

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRA DE BIENES PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD DEL MINISTERIO DE
SALUD

BASES PARA LA PARTICIPACIÓN DE LAS MYPE DE MADERA Y METAL

**"ADQUISICIÓN DE BIENES DE MADERA Y METAL PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD DEL
MINISTERIO DE SALUD EN EL MARCO DE LO DISPUESTO EN EL DECRETO DE URGENCIA N°
058-2011 Y NORMAS MODIFICATORIAS"**

D.U. N° 058-2011

SEGUNDA CONVOCATORIA

Agosto 2020



CONTENIDO

CONTENIDO	2
AVISO DE CONVOCATORIA	5
CAPÍTULO I: GENERALIDADES	8
1.1. ANTECEDENTES:	8
1.2. ENTIDAD CONVOCANTE:	9
1.3. BASE LEGAL	9
1.4. PARTICIPANTES:	9
1.5. OBJETO DE LA CONVOCATORIA:	10
1.6. PRECIOS UNITARIOS:	10
1.7. FINANCIAMIENTO:	11
1.8. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y PLANOS DE LOS BIENES:	11
1.9. PLAZO DEL PROCESO DE FABRICACIÓN Y DE ENTREGA:	11
1.10. APLICACIÓN DE LINEAMIENTOS:	12
CAPÍTULO II: ETAPAS DEL PROCESO	13
2.1. CRONOGRAMA DEL PROCESO:	13
2.2. PRESENTACIÓN DE SOLICITUDES:	13
2.3. CONTENIDO DEL SOBRE O EXPEDIENTE DE POSTULACIÓN:	14
2.4. APERTURA DE SOBRES:	17
2.5. CALIFICACIÓN DE SOLICITUDES:	17
2.5.1. PRIMERA ETAPA:	17
2.5.2. SEGUNDA ETAPA:	17
2.6. EVALUACIÓN DE SOLICITUDES:	21
2.6.1. CRITERIOS DE EVALUACIÓN PARA LA FABRICACIÓN DE BIENES:	21
2.6.2. FACTORES DE EVALUACION Y ASIGNACION DE PUNTAJE	21
2.7. LOTES DE PRODUCCIÓN	26
2.7.1. ASIGNACIÓN DE LOTES	26
2.7.2. MONTO DE CONTRATOS	27
2.7.3. UBICACIÓN DE LA MYPE	30
2.8. CHARLA INFORMATIVA	30
2.9. RESPONSABILIDADES DE LAS MYPE:	31
2.10. PROHIBICIONES:	32
2.11. PUBLICACIÓN DE LOS RESULTADOS:	33
2.12. SUSPENSIÓN O CANCELACIÓN DEL PROCESO:	33
2.13. DOCUMENTACIÓN FALSA O ADULTERACIÓN DE INFORMACIÓN:	34
CAPÍTULO III: PERFECCIONAMIENTO DEL CONTRATO	35
3.1. SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO:	35
3.2. GARANTÍA POR ADELANTO:	35
3.3. PAGOS A LAS MYPE:	33
3.4. PENALIDADES:	33
PROFORMA DE CONTRATO CON LA MYPE	36
ANEXO N° 01: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LOS INSUMOS	42
ANEXO N° 02 SOLICITUD PARA SER CONSIDERADO POSTULANTE.	108



ANEXO N° 03 FICHA TÉCNICA – MYPE POSTULANTE A CONVOCATORIA	109
ANEXO N° 04: DECLARACIÓN JURADA DE EXPERIENCIA DE POSTULANTE	111
ANEXO N° 05: SOLICITUD DE ADELANTO	112
ANEXO N° 06: AUTORIZACIÓN PARA PAGO DIRECTO A PROVEEDOR	113
ANEXO N° 07 DECLARACIÓN JURADA SOBRE CALIFICACIÓN TÉCNICA DEL PERSONAL – INFORMACIÓN REFERIDA AL D.S. N° 007-2019 – TR	114
ANEXO N° 08: CARTA DE COMPROMIDO	115
ANEXO N° 09: DECLARACIÓN JURADA DE NO TENER VINCULACIÓN ECONOMICA O FAMILIAER HASTA EL CUARO GRADO DE CONSAGUINIDAD O SEGUNDO DE AFINIDAD CON MIEMBROS DEL NEC, NI CON EL PERSONAL ADMINISTRATIVO O TÉCNICO DEL NEC	116
ANEXO N° 10: DECLARACION JURADA DE NO TENER EL MISMO REPRESENTANTE YA SEA COMO PERSONA NATURAL O JURÍDICA O QUE SEA SOCIO DE OTRA MYPE PARTICIPANTE	117
ANEXO N° 11: DECLARACION JURADA DE NO CONFORMAR GRUPO ECONOMICO	118
ANEXO N° 12: DECLARACIÓN JURADA DE NO TENER LA CONDICIÓN DE PROVEEDOR DE INSUMOS EN LA PRESENTE COMPRA	119
ANEXO N° 13: DECLARACION JURADA DE TRÁMITE DE INSCRIPCIÓN EN EL REGISTRO NACIONAL DE LA MICRO Y PEQUEÑA EMPRESA (REMYPE)	120



DEBER DE COLABORACION

El Núcleo Ejecutor y todas las MYPE que se sometan a las presentes Bases, sea como participante, postulante y/o seleccionado, deben conducir su actuación conforme a los principios previstos en las normas que expresamente se hayan aprobado en el marco del Decreto de Urgencia N° 058-2011 y normas modificatorias.

En este contexto, se encuentran obligados a prestar su colaboración con el FONCODES y su área de supervisión, en todo momento según corresponda a sus competencias, a fin de comunicar presuntos casos de fraude, colusión y corrupción por parte de los actores que participan en el proceso de contratación.

El Núcleo Ejecutor y todas las MYPE que se sometan a las presentes Bases, sea como participante, postulante, seleccionado y/o contratado del proceso de contratación deben permitir a FONCODES y su área de supervisión, el acceso a la información referida a las contrataciones que sea referida, prestar testimonio o absolución de posiciones que se requieran, entre otras formas de colaboración



AVISO DE CONVOCATORIA

1. ENTIDAD QUE CONVOCA:

Núcleo Ejecutor de Compras de Bienes para Establecimientos de Salud del Ministerio de Salud.

2. OBJETO DEL PROCESO:

Adquisición de Bienes para Establecimientos de Salud, a las Micro y Pequeñas Empresas (MYPE) en Lima Metropolitana y Callao, de acuerdo a lo establecido en el Expediente Técnico y la Base del presente proceso.

3. PRECIOS UNITARIOS:

Bienes de madera

ITEM	BIENES	PRECIO UNITARIO
B1	Mesa de trabajo de melamina de 240 x 120 cm.	S/561.25
B2	Sillón modular unipersonal tapizado en cuero sintético	S/343.30

Bienes de metal

ITEM	BIENES	PRECIO UNITARIO
B3	Silla metálica aplicable	S/158.33
C1	Estantería metálica de ángulos ranurados	S/300.34
C2	Archivador metálico de 04 gavetas	S/622.40
C3	Armario metálico de 02 puertas	S/740.15
C4	Armario metálico de un (01) cuerpo y dos (02) compartimentos	S/433.18
D1	Silla de ruedas para adulto	S/744.05
E1	Coche de curaciones	S/1,004.36
E2	Vitrina de acero inoxidable de un cuerpo	S/2,127.18
E3	Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos	S/3,706.69
F1	Biombo de acero inoxidable	S/609.33
F3	Portasuero metálico rodable	S/380.18
F4	Lámparas de acero inoxidable cuello de ganso LED	S/420.69
F5	Escalinata metálica de 2 peldaños	S/262.10

4. CANTIDADES A ADQUIRIR SEGÚN DEMANDA:

Bienes de madera

ITEM	BIENES	DEMANDA
B1	Mesa de trabajo de melamina de 240 x 120 cm.	378
B2	Sillón modular unipersonal tapizado en cuero sintético	700
TOTAL DE BIENES		1,078



Bienes de metal

ITEM	BIENES	DEMANDA
B3	Silla metálica aplicable	2,516
C1	Estantería metálica de ángulos ranurados	3,780
C2	Archivador metálico de 04 gavetas	1,134
C3	Armario metálico de 02 puertas	573
C4	Armario metálico de un (01) cuerpo y dos (02) compartimentos	1,134
D1	Silla de ruedas para adulto	756
E1	Coche de curaciones	1,134
E2	Vitrina de acero inoxidable de un cuerpo	201
E3	Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos	409
F1	Biombo de acero inoxidable	329
F3	Portasuero metálico rodable	756
F4	Lámparas de acero inoxidable cuello de ganso LED	849
F5	Escalinata metálica de 2 peldaños	465
TOTAL DE BIENES		10,036

De acuerdo al Expediente Técnico para la ejecución de este requerimiento, la totalidad de los bienes se producirá en Lima Metropolitana y Callao.

5. PLAZO DE ENTREGA:

El plazo máximo de entrega es de 60 días calendarios.

6. FUENTE DE FINANCIAMIENTO:

Recursos asignados al Núcleo Ejecutor de Compras de Bienes para Establecimientos de Salud del Ministerio de Salud, mediante Convenio N° 004-2019-FONCODES, suscrito con el Fondo de Cooperación para el Desarrollo Social – FONCODES.

7. CALENDARIO DEL PROCESO:

ITEM	ETAPAS	FECHA
1	Convocatoria y Publicación de Bases	A partir del 14/08/2020
2	Consulta y Absolución de Consultas (hasta las 17:00 horas)	Del 14/08/2020 al 17/08/2020
3	Publicación de Absolución de Consultas	18/08/2020
4	Presentación de Solicitudes (hasta las 17:00 horas)	Del 19/08/2020 al 26/08/2020
5	Apertura de sobres	Del 27/08/2020 al 01/09/2020
6	Calificación y Evaluación de solicitudes y Asignación de Lotes	Del 02/09/2020 al 18/09/2020
7	Publicación de Resultados	21/09/2020
8	Firma de Contratos	Del 22/09/2020 al 25/09/2020



- **Convocatoria y Publicación de Bases:**

Las Bases para la participación de las MYPE serán publicadas en el Portal Web de FONCODES (www.foncodes.gob.pe), la página web del Ministerio de la Producción (www.gob.pe/produce), y la página web del NEC Bienes para Establecimientos de Salud (www.necminsa.pe) a partir del día 14 de agosto de 2020.

- **Consultas y Absolución de Consultas**

Las consultas podrán ser realizadas del 14 al 17 de agosto de 2020 al correo electrónico convocatoria@necminsa.pe, o en la página web del NEC; y su absolución se publicará el 18 de agosto de 2020 en el Portal Web de FONCODES (www.foncodes.gob.pe), del Ministerio de la Producción (www.gob.pe/produce) y del NEC Bienes para Establecimientos de Salud del MINSa (www.necminsa.pe).

Cabe señalar que el NEC MINSa **NO SOLICITA NINGÚN PAGO** a lo largo del proceso de selección, verificación y contratación, estando excluidos de participar intermediarios, subcontratistas u otros terceros.

LA PARTICIPACIÓN ES GRATUITA. SI TE QUIEREN COBRAR, DENUNCIA al correo electrónico convocatoria@necminsa.pe, o en la página web del NEC MINSa.

- **Presentación de Solicitudes:**

Las Expedientes de postulación deberán ser presentados desde el 19 hasta el 26 de agosto 2020, bajo las siguientes modalidades:

- De forma presencial en la Unidad Territorial de FONCODES en la región Lima, sito Av. Arequipa N°381 2° piso Urb. Santa Beatriz, Referencia Alt. Estadio Nacional, Lima desde las 8:30 hasta las 04:30 horas.
- De forma virtual a través del correo electrónico convocatoriamepe@necminsa.pe, para la recepción de Expedientes de postulación y consultas de MYPE desde el 19 hasta las 17:00 del 26 de agosto 2020.

- **Apertura de Sobres:**

Los sobres presentados conteniendo las solicitudes serán abiertos por el Núcleo Ejecutor de Compra, de acuerdo al orden de presentación y con la presencia de Notario Público del 27 de agosto al 01 de septiembre de 2020.

- **Calificación, Evaluación de solicitudes y Asignación de lotes:**

Este proceso se realizará, en acto privado, entre el 02 al 18 de septiembre de 2020.

- **Publicación de resultados:**

Los resultados serán publicados el 21 de septiembre de 2020 en las páginas web de FONCODES (www.foncodes.gob.pe), la web página del Ministerio de la Producción (www.gob.pe/produce) y la página web del NEC Bienes para Establecimientos de Salud del MINSa (www.necminsa.pe)

Lima, 14 de agosto de 2020



CAPÍTULO I: GENERALIDADES

1.1. ANTECEDENTES:

Por Decreto de Urgencia N° 058-2011 se dictaron medidas urgentes y extraordinarias en materia económica y financiera para mantener y promover el dinamismo de la economía. En el Capítulo I de esta norma se disponen las medidas en materia de producción y productividad a favor de las micro, pequeñas y medianas empresas, autorizándose al Fondo de Cooperación para el Desarrollo Social (FONCODES), a gestionar adquisiciones a las MYPE a través de núcleos ejecutores.

El artículo 9 del Decreto de Urgencia N° 058-2011, modificado por la Segunda Disposición Complementaria Modificatoria de la Ley N° 30264¹, establece la conformación de los Núcleos Ejecutores de Compra, los cuales estarán integrados, entre otros, por un (1) representante del Ministerio de la Producción (PRODUCE) y un (1) representante del gremio de las MYPE vinculado con el bien a adquirir, cuya designación será formalizada por Resolución Ministerial de PRODUCE.

La Trigésima Segunda Disposición Complementaria Final de la Ley N° 29951, Ley de Presupuesto del Sector Público 2013, amplió la vigencia del Capítulo I del Decreto de Urgencia N° 058-2011 hasta diciembre de 2013, y dispuso la adquisición de diversos bienes a través de la modalidad de núcleos ejecutores.

La Segunda Disposición Complementaria Modificatoria de la Ley N° 30056, Ley que modifica diversas leyes para facilitar la Inversión, Impulsar el Desarrollo Productivo y el Crecimiento Empresarial, modificada por la Primera Disposición Complementaria Modificatoria de la Ley N° 30264, amplió la vigencia del Capítulo I del Decreto de Urgencia N° 058-2011 hasta el 31 de diciembre de 2016, confirmando en el ámbito de aplicación del referido Capítulo I y los bienes, que se habían autorizado con la Ley N° 29951.

Mediante la Ley N° 30527 publicada el 17 de diciembre de 2016, se amplió el plazo de vigencia del Capítulo I del Decreto de Urgencia N° 058-2011, hasta el 31 de diciembre de 2018.

Posteriormente, la Ley N° 30818 publicada el 12 de julio de 2018, modificó el Decreto de Urgencia N° 058-2011, principalmente: (i) en cuanto al ámbito de aplicación, incorporando a todas las entidades públicas del Gobierno Nacional y de los Gobiernos Regionales; (ii) en cuanto a los bienes objeto de adquisición, se encarga al Ministerio de la Producción que apruebe la lista de bienes manufacturados especializados producidos por las MYPE de los sectores metalmecánica, madera, textil- confecciones y cuero que pueden ser objeto de adquisición; (iii) en cuanto a la previsión presupuestal que deberán tener en cuenta las entidades públicas, a fin de efectuar las modificaciones presupuestarias a nivel institucional en favor de FONCODES, para las adquisiciones de los referidos bienes; y, (iv) respecto al plazo, amplió la vigencia del Capítulo I del Decreto de Urgencia N° 058-2011, hasta el 31 de diciembre de 2020.

Mediante Decreto de Urgencia N° 004-2019 se autoriza una transferencia de partidas en el Presupuesto del Sector Público para el Año Fiscal 2019, a favor del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social para financiar, entre otras actividades, la adquisición de Bienes para Establecimientos de Salud del Ministerio

¹ Ley N° 30264 Ley que establece medidas para promover el crecimiento económico, publicada el 16/11/2014.

de Salud, a través de la modalidad de Núcleos Ejecutores, en el marco del Decreto de Urgencia N° 058-2011 y sus modificatorias.

1.2. ENTIDAD CONVOCANTE:

Núcleo Ejecutor de Compra de Bienes para Establecimientos de Salud del Ministerio de Salud.

1.3. BASE LEGAL

- Decreto de Urgencia N° 058-2011, Dictan medidas urgentes y extraordinarias en materia económica y financiera para mantener y promover el dinamismo de la economía nacional, y sus normas modificatorias.
- Decreto Supremo N° 005-2018-PRODUCE, que aprueba la Lista de Bienes Manufacturados Especializados producidos por las MYPE de los sectores Metalmecánica, Madera, Textil Confecciones y Cuero, que pueden ser objeto de adquisición bajo los alcances del párrafo 2.3. del artículo 2 del Decreto de Urgencia N° 058-2011.
- Decreto de Urgencia N° 004-2019 que autoriza una transferencia de partidas en el Presupuesto del Sector Público para el Año Fiscal 2019, a favor del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social para financiar, entre otras actividades, la adquisición de Bienes para Establecimientos de Salud del Ministerio de Salud, a través de la modalidad de Núcleos Ejecutores, en el marco del Decreto de Urgencia N° 058-2011 y sus modificatorias
- Ley N° 30264 Ley que establece medidas para promover el crecimiento económico, publicada el 16/11/2014.
- Convenio N° 04-2019-FONCODES.
- Decreto Supremo N° 044 – 2020 – PCM Decreto Supremo que declara el Estado de Emergencia Nacional por las graves circunstancias que afectan la vida de la Nación a consecuencia del brote del COVID – 19 y normas modificatorias.
- Resolución Ministerial N°055-2020-TR aprueba la Guía para la prevención del coronavirus en el ámbito laboral.
- Resolución Ministerial N°072-2020-TR aprueba la Guía para la aplicación del trabajo remoto.
- Resolución Ministerial N° 239 – 2020 – MINSA, aprueba el Documento Técnico “Lineamientos para la vigilancia de la salud de los trabajadores con riesgo de exposición a COVID – 19”.
- Decreto Supremo N° 082 – 2020 – PCM que aprueba la reanudación de actividades económicas en forma gradual y progresiva dentro del marco de la declaratoria de Emergencia Sanitaria Nacional por las graves circunstancias que afectan la vida de la Nación a consecuencia del COVID – 19.
- Resolución Ministerial N° 146 – 2020 PRODUCE, que aprueba los Protocolos Sanitarios de Operación ante el COVID – 19 del Sector Producción para el inicio gradual e incremental de las siguientes actividades industriales de la Fase 1 de la “Reanudación de Actividades”: i) Industrial metalmecánica, ii) Industria de cemento.
- Resolución Directoral N° 012 – 2020 – PRODUCE/DGDE en la cual se aprueba las Disposiciones Complementarias para la continuidad del inicio gradual e incremental de la actividad de servicio de la Fase 1 de la Reanudación de las Actividades

1.4. PARTICIPANTES:

Participarán de esta convocatoria, las micro y pequeñas empresas de Lima Metropolitana y Callao que se encuentren debidamente inscritas y vigentes en el Registro de la Micro y Pequeña Empresa (REMYPE), en concordancia con las características establecidas en la Ley 30056, el artículo 5° del Texto Único Ordenado de la Ley de Impulso al Desarrollo Productivo y al Crecimiento Empresarial – Decreto Supremo N° 13-2013-



PRODUCE, y que cumplan con los requisitos mínimos solicitados en la presentes Bases.

Las MYPE no podrán participar simultáneamente, para esta compra, en la asignación de más de un tipo de bien, quedando automáticamente descalificadas todas las otras solicitudes presentadas.

1.5. OBJETO DE LA CONVOCATORIA:

El presente proceso tiene por objeto la convocatoria a MYPE para la adquisición de Bienes para Establecimientos de Salud.

1.6. PRECIOS UNITARIOS:

Los precios unitarios de los bienes que conforman la demanda Bienes para Establecimientos de Salud son los siguientes:

CUADRO N° 01: PRECIOS UNITARIOS

GRUPO	ITEM	BIENES	PRECIO UNITARIO INCLUIDO IGV (S/)
GRUPO DE BIENES DE MADERA	B1	Mesa de trabajo de melamina de 240 x 120 cm.	S/561.25
	B2	Sillón modular unipersonal tapizado en cuero sintético	S/343.30
GRUPO DE BIENES DE METAL MECÁNICA	B3	Silla metálica aplicable	S/158.33
	C1	Estantería metálica de ángulos ranurados	S/300.34
	C2	Archivador metálico de 04 gavetas	S/622.40
	C3	Armario metálico de 02 puertas	S/740.15
	C4	Armario metálico de un (01) cuerpo y dos (02) compartimentos	S/433.18
	D1	Silla de ruedas para adulto	S/744.05
	E1	Coche de curaciones	S/1,004.36
	E2	Vitrina de acero inoxidable de un cuerpo	S/2,127.18
	E3	Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos	S/3,706.69
	F1	Biombo de acero inoxidable	S/609.33
	F3	Portasuero metálico rodable	S/380.18
	F4	Lámparas de acero inoxidable cuello de ganso LED	S/420.69
	F5	Escalinata metálica de 2 peldaños	S/262.10

1.7. FINANCIAMIENTO:

La adquisición de los bienes para atender la demanda Bienes para Establecimientos de Salud se realizará con los recursos transferidos por FONCODES al Núcleo Ejecutor de Compras de Bienes para Establecimientos de Salud, según Convenio N° 004-2019-FONCODES.

1.8. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y PLANOS DE LOS BIENES:

Las Especificaciones Técnicas de los bienes de Madera y Metal a adquirir figuran en el **Anexo N° 01** del presente documento.

1.9. PLAZO DEL PROCESO DE FABRICACIÓN Y DE ENTREGA:

El plazo máximo de fabricación y de entrega de los bienes al Núcleo Ejecutor de Compra es de sesenta (60) días calendario, el cual finaliza con la entrega de los bienes en los almacenes designados por el Núcleo Ejecutor de Compras en coordinación con el sector demandante.

El inicio del plazo productivo se contará a partir de:

- Si la MYPE solicita adelanto:
Para las "MYPE" que soliciten adelanto, el plazo de fabricación se inicia al día siguiente de haber recibido dicho monto. La MYPE tiene un plazo de siete (07) días calendario después de haber firmado su contrato, para presentar su solicitud de adelanto, acompañada de una carta fianza al **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**. Los plazos de trámites contados desde la firma del contrato hasta la entrega del adelanto a las empresas no deben superar los diez (10) días calendario.

Para solicitar los adelantos las MYPE deberán de adjuntar los siguientes documentos:

- Solicitud de adelanto (**Anexo N° 05**).
 - Carta Fianza a favor del Núcleo Ejecutor de Compra.
 - Factura o Boleta de Venta por el total del adelanto.
 - Autorización de pago a proveedor(es) (**Anexo N° 06**).
 - Vigencia de poder actualizado o Certificado Literal (antigüedad no mayor a 01 mes).
- Si la MYPE no solicita adelanto
Para las MYPE que no soliciten adelanto, el plazo se inicia a los ocho (08) días calendarios contabilizados desde el día siguiente de la firma del contrato. Dentro de este plazo, la MYPE tiene la responsabilidad de gestionar la adquisición de sus insumos.

Cuando haya retraso no atribuible a la MYPE en la entrega de los insumos principales, el plazo se suspende e inicia al día siguiente de haberlos recibido en el taller de producción, previo informe favorable de la Inspectoría del NEC.

Las MYPE seleccionadas deberán asumir los costos de transporte de los insumos y servicios que requieran para la fabricación de los bienes asignados.

Para ambos casos el plazo contractual finaliza con la entrega de los bienes en los almacenes designados por el NEC.

El lugar de entrega: Los bienes producidos serán entregados por la MYPE en los almacenes previamente determinados por el NEC en Lima Metropolitana y el Callao.

Todos los bienes producidos por las MYPE, para su entrega llevarán placa, grabado o stickers conteniendo

los siguientes datos:

- Nombre del fabricante o Número de RUC
- Número de contrato
- Lote designado

El Núcleo Ejecutor de Compras es responsable de la verificación de la cantidad y calidad de los bienes a adquirir. En la auditoría no participará el mismo Inspector que ha realizado las inspecciones en el taller de la respectiva MYPE.

1.10. APLICACIÓN DE LINEAMIENTOS:

Ante cualquier disyuntiva presentada en la aplicación de los lineamientos del Proceso de Compra, prevalecerá lo establecido en el presente documento. (Bases de convocatoria de los bienes de madera y metal para establecimientos de salud – MINSA).



CAPÍTULO II: ETAPAS DEL PROCESO

Las MYPE participantes que cumplan con los requisitos mínimos establecidos en la Base y cuenten con opinión favorable de Inspectoría General serán seleccionadas por el Núcleo Ejecutor de Compras de Bienes para Establecimientos de Salud, para la suscripción del contrato.

2.1. CRONOGRAMA DEL PROCESO:

CUADRO N° 02: CRONOGRAMA DE LA CONVOCATORIA DE MYPE

ITEM	ETAPAS	FECHA
01	Convocatoria y Publicación de Bases	A partir del 14/08/2020
02	Consulta y Absolución de Consultas (hasta las 17:00 horas)	Del 14/08/2020 al 17/08/2020
03	Publicación de Absolución de Consultas	18/08/2020
04	Presentación de Solicitudes (hasta las 17:00 horas)	Del 19/08/2020 al 26/08/2020
05	Apertura de sobres	Del 27/08/2020 al 01/09/2020
06	Calificación y Evaluación de solicitudes y Asignación de Lotes	Del 02/09/2020 al 18/09/2020
07	Publicación de Resultados	21/09/2020
08	Firma de Contratos	Del 22/09/2020 al 25/09/2020

Cabe señalar que el NEC Establecimientos de Salud **NO SOLICITA NINGÚN PAGO** a lo largo del proceso de selección, verificación y contratación, estando excluidos de participar intermediarios, subcontratistas u otros terceros.

LA PARTICIPACIÓN ES GRATUITA. SI TE QUIEREN COBRAR, DENUNCIA al correo electrónico convocatoria@necminsa.pe, en la página web del NEC (www.necminsa.pe).

2.2. PRESENTACIÓN DE SOLICITUDES:

Las Expedientes de postulación deberán ser presentados desde el 19 hasta el 26 de agosto 2020, bajo las siguientes modalidades:

- De forma presencial en la Unidad Territorial de FONCODES en la región Lima, sito Av. Arequipa N°381 2° piso Urb. Santa Beatriz, Referencia Alt. Estadio Nacional, Lima desde las 8:30 hasta las 04:30 horas.
- De forma virtual a través del correo electrónico convocatoriamype@necminsa.pe, para la recepción de Expedientes de postulación y consultas de MYPE desde el 19 hasta las 17:00 del 26 de agosto 2020.

Las MYPE presentarán sus solicitudes debidamente foliadas (numeradas) y rubricadas (firmadas) en todos sus folios por el titular o representante legal. Las solicitudes entregadas en físico se presentarán en un sobre cerrado, cuyo rotulado será el siguiente:

Señores: NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRA DEL MINSA	
ADQUISICIÓN DE BIENES PARA LA DEMANDA BIENES PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD	
NOMBRE O RAZÓN SOCIAL: _____	
NOMBRE DEL REPRESENTANTE LEGAL: _____	
DNI DEL REPRESENTANTE LEGAL: _____	NÚMERO DE FOLIOS: _____
RUC: _____	GRUPO AL QUE POSTULA: _____
DOMICILIO LEGAL: _____	
DEPARTAMENTO: _____	PROVINCIA: _____
DISTRITO: _____	

Se permitirá que los participantes, al percatarse de algún error u omisión, puedan sustituir su sobre de postulación siempre y cuando lo realicen dentro del plazo de presentación establecido en las presentes bases.

Para la presentación de forma presencial deberá agregar en el rotulo del nuevo sobre, con letras de color rojo, la palabra SUSTITUTORIO a efectos de poder identificarlo y retirar el sobre anterior para desecharlo sin abrir.

Para la presentación virtual, deberá enviar un nuevo Expediente de postulación al correo electrónico convocatoriamepe@necminsa.pe del NEC MINSA anteponiendo en el título la palabra SUSTITUTORIO a efectos de poder identificarlo y retirar el Expediente anterior para desecharlo.

2.3. CONTENIDO DEL EXPEDIENTE DE POSTULACIÓN:

El sobre o expediente de postulación presentado por las MYPE deberá contener la siguiente información:

- Solicitud de participación en Compras a MYPE Perú según formato del **Anexo N° 02**.
- Ficha técnica con información básica de la empresa, con información de su capacidad de producción en el bien al que postula según formato del **Anexo N° 03**. Esta información se consignará con carácter de declaración jurada, la misma que deberá contener información completa, real y legible.
- Declaración Jurada de tener como mínimo un (01) año de experiencia según formato del **Anexo N° 04**. Los comprobantes de pago descritos en este anexo deberán ser sustentados con fotocopias simples, legibles y algunas de ellas deberán corresponder a fechas dentro de los últimos dos (02) años.
- Croquis de ubicación del local y/o taller de producción, indicando las avenidas, calles, asentamiento humano y referencias principales. La dirección del taller deberá estar registrada en la ficha RUC de la MYPE.
- Fotocopia de los siguientes documentos:
 - a) **DNI legible del representante legal y de los socios** de la empresa (para el caso de personas jurídicas).
 - b) **Vigencia de poderes o Certificado Literal** con una antigüedad no mayor a un (01) mes para el caso de personas jurídicas.
 - c) **Ficha RUC**, con las características de vigente, activo y habido, y cuya actividad sea



correspondiente a los siguientes CIU:

CUADRO N° 03: ACTIVIDADES ECONOMICAS

CIU Rev. 4	DETALLE
2511	Fabricación de productos metálicos para uso estructural:
2599	Fabricación de otros productos elaborados de metal n.c.p.
3099	Fabricación de otros tipos de equipo de transporte n.c.p.
2815	Fabricación de hornos, hogares y quemadores
2819	Fabricación de otros tipos de maquinaria de uso general
2825	Fabricación de maquinaria para la elaboración de alimentos, bebidas y tabaco
2829	Fabricación de otros tipos de maquinaria de uso especial
3100	Fabricación de muebles
3250	Fabricación de instrumentos y materiales médicos y odontológicos
1610	Aserrado y acepilladura de madera
1622	Fabricación de partes y piezas de carpintería para edificios y construcciones
3311	Fabricación de equipo médico y quirúrgico y de aparatos ortopédicos

- d) Constancia de acreditación vigente del Registro Nacional de Micro y Pequeña Empresa – REMYPE, con antigüedad no mayor a un año. En el presente proceso de convocatoria a las MYPE que realice el Núcleo Ejecutor, las empresas podrán presentar su solicitud de inscripción en el REMYPE, adjuntando una declaración jurada simple (**Anexo N° 13**) donde se indique que, una vez habilitado el registro, adjuntara su constancia de acreditación al REMYPE, siendo causal de rescisión del contrato suscrito, la no presentación de dicha constancia.
- e) Copia de las Constancias de Prestación y Pago de impuestos (con su respectivo detalle de la declaración) **PDT 621 de los últimos 12 meses** previos a la publicación de la convocatoria de MYPE. Solo se recibirán hasta tres (03) declaraciones mensuales sin movimiento (en cero soles). En el caso de las MYPE pertenecientes al RUS (que no elaboran PDT ni llenan formularios en línea con información detallada de ventas y compras en la WEB SUNAT), deberán presentar el resumen de sus declaraciones presentadas (a través de su clave Sol y/o Reporte SUNAT) o copia legible de sus pagos realizados (correspondientes a los últimos 12 meses)
- Declaración jurada de contar por lo menos con dos (02) trabajadores en planilla electrónica y no tener sanción por incumplimiento de normativa laboral, de seguridad y salud en el trabajo y seguridad social, y no haber sido sancionado por la autoridad de inspección del



trabajo debido a la comisión de infracciones a la labor inspectiva, según formato del **Anexo N° 07**, de acuerdo a lo dispuesto en el Decreto Supremo N° 007-2019-TR². Las MYPE que suscriban contrato con el Núcleo Ejecutor, deberán acreditar que cuentan con al menos dos (02) trabajadores registrados en planilla electrónica (numeral 3.1.1 del D.S. N° 007-2019-TR)

- Carta de Compromiso (**Anexo N° 08**) en que la MYPE se compromete³
 - a) Proporcionar el número de RUC de las personas naturales con negocio o jurídicas que subcontraten para servicios complementarios.
 - b) Colaborar con la autoridad de inspección del trabajo competente.
- Declaración Jurada de no tener vinculación económica o familiar hasta de cuarto grado de consanguinidad o segundo de afinidad con miembros del Núcleo Ejecutor de Compras, ni con el personal administrativo o técnico del Núcleo Ejecutor de Compras, según Decreto Supremo N° 008-2008-TR-Art 4 de su reglamento, formato del **Anexo N° 09**.
- Declaración Jurada de no tener el mismo representante legal, ya sea como persona natural o jurídica o que sea socio de otra MYPE participante, según formato del **Anexo N° 10**.
- Declaración jurada de no conformar grupo económico, según Decreto Supremo N° 008-2008-TR-Art 4 de su reglamento, formato del **Anexo N° 11**.
- Declaración Jurada de no tener la condición de proveedor de insumos en la presente compra según formato del **Anexo N° 12**.

Durante la fase de postulación y de conformidad con los plazos previstos en el cronograma respectivo, las MYPE postulantes deberán presentar toda la información y documentación solicitada. Sin perjuicio de ello, el NEC podrá realizar visitas inopinadas a las MYPE postulantes para certificar la veracidad de la información proporcionada, pudiendo solicitar la presentación de documentos originales. Del mismo modo, el NEC podrá verificar ante las instituciones pertinentes la veracidad de la información y de la documentación presentada por la MYPE, asimismo, se verificará la operatividad de la maquinaria y equipo, la existencia de herramientas básicas que se utilicen en el proceso de producción.

La no presentación de cualquiera de los documentos mencionados o en caso de detectarse falsedad en los datos contenidos en cualquiera de los documentos, la MYPE será eliminada del proceso de selección o se resolverá su contrato, incluso durante su proceso productivo, sin perjuicio alguno para el Núcleo Ejecutor.

Las MYPE que cumplan con entregar los documentos, requisitos y condiciones establecidas en las presentes Bases de Convocatoria, serán consideradas aptas para la suscripción del contrato, en el orden establecido por la calificación (puntaje) obtenida en la evaluación de los criterios de selección hasta completar la demanda convocada en estas bases.

Todos los formatos podrán ser llenados por cualquier medio, debiendo consignar en forma legible, completa y con letra imprenta la información requerida. No serán consideradas las MYPE que adjunten anexos con borrones y/o enmendaduras.

² De acuerdo a lo dispuesto en el artículo 3 del D.S. N° 007-2019-TR

³ De acuerdo a lo dispuesto en el artículo 3 del D.S. N° 007-2019-TR

2.4. APERTURA DE SOBRES

En los días previstos, el NEC MINSA procederá a la apertura de los sobres con la presencia de un Notario Público.

Durante el proceso de evaluación **NO** se brindará ningún tipo de información a las MYPE postulantes ni a terceros. Tampoco lo hará la Unidad Territorial de FONCODES.

2.5. CALIFICACIÓN DE SOLICITUDES:

La calificación de solicitudes se realizará en dos etapas:

2.5.1. PRIMERA ETAPA:

- Verificación del cumplimiento del contenido de los Expedientes:
En esta etapa se verificará el cumplimiento administrativo por parte de las MYPE en la presentación de todos los documentos (foliados y rubricados) solicitados de acuerdo a lo establecido en las Bases. La no presentación de cualquiera de los documentos señalados y/o el incumplimiento de las formalidades será causal de descalificación de las MYPE en el proceso.

Asimismo, la información consignada en el **Anexo N° 03** deberá coincidir con la información contenida en los demás anexos.

- Clasificación de las MYPE:
Para definir el tipo de empresa, el NEC MINSA tendrá en cuenta la clasificación obtenida a través de su constancia de acreditación en el Registro de la Micro y Pequeña Empresa – REMYPE.

2.5.2. SEGUNDA ETAPA:

- Verificación de la capacidad operativa:
El NEC a través de sus inspectores, visitará los talleres a fin de verificar la existencia y operatividad de la maquinaria, equipo y personal declarado por la MYPE postulante.

Las solicitudes admitidas pasarán a ser verificadas para determinar si cumplen con acreditar las maquinarias, equipos, herramientas, personal, área y demás exigencias mínimas requeridas. Esta información se conocerá a través de la ficha técnica del **Anexo N° 03**.

- Área de Producción y Almacén:
Se evaluará en función a la ficha técnica del **Anexo N° 03**, donde el área de producción (taller) y almacén serán verificados "in situ", por los inspectores de campo del NEC Establecimientos de Salud - MINSA.



CUADRO N° 04: AREA DE PRODUCCION (INCLUYE AREA DE ALMACEN)

Área (m2)	MICRO EMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA
50-84	3	-
85 – 120	8	3
121 – 150	10	8
151 – 180	13	10
≥ 181	15	15

Nota: No serán válidas áreas donde se encuentre ambientes usados como *Vivienda (cocina, dormitorios, etc.)*

- **Maquinaria para la fabricación de bienes**

El cumplimiento de los requisitos mínimos se evaluará en función a la información proporcionada por la MYPE en la ficha técnica del **Anexo N° 03**, consignada con carácter de Declaración Jurada. La MYPE según su clasificación (Micro o Pequeña) deberá contar como mínimo de maquinaria y equipo que se indican a continuación:





CUADRO N° 05: MAQUINARIA PARA LA FABRICACIÓN DE BIENES

GRUPO DE BIENES	ITEM	BIENES	MAQUINARIA MÍNIMA REQUERIDA	
			MICRO	PEQUEÑA
B	B1	Mesa de trabajo de melamina de 240 x 120 cm.	01 Equipo de pintura al horno electrostático 01 Máquina de soldar MIG/TIG 01 Dobladora de tubo 01 Tronzadora (de 14" a más) 01 Taladro de mesa o de pie 01 Amoladora	01 Equipo de pintura al horno electrostático 02 Máquina de soldar MIG/TIG 01 Dobladora de tubo 01 Tronzadora (de 14" a más) 01 Taladro de mesa o de pie 02 Amoladora
	B2	Sillón modular unipersonal tapizado en cuero sintético		
C	C1	Estantería metálica de ángulos ranurados	01 Equipo de pintura al horno electrostático 01 Máquina de soldar MIG/TIG 01 Máquina de soldar por punto 01 Guillotina 01 Plegadora 01 Amoladora 01 Taladro de mesa o de pie	01 Equipo de pintura al horno electrostático 02 Máquina de soldar MIG/TIG 02 Máquina de soldar por punto 01 Guillotina 01 Plegadora 02 Amoladora 01 Taladro de mesa o de pie
	C2	Archivador metálico de 04 gavetas		
	C3	Armario metálico de 02 puertas		
	C4	Armario metálico de un (01) cuerpo y dos (02) compartimentos		
D	D1	Sillas de ruedas para Adulto	01 Equipo de pintura al horno electrostático 01 Máquina de soldar MIG y TIG 01 Tronzadora (de 14" a mas) 01 Prensa excéntrica 01 Equipo soldadura Autógena 01 Taladro de mesa o de pie 01 Dobladora de tubo 01 Amoladora	01 Equipo de pintura al horno electrostático 02 Máquina de soldar MIG y TIG 01 Tronzadora (de 14" a mas) 01 Prensa excéntrica 02 Equipo soldadura Autógena 01 Taladro de mesa o de pie 01 Dobladora de tubo 02 Amoladora

Nota. - Para obtener el puntaje mínimo requerido, la MYPE podrá tercerizar el servicio de pintado electrostático, para ello debe adjuntar la proforma-contrato del servicio que se compromete a utilizar lo cual será verificado por el NEC durante la visita técnica.

Si la MYPE cuenta con equipo de pintura al horno electrostático propio, en su taller, recibirá una bonificación de 05 puntos adicionales.



GRUPO DE BIENES	ITEM	BIENES	MAQUINARIA MÍNIMA REQUERIDA	
			MICRO	PEQUEÑA
E	E1	Coche de curaciones	01 Máquina de soldar TIG 01 Guillotina 01 Plegadora 01 Amoladora	02 Máquina de soldar TIG 01 Guillotina 01 Plegadora 02 Amoladora
	E2	Vitrina de acero inoxidable de un cuerpo	01 Taladro de mesa o de pie 01 Tronzadora (de 14" a mas)	01 Taladro de mesa o de pie 01 Tronzadora (de 14" a mas)
	E3	Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos	01 Máquina de soldar por punto	02 Máquina de soldar por punto
F	F1	Biombo de acero inoxidable	01 Máquina de soldar /TIG 01 Prensa hidráulica. 01 Amoladora	02 Máquina de soldar TIG 01 Prensa hidráulica. 02 Amoladora
	F3	Portasuelos metálico rodable	01 Dobladora de tubo hidráulica	01 Dobladora de tubo hidráulica
	F4	Lámparas de acero inoxidable cuello de ganso LED	01 Tronzadora (de 14" a mas)	01 Tronzadora (de 14" a mas)
	F5	Escalinata metálica de 2 peldaños	01 Taladro de mesa o de pie	01 Taladro de mesa o de pie

Nota. - Para obtener el puntaje mínimo requerido, la MYPE podrá tercerizar el servicio de pintura electrostática, para ello debe adjuntar la proforma- contrato del servicio que se compromete a utilizar lo cual será verificado por el NEC durante la visita técnica.

Si la MYPE cuenta con equipo de pintura al horno electrostático propio, en su taller, recibirá una bonificación de 05 puntos adicionales.

- Personal para la fabricación de bienes

CUADRO N° 06: PERSONAL PARA LA FABRICACIÓN DE BIENES

PERSONAL MYPE	MICRO EMPRESA		PEQUEÑA EMPRESA	
	CANTIDAD	PUNTAJE	CANTIDAD	PUNTAJE
Jefe de taller con mínimo 2 años de experiencia	1	2	1	2
Operario maquinista	3	10	6	10
Personal de operaciones manuales	2	3	3	3
TOTAL	6	15	10	15

Nota: La constatación de la calificación del operario como "Jefe de Taller", se debe realizar a través de certificados de trabajo que evidencien un tiempo de experiencia de por lo menos 2 años con tal calificación o similar; o en su defecto una declaración jurada simple emitida por la MYPE participante que evidencie la experiencia mencionada, información sujeta a verificación por inspección.

2.6. EVALUACIÓN DE SOLICITUDES:

Las MYPE que hayan cumplido con los requisitos mínimos solicitados, serán objeto de evaluación por parte del NEC Establecimientos de Salud MINSA, siendo necesario obtener los puntajes siguientes para ser considerado en la Lista de Asignación de Lotes.

2.6.1. CRITERIOS DE EVALUACIÓN PARA LA FABRICACIÓN DE BIENES:

Es responsabilidad del NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS que los factores de evaluación permitan la selección de las empresas en relación a la necesidad del producto a adquirir. Dichos factores se deberán aplicar a las MYPE postulantes que han cumplido con los requisitos solicitados en el Capítulo II del presente documento.

2.6.2. FACTORES DE EVALUACION Y ASIGNACION DE PUNTAJE

Las MYPE serán evaluadas sobre un puntaje mínimo sesenta y dos (62), cuyos criterios de evaluación y los puntajes establecidos para la calificación de los fabricantes que participarán en esta compra, están establecidos en el Expediente Técnico, de acuerdo al siguiente cuadro:

CUADRO N° 07 FACTORES DE EVALUACIÓN PARA EMPRESAS QUE FABRICAN BIENES

FACTORES DE EVALUACIÓN		PUNTAJE	
		MÍNIMO	MÁXIMO
1	Maquinaria y equipo operativo disponible por la MYPE	32	37*
2	Experiencia productiva en el bien o productos Similares	7	20



3	Personal de producción	15	20**
4	Área de producción	3	15
5	Disposición de taller	5	8
TOTAL		62	100

Nota. - Los puntajes de los factores de evaluación se han determinado a partir de las exigencias de calidad requeridas por el ente demandante, las mismas que se detallan a continuación.

*Bonificación de 5 puntos, si la MYPE cuenta con equipo de pintura al horno electrostático propio, en su taller.

**Bonificación de 05 puntos para aquellas MYPE que, en su visita técnica, se encuentren efectuando algún proceso productivo del rubro.

1. Maquinaria y equipo operativo disponible por la MYPE

Este criterio permite determinar el tipo y la cantidad de maquinaria en condiciones operativas con la que cuenta la empresa postulante. Este factor servirá como referencia para la asignación de los bienes. El tamaño del lote estará en función a su calificación como microempresa o pequeña empresa (según acreditación REMYPE).

Se han establecido grupos de bienes en función al parque de maquinaria mínima requerida, tal cual se detalla en el Cuadro N° 08. La MYPE debe demostrar la propiedad o posesión legítima de las máquinas (facturas, guías de remisión, contratos de alquiler u otros documentos con fotografías de las máquinas).

Además, se debe evaluar la operatividad de la máquina, al momento de realizar la verificación de maquinaria debe estar en estado operativo y en funcionamiento.

CUADRO N° 08: MAQUINARIA PARA LA FABRICACIÓN DE BIENES

GRUPO DE BIENES	MAQUINARIA MÍNIMA REQUERIDA	MICRO EMPRESA		PEQUEÑA EMPRESA	
		CANTIDAD	PUNTAJE	CANTIDAD	PUNTAJE
B	Equipo de pintura al horno Electrostático	1	10	1	10
	Máquina de soldar MIG/TIG	1	6	2	6
	Dobladora de tubo	1	8	1	8
	Tronzadora (de 14" a más)	1	3	1	3
	Taladro de mesa o de pie	1	2	1	2
	Amoladora	1	3	2	3
TOTAL		6	32	8	32
C	Equipo de pintura al horno Electrostática	1	8	1	8
	Máquina de soldar MIG/TIG	1	5	2	5
	Máquina de soldar por punto	1	5	2	5
	Guillotina	1	5	1	5
	Plegadora	1	5	1	5
	Amoladora	1	2	2	2
	Taladro de mesa o de pie	1	2	1	2
TOTAL		7	32	10	32



GRUPO DE BIENES	MAQUINARIA MÍNIMA REQUERIDA	MICRO EMPRESA		PEQUEÑA EMPRESA	
		CANTIDAD	PUNTAJE	CANTIDAD	PUNTAJE
D	Equipo de pintura – Compresora	1	4	1	4
	Máquina de soldar MIG	1	4	2	4
	Máquina de soldar TIG	1	4	2	4
	Tronzadora (de 14" a más)	1	4	1	4
	Prensa excéntrica	1	6	1	6
	Equipo soldadura Autógena	1	4	2	4
	Taladro de mesa o de pie	1	2	1	2
	Dobladora de tubo	1	2	1	2
	Amoladora	1	2	1	2
TOTAL		9	32	12	32
E	Máquina de soldar TIG	1	8	2	8
	Guillotina	1	6	1	6
	Plegadora	1	6	1	6
	Amoladora	1	2	2	2
	Taladro de mesa o de pie	1	2	1	2
	Tronzadora (de 14" a más)	1	3	1	3
	Máquina de soldar por punto	1	5	2	5
TOTAL		7	32	10	32
F	Máquina de soldar TIG	1	10	2	10
	Prensa hidráulica.	1	6	1	6
	Amoladora	1	3	2	3
	Dobladora de tubo hidráulica	1	6	1	6
	Tronzadora (de 14" a más)	1	4	1	4
	Taladro de mesa o de pie	1	3	1	3
TOTAL		6	32	8	32

Nota. - Para obtener el puntaje mínimo requerido, la MYPE podrá tercerizar el servicio de pintado electrostático, para ello debe adjuntar la proforma- contrato del servicio que se compromete a utilizar la cual será verificado por el NEC durante la visita técnica.

Si la MYPE cuenta con equipo de pintura al horno electrostático propio, en su taller, recibirá una bonificación de 05 puntos adicionales.

2. Experiencia productiva en el bien o productos similares

Este criterio valora el desempeño en anteriores participaciones de la empresa en la fabricación de productos de madera y metal, según corresponda o en trabajos similares, ya sea en adquisiciones de la misma naturaleza u otros.



CUADRO N° 09: EXPERIENCIA PRODUCTIVA EN EL BIEN O PRODUCTOS SIMILARES

NIVEL DE EXPERIENCIA	DEFINICIÓN DEL NIVEL	PUNTAJE
I	MYPE que participaron en la fabricación de bienes solicitados y cumplieron el contrato en los plazos establecidos.	20
II	MYPE que participaron en la fabricación de bienes similares y cumplieron el contrato con los plazos establecidos.	14
III	MYPE con experiencia en fabricación en trabajos similares en metal mecánica en general.	7

Nota: La MYPE postulante deberá presentar la información que respalde la experiencia productiva, debidamente documentada (boletas, facturas y/o contratos, así como también sus facturas de compra de materiales) Anexo N° 04.

3. Personal de producción

Este factor evaluará al personal con que dispone la empresa para realizar las actividades productivas, en base a su cantidad y formación técnica. Para efectos de la evaluación técnica, las MYPE deberán contar con al menos dos (02) personas involucradas en algún proceso productivo en ejecución.

CUADRO N° 10: PERSONAL MINIMO DE PRODUCCION PARA LOS PRODUCTOS EN METAL Y MELAMINA

PERSONAL MYPE	MICRO EMPRESA		PEQUEÑA EMPRESA	
	CANTIDAD	PUNTAJE	CANTIDAD	PUNTAJE
Jefe de taller con mínimo 2 años de Experiencia	1	2	1	2
Operario maquinista	3	10	6	10
Personal de operaciones manuales	2	3	3	3
TOTAL	6	15	10	15

4. Área De producción

El criterio de evaluación del área mínima por cada taller está en función de las máquinas verificadas por el inspector. El área será aquella que permita la ubicación ordenada de las máquinas y su personal operativo, a circulación del personal, y que otorgue las condiciones mínimas de iluminación, ventilación, limpieza, con cobertura en buen estado, para proporcionar un ambiente ordenado y seguro.

Se otorgará un puntaje parcial por el área de taller disponible de la MYPE, según el siguiente cuadro:

CUADRO N° 11: AREA DE PRODUCCION (INCLUYE AREA DE ALMACEN)

Area (m2)	MICRO EMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA
	Puntaje	Puntaje
50 - 84	3	-
85 - 120	8	3
121 - 150	10	8
151 - 180	13	10
≥ 181	15	15

Nota: No serán válidas áreas donde se encuentre ambientes usados como Vivienda (cocina, dormitorios, etc.)

5. Seguridad en el trabajo o disposición de taller

La ubicación de la maquinaria y equipo debe seguir el flujo del proceso productivo, evitando retorno de materiales y productos por estaciones de producción. Una buena disposición de taller reducirá tiempos de producción y costos. Con la finalidad de promover una cultura de prevención de riesgos laborales en la MYPE, se establecen los siguientes criterios:

CUADRO N° 12: CRITERIOS PARA CALIFICAR LA DISPOSICION DE TALLER A UNA MYPE

ITEM	Definición del nivel	Micro empresa	Pequeña empresa
		Puntaje	Puntaje
1	Tiene secuencia productiva ordenada en todo el proceso	0.50	0.50
2	Tiene pasadizo de separación entre máquinas > a 90 cm debidamente señalado en el piso	1.00	1.00
3	Tiene botiquín de primeros auxilios debidamente equipado y habilitado.	0.50	0.50
4	Tiene instalaciones limpias y operativas, así como instalaciones eléctricas en óptimas condiciones.	0.25	0.25
5	Tiene identificación de zona segura e identificada la salida y ruta de evacuación bajo NTP N° 399.010.1	1.50	1.50
6	Tiene tablero eléctrico de metal con llave térmica	1.50	1.50
7	Tiene luz de emergencia (mínimo 1)	0.50	0.50
8	Tiene instalados e identificados extintores (mínimo 1 vigente) según NTP 350-043.1	1.00	1.00
9	Tiene ventilación adecuada	0.50	0.50
10	Las áreas de trabajo están debidamente iluminadas	0.50	0.50
11	Las áreas de trabajo están limpias y ordenadas	0.25	0.25
TOTAL		8	8

Requisito mínimo: Puntaje mínimo requerido 5.0 puntos, obligatorio cumplir los ITEMS (2, 5, 6,8).

6. Puntaje para que la MYPE sea seleccionada para recibir un lote

Como resultado de la calificación de los cinco (05) criterios mencionados en los numerales precedentes, cada MYPE acumulará un puntaje. La lista de selección estará constituida por

las MYPE que han alcanzado 62 ó más puntos y estará ordenada por estricto orden de mérito de mayor a menor puntaje.

La asignación de lotes a las MYPE será por orden de ubicación en la lista de selección, hasta completar el total de la demanda.

CUADRO N° 13: PUNTAJE MINIMO PARA SELECCIÓN DE MYPE

CRITERIOS DE EVALUACIÓN		MYPE
1	Maquinaria y equipo operativo disponible por la MYPE	32
2	Personal de producción	15
3	Área de producción	3
4	Experiencia productiva en el bien o productos Similares	7
5	Disposición de taller	5
TOTAL PUNTAJE MÍNIMO		62



2.7. LOTES DE PRODUCCION

Los lotes de los bienes de madera y metal para establecimientos de salud a adquirirse para el Ministerio de Salud – MINSA, serán asignados a aquellas MYPE que como resultado del proceso de calificación hayan sido seleccionadas e incorporadas en la lista de asignación de lotes, por orden de calificación de mayor a menor puntaje, hasta completar el total de la demanda.

Las MYPE que postulen y logren calificar a un tipo de bien pero que no alcanzaron lote, podrán, al final de toda la evaluación de MYPE, ser admitidas a otro tipo de bien, siempre y cuando exista un lote pendiente de asignación, previa evaluación de los criterios de selección que le correspondan al tipo de bien a la que se le asignará, especialmente el cumplimiento de la maquinaria y personal. Esta evaluación será realizada por la Inspectoría del NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS y comunicada a la Supervisión del FONCODES mediante un informe previo a la asignación del lote de la MYPE.

En caso de empate:

- Se favorecerá a la micro empresa.
- De ser ambas micro empresas se favorecerá a aquella que cuente con un RUC de mayor antigüedad.
- De tener ambas empresas la misma fecha de antigüedad en su RUC se favorecerá a aquella que presentó primero su solicitud de participación.



En caso no se llegará a cumplir con las adjudicaciones de los lotes de producción por ninguno de los puntos descritos anteriormente, se realizará una nueva convocatoria, redistribución o reasignación. En caso de realizarse la redistribución o reasignación el Núcleo Ejecutor deberá alcanzar el informe técnico correspondiente solicitando opinión a la Supervisión de FONCODES previo a la publicación.

2.7.1. ASIGNACIÓN DE LOTES

Los lotes serán asignados a aquellas MYPE que como resultado del proceso de calificación hayan sido seleccionados e incorporadas en la lista de asignación de lotes, respetando el orden de prelación determinado por el NEC MINSA, en estricto orden de mayor a menor puntaje, hasta completar la demanda.

La MYPE seleccionada recibirá un (1) lote, según la clasificación de micro o pequeña empresa que haya recibido (REMYPE).

Los lotes de producción sujetos a asignación de acuerdo con el Expediente Técnico son los siguientes:

CUADRO N° 14: LOTE DE PRODUCCION DE LOS BIENES DE MADERA

ITEM	BIENES	MICRO EMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA
B1	Mesa de trabajo de melamina de 240 x 120 cm.	128	256
B2	Sillón modular unipersonal tapizado en cuero Sintético	250	500
B3	Silla metálica apilable	632	1,264
C1	Estanteria metálica de ángulos ranurados	320	640
C2	Archivador metálico de 04 gavetas	163	326
C3	Armario metálico de 02 puertas	144	288
C4	Armario metálico de un (01) cuerpo y dos (02) Compartimentos	228	456
D1	Sillas de ruedas para Adulto	152	304
E1	Coche de curaciones	104	208
E2	Vitrina de acero inoxidable de un cuerpo	52	104
E3	Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos	28	56
F1	Biombo de acero inoxidable	169	338
F3	Portasuero metálico rodable	265	530
F4	Lámparas de acero inoxidable cuello de ganso LED	230	460
F5	Escalinata metálica de 2 peldaños	260	465

2.7.2. MONTO DE LOS CONTRATOS

Las MYPE suscribirán contratos según los montos que se describen (Cuadro N° 14), de acuerdo a su clasificación de micro o pequeña empresa. Los montos de los contratos no podrán exceder los importes señalados en Cuadro N° 15.



CUADRO N° 15: MONTO DE LOS CONTRATOS

GRUPO DE BIENES	ITEM	BIENES	PRECIO UNITARIO INCLUIDO IGV		MICRO EMPRESA		PEQUEÑA EMPRESA	
			MONTO DE CONTRATO	LOTE	MONTO DE CONTRATO	LOTE	MONTO DE CONTRATO	LOTE
B	B1	Mesa de trabajo de melamina de 240 x 120 cm.	S/561.25	128	S/71,840.00	256	S/143,680.00	
	B2	Sillón modular unipersonal tapizado en cuero sintético	S/343.30	250	S/85,825.00	500	S/171,650.00	
	B3	Silla metálica apilable	S/158.33	632	S/100,064.56	1,264	S/200,129.12	
C	C1	Estantería metálica de ángulos ranurados	S/300.34	320	S/96,108.80	640	S/192,217.60	
	C2	Archivador metálico de 04 gavetas	S/622.40	163	S/101,451.20	326	S/202,902.40	
	C3	Armario metálico de 02 puertas	S/740.15	144	S/106,581.60	288	S/213,163.20	
D	C4	Armario metálico de un (01) cuerpo y dos (02) compartimentos	S/433.18	228	S/98,765.04	456	S/197,530.08	
	D1	Sillas de ruedas para Adulto	S/744.05	152	S/113,095.60	304	S/226,191.20	
E	E1	Coche de curaciones	S/1,004.36	104	S/104,453.44	208	S/208,906.88	
	E2	Vitrina de acero inoxidable de un cuerpo	S/2,127.18	52	S/110,613.36	104	S/221,226.72	
	E3	Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos	S/3,706.69	28	S/103,787.32	56	S/207,574.64	
F	F1	Blombó de acero inoxidable	S/609.33	169	S/102,976.77	338	S/205,953.54	
	F3	Portatuero metálico rodable	S/380.18	265	S/100,747.70	530	S/201,495.40	
	F4	Lámparas de acero inoxidable cuello de ganso LED	S/420.69	230	S/96,758.70	460	S/193,517.40	
	F5	Escalinata metálica de 2 peldaños	S/262.10	260	S/68,146.00	465	S/121,876.50	



El incumplimiento de la entrega del lote asignado en el plazo establecido estará sujeto a las penalidades correspondientes.

La asignación del lote de producción está en función a la demanda y a las competencias de la MYPE, teniendo en cuenta la complejidad de los bienes a producir y su posterior entrega.

Cabe resaltar que en este caso las MYPE a las que se le adjudiquen un lote de producción, deberán cubrir los costos adicionales de transporte (flete) correspondiente al traslado de los insumos hasta su taller, así como los costos de traslado de los bienes hasta los almacenes previamente determinados por el Núcleo Ejecutor de Compras.

2.7.3. Ubicación de las MYPE

El total de la demanda de productos de bienes de madera y metal se adquirirán a las MYPE cuyo taller de producción se encuentren ubicadas en Lima Metropolitana y Callao.

La asignación está en función de la demanda, las competencias de la MYPE y la disponibilidad de servicios de la zona, tomando en cuenta la complejidad de los bienes a producir.

2.8. CHARLA INFORMATIVA

Con las MYPE que tengan asignación de lote, se programará una charla informativa se tratarán los siguientes temas:

- a. Trámites administrativos para la firma de contrato con el Núcleo Ejecutor de Compras.
- b. Implementación de Protocolos de Seguridad y Salubridad para el desarrollo de las actividades de producción.
- c. Plazos para la firma de contratos
- d. Plazos para aprobación de muestras.
- e. Procedimiento de gestión de carta fianza y plazo de presentación.
- f. Responsabilidades para el cumplimiento de contratos
- g. Período de producción
- h. Aplicación de penalidades
- i. Procedimientos de Inspección del proceso de producción
- j. Rol de la supervisión de FONCODES.
- k. Documentos a presentar para la cancelación del lote entregado.
- l. El procedimiento de auditoría final y recepción del lote.

El Núcleo Ejecutor de Compras programará talleres de capacitación para las MYPE seleccionadas, en función a los siguientes temas propuestos:

- ✓ Lectura de planos y especificaciones.
- ✓ Buenas prácticas para la fabricación de bienes.



- ✓ Control de calidad en el proceso productivo de fabricación de bienes.

2.9. RESPONSABILIDADES DE LAS MYPE:

Las MYPE contratadas para la producción de mobiliario solicitado para la producción de Bienes para Establecimientos de Salud tendrán las siguientes responsabilidades:

- 2.9.1. Cumplimiento de los protocolos de seguridad y salubridad establecidos.
- 2.9.2. La producción y la calidad de los productos son de completa responsabilidad de las MYPE, respondiendo por todo ello ante el NEC.
- 2.9.3. La MYPE deberá disponer la presencia de una persona responsable y autorizada durante todo el proceso de producción de recibir las instrucciones y la asistencia técnica del inspector, firmar el reporte de inspección y la constancia de supervisión.
- 2.9.4. Garantizar las condiciones adecuadas de almacenaje de los bienes durante todo el proceso de fabricación.
- 2.9.5. Adquirir que los insumos principales y secundarios, de los proveedores evaluados e incorporados en el Registro de Proveedores del NEC, u otros de acuerdo a las disposiciones del NEC, cumplan con las especificaciones técnicas indicadas en el Expediente Técnico.
- 2.9.6. Solicitar a los proveedores autorizados de los insumos principales, los certificados de calidad otorgado por el fabricante, de ser el caso.
- 2.9.7. No cambiar de domicilio fiscal, ni la ubicación del taller durante el período de cumplimiento de contrato, sin previa comunicación al NEC.
- 2.9.8. No podrán realizar cambio de maquinaria declarada en el proceso de inscripción ante el NEC.
- 2.9.9. No desplazar fuera de su taller las máquinas de producción verificadas para el otorgamiento del lote, ni retirar los stickers que se hayan colocado en ellas. En caso de compra de nueva maquinaria se deberá solicitar su registro y nueva codificación al NEC con la inspección respectiva por parte del inspector.
- 2.9.10. La MYPE está obligada a elaborar una muestra física acabada de tamaño real, del producto asignado, antes de iniciar la fabricación del lote, la cual no formará parte del lote a entregar, así como deberá ser aprobada por el inspector designado por el NEC. Dicha muestra será fabricada en un plazo máximo de siete (07 días) calendario computado desde la fecha de suscripción de su contrato, bajo su responsabilidad. Esta muestra llevará un sello oficial de aprobación de muestra definido por el NEC. El incumplimiento de esta obligación será causal de observación y/o cancelación o anulación del contrato, previo informe de la inspectoría.
- 2.9.11. No podrán subcontratar o tercerizar la producción de los lotes asignados. El incumplimiento de esta obligación será causal de cancelación o anulación de contrato. Sin perjuicio de lo señalado, para el caso de la fabricación de productos de metal y madera, no se considerará subcontratación o tercerización la contratación de servicios para la realización de canteado, corte de plasma así como el servicio de pintura al horno.
- 2.9.12. Cumplir con las especificaciones técnicas de los bienes, según lo señalado en el Expediente Técnico y/o Bases para la Participación de las MYPE.
- 2.9.13. Entregar los productos con la calidad adecuada, en la cantidad comprometida y en el plazo convenido en el contrato. En caso de incumplimiento por parte de la MYPE, el NEC aplicará penalidades en la entrega y si es necesario se ejecutará la carta fianza cuando corresponda.



- 2.9.14. Realizar el control de calidad interno en cada fase del proceso de fabricación de su lote asignado, desde la recepción de insumos hasta el producto final según corresponda.
- 2.9.15. Entregar los bienes en el almacén o lugar designado por el NEC. Los inspectores del NEC, son responsables de la verificación de la calidad de los bienes, previa a su aceptación.
- 2.9.16. Brindar las facilidades a la inspección del NEC y la supervisión de FONCODES, que constatarán el fiel cumplimiento del contrato, y sobre todo de las obligaciones indicadas en el presente capítulo. Durante el proceso de fabricación de los bienes, las MYPE tendrán como mínimo siete (07) visitas de inspección. (01 recepción de insumos principales, 01 habilitación de materiales, 05 proceso de producción) Las visitas de los inspectores serán inopinadas y las MYPE deberán disponer la presencia de una persona autorizada responsable de recibir las indicaciones y firmar el reporte de inspección; en caso de que dichas empresas no atiendan las visitas dos (02) veces consecutivas, será motivo de resolución de contrato.
- 2.9.17. Participar en las charlas informativas para gestión y proceso productivo programadas por el NEC. Las charlas informativas deberán ser realizadas antes de iniciar el proceso de fabricación y durante el transcurso del mismo, a fin de asegurar uniformidad en la producción y desarrollar capacidades productivas y de gestión en las empresas. Por parte de las MYPE los participantes podrán ser el jefe de taller o un operario técnico por cada una. La justificación por no asistencia deberá ser evaluada por el NEC.
- 2.9.18. Dar facilidades a la inspectoría del NEC para realizar una pre auditoria de los bienes, la cual consiste en una evaluación del cumplimiento de las especificaciones técnicas al 100% de los bienes; la auditoria final a una muestra representativa del lote asignado se realizará en los almacenes y/o lugares que designe el Ministerio de Salud - MINSA.
- 2.9.19. La resolución del Contrato no implicará un resarcimiento económico por la fabricación del bien que tuviera la MYPE al momento de la resolución del contrato, de ser el caso se procederá a la ejecución de la carta fianza.

2.10. PROHIBICIONES:



0.1. No podrán participar empresas que tengan vinculación económica o familiar hasta el cuarto grado de consanguinidad o segundo de afinidad con miembros del NEC, ni con el personal administrativo o técnico del NEC.

0.2. No podrán participar las MYPE que tengan el mismo representante legal ya sea como persona natural o jurídica o que sea socio de otra MYPE participante. De presentarse este caso, solo se evaluará a la primera MYPE que realizó su registro. Anexo 10.



2.10.3. No podrá participar una MYPE que tenga el mismo domicilio fiscal declarado en la SUNAT que otra, o la misma dirección de taller de producción registrada en sus fichas RUC

2.10.4. No podrán participar empresas que conformen grupo económico o que tengan vinculación económica, según lo establecido en el artículo N° 4 del Reglamento de la Ley MYPE (Decreto Supremo N° 008-2008-TR).

2.10.5. No podrán participar las MYPE que presenten solicitudes de personas jurídicas cuyos titulares y/o representantes legales soliciten también su participación individualmente o en representación de otra persona jurídica. La participación en esta compra es estrictamente para el titular de la MYPE en todas las gestiones con el Núcleo Ejecutor de Compras por lo que no se permite el uso de cartas poder en favor de terceros en actividades tales como verificación de maquinaria, firma del contrato, recepción del cheque de adelanto, pre auditorías, auditorías y cancelación del saldo por pagar.

- 2.10.6. No podrán participar las MYPE que tengan la condición de proveedor de insumos y servicios en la presente compra, salvo aquellas que hayan culminado y entregado su lote asignado.
- 2.10.7. No podrán participar las empresas que consignen la misma dirección para sus talleres de producción basados en el registro de su ficha RUC.
- 2.10.8. No podrán participar directa o indirectamente en la fabricación de los bienes ni podrán ser seleccionados como proveedores los miembros del NEC, así como su personal técnico – administrativo.
- 2.10.9. No podrán participar empresas a las que se les rescindió el contrato y se les ejecutó la carta fianza, así como las que habiendo recibido un lote renunciaron en alguna etapa del proceso o no se acercaron a firmar el contrato sin justificación desde hace tres (03) años, en las compras anteriores bajo el modelo de núcleo ejecutor.
- 2.10.10. No podrán participar empresas que no tengan un (01) año como contribuyente en la fabricación de los bienes requeridos. El tiempo será contabilizado desde la fecha de inscripción a la SUNAT.
- 2.10.11. No podrán subcontratar o tercerizar la producción de los lotes asignados, resultante de la evaluación de su capacidad de producción a cargo del NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS. El incumplimiento de esta obligación será causal de cancelación o anulación de contrato. Sin perjuicio de lo señalado, para el caso de la fabricación de productos de metal y madera, no se considerará subcontratación o tercerización la contratación de servicios para la realización de canteado, corte de plasma, así como el servicio de pintura al horno.
- 2.10.12. Las MYPE que se encuentren participando en un proceso de compra a cargo de un Núcleo Ejecutor y que tengan asignación de lote o contrato vigente en dicho proceso, no podrán suscribir otro contrato con el referido Núcleo Ejecutor.
- 2.10.13. No podrán participar MYPE consorciadas con empresas o personas que hayan pertenecido a empresas a las que se les rescindió el contrato o se les ejecutó la carta fianza.
- 2.10.14. No podrán participar MYPE que tuvieron o tengan procesos legales resultantes de participación en los Programas de Compras a MYPERÚ
- 2.10.15. No podrá participar MYPE a las cuales se les ha rechazado por segunda vez en la entrega de bienes en la auditoría final.

2.11. PUBLICACIÓN DE LOS RESULTADOS:

Los resultados de las evaluaciones se publicarán en las páginas web de FONCODES (www.foncodes.gob.pe), del Ministerio de la Producción (www.produce.gob.pe) y la página web del NEC MINSA (www.necminsa.pe) en las fechas indicadas en el aviso de convocatoria.

LOS RESULTADOS SON INAPELABLES.

Los resultados publicados son inapelables. No se devolverán las solicitudes y documentos presentados por las MYPE participantes.

2.12. SUSPENSIÓN O CANCELACIÓN DEL PROCESO:

El NEC Bienes de Establecimientos de Salud - MINSA podrá suspender o cancelar el proceso hasta antes de la asignación de lotes de producción por razones de fuerza mayor o caso fortuito. Ello será informado a los participantes a través de las páginas web de FONCODES (www.foncodes.gob.pe) y del Ministerio de la Producción (www.produce.gob.pe), y la página web del NEC MINSA (www.necminsa.pe)

2.13. DOCUMENTACIÓN FALSA O ADULTERACIÓN DE INFORMACIÓN:

De verificarse falsedad o adulteración de la información contenida en cualquiera de los documentos presentados por la MYPE, en cualquiera de sus etapas incluida la ejecución del contrato, se procederá a la descalificación del proceso o la resolución del contrato de ser el caso, sin que implique un resarcimiento económico por la fabricación de los bienes que tuviere en proceso la MYPE al momento de la resolución del contrato.



CAPITULO III: PERFECCIONAMIENTO DEL CONTRATO

3.1. SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO:

Las MYPE que resulten seleccionadas con la asignación de un lote de producción tendrán un plazo no mayor a tres (3) días calendarios contados desde la publicación de los resultados para apersonarse al NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS de bienes para establecimientos de salud - MINSA para la firma del respectivo contrato, este plazo podrá variar en caso exista retraso en la disponibilidad de insumo principal. Cuando la MYPE no suscriba el contrato dentro de este plazo, o dentro del plazo dispuesto por el núcleo ejecutor, el NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS podrá dejar sin efecto la asignación del lote de producción y asignarla a otra MYPE seleccionada, sin perjuicio de las responsabilidades para la MYPE que incumplió.

3.2. GARANTÍA POR ADELANTO:

La MYPE contratante podrá solicitar hasta el 50% del monto del contrato como adelanto, previa presentación de carta fianza y con las características de solidaria, incondicional, irrevocable, de realización automática, sin beneficio de excusión y a sólo requerimiento del Núcleo Ejecutor de Compras de Bienes para Establecimientos de Salud, otorgada por una entidad financiera supervisada por la Superintendencia de Banca y Seguros y AFP – SBS y tener vigencia por un plazo no menor de noventa (90) días calendario y/o hasta la recepción conforme de los bienes adquiridos por el NEC.

Se deberá tomar en cuenta que en caso la MYPE solicite adelanto, esta debe presentar en un plazo no mayor a tres (07) días calendarios a partir de la firma del contrato, la siguiente documentación

- Solicitud de adelanto (**Anexo N° 05**).
- Carta Fianza a favor del Núcleo Ejecutor de Compra
- Factura o Boleta de Venta por el total del adelanto.
- Autorización de pago a proveedor(es) (**Anexo N° 06**).
- Vigencia de poder actualizado (antigüedad no mayor a 01 mes).

3.3. PAGOS A LAS MYPE:

Para el pago de las MYPE contratadas se presentará al Núcleo Ejecutor de Compras de Bienes para Establecimientos de Salud, comprobante de pago y la guía de remisión de acuerdo con los requisitos exigidos por la SUNAT, y el acta de recepción aprobada por el Inspector General que certifique la conformidad del 100% del lote asignado. El Núcleo Ejecutor de Compras de MINSA pagará en un plazo no mayor de treinta (15) días calendario desde la recepción de la documentación señalada, siempre y cuando se cuente con los documentos solicitados a la MYPE.

El Núcleo Ejecutor de Compras, en caso corresponda, podrá abonar directamente a los proveedores de las MYPE, el monto correspondiente a los insumos, materiales o servicios adquiridos para la fabricación de los bienes contratados, previa autorización por escrito de la MYPE, así como la presentación la respectiva orden de compra suscrito entre la MYPE y la empresa proveedora, con cargo a su adelanto.

3.4. PENALIDADES:

En caso de demora en la entrega del lote asignado, se aplicará una penalidad ascendente al 1% del monto del contrato por cada día de atraso, hasta un tope de 10% del monto total del contrato, que serán descontados del pago de la valorización final del lote entregado. Si el atraso fuera mayor al tope de la penalidad señalada precedentemente, se podrá resolver el Contrato y asignar el lote a otra MYPE.



PROFORMA DE CONTRATO CON LA MYPE

CONTRATO DE SUMINISTRO N° XXX- 2020 NEC ESTABLECIMIENTOS DE SALUD – MINSa

Conste por el presente documento el Contrato de Suministro de Bienes para Establecimientos de Salud que celebran de una parte el **NÚCLEO EJECUTOR COMPRAS A MYPERÚ – NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE BIENES PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD DEL MINSa**, con RUC N° _____, con domicilio legal en _____, distrito de _____, provincia de _____ y departamento de _____, debidamente representado por su _____, el Sr. _____, identificado con DNI N° _____, a quien en adelante se denominará **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**; y de la otra parte la MYPE _____, inscrita en la Partida Registral N° _____ del Registro de Personas Jurídicas de la Zona Registral N° _____, Sede _____, con RUC N° _____, con domicilio legal en _____, distrito de _____, provincia de _____ y departamento de _____, cuya planta de producción está ubicada en: _____, distrito de _____, provincia de _____ y departamento de _____, debidamente representada por su Sr(a). _____, con DNI N° _____, según facultades otorgadas en la Partida Registral antes señalada, a quien en adelante se denominará **"LA MYPE"**; en los siguientes términos y condiciones:

PRIMERO: DEL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS

Mediante Convenio N° 004-2019-FONCODES suscrito el 10 de diciembre 2019, entre **EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS** y el Fondo de Cooperación para el Desarrollo Social - FONCODES, se han establecido las condiciones que regirán el desarrollo del Programa de Compras a MYPERÚ, Convenio que ha encargado su ejecución a **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**, así como señalado sus facultades y obligaciones.

SEGUNDO: DE LA MYPE

Es una empresa del sector de la Micro y Pequeña Empresa que de acuerdo a la documentación presentada en su oportunidad y la evaluación efectuada por **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**, según la Base para Participación de las MYPES: "Adquisición de Bienes para Establecimientos de Salud para el Ministerio de Salud en el marco de lo dispuesto en el Decreto de Urgencia N° 058-2011 y Normas Modificadorias", se ha determinado que está en condiciones de suministrar Bienes para Establecimientos de Salud al Programa Compras a MYPERÚ.

TERCERO: DEL LOTE, CANTIDAD, ESPECIFICACIONES Y PLAZO DE ENTREGA

"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" conviene en adquirir a **"LA MYPE"** un lote de _____ Bienes para Establecimientos de Salud, según los tipos y cantidades siguientes:

N°	ÍTEM	CANTIDAD
1		
2		
TOTAL		

"LA MYPE" se compromete a entregar los bienes a **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"** en un plazo máximo de sesenta (60) días calendario.

- Para las "MYPE" que soliciten adelanto, el plazo de fabricación se inicia al día siguiente de haber recibido dicho monto. La MYPE tiene un plazo de siete (07) días calendario después de haber firmado su contrato, para presentar su solicitud de adelanto, acompañada de una carta fianza al "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS". Los plazos de trámites contados desde la firma del contrato hasta la entrega del adelanto a las empresas no deben superar los diez (10) días calendario.
- En caso de no solicitar adelanto, el plazo se inicia a los ocho (08) días calendarios siguientes de haber suscrito el contrato. Dentro de este plazo, la "MYPE" deberá adquirir el insumo principal.

En ambos casos, la "MYPE" deberá adquirir su insumo principal (madera, melamina y/o metal según corresponda) al proveedor seleccionado del Registro de Proveedores, el cual será evaluado y autorizado por el "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".

El plazo contractual finaliza con la entrega de los bienes en el lugar determinado por el Ministerio de Salud - MINSA en coordinación con el Núcleo Ejecutor.

Cuando haya un retraso no atribuible a "LA MYPE" en la entrega de los insumos principales, el plazo se suspende e inicia al día siguiente de haberlos recibido en el taller de producción, previo informe favorable de la Inspectoría de "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".

Durante el proceso de fabricación de Bienes para Establecimientos de Salud "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" podrá considerar ampliaciones de plazo que sean solicitadas dentro del plazo contractual y debidamente sustentada por la "MYPE", las cuales deberán ser revisadas por inspectoría y aprobadas por el NEC, además de informar a la Supervisión de Compras el hecho.

Las "MYPE" podrán entregar los Bienes para Establecimientos de Salud antes del plazo indicado.

CUARTO: CUMPLIMIENTO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

"LA MYPE" se compromete a que la producción del lote asignado debe cumplir con las especificaciones técnicas señaladas en la Base para Participación de las MYPE: "Adquisición de Bienes para Establecimientos de Salud para el Ministerio de Salud en el marco de lo dispuesto en el Decreto de Urgencia N° 058-2011 y Normas Modificadorias", que declara conocer y aceptar. "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" podrá realizar acciones de inspección en la planta de producción de "LA MYPE" según se detalla en el procedimiento de inspección elaborado por la Inspectoría de "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".

QUINTO: DEL PRECIO, FORMA Y OPORTUNIDAD DE PAGO

El precio unitario de cada _____ es de _____ y _____/100 soles (S/. _____), incluido el I.G.V., siendo que para el presente contrato hacen un total de _____ y _____/100 soles (S/. _____), incluido el I.G.V. según el detalle descrito en el siguiente cuadro:

Tipo de MYPE	ÍTEM	Lote Asignado	Precio Unitario S/.	Precio Total S/.
TOTAL				

"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" pagará a "LA MYPE" la valorización del lote en un plazo no mayor de 30 días calendario contados a partir de la recepción de los siguientes documentos:



- Comprobante de pago correspondiente que deberá tener los requisitos establecidos por la SUNAT.
- Guía de Remisión emitida por la MYPE que deberá tener los requisitos exigidos por la SUNAT, firmada y sellada por el o los representantes del NEC.
- Copia de la guía de transporte forestal otorgada por el proveedor de madera, y/o certificados de calidad de los bienes madera y metal, según corresponda.
- Acta de Auditoría final y/o Acta de recepción que certifique la conformidad del lote por la inspectoría de "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".

Para el pago del adelanto, "LA MYPE" autoriza a "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" a efectuar los abonos a su Cuenta de Ahorros () o Cuenta Corriente (), en Soles, N° _____, Código de Cuenta Interbancaria N° _____, del Banco _____ o a través de cheques.

SEXTO: DEL ADELANTO Y SU APLICACIÓN

"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" a solicitud de "LA MYPE" podrá otorgar un adelanto de hasta el 50% del monto total del presente Contrato (incluido IGV), presentando solicitud de adelanto (Anexo N° 05), Carta Fianza con las características de solidaria, incondicional, irrevocable y de realización automática a favor de "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS", y el comprobante de pago correspondiente. La Carta Fianza deberá cubrir el 100% del adelanto solicitado y tener vigencia por un plazo no menor de noventa (90) días calendario y/o hasta la recepción conforme de los bienes adquiridos por el "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS". Así mismo presentar la autorización de pago a proveedor(es), vigencia de poder actualizado con una antigüedad no mayor a un (01) mes.

"LA MYPE" para asegurar el abastecimiento de insumos principales del lote asignado se compromete a destinar hasta el 80% del adelanto concedido, para la adquisición de dicho insumo, para lo cual firmará una orden de pago directo al Proveedor.

SÉPTIMO: PENALIDAD

El incumplimiento de "LA MYPE" en la entrega del lote contratado, en el plazo y condiciones establecidas, originará la aplicación de una penalidad ascendente al 1% del monto del contrato por cada día de atraso, hasta un tope de 10 % del monto total del contrato, los que serán descontados del pago de la valorización final del lote entregado por "LA MYPE". Si el atraso fuera mayor al tope de la penalidad señalada precedentemente, se podrá resolver el Contrato.

Esta Cláusula no se aplicará si se presentan casos fortuitos o de fuerza mayor sustentada por "LA MYPE" o por razones no imputables a la MYPE y calificada como tales por "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" mediante informe técnico de la Inspectoría General con la documentación sustentatoria correspondiente y la aprobación de "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".

OCTAVO: DE LAS RESPONSABILIDADES DE LA MYPE

Durante el proceso de producción "LA MYPE" se sujetará a las siguientes responsabilidades:

- 8.1. Cumplimiento de los protocolos de seguridad y salubridad establecidos.
- 8.2. La producción y la calidad de los productos son de completa responsabilidad de las MYPE, respondiendo por todo ello ante el NEC.
- 8.3. La MYPE deberá disponer la presencia de una persona responsable y autorizada durante todo el proceso de producción de recibir las instrucciones y la asistencia técnica del inspector, firmar el



reporte de inspección y la constancia de supervisión.

- 8.4. Garantizar las condiciones adecuadas de almacenaje de los bienes durante todo el proceso de fabricación.
- 8.5. Adquirir que los insumos principales y secundarios, de los proveedores evaluados e incorporados en el Registro de Proveedores del NEC, u otros de acuerdo a las disposiciones del NEC, cumplan con las especificaciones técnicas indicadas en el Expediente Técnico.
- 8.6. Solicitar a los proveedores autorizados de los insumos principales, los certificados de calidad otorgado por el fabricante, de ser el caso.
- 8.7. No cambiar de domicilio fiscal, ni la ubicación del taller durante el periodo de cumplimiento de contrato, sin previa comunicación al NEC.
- 8.8. No podrán realizar cambio de maquinaria declarada en el proceso de inscripción ante el NEC.
- 8.9. No desplazar fuera de su taller las máquinas de producción verificadas para el otorgamiento del lote, ni retirar los stickers que se hayan colocado en ellas. En caso de compra de nueva maquinaria se deberá solicitar su registro y nueva codificación al NEC con la inspección respectiva por parte del inspector.
- 8.10. La MYPE está obligada a elaborar una muestra física acabada de tamaño real, del producto asignado, antes de iniciar la fabricación del lote, la cual no formará parte del lote a entregar, así como deberá ser aprobada por el inspector designado por el NEC. Dicha muestra será fabricada en un plazo máximo de siete (07 días) calendario computado desde la fecha de suscripción de su contrato, bajo su responsabilidad. Esta muestra llevará un sello oficial de aprobación de muestra definido por el NEC. El incumplimiento de esta obligación será causal de observación y/o cancelación o anulación del contrato, previo informe de la inspectoría.
- 8.11. No podrán subcontratar o tercerizar la producción de los lotes asignados. El incumplimiento de esta obligación será causal de cancelación o anulación de contrato. Sin perjuicio de lo señalado, para el caso de la fabricación de productos de metal y madera, no se considerará subcontratación o tercerización la contratación de servicios para la realización de canteado, corte de plasma así como el servicio de pintura al horno.
- 8.12. Cumplir con las especificaciones técnicas de los bienes, según lo señalado en el Expediente Técnico y/o Bases para la Participación de las MYPE.
- 8.13. Entregar los productos con la calidad adecuada, en la cantidad comprometida y en el plazo convenido en el contrato. En caso de incumplimiento por parte de la MYPE, el NEC aplicará penalidades en la entrega y si es necesario se ejecutará la carta fianza cuando corresponda.
- 8.14. Realizar el control de calidad interno en cada fase del proceso de fabricación de su lote asignado, desde la recepción de insumos hasta el producto final según corresponda.
- 8.15. Entregar los bienes en el almacén o lugar designado por el NEC. Los inspectores del NEC, son responsables de la verificación de la calidad de los bienes, previa a su aceptación.
- 8.16. Brindar las facilidades a la inspección del NEC y la supervisión de FONCODES, que constatarán el fiel cumplimiento del contrato, y sobre todo de las obligaciones indicadas en el presente capítulo. Durante el proceso de fabricación de los bienes, las MYPE tendrán como mínimo siete (07) visitas de inspección. (01 recepción de insumos principales, 01 habilitación de materiales, 05 proceso de producción) Las visitas de los inspectores serán inopinadas y las MYPE deberán disponer la presencia de una persona autorizada responsable de recibir las indicaciones y firmar el reporte de inspección; en caso de que dichas empresas no atiendan las visitas dos (02) veces consecutivas, será motivo de resolución de contrato.
- 8.17. Participar en las charlas informativas para gestión y proceso productivo programadas por el NEC.



Las charlas informativas deberán ser realizadas antes de iniciar el proceso de fabricación y durante el transcurso del mismo, a fin de asegurar uniformidad en la producción y desarrollar capacidades productivas y de gestión en las empresas. Por parte de las MYPE los participantes podrán ser el jefe de taller o un operario técnico por cada una. La justificación por no asistencia deberá ser evaluada por el NEC.

- 8.18. Dar facilidades a la inspectoría del NEC para realizar una pre auditoria de los bienes, la cual consiste en una evaluación del cumplimiento de las especificaciones técnicas al 100% de los bienes; la auditoría final a una muestra representativa del lote asignado se realizará en los almacenes y/o lugares que designe el Ministerio de Salud - MINSA.
- 8.19. La resolución del Contrato no implicará un resarcimiento económico por la fabricación del bien que tuviera la MYPE al momento de la resolución del contrato, de ser el caso se procederá a la ejecución de la carta fianza.

NOVENO: IMPEDIMENTOS PARA CONTRATAR

- 9.1. Las MYPE que se encuentren participando en un proceso de compras y que tengan asignación de lotes o con contrato vigente en un proceso de compras a cargo de un Núcleo Ejecutor, no podrán suscribir otro contrato.
- 9.2. No podrán participar empresas que tengan menos de dos (02) años como contribuyentes en la producción de los bienes requeridos y similares. El tiempo será contabilizado desde la fecha de inicio de actividades registrado en la SUNAT.
- 9.3. "LA MYPE" no podrá destinar los bienes producidos a un fin distinto al contratado con el "NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS", por lo tanto, los bienes no podrán ser donados ni comercializados a otros compradores.
- 9.4. Las "MYPE" podrán realizar observaciones ante el Núcleo Ejecutor de Compras respecto a la ejecución del contrato, las cuales podrán realizarse solo de manera individual por cada MYPE. No se aceptarán otra forma de reclamo.

DÉCIMO: RESOLUCIÓN DEL CONTRATO

El incumplimiento de cualquiera de las obligaciones contraídas por "LA MYPE", faculta a "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" a resolver el Contrato y a ejecutar las garantías otorgadas, inhabilitando a "LA MYPE" de participar en el futuro en el Programa de Compras a MYPERÚ. El adelanto referido en la Cláusula Sexta, pendiente de amortización con motivo de resolverse el Contrato, así como la penalidad señalada en la Cláusula Séptima, será cobrada por "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" de cualquier suma que se adeude a la MYPE y/o de la ejecución de la Carta Fianza dada en garantía.

DÉCIMO PRIMERO: SOLUCIÓN DE CONTROVERSIAS

Cualquier controversia o diferencia que surja sobre la aplicación del presente Contrato, incluida lo que se refiera a su nulidad e invalidez, será resuelta de manera definitiva e inapelable mediante arbitraje de derecho, de acuerdo con lo establecido en la normativa aplicable. El arbitraje se llevará a cabo en la Cámara de Comercio de Lima.

El arbitraje será resuelto por un Tribunal Arbitral compuesto por tres árbitros. Cada parte designará un árbitro en su solicitud de arbitraje y respuesta, respectivamente y estos árbitros designarán al tercero, quien presidirá el Tribunal Arbitral. Vencido el plazo para la respuesta a la solicitud de arbitraje sin que se hubiera designado al árbitro correspondiente, la parte interesada solicitará ante la respectiva Cámara de Comercio, dentro del plazo de cinco (5) días hábiles, la respectiva designación.

Si una vez designados los dos árbitros conforme al procedimiento antes referido y en caso éstos no consigan ponerse de acuerdo sobre la designación del tercer árbitro dentro del plazo de cinco (05) días hábiles de recibida la aceptación del último árbitro, cualquiera de las partes podrá solicitar a la respectiva Cámara de Comercio de la designación del tercer árbitro dentro del plazo de cinco (05) días hábiles.

El laudo arbitral emitido es vinculante para las partes y pondrá fin al procedimiento de manera definitiva, siendo inapelable ante el poder Judicial o ante cualquier instancia administrativa.

DÉCIMO SEGUNDO: DOMICILIOS

Se consideran válidas y bien hechas las comunicaciones y notificaciones extrajudiciales que se efectúe en los domicilios consignados en la introducción del presente Contrato. "LA MYPE" no podrá variar su domicilio durante la vigencia del contrato, sin previo conocimiento de "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".

En señal de conformidad ambas partes suscriben el presente Contrato en dos (2) ejemplares de igual valor.

Lima, _____ de _____ de 2020

LA MYPE

Sr. _____

DNI N° _____

EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS

Sr. _____

DNI N° _____



ANEXO N° 01: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LOS INSUMOS

1. Metal

1.1. Especificaciones Técnicas

PERFILES Y PLANCHAS LAF

Acero de bajo carbono, laminado en frío, calidad comercial, fabricados bajo Normas JIS G3141 SPCC SD o normas equivalentes, con certificación de calidad y garantía.

Cuadro A1-05: Propiedades mecánicas y composición química de los perfiles y planchas LAF

PROPIEDADES MECÁNICAS	
Límite de Fluencia (min.)	1430-2550 kg/cm ² (140-250MPa)
Resistencia a la Tracción (R)	-
COMPOSICIÓN QUÍMICA	
Carbono (% max.)	0.02 - 0.15
Manganeso (% max.)	0.600
Fósforo (% max.)	0.030
Azufre (% max.)	0.035

PERFILES Y PLANCHAS DE ACERO INOXIDABLE

Acero inoxidable Austenítico 304, laminado en frío, recocido y decapado, con presentación de acabado 2B (acabado mate), con certificación de calidad y garantía.

Cuadro A1-06: Propiedades mecánicas, física y composición química de los aceros inoxidables

	NORMAS INTERNACIONALES		COMPOSICIÓN QUÍMICA (en %) DE LOS ACEROS INOXIDABLES						
	AISI	N° Acero	C	Cr	Ni	Mn	Mo		
Austenítica	304	14301	0.040-0.070	18-19.5	8-10	2 max			
	PROPIEDADES MECÁNICAS Y FÍSICAS								
	N/mm ²	N/mm ²	%	HB	0-200°F	0-1000°F	°C	200°F	500°F
Austenítica	540-750	230	45	190	9.6	11.8	870	9.4	12.4

1.2. Grado de calidad del Metal LAF

a. Defectos críticos (NCA 0%): Aquellos que imposibilitan el uso del bien y/o que puede afectar la seguridad del usuario.

- Acabado muy defectuoso. Pintura saliente o de color no solicitado.
- Insumo y materiales con características técnicas diferentes a lo solicitado.
- Medidas en general con tolerancias mayores a ± 2 mm
- Protuberancias, socavación, goteo, perforaciones y escoriaciones en el soldado de uniones.

- Soldado incompleto del componente.
- Tipo de soldadura no corresponde a lo requerido.
- Inestabilidad notoria del bien sobre el plano horizontal o vertical.

b. Defectos mayores (NCA 2,5%): Aquellos que, sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades.

- Inestabilidad leve del bien sobre el plano horizontal o vertical.
- Presencia de salpicaduras de soldadura que dan mal aspecto al acabado.
- Armado asimétrico y juntas desiguales. Atornillado de partes defectuoso.
- Defectos en superficies como: Abolladuras, rajaduras, perforaciones, ondulaciones y rayaduras.
- Acabado deficiente de las uniones soldadas en acero inoxidable.
- Defectos en ruedas, frenos, manijas, seguros y bisagras.

c. Defectos menores (NCA 4%): Aquellos que no afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente.

- Presencia de suciedad u oxidación en superficies pintadas.
- Pintura irregular o descolgada. Pintura opaca o falta de brillo.
- Ensamble defectuoso de componentes.
- Ensamble defectuoso de regatones y tapas.
- Uniones de acero inoxidable con acabado deficiente.

2. Otros insumos para la fabricación de bienes

2.1. Regatones

Se ubican en las patas de los bienes y se instalarán al final de los procesos productivos, fabricados en plástico duro antideslizante, según la medida de las patas de los bienes que se especifican en las fichas técnicas adjunta a la presente base.

2.2. Lijas

Se emplearán lijas para madera con base de papel, tela o tela-papel para lijado manual o mecánico de granos 80-150-220-240-400 de acuerdo con el proceso de acabado a realizar con la finalidad de asegurar que las superficies queden totalmente lisas al tacto.

2.3. Tornillos

Se utilizarán tornillos autorroscantes con recubrimiento antioxidante, como elementos para la fijación de las piezas según lo especificado en los planos.

2.4. Clavos

Se emplearán clavos espiralados de 2 ½" con cabeza colocados en posición lanceros y clavos estriados de 2", según la unión de piezas en el ensamble por tipo de bien.

Todos los clavos se colocarán con las cabezas hundidas 2 mm por debajo del nivel de la madera.

2.5. Espuma

Se utilizarán espumas para el ítem #5, correspondientes a las siguientes densidades de D=25 Kg./m³ para



el asiento y de $D=18 \text{ Kg./m}^3$ para el espaldar.

2.6. Cuero sintético

El tapizado en el ítem #5 se realizará con cuero sintético o korofan calidad pranna o superior (gramaje: 620gr/m^2).

3. Fichas Técnicas por cada tipo de bien

En los Cuadros A1-05 al A1-09 se muestran fichas técnicas por cada tipo de bien.



Cuadro A1-10: Ficha Técnica de la Mesa de trabajo de melamina de 240 cm x 120 cm

4. Mesa de trabajo de melamina de 240 cm x 120 cm

04-FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLINICO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019	
Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Mesa de madera de trabajo de 240 cm x 120 cm
	Código: M-26
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mueble, con estructura metálica y tablero de madera prensada con superficie de melamina post formado.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en los centros asistenciales, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico, de enfermería, de laboratorio, que se encuentran en los centros de la salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	
V. PARTES	
V.1	Una (01) estructura de base.



V.2	Un (01) tablero.
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
VI.1	Tablero fabricado íntegramente con aglomerado de madera prensada con superficie de melamina. de 18 mm de espesor. y sus cantoneras respectivas en los bordes de PVC de 3mm (tapacantos de PVC pegados a altas temperaturas para una larga duración). con medidas de 2400 x 1200 mm.
VI.2	Bastidor en tubo de fierro rectangular de 1"x 2" x 1.2 mm de espesor, con dos (02) refuerzos de tubo cuadrado de 1"x 1" x 1.2 mm y orejas con orificios por lado para atornillar al tablero.
VI.3	Patas en tubo de sección circular de 1 3/4" x 1.2 mm. de espesor, soldados al bastidor. Con regatones de plástico duro antideslizantes.
VI.4	Todos los elementos podrán ser ensamblados o montados y unidos al tablero de melamina mediante escuadras de PVC o galvanizados y tornillos autorroscantes galvanizados.
VI.5	Dimensiones: Largo total: 2,400 mm. Ancho total: 1,200 mm. Altura total: 768 mm. Tolerancia +/- 2 mm.
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
VI.7	Las estructuras metálicas, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.
VI.7.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperatura ambiente.
VI.7.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperatura ambiente.
VI.7.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
VI.7.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperatura ambiente.
VI.8	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.9	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura <u>entre 180 y 200° C</u> que permita la adhesión completa a la estructura metálica.



VI.10	Color: La estructura metálica será de color negro, textura lisa. El tablero de melamina será de color definido y coordinado con el MINSA.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTIA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)



Cuadro A1-11: Ficha Técnica del Sillón modular unipersonal, tapizado en cuero sintético-sin brazos

5. Sillón modular unipersonal, tapizado en cuero sintético – sin brazos

05-FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO ADMINISTRATIVO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019	
Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Sillón unipersonal, tapizado en cuero sintético – sin brazos Código: M-46 ^a
II. DEFINICIÓN	
II.1	Asiento individual sin brazos y respaldo que suele ser mullido.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas de espera de los centros asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico, de enfermería, pacientes que se encuentran en los centros de la salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	
V. PARTES	
V.1	Una (01) estructura de base.
V.2	Un (01) respaldar.
V.3	Un (01) asiento.

VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

VI.1	<p>Estructura</p> <p>Metálica de tubo de sección cuadrada de 1" y 1.2 mm de espesor</p> <p>Totalmente reforzado con ángulos de 1"x1"x1/8" en los puntos sujetos a tracción</p> <p>Patas con regatones para suave deslizamiento de plástico duro o PVC.</p>																								
VI.2	<p>Asiento y respaldar</p> <p>Tapizado interior (con estructura de madera) sobre resortes tipo plano (Nosag) distribuidos con tensores especiales revestidos de polipropileno para evitar ruidos o sistema superior. Tapizado en cuero sintético o korofan calidad pranna o superior (620gr/m²) color por definir impermeable, de fácil limpieza y desinfección, resistente a rayaduras o punciones y daños por rayos ultravioleta, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos, lona interna de nylon calidad corcor o superior, espuma de 2" de espesor y de densidad de 25 Kg/m³ para el asiento y de 18 Kg/m³ para el espaldar. De uso hospitalario. Cojín superpuesto de fácil recambio con costura reforzada (Costura embutida tipo waffle)</p>																								
VI.3	<p>Maderas y/o especies a usarse:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">N°</th> <th style="width: 20%;">Especie</th> <th style="width: 40%;">Nombre Científico</th> <th style="width: 35%;">Densidad Básica (g/cm³)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td>Tornillo</td> <td><i>Hura crepitans</i></td> <td style="text-align: center;">0.45</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2</td> <td>Cachimbo rojo</td> <td><i>Copaifera reticulata</i></td> <td style="text-align: center;">0.59</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">3</td> <td>Copaiba</td> <td><i>Copaifera reticulata</i></td> <td style="text-align: center;">0.61</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">4</td> <td>Requia</td> <td><i>Ceiba samauma</i></td> <td style="text-align: center;">0.60</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">5</td> <td>Huayruro</td> <td><i>Clarisia racemosa</i></td> <td style="text-align: center;">0.61</td> </tr> </tbody> </table> <p>El contenido de humedad requerido 15% con una tolerancia de ± 3</p>	N°	Especie	Nombre Científico	Densidad Básica (g/cm ³)	1	Tornillo	<i>Hura crepitans</i>	0.45	2	Cachimbo rojo	<i>Copaifera reticulata</i>	0.59	3	Copaiba	<i>Copaifera reticulata</i>	0.61	4	Requia	<i>Ceiba samauma</i>	0.60	5	Huayruro	<i>Clarisia racemosa</i>	0.61
N°	Especie	Nombre Científico	Densidad Básica (g/cm ³)																						
1	Tornillo	<i>Hura crepitans</i>	0.45																						
2	Cachimbo rojo	<i>Copaifera reticulata</i>	0.59																						
3	Copaiba	<i>Copaifera reticulata</i>	0.61																						
4	Requia	<i>Ceiba samauma</i>	0.60																						
5	Huayruro	<i>Clarisia racemosa</i>	0.61																						
VI.4	<p>Soldadura:</p> <p>Todas las uniones son soldadas mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.</p>																								
VI.5	<p>Dimensiones:</p> <p>Altura del asiento: 450 mm.</p> <p>Cojín: 550 mm.</p> <p>Ancho total del asiento: 550 mm.</p> <p>Tolerancia +/- 2 mm.</p>																								
VI.6	<p>Las estructuras metálicas, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.</p>																								
	<p>VI.6.1</p> <p>Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, <u>a temperatura ambiente.</u></p>																								
	<p>VI.6.2</p> <p>Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, <u>a temperatura ambiente.</u></p>																								
	<p>VI.6.3</p> <p>Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.</p>																								
	<p>VI.6.4</p> <p>Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para esto se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, <u>a temperatura ambiente.</u></p>																								



VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.8	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura <u>entre 180 y 200°C</u> que permita la adhesión completa a la estructura metálica.
VI.9	Color: La estructura metálica será de color negro acabado liso. El forro (cuero sintético) será de color definido y coordinado con el MINSA.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTÍA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)



Cuadro A1-12: Ficha Técnica de Silla metálica apilable

6. Silla metálica apilable

06-FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO ADMINISTRATIVO																
Fecha de emisión: Diciembre 2019																
Versión: V1.0																
I. DESCRIPCIÓN																
I.1	Silla metálica apilable.															
	Código: M-36															
II. DEFINICIÓN																
II.1	Asiento individual sin brazos y respaldo de polipropileno, generalmente cómodos, que pueden ajustarse muy bien a las necesidades, resistente, práctica y elegante, fáciles de apilar.															
III. APLICACIÓN																
III.1	Mobiliario utilizado en diferentes áreas de los centros asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, etc. Este mobiliario está a disposición del personal médico, de enfermería, pacientes que se encuentran en los centros de la salud.															
IV. FOTO/GRÁFICO																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN</td> <td style="text-align: center;">MINISTERIO DE SALUD</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">DIRECCIÓN GENERAL DE PLANEACIÓN Y CONTROL</td> <td style="text-align: center;">DIRECCIÓN GENERAL DE EQUIPOS Y MATERIALES</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">CÓDIGO: M-36</td> <td style="text-align: center;">FECHA: 12/2019</td> <td style="text-align: center;">Escala: 1:1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">AUTOR: []</td> <td style="text-align: center;">DISEÑO: []</td> <td style="text-align: center;">REVISIÓN: []</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">APROBADO: []</td> <td style="text-align: center;">AUTORIZADO: []</td> <td style="text-align: center;">ELABORADO: []</td> </tr> </table>		MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN		MINISTERIO DE SALUD	DIRECCIÓN GENERAL DE PLANEACIÓN Y CONTROL		DIRECCIÓN GENERAL DE EQUIPOS Y MATERIALES	CÓDIGO: M-36	FECHA: 12/2019	Escala: 1:1	AUTOR: []	DISEÑO: []	REVISIÓN: []	APROBADO: []	AUTORIZADO: []	ELABORADO: []
MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN		MINISTERIO DE SALUD														
DIRECCIÓN GENERAL DE PLANEACIÓN Y CONTROL		DIRECCIÓN GENERAL DE EQUIPOS Y MATERIALES														
CÓDIGO: M-36	FECHA: 12/2019	Escala: 1:1														
AUTOR: []	DISEÑO: []	REVISIÓN: []														
APROBADO: []	AUTORIZADO: []	ELABORADO: []														



V. PARTES	
V.1	Una (01) estructura de base.
V.2	Un (01) respaldar.
V.3	Un (01) asiento.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Estructura de tubo de acero cuadrado de 7/8" y 1.5 mm de espesor, el doblado del tubo es de una sola pieza y sin arrugas. estructura de diseño apilable.
VI.2	Asiento y respaldar De plástico polipropileno de buena calidad, resistente al desgaste y ralladuras, de fácil limpieza y desinfección con perforaciones en el respaldar para ventilación del usuario. con una resistencia para 100 kg. con medidas: Asiento: 42cm de largo y 45.5 cm de ancho Respaldo: 46.5cm ancho x 33cm de alto
VI.3	Patas con regatones de suave deslizamiento y topes para protección en su aplicación, todo en plástico duro.
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
VI.5	Dimensiones: Altura: 850 mm. Ancho: 675 mm. Alto al asiento: 450 mm. Tolerancia +/- 2 mm.
VI.6	Las estructuras metálicas, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.
VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperatura ambiente.
VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperatura ambiente.
VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.



	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperatura ambiente.
VI.7		Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.8		Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura entre 180 y 200°C que permita la adhesión completa a la estructura metálica.
VI.9		Color: La estructura metálica será de color negro acabado liso. El color de los asientos y respaldar será del color azul. RAL 5002 o similar.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA		
VII.1		Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VIII.1		Ninguna
IX. GARANTÍA		
IX.1		Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)



Cuadro A1-15: Ficha Técnica de Estantería metálica de ángulos ranurados.

9. Estantería metálica de ángulos ranurados

09-FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO ADMINISTRATIVO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019	
Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Estantería metálica de ángulos ranurados de 01 cuerpo y cinco anaqueles
	Código: M-8
II. DEFINICIÓN	
II.1	Estantes metálicos para guardar y/o almacenar objetos del establecimiento de salud.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas de almacenaje Este mobiliario está a disposición del personal administrativo y asistencial de los centros de salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	



V. PARTES	
V.1	Cuatro (04) ángulos ranurados.
V.2	Cinco (05) anaqueles - plataformas.
V.3	ocho (08) esquineros o escuadras.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	<p>Estructura</p> <p>Fabricado con ángulos ranurados de 1 ½" x 1 ½" x 2 mm de espesor y de 2300 mm. de largo. En las esquinas llevarán escuadras en forma triangular para perfecto amarre a los ángulos ranurados".</p>
VI.2	<p>Plataformas</p> <p>Repisas o anaqueles de 400 x 900 mm en plancha de 0.8 mm con perforaciones en las esquinas para proveer el amarre a los ángulos ranurados.</p>
VI.3	<p>En los encuentros de la repisa superior e inferior, <u>colocar escuadras o esquineros</u> para producir completa estabilidad al sistema mediante pernos zincados de 5/16" x 5/8".</p> <p>Con capacidad de 200 kg.</p> <p>Con remate de las patas de regatones de plástico o jebe duro.</p>
VI.4	<p>Soldadura:</p> <p>Todas las uniones son soldadas mediante sistema de soldadura de punto y/o MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.</p>
VI.5	<p>Dimensiones:</p> <p><u>Profundidad</u> total: 404mm.</p> <p>Ancho total: 904mm.</p> <p>Altura total: 2,300 mm.</p> <p>Tolerancia +/- 2 mm.</p>
VI.6	<p>Las estructuras metálicas, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.</p>
	<p>VI.6.1</p> <p>Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperatura ambiente.</p>



	VI.6.1	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperatura ambiente.
	VI.6.1	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.6.1	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperatura ambiente.
VI.7		Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.8		Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura <u>entre 180 y 200°C</u> que permita la adhesión completa a la estructura metálica.
VI.9		Color: Color de acabado COOL GREY 2C, textura liso.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA		
VII.1		Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN		
VIII.1		Ninguna
IX. GARANTÍA		
IX.1		Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)



Cuadro A1-16: Ficha Técnica de Archivador metálico de 04 gavetas.

10. Archivador metálico de 04 gavetas

10-FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO ADMINISTRATIVO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019	
Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Archivador metálico de 4 gavetas
	Código: M-1
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mueble fabricado generalmente en chapa de acero debidamente plegada, soldada y pintada. El cerramiento mediante puertas batientes con correderas, para guardar y/o almacenar objetos del establecimiento de salud.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas diversas. Este mobiliario está a disposición del personal administrativo y asistencial de los centros de salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	



V. PARTES	
V.1	Una (01) estructura de base.
V.2	Cuatro (04) Gavetas metálicas
V.3	Cuatro (04) Patas.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	<p>Estructura</p> <p>Construidos en plancha y perfiles en acero laminado al frío (LAF) con espesor de 0.8 mm, con sistema de suspensión sobre rieles y correderas con deslizamiento sobre rieles (sistema telescópico). Refuerzo en forma de "u" en láminas de acero 0.8 mm (e).</p>
VI.2	<p>Gavetas</p> <p>Porta fólder metálico de 15.8mm x 3.0mm (e)</p> <p>Porta tarjeta con tirador cromado incorporado de (una sola pieza)</p> <p>Cerradura general: con dos llaves</p> <p>Tapa de las gavetas en lámina de acero 0.8mm (e), dobladas en forma de contra placada con refuerzo metálico de la tapa.</p> <p>Todas las gavetas tendrán en la parte interna (laterales superiores) un doblado en forma de u.</p>
VI.3	Refuerzos (cuatro) uno en cada esquina del archivador (114mm x 19.0mm x 1.2 mm (e), largo del refuerzo 1,310mm.
VI.4	<p>Soldadura:</p> <p>Todas las uniones son soldadas mediante sistema de soldadura de punto y/o MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.</p>
VI.5	<p>Dimensiones:</p> <p>Largo total: 470 mm.</p> <p>Ancho total: 624 mm.</p> <p>Altura total: 1,320 mm.</p> <p>Tolerancia +/- 2 mm.</p>
VI.6	Las estructuras metálicas, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatado y sellado de las superficies metálicas.
VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a <u>temperatura ambiente.</u>



	VI.6.1	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a <u>temperatura ambiente</u> .
	VI.6.1	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.6.1	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a <u>temperatura ambiente</u> .
VI.7		Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.8		Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura entre 180 y 200°C que permita la adhesión completa a la estructura metálica.
VI.9		Con remate de las patas de regatones de plástico o jebe duro.
VI.10		Color: Color de acabado COOL GREY 2C, textura liso
VII. CONDICIONES DE ENTREGA		
VII.1		Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN		
VIII.1		Ninguna
IX. GARANTÍA		
IX.1		Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)



Cuadro A1-17: Ficha Técnica de Armario metálico de 02 puertas.

11. Armario metálico de 02 puertas

11-FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO ADMINISTRATIVO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019	
Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Armario metálico de dos (02) puertas verticales.
	Código: M-2
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mueble fabricado generalmente en chapa de acero debidamente plegada, soldada y pintada. El cerramiento mediante puertas batientes con correderas, para guardar y/o almacenar objetos del establecimiento de salud.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas diversas. Este mobiliario está a disposición del personal administrativo y asistencial de los centros de salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	



V. PARTES	
V.1	Una (01) estructura de base.
V.2	Dos (02) cajones de Seguridad
V.3	Dos (02) puertas
V.4	Cuatro (04) Patas.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Estructura. Fabricado íntegramente en plancha de acero laminado en frío de 1/32" de espesor con dos (02) puertas metálicas cada una reforzada a todo lo largo por dos (02) almas interiores en forma de "omegas" 102 x 12.7 x 0.8mm. Con remate de las patas de regatones de plástico o jebe duro.
VI.2	Llevará cerradura de un golpe con manija incluyendo dos (02) llaves (puerta derecha). Provisto de cuatro (04) tableros contraplacados regulables de 19 mm. de espesor
VI.3	Dos (02) cajones de seguridad interiores ubicados en la parte superior del armario con chapa de seguridad y llave.
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas mediante sistema de soldadura de punto y/o MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
VI.5	Dimensiones: Largo total: 900 mm. Ancho total: 460 mm. Altura total: 1,820 mm. Tolerancia +/- 2 mm.
VI.6	Las estructuras metálicas, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.
VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a <u>temperatura ambiente</u> .
VI.6.1	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a <u>temperatura ambiente</u> .
VI.6.1	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.



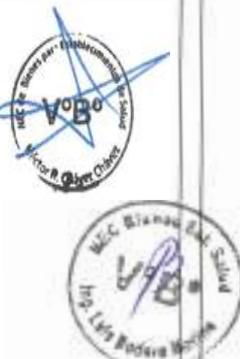
VI.6.1	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a <u>temperatura ambiente</u> .
VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apesadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.8	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una entre 180 y 200°C.
VI.9	Color: Color de acabado COOL GREY 2C, textura liso.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTÍA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)



Cuadro A1-18: Ficha Técnica de Armario metálico de un (01) cuerpo y (02) compartimentos.

12. Armario metálico de un (01) cuerpo y dos (02) compartimentos

12 - FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO						
Fecha de emisión: Diciembre 2019						
Versión: V1.0						
I. DESCRIPCIÓN						
I.1	Armario metálico de un (01) cuerpo y dos (02) compartimentos					
	Código: M-3					
II. DEFINICIÓN						
II.1	Mobiliario metálico de un solo cuerpo o estructura y con dos compartimentos en disposición vertical, con puertas independientes. Se utiliza para almacenar ropa limpia u otros objetos.					
III. APLICACIÓN						
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico, de enfermería y otros profesionales de la salud.					
IV. FOTO/GRÁFICO						
<p style="text-align: center;"> NOTAS: Material: Acero 1.47 0.25 90 SOLDADURA: 1. MIG - ALAMBRE 0.8MM 2. Soldado por punto REQUERIMIENTOS: Pintura en polvo electrostática @ horno (Espec. proveedor). </p>						
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN</td> <td rowspan="2" style="text-align: center; vertical-align: middle;"> DIVISION COMERCIO MINISTERIO DE SALUD </td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;"> REPRODUCCIÓN DE PLANOS Y DISEÑOS TÉCNICOS DIRECCIÓN GENERAL DE PLANEACIÓN Y DESARROLLO ZONA INDUSTRIAL "LA CAJONERA" - QUITO - ECUADOR TEL: (02) 22222222 FAX: (02) 22222222 </td> </tr> </table>		MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN		DIVISION COMERCIO MINISTERIO DE SALUD	REPRODUCCIÓN DE PLANOS Y DISEÑOS TÉCNICOS DIRECCIÓN GENERAL DE PLANEACIÓN Y DESARROLLO ZONA INDUSTRIAL "LA CAJONERA" - QUITO - ECUADOR TEL: (02) 22222222 FAX: (02) 22222222	
MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN		DIVISION COMERCIO MINISTERIO DE SALUD				
REPRODUCCIÓN DE PLANOS Y DISEÑOS TÉCNICOS DIRECCIÓN GENERAL DE PLANEACIÓN Y DESARROLLO ZONA INDUSTRIAL "LA CAJONERA" - QUITO - ECUADOR TEL: (02) 22222222 FAX: (02) 22222222						



V. PARTES	
V.1	Una (01) estructura principal.
V.2	Dos (02) puertas.
V.3	Cuatro (04) divisiones.
V.4	Dos (02) candados con llaves.
V.5	Dos (02) tiradores de Acero Inoxidable 304.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Estructura fabricada en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 0.8mm de espesor. Con división interna de plancha de acero laminado al frío (LAF) de 0.8mm de espesor, y al menos cuatro (04) patas, fabricadas en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 0.8mm de espesor. Con remate de las patas de regatones de plástico o jebe duro.
VI.2	Puertas fabricadas en acero laminado al frío (LAF) de 0.8mm de espesor, reforzadas con estructura en forma de U con dos bisagras cada una, incluye espejo, con celosías o ranuras para ventilación en la parte superior e inferior de cada una. Con tirador de asa de acero inoxidable, apoyado sobre una base de plancha de acero inoxidable de al menos 70 x 210mm. Chapa integrada integralmente el acero inoxidable con dos llaves cada uno, de alta seguridad. Con sistemas de fijación tipo bisagra. Con porta etiqueta en la parte frontal.
VI.3	Dos (02) compartimentos cada uno con dos divisiones con dimensiones internas: arriba 41 x 55 x 66 cm; abajo 41 x 55 x 22 cm. Cada compartimento de la parte interna arriba provisto de una varilla independiente horizontal de tubo galvanizado de ½" de ø para colgador y de dos ganchos colgar ropa por cada compartimento fabricados con varilla de fierro redondo de 6.3 mm de diámetro, terminados en protector plástico o jebe duro, para que no ocasione enganches a las prendas del usuario.
VI.4	Dimensiones: Frente o Largo: 450 mm. Ancho o profundidad: 550 mm. Alto total: 1930 mm. Tolerancia +/- 2mm.
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
VI.6	Las estructuras metálicas, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con técnicas que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.



Cuadro A1-19: Ficha Técnica de Silla de ruedas para adulto.

13. Silla de ruedas para adulto

13 - FICHA TÉCNICA DE MATERIAL PARA DESPLAZAMIENTO DEL PACIENTE																					
Fecha de emisión: Diciembre 2019																					
Versión: V1.0																					
I. DESCRIPCIÓN																					
I.1	Silla de ruedas adulto																				
	Código: M-106																				
II. DEFINICIÓN																					
II.1	Silla mecánica con cuatro ruedas, diseñadas para permitir el desplazamiento de aquellas personas con problemas de locomoción o movilidad reducida, debido a una lesión, enfermedad física o psicológica.																				
III. APLICACIÓN																					
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, rehabilitación física, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.																				
IV. FOTO/GRÁFICO																					
<p>Technical drawing of a wheelchair showing four views: top view (VISTA DE PLANTA), side view (VISTA LATERAL), front view (VISTA FRENTE), and perspective view (VISTA ISOMÉTRICA). Dimensions and labels are provided for each view.</p>																					
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN</td> <td colspan="2">MINISTERIO DE SALUD</td> </tr> <tr> <td colspan="2">DIRECCIÓN GENERAL DE INDUSTRIAS</td> <td colspan="2">DIRECCIÓN GENERAL DE EQUIPOS Y MATERIALES</td> </tr> <tr> <td colspan="2">DIRECCIÓN DE PRODUCTOS METALÚRGICOS</td> <td colspan="2">DIRECCIÓN DE PRODUCTOS METALÚRGICOS</td> </tr> <tr> <td colspan="2">DIRECCIÓN DE PRODUCTOS METALÚRGICOS</td> <td colspan="2">DIRECCIÓN DE PRODUCTOS METALÚRGICOS</td> </tr> <tr> <td colspan="2">DIRECCIÓN DE PRODUCTOS METALÚRGICOS</td> <td colspan="2">DIRECCIÓN DE PRODUCTOS METALÚRGICOS</td> </tr> </table>		MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN		MINISTERIO DE SALUD		DIRECCIÓN GENERAL DE INDUSTRIAS		DIRECCIÓN GENERAL DE EQUIPOS Y MATERIALES		DIRECCIÓN DE PRODUCTOS METALÚRGICOS											
MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN		MINISTERIO DE SALUD																			
DIRECCIÓN GENERAL DE INDUSTRIAS		DIRECCIÓN GENERAL DE EQUIPOS Y MATERIALES																			
DIRECCIÓN DE PRODUCTOS METALÚRGICOS		DIRECCIÓN DE PRODUCTOS METALÚRGICOS																			
DIRECCIÓN DE PRODUCTOS METALÚRGICOS		DIRECCIÓN DE PRODUCTOS METALÚRGICOS																			
DIRECCIÓN DE PRODUCTOS METALÚRGICOS		DIRECCIÓN DE PRODUCTOS METALÚRGICOS																			



V. PARTE	
V.1	Una (01) estructura principal plegable.
V.2	Dos (02) ruedas posteriores.
V.3	Dos (02) ruedas delanteras.
V.4	Dos (02) aros para manipulación.
V.5	Dos (02) frenos mecánicos.
V.6	Dos (02) apoya pies.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Estructura principal plegable construido en acero laminado al frío (LAF), tubular de 22 mm (7/8") de diámetro y espesores 0.9, 1.0, 1.2 y 1.5 mm de espesor con refuerzos y crucetas. Apoya brazos de material liviano y resistente. Protectores laterales de acero inoxidable AISI 304-2B tipo placa de 0.6 mm de espesor. Respaldo a posición fija. Asiento y respaldar forrados con tapiz korofan calidad pranna o superior (620 gr/m ²) color negro, lona interna de nylon calidad corcor o superior, espuma de 1/2" de espesor de 20-25 kg/m ² , impermeable, de fácil limpieza y desinfección, resistente a rayaduras o punciones y daños por rayos ultravioleta, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. Con templadores internos que eviten deformaciones. Capacidad para soportar 150 kg de peso por lo menos. Con logo institucional de requerirse.
VI.2	Ruedas posteriores de 590 mm de diámetro de jebe duro y resistente de una sola pieza, sobre estructura de poliuretano de alto impacto con ocho o nueve rayos, con aro propulsor cromado y sistema de rodamientos sellados. Frenos de palanca ajustables.
VI.3	Ruedas delanteras de 200 mm de diámetro, de jebe duro, eje de acero con sistema de rodamiento de billas (Nº 608).
VI.4	Frenos regulables tipo palanca, con mango de jebe duro de 150 mm de longitud, con tope de cremalleras y ajuste a cada rueda.
VI.5	Apoya pies o pisaderas en acero laminado al frío (LAF) aluminio, livianas y plegables, de altura regulable, no desmontables. Regatones posteriores de apoyo para inclinación de polipropileno de 50 mm
VI.6	Debe contar con un porta suero con dos ganchos en su parte superior terminal, será colocado en el lado izquierdo de la silla sujetado mecánicamente a la misma.
VI.7	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales. Soldadura de bronce:



	En este tipo de soldadura se utilizara una tira de bronce o latón recubierto con fundente para unirse con piezas de acero. Para este proceso será necesario una fuente de calor mayor, por ello se usará gases como el acetileno como combustible.
VI.8	Cromado: Sobrearo y pedestal cromado debe ser de la clasificación industrial pesado de 6 micras.
VI.9	Dimensiones: Ancho del asiento: 460 mm. Fondo del asiento: 440 mm. Altura del respaldar: 410 mm. Tolerancia +/- 2 mm.
VI.10	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.
VI.10.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a <u>temperatura ambiente</u> .
VI.10.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a <u>temperatura ambiente</u> .
VI.10.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
VI.10.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a <u>temperatura ambiente</u> .
VI.10	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.11	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura <u>entre 180 y 200°C</u> que permita la adhesión completa a la estructura metálica.



VI.12	Color: La estructura metálica será de color gris acabado liso. El forro (cuero sintético o tapiz) será de color negro.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con forro de cuero sintético, stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTÍA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)



Cuadro A1-20: Ficha Técnica de Coche de curaciones.

14. Coche de curaciones

14 - FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO MEDICO																
Fecha de emisión: Diciembre 2019																
Versión: V1.0																
I. DESCRIPCIÓN																
I.1	Mesa rodable de acero inoxidable para curaciones															
	Código: M-204															
II. DEFINICIÓN																
II.1	Mesa rodable de acero inoxidable con dos divisiones, con cubetas desmontables para la curación de pacientes.															
III. APLICACIÓN																
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.															
IV. FOTO/GRÁFICO																
<p style="text-align: center;"> MUEBLA FORTINO ACERO INOXIDABLE 304 1.2 MM SOLDADURA TE - 1244 </p> <p style="text-align: center;"> VISTA DE PLANA ESCALA 1/10 </p> <p style="text-align: center;"> VISTA FRONTAL ESCALA 1/10 </p> <p style="text-align: center;"> VISTA LATERAL ESCALA 1/10 </p> <p style="text-align: center;"> VISTA ISOMÉTRICA ESCALA 1/10 </p>																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">MINISTERIO DE LA PROTECCIÓN</td> <td style="text-align: right;">ESTADO GUAYANÉS</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">COMUNICACIONES</td> <td style="text-align: right;">MINISTERIO</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">SECRETARÍA GENERAL</td> <td style="text-align: center;">GERENCIA</td> <td style="text-align: right;">IV</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">SECRETARÍA GENERAL DE COMUNICACIONES</td> <td style="text-align: center;">SECRETARÍA GENERAL DE COMUNICACIONES</td> <td style="text-align: right;">SALUD</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">SECRETARÍA GENERAL DE COMUNICACIONES</td> <td style="text-align: center;">SECRETARÍA GENERAL DE COMUNICACIONES</td> <td></td> </tr> </table>		MINISTERIO DE LA PROTECCIÓN		ESTADO GUAYANÉS	COMUNICACIONES		MINISTERIO	SECRETARÍA GENERAL	GERENCIA	IV	SECRETARÍA GENERAL DE COMUNICACIONES	SECRETARÍA GENERAL DE COMUNICACIONES	SALUD	SECRETARÍA GENERAL DE COMUNICACIONES	SECRETARÍA GENERAL DE COMUNICACIONES	
MINISTERIO DE LA PROTECCIÓN		ESTADO GUAYANÉS														
COMUNICACIONES		MINISTERIO														
SECRETARÍA GENERAL	GERENCIA	IV														
SECRETARÍA GENERAL DE COMUNICACIONES	SECRETARÍA GENERAL DE COMUNICACIONES	SALUD														
SECRETARÍA GENERAL DE COMUNICACIONES	SECRETARÍA GENERAL DE COMUNICACIONES															

V. PARTES	
V.1	Una (01) estructura principal.
V.2	Dos (02) tableros.
V.3	Dos (02) barandillas.
V.4	Dos (02) cubetas desmontables
V.5	Cuatro (04) garruchas.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Estructura principal rodable con bastidor con cuatro patas y travesaños fabricados con tubos de acero inoxidable AISI 304-2B, de 32 mm de diámetro x 1.5 mm de espesor, y coberturas laterales y posterior en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.2 mm de espesor. Con dos agarraderas fabricadas con tubo o varilla de acero inoxidable AISI 304-2B de 19 mm x 1.5 mm de espesor, ubicadas a ambos lados del mueble.
VI.2	Tableros fabricados en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, de 1.2 mm de espesor. Con capacidad para instalar barandillas en tres de sus lados a una altura de 10 cm.
VI.3	Barandillas fabricadas en acero inoxidable AISI 304-2B, de 9 mm de diámetro, instalados en tres de los cuatro lados de los tableros. Cada una con dos secciones laterales y una posterior de los tableros.
VI.4	Cubetas de acero inoxidable AISI 304-2B, con dimensiones: 200 mm de diámetro y 60 mm de altura con bordes redondeados de 0.6 mm de espesor. Con soportes giratorios de acero inoxidable AISI 304-2B.
VI.5	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro con eje roscado, dos de ellas con freno.
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG, similar o de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
VI.7	Acabado Satinado. Las estructuras metálicas de acero inoxidable deberán tener el acabado satinado, este producirá una apariencia distinta con un brillo opaco y un patrón de finas líneas paralelas. El acabado es creado al pulir el acero inoxidable en una dirección determinada con una faja de lija de 80-120, seguido por un suavizado con esponjas scotch-Brite o de similar textura en secuencia.

VI.8	Dimensiones: Largo: 660 mm. Ancho: 460 mm. Altura al tablero inferior: 340 mm. Altura al tablero superior: 840 mm. Tolerancia +/- 2 mm.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTÍA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)



Cuadro A1-21: Ficha Técnica de Vitrina de acero inoxidable de un cuerpo.

15. Vitrina de acero inoxidable de un cuerpo

15 - FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO													
Fecha de emisión: Diciembre 2019													
Versión: V1.0													
I. DESCRIPCIÓN													
I.1	Vitrina de acero inoxidable para instrumentos o material estéril de 68 x 45 cm												
	Código: M-55												
II. DEFINICIÓN													
II.1	Vitrina de acero inoxidable con puerta superior con visor de vidrio, con divisiones y cajón para guardar instrumentos y material estéril.												
III. APLICACIÓN													
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.												
IV. FOTO/GRÁFICO													
<p style="text-align: center;">MADERA: Placa ACERO INOXIDABLE 304 4-1MM SOLDADURA: FC- OMB</p> <p style="text-align: center;">VISTA DE PLANTA ESCALA 1/10</p> <p style="text-align: center;">VISTA FRONTAL ESCALA 1/10</p> <p style="text-align: center;">VISTA LATERAL ESCALA 1/10</p> <p style="text-align: center;">VISTA ISOMÉTRICA ESCALA 1/10</p>													
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">MINISTERIO DE SALUD</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="font-size: small;">OTROS PRODUCTOS Y SERVICIOS PARA EL SECTOR DE LA SALUD</td> <td colspan="2" style="font-size: small;">SERVICIOS DE SALUD PARA EL SECTOR DE LA SALUD</td> </tr> <tr> <td style="font-size: x-small;">DIRECCIÓN GENERAL DE PRODUCTOS Y SERVICIOS PARA EL SECTOR DE LA SALUD</td> <td style="font-size: x-small;">DIRECCIÓN GENERAL DE SERVICIOS DE SALUD PARA EL SECTOR DE LA SALUD</td> <td style="font-size: x-small;">DIRECCIÓN GENERAL DE PRODUCTOS Y SERVICIOS PARA EL SECTOR DE LA SALUD</td> <td style="font-size: x-small;">DIRECCIÓN GENERAL DE SERVICIOS DE SALUD PARA EL SECTOR DE LA SALUD</td> </tr> </table>		MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN		MINISTERIO DE SALUD		OTROS PRODUCTOS Y SERVICIOS PARA EL SECTOR DE LA SALUD		SERVICIOS DE SALUD PARA EL SECTOR DE LA SALUD		DIRECCIÓN GENERAL DE PRODUCTOS Y SERVICIOS PARA EL SECTOR DE LA SALUD	DIRECCIÓN GENERAL DE SERVICIOS DE SALUD PARA EL SECTOR DE LA SALUD	DIRECCIÓN GENERAL DE PRODUCTOS Y SERVICIOS PARA EL SECTOR DE LA SALUD	DIRECCIÓN GENERAL DE SERVICIOS DE SALUD PARA EL SECTOR DE LA SALUD
MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN		MINISTERIO DE SALUD											
OTROS PRODUCTOS Y SERVICIOS PARA EL SECTOR DE LA SALUD		SERVICIOS DE SALUD PARA EL SECTOR DE LA SALUD											
DIRECCIÓN GENERAL DE PRODUCTOS Y SERVICIOS PARA EL SECTOR DE LA SALUD	DIRECCIÓN GENERAL DE SERVICIOS DE SALUD PARA EL SECTOR DE LA SALUD	DIRECCIÓN GENERAL DE PRODUCTOS Y SERVICIOS PARA EL SECTOR DE LA SALUD	DIRECCIÓN GENERAL DE SERVICIOS DE SALUD PARA EL SECTOR DE LA SALUD										

V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
V.1	Una (01) estructura principal.
V.2	Una (01) puerta superior.
V.3	Un (01) cajón.
V.4	Una (01) puerta inferior.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor, con gabinete superior con una puerta con tres divisiones horizontales regulables de vidrio transparente de 6 mm, con un cajón, gabinete inferior con tablero interior divisor de acero inoxidable contra placado, con cuatro patas de acero inoxidable AISI 304-2B rematadas en regatones de plástico duro o jebe.
VI.2	Puerta superior con marco fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor, con vidrio doble de 4 mm de espesor, transparente. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.
VI.3	Cajón fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor, de fácil deslizamiento sobre correderas telescópicas que permitan la extracción total del cajón. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Con sistema de seguridad.
VI.4	Puerta inferior fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor contra placado. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.
VI.5	Sistema de seguridad basado en cerradura de un golpe en el cajón y con varillas perpendiculares en la puerta superior e inferior, para garantizar un cierre total.
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
VI.7	Acabado Satinado. Las estructuras metálicas de acero inoxidable deberán tener el acabado satinado, este producirá una apariencia distinta con un brillo opaco y un patrón de finas líneas paralelas. El acabado es creado al pulir el acero inoxidable en una dirección determinada con una faja de lija de 80-120, seguido por un suavizado con esponjas scotch-Brite o de similar textura en secuencia.



VI.8	Dimensiones: Largo: 680 mm. Fondo: 450 mm. Altura: 1950 mm. Tolerancia +/- 2 mm.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTÍA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)



Cuadro A1-22: Ficha Técnica de Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos

16. Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos

16 - FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO																		
Fecha de emisión: Diciembre 2019																		
Versión: V1.0																		
I. DESCRIPCIÓN																		
I.1	Vitrina de acero inoxidable para instrumentos o material estéril de 02 cuerpos 1040 x 45 cm Código: M-64																	
II. DEFINICIÓN																		
II.1	Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos, con dos puertas superiores con visor de vidrio, puertas inferiores y cajoneras para guardar instrumentos y material estéril.																	
III. APLICACIÓN																		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.																	
IV. FOTO/GRÁFICO																		
<p style="text-align: center;"> MATERIAL: PAINA DE ACERO INOXIDABLE AISI 304 6-1820 SOLDADURA: 100 - 220A MATERIAL DE VIDRIO: VIDRIO DE SEGURIDAD </p> <p style="text-align: center;"> VISTA DE PLANTA ESCALA 1/10 </p> <p style="text-align: center;"> VISTA FRONTAL ESCALA 1/10 </p> <p style="text-align: center;"> VISTA LATERAL ESCALA 1/10 </p> <p style="text-align: center;"> VISTA ISOMÉTRICA ESCALA 1/10 </p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN</td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;"> INSTITUTO VENEZOLANO DE SALUD </td> </tr> <tr> <td style="font-size: small;">CÓDIGO:</td> <td style="font-size: small;">DESCRIPCIÓN:</td> <td style="font-size: small;">ESCALA:</td> <td style="font-size: small;">FECHA:</td> </tr> <tr> <td style="font-size: small;">AUTOR:</td> <td style="font-size: small;">REVISOR:</td> <td style="font-size: small;">DISEÑO:</td> <td style="font-size: small;">REVISIÓN:</td> </tr> <tr> <td style="font-size: small;">APROBADO:</td> <td style="font-size: small;">AUTORIZADO:</td> <td style="font-size: small;">DISEÑO:</td> <td style="font-size: small;">REVISIÓN:</td> </tr> </table>		MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN				INSTITUTO VENEZOLANO DE SALUD	CÓDIGO:	DESCRIPCIÓN:	ESCALA:	FECHA:	AUTOR:	REVISOR:	DISEÑO:	REVISIÓN:	APROBADO:	AUTORIZADO:	DISEÑO:	REVISIÓN:
MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN				INSTITUTO VENEZOLANO DE SALUD														
CÓDIGO:	DESCRIPCIÓN:	ESCALA:	FECHA:															
AUTOR:	REVISOR:	DISEÑO:	REVISIÓN:															
APROBADO:	AUTORIZADO:	DISEÑO:	REVISIÓN:															



V. PARTES	
V.1	Una (01) estructura principal.
V.2	Dos (02) puertas superiores.
V.3	Dos (02) cajones.
V.4	Dos (02) puertas inferiores.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor, con gabinete superior con dos (02) puertas y seis divisiones horizontales regulables de vidrio transparente de 6 mm, con dos cajones, gabinete inferior con dos puertas y dos tableros interiores divisores de acero inoxidable AISI 304-2B contra placado, con cuatro patas de acero inoxidable AISI 304-2B, rematadas en regatones de plástico duro o jebe.
VI.2	Puertas superiores con marco fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor, con vidrio doble de 4 mm de espesor, transparente. Con tiradores en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.
VI.3	02 cajones fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor, de fácil deslizamiento sobre correderas telescópicas que permitan la extracción total del cajón. Con tiradores en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Con sistema de seguridad.
VI.4	Puertas inferiores fabricadas en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor contra placado. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.
VI.5	Sistema de seguridad basado en cerradura de un golpe en el cajón y con varillas perpendiculares en la puerta superior e inferior, para garantizar un cierre total.
VI.6	Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
VI.7	Acabado Satinado. Las estructuras metálicas de acero inoxidable deberán tener el acabado satinado, este producirá una apariencia distinta con un brillo opaco y un patrón de finas líneas paralelas. El acabado es creado al pulir el acero inoxidable en una dirección determinada con una faja de lija de 80-120, seguido por un suavizado con esponjas scotch-Brite o de similar textura en secuencia.
VI.8	Dimensiones: Largo: 1040 mm. Fondo: 450 mm.



	<p>Altura: 1950 mm.</p> <p>Tolerancia +/- 2 mm.</p>
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTÍA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)



Cuadro A1-23: Ficha Técnica de Biombo de acero inoxidable.

17. Biombo de acero inoxidable

17 - FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO																
Fecha de emisión: Diciembre 2019																
Versión: V1.0																
I. DESCRIPCIÓN																
I.1	Biombo metálico de 2 cuerpos															
	Código: M-72															
II. DEFINICIÓN																
II.1	Mobiliario metálico de dos cuerpos, cada cuerpo está constituido por una estructura rectangular de tubo circular de acero inoxidable, con soportes o patas apoyados sobre garruchas de grado hospitalario, con cortinas que cubren cada cuerpo.															
III. APLICACIÓN																
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.															
IV. FOTO/GRÁFICO																
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>VISTA DE PLANTA ESCALA 1/20</p> <p>VISTA FRONTAL ESCALA 1/20</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>NOTA: ESTARA PROVISTO DE DOS JERREES DE CONTORNO DE MOMENTE BLANCO EN EL LOGOTIPO DEL AVISA (CALIDAD EXTRA, PLACADO DUEÑO) DE FACIL INSTALACION</p> <p>VISTA ISOMETRICA ESCALA 1/20</p> <p>VISTA LATERAL ESCALA 1/20</p> <p>MATERIAL: ACERO INOXIDABLE 304 SOLDADURA PROCESO TIG - STAB</p> </div> </div>																
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN</td> <td style="text-align: right;">MINISTERIO DE SALUD</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">ESTADO DE COPIA: 02/2020/01/001</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">AUTOR: INGENIERO CIVIL</td> <td style="text-align: center;">DISEÑO: INGENIERO CIVIL</td> <td style="text-align: center;">DISEÑO: INGENIERO CIVIL</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">AUTOR: INGENIERO CIVIL</td> <td style="text-align: center;">DISEÑO: INGENIERO CIVIL</td> <td style="text-align: center;">DISEÑO: INGENIERO CIVIL</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">AUTOR: INGENIERO CIVIL</td> <td style="text-align: center;">DISEÑO: INGENIERO CIVIL</td> <td style="text-align: center;">DISEÑO: INGENIERO CIVIL</td> </tr> </table>		MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN		MINISTERIO DE SALUD	ESTADO DE COPIA: 02/2020/01/001			AUTOR: INGENIERO CIVIL	DISEÑO: INGENIERO CIVIL	DISEÑO: INGENIERO CIVIL	AUTOR: INGENIERO CIVIL	DISEÑO: INGENIERO CIVIL	DISEÑO: INGENIERO CIVIL	AUTOR: INGENIERO CIVIL	DISEÑO: INGENIERO CIVIL	DISEÑO: INGENIERO CIVIL
MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN		MINISTERIO DE SALUD														
ESTADO DE COPIA: 02/2020/01/001																
AUTOR: INGENIERO CIVIL	DISEÑO: INGENIERO CIVIL	DISEÑO: INGENIERO CIVIL														
AUTOR: INGENIERO CIVIL	DISEÑO: INGENIERO CIVIL	DISEÑO: INGENIERO CIVIL														
AUTOR: INGENIERO CIVIL	DISEÑO: INGENIERO CIVIL	DISEÑO: INGENIERO CIVIL														

V. PARTES	
V.1	Dos (02) bastidores o cuerpos, uno (01) central y uno (01) abatible.
V.2	Cuatro (04) travesaños para sostener las cortinas, dos (02) para cada cuerpo del biombo.
V.3	Un (01) juegos de cortinas.
V.4	Dos (02) estructuras de base soporte, una (01) para el cuerpo principal y una (01) para el cuerpo abatible.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Bastidores fabricados íntegramente en acero inoxidable AISI 304-2B, tubular de 19 mm (3/4") de diámetro x 1.2mm de espesor.
VI.2	Unión de bastidores mediante dos (02) bisagras, o más que permitan una fijación firme, pero de fácil abatibilidad.
VI.3	Cortinas fácilmente desmontables, de tela bramante blanco, altamente resistente y de fácil limpieza, y logo institucional del MINSA (Calidad extra de Hilado grueso). Con sistema de sujeción a los travesaños.
VI.4	Previsto de 02 varillas /travesaños o templadores de acero inoxidable AISI 304, tipo tubular de 12 mm de diámetro x 1.2mm de espesor, dispuestos en la parte superior e inferior de cada cuerpo para instalar las cortinas, con un extremo liso y el otro extremo roscado, de fácil desmontaje.
VI.5	Estructura de soporte, de cuerpo principal y/o abatible, fabricada en tubos de acero inoxidable AISI 304-2B, de 19 mm de diámetro x 1.2mm, en dimensiones de 450mm de ancho y 150mm de alto, Dispuesto en los extremos y descansa sobre sobre garruchas de 50 mm de diámetro de grado hospitalario de alta resistencia.
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
VI.7	Acabado Satinado. Las estructuras metálicas de acero inoxidable deberán tener el acabado satinado, este producirá una apariencia distinta con un brillo opaco y un patrón de finas líneas paralelas. El acabado es creado al pulir el acero inoxidable en una dirección determinada con una faja de lija de 80-120, seguido por un suavizado con esponjas scotch-Brite o de similar textura en secuencia.
VI.8	Dimensiones: Largo: 1800mm Ancho de cada cuerpo: 850mm como mínimo y 900mm como máximo. Altura total: 1750 mm. Altura del Bastidor: 1600 mm. Tolerancia +/- 2 mm.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTIA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)



V. PARTES	
V.1	Una (01) varilla telescópica.
V.2	Un (01) soporte principal
V.3	Una (01) base rodante.
V.4	Cinco (05) garruchas.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Base rodable compuesta por cinco (05) brazos de sección rectangular de 1 ½" x 1" y 250 mm. De longitud, fabricado íntegramente con plancha de acero inoxidable de 1.20 mm. De espesor calidad 304-2B.
VI.2	Con soporte principal fabricado con tubo redondo de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor, con una longitud de 1100 mm. Con perilla de ajuste roscada de cobre antibacteriano o cobre o acero inoxidable AISI 304-2B para regular la altura del porta suero.
VI.3	Varilla porta suero o telescópica fabricada en tubo redondo de cobre o de acero inoxidable AISI 304-2B, de 7/8" o 19 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor, con ganchos fabricados de barra de acero inoxidable AISI 304-2B de (5/16") 7 mm de diámetro, soldados en el extremo en forma de cruz, con brazos iguales, con muescas o dobleces para colgar bolsas o botellas.
VI.4	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro con eje roscado, de alta resistencia al tránsito. Sin frenos.
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
VI.6	Acabado Satinado. Las estructuras metálicas de acero inoxidable deberán tener el acabado satinado, este producirá una apariencia distinta con un brillo opaco y un patrón de finas líneas paralelas. El acabado es creado al pulir el acero inoxidable en una dirección determinada con una faja de lija de 80-120, seguido por un suavizado con esponjas scotch-Brite o de similar textura en secuencia.



VI.7	Dimensiones: Altura mínima: 1000 mm Altura máxima: 1900 mm Dimensiones de la base rodable: diámetro 350 mm, altura 100 mm. Tolerancia en las medidas de +/- 2mm.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTÍA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)



Cuadro A1-26: Ficha Técnica de Lámpara de acero inoxidable cuello de ganso LED.

20. Lámparas de acero inoxidable cuello de ganso LED

20 - FICHA TÉCNICA DE EQUIPO MEDICO COMPLEMENTARIO																	
Fecha de emisión: Diciembre 2019																	
Versión: V1.0																	
I. DESCRIPCIÓN																	
I.1	Lámpara de examen clínico, tipo cuello de ganso																
	Código: D-304																
II. DEFINICIÓN																	
II.1	Poste metálico con base rodable estable, con gancho para la sujeción de hasta dos bolsas o botellas de suero. Con sistema de graduación de la altura.																
III. APLICACIÓN																	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.																
IV. FOTO/GRÁFICO																	
<p>DETALLE: Base: Incaalca 334 SEGURIDAD 1. 10 - 0746</p> <p>VISTA DE PLANTA ESCALA 1/10</p> <p>VISTA ISOMÉTRICA ESCALA 1/10</p> <p>VISTA LATERAL ESCALA 1/10</p> <p>VISTA FRONTAL ESCALA 1/10</p> <p>MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN</p> <table border="1" style="font-size: small;"> <tr> <td>PROYECTO</td> <td>DESIGNO</td> <td>MODELO</td> <td>0101-0001</td> </tr> <tr> <td>REVISADO</td> <td>REVISADO</td> <td>REVISADO</td> <td>REVISADO</td> </tr> <tr> <td>APROBADO</td> <td>APROBADO</td> <td>APROBADO</td> <td>APROBADO</td> </tr> <tr> <td>FECHA</td> <td>FECHA</td> <td>FECHA</td> <td>FECHA</td> </tr> </table>		PROYECTO	DESIGNO	MODELO	0101-0001	REVISADO	REVISADO	REVISADO	REVISADO	APROBADO	APROBADO	APROBADO	APROBADO	FECHA	FECHA	FECHA	FECHA
PROYECTO	DESIGNO	MODELO	0101-0001														
REVISADO	REVISADO	REVISADO	REVISADO														
APROBADO	APROBADO	APROBADO	APROBADO														
FECHA	FECHA	FECHA	FECHA														

V. PARTES	
V.1	Una (01) varilla tipo telescópica.
V.2	Un (01) soporte principal
V.3	Una (01) base rodante.
V.4	Cinco (05) garruchas.
V.5	Un (01) cable de poder con línea a tierra (Longitud del cable de poder de 2 m o mayor).
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	De fácil desplazamiento, rodable con frenos. Estructura metálica con base sólida de gran estabilidad.
VI.2	Con sistema de altura regulable entre 60 cm o menos y 140 cm o más. Brazo de soporte de portacabezal luminoso, de posicionamiento regulable para diferentes ángulos.
VI.3	Sistema de iluminación Fuente de iluminación de luz fría LED 12 w, Lámpara con rosca E27. Requerimiento de energía: ED1 220 VAC ó 230 VAC / 60 Hz
VI.4	Sistema mecánico de posicionamiento Estabilidad de posicionamiento en base de 05 patas.
VI.5	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro con eje roscado, de alta resistencia al tránsito. Freno por lo menos en dos de ellas
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
VI.7	Acabado Satinado. Las estructuras metálicas de acero inoxidable deberán tener el acabado satinado, este producirá una apariencia distinta con un brillo opaco y un patrón de finas líneas paralelas. El acabado es creado al pulir el acero inoxidable en una dirección determinada con una faja de lija de 80-120, seguido por un suavizado con esponjas scotch-Brite o de similar textura en secuencia.
VI.8	Dimensiones: Altura mínima: 600 mm Altura máxima: 1400 mm Dimensiones de la base rodable: diámetro 350 mm, altura 100 mm. Tolerancia +/- 2mm.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTÍA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)



Cuadro A1-27: Ficha Técnica de Escalinata metálica de 2 peldaños.

21. Escalinata metálica de 2 peldaños

21 - FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO							
Fecha de emisión: Diciembre 2019							
Versión: V1.0							
I. DESCRIPCIÓN							
I.1	Escalinata de metal 2 peldaños						
	Código: M-86						
II. DEFINICIÓN							
II.1	Escalinata metálica de dos pasos para apoyo de pacientes al subir o bajar de la camilla o cama.						
III. APLICACIÓN							
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.						
IV. FOTO/GRÁFICO							
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN</td> <td style="text-align: center;">MINISTERIO DE SALUD</td> </tr> <tr> <td style="font-size: small;"> DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO </td> <td style="font-size: small;"> DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO </td> <td style="font-size: small;"> DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO </td> </tr> </table>		MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN		MINISTERIO DE SALUD	DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO	DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO	DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO
MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN		MINISTERIO DE SALUD					
DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO	DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO	DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO DIRECCIÓN GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO TECNOLÓGICO					



V. PARTES	
V.1	Una (01) estructura de soporte.
V.2	Dos (02) plataformas con cobertura antideslizante.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Estructura de soporte fabricado con tubo redondo de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.5 mm de espesor, doblado de una sola pieza, sin seccionar y sin arrugas, con remate en regatones de plástico o jebe duro de alta resistencia, que cuente con tensores de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.5 mm de espesor y capacidad de ubicar dos plataformas o peldaños.
VI.2	Plataforma contra placada de 25 mm de ancho, fabricada con acero laminado al frío (LAF) de <u>0.8</u> mm de espesor, reforzada y recubierta con material antideslizante de alta resistencia en color negro de <u>1/8"</u> de espesor. Con filete o ribete de acero inoxidable AISI 304-2B de <u>0.8</u> mm de espesor en todo el contorno de la plataforma.
VI.3	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con Sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
VI.4	Dimensiones: Altura total: 390 mm. Ancho del peldaño: 250 mm. Largo del peldaño: 450 mm. Tolerancia +/- 2mm.
VI.5	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.
VI.5.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperatura ambiente.
VI.5.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperatura ambiente.



VI.5.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
VI.5.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperatura ambiente.
VI.6	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.7	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura entre 180 y 200°C que permita la adhesión completa a la estructura metálica.
VI.8	Acabado Satinado. Las estructuras metálicas de acero inoxidable deberán tener el acabado satinado, este producirá una apariencia distinta con un brillo opaco y un patrón de finas líneas paralelas. El acabado es creado al pulir el acero inoxidable en una dirección determinada con una faja de lija de 80-120, seguido por un suavizado con esponjas scotch-Brite o de similar textura en secuencia.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTÍA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)



ANEXO N° 02: SOLICITUD PARA SER CONSIDERADO POSTULANTE

_____, de _____ de 2020

(Lugar)

SEÑORES:

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE BIENES PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD

Presente.-

Asunto: Participación en el proceso de selección de MYPE para la adquisición de Bienes para Establecimientos de Salud.

Referencia: Proceso de convocatoria realizado por NEC MINSA

De mi consideración:

Quien suscribe, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la empresa _____, con domicilio legal en _____, y con N° de RUC _____,

solicito ser considerado como postulante en el proceso de calificación y asignación de lotes de producción de Bienes para Establecimientos de Salud, para lo cual adjunto a la presente toda la documentación indicada en las Bases que rigen el proceso y me someto a lo estipulado en las Bases aprobadas por el NEC MINSA.

La presentación de esta solicitud implica mi compromiso como participante de cumplir con todas las condiciones establecidas en las presentes Bases, sin necesidad de declaración expresa. Asimismo, toda la información suministrada en el presente expediente tiene el carácter de Declaración Jurada.

Representante Legal o Titular de la MYPE

(Sello y firma)



ANEXO N° 03: FICHA TÉCNICA – MYPE POSTULANTE A CONVOCATORIA

Con carácter de Declaración Jurada proporciono la siguiente información al Núcleo Ejecutor de Compras de Bienes para Establecimientos de Salud-MINSA, autorizando su verificación.

1. DATOS GENERALES:

DATOS DE LA EMPRESA													
Razón Social:													
Dirección del Taller:													
Distrito:													
Provincia:													
Departamento:													
Teléfono Fijo:													
RUC N°:													
Régimen Tributario:	Rég. General () Rég. Especial () R.U.S. () R.M.T. ()												
Inicio de Actividades:	Día: Mes: Año:												
Para Personas Jurídicas: Ficha de Inscripción en los Registros Públicos y Número de Asiento													
Para Personas Jurídicas: Relación de Socios de la Empresa	<table border="1"> <thead> <tr> <th><u>Nombres y Apellidos</u></th> <th><u>DNI</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. _____</td> <td>_____</td> </tr> <tr> <td>2. _____</td> <td>_____</td> </tr> <tr> <td>3. _____</td> <td>_____</td> </tr> <tr> <td>4. _____</td> <td>_____</td> </tr> <tr> <td>5. _____</td> <td>_____</td> </tr> </tbody> </table>	<u>Nombres y Apellidos</u>	<u>DNI</u>	1. _____	_____	2. _____	_____	3. _____	_____	4. _____	_____	5. _____	_____
<u>Nombres y Apellidos</u>	<u>DNI</u>												
1. _____	_____												
2. _____	_____												
3. _____	_____												
4. _____	_____												
5. _____	_____												
DATOS DEL REPRESENTANTE LEGAL													
Nombres y apellidos:													
Cargo:													
DNI N°:													
Domicilio Legal:													
Distrito:													
Provincia:													
Departamento:													
Teléfono:													
Celular:													
Correo Electrónico:													

2. DATOS DE PRODUCCIÓN:

ÁREA DEL TALLER	m ²
ÁREA DEL ALMACÉN TECHADO	m ²



PERSONAL MYPE	CANTIDAD DE PERSONAL
JEFE DE TALLER (MÍN 2 AÑOS DE EXPERIENCIA)	
OPERARIO MAQUINISTA	
PERSONAL DE OPERACIONES MANUALES	

3. MAQUINARIA OPERATIVA Y HERRAMIENTAS:

Nº	Maquinaria y herramientas	Marca	Serie
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			

4. PARTICIPACIÓN EN PROGRAMAS SIMILARES:

Año	Producto	Lote	Valorización en Soles

Declaro que la información consignada en la presente ficha es verdadera y tiene el carácter de Declaración Jurada.

_____, ____ de _____ de 2020

 Representante Legal o Titular de la MYPE
 (Sello y firma)



ANEXO N° 05: SOLICITUD DE ADELANTO

(Deberá ser llenado de forma clara y con letra de imprenta, sin borrones ni enmendaduras)

SEÑORES:

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE BIENES PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD

Presente.-

SOLICITA: OTORGAMIENTO DE ADELANTO

REFERENCIA: Contrato N° ____-2020-NEC MINSA

Quien suscribe, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la MYPE _____, con domicilio legal en _____, y con N° de RUC _____, con quien el NEC MINSA ha suscrito el contrato de la referencia, solicito que se me otorgue un adelanto de _____ con ___/100 soles (S/.. _____), correspondiente al ___% (máximo 50%) del monto del contrato, el mismo que será dividido de la siguiente manera:

- _____% (no más del 20% del adelanto) a favor del suscrito.
- _____% (la diferencia) a favor del proveedor: _____

Este adelanto será utilizado para la adquisición de insumos para la fabricación del lote asignado y para gastos operativos básicos en el proceso productivo, y hará posible cumplir con los compromisos de producción asumidos con el NEC MINSA, para lo cual adjunto la autorización de pago al proveedor para su correspondiente abono.

Se adjuntan los siguientes documentos:

- Carta fianza N° _____, otorgada por _____ a nombre del NEC MINSA, con las características de solidaria, incondicional, irrevocable, de realización automática, sin beneficio de excusión y a solo requerimiento del NEC MINSA, por el importe de _____ con ___/100soles (S/.. _____) y con una vigencia de noventa (90) días calendario.
- Factura / Boleta de venta N° _____, por el importe total del adelanto solicitado. En caso la entrega de los bienes sobrepase el plazo de la carta fianza me comprometo a renovarla por un plazo adicional no menor a treinta (30) días. En caso de incumplimiento en su renovación reconozco la potestad del NEC MINSA de ejecutar la carta fianza.

_____, de _____ de 2020

Representante Legal o Titular de la MYPE

(Sello y firma)

ANEXO N° 06: AUTORIZACIÓN PARA PAGO DIRECTO A PROVEEDOR

(Deberá ser llenado de forma clara y con letra de imprenta, sin borrones ni enmendaduras)

SEÑORES:

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE BIENES PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD

Presente.-

SOLICITA: PAGO DIRECTO A PROVEEDOR

REFERENCIA: Contrato N° ____-2020-NEC MINSA

Quien suscribe, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la MYPE _____, con domicilio legal en _____, y con N° de RUC _____, con quien el NEC MINSA ha suscrito el contrato de la referencia, habiendo solicitado el adelanto de _____ con ___/100 soles (S/., _____), correspondiente al ___% del monto del contrato, autorizo se pague a favor del siguiente proveedor:

Nombre o razón social : _____

RUC : _____

Domicilio legal : _____

Importe en letras : _____ con /100 soles.

Importe en números : S/., _____

% del adelanto : _____ %.

Forma de pago : Cheque.

Detalle de insumo : _____

Cantidad de insumo : _____

_____ de _____ de 2020

Representante Legal o Titular de la MYPE

(Sello y firma)



**ANEXO N° 07: DECLARACIÓN JURADA SOBRE CALIFICACIÓN TÉCNICA DEL PERSONAL - INFORMACIÓN
REFERIDA AL D.S. N° 007-2019-TR**

(Deberá ser llenado de forma clara y con letra de imprenta, sin borrones ni enmendaduras)

SEÑORES:

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE BIENES PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD

Presente.-

Quien suscribe, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la MYPE _____, con domicilio legal en _____, y con N° de RUC _____, declaro bajo juramento que mi personal cuenta con la calificación y experiencia necesarias para asumir la responsabilidad de fabricar los bienes a adquirir por el NECMINSA, y que dos (02) trabajadores se encuentran en planilla electrónica. Declaro, además, no tener sanción por incumplimiento de normativa laboral, de seguridad y salud en el trabajo y seguridad social, y no haber sido sancionado por la autoridad de inspección del trabajo.

6

N°	NOMBRES Y APELLIDOS DEL TRABAJADOR	CARGO/ OCUPACIÓN	FORMACIÓN TÉCNICA (Especialidad)	EXPERIENCIA (Años)
*				
*				
*				
*				
*				
*				
*				

_____, de _____ de 2020

Representante Legal o Titular de la MYPE
(Sello y firma)

⁶ De acuerdo a lo dispuesto al D.S. N° 007-2019-TR.

ANEXO N° 8: CARTA DE COMPROMISO

(Deberá ser llenado de forma clara y con letra de imprenta, sin borrones ni enmendaduras)

SEÑORES:

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE BIENES PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD - MINSA

Presente. -

Quien suscribe, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la MYPE _____, con domicilio legal en _____, y con N° de RUC _____, me comprometo a lo siguiente:

- Proporcionar el número de registro único de contribuyente (RUC) de las personas naturales con negocio o jurídicas que sub contraten para servicios complementarios.
- Colaborar con la autoridad de inspección del trabajo competente.

_____, ____ de _____ de 20__

Nombres y Apellidos:

DNI N°:



Huella Digital



ANEXO 09: DECLARACION JURADA DE NO TENER VINCULACION ECONOMICA O FAMILIAR HASTA EL CUARTO GRADO DE CONSAGUINIDAD O SEGUNDO DE AFINIDAD CON MIEMBROS DEL NEC, NI CON EL PERSONAL ADMINISTRATIVO O TECNICO DEL NEC⁷

Yo, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la empresa _____, con RUC N° _____, con domicilio en _____ provincia de _____ departamento de _____; declaro bajo juramento NO tener vinculación económica o familiar hasta el cuarto grado de consanguinidad o segundo de afinidad con miembros del Núcleo Ejecutor de Compras, ni con el personal administrativo o técnico del Núcleo Ejecutor de Compras.

Asumo la responsabilidad civil y/o penal de cualquier acción de verificación posterior que compruebe la falsedad de la presente Declaración Jurada.

_____ de _____ de 2020.

Nombres y Apellidos:

DNI N°:



Huella Digital



⁷ Decreto Supremo N° 008-2008-TR-Art 4 de su reglamento

ANEXO 10

DECLARACION JURADA DE NO TENER EL MISMO REPRESENTANTE LEGAL YA SEA COMO PERSONA NATURAL O JURIDICA O QUE SEA SOCIO DE OTRA MYPE PARTICIPANTE

Yo, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la empresa _____, con RUC N° _____, con domicilio en _____ provincia de _____ departamento de _____; declaro bajo juramento NO tener el mismo representante legal ya sea como persona natural o jurídica o que sea socio de otra MYPE participante.

Asumo la responsabilidad civil y/o penal de cualquier acción de verificación posterior que compruebe la falsedad de la presente Declaración Jurada.

_____ de _____ de 2020.

Nombres y Apellidos:

DNI N°:



Huella Digital



ANEXO 11
DECLARACION JURADA DE NO CONFORMAR GRUPO ECONOMICO

8

Yo, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la empresa _____, con RUC N° _____, con domicilio en _____ provincia de _____ departamento de _____; declaro bajo juramento que mi empresa NO conforma grupo económico con alguna otra MYPE participante.

Asumo la responsabilidad civil y/o penal de cualquier acción de verificación posterior que compruebe la falsedad de la presente Declaración Jurada.

_____, _____ de _____ de 2020.

Nombres y Apellidos:

DNI N°:



Huella Digital



⁸ Decreto Supremo N° 008-2008- TR-Art 4 de su reglamento.

ANEXO 12

DECLARACION JURADA DE NO TENER LA CONDICION DE PROVEEDOR DE INSUMOS EN LA PRESENTE COMPRA

Yo, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la empresa _____, con RUC N° _____, con domicilio en _____ provincia de _____ departamento de _____; declaro bajo juramento que mi empresa NO tiene la condición de proveedor de insumos en la presente compra.

Asumo la responsabilidad civil y/o penal de cualquier acción de verificación posterior que compruebe la falsedad de la presente Declaración Jurada.

_____, de _____ de 2020.

Nombres y Apellidos:

DNI N°:



Huella Digital



ANEXO 13. DECLARACIÓN JURADA DE TRÁMITE DE INSCRIPCIÓN EN EL REGISTRO NACIONAL DE LA MICRO Y PEQUEÑA EMPRESA (REMYPE)

(Deberá ser llenado de forma clara y con letra de imprenta, sin borrones ni enmendaduras)

SEÑORES:

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE BIENES PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD - MINSA

Presente. -

Quien suscribe, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la MYPE _____, con domicilio legal en _____, y con N° de RUC _____, declaro bajo juramento no contar con mi constancia de acreditación al REMYPE, estando ello en trámite; por lo que una vez habilitado el registro será presentado al Núcleo Ejecutor de Compras, siendo causal de rescisión de mi contrato la no presentación de dicha constancia.

Asumo la responsabilidad civil y/o penal de cualquier acción de verificación posterior que compruebe la falsedad de la presente declaración jurada.

_____, de _____ de 20__

Representante Legal o Titular de la MYPE

(Nombre, sello y firma)

