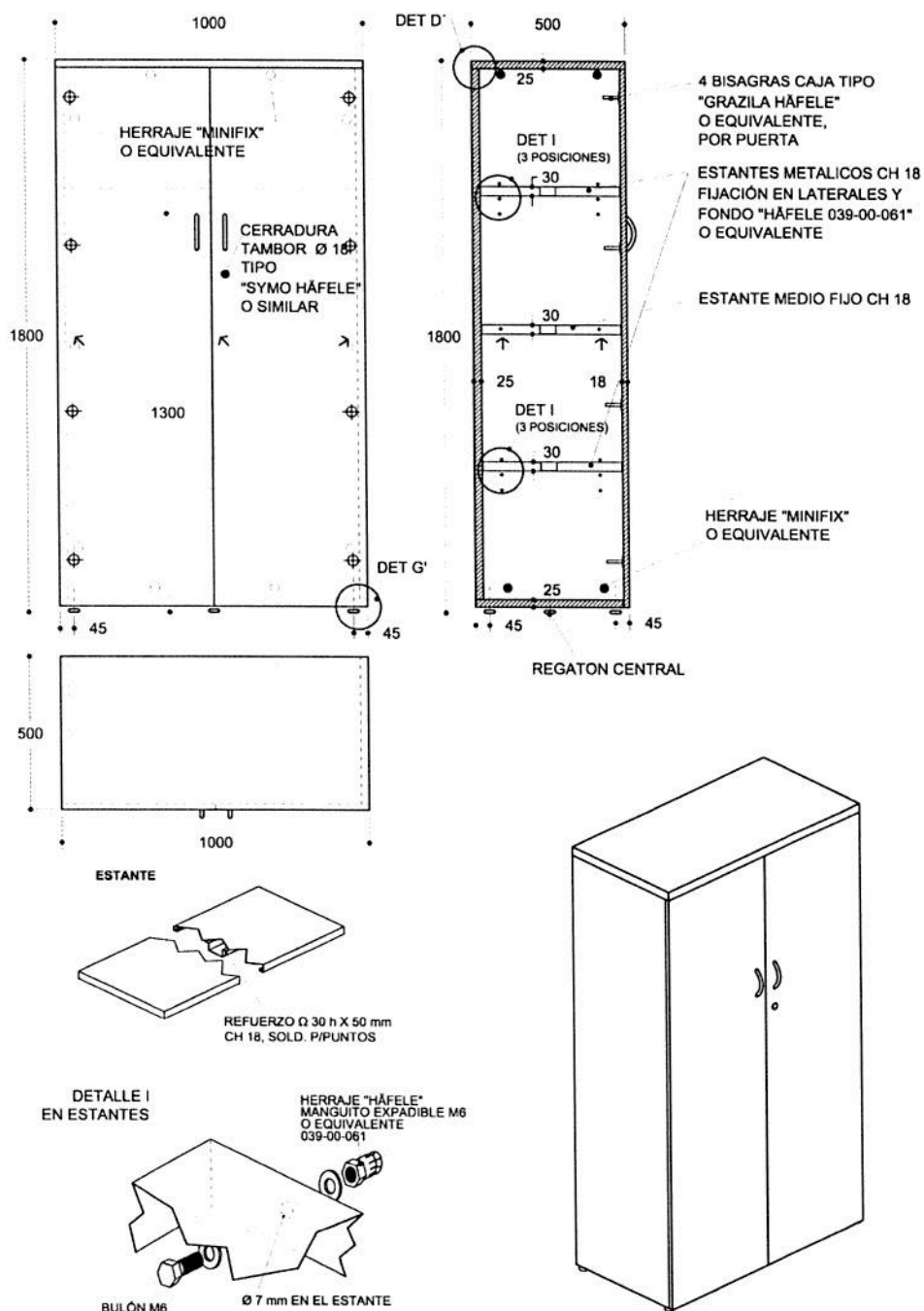
2756

1.3. ARMARIO ALTO CON ESTANTES

AA-100 / AA-100C

ESCALA 1: 20

DIMENSIONES EN MILIMETROS



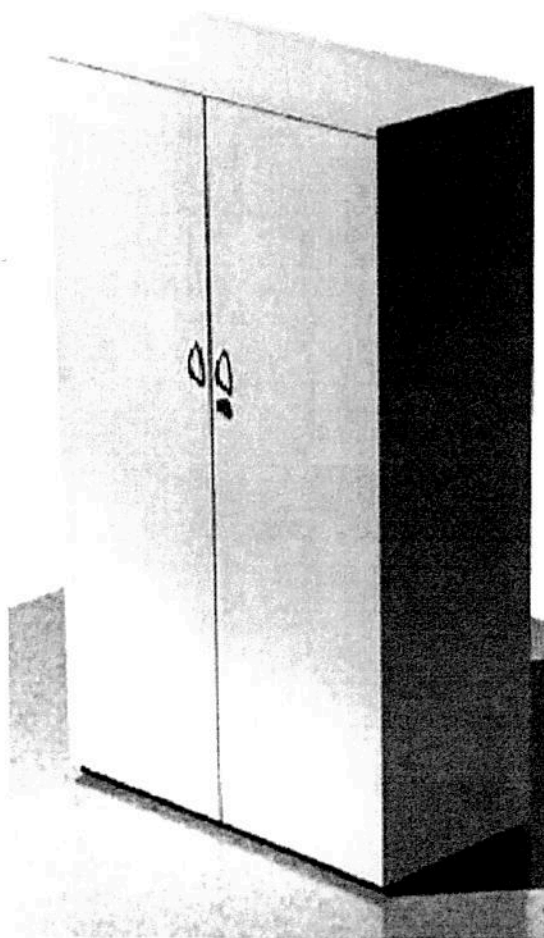


2 756

1.3. ARMARIO ALTO CON ESTANTES

AA-100

TERMINACION CENIZA





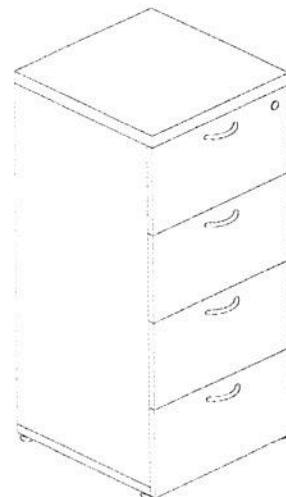
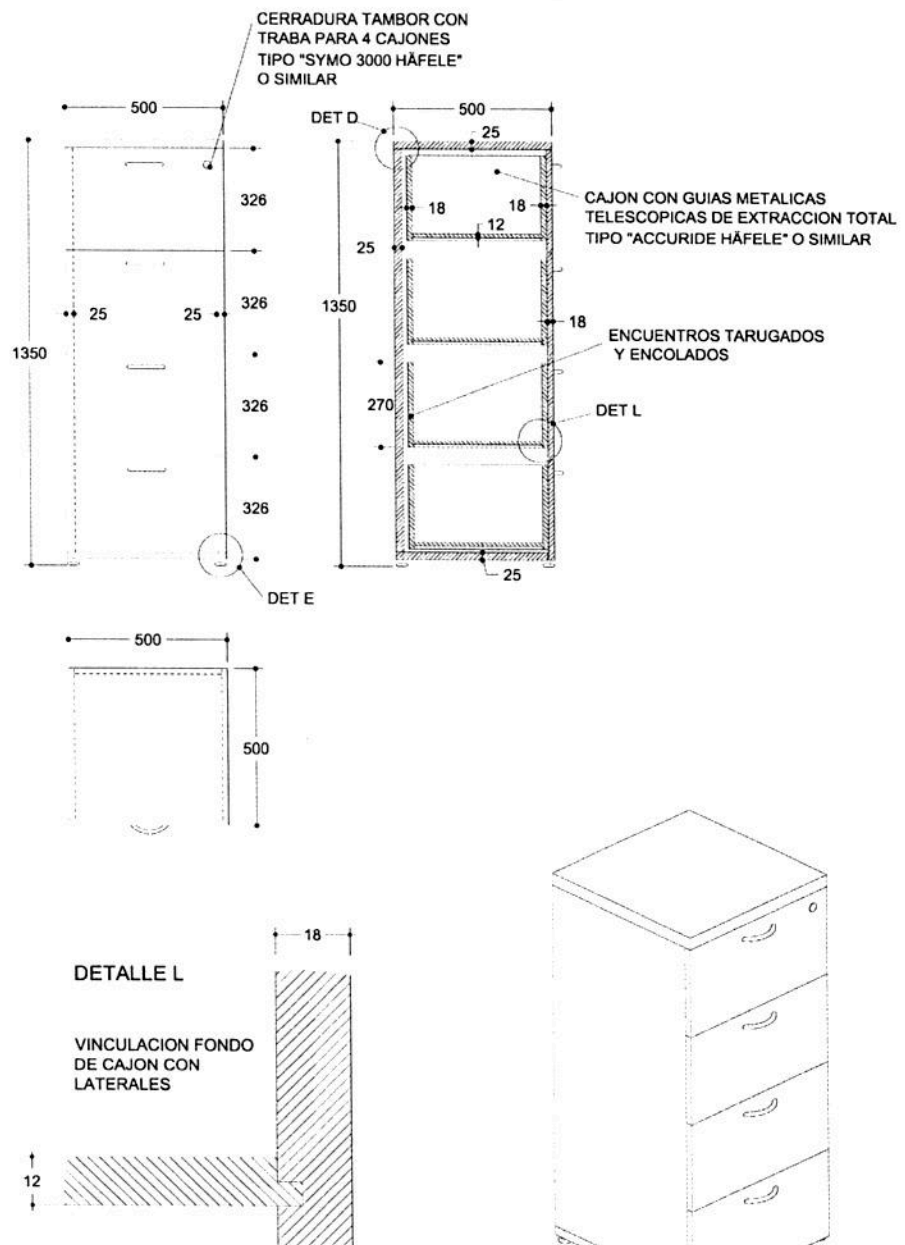
2756

1.4. ARMARIO FICHERO

AF-100

ESCALA 1: 20

DIMENSIONES EN MILIMETROS



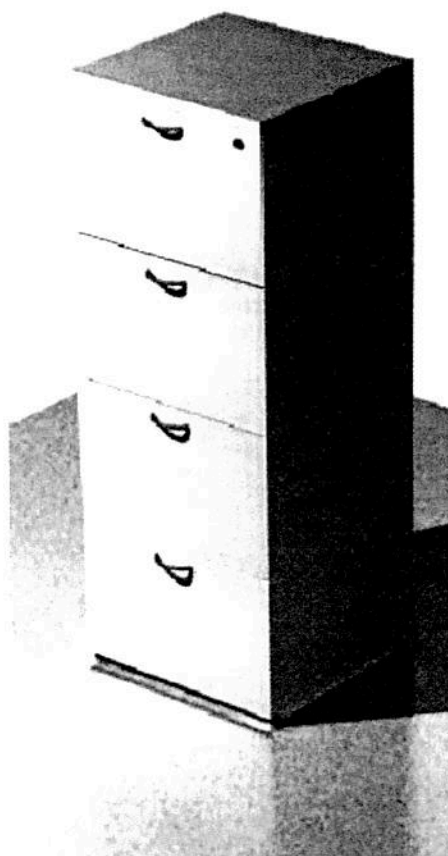


2 756

1.4. ARMARIO FICHERO

AF-100

TERMINACION CENIZA



[Firma manuscrita]



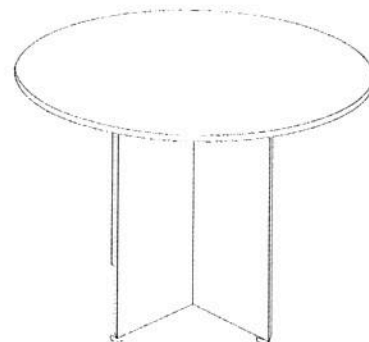
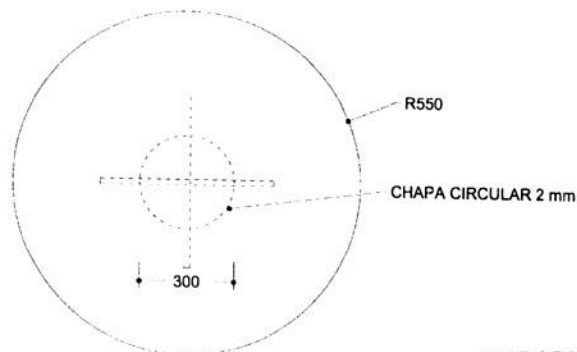
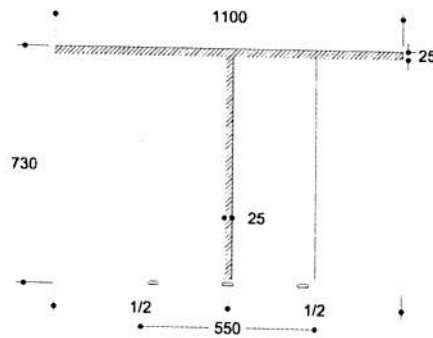


2756

1.5. MESA DE REUNION CHICA

MR-4 / MR-4C

ESCALA 1: 20
DIMENSIONES EN MILIMETROS



[Handwritten signature]



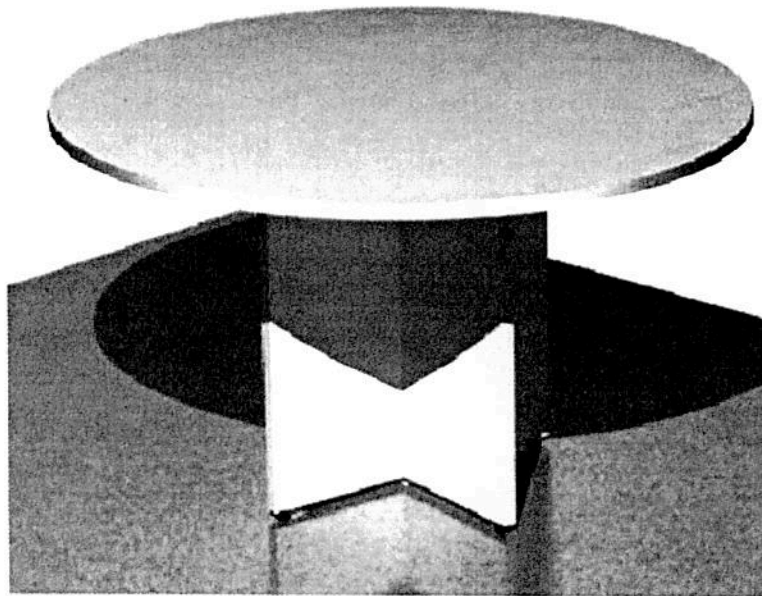


2756

1.5. MESA DE REUNION CHICA

MR-4

TERMINACION CENIZA



A
Z





2756

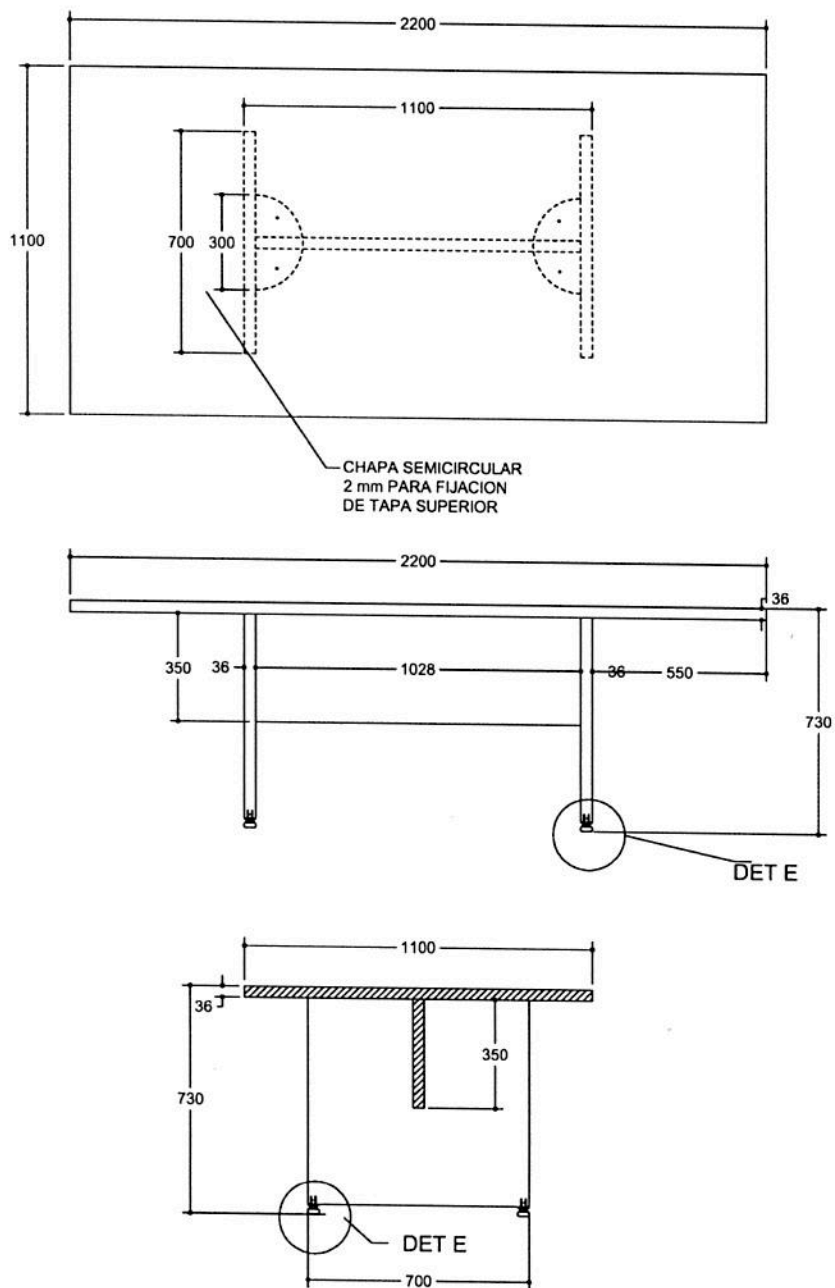
1.6. MESA DE REUNION RECTA

MRR-8

ESCALA 1: 20

DIMENSIONES EN MILIMETROS

PARA USO AGENTES CON TREAS NO PERMANENTES



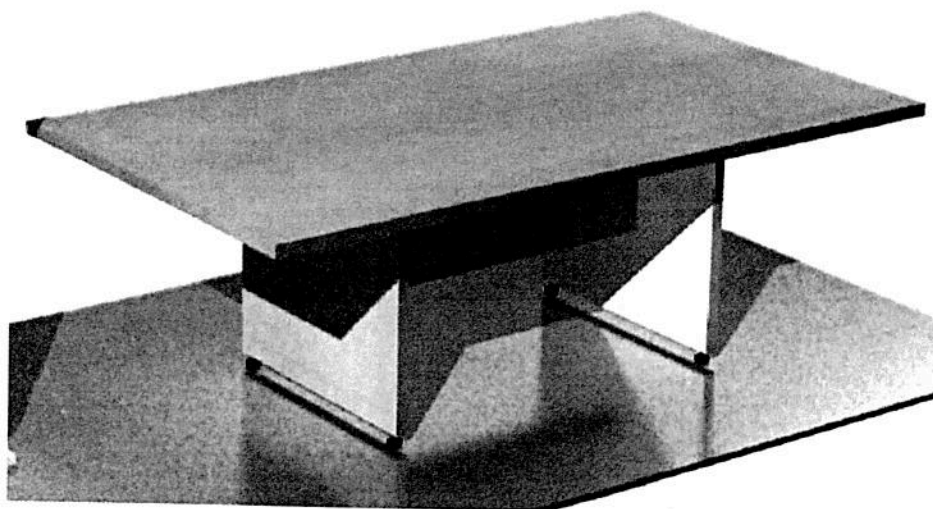


2756

1.6. MESA DE REUNION RECTA

MRR-8

TERMINACION CENIZA
PARA USO AGENTES CON TREAS NO PERMANENTES



A





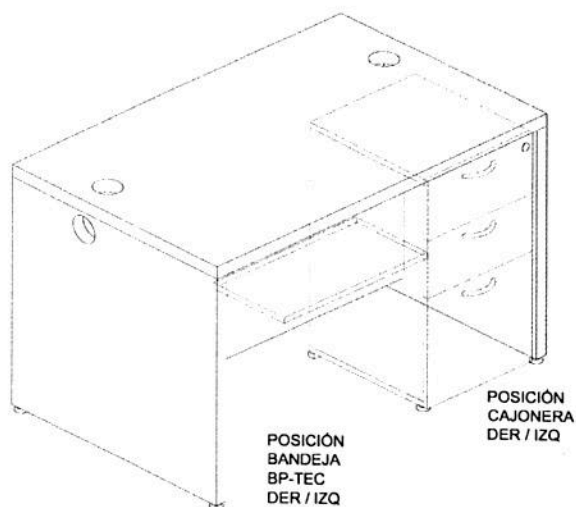
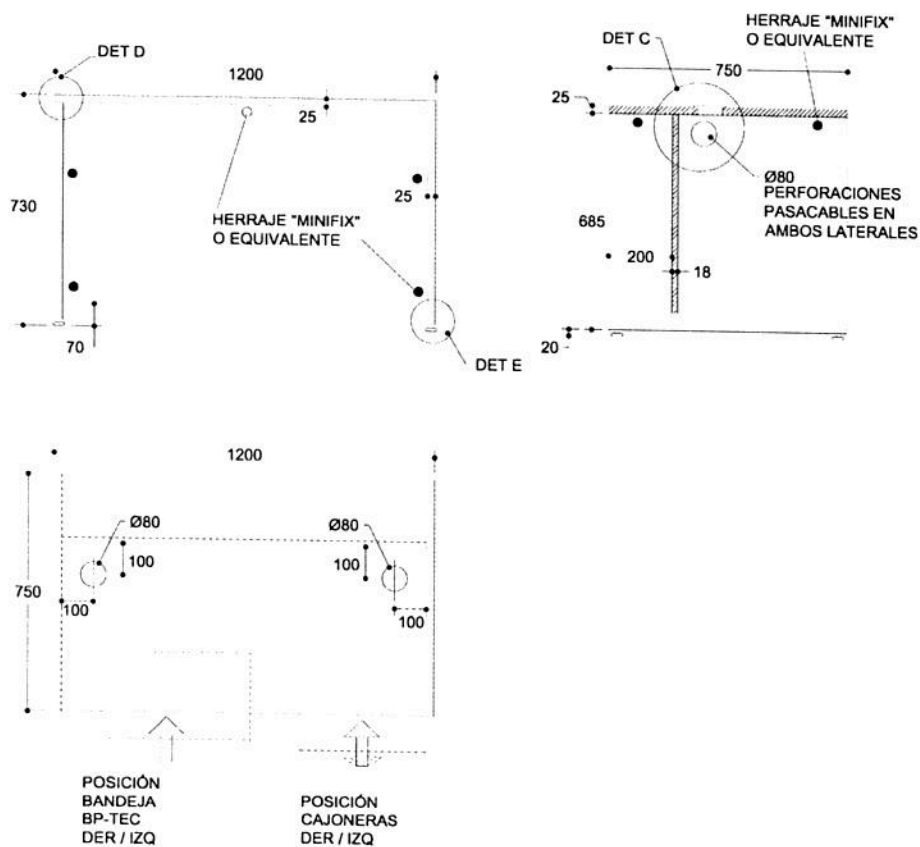
2756

1.7. ESCRITORIO BASICO

E-120

ESCALA 1: 20

DIMENSIONES EN MILIMETROS



Handwritten signature





Ministerio del Interior y Transporte

"2015 - AÑO DEL BICENTENARIO DEL CONGRESO DE LOS PUEBLOS LIBRES"

2 756

1.7. ESCRITORIO BASICO

E-120

TERMINACION CENIZA



[Handwritten signature]



DIRECCION DE ASUNTOS
TECNICOS DE FRONTERAS



Ministerio del
Interior y Transporte
Presidencia de la Nación



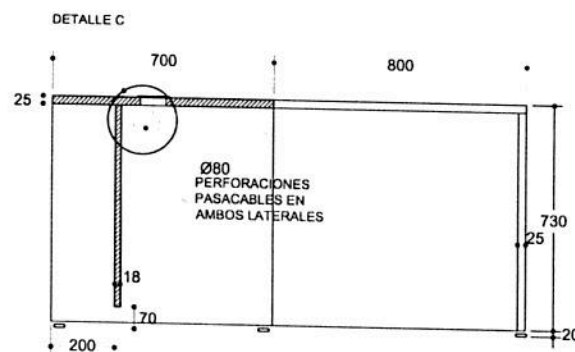
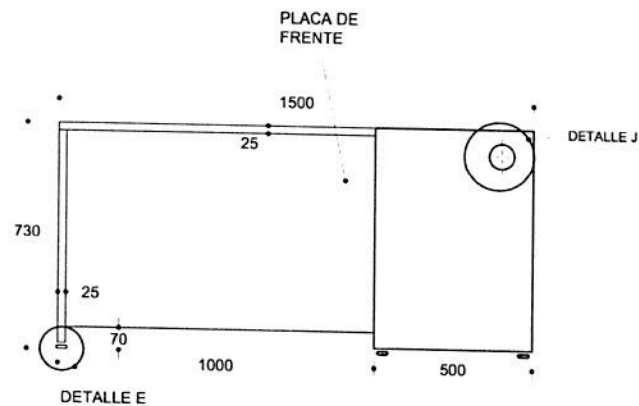
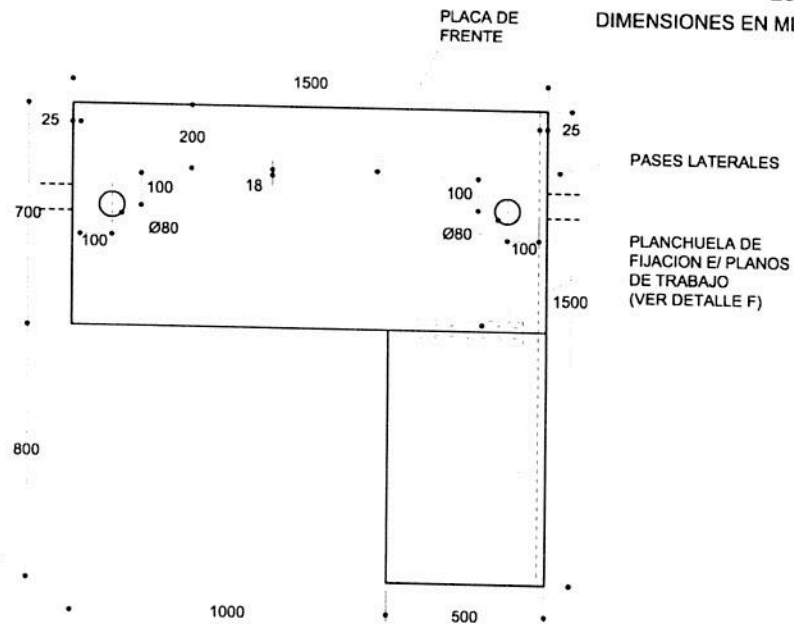
2756

1.8. MODULO DE TRABAJO

MT-150 / MT-150C

ESCALA 1: 20

DIMENSIONES EN MILIMETROS



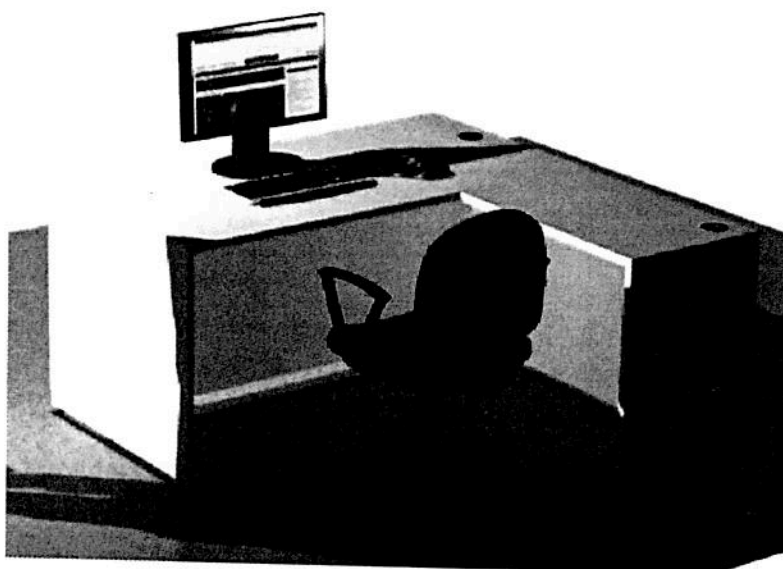
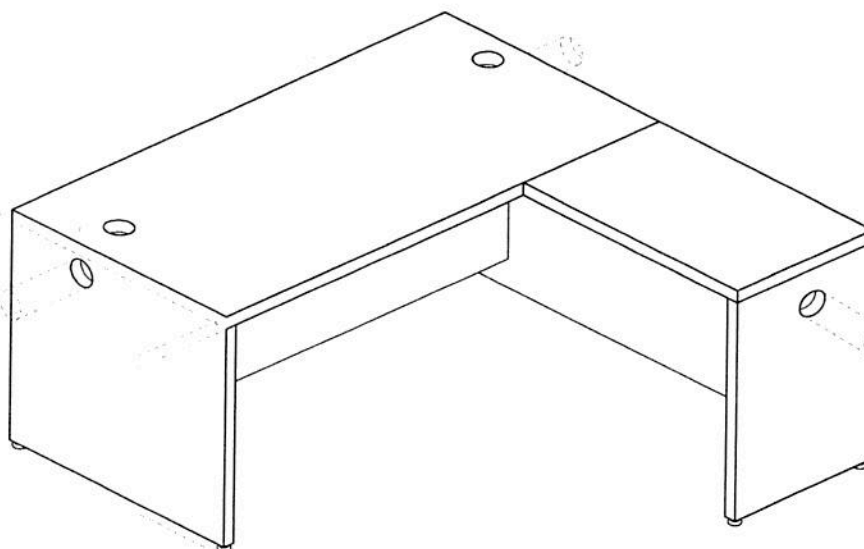


2756

1.8. MODULO DE TRABAJO

MT-150

TERMINACION CENIZA
PARA USO JEFATURAS



Handwritten signature



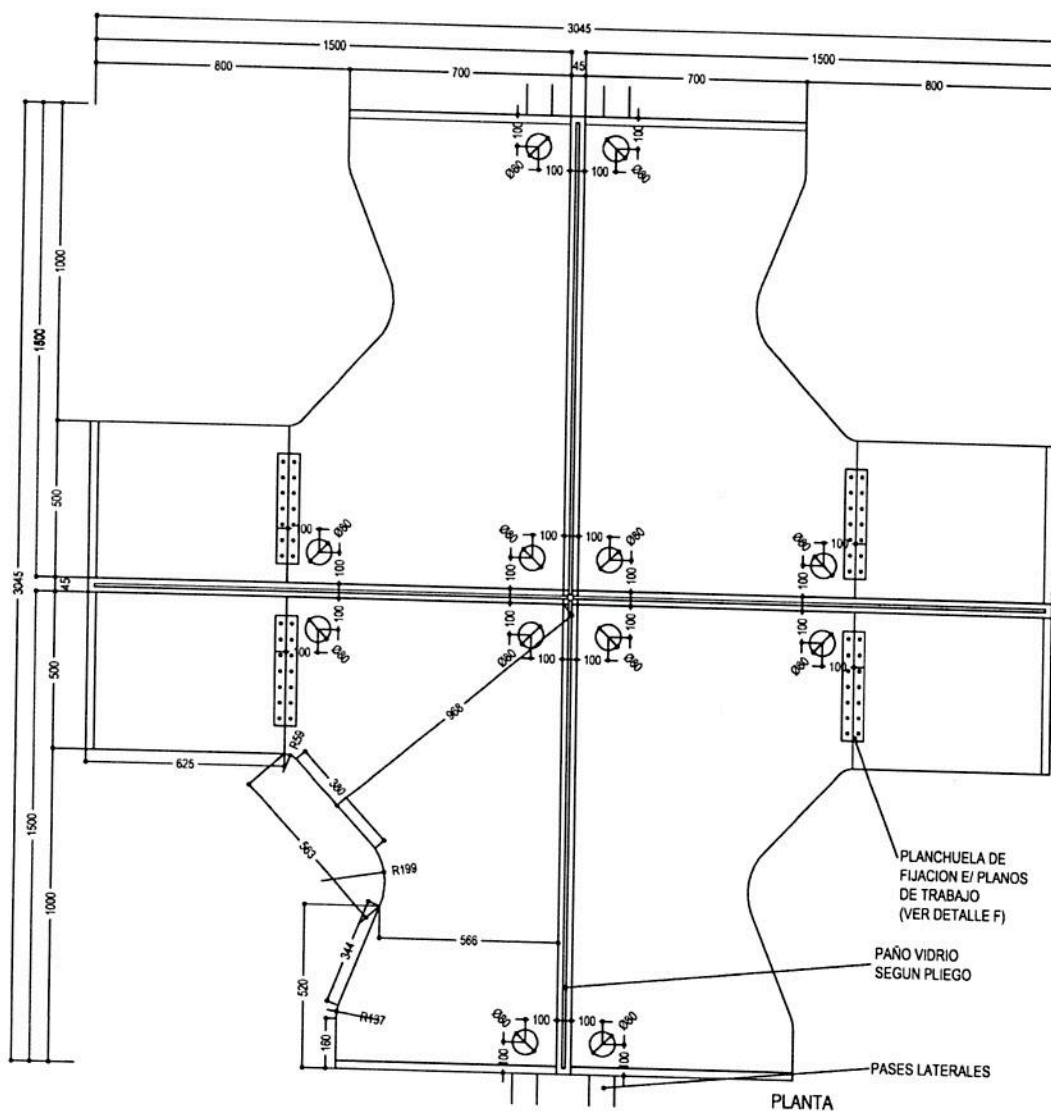


2 75 6

1.9. MODULO DE TRABAJO ERGONOMICO CON PANEL MIXTO

MTE-4

ESCALA 1: 20
DIMENSIONES EN MILIMETROS



PLANTA

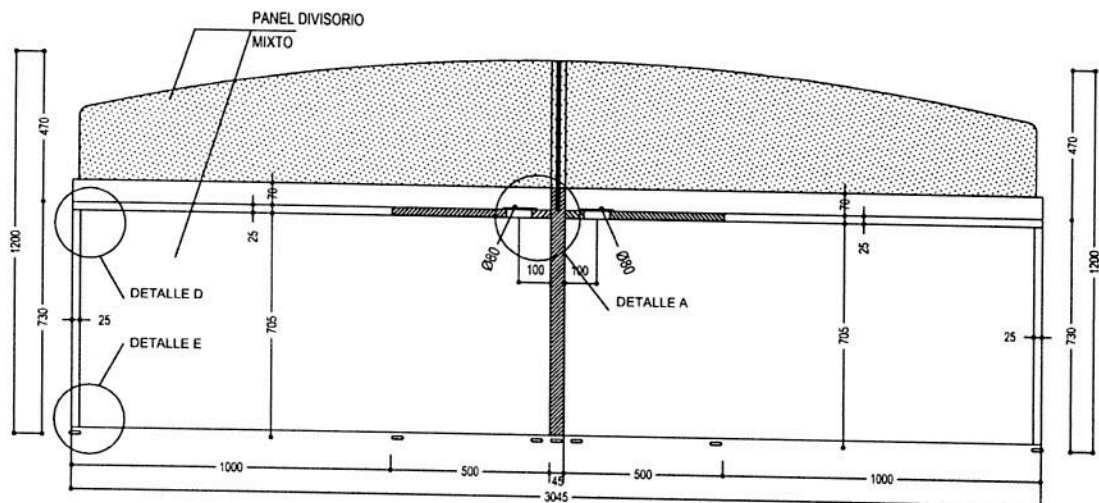




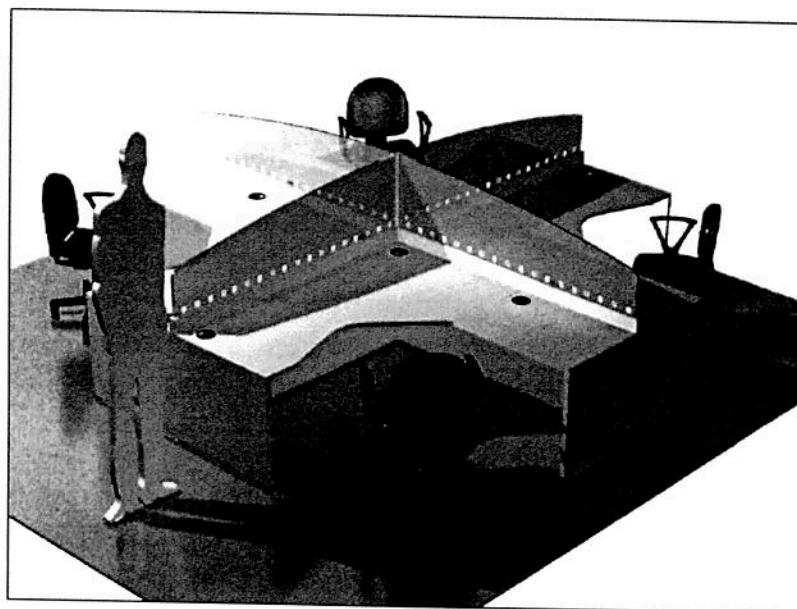
1.9. MODULO DE TRABAJO ERGONOMICO CON PANEL MIXTO

MTE-4

ESCALA 1: 20
DIMENSIONES EN MILIMETROS



CORTE - VISTA

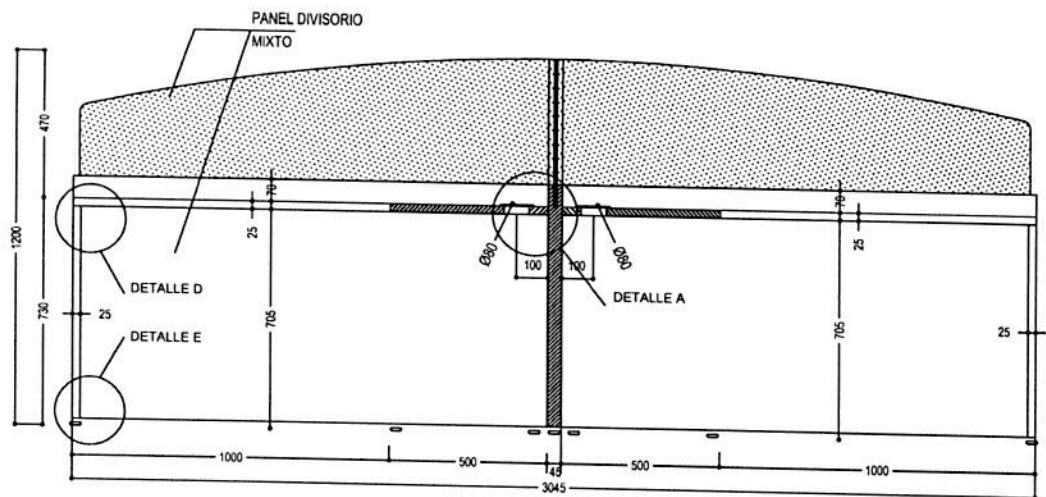




MTE-2

[illegible]

PLANTA

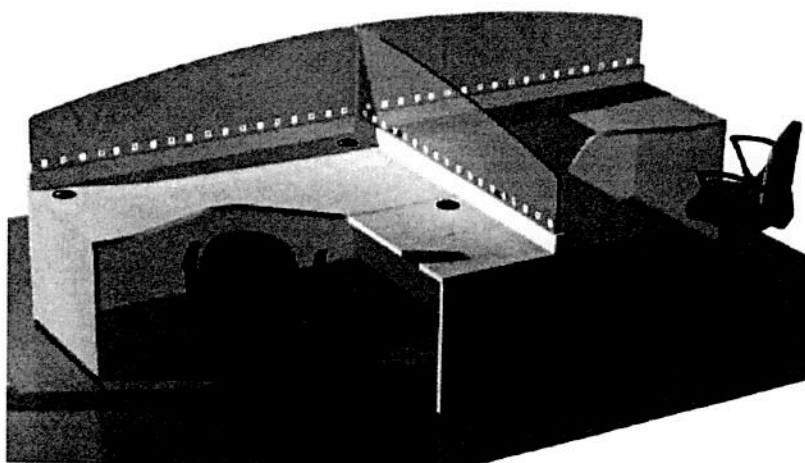


CORTE - VISTA



1.10. MODULO DE TRABAJO ERGONOMICO CON PANEL MIXTO MTE-2

TERMINACION CENIZA



MTE-1

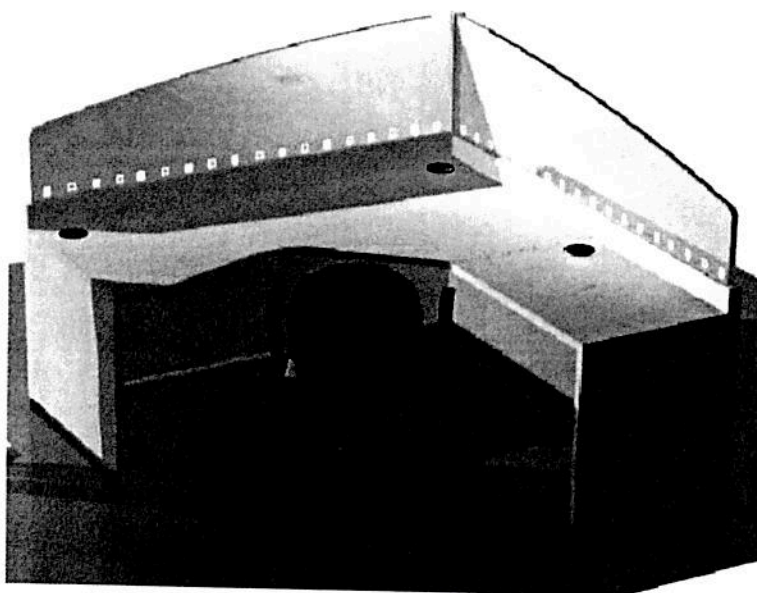
ESCALA 1: 20





1.11. MODULO DE TRABAJO ERGONOMICO CON PANEL MIXTO MTE-1

TERMINACION CENIZA



[Handwritten signature]



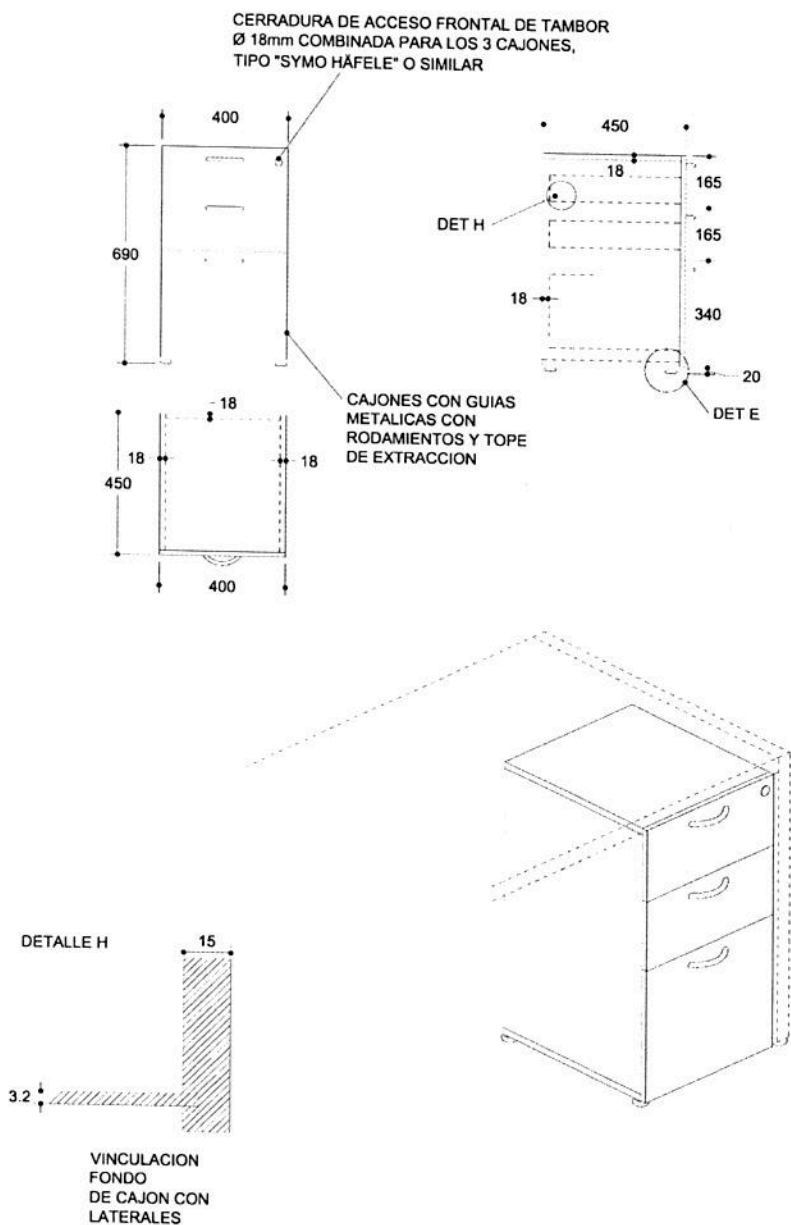


2756

1.12. CAJONERA TRES CAJONES

C-3 / C-3C

ESCALA 1: 20
DIMENSIONES EN MILIMETROS

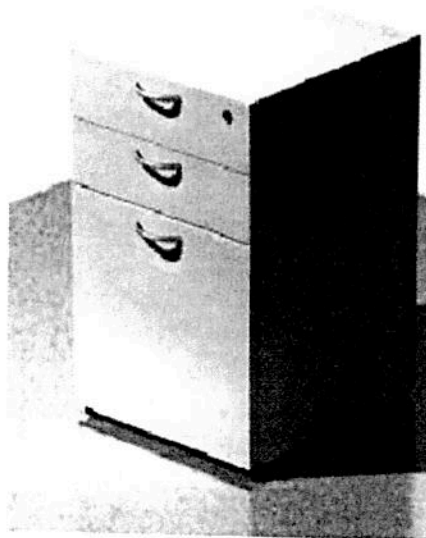




1.12. CAJONERA TRES CAJONES

C-3

TERMINACION CENIZA



A
X

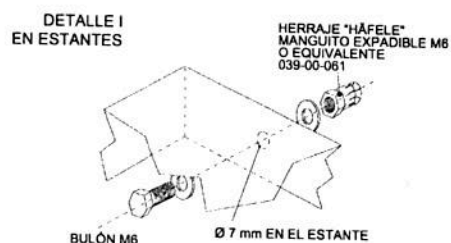
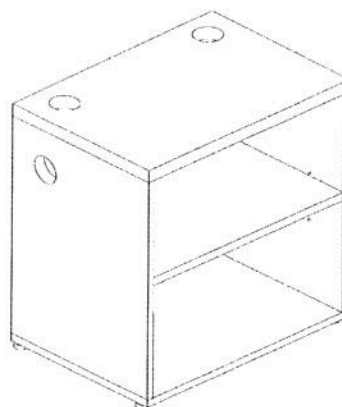
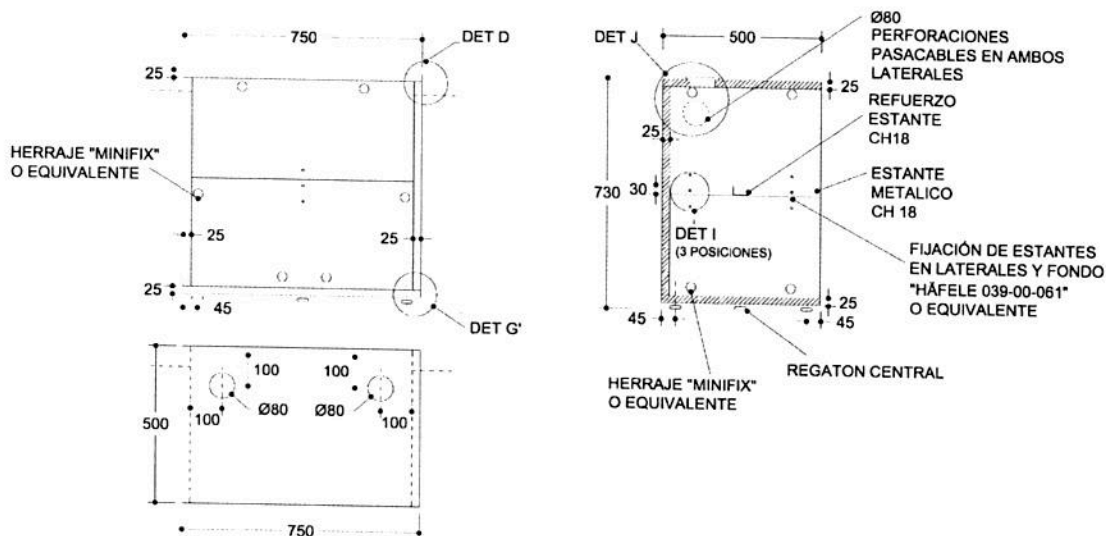




1.13. MUEBLE PARA IMPRESORA

MI-75 / MI-75C

ESCALA 1: 20
DIMENSIONES EN MILIMETROS

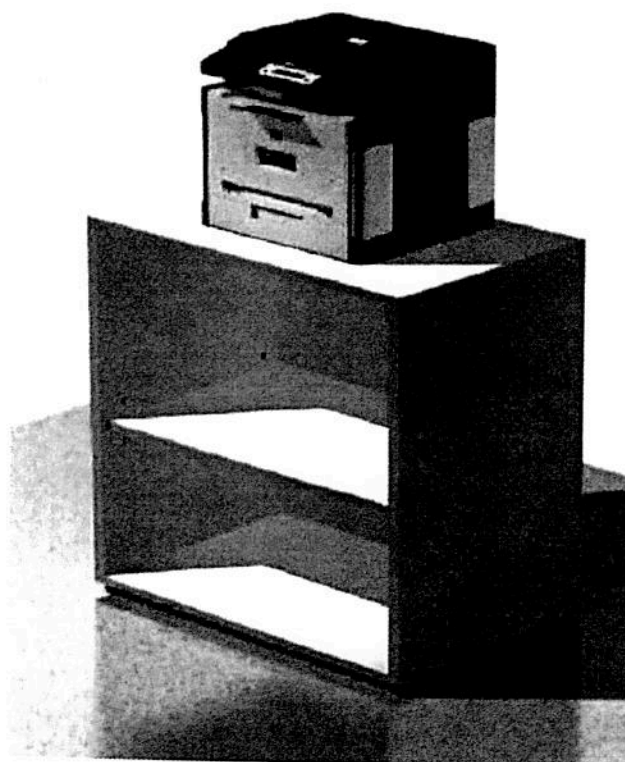




1.13. MUEBLE PARA IMPRESORA

MI-75

TERMINACION CENIZA





Ministerio del Interior y Transporte

2 756

1.14. SILLAS

1.14.1. SILLA ATENCION - SA

- CARACTERISTICAS:
 - Giratoria
 - Rodante
 - Altura regulable
 - Base de 5 rayos
- MEDIDAS:
 - Asiento Ancho: 460 mm.
Profundidad: 460 mm.
 - Respaldo Ancho: 460 mm.
Altura: 380 a 420 mm.



[Firma manuscrita]



DIRECCION DE ASUNTOS
TECNICOS DE FRONTERAS





2756

1.14.2. SILLA EMPLEADO - SE

- CARACTERISTICAS:
 - Giratoria
 - Rodante
 - Con apoyabrazos
 - Altura regulable
 - Base de 5 rayos
- MEDIDAS:
 - Asiento Ancho: 460 mm.
Profundidad: 460 mm.
 - Respaldo Ancho: 460 mm.
Altura: 440 a 480 mm.



[Firma manuscrita]





1.14.3. SILLON JEFE - SJ

- CARACTERISTICAS:
 - Giratoria
 - Rodante
 - Con apoyabrazos
 - Altura regulable
 - Base de 5 rayos
- MEDIDAS:
 - Asiento Ancho: 530 a 600 mm.
Profundidad: 480 a 560 mm.
 - Respaldo Ancho: 530 a 600 mm.
Altura: 930 / 1020 a 1010 / 1080 mm.



[Firma manuscrita]

[Firma manuscrita]





2 756

1.14.4. SILLON DIRECTOR - SD

- CARACTERISTICAS:
 - Giratoria
 - Rodante
 - Con apoyabrazos
 - Altura regulable
 - Base de 5 rayos
- MEDIDAS:
 - Asiento Ancho: 530 a 600 mm.
Profundidad: 480 a 560 mm.
 - Respaldo Ancho: 530 a 600 mm.
Altura: 1180 / 1270 a 1140 / 1210 mm.



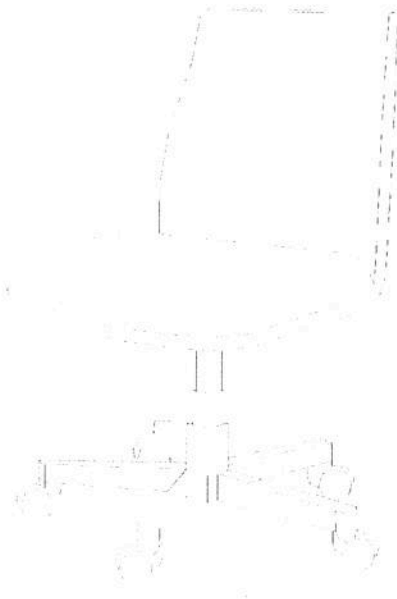
[Handwritten signature]





1.14.5. SILLON DIRECTOR REUNION - SDR

- CARACTERISTICAS:
 - Giratoria
 - Rodante
 - Altura regulable
 - Base de 5 rayos
- MEDIDAS:
 - Asiento Ancho: 530 a 600 mm.
Profundidad: 480 a 560 mm.
 - Respaldo Ancho: 530 a 600 mm.
Altura: 930 / 1020 a 1010 / 1080 mm.



[Handwritten signature]





Ministerio del Interior y Transporte

1.15. ACCESORIOS

2 756

1.15.1. BANDEJA PORTA TECLADO

BP-TEC

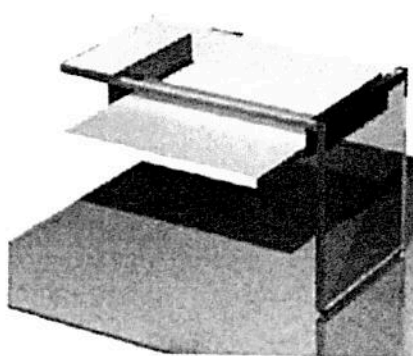
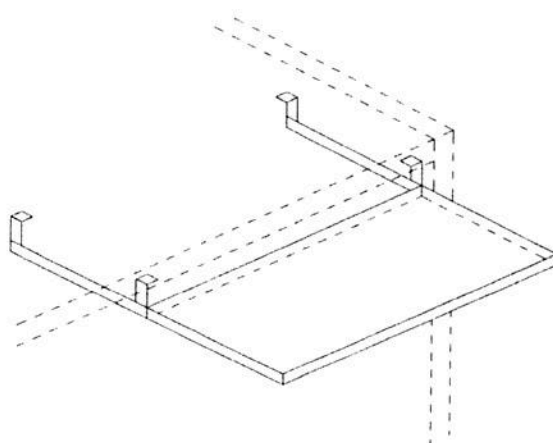
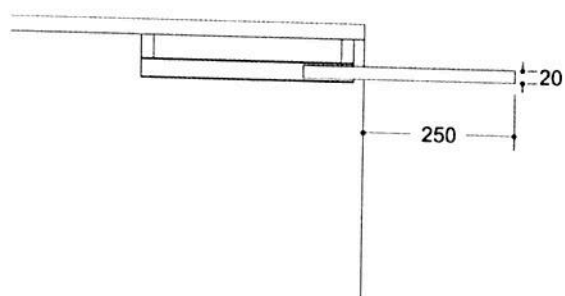
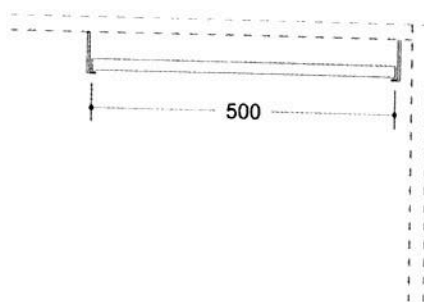
ESCALA 1: 10

DIMENSIONES EN MILIMETROS

TERMINACION PINTURA COLOR NEGRO

VISTA FRENTE

VISTA LATERAL





2756

1.15.2. BANDEJA PORTA CPU

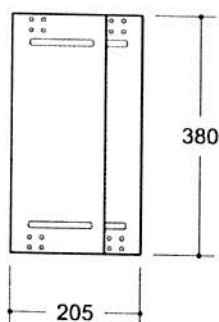
BP-CPU

ESCALA 1: 10

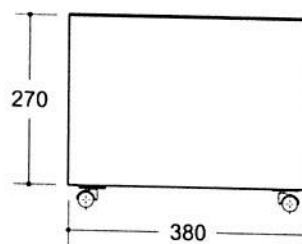
DIMENSIONES EN MILIMETROS

TERMINACION PINTURA COLOR NEGRO

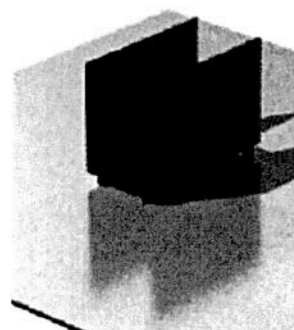
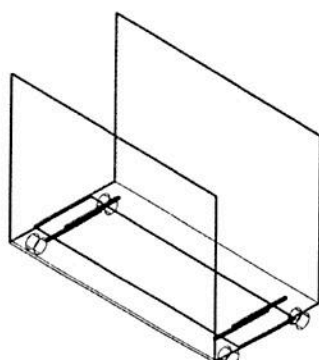
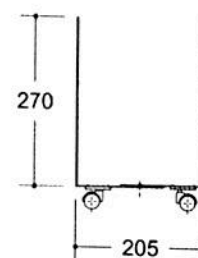
PLANTA



VISTA LATERAL



VISTA FRENTE





2756

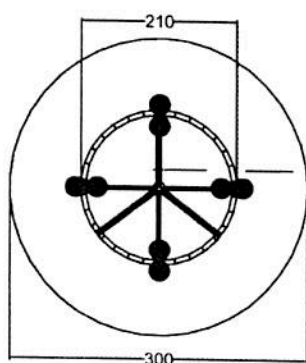
1.15.3. PERCHERO METALICO

PM

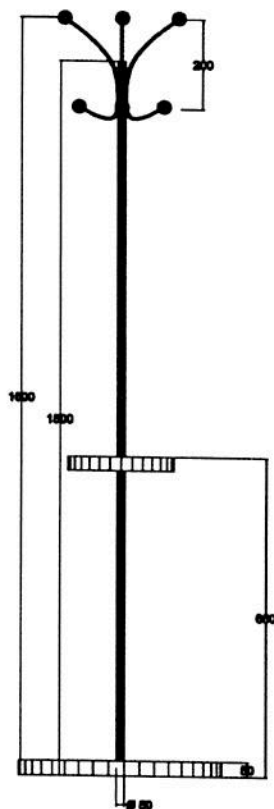
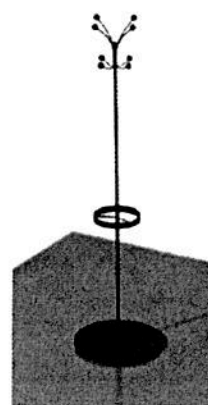
ESCALA 1: 20

DIMENSIONES EN MILIMETROS

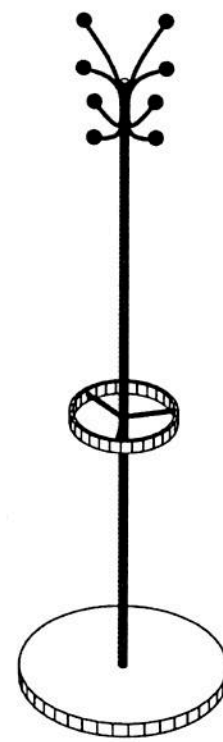
TERMINACION PINTURA COLOR NEGRO



PLANTA



VISTA LATERAL



PERSPECTIVA

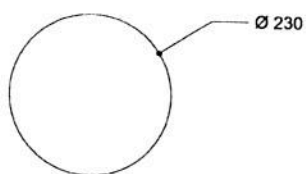




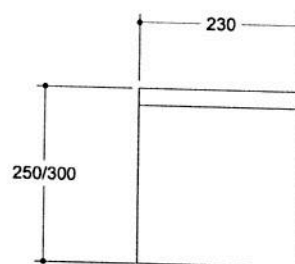
2756

1.15.4 CESTO PAPELERO CP

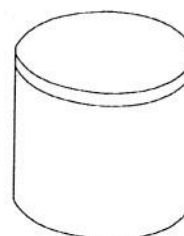
DIMENSIONES EN MILIMETROS



PLANTA



VISTA LATERAL



PERSPECTIVA

[Handwritten signature]



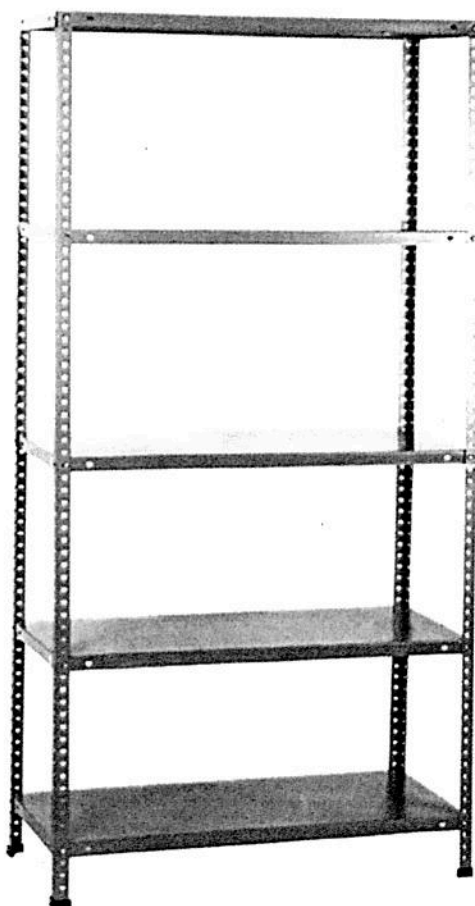


2 756

1.15.5 ESTANTERIA METALICA EM-200

DIMENSIONES EN MILIMETROS

100 X 50 X 200



Handwritten signature or initials.





Ministerio del Interior y Transporte

2756

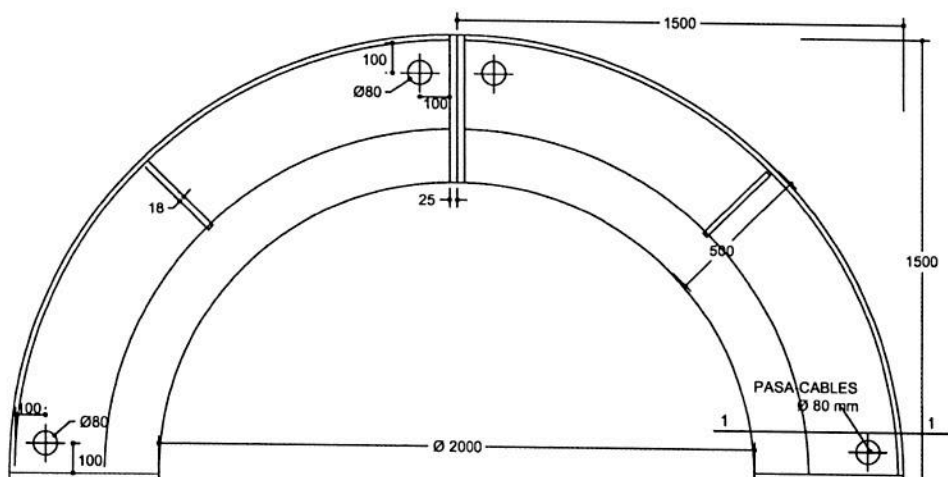
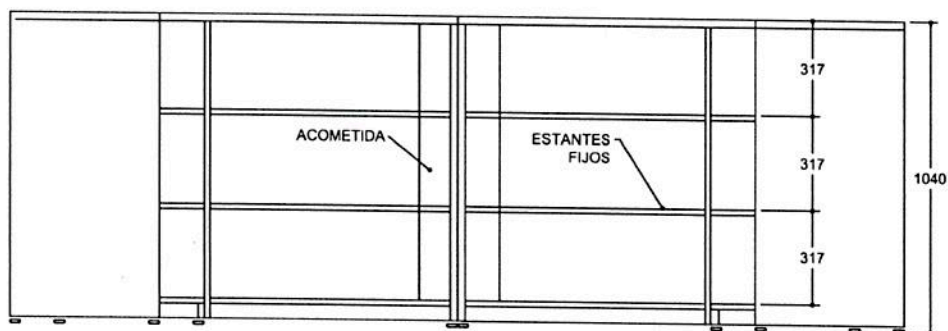
2. MOSTRADORES ATENCION AL PUBLICO Y ESPERA

2.1. MOSTRADOR DE ORIENTACION

MO-150

ESCALA 1: 20

DIMENSIONES EN MILIMETROS

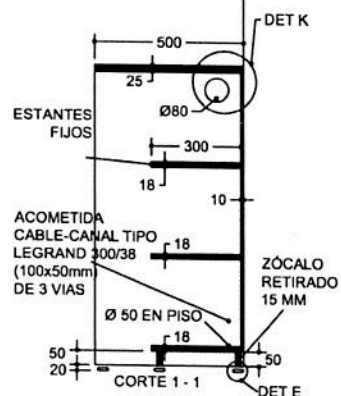
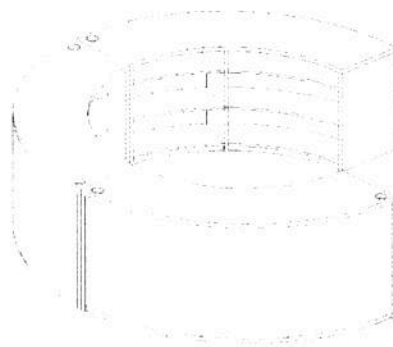


ALTERNATIVAS DE ORGANIZACION

Un Módulo
(MO-150)

Dos Módulos
(MO-150 2M)

Tres Módulos
(MO-150 3M)



DIRECCION DE ASUNTOS
TECNICOS DE FRONTERAS



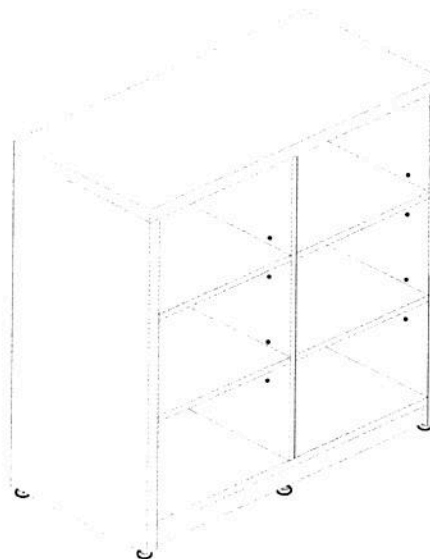
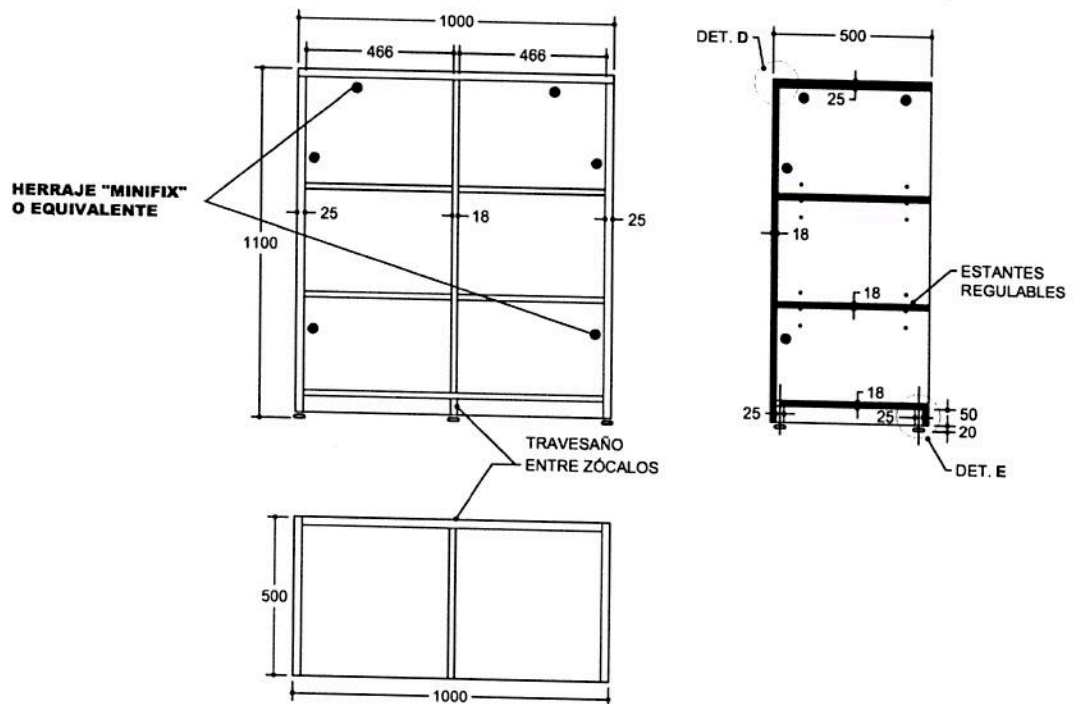
Ministerio del
Interior y Transporte
Presidencia de la Nación



2.2. MOSTRADOR DE ATENCION

MA-100

ESCALA 1: 20
DIMENSIONES EN MILIMETROS



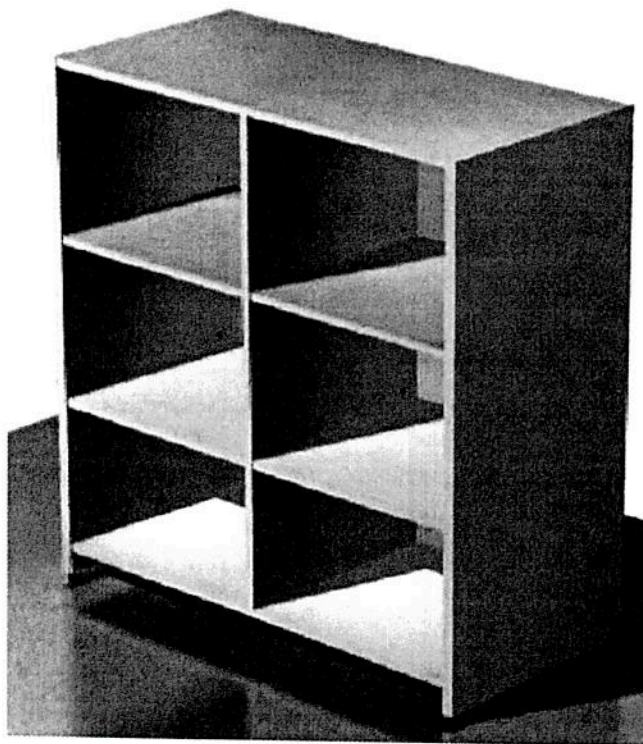


2 756

2.2. MOSTRADOR DE ATENCION

MA-100

TERMINACION CENIZA



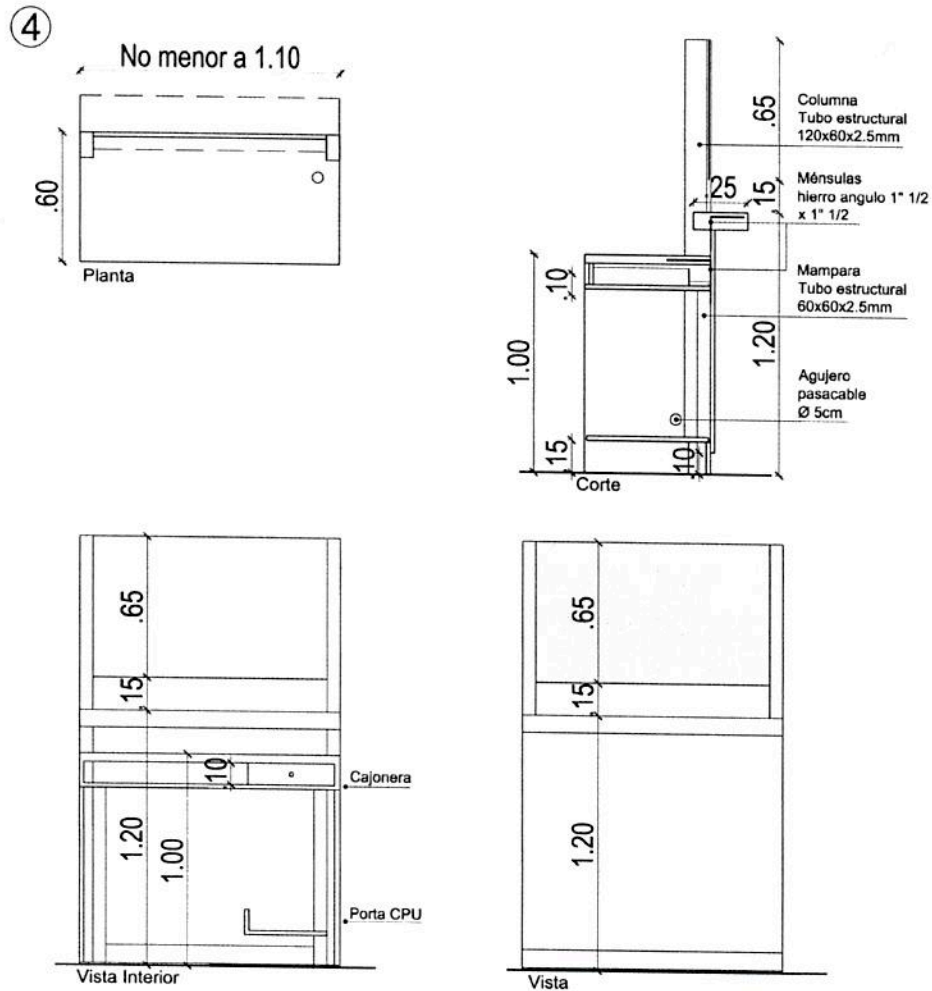
[Handwritten signature]





2756

2.3. MOSTRADORES DE ATENCION INTERIOR AL PUBLICO - MAI 110



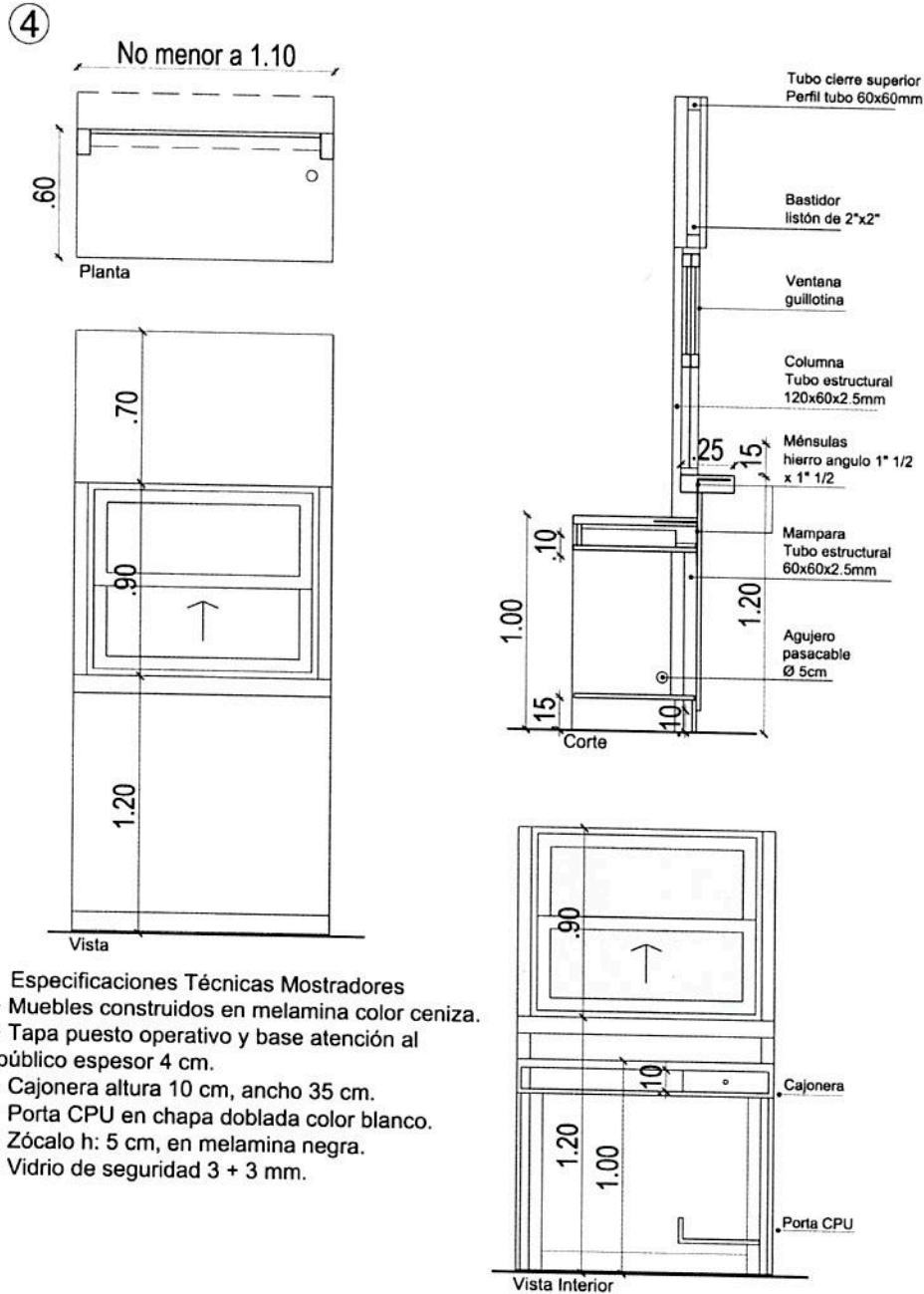
Especificaciones Técnicas Mostradores

- Muebles contruidos en melamina color ceniza.
- Tapa puesto operativo y base atención al público espesor 4 cm.
- Cajonera altura 10 cm, ancho 35 cm.
- Porta CPU en chapa doblada color blanco.
- Regatones regulación altura.
- Zócalo h: 5 cm, en melamina negra.
- Vidrio de seguridad 3 + 3 mm fijado con perfiles de aluminio anodizado natural.





2.4. MOSTRADORES DE ATENCION EXTERIOR AL PUBLICO - MAE 110



[Handwritten signature]



Ministerio del Interior y Transporte

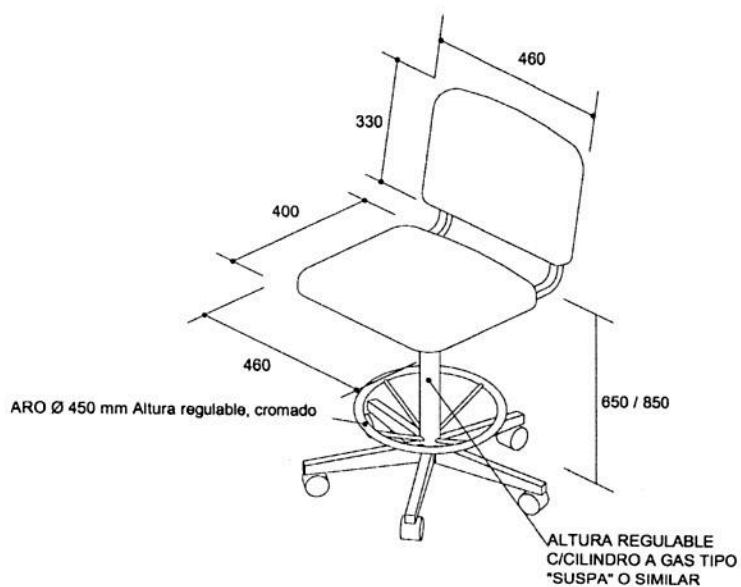
2.5. SILLAS

2756

2.5.1. SILLA TABURETE EMPLEADOS ST

ESCALA 1: 20

DIMENSIONES EN MILIMETROS



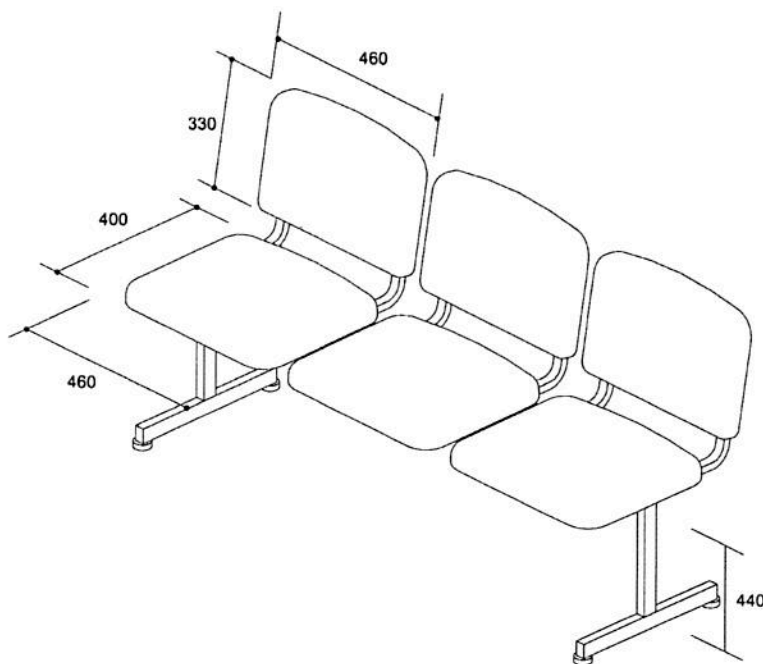


2756

2.5.2. TANDEM T3

ESCALA 1: 20

DIMENSIONES EN MILIMETROS



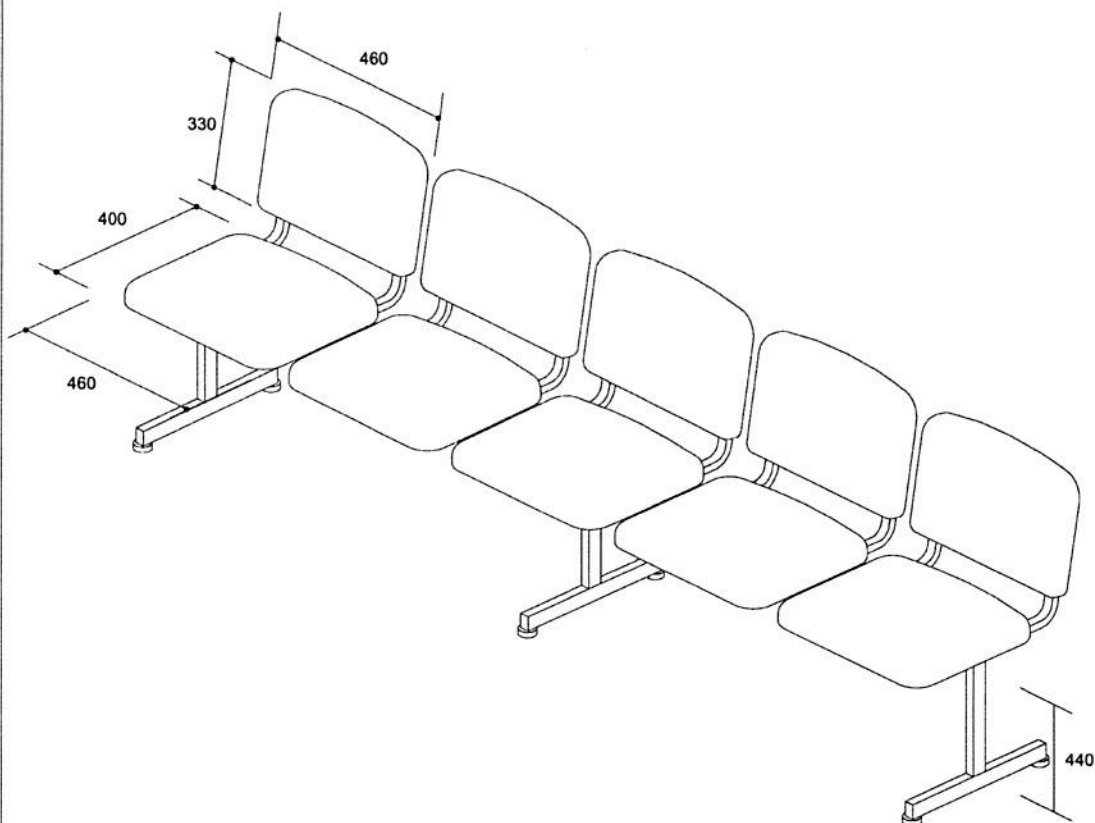


2756

2.5.3. TANDEM T5

ESCALA 1: 20

DIMENSIONES EN MILIMETROS



[Handwritten signature]





2.6 TENSABARRIERS

2 756

2.6. Tensabarriers h: 0.90m



Vista



Planta



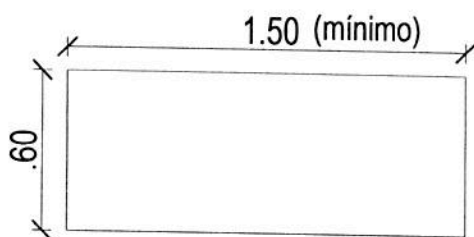
Detalle cinta h: 5 cm
Logos Dirección de Asuntos Técnicos de Fronteras y
Ministerio del Interior y Transporte cada 50 cm



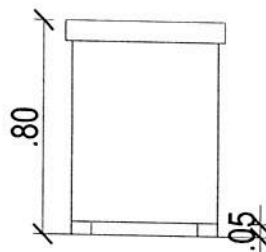
2 756

3. MUEBLES ESPECIALES

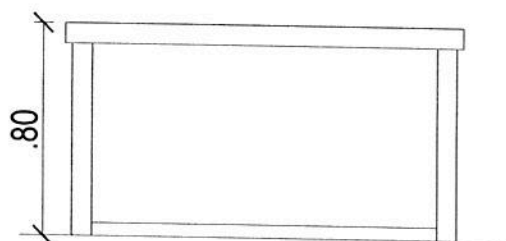
3.1. MESONES CONTROL DE EQUIPAJE - MCE 150



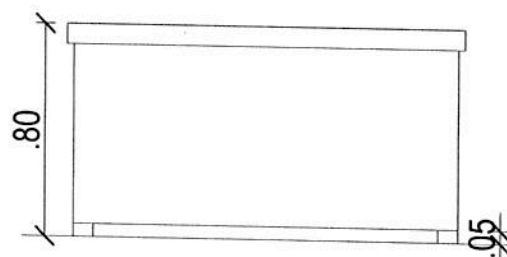
Planta



Vista lateral



Vista interior



Vista frente

- Tapa: Cuerpo de multilaminado fenólico de 25 mm de espesor, con pintura impermeable, revestido en acero inoxidable AIS1304 pulido sanitario, espesor 1.5 mm. Los bordes serán redondeados.
- Estructura: conformada por caños 3" x 3" pintado color negro, pintura al horno.
- Un frente y dos laterales tendrán un revestimiento de chapa BWG N°18, doble pestañado en sus cuatro lados y con refuerzos longitudinales en "v", en la misma chapa, separado 5 cm de pis. Terminación pintura horneada color negro..

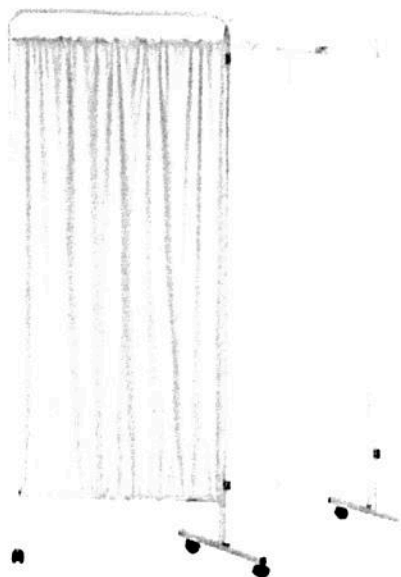




2 756

3.2. MUEBLES ESPECIALES SANIDAD

3.2.1. BIOMBO SANITARIO



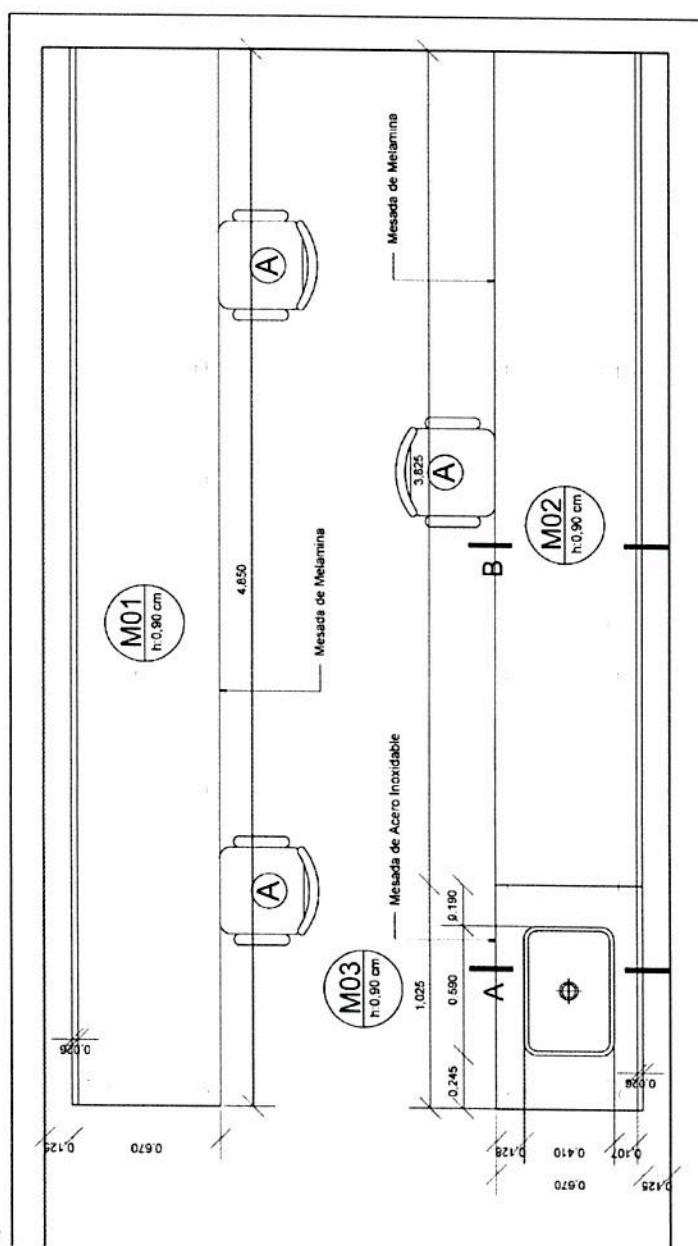
3.2.2. CAMILLA PARA ATENCION DE PACIENTES EN RECUPERACION



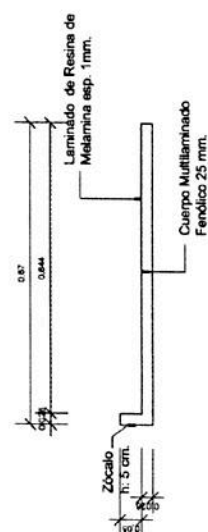
3.3. MUEBLES ESPECIALES LABORATORIO

3.3.1. MESADAS ACERO INOXIDABLE

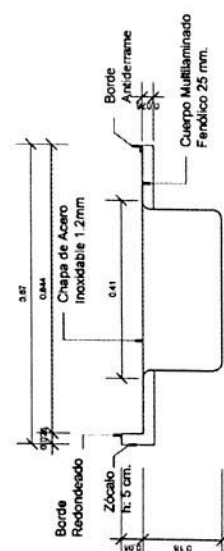
3.3.2. MESADAS EMPLACADAS EN MELAMINA



PLANTA LOCAL



CORTE B - TIPO MESADA 2



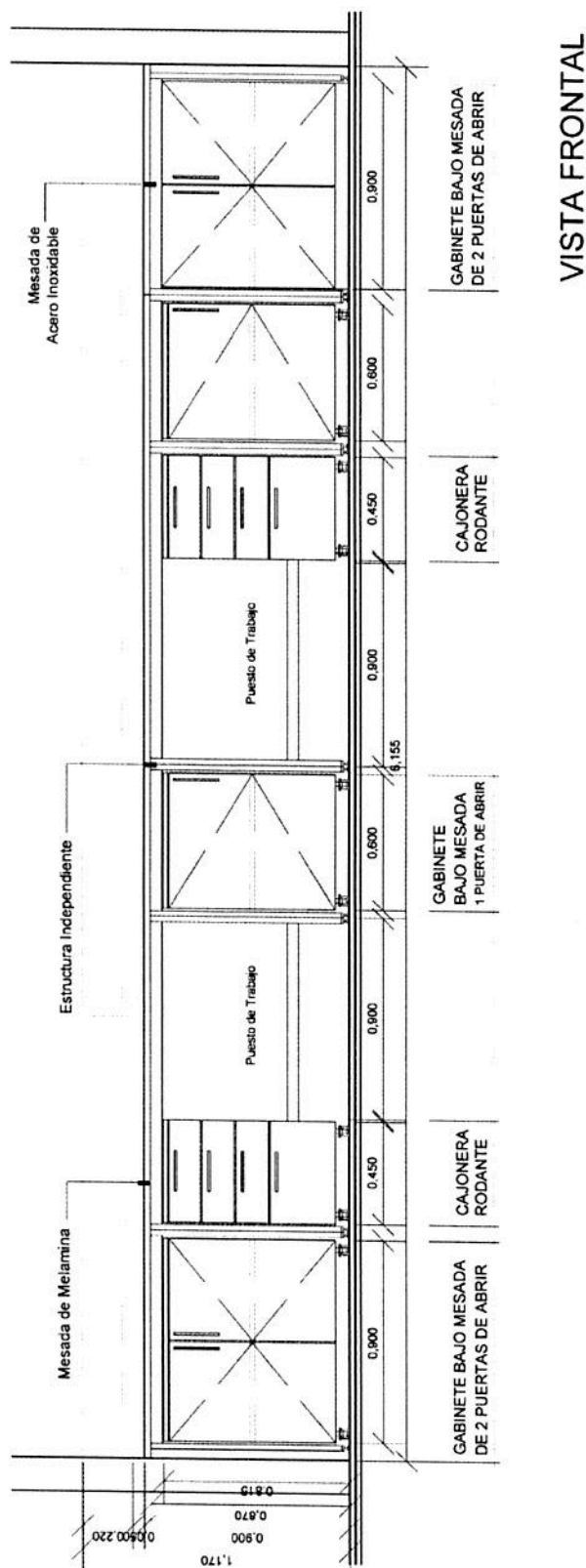
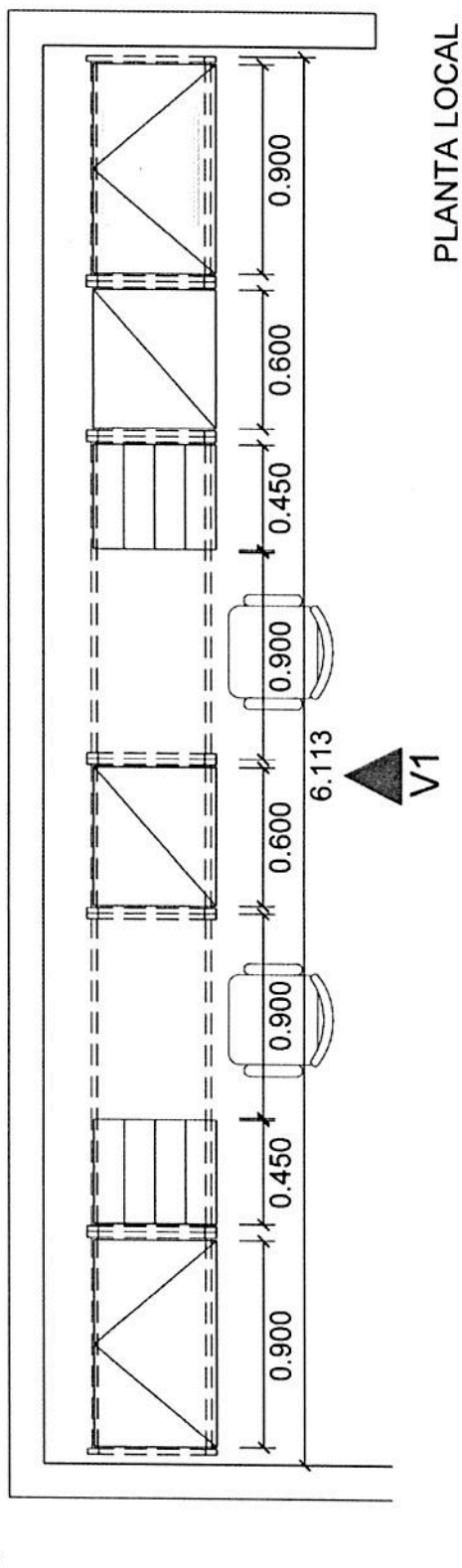
CORTE A - TIPO MESADA 1



Ministerio del Interior y Transporte

3.3.3. GABINETE BAJO MESADA

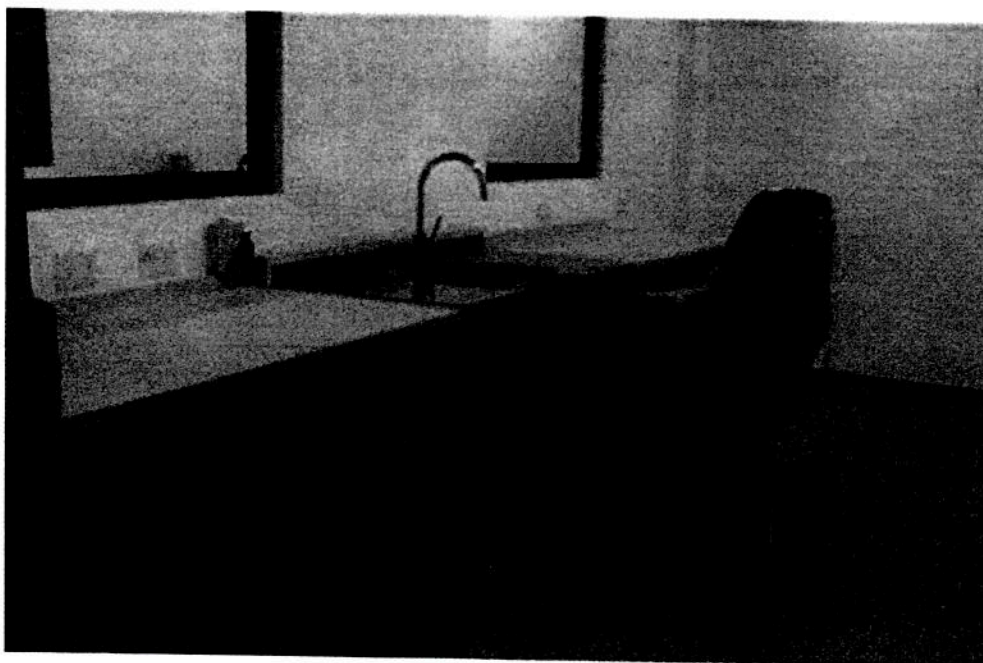
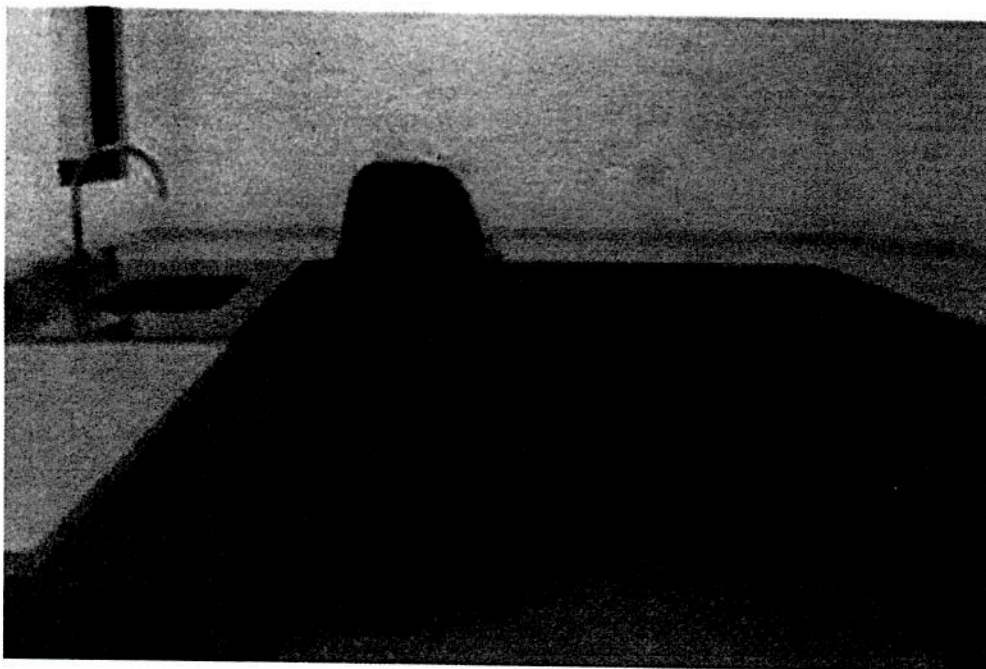
2 756





2 756

3.3. MUEBLES ESPECIALES LABORATORIO



Handwritten signature and mark