



GOBIERNO DEL
ESTADO DE MÉXICO



GENTE QUE TRABAJA Y LOGRA
en grande

| | | | | |
|----------------------|-----|------|--|--------------------|
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | CONTRATO PEDIDO ADMINISTRATIVO DE ADQUISICIÓN DE BIENES | NÚMERO DE CONTROL |
| DÍA | MES | AÑO | | CPB/DGACOP/001/17. |
| 09 | 05 | 2017 | | |

DATOS GENERALES DEL PROVEEDOR

NOMBRE, DENOMINACIÓN O RAZÓN SOCIAL:

REYLAZ, S. A. DE C. V.

REGISTRO FEDERAL DE CONTRIBUYENTES:

REY161213 HGA

CLAVE ÚNICA DE REGISTRO DE POBLACIÓN:

N/A

NACIONALIDAD:

DOMICILIO FISCAL (CALLE, NÚMERO, COLONIA, CÓDIGO POSTAL, LOCALIDAD, MUNICIPIO Y ENTIDAD FEDERATIVA):

CALZADA DE TLALPAN 1949 PARQUE SAN ANDRES, DEL COYOACAN, CIUDAD DE MEXICO C. P. 04040

DOMICILIO EN EL ESTADO DE MÉXICO (CALLE, NÚMERO, COLONIA, CÓDIGO POSTAL Y LOCALIDAD):

TELÉFONO:

TELEFAX:

CORREO ELECTRÓNICO (E-MAIL):

NOMBRE DEL PROPIETARIO:

MARÍA DEL CARMEN VELAZQUEZ PÉREZ

INSTRUMENTO QUE ACREDITA LA PERSONALIDAD:

NOMBRE DEL REPRESENTANTE:

SUSANA ALEJANDRA RENTERÍA IBAÑEZ

INSTRUMENTO QUE ACREDITA LA REPRESENTACIÓN:

DATOS GENERALES DE LA ADJUDICACIÓN

GIRO COMERCIAL:

5291 OTRO EQUIPO EDUCATIVO Y RECREATIVO

SUBGIRO COMERCIAL:

01 JUEGOS INFANTILES EN GENERAL Y VARIOS

ÓRGANO USUARIO:

DIRECCIÓN GENERAL DE ADMINISTRACIÓN Y CONSTRUCCIÓN DE OBRA PÚBLICA

UNIDAD ADMINISTRATIVA:

OFICINA DEL C. DIRECTOR GENERAL

NOMBRE DEL SOLICITANTE:

C. P. LUIS MONTALVÁN MADRIGAL

TELÉFONO:

(722) 214 19 60

NÚMERO DE REQUISICIÓN:

SABS/DGAOP/163/17

TIPO DE GASTO (CORRIENTE O DE INVERSIÓN):

CORRIENTE

ORIGEN DE LOS RECURSOS (ESTATAL O CONCURRENTE):

ESTATAL

PARTIDA PRESUPUESTAL:

126 020201010101 01010101 2292200001 4811 5100

VALIDACIÓN DEL CONTRATO PEDIDO (ANVERSO Y REVERSO)

POR LA CONTRATANTE

MTRO HOMERO NAVARRETE MARTÍNEZ
DIRECTOR GENERAL DE ADMINISTRACIÓN Y CONSTRUCCIÓN DE OBRA PÚBLICA

POR EL PROVEEDOR

ADMINISTRADOR UNICO DE REYLAZ, S. A. DE C. V.

FECHA DE SUSCRIPCIÓN

| | | |
|-----|-----|-----|
| DÍA | MES | AÑO |
|-----|-----|-----|

| | | |
|----|----|----|
| 18 | 05 | 17 |
|----|----|----|

CONTRATO PEDIDO DE ADQUISICIÓN DE BIENES QUE CELEBRAN POR UNA PARTE LA SECRETARIA DE INFRAESTRUCTURA A TRAVÉS DE LA DIRECCIÓN GENERAL DE ADMINISTRACIÓN Y CONSTRUCCIÓN DE OBRA PÚBLICA Y POR LA OTRA, LA EMPRESA Y/O PERSONA FÍSICA QUE SE ENUNCIA EN EL ANVERSO DE ESTE CONTRATO PEDIDO, A TRAVÉS DE SU PROPIETARIO O DEL REPRESENTANTE LEGAL QUE SE INDICA, A QUIENES, EN LO SUCESIVO, SE LES DENOMINARÁ "LA CONTRATANTE" Y "EL PROVEEDOR", RESPECTIVAMENTE, CONFORME A LAS SIGUIENTES:

DECLARACIONES:

I. De "LA CONTRATANTE":

- A. La Dirección General de Administración y Construcción de Obra Pública del Poder Ejecutivo del Estado, que tiene entre otras funciones, adquirir bienes, arrendar bienes muebles e inmuebles y contratar servicios, mediante adjudicación directa de conformidad con lo previsto en los artículos 1 fracción I, 3, 76, 77, 78, 80 y 81 de la Ley de Contratación Pública del Estado de México y Municipios y 92, 128, 129, 130 y 141 de su Reglamento.
- B. Que el Director General de Administración y Construcción de Obra Pública, se encuentra facultado para suscribir el presente contrato, conforme a lo previsto en la fracción XVII del Artículo 12 del Reglamento Interior de la Secretaría de Infraestructura.
- C. Que señala domicilio para todos los efectos de este contrato pedido Constituyentes No. 600 esquina con José Vicente Villada, Colonia la Merced, Toluca, México. C. P 50000.

II. De "EL PROVEEDOR", BAJO PROTESTA DE DECIR VERDAD:

- A. Que está debidamente constituida conforme a las leyes de los Estados Unidos Mexicanos, y que cuenta con personalidad jurídica para contratar y obligarse.
- B. Que quien suscribe el presente contrato pedido tiene facultades para celebrarlo y que éstas no le han sido revocadas ni limitadas de manera alguna.
- C. Que entre otras actividades se dedica fabricación, construcción, importación, exportación, distribución, maquila, compra, venta, comisión, consignación, demolición, distribución e instalación de todo tipo de juguetes, juegos infantiles, juegos acuáticos, mobiliario urbano, juegos extremos, ejercitado res, así como toda clase de juegos, mobiliario y obras inmobiliarias relacionados al entretenimiento y recreación, tanto en espacios públicos como privados, tanto plásticos, madera, fibra de vidrio, metal, acero inoxidable incluyendo todo tipo de pisos artificiales como lo son pastos sintéticos o naturales, pisos, amortiguadores y arenas materia de este instrumento; para cuyo efecto cuenta con los recursos financieros, técnicos, humanos y materiales suficientes.
- D. Que conoce plenamente las disposiciones que, para el caso de adquisición de bienes, establecen la Constitución Política de los Estados Unidos Mexicanos, la Constitución Política del Estado Libre y Soberano de México, Ley de Contratación Pública del Estado de México y Municipios; y su Reglamento, así como las demás normas jurídicas mexicanas que regulan, en lo particular, la adquisición de bienes objeto del presente contrato pedido, y que desde ahora manifiesta su voluntad para cumplirlas, renunciando expresamente a todo ordenamiento jurídico que se oponga a éstas.
- E. Que señala como domicilio para todos los efectos de este contrato pedido, el mencionado en el anverso del presente instrumento.

III. De "LAS PARTES"

- A. Que es su voluntad celebrar el presente contrato pedido, de conformidad con lo establecido por los artículos 80 de la Ley de Contratación Pública del Estado de México y Municipios; y 141 del Reglamento correlativo sin que existan, en forma alguna, vicios del consentimiento que lo puedan invalidar en todo o en parte.
- B. Que conocen el contenido y alcance de cada uno de los anexos que forman parte del presente el contrato pedido, obligándose a cumplirlos cabalmente en cada uno de sus términos.

Expuesto lo anterior, las partes convienen sujetarse a las siguientes

CLÁUSULAS

PRIMERA: OBJETO DEL CONTRATO PEDIDO

"EL PROVEEDOR" enajena a título oneroso a "LA CONTRATANTE" los bienes a que se refiere la Cláusula SEGUNDA, en adelante denominado como "los bienes", sujetándose a los elementos básicos de la adquisición, las cláusulas pactadas y los anexos del mismo.

SEGUNDA: DESCRIPCIÓN DE LOS BIENES

Las especificaciones, modelos, marcas y cantidades de los bienes que adquiere "LA CONTRATANTE" están contenidas en el ANEXO UNO de este instrumento y los que expresamente derivan de éste.

TERCERA: SUMINISTRO DE LOS BIENES

"EL PROVEEDOR" se obliga a entregar los bienes en el plazo, lugar y horario que se establecen en el anverso del presente contrato pedido. La entrega de los bienes se efectuará bajo la responsabilidad de "EL PROVEEDOR", quien tendrá a su cargo el costo de la transportación, y las maniobras de carga y descarga, debiendo ser esta Libre a Bordo (LAB).

CUARTA: PAGO DE LOS BIENES

El pago de los bienes se realizará en la forma y plazo indicados en el anverso de este instrumento, previo cumplimiento de los requisitos que consigna la Cláusula SEPTIMA, de este contrato pedido.

El proveedor, con fundamento en el artículo 120 fracción VIII del Reglamento de la Ley de Contratación Pública del Estado de México y Municipios, de ser el caso, se obliga a reintegrar las cantidades que el Gobierno del Estado de México le hubiera entregado en exceso por error con motivo de la contratación.

Para efectos de lo anterior, el proveedor deberá dentro de los 10 días hábiles siguientes a la fecha del requerimiento de reintegro, entregar las cantidades correspondientes a la Caja General de Gobierno; de la ficha de reintegro el proveedor deberá remitir copia a la contratante.

En caso de que el proveedor no reintegre dichas cantidades en el plazo estipulado, ésta se considerará crédito fiscal y se solicitará al área de recaudación inicie el procedimiento de ejecución.

QUINTA: ANTICIPO

En caso de que "EL PROVEEDOR" reciba algún anticipo con motivo de la enajenación de los bienes, deberá presentar, de forma simultánea, garantía por el importe total de éste.

La garantía deberá otorgarse a través de fianza, cheque certificado o cheque de caja. En el caso de que se deba presentar a través de fianza se sujetará al texto que determine previamente "LA CONTRATANTE".

La garantía se cancelará cuando "EL PROVEEDOR" haya amortizado el importe total del anticipo.

SEXTA: AJUSTE DE PRECIOS

El precio de los bienes podrá ser modificado sujetándose a la periodicidad y la fórmula que se indican en el anverso del presente contrato pedido. Para el efecto, "EL PROVEEDOR" deberá presentar escrito en el cual justifique ante "LA CONTRATANTE", quien en un plazo no mayor de treinta días hábiles resolverá en definitiva la conducente.

Cuando el ajuste de precios no sea autorizado, "EL PROVEEDOR" se obliga a enajenar los bienes conforme al precio pactado inicialmente.

SEPTIMA: REQUISITOS DE FACTURACIÓN

Las facturas que presente "EL PROVEEDOR", con motivo de la enajenación y consecuente transmisión de la propiedad de los bienes, deberán sujetarse a los lineamientos siguientes:

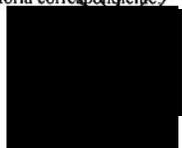
- I. Exhibirse en original y copia, en papel membretado y con los requisitos fiscales vigentes. Las remisiones que en su caso sustenten las facturas, deberán contener el sello de "EL PROVEEDOR" y el folio que les corresponda;
- II. Contener la descripción detallada de los bienes, los precios unitarios y totales de cada concepto, el desglose del Impuesto al Valor Agregado y de los descuentos ofrecidos, y el importe total con número y letra; y
- III. Emitirse a nombre del Gobierno del Estado de México; indicar el número del presente contrato pedido; y contar con la firma del servidor público responsable de la recepción de los bienes, así como con el sello de la unidad administrativa usuaria y la partida presupuestal afectada.

En todo caso, las facturas deberán acompañarse de la documentación que solicite la Subdirección de Finanzas de la Secretaría Infraestructura.

OCTAVA: GRAVÁMENES FISCALES

Cualquier gravamen fiscal que se origine con motivo de la celebración de este contrato pedido y su cumplimiento, correrá a cargo de la parte que tenga el carácter de causante respecto al mismo.

En este sentido, todos los gravámenes fiscales que sean repercutibles a "EL PROVEEDOR" serán pagados anticipadamente por "EL PROVEEDOR" y reembolsados por "LA CONTRATANTE" mediante la presentación de la documentación comprobatoria correspondiente.



ELEMENTOS BÁSICOS DE LA CONTRATACIÓN

OBJETO DE LA ADQUISICIÓN DE BIENES: UN JUEGO INFANTIL, PARA DONACIÓN AL CRIT TLALNEPANTLA.

TIEMPO DE ENTREGA: DENTRO DE LOS 10 DÍAS HÁBILES POSTERIORES A LA SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO

LUGAR DE ENTREGA: SERÁ LIBRE A BORDO EN EL CRIT TLALNEPANTLA, UBICADO EN AV. GUSTAVO BAZ 219, COL. SAN PEDRO BARRIENTOS. C.P. 54010 TLALNEPANTLA, MÉXICO. LUGAR QUE DEBERÁ SER INSTALADO.

IMPORTE TOTAL (NÚMERO Y LETRA): \$500,000.00 (QUINIENTOS MIL PESOS 00/100 M.N.)

FORMA DE PAGO: SERÁ DENTRO DE LOS 45 DÍAS HÁBILES POSTERIORES A LA FECHA DE INGRESO A LA DIRECCIÓN GENERAL DE TESORERÍA DE LOS DOCUMENTOS RESPECTIVOS DEBIDAMENTE SOPORTADOS Y REQUISITADOS, NO APLICARÁ EL PAGO DE ANTICIPOS NI EL RECONOCIMIENTO DE INTERESES.

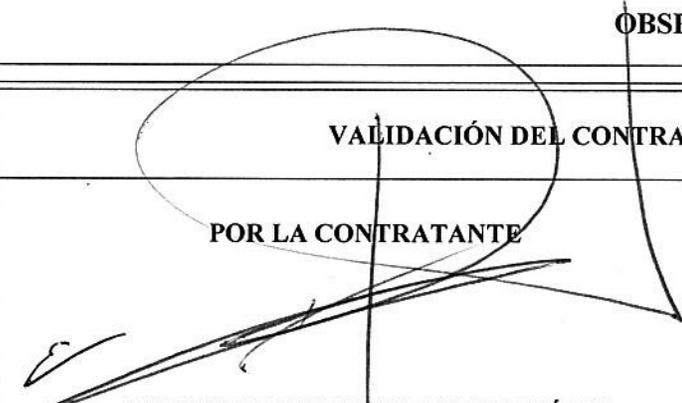
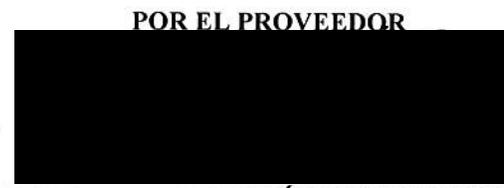
AJUSTE DE PRECIOS: LOS PRECIOS SERÁN FIJOS HASTA EL CUMPLIMIENTO TOTAL DEL CONTRATO.

PENAS CONVENCIONALES Y SANCIONES: REYLAZ, S. A. DE C. V., EN CASO DE QUE NO FIRME EL PRESENTE CONTRATO PEDIDO POR CAUSAS IMPUTABLES AL MISMO, SERÁ SANCIONADO EN TÉRMINOS DE LO DISPUESTO POR EL ARTÍCULO 167 DEL REGLAMENTO DE LA LEY DE CONTRATACIÓN PÚBLICA DEL ESTADO DE MÉXICO; ATRASO: EN LA FECHA DE LA ENTREGA DEL BIEN OBJETO DEL PRESENTE CONTRATO PEDIDO, SERÁ SANCIONADO CON UNA PENA CONVENCIONAL DEL UNO AL MILLAR SOBRE EL IMPORTE DEL CONTRATO PEDIDO PENDIENTE DE ENTREGAR POR CADA DÍA DE DESFASAMIENTO, Y UNA SANCIÓN DE TREINTA A TRES MIL VECES EL SALARIO MÍNIMO GENERAL VIGENTE EN LA CAPITAL DEL ESTADO DE MÉXICO, EN LA FECHA DE LA INFRACCIÓN, CUANDO INCUMPLA CON CUALESQUIERA DE LAS OBLIGACIONES DERIVADAS DEL PRESENTE CONTRATO PEDIDO Y LAS DISPOSICIONES LEGALES RELATIVAS CONTENIDAS EN LA LEY DE CONTRATACIÓN PÚBLICA DEL ESTADO DE MÉXICO Y MUNICIPIOS Y SU REGLAMENTO; NO CUMPLA CON LA ENTREGA DEL BIEN EN LAS FECHAS Y HORARIOS PACTADOS, EL BIEN NO CUMPLA CON LAS CARACTERÍSTICAS Y CONDICIONES CONTRATADAS. INDEPENDIEMENTE DE LA APLICACIÓN DE LA SANCIÓN Y LAS PENAS ESTIPULADAS ANTES SEÑALADAS EL GOBIERNO DEL ESTADO DE MÉXICO PODRÁ EXIGIR EL CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO PEDIDO EN LOS TÉRMINOS Y BAJO LAS CONDICIONES SEÑALADAS, INCUMPLA CON CUALES QUIERA DE LAS CONDICIONES PACTADAS EN EL PRESENTE INSTRUMENTO CONTRACTUAL. EL CONTRATO PEDIDO PUEDE SER RESCINDIDO SIN RESPONSABILIDAD PARA EL GOBIERNO DEL ESTADO DE MÉXICO, CUANDO: REYLAZ, S. A. DE C. V., INCUMPLA CON ALGUNA DE LAS OBLIGACIONES A SU CARGO, ADEMÁS ESTÁ OBLIGADO A PAGAR LOS DAÑOS Y PERJUICIOS OCASIONADOS AL GOBIERNO DEL ESTADO DE MÉXICO, LO ANTERIOR, SIN PERJUICIO DE QUE SE DECRETE LA INCLUSIÓN DE: REYLAZ, S. A. DE C. V., EN EL BOLETÍN DE EMPRESAS CONTRATISTAS Y/O PROVEEDORES OBJETADOS EN EL ESTADO DE MÉXICO Y OTRAS ENTIDADES.

ANEXOS DEL CONTRATO

| ANEXO UNO | DESCRIPCIÓN DEL BIEN |
|-----------|----------------------|
| | OBSERVACIONES |

VALIDACIÓN DEL CONTRATO PEDIDO (ANVERSO Y REVERSO)

| POR LA CONTRATANTE | POR EL PROVEEDOR | | | | | | | | | |
|---|---|----------------------|--|--|-----|-----|-----|----|----|----|
|  <p>MTRO HOMERO NAVARRETE MARTÍNEZ DIRECTOR GENERAL DE ADMINISTRACIÓN Y CONSTRUCCIÓN DE OBRA PÚBLICA</p> |  <p>ADMINISTRADOR UNICO DE REYLAZ, S. A. DE C. V.</p> | | | | | | | | | |
| | <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">FECHA DE SUSCRIPCIÓN</th> </tr> <tr> <th>DÍA</th> <th>MES</th> <th>AÑO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>18</td> <td>05</td> <td>17</td> </tr> </tbody> </table> | FECHA DE SUSCRIPCIÓN | | | DÍA | MES | AÑO | 18 | 05 | 17 |
| FECHA DE SUSCRIPCIÓN | | | | | | | | | | |
| DÍA | MES | AÑO | | | | | | | | |
| 18 | 05 | 17 | | | | | | | | |

NOVENA: GARANTÍA DE LOS BIENES

"EL PROVEEDOR" garantiza ampliamente, durante el plazo indicado en el anverso de este contrato pedido, la calidad de los bienes.

En el momento de la entrega de los bienes, "EL PROVEEDOR" deberá entregar a "LA CONTRATANTE", una póliza de garantía expedida por el fabricante, en la que se hará constar, como mínimo, lo siguiente:

- I. Alcance y duración;
- II. Ciclo de soporte de los bienes;
- III. Condiciones y mecanismos para hacerla efectiva;
- IV. Domicilio para reclamaciones; y
- V. Establecimientos o talleres de servicio

En todo caso, "EL PROVEEDOR" se obliga a responder de los defectos y vicios ocultos de los bienes, así como de los daños y perjuicios que se lleguen a causar a "LA CONTRATANTE" o a terceros.

Lo no previsto en esta cláusula se resolverá conforme a las disposiciones de los Capítulos Noveno y Décimo Primero de la Ley Federal de Protección al Consumidor.

DÉCIMA: REEMPLAZO DE LOS BIENES

"EL PROVEEDOR", se obliga a reemplazar los bienes que no cumplan con las especificaciones, marcas y modelos a que se refiere la Cláusula SEGUNDA de este instrumento, o que cuenten con vicios o defectos ocultos, dentro del plazo de cinco días hábiles, contados a partir de la fecha en que "LA CONTRATANTE" efectúe la notificación correspondiente, obligándose "EL PROVEEDOR" a suministrarlo de acuerdo con lo establecido en el Anexo Uno del presente contrato pedido.

La notificación indicada en esta cláusula deberá realizarse dentro de los treinta días hábiles posteriores a la fecha de entrega de los bienes.

DÉCIMA PRIMERA: PRUEBAS DE CALIDAD DE LOS BIENES

"EL PROVEEDOR", se obliga a sufragar todos los gastos relacionados con la realización de pruebas de calidad de los bienes, siempre que éstas se inicien dentro de los treinta días hábiles posteriores a la fecha de entrega señalada en el anverso de este instrumento.

El importe de las pruebas de calidad será reembolsado a "LA CONTRATANTE" por "EL PROVEEDOR" dentro de los cinco días hábiles posteriores a la fecha en que se presente la documentación comprobatoria correspondiente.

Los gastos indicados en esta cláusula que no sean cubiertos por "EL PROVEEDOR" en el plazo indicado, se harán efectivos a través de las cantidades que se encuentran pendientes de pago a "EL PROVEEDOR".

DÉCIMA SEGUNDA: RELACIÓN DE "EL PROVEEDOR" CON SUS TRABAJADORES

"EL PROVEEDOR", en su carácter de patrón del personal que ocupe con motivo de la enajenación de los bienes, será el único responsable de las obligaciones derivadas de las disposiciones legales en materia de trabajo y de seguridad social.

"EL PROVEEDOR" conviene, por lo mismo, en responder de las reclamaciones que sus trabajadores presenten en su contra o en contra de "LA CONTRATANTE", en relación con los trabajos realizadas con motivo de la enajenación de los bienes.

DÉCIMA TERCERA: INFRACCIONES

Las infracciones de cualquier naturaleza cometidas por "EL PROVEEDOR", con motivo de la enajenación de los bienes, serán de su responsabilidad exclusiva.

DÉCIMA CUARTA: CESIÓN DEL CONTRATO

"EL PROVEEDOR" no podrá, bajo ninguna circunstancia, ceder a terceras personas los derechos y las obligaciones derivados de la suscripción del presente contrato pedido. En todo caso, "EL PROVEEDOR" será el responsable del cumplimiento de sus obligaciones.

DÉCIMA QUINTA: GARANTÍA CONTRA DEFECTOS Y VICIOS OCULTOS

"EL PROVEEDOR" entregará a "LA CONTRATANTE", dentro de los cinco días hábiles siguientes a la recepción de los bienes, la correspondiente garantía contra defectos y vicios ocultos en el tipo e importe que se establece en el anverso del mismo.

DÉCIMA SÉXTA: PENAS CONVENCIONALES

El atraso de "EL PROVEEDOR" en la fecha de entrega de los bienes será sancionado con la pena convencional que se establece en el anverso de este contrato pedido.

El incumplimiento de "EL PROVEEDOR" con cualquiera de las obligaciones que derivan de este contrato pedido será sancionado con una pena convencional del 5% del importe del contrato pedido pendiente de suministrar por cada día de desfasamiento. Independientemente de la aplicación de las penas convencionales indicadas en esta cláusula, "LA CONTRATANTE" podrá exigir a "EL PROVEEDOR" el cumplimiento del contrato pedido. En su caso, "EL PROVEEDOR" estará obligado a pagar los daños y perjuicios ocasionados a "LA CONTRATANTE".

DÉCIMA SÉPTIMA: RESCISIÓN DEL CONTRATO PEDIDO

El presente contrato pedido podrá ser rescindido en caso de incumplimiento grave de alguna de las partes. Al efecto, cuando sea "LA CONTRATANTE" la que determine rescindirlo, dicha rescisión operará de pleno derecho por vía administrativa, previo desahogo de la garantía de audiencia a "EL PROVEEDOR", en términos del Código de Procedimientos Administrativos del Estado de México; en tanto que, si es "LA CONTRATANTE" quien decide rescindirlo, será necesario que lo demande ante el Tribunal de lo Contencioso Administrativo.

Las causas que pueden dar lugar a la rescisión por parte de "LA CONTRATANTE" son las siguientes: Si "EL PROVEEDOR" omite entregarla garantía de defectos y vicios ocultos, en los términos y bajo las condiciones que consignan las Cláusulas DÉCIMA QUINTA y DÉCIMA SEXTA, de este instrumento, o bien en los siguientes casos:

- A. Si "EL PROVEEDOR" se declara en quiebra o suspensión de pagos, o si hace cesión de bienes en forma tal que afecte a este contrato pedido;
- B. Si el atraso de "EL PROVEEDOR" en la fecha de entrega de los bienes es superior a diez días hábiles;
- C. Si "EL PROVEEDOR" incumple con el plazo para el reemplazo de los bienes que consigna la Cláusula DÉCIMA, de este instrumento o
- D. En general, por cualquier otra causa imputable a "EL PROVEEDOR" que devenga el incumplimiento grave del contrato pedido.

En caso de incumplimiento grave de cualesquiera de las obligaciones de "EL PROVEEDOR", "LA CONTRATANTE" podrá optar entre exigir el cumplimiento del presente contrato pedido, aplicando las penas convencionales estipuladas en la Cláusula DÉCIMA SEXTA, o declarar administrativamente su rescisión. Si "LA CONTRATANTE" opta por la rescisión, impondrá a "EL PROVEEDOR" una pena convencional del 5% del importe total del contrato pedido que se indica en el anverso de este instrumento. En su caso, "EL PROVEEDOR" estará obligado a pagar los daños y perjuicios ocasionados a "LA CONTRATANTE".

DÉCIMA OCTAVA: SANCIONES ADMINISTRATIVAS

Sin perjuicio de la aplicación de las penas convencionales establecidas en la Cláusula DÉCIMA SEXTA, así como de la rescisión del contrato pedido indicada en la Cláusula DÉCIMA SÉPTIMA, "LA CONTRATANTE" podrá sancionar a "EL PROVEEDOR" con multa equivalente a la cantidad treinta a tres mil veces el salario mínimo general vigente en la capital del Estado de México en la fecha de la infracción, cuando infrinja las disposiciones en la Ley de Contratación Pública del Estado de México y Municipios, así como de su Reglamento correlativo

DÉCIMA NOVENA: PAGO DE SANCIONES

Los importes por concepto de penas convencionales y sanciones administrativas que no sean pagados por "EL PROVEEDOR" en el plazo que determine "LA CONTRATANTE", tendrán el carácter de crédito fiscal; y se harán efectivos a través de las cantidades que se encuentren pendientes de pago a "EL PROVEEDOR" o mediante el procedimiento económico-coactivo.

VIGÉSIMA: INHABILITACIÓN

Sin perjuicio de las penas convencionales y las sanciones administrativas a que se refiere el presente contrato pedido, así como de la rescisión de este instrumento, "LA CONTRATANTE" podrá incluir a "EL PROVEEDOR" en el Boletín de Empresas y Personas Físicas Objetadas que lleve la Secretaría de la Contraloría; así como en el listado de empresas o personas sujetas al procedimiento administrativo sancionador, previsto en el artículo 74, de la Ley de Contratación Pública del Estado de México y Municipios y 164 de su Reglamento

VIGÉSIMA PRIMERA: NORMAS JURÍDICAS APLICABLES

Las partes convienen en que todo lo no previsto en este contrato pedido se regirá por lo dispuesto en la Ley de Contratación Pública del Estado de México y Municipios, así como de su Reglamento y demás disposiciones legales aplicables, quedando la Dirección General Jurídica y Consultiva de la Consejería Jurídica como representante legal del Gobierno del Estado de México.

VIGÉSIMA SEGUNDA: JURISDICCIÓN

La interpretación y cumplimiento del presente contrato pedido, y todo aquello que no esté expresamente estipulado en el mismo, se resolverá en forma administrativa. En caso de controversia, las partes convienen someterse a la jurisdicción y competencia de los Tribunales Administrativos de la ciudad de Toluca, Estado de México, según corresponda, renunciando, expresamente, al fuero que pudiera corresponderles por razón de su domicilio o vecindad, presente y futuro.

Leído que fue por las partes que en él intervinieron y enteradas de su alcance legal, el presente contrato pedido se firma al calce, en original y una copia, en la ciudad de Toluca de Lerdo, capital del Estado de México, en la fecha señalada en el anverso de este contrato pedido.



9



| FECHA DE ELABORACIÓN | | | ANEXO UNO DESCRIPCIÓN DE LOS BIENES | NÚMERO DE CONTROL | | |
|----------------------|-----------------|--|--|-------------------|-----------------|---------|
| DÍA | MES | AÑO | | CPB/DGACOP/001/17 | | |
| 09 | 05 | 2017 | | | | |
| REQUISICIÓN | CLAVE DE VERIF. | DESCRIPCIÓN | U.M. | CANTIDAD | PRECIO UNITARIO | IMPORTE |
| | | <p>2 Panel circular HDPE de 1.14 mts de alto y 0.94 cms de ancho de 17 mm de espesor, fabricadas con hojas de polietileno de alta densidad (HDPE), especialmente diseñadas con protección UV para soportar la decoloración. Estas partes deben de cumplir o exceder la densidad de 0,0933 G/cc según la norma ASTM D 1505-98 y tener una resistencia a la tensión de 2400 PSI según la norma ASTM D 638-02. 1 remate palmera de 1.20 mts de ancho, 1.20 mts de largo y 0.70 mts altura fabricado en Fibra de Vidrio de 1 oz a 2 capas de colchoneta tipo ADV 710A. Cubiertas con una capa de 0.003 mm de Gel Coat y protección UV. 2 ductos rectos de 0.78 mts de diámetro y 0.82 cms de largo está hecho de resina maleable al calor de polietileno lineal de baja densidad, este tipo de resina debe ofrecer durabilidad y resistencia a los rayos UV, este plástico deberá de ser de color integrado para ofrecer una mayor resistencia a la decoloración. Todas estas partes de plástico deben tener una resistencia a la tensión de 2500 PSI según la norma ASTM D 638-02, estas partes deberán tener en promedio un espesor de 0,250, los colores estándar son rojo, amarillo, azul, verde y naranja. Todas las piezas metálicas deberán ser terminadas con pintura en polvo electrostática cumpliendo todo y cada una de las especificaciones. Pintura en polvo electrostática: Tendrá que ser aplicado con pistola y fijado de manera eléctrica sobre los componentes de metal, todas las superficies a aplicar deberán estar libres de residuos de soldadura como escoria o salpicones, todas estas partes además deberán ser sometidas a un proceso de erosión a base de arena en corro, después limpiado con un multiproceso que incluye baño de fosfatado además de un sello no cromado para añadir resistencia a la corrosión. Adicionalmente todos los componentes deberán ser precalentados para garantizar el secado de cada pieza antes de aplicar el recubrimiento en polvo. Finalmente se deberán aplicar dos capas pintura en polvo para lograr un espesor promedio de 11 milésimas, todo el recubrimiento de poliéster en polvo deberá cumplir con la norma ASMT D-522 (prueba de flexibilidad), D-2794 (prueba de resistencia a impacto) B-117(prueba de resistencia al clima salino) D-3363 (prueba de dureza), D-2454 (prueba de sobre conocimiento), D-3359B (prueba de adhesión). 2 Coples con diámetro de 0.10 mts fabricados con aluminio de alta resistencia de aleación 369,1 con una fuerza a la tensión de 47,000 PSI y una resistencia a la carga de 28,000 PSI, formado de dos partes base y corona que caminados forman un collar con una versatilidad única de 360° para fijar en cualquier dirección y ángulo paneles, barandales, plataformas etc. Estos coples irán fijos a los tubos de soporte. Módulo 5: Una plataforma triangular de 1.14 mts por lado elaborada con alma de PTR de 1 x 1 calibre 14 y cubierta con lamina antiderrapante calibre 18, soldada mediante proceso MIG. 1 Barandal sencillo de 0.80 mts de alto por 0.94 cms de largo elaborado con 1 tubo horizontal de 1 cedula 30, 6 tubos verticales de cedula 30 con una distancia de 3 de separación entre cada barrote y 3 ángulos en la parte inferior para sujetar a la plataforma. 3 postes de soporte de 2.40 mts elaborados con tubo de 3 cedula 30 con remate de aluminio pulido y empotrados a 30 cms del nivel de piso terminado. Todas las piezas metálicas deberán ser terminadas con pintura en polvo electrostática cumpliendo todo y cada una de las especificaciones. Pintura en polvo electrostática: Tendrá que ser aplicado con pistola y fijado de manera eléctrica sobre los componentes de metal, todas las superficies a aplicar deberán estar libres de residuos de soldadura como escoria o salpicones, todas estas partes además deberán ser sometidas a un proceso de erosión a base de arena en corro, después limpiado con un multiproceso que incluye baño de fosfatado además de un sello no cromado para añadir resistencia a la corrosión. Adicionalmente todos los componentes deberán ser precalentados para garantizar el secado de cada pieza antes de aplicar el recubrimiento en polvo. Finalmente se deberán aplicar dos capas pintura en polvo para lograr un espesor promedio de 11 milésimas, todo el recubrimiento de poliéster en polvo deberá cumplir con la norma ASMT D-522 (prueba de flexibilidad), D-2794 (prueba de resistencia a impacto) B-117(prueba de resistencia al clima salino) D-3363 (prueba de dureza), D-2454 (prueba de sobre conocimiento), D-3359B (prueba de adhesión). 1 panel circular HDPE de 1.14 mts de alto y 0.94 cms de ancho de 17 mm de espesor, fabricadas con hojas de polietileno de alta densidad (HDPE), especialmente diseñadas con protección UV para soportar la decoloración. Estas partes deben de cumplir o exceder la densidad de 0,0933 G/cc según la norma ASTM D 1505-98 y tener una resistencia a la tensión de 2400 PSI según la norma ASTM D 638-02. 1 ducto recto de 0.78 mts de diámetro y 0.82 cms de largo está hecha de resina maleable al calor de polietileno lineal de baja densidad, este tipo de resina debe ofrecer durabilidad y resistencia a los rayos UV, este plástico deberá de ser de color integrado para ofrecer una mayor resistencia a la decoloración. Todas estas partes de plástico deben tener una resistencia a la tensión de 2500 PSI según la norma ASTM D 638-02, estas partes deberán tener en promedio un espesor de 0,250, los colores estándar son rojo, amarillo, azul, verde y naranja. 3 coples con 0.10 mts de diámetro fabricados con aluminio de alta resistencia de aleación 369,1 con una fuerza a la tensión de 47,000 PSI y una resistencia a la carga de 28,000 PSI, formado de dos partes base y corona que caminados forman un collar con una versatilidad única de 360° para fijar en cualquier dirección y ángulo paneles, barandales, plataformas etc. Estos coples irán fijos a los tubos de soporte. Módulo 6: Una plataforma cuadrada de 1.14 x 1.14 mts elaborada con alma de PTR de 1 x 1 calibre 14 y cubierta con lamina antiderrapante calibre 18, soldada mediante proceso MIG. 2 Postes de soporte de 3.00 mts elaborados con tubo de 3 cedula 30 con remate de aluminio pulido y empotrados a 30 cms del nivel de piso terminado. 1 panel Interactivo HDPE de 1.14 mts de alto y 0.94 cms de ancho y 17 mm de espesor, fabricadas con hojas de polietileno de alta densidad (HDPE), especialmente diseñadas con protección UV para soportar la decoloración. Estas partes deben de cumplir o exceder la densidad de 0,0933 G/cc según la norma ASTM D 1505-98 y tener una resistencia a la tensión de 2400 PSI según la norma ASTM D 638-02. 1 codo de 90° con 0.97 mts curva está hecho de resina maleable al calor de polietileno lineal de baja densidad, este tipo de resina debe ofrecer durabilidad y resistencia a los rayos UV, este plástico deberá de ser de color integrado para ofrecer una mayor resistencia a la decoloración. Todas estas partes de plástico deben tener una resistencia a la tensión de 2500 PSI según la norma ASTM D 638-02, estas partes deberán tener en promedio un espesor de 0,250, los colores estándar son rojo, amarillo, azul, verde y naranja. Todas las piezas metálicas deberán ser terminadas con pintura en polvo electrostática cumpliendo todo y cada una de las especificaciones. Pintura en polvo electrostática: Tendrá que ser aplicado con pistola y fijado de manera eléctrica sobre los componentes de metal, todas las superficies a aplicar deberán estar libres de residuos de soldadura como escoria o salpicones, todas estas partes además deberán ser sometidas a un proceso de erosión a base de arena en corro, después limpiado con un multiproceso que incluye baño de fosfatado además de un sello no cromado para añadir resistencia a la corrosión. Adicionalmente todos los componentes deberán ser precalentados para garantizar el secado de cada pieza antes de aplicar el recubrimiento en polvo. Finalmente se deberán aplicar dos capas pintura en polvo para lograr un espesor promedio de 11 milésimas, todo el recubrimiento de poliéster en polvo deberá cumplir con la norma ASMT D-522 (prueba de flexibilidad), D-2794 (prueba de resistencia a impacto) B-117(prueba de resistencia al clima salino) D-3363 (prueba de dureza), D-2454 (prueba de sobre conocimiento), D-3359B (prueba de adhesión). 3 Coples: Con 0.10</p> | | | | |



GOBIERNO DEL
ESTADO DE MÉXICO



GENTE QUE TRABAJA Y LOGRA
enGRANDE

| FECHA DE ELABORACIÓN | | | ANEXO UNO DESCRIPCIÓN DE LOS BIENES | | | | NÚMERO DE CONTROL | |
|----------------------|-----------------|---|--|----------|-----------------|--------------|-------------------|--|
| DÍA | MES | AÑO | | | | | CPB/DGACOP/001/17 | |
| 09 | 05 | 2017 | | | | | | |
| REQUISICIÓN | CLAVE DE VERIF. | DESCRIPCIÓN | U.M. | CANTIDAD | PRECIO UNITARIO | IMPORTE | | |
| | 5291010022-001 | <p>JUEGO INFANTIL CRIT</p> <p>MODULAR DE JUEGOS INFANTILES El modular deberá ser creado para niños de 4 a 12 años de edad. Deberá ser apto para ser instalado sobre cualquier superficie ya sea pasto o alguna superficie amortiguante, con una capacidad de 100 a 120 niños, y estar constituido por 14 módulos que se describen a continuación: Módulo 1: Una Rampa de 1.14 x 4.00 mts elaborada con alma de PTR de 1 x 1 calibre 14 y cubierta de lámina antiderrapante calibre 18. En los extremos ángulos de 1 , calibre para sujetar a base existente y a plataforma que conforma el módulo 2 soldada mediante proceso MIG. 2 Barandales laterales de 0.80 mts de alto por 4.00 mts de largo elaborados con tubo de 2 cedula 30 en la parte superior y crucetas de tubo de 1 cedula 30, soldados mediante proceso MIG. 2 Postes soporte de 2.10 mts de alto elaborados con tubo de 3 cedula 30 con remate de aluminio pulido y empotrados a 30 cms del nivel de piso terminado. Todas las piezas metálicas deberán ser terminadas con pintura en polvo electrostática cumpliendo todo y cada una de las especificaciones. Pintura en polvo electrostática: Tendrá que ser aplicado con pistola y fijado de manera eléctrica sobre los componentes de metal, todas las superficies a aplicar deberán estar libres de residuos de soldadura como escoria o salpicones, todas estas partes además deberán ser sometidas a un proceso de erosión a base de arena en corro, después limpiado con un multiproceso que incluye baño de fosfatado además de un sello no cromado para añadir resistencia a la corrosión. Adicionalmente todos los componentes deberán ser precalentados para garantizar el secado de cada pieza antes de aplicar el recubrimiento en polvo. Finalmente se deberán aplicar dos capas pintura en polvo para lograr un espesor promedio de 11 milésimas, todo el recubrimiento de poliéster en polvo deberá cumplir con la norma ASMT D-522 (prueba de flexibilidad), D-2794 (prueba de resistencia a impacto) B-117(prueba de resistencia al clima salino) D-3363 (prueba de dureza), D-2454 (prueba de sobre conocimiento), D-3359B (prueba de adhesión). 2 Coples Con diámetro de 0.10 mts fabricados con aluminio de alta resistencia de aleación 369,1 con una fuerza a la tensión de 47,000 PSI y una resistencia a la carga de 28,000 PSI, formado de dos partes base y corona que caminados forman un collar con una versatilidad única de 360° para fijar en cualquier dirección y ángulo paneles, barandales, plataformas etc. Los coples irán fijos a los tubos de soporte. Módulo 2: Una plataforma cuadrada de 1.14 x 1.14 mts elaborada con alma de PTR de 1 x 1 calibre 14 y cubierta con lamina antiderrapante calibre 18, soldada mediante proceso MIG. 1 Barandal sencillo de 0.80 mts de alto por 0.94 cms de largo elaborado con 1 tubo horizontal de 1 cedula 30, 6 tubos verticales de cedula 30 con una distancia de 3 de separación entre cada barrote y 3 ángulos en la parte inferior para sujetar a la plataforma. 2 Postes de soporte de 2.70 mts de alto elaborados con tubo de 3 cedula 30 con remate de aluminio pulido y empotrados a 30 cms del nivel de piso terminado. 1 Panel interactivo HDPE de 1.10 mts de alto y 0.94 cms de ancho debe ser de 17 mm de espesor, fabricadas con hojas de polietileno de alta densidad (HDPE), especialmente diseñadas con protección UV para soportar la decoloración. Estas partes deben de cumplir o exceder la densidad de 0,0933 G/ cc según la norma ASTM D 1505-98 y tener una resistencia a la tensión de 2400 PSI según la norma ASTM D 638-02. Todas las piezas metálicas deberán ser terminadas con pintura en polvo electrostática cumpliendo todo y cada una de las especificaciones. Pintura en polvo electrostática: Tendrá que ser aplicado con pistola y fijado de manera eléctrica sobre los componentes de metal, todas las superficies a aplicar deberán estar libres de residuos de soldadura como escoria o salpicones, todas estas partes además deberán ser sometidas a un proceso de erosión a base de arena en corro, después limpiado con un multiproceso que incluye baño de fosfatado además de un sello no cromado para añadir resistencia a la corrosión. Adicionalmente todos los componentes deberán ser precalentados para garantizar el secado de cada pieza antes de aplicar el recubrimiento en polvo. Finalmente se deberán aplicar dos capas pintura en polvo para lograr un espesor promedio de 11 milésimas, todo el recubrimiento de poliéster en polvo deberá cumplir con la norma ASMT D-522 (prueba de flexibilidad), D-2794 (prueba de resistencia a impacto) B-117(prueba de resistencia al clima salino) D-3363 (prueba de dureza), D-2454 (prueba de sobre conocimiento), D-3359B (prueba de adhesión). 3 Coples con diámetro de 0.10 mts fabricados con aluminio de alta resistencia de aleación 369,1 con una fuerza a la tensión de 47,000 PSI y una resistencia a la carga de 28,000 PSI, formado de dos partes base y corona que caminados forman un collar con una versatilidad única de 360° para fijar en cualquier dirección y ángulo paneles, barandales, plataformas etc. Estos coples irán fijos a los tubos de soporte. Módulo 3: una plataforma cuadrada de 1.14 x 1.14 mts elaborada con alma de PTR de 1 x 1 calibre 14 y cubierta con lamina antiderrapante calibre 18, soldada mediante proceso MIG. 2 postes de soporte de 2.70 mts de alto elaborados con tubo de 3 cedula 30 con remate de aluminio pulido y empotrados a 30 cms del nivel de piso terminado. 1 Panel interactivo HDPE de 1.14 mts de alto y 0.94 cms de ancho de 17 mm de espesor, fabricadas con hojas de polietileno de alta densidad (HDPE), especialmente diseñadas con protección UV para soportar la decoloración. Estas partes deben de cumplir o exceder la densidad de 0,0933 G/cc según la norma ASTM D 1505-98 y tener una resistencia a la tensión de 2400 PSI según la norma ASTM D 638-02. 1 palapa de 2 aguas de 1.58 mts de largo, 1.54 mts de ancho y 0.82 mts de alto fabricada en Fibra de Vidrio de 1 oz a 2 capas de colchoneta tipo ADV 710A. Cubiertas con una capa de 0.003 mm de Gel Coat y protección UV. 1 Resbaladilla recta de 0.70 mts de ancho y 1.20 mts de largo, está hecha de resina maleable al calor de polietileno lineal de baja densidad, este tipo de resina debe ofrecer durabilidad y resistencia a los rayos UV, este plástico deberá de ser de color integrado para ofrecer una mayor resistencia a la decoloración. Todas estas partes de plástico deben tener una resistencia a la tensión de 2500 PSI según la norma ASTM D 638-02, estas partes deberán tener en promedio un espesor de 0.250, los colores estándar son rojo, amarillo, azul, verde y naranja. 3 Coples. Con diámetro de 0.10 mts fabricados con aluminio de alta resistencia de aleación 369,1 con una fuerza a la tensión de 47,000 PSI y una resistencia a la carga de 28,000 PSI, formado de dos partes base y corona que caminados forman un collar con una versatilidad única de 360° para fijar en cualquier dirección y ángulo paneles, barandales, plataformas etc. Estos coples irán fijos a los tubos de soporte. Todas las piezas metálicas deberán ser terminadas con pintura en polvo electrostática cumpliendo todo y cada una de las especificaciones. Pintura en polvo electrostática: Tendrá que ser aplicado con pistola y fijado de manera eléctrica sobre los componentes de metal, todas las superficies a aplicar deberán estar libres de residuos de soldadura como escoria o salpicones, todas estas partes además deberán ser sometidas a un proceso de erosión a base de arena en corro, después limpiado con un multiproceso que incluye baño de fosfatado además de un sello no cromado para añadir resistencia a la corrosión. Adicionalmente todos los componentes deberán ser precalentados para garantizar el secado de cada pieza antes de aplicar el recubrimiento en polvo. Finalmente se deberán aplicar dos capas pintura en polvo para lograr un espesor promedio de 11 milésimas, todo el recubrimiento de poliéster en polvo deberá cumplir con la norma ASMT D-522 (prueba de flexibilidad), D-2794 (prueba de resistencia a impacto) B-117(prueba de resistencia al clima salino) D-3363 (prueba de dureza), D-2454 (prueba de sobre conocimiento), D-3359B (prueba de adhesión). Módulo 4: Una plataforma triangular de 1.14 mts por lado elaborada con alma de PTR de 1 x 1 calibre 14 y cubierta con lamina antiderrapante calibre 18, soldada mediante proceso MIG. 1 Poste de soporte de 3.00 mts elaborado con tubo de 3 cedula 30 con remate decorativo y empotrados a 30 cms del nivel de piso terminado.</p> | JUEGO | 1 | \$500,000.00 | \$500,000.00 | | |



GOBIERNO DEL
ESTADO DE MÉXICO



GENTE QUE TRABAJA Y LOGRA
enGRANDE

| FECHA DE ELABORACIÓN | | | ANEXO UNO DESCRIPCIÓN DE LOS BIENES | | | | NÚMERO DE CONTROL | | |
|----------------------|-----|------|--|-----------------|---|------|-------------------|-----------------|---------|
| DÍA | MES | AÑO | | | | | CPB/DGACOP/001/17 | | |
| 09 | 05 | 2017 | REQUISICIÓN | CLAVE DE VERIF. | DESCRIPCIÓN | U.M. | CANTIDAD | PRECIO UNITARIO | IMPORTE |
| | | | | | <p>mts de diámetro fabricados con aluminio de alta resistencia de aleación 369,1 con una fuerza a la tensión de 47,000 PSI y una resistencia a la carga de 28,000 PSI, formado de dos partes base y corona que caminados forman un collar con una versatilidad única de 360° para fijas en cualquier dirección y ángulo paneles, barandales, plataformas etc. Estos coples irán fijos a los tubos de soporte. Módulo 7: Una plataforma cuadrada de 1.14 x 1.14 mts elaborada con alma de PTR de 1 x 1 calibre 14 y cubierta con lamina antiderrapante calibre 18, soldada mediante proceso MIG. 1 resbaladilla recta de 0.70 mts de ancho y 2.40 mts de largo está hecha de resina maleable al calor de polietileno lineal de baja densidad, este tipo de resina debe ofrecer durabilidad y resistencia a los rayos UV, este plástico deberá de ser de color integrado para ofrecer una mayor resistencia a la decoloración. Todas estas partes de plástico deben tener una resistencia a la tensión de 2500 PSI según la norma ASTM D 638-02, estas partes deberán tener en promedio un espesor de 0,250, los colores estándar son rojo, amarillo, azul, verde y naranja. 1 Palapa de 2 aguas de 1.58 mts de largo, 1.54 mts de ancho y 0.82 mts de alto fabricada en Fibra de Vidrio de 1 oz a 2 capas de colchoneta tipo ADV 710A. Cubiertas con una capa de 0.003 mm de Gel Coat y protección UV. Todas las piezas metálicas deberán ser terminadas con pintura en polvo electrostática cumpliendo todo y cada una de las especificaciones Pintura en polvo electrostática: Tendrá que ser aplicado con pistola y fijado de manera eléctrica sobre los componentes de metal, todas las superficies a aplicar deberán estar libres de residuos de soldadura como escoria o salpicones, todas estas partes además deberán ser sometidas a un proceso de erosión a base de arena en corro, después limpiado con un multiproceso que incluye baño de fosfatado además de un sello no cromado para añadir resistencia a la corrosión. Adicionalmente todos los componentes deberán ser precalentados para garantizar el secado de cada pieza antes de aplicar el recubrimiento en polvo. Finalmente se deberán aplicar dos capas pintura en polvo para lograr un espesor promedio de 11 milésimas, todo el recubrimiento de poliéster en polvo deberá cumplir con la norma ASMT D-522 (prueba de flexibilidad), D-2794 (prueba de resistencia a impacto) B-117(prueba de resistencia al clima salino) D-3363 (prueba de dureza), D-2454 (prueba de sobre conocimiento), D-3359B (prueba de adhesión). Módulo 8: Una Plataforma cuadrada de 1.14 x 1.14 mts elaborada con alma de PTR de 1 x 1 calibre 14 y cubierta con lamina antiderrapante calibre 18, soldada mediante proceso MIG. 2 paneles circulares HDPE de 1.14 mts de alto y 0.94 cms de ancho y 17 mm de espesor, fabricadas con hojas de polietileno de alta densidad (HDPE), especialmente diseñadas con protección UV para soportar la decoloración. Estas partes deben de cumplir o exceder la densidad de 0,0933 G/cc según la norma ASTM D 1505-98 y tener una resistencia a la tensión de 2400 PSI según la norma ASTM D 638-02. 2 paneles circulares de 1.14 mts de alto y 0.94 cms y 17 mm de espesor, fabricado con hojas de polietileno de alta densidad (HDPE), especialmente diseñadas con protección UV para soportar la decoloración. Estas partes deben de cumplir o exceder la densidad de 0,0933 G/cc según la norma ASTM D 1505-98 y tener una resistencia a la tensión de 2400 PSI según la norma ASTM D 638-02. Con 1 burbuja de acrílico de 76 cms de diámetro y espesor de 6 mm. 2 postes de soporte de 2.70 ms elaborados con tubo de 3 cedula 30 con remate de aluminio pulido y empotrados a 30 cms del nivel de piso terminado. Todas las piezas metálicas deberán ser terminadas con pintura en polvo electrostática cumpliendo todo y cada una de las especificaciones. Pintura en polvo electrostática: Tendrá que ser aplicado con pistola y fijado de manera eléctrica sobre los componentes de metal, todas las superficies a aplicar deberán estar libres de residuos de soldadura como escoria o salpicones, todas estas partes además deberán ser sometidas a un proceso de erosión a base de arena en corro, después limpiado con un multiproceso que incluye baño de fosfatado además de un sello no cromado para añadir resistencia a la corrosión. Adicionalmente todos los componentes deberán ser precalentados para garantizar el secado de cada pieza antes de aplicar el recubrimiento en polvo. Finalmente se deberán aplicar dos capas pintura en polvo para lograr un espesor promedio de 11 milésimas, todo el recubrimiento de poliéster en polvo deberá cumplir con la norma ASMT D-522 (prueba de flexibilidad), D-2794 (prueba de resistencia a impacto) B-117(prueba de resistencia al clima salino) D-3363 (prueba de dureza), D-2454 (prueba de sobre conocimiento), D-3359B (prueba de adhesión). 2 coples con 0.10 mts de diámetro fabricados con aluminio de alta resistencia de aleación 369,1 con una fuerza a la tensión de 47,000 PSI y una resistencia a la carga de 28,000 PSI, formado de dos partes base y corona que caminados forman un collar con una versatilidad única de 360° para fijas en cualquier dirección y ángulo paneles, barandales, plataformas etc. Estos coples irán fijos a los tubos de soporte. Módulo 9: Una plataforma cuadrada de 1.14 x 1.14 mts elaborada con alma de PTR de 1 x 1 calibre 14 y cubierta con lamina antiderrapante calibre 18, soldada mediante proceso MIG. 1 panel circular HDPE de 1.14 mts de alto y 0.94 cms y 17 mm de espesor, fabricadas con hojas de polietileno de alta densidad (HDPE), especialmente diseñadas con protección UV para soportar la decoloración. Estas partes deben de cumplir o exceder la densidad de 0,0933 G/cc según la norma ASTM D 1505-98 y tener una resistencia a la tensión de 2400 PSI según la norma ASTM D 638-02. 1 Codo de 90° con 0.97 mts curva está hecho de resina maleable al calor de polietileno lineal de baja densidad, este tipo de resina debe ofrecer durabilidad y resistencia a los rayos UV, este plástico deberá de ser de color integrado para ofrecer una mayor resistencia a la decoloración. Todas estas partes de plástico deben tener una resistencia a la tensión de 2500 PSI según la norma ASTM D 638-02, estas partes deberán tener en promedio un espesor de 0,250, los colores estándar son rojo, amarillo, azul, verde y naranja. 4 Postes de soporte de 3.00 mts elaborados con tubo de 3 cedula 30 con remate de aluminio pulido y empotrados a 30 cms del nivel de piso terminado. 1 Escalera ADA de 90 cms. fabricada con lamina lisa calibre 18 RF con 3 escalones de 0.30 mts de peralte y 0.25 mts de huella con barandales fabricados en tubo de 1 cedula 30, recubrimiento en el filo de las alfardas con plástico, soldada mediante proceso MIG. Todas las piezas metálicas deberán ser terminadas con pintura en polvo electrostática cumpliendo todo y cada una de las especificaciones. Pintura en polvo electrostática: Tendrá que ser aplicado con pistola y fijado de manera eléctrica sobre los componentes de metal, todas las superficies a aplicar deberán estar libres de residuos de soldadura como escoria o salpicones, todas estas partes además deberán ser sometidas a un proceso de erosión a base de arena en corro, después limpiado con un multiproceso que incluye baño de fosfatado además de un sello no cromado para añadir resistencia a la corrosión. Adicionalmente todos los componentes deberán ser precalentados para garantizar el secado de cada pieza antes de aplicar el recubrimiento en polvo. Finalmente se deberán aplicar dos capas pintura en polvo para lograr un espesor promedio de 11 milésimas, todo el recubrimiento de poliéster en polvo deberá cumplir con la norma ASMT D-522 (prueba de flexibilidad), D-2794 (prueba de resistencia a impacto) B-117(prueba de resistencia al clima salino) D-3363 (prueba de dureza), D-2454 (prueba de sobre conocimiento), D-3359B (prueba de adhesión). 6 coples Con 0.10 mts de diámetro fabricados con aluminio de alta resistencia de aleación 369,1 con una fuerza a la tensión de 47,000 PSI y una resistencia a la carga de 28,000 PSI, formado de dos partes base y corona que caminados forman un collar con una versatilidad única de 360° para fijas en cualquier dirección y ángulo paneles, barandales, plataformas etc. Estos coples irán fijos a los tubos de soporte. Módulo 10: Una plataforma medio hexágono con 3 lados de 1.14 mts y 1 lado de 2.28 mts elaborada con alma de PTR de 1 x 1 calibre 14 y cubierta con lamina antiderrapante calibre 18, soldada mediante proceso MIG. 1 trepadero Mid Rock de 1.17 mts de ancho, 1.73 mts de largo y 1.20 mts de altura está hecha de resina maleable al calor de polietileno lineal de baja</p> | | | | |



GOBIERNO DEL
ESTADO DE MÉXICO



GENTE QUE TRABAJA Y LOGRA
engrande

| FECHA DE ELABORACIÓN | | | ANEXO UNO DESCRIPCIÓN DE LOS BIENES | | | NÚMERO DE CONTROL | |
|----------------------|-----------------|--|--|----------|-----------------|-------------------|--|
| DÍA | MES | AÑO | | | | CPB/DGACOP/001/17 | |
| 09 | 05 | 2017 | | | | | |
| REQUISICIÓN | CLAVE DE VERIF. | DESCRIPCIÓN | U.M. | CANTIDAD | PRECIO UNITARIO | IMPORTE | |
| | | <p>densidad, este tipo de resina debe ofrecer durabilidad y resistencia a los rayos UV, este plástico deberá de ser de color integrado para ofrecer una mayor resistencia a la decoloración. Todas estas partes de plástico deben tener una resistencia a la tensión de 2500 PSI según la norma ASTM D 638-02, estas partes deberán tener en promedio un espesor de 0,250, los colores estándar son rojo, amarillo, azul, verde y naranja. 1 Barandal sencillo de 0.80 mts de alto por 0.94 cms elaborado con 1 tubo horizontal de 1 cedula 30, 6 tubos verticales de cedula 30 con una distancia de 3 de separación entre cada barrote y 3 ángulos en la parte inferior para sujetar a la plataforma. 1 Resbaladilla de secciones vuelta a la izquierda para altura de 1.20 mts consta de 1 sección de entrada de 0.70 mts de ancho x 0.94 mts de largo, 1 sección curva izquierda con arco menor de 0.40 mts y arco mayor de 0.68 mts y 0.70 mts de ancho, 1 sección salida de 0.70 mts de ancho y 1.12 mts de largo, están hecha de resina maleable al calor de polietileno lineal de baja densidad, este tipo de resina debe ofrecer durabilidad y resistencia a los rayos UV, este plástico deberá de ser de color integrado para ofrecer una mayor resistencia a la decoloración. Todas estas partes de plástico deben tener una resistencia a la tensión de 2500 PSI según la norma ASTM D 638-02, estas partes deberán tener en promedio un espesor de 0,250, los colores estándar son rojo, amarillo, azul, verde y naranja. 1 Resbaladilla de secciones derecha para altura de 1.20 mts consta de 1 sección de entrada de 0.70 mts de ancho x 0.94 mts de largo, 1 sección curva derecha con arco menor de 0.40 mts arco mayor de 0.68 mts y 0.70 mts de ancho, 1 sección salida de 0.70 mts de ancho y 1.12 mts de largo, están hecha de resina maleable al calor de polietileno lineal de baja densidad, este tipo de resina debe ofrecer durabilidad y resistencia a los rayos UV, este plástico deberá de ser de color integrado para ofrecer una mayor resistencia a la decoloración. Todas estas partes de plástico deben tener una resistencia a la tensión de 2500 PSI según la norma ASTM D 638-02, estas partes deberán tener en promedio un espesor de 0,250, los colores estándar son rojo, amarillo, azul, verde y naranja. 1 Remate palmera de 1.20 mts de ancho, 1.20 mts de largo y 0.70 mts altura fabricado en Fibra de Vidrio de 1 oz a 2 capas de colchoneta tipo ADV 710A. Cubiertas con una capa de 0.003 mm de Gel Coat y protección UV. 4 Postes de soporte de 3.30 mts elaborados con tubo de 3 cedula 30 con remate de aluminio pulido y empotrados a 30 cms del nivel de piso terminado. Todas las piezas metálicas deberán ser terminadas con pintura en polvo electrostática cumpliendo todo y cada una de las especificaciones. Pintura en polvo electrostática: Tendrá que ser aplicado con pistola y fijado de manera eléctrica sobre los componentes de metal, todas las superficies a aplicar deberán estar libres de residuos de soldadura como escoria o salpicones, todas estas partes además deberán ser sometidas a un proceso de erosión a base de arena en corro, después limpiado con un multiproceso que incluye baño de fosfatado además de un sello no cromado para añadir resistencia a la corrosión. Adicionalmente todos los componentes deberán ser precalentados para garantizar el secado de cada pieza antes de aplicar el recubrimiento en polvo. Finalmente se deberán aplicar dos capas pintura en polvo para lograr un espesor promedio de 11 milésimas, todo el recubrimiento de poliéster en polvo deberá cumplir con la norma ASMT D-522 (prueba de flexibilidad), D-2794 (prueba de resistencia a impacto) B-117 (prueba de resistencia al clima salino) D-3363 (prueba de dureza), D-2454 (prueba de sobre conocimiento), D-3359B (prueba de adhesión). 4 coples con diámetro de 0.10 mts fabricados con aluminio de alta resistencia de aleación 369,1 con una fuerza a la tensión de 47,000 PSI y una resistencia a la carga de 28,000 PSI, formado de dos partes base y corona que caminados forman un collar con una versatilidad única de 360° para fijas en cualquier dirección y ángulo paneles, barandales, plataformas etc. Estos coples irán fijos a los tubos de soporte. Módulo 11. Una Plataforma triangular de 1.14 mts por lado elaborada con alma de PTR de 1 x 1 calibre 14 y cubierta con lamina antiderrapante calibre 18, soldada mediante proceso MIG. 1 poste de soporte de 2.40 mts elaborados con tubo de 3 cedula 30 con remate de aluminio pulido y empotrados a 30 cms del nivel de piso terminado. 1 Escalera ADA de 90cms fabricada con lamina lisa calibre 18 RF con 3 escalones de 30 cms de peralte y 25 cms de huella con barandales fabricados en tubo de 1 cedula 30, recubrimiento en el filo de las alfardas con plástico, soldada mediante proceso MIG. Todas las piezas metálicas deberán ser terminadas con pintura en polvo electrostática cumpliendo todo y cada una de las especificaciones. Pintura en polvo electrostática: Tendrá que ser aplicado con pistola y fijado de manera eléctrica sobre los componentes de metal, todas las superficies a aplicar deberán estar libres de residuos de soldadura como escoria o salpicones, todas estas partes además deberán ser sometidas a un proceso de erosión a base de arena en corro, después limpiado con un multiproceso que incluye baño de fosfatado además de un sello no cromado para añadir resistencia a la corrosión. Adicionalmente todos los componentes deberán ser precalentados para garantizar el secado de cada pieza antes de aplicar el recubrimiento en polvo. Finalmente se deberán aplicar dos capas pintura en polvo para lograr un espesor promedio de 11 milésimas, todo el recubrimiento de poliéster en polvo deberá cumplir con la norma ASMT D-522 (prueba de flexibilidad), D-2794 (prueba de resistencia a impacto) B-117 (prueba de resistencia al clima salino) D-3363 (prueba de dureza), D-2454 (prueba de sobre conocimiento), D-3359B (prueba de adhesión). 1 panel circular HDPE de 1.14 mts de alto y 0.94 cms y 17 mm de espesor, fabricadas con hojas de polietileno de alta densidad (HDPE), especialmente diseñadas con protección UV para soportar la decoloración. Estas partes deben de cumplir o exceder la densidad de 0,0933 G/cc según la norma ASTM D 1505-98 y tener una resistencia a la tensión de 2400 PSI según la norma ASTM D 638-02. 1 Ducto recto de 0.78 mts de diametro y 0.82 cms de largo está hecho de resina maleable al calor de polietileno lineal de baja densidad, este tipo de resina debe ofrecer durabilidad y resistencia a los rayos UV, este plástico deberá de ser de color integrado para ofrecer una mayor resistencia a la decoloración. Todas estas partes de plástico deben tener una resistencia a la tensión de 2500 PSI según la norma ASTM D 638-02, estas partes deberán tener en promedio un espesor de 0,250, los colores estándar son rojo, amarillo, azul, verde y naranja. 3 coples con 0.10 mts de diámetro fabricados con aluminio de alta resistencia de aleación 369,1 con una fuerza a la tensión de 47,000 PSI y una resistencia a la carga de 28,000 PSI, formado de dos partes base y corona que caminados forman un collar con una versatilidad única de 360° para fijas en cualquier dirección y ángulo paneles, barandales, plataformas etc. Estos coples irán fijos a los tubos de soporte. Módulo 12. Una plataforma cuadrada de 1.14 x 1.14 mts elaborada con alma de PTR de 1 x 1 calibre 14 y cubierta con lamina antiderrapante calibre 18, soldada mediante proceso MIG. 4 Postes de soporte de 3.00 mts elaborados con tubo de 3 cedula 30 con remate de aluminio pulido y empotrados a 30 cms del nivel de piso terminado. 1 resbaladilla recta de 0.70 mts de ancho y 1.80 mts de largo está hecha de resina maleable al calor de polietileno lineal de baja densidad, este tipo de resina debe ofrecer durabilidad y resistencia a los rayos UV, este plástico deberá de ser de color integrado para ofrecer una mayor resistencia a la decoloración. Todas estas partes de plástico deben tener una resistencia a la tensión de 2500 PSI según la norma ASTM D 638-02, estas</p> | | | | | |



GOBIERNO DEL
ESTADO DE MÉXICO



GENTE QUE TRABAJA Y LOGRA
en grande

| FECHA DE ELABORACIÓN | | | ANEXO UNO DESCRIPCIÓN DE LOS BIENES | NÚMERO DE CONTROL | |
|----------------------|-----------------|---|--|-------------------|---------|
| DÍA | MES | AÑO | | CPB/DGACOP/001/17 | |
| 09 | 05 | 2017 | | PRECIO UNITARIO | IMPORTE |
| REQUISICIÓN | CLAVE DE VERIF. | DESCRIPCIÓN | U.M. | CANTIDAD | |
| | | <p>partes deberán tener en promedio un espesor de 0,250, los colores estándar son rojo, amarillo, azul, verde y naranja. 1 panel circular HDPE de 1.14 mts de alto y 0.94 cms y 17 mm de espesor, fabricadas con hojas de polietileno de alta densidad (HDPE), especialmente diseñadas con protección UV para soportar la decoloración. Estas partes deben de cumplir o exceder la densidad de 0,0933 G/cc según la norma ASTM D 1505-98 y tener una resistencia a la tensión de 2400 PSI según la norma ASTM D 638-02. 1 Escalera de 90 cms ADA fabricada con lamina lisa calibre 18 RF con 3 escalones de 30 cms de peralte y 25 cms de huella con barandales fabricados en tubo de 1 cedula 30, recubrimiento en el filo de las alfardas con plástico, soldada mediante proceso MIG. 1 Palapa de 2 aguas de 1.58 mts de largo, 1.54 mts de ancho y 0.82 mts de alto fabricada en Fibra de Vidrio de 1 oz a 2 capas de colchoneta tipo ADV 710A. Cubiertas con una capa de 0.003 mm de Gel Coat y protección UV. 1 Ducto recto de 0.78 mts de diámetro y 0.82 cms de largo está hecho de resina maleable al calor de polietileno lineal de baja densidad, este tipo de resina debe ofrecer durabilidad y resistencia a los rayos UV, este plástico deberá de ser de color integrado para ofrecer una mayor resistencia a la decoloración. Todas estas partes de plástico deben tener una resistencia a la tensión de 2500 PSI según la norma ASTM D 638-02, estas partes deberán tener en promedio un espesor de 0,250, los colores estándar son rojo, amarillo, azul, verde y naranja. Todas las piezas metálicas deberán ser terminadas con pintura en polvo electrostática cumpliendo todo y cada una de las especificaciones. Pintura en polvo electrostática: Tendrá que ser aplicado con pistola y fijado de manera eléctrica sobre los componentes de metal, todas las superficies a aplicar deberán estar libres de residuos de soldadura como escoria o salpicones, todas estas partes además deberán ser sometidas a un proceso de erosión a base de arena en corro, después limpiado con un multiproceso que incluye baño de fosfático además de un sello no cromado para añadir resistencia a la corrosión. Adicionalmente todos los componentes deberán ser precalentados para garantizar el secado de cada pieza antes de aplicar el recubrimiento en polvo. Finalmente se deberán aplicar dos capas pintura en polvo para lograr un espesor promedio de 11 milésimas, todo el recubrimiento de poliéster en polvo deberá cumplir con la norma ASMT D-522 (prueba de flexibilidad), D-2794 (prueba de resistencia a impacto) B-117(prueba de resistencia al clima salino) D-3363 (prueba de dureza), D-2454 (prueba de sobre conocimiento), D-3359B (prueba de adhesión). 4Coples Con 0.10 mts de diámetro fabricados con aluminio de alta resistencia de aleación 369,1 con una fuerza a la tensión de 47,000 PSI y una resistencia a la carga de 28,000 PSI, formado de dos partes base y corona que caminados forman un collar con una versatilidad única de 360° para fijas en cualquier dirección y ángulo paneles, barandales, plataformas etc. Estos coples irán fijos a los tubos de soporte. Módulo 13: Una plataforma cuadrada de 1.14 x 1.14 mts elaborada con alma de PTR de 1 x 1 calibre 14 y cubierta con lamina antiderrapante calibre 18, soldada mediante proceso MIG. 4 Postes de soporte de 3.00 mts elaborados con tubo de 3 cedula 30 con remate de aluminio pulido y empotrados a 30 cms del nivel de piso terminado. 1 Resbaladilla recta de 0.70 mts de ancho y 1.80 mts de largo está hecha de resina maleable al calor de polietileno lineal de baja densidad, este tipo de resina debe ofrecer durabilidad y resistencia a los rayos UV, este plástico deberá de ser de color integrado para ofrecer una mayor resistencia a la decoloración. Todas estas partes de plástico deben tener una resistencia a la tensión de 2500 PSI según la norma ASTM D 638-02, estas partes deberán tener en promedio un espesor de 0,250, los colores estándar son rojo, amarillo, azul, verde y naranja. 1 Panel circular HDPE de 1.14 mts de alto y 0.94 cms y 17 mm de espesor, fabricadas con hojas de polietileno de alta densidad (HDPE), especialmente diseñadas con protección UV para soportar la decoloración. Estas partes deben de cumplir o exceder la densidad de 0,0933 G/cc según la norma ASTM D 1505-98 y tener una resistencia a la tensión de 2400 PSI según la norma ASTM D 638-02. 1 Panel interactivo HDPE de 1.14 mts de alto y 0.94 cms y 17 mm de espesor, fabricadas con hojas de polietileno de alta densidad (HDPE), especialmente diseñadas con protección UV para soportar la decoloración. Estas partes deben de cumplir o exceder la densidad de 0,0933 G/cc según la norma ASTM D 1505-98 y tener una resistencia a la tensión de 2400 PSI según la norma ASTM D 638-02. Todas las piezas metálicas deberán ser terminadas con pintura en polvo electrostática cumpliendo todo y cada una de las especificaciones. Pintura en polvo electrostática: Tendrá que ser aplicado con pistola y fijado de manera eléctrica sobre los componentes de metal, todas las superficies a aplicar deberán estar libres de residuos de soldadura como escoria o salpicones, todas estas partes además deberán ser sometidas a un proceso de erosión a base de arena en corro, después limpiado con un multiproceso que incluye baño de fosfático además de un sello no cromado para añadir resistencia a la corrosión. Adicionalmente todos los componentes deberán ser precalentados para garantizar el secado de cada pieza antes de aplicar el recubrimiento en polvo. Finalmente se deberán aplicar dos capas pintura en polvo para lograr un espesor promedio de 11 milésimas, todo el recubrimiento de poliéster en polvo deberá cumplir con la norma ASMT D-522 (prueba de flexibilidad), D-2794 (prueba de resistencia a impacto) B-117(prueba de resistencia al clima salino) D-3363 (prueba de dureza), D-2454 (prueba de sobre conocimiento), D-3359B (prueba de adhesión). 4 coples con 0.10 mts de diámetro fabricados con aluminio de alta resistencia de aleación 369,1 con una fuerza a la tensión de 47,000 PSI y una resistencia a la carga de 28,000 PSI, formado de dos partes base y corona que caminados forman un collar con una versatilidad única de 360° para fijas en cualquier dirección y ángulo paneles, barandales, plataformas etc. Estos coples irán fijos a los tubos de soporte. Módulo 14: Una plataforma cuadrada de 1.14 x 1.14 mts elaborada con alma de PTR de 1 x 1 calibre 14 y cubierta con lamina antiderrapante calibre 18, soldada mediante proceso MIG. 1 Plataforma circulo con diámetro de 0.56 mts elaborada con alma de PTR de 1 x 1 calibre 14 y cubierta con lamina antiderrapante calibre 18, soldada mediante proceso MIG. 1 Barandal sencillo de 0.80 mts de alto por 0.94 cms de largo elaborado con 1 tubo horizontal de 1 cedula 30, 6 tubos verticales de cedula 30 con una distancia de 3 de separación entre cada barrote y 3 angulos en la parte inferior para sujetar a la plataforma. 1 Barandal sencillo circulo de 0.56 mts de diámetro elaborado con 1 tubo horizontal de 1 cedula 30, 6 tubos verticales de cedula 30 con una distancia de 3 de separación entre cada barrote y 1 angulo rolado en la parte inferior para sujetar a la plataforma. 1 Resbaladilla de ductos altura de 1.20 mts que consta de 1 Codo de 30° de 0.78 mts de diámetro y 0.70 mts de curva, 2 ductos rectos de 0.78 mts de diámetro y 0.82 cms de largo y 1 Ducto de salida de 0.78 mts de diámetro y 1.44 mts de largo. Están hechas de resina maleable al calor de polietileno lineal de baja densidad, este tipo de resina debe ofrecer durabilidad y resistencia a los rayos UV, este plástico deberá de ser de color integrado para ofrecer una mayor resistencia a la decoloración. Todas estas partes de plástico deben tener una resistencia a la tensión de 2500 PSI según la norma ASTM D 638-02, estas partes deberán tener en promedio un espesor de 0,250, los colores estándar son rojo, amarillo, azul, verde y naranja. 1 Panel circular de 1.14 mts de alto y 0.94 cms y 17 mm de espesor, fabricado con hojas de polietileno de alta densidad (HDPE), especialmente diseñadas con protección UV para soportar la decoloración. Estas partes deben de cumplir o exceder la densidad de 0,0933 G/cc según la norma ASTM D 1505-98 y tener una resistencia a la tensión de 2400 PSI según la norma ASTM D 638-02. Con 1 burbuja de acrílico de 76 cms de diámetro y espesor de 6 mm. 1 Panel circular HDPE de 1.14 mts de alto y 0.94 cms y 17 mm de espesor, fabricadas con hojas de polietileno de alta densidad (HDPE), especialmente diseñadas con protección UV para soportar la decoloración. Estas partes deben de cumplir o exceder la densidad de 0,0933 G/cc según la norma ASTM D 1505-98 y tener una resistencia a la tensión de 2400 PSI según la norma ASTM</p> | | | |



GOBIERNO DEL
ESTADO DE MÉXICO



GENTE QUE TRABAJA Y LOGRA
engrande

| FECHA DE ELABORACIÓN | | | ANEXO UNO DESCRIPCIÓN DE LOS BIENES | NÚMERO DE CONTROL | | | | | |
|----------------------|-----|------|--|-------------------|--|-------------|------|----------|-----------------|
| DÍA | MES | AÑO | | CPB/DGACOP/001/17 | | | | | |
| 09 | 05 | 2017 | | REQUISICIÓN | CLAVE DE VERIF. | DESCRIPCIÓN | U.M. | CANTIDAD | PRECIO UNITARIO |
| | | | | | D 638-02. 1 telescopiohecho en resina maleable al color de polietileno lineal de baja densidad, este tipo de resina debe ofrecer durabilidad y Resistencia a los rayos UV, este plastico deberá de ser de color integrado para ofrecer una mayor resistencia a la decoloración. Todas estas partes de plástico deben tener una resistencia a la tensión de 2500 PSI según la norma ASTM D 638-02, estas partes deberán tener en promedio un espesor de 0,250, los colores estándar son rojo, amarillo, azul, verde y naranja. 2 Postes de soporte de 3.30 mts elaborados con tubo de 3 cedula 30 con remate de aluminio pulido y empotrados a 30 cms del nivel de piso terminado. 1 Palapa de 2 aguas de 1.58 mts de largo, 1.54 mts de ancho y 0.82 mts de alto fabricada en Fibra de Vidrio de 1 oz a 2 capas de colchoneta tipo ADV 710A. Cubiertas con una capa de 0.003 mm de Gel Coat y protección UV. Todas las piezas metálicas deberán ser terminadas con pintura en polvo electrostática cumpliendo todo y cada una de las especificaciones. Pintura en polvo electrostática: Tendrá que ser aplicado con pistola y fijado de manera eléctrica sobre los componentes de metal, todas las superficies a aplicar deberán estar libres de residuos de soldadura como escoria o salpicones, todas estas partes además deberán ser sometidas a un proceso de erosión a base de arena en corro, despues limpiado con un multiproceso que incluye baño de fosfatado además de un sello no cromado para añadir resistencia a la corrosion. Adicionalmente todos los componentes deberán ser precalentados para garantizar el secado de cada pieza antes de aplicar el recubrimiento en polvo. Finalmente se deberán aplicar dos capas pintura en polvo para lograr un espesor promedio de 11 milésimas, todo el recubrimiento de poliéster en polvo deberá cumplir con la norma ASMT D-522 (prueba de flexibilidad), D-2794 (prueba de resistencia a impacto) B-117(prueba de resistencia al clima salino) D-3363 (prueba de dureza), D-2454 (prueba de sobre conocimiento), D-3359B (prueba de adhesión). 4 Coples con 0.10 mts de diámetro fabricados con aluminio de alta resistencia de aleación 369,1 con una fuerza a la tensión de 47,000 PSI y una resistencia a la carga de 28,000 PSI, formado de dos partes base y corona que caminados forman un collar con una versatilidad única de 360° para fijas en cualquier dirección y ángulo paneles, barandales, plataformas etc. Estos coples irán fijos a los tubos de soporte. El proveedor deberá ofrece una garantía mínima de doce meses en la fabricación e instalación de dichos juegos, Por lo que refiere a las normas mexicanas de calida, no existe una norma de esta naturaleza que regule la fabricación de juegos infantiles para niños con capacidades diferentes. | | | | |

TOTAL:

\$500,000.00

QUINIENTOS MIL PESOS 00/100 M. N.

VALIDACIÓN DEL CONTRATO PEDIDO

FOR LA CONTRATANTE

POR EL PROVEEDOR

MTRO HOMERO NAVARRETE MARTÍNEZ
DIRECTOR GENERAL DE ADMINISTRACIÓN Y CONSTRUCCIÓN
DE OBRA PÚBLICA

ADMINISTRADOR UNICO DE REYLAZ, S. A. DE C. V.

FECHA DE SUSCRIPCIÓN

| DÍA | MES | AÑO |
|-----|-----|-----|
|-----|-----|-----|

| | | |
|----|----|----|
| 18 | 05 | 17 |
|----|----|----|