16. LOCKER

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| FOLIO |  | | PARTIDA |  | CLAVE DE CUADRO ESTATAL |  |
| ÁREA  REQUIRENTE | SECRETARÍA DE SALUD JALISCO | | | | | |
| DESCRIPCIÓN TÉCNICA: | 1. DIMENSIONES MÍNIMAS GENERALES: 380 MM DE LONGITUD, 450 MM DE ANCHO Y 1800 MM DE ALTURA TOTAL. 2. ESTRUCTURA FABRICADA EN LÁMINA ROLADO EN FRÍO. 3. 4 (CUATRO) PUERTAS: FABRICADAS A BASE DE LÁMINA ROLADA EN FRÍO, CON REFUERZOS EN LAS MISMAS DE LÁMINA ROLADA EN FRÍO CALIBRE 24, CON REJILLAS DE VENTILACIÓN EN CADA PUERTA TROQUELADA MEDIANTE EL PROCESO DE ESTAMPACIÓN. BISAGRAS DE PIANO REMACHADAS AL CUERPO DEL LOCKER Y A LA PUERTA ELECTROSOLDADAS POR MEDIO DE SOLDADURA DE PUNTO. 4. TECHO Y RESPALDO: FABRICADOS A BASE DE LÁMINA CALIBRE 24. 5. ENTREPAÑOS: FABRICADOS A BASE DE LÁMINA ROLADA EN FRÍO CALIBRE 22. 6. JALADERAS METÁLICAS EN CADA PUERTA. PORTA ETIQUETA INTEGRADO A BASE DE LÁMINA DE ACERO EN CADA PUERTA, ELECTROSOLDADA POR MEDIO DE SOLDADURA DE PUNTO. PORTA CANDADO: FABRICADO A BASE DE LÁMINA CALIBRE 16 EN CADA PUERTA. 7. LOS DOBLECES DEBERÁN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGÚN LOS RADIOS O ÁNGULOS DEL DOBLEZ. 8. LA PINTURA DEBERÁ SER MICROPULVERIZADA EPÓXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200°C A 230°C, DEBERÁ GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA, AL IMPACTO Y AL RAYADO DE UN LÁPIZ 5H COMO MÍNIMO. 9. ACABADOS: TODAS LAS PARTES METÁLICAS SE UNEN ENTRE SÍ CON SOLDADURA DE MICROALAMBRE APLICADA CON SISTEMA MIG QUE NO DEJA ESCORIA. TODAS LAS PARTES METÁLICAS PREVIO DESENGRASADO Y FOSFATIZADO SON PROTEGIDAS CON PINTURA EPÓXICA HORNEADA, APLICADA CON EQUIPO ELECTROSTÁTICO. | | | | | |
| ACCESORIOS | CANT | DESCRIPCIÓN | | | | |
| 0 |  | | | | |
|  |  | | | | |
| INSTALACIÓN: | N/A | DESCRIPCIÓN | | | | |
|  |  | | | | |
| DOCUMENTOS A ENTREGAR Y REQUISITOS DE EVALUACIÓN TÉCNICA: | | | | | | |
| APEGARSE A LO SEÑALADO EN EL ANEXO 1. CARTA DE REQUERIMIENTOS TÉCNICOS. | | | | | | |

|  |  |
| --- | --- |
| RESPONSABLE DEL REQUERIMIENTO |  |