



PERÚ

Ministerio
de la Producción

| DIRECCIÓN GENERAL DE DESARROLLO EMPRESARIAL

“Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres”
“Año del Bicentenario del Perú: 200 años de la Independencia”

CATALOGO DE BIENES ESPECIALIZADOS

SECTOR METALMECÁNICA

(Pag. 1002 – 1114)

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINEDU-PRONIED		
			CÓDIGO:	MDU-ARMET1C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ARMARIO METÁLICO DE UN CUERPO DE DOS PUERTAS						Pág. 1 de 10



Imagen referencial

I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN

1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Mueble de acero LAF de un cuerpo, que corresponde a un (1) armario de dos (2) puertas. De buen acabado en todas sus partes, es de forma rectangular conformado por un (1) cuerpo con dos (2) puertas batientes cuyo interior tiene cuatro (4) compartimientos divididos horizontalmente por tres (3) repisas regulables en altura.
1.2	DIMENSIONES GENERALES	Alto: 1800 mm Ancho: 900 mm Largo: 450 mm
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad.
1.4	ALCANCE	Mobiliario utilizado para guardar y/o almacenar objetos en Instituciones Educativas a disposición del personal de administración, contabilidad, control, almacén o archivo, en las diferentes regiones a nivel nacional.
1.5	GARANTÍA	24 meses (2 años)

II. DESPIECE DE COMPONENTES DEL BIEN

2.1	Partes y piezas de acero - incluye pliegues (Fig. 1-4)	Cód. pieza	Cant.	Dimensiones (mm)			Req. / grupo piezas	Req. + 5% (merma)	Unidad
				e	φ/a	Long			
2.1.1	Estructura principal (envolvente) - Plancha LAF, e=1/24"	A	1	1.05	1825	1920	3,50	3,68	m ²
2.1.2	Techo - Plancha LAF, e=1/24"	B	1	1.05	520	970	0,50	0,53	m ²
2.1.3	Base - Plancha LAF, e=1/24"	C	1	1.05	760	900	0,68	0,72	m ²
2.1.4	Refuerzo de base - Plancha LAF, e=1/24"	D	1	1.05	120	900	0,11	0,11	m ²

PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINEDU-PRONIED		
			CÓDIGO:	MDU-ARMET1C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ARMARIO METÁLICO DE UN CUERPO DE DOS PUERTAS						Pág. 2 de 10

2.1.5	Cremalleras - Plancha LAF, e=1/24"	E	4	1.05	50	1655	0,33	0,35	m ²
2.1.6	Repisas - Plancha LAF, e=1/24"	F	3	1.05	495	970	1,44	1,51	m ²
2.1.7	Refuerzos de repisas - Plancha LAF, e=1/24"	G	3	1.05	100	900	0,27	0,28	m ²
2.1.8	Puertas - Plancha LAF, e=1/24"	H	2	1.05	495	1725	1,71	1,79	m ²
2.1.9	Refuerzo interior de puertas - Plancha LAF, e=1/24"	I	2	1.05	100	1725	0,35	0,36	m ²
Total Plancha LAF, e=1,05mm / mueble:							8,89	9,34	m ²
2.3	Accesorios metálicos y de PVC	Cód.	Cant.	Dimensiones			Cant. / módulo		Unidad
2.3.1	BISAGRAS METÁLICAS	-	8	2" x 2" mínimo			8		unidad
2.3.2	CERRADURA CON CHAPA	-	1	-			1		unidad
2.3.3	TIRADORES METÁLICOS	-	2	-			2		unidad
2.3.4	REGATONES DE POLIPROPILENO	-	4	Φ=25mm			4		unidad

III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS		
3.1	INSUMO PRINCIPAL I	ACERO
3.1.1	PLANCHA LAF	Plancha de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A1008, e=1,05mm (1/24"
3.1.4	CONTROL DE CALIDAD DEL ACERO	Véase acápite 5.1
3.3	INSUMOS MENORES	Los que se describen a continuación:
3.4.1	PINTURA EN POLVO (termo convertible)	- Color plomo (RAL 7035), del tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química.
3.4.2	BISAGRAS METÁLICAS	- Bisagras de acero para apertura y cierre de puertas.
3.4.3	CERRADURA CON CHAPA	- Cerradura de un (01) golpe, tipo "varilla" con chapa cremona.
3.4.4	TIRADORES METÁLICOS	- Jaladores para la apertura de puertas.
3.4.5	REGATONES DE POLIPROPILENO	- Regatones color negro regulables de alta resistencia con una base de al menos 25mm de diámetro.

IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA LA FABRICACIÓN DEL BIEN		
4.1	ESTRUCTURA METÁLICA DE MESA	
4.1.1	COLOR DEL MUEBLE	- Plomo - RAL 7035
4.1.2	CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	- Las partes y piezas de acero, serán de plancha de acero LAF. - El habilitado de las partes y piezas, deberá realizarse teniendo en cuenta las dimensiones en milímetros que se indican en el acápite 2.1 y en los planos y/o figuras referenciales. - El perímetro de las repisas interiores será doblado en forma de U, estas repisas podrán ser regulables en altura mediante cuatro (04) cremalleras de plancha de acero LAF modulado. - El corte en los extremos o remate de patas (sin regatones) deben asentar paralelamente en el NPT (nivel de piso terminado) de manera que los regatones asienten también en forma paralela al piso. - Los regatones deben estar ubicados en las cuatro esquinas inferiores del mobiliario.

  PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINEDU-PRONIED		
			CÓDIGO:	MDU-ARMET1C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ARMARIO METÁLICO DE UN CUERPO DE DOS PUERTAS						Pág. 3 de 10

		- Se colocan de manera homogénea en la parte inferior de las patas del mobiliario.
4.1.3	TOLERANCIAS DE LAS DIMENSIONES	- La tolerancia para las dimensiones de las escuadrías de las piezas será de +/- 1 mm, y para el mueble final armado será de +/- 10 mm
4.1.4	CONTROL DE CALIDAD	- Véase acápite V.
4.1.5	SOLDADURA DE PARTES Y PIEZAS	- Para la unión de todos los elementos metálicos de la estructura que se requiera, se empleara soldadura sistema MIG de micro alambre que no deja escoria, previamente decapada. - Todos los elementos metálicos soldados entre sí llevan un cordón de soldadura continuo de 1" como mínimo, salvo aquellos elementos de sección menor a 1" en los que el cordón de soldadura será a lo largo del perímetro; asimismo se deberá masillar y esmerilar los elementos metálicos, si se requiere. No dejar espacios vacíos entre o en los elementos metálicos. - Las uniones y bordes deben quedar limpios de rebabas, suaves al tacto.
4.1.6	ACABADO	- El acabado debe realizarse con recubrimiento de pintura en polvo aplicado mediante sistema electrostático que permita recubrir toda la estructura metálica, asegurando a la pieza metálica, buena durabilidad y resistencia a la corrosión.
4.1.7	4.1.7.1 Preparación de la superficie	- Las partes y piezas de acero deberán ser tratadas antes del pintado, con una técnica con variables de operaciones (tiempo, temperatura, insumos, etc.) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los siguientes procesos:
	a) Desengrase	- Proceso mediante el cual se elimina presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Consiste en el lavado del metal a una temperatura que fluctúa entre 90° y 100°C, con detergentes que no contengan productos contaminantes. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	b) Desoxidado	- Proceso mediante el cual se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica, mediante el baño con productos químicos ecológicos (degradables) dejándolo completamente limpio y listo para el siguiente proceso. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	c) Baño de pre activado	- Proceso para preparar la superficie metálica logrando un anclaje perfecto de las moléculas de fosfato de zinc (este procedimiento es optativo solo en caso de usar fosfato).
	d) Fosfatizado	- Proteger el material mediante un baño con una capa de fosfato de zinc o de hierro, para libarlo de toda contaminación y brindar una excelente adherencia de la pintura en polvo aplicada mediante sistema electrostático en la superficie metálica. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	e) Sellado o pasivado	- Proceso de enjuague final con sales para nivelar molecularmente los cristales de fosfato de zinc formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.
	4.1.7.2 Deshidratado en horno	- Las partes y piezas de acero una vez tratadas, deberán ingresar a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100°C, con la finalidad de evaporar el agua u otros fluidos que pudieran estar apresados en las dobleces o zonas de difícil acceso. Durante todo este procedimiento los operadores deberían emplear guantes a fin de evitar contaminar con grasa las superficies metálicas
	4.1.7.3 Recubrimiento en	- Las partes y piezas de acero tratadas, deben ser revestidas con pintura en

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINEDU-PRONIED		compras a MYPERÚ
			CÓDIGO:	MDU-ARMET1C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ARMARIO METÁLICO DE UN CUERPO DE DOS PUERTAS						Pág. 4 de 10

	polvo	polvo termo convertible aplicada mediante sistema electrostático. La película depositada tendrá un espesor de 80 micras.																																			
	4.1.7.4 Curado en horno	- Proceso por el cual se funde el recubrimiento en polvo, al ingresar a un horno, en condiciones de temperatura y tiempo especificados por el fabricante (aproximadamente de 180 a 200 °C, por un periodo aproximado de 10 a 15 minutos), para que adquiera la apariencia adecuada y las propiedades mecánicas y químicas finales.																																			
4.2	PRESENTACIÓN FINAL	- El armario se presenta debidamente armada de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas y libre de imperfecciones que puedan poner en riesgo la salud del usuario.																																			
4.3	IDENTIFICACIÓN DEL BIEN Y DEL FABRICANTE	- El armario llevará en una parte no visible una etiqueta autoadhesiva con la identificación del fabricante, donde se indique la siguiente información: <table><tr><th colspan="5">Nombre de la entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td></td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>Dirección</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Fecha de entrega</td><td></td><td>Tiempo de garantía</td><td colspan="2"></td></tr></table>	Nombre de la entidad usuaria					Nombre del bien					Contrato N°		Lote		N°	Razón social					RUC		Teléfono			Dirección					Fecha de entrega		Tiempo de garantía		
Nombre de la entidad usuaria																																					
Nombre del bien																																					
Contrato N°		Lote		N°																																	
Razón social																																					
RUC		Teléfono																																			
Dirección																																					
Fecha de entrega		Tiempo de garantía																																			

V. CONTROL DE CALIDAD DE INSUMOS, COMPONENTES Y PRODUCTO TERMINADO

El control de calidad se durante los procesos de:

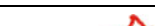
- Adquisición de insumos (en las instalaciones del proveedor).
- Recepción y almacenamiento de materiales adquiridos (en el taller de producción).
- Fabricación de los bienes (en el taller de producción).
- Recepción de los bienes (en almacén).

5.1	DEFECTOS EN EL ACERO	
5.1.1	DEFECTOS CRÍTICOS (No se admiten)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.1.1	- Abolladuras o deformaciones de alguna de las piezas. - Rajaduras en los cordones de soldadura. - Falta de penetración en los cordones de soldadura. - Cordón de soldadura incompleto. - Perforaciones no indicadas. - Rayones que no puedan ser eliminados con una lija para acero #80. - Productos oxidados luego del proceso de fosfatizado. - Humedad en la pintura en polvo. - Falta de adherencia de la pintura.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2	DEFECTOS MAYORES (Sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.2.1	- Descuadre de las piezas plegadas. - Curvado del tubo con un radio menor al	Visual, utilizando un pie de rey y/o una regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm, una escuadra

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINEDU-PRONIED		compras a MYPErú
			CÓDIGO:	MDU-ARMET1C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ARMARIO METÁLICO DE UN CUERPO DE DOS PUERTAS					Pág. 5 de 10	

	recomendado. - Armado asimétrico. - Espesor de pintura por debajo del solicitado.	de metal y una base de tablero de melamina, evaluando la simetría del armado de los componentes.
5.1.2.2	- Exceso de porosidad en el cordón de soldadura. - Rugosidad en la superficie pintada.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2.3	- Inestabilidad en un plano	Visual, utilizando un pie de rey, para determinar la luz máxima del desnivel de la pata, y una base de tablero de melamina, evaluando el correcto asentamiento de las cuatro patas sobre la base plana.
5.1.3	DEFECTOS MENORES (No afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.3.1	- Mayor espesor de pintura, siempre que no supere el 20% del espesor de pintura máximo.	Visual, utilizando un pie de rey y/o un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II.
5.1.3.2	- Diferencia de tonos en el color de la pintura.	Visual, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.2	CONTENIDO DE HUMEDAD, IDENTIFICACIÓN DEL TIPO DE MADERA, ESPESOR	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.2.1	Medición del porcentaje de contenido de humedad (%CH) de la madera	- Visual, utilizando un higrómetro de clavos, previamente ajustado al tipo de madera a evaluar, para medir el %CH de la materia prima. - Visual, utilizando un higrómetro de contacto, previamente ajustado al tipo de madera a evaluar, para medir el %CH de los componentes del mueble y del producto terminado.
5.2.2	Identificación de especie forestal	- Visual, comparativo con muestra patrón, en base a las características organolépticas y macroscópicas, con una cuchilla de metal y lupa de 10X, para identificar la especie maderable de la materia prima.
5.2.3	Espesor de la madera	- Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II, y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 30cm.
5.5	DIMENSIONES DE COMPONENTES Y DE PRODUCTO TERMINADO	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.5.1	Dimensiones de las partes y piezas	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.
5.5.2	Dimensiones generales del mueble	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.

VI. CONDICIONES DE ENTREGA DEL BIEN		
6.1	EMBALAJE	Cada armario, presenta el siguiente embalaje: - Plancha de cartón corrugado de 4mm x 650mm x 1100mm en el techo, de manera tal que tengan dobleces que cubran los bordes y esquinas, y debe estar asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Planchas de cartón corrugado de 4mm x 650mm x 1900mm en laterales, de manera tal que tengan dobleces que cubran los bordes y esquinas, y debe estar asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Finalmente, todo el mueble debe estar envuelto con Stretch Film como

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINEDU-PRONIED	
			CÓDIGO:	MDU-ARMET1C-V1	VERSIÓN:	1.0
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021	
NOMBRE DEL BIEN	ARMARIO METÁLICO DE UN CUERPO DE DOS PUERTAS					 Pág. 6 de 10



		protector contra la suciedad y la humedad, de tal manera que sea resistente al transporte, manipulación y almacenamiento.																																			
6.2	IDENTIFICACIÓN DE PAQUETES EMBALADOS	- Cada paquete debe tener una identificación visible autoadhesiva, con la siguiente información: <table><tr><td colspan="5">Nombre de entidad usuaria</td></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Cantidad paquetes / bien</td><td></td><td>Paq. N°</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>Contenido del paquete</td><td></td><td>Peso aprox. del paquete</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td>N°</td><td></td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td colspan="2"></td></tr></table>	Nombre de entidad usuaria					Nombre del bien					Cantidad paquetes / bien		Paq. N°			Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete			Contrato N°		Lote	N°		Razón social					RUC		Teléfono		
Nombre de entidad usuaria																																					
Nombre del bien																																					
Cantidad paquetes / bien		Paq. N°																																			
Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete																																			
Contrato N°		Lote	N°																																		
Razón social																																					
RUC		Teléfono																																			

VII. DOCUMENTOS TÉCNICOS DE REFERENCIA

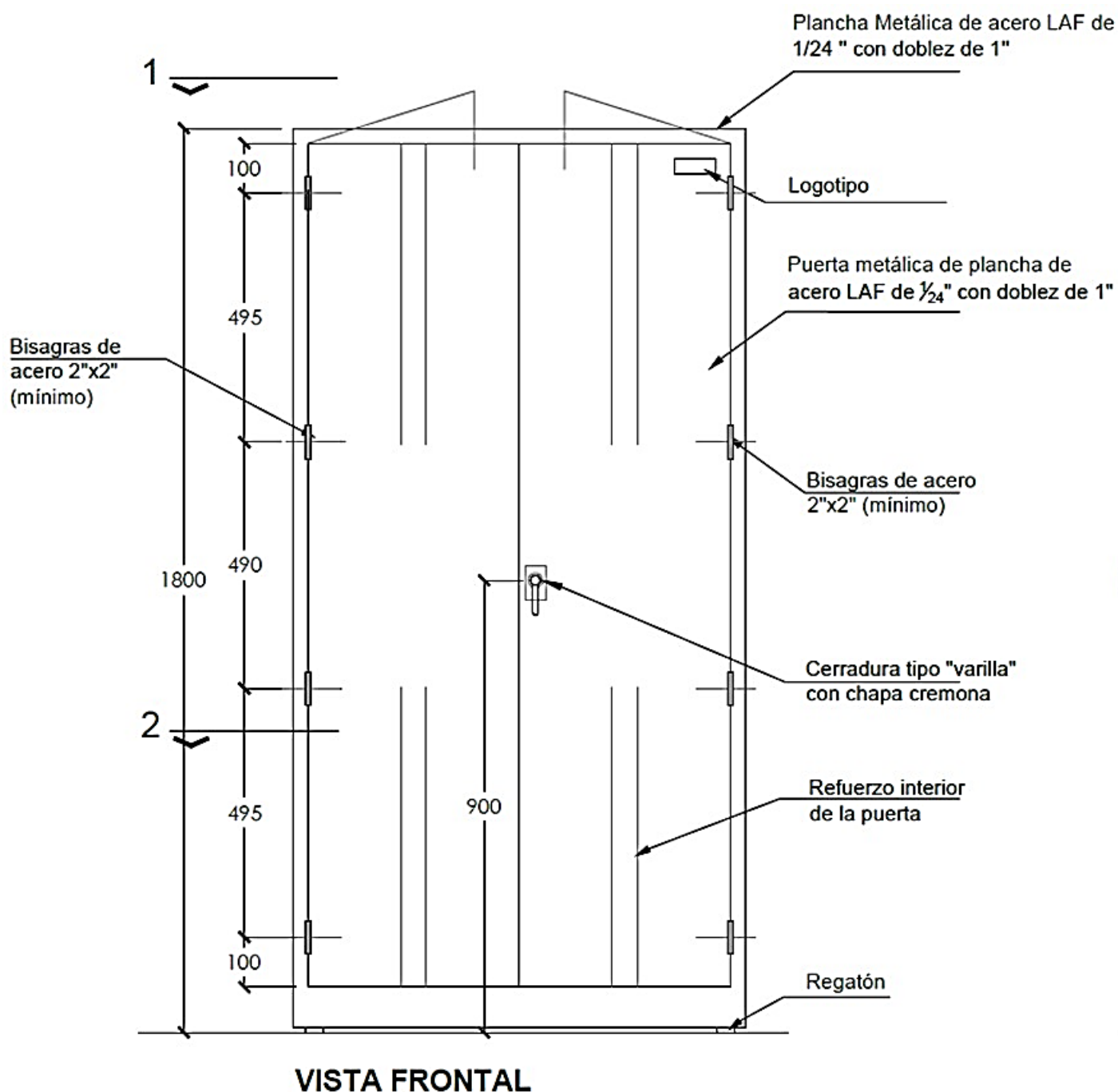
7.1	NTP 260.015:2017 MUEBLES. Mobiliario para instituciones educativas. Requisitos.
7.2	NTP 260.031:2012 (revisada el 2017) MUEBLES. Armarios de madera y tableros para uso institucional y doméstico. Requisitos

VIII. PLANOS Y/O FIGURAS REFERENCIALES

8.1	Figura 1	Vista frontal
8.2	Figura 2	Corte A-A, Corte B-B
8.3	Figura 3	Vista de planta
8.4	Figura 4	Vista isométrica

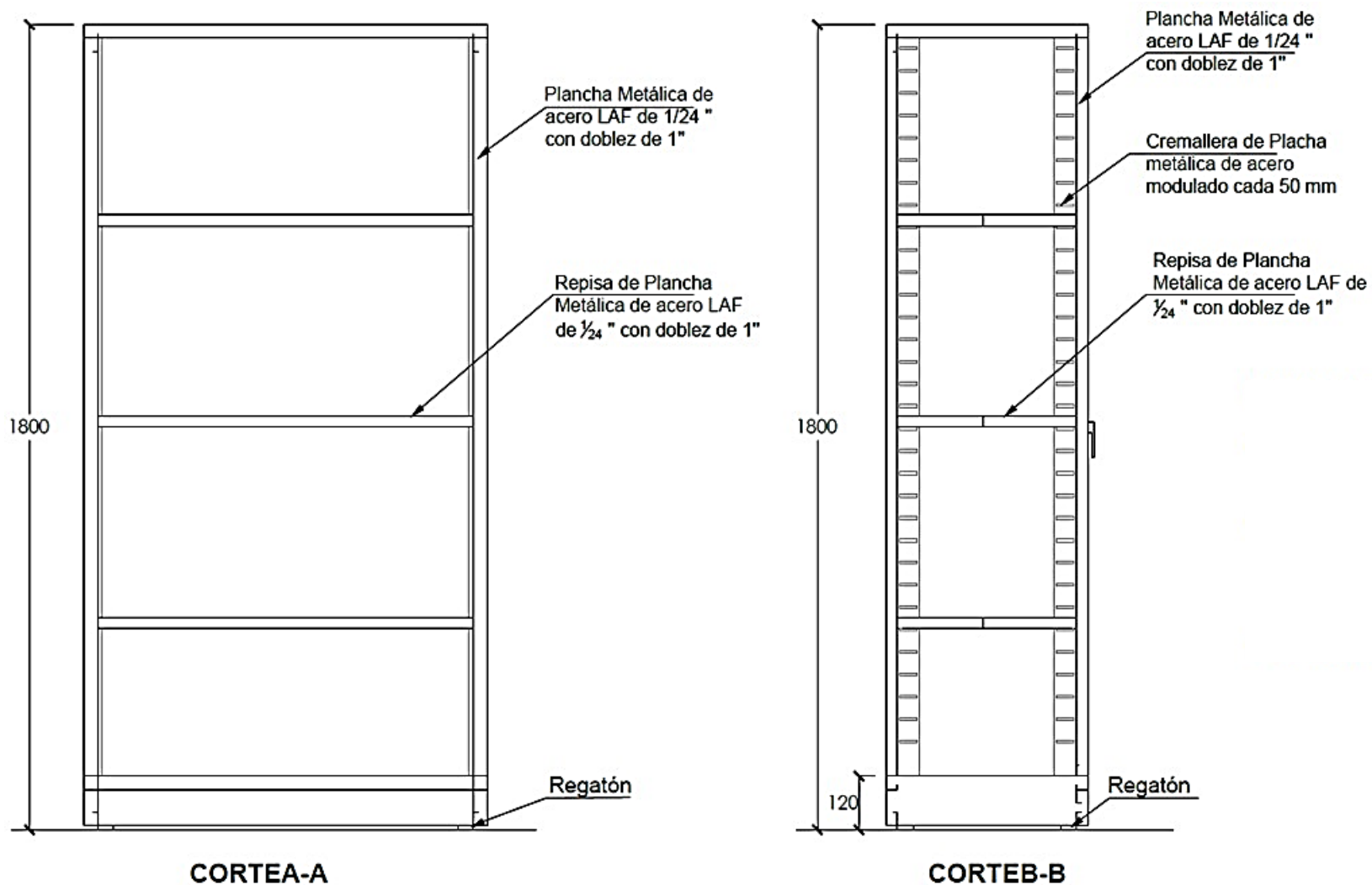
 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINEDU-PRONIED		compras a  Pág. 7 de 10
			CÓDIGO:	MDU-ARMET1C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ARMARIO METÁLICO DE UN CUERPO DE DOS PUERTAS						

Figura 1. Vista frontal



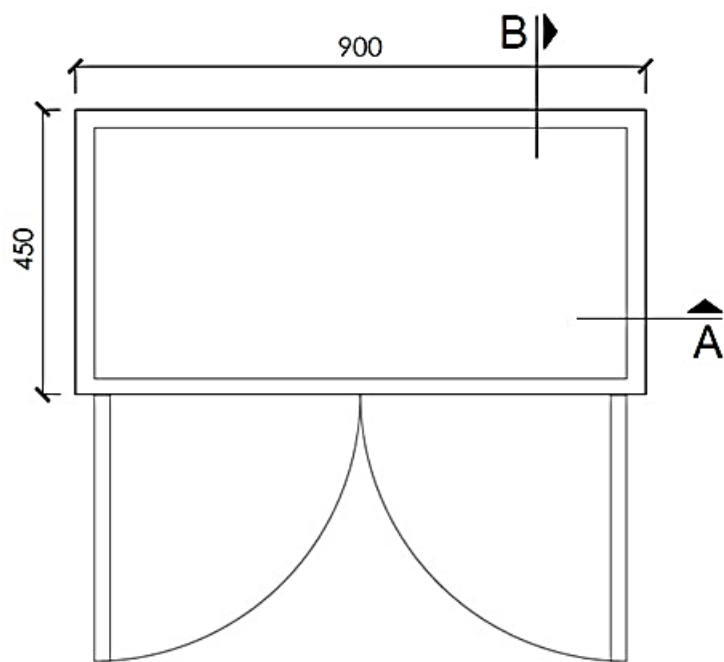
 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINEDU-PRONIED	
		CÓDIGO:	MDU-ARMET1C-V1	VERSIÓN:	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021	
NOMBRE DEL BIEN	ARMARIO METÁLICO DE UN CUERPO DE DOS PUERTAS				 compras a MYPE Perú Pág. 8 de 10

Figura 2. Corte A-A, Corte B-B

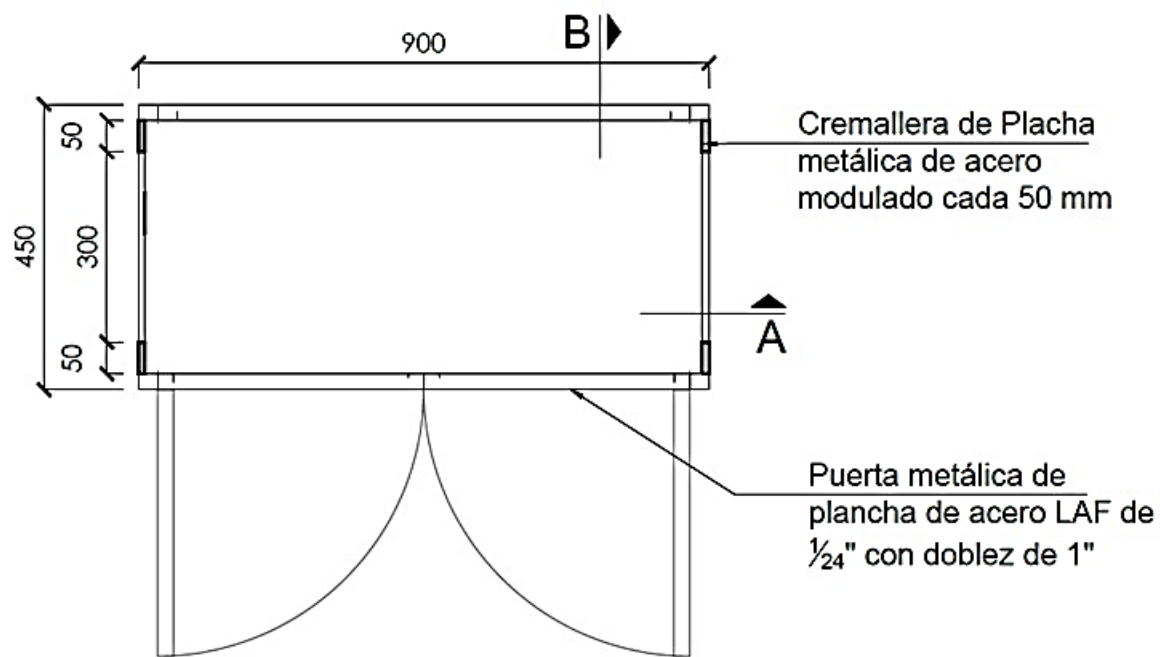


  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINEDU-PRONIED		
CÓDIGO:			MDU-ARMET1C-V1	VERSIÓN:	1.0		
FECHA DE EMISIÓN:			Jul-2021				
NOMBRE DEL BIEN	ARMARIO METÁLICO DE UN CUERPO DE DOS PUERTAS						Pág. 9 de 10

Figura 3. Vista de planta



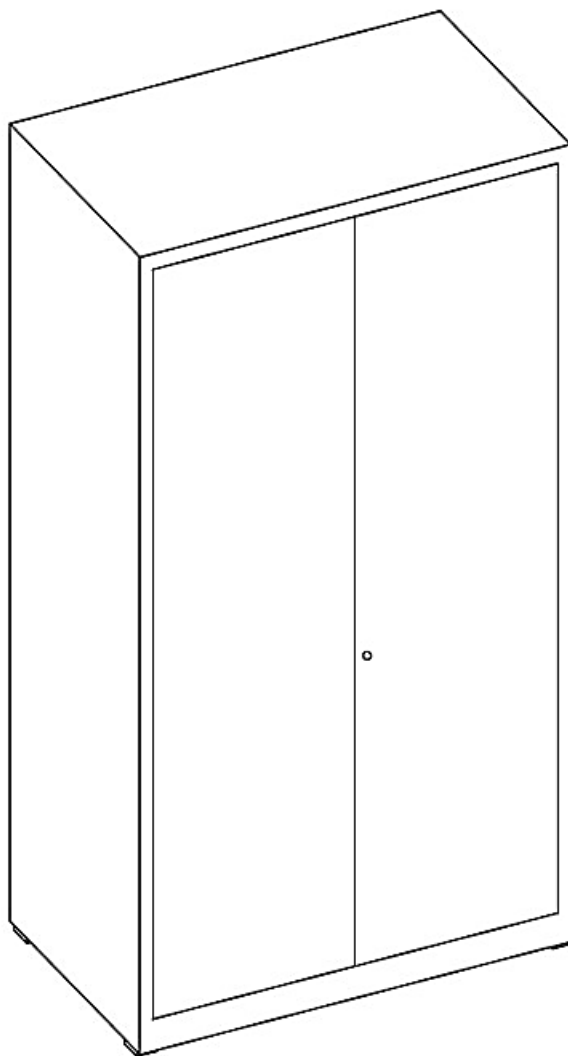
PLANTA 1



PLANTA 2

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINEDU-PRONIED	
			CÓDIGO:	MDU-ARMET1C-V1	VERSIÓN:	1.0
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021	
NOMBRE DEL BIEN	ARMARIO METÁLICO DE UN CUERPO DE DOS PUERTAS					 Pág. 10 de 10

Figura 4. Vista isométrica



PERSPECTIVA

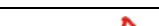
 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		compras a MYPERÚ
			CÓDIGO:	MDF-BINOX1C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE UN CUERPO					Pág. 1 de 6	



Imagen referencial

I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN		
1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Mobiliario de acero inoxidable que sirve como mampara, que corresponde a un (1) biombo de un cuerpo. De buen acabado en todas sus partes, es de forma rectangular conformado por un (1) bastidor con dos (2) patas y dos (2) juegos de cortinas.
1.2	DIMENSIONES GENERALES	Altura total: 1750 mm Ancho total: 900 mm
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad.
1.4	ALCANCE	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas, a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud, en las diferentes regiones a nivel nacional.
1.5	GARANTÍA	24 meses (2 años)

II. DESPIECE DE COMPONENTES DEL BIEN (Fig. 1-2)									
2.1	Partes y piezas de acero inoxidable	Cód. pieza	Cant.	Dimensiones (mm)			Req. / grupo piezas	Req. + 5% (merma)	Unidad
				e	φ/a	Long			
2.1.1	BASTIDOR - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, φ=1"	A	1	1,2	25	4949	4,95	5,20	metro
2.1.2	PATA TIPO C - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, φ=1"	B	2	1,2	25	831	1,66	1,65	metro
Total Tubo redondo inox, φ=25mm, e=1,2 / mueble:							6,61	6,94	metro
2.1.3	TRAVESAÑOS - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, φ=1/2"	C	2	1,2	12,7	900	1,80	1,89	metro

  PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF-BINOX1C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE UN CUERPO						Pág. 2 de 6

2.2	Accesorios	Cód.	Cant.	Dimensiones	Cant. / mobiliario	Unidad
2.2.1	TORNILLO DE ACERO INOXIDABLE	-	2	$\phi=5/16"$, L=25mm	2	unidad
2.2.2	TELA BRAMANTE	-	2	1,585m	3,170	metro
2.3.3	REGATON DE POLIPROPILENO	-	4	$\phi=1"$	4	unidad

III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS		
3.1	INSUMO PRINCIPAL I	ACERO
3.1.1	PERFIL TUBULAR REDONDO DE ACERO INOXIDABLE	Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, e=1,2mm, $\phi=1"$
3.1.2	PERFIL TUBULAR REDONDO DE ACERO INOXIDABLE	Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, e=1,2mm, $\phi=1/2"$
3.1.3	CONTROL DE CALIDAD DEL ACERO	Véase acápite 5.1
3.2	INSUMOS MENORES	Los que se describen a continuación:
3.2.1	TORNILLO DE ACERO INOXIDABLE	- Tornillos de acero inoxidable para fijación de travesaños a bastidor.
3.2.2	TELA BRAMANTE	- Tela bramante de hilado grueso color verde agua, altamente resistente y de fácil limpieza, para cortinas desmontables.
3.2.3	REGATONES DE POLIPROPILENO	- Regatones de 1" color negro, para parte inferior de patas, hilo UNC grado 2.

IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA LA FABRICACIÓN DEL BIEN		
4.1	CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	- Las partes y piezas serán de acero inoxidable. Su habilitado deberá realizarse teniendo en cuenta las dimensiones en milímetros que se indican en el acápite 2.1 y en los planos y/o figuras referenciales. - Para la fijación de los travesaños, se emplearán dos (2) tornillos de acero inoxidable, que deben estar soldados en la parte superior e inferior del bastidor en uno de los laterales. - El soporte en "U" tiene 150mm de alto como máximo y 400mm de ancho como mínimo entre patas. - El corte en los extremos o remate de patas (sin regatones) deben asentar paralelamente en el NPT (nivel de piso terminado) de manera que los regatones asienten también en forma paralela al piso. - Los regatones de polipropileno se colocan de manera homogénea en la parte inferior de las patas, para evitar rayaduras de piso. - Cortinas fácilmente desmontables, de tela bramante de hilado grueso, color y logo institucional, con sistema de sujeción a los travesaños.
4.2	TOLERANCIAS DE LAS DIMENSIONES	- La tolerancia para las dimensiones de las escuadrías de las piezas será de +/- 1 mm, y para el mueble final armado será de +/- 2mm
4.3	CONTROL DE CALIDAD	- Véase acápite V.
4.4	SOLDADURA DE PARTES Y PIEZAS	- Todas las uniones de los elementos metálicos serán soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales. - Las uniones y bordes deben quedar limpios de rebabas, suaves al tacto.

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF-BINOX1C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE UN CUERPO					Pág. 3 de 6	

4.5	ACABADO	- Las partes soldadas deben pulirse procurando dar un acabado homogéneo al mobiliario.																																			
4.3	PRESENTACIÓN FINAL	- El biombo, se presenta debidamente armado con las cortinas colocadas y de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas, libre de imperfecciones que puedan poner en riesgo la salud del usuario.																																			
4.4	IDENTIFICACIÓN DEL BIEN Y DEL FABRICANTE	- El mobiliario llevará en una parte no visible una etiqueta autoadhesiva con la identificación del fabricante, donde se indique la siguiente información: <table><tr><th colspan="5">Nombre de la entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td></td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>Dirección</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Fecha de entrega</td><td></td><td>Tiempo de garantía</td><td colspan="2"></td></tr></table>	Nombre de la entidad usuaria					Nombre del bien					Contrato N°		Lote		N°	Razón social					RUC		Teléfono			Dirección					Fecha de entrega		Tiempo de garantía		
Nombre de la entidad usuaria																																					
Nombre del bien																																					
Contrato N°		Lote		N°																																	
Razón social																																					
RUC		Teléfono																																			
Dirección																																					
Fecha de entrega		Tiempo de garantía																																			

V. CONTROL DE CALIDAD DE INSUMOS, COMPONENTES Y PRODUCTO TERMINADO		
El control de calidad se durante los procesos de: • Adquisición de insumos (en las instalaciones del proveedor). • Recepción y almacenamiento de materiales adquiridos (en el taller de producción). • Fabricación de los bienes (en el taller de producción). • Recepción de los bienes (en almacén).		
5.1	DEFECTOS EN EL ACERO	
5.1.1	DEFECTOS CRÍTICOS (No se admiten)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.1.1	- Abolladuras o deformaciones de alguna de las piezas. - Rajaduras en los cordones de soldadura. - Falta de penetración en los cordones de soldadura. - Cordón de soldadura incompleto. - Perforaciones no indicadas. - Rayones que no puedan ser eliminados	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2	DEFECTOS MAYORES (Sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.2.1	- Descuadre de las piezas plegadas. - Curvado del tubo con un radio menor al recomendado. - Armado asimétrico.	Visual, utilizando un pie de rey y/o una regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm, una escuadra de metal, evaluando la simetría del armado de los componentes.
5.1.2.2	- Exceso de porosidad en el cordón de soldadura.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2.3	- Inestabilidad en un plano	Visual, utilizando un pie de rey, para determinar la luz máxima del desnivel de la pata, y una base de tablero de melamina, evaluando el correcto asentamiento de las cuatro patas sobre la base plana.
5.1.3	DEFECTOS MENORES (No afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF-BINOX1C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE UN CUERPO						Pág. 4 de 6

5.1.3.1	- Diferencia de tonos en el acabado.	Visual, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.2	DIMENSIONES DE COMPONENTES Y DE PRODUCTO TERMINADO	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.2.1	Dimensiones de las partes y piezas	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.
5.2.2	Dimensiones generales del mueble	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.

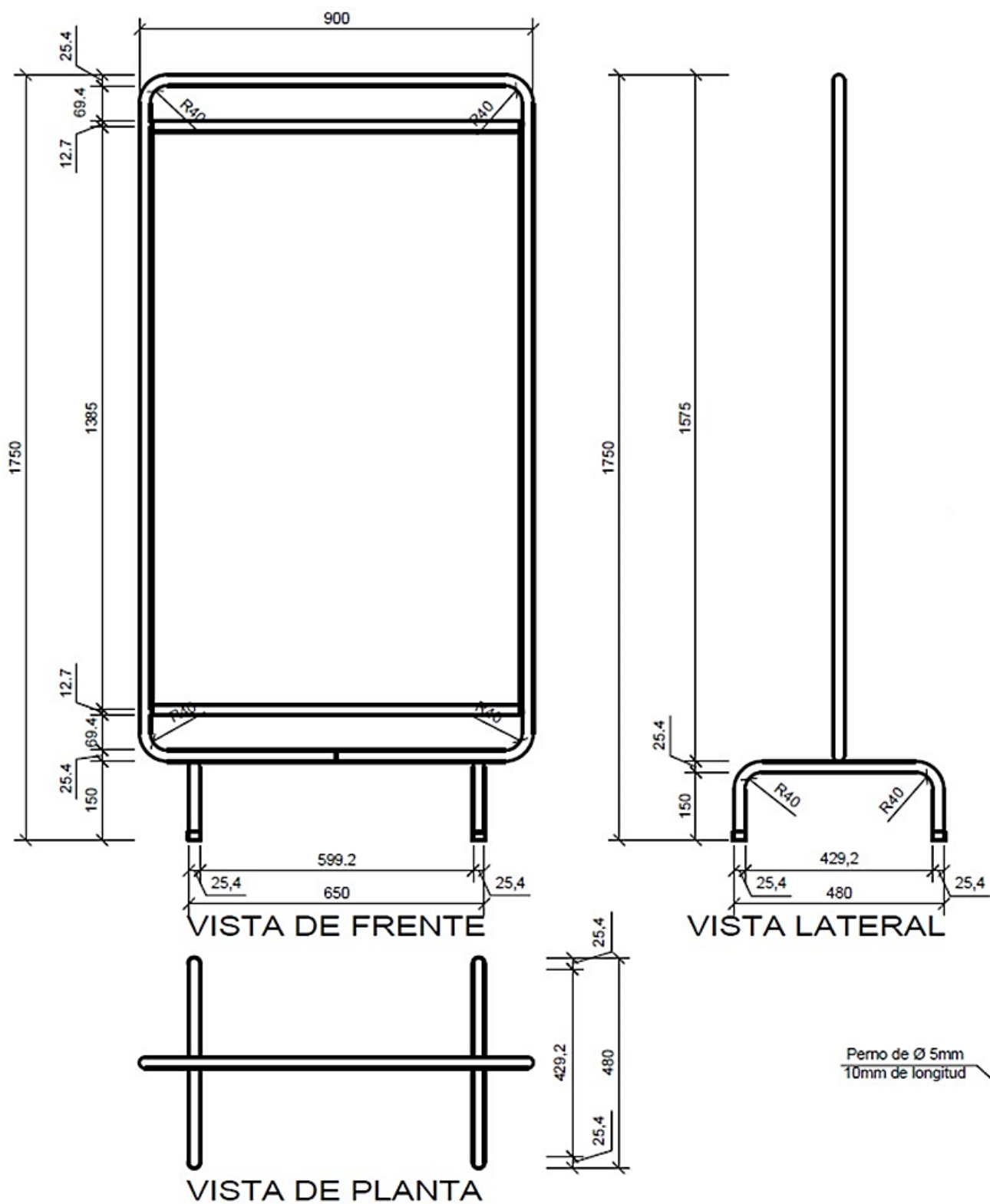
VI. CONDICIONES DE ENTREGA DEL BIEN																																
6.1	EMBALAJE	Cada biombo, presenta el siguiente embalaje: - Plancha de cartón corrugado de 1000mm x 3400mm que envuelva el bastidor incluido las cortinas, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Plancha de cartón corrugado de 120mm x 780mm que cubra el perfil tubular de cada soporte en “U”, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Finalmente, todo el paquete debe estar envuelto con Stretch Film como protector contra la suciedad y la humedad, de tal manera que sea resistente al transporte, manipulación y almacenamiento.																														
6.2	IDENTIFICACIÓN DE PAQUETES EMBALADOS	- Cada paquete debe tener una identificación visible autoadhesiva, con la siguiente información: <table><tr><th colspan="4">Nombre de entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>Cantidad paquetes / bien</td><td></td><td>Paq. N°</td><td></td></tr><tr><td>Contenido del paquete</td><td></td><td>Peso aprox. del paquete</td><td></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td></td></tr></table>			Nombre de entidad usuaria				Nombre del bien				Cantidad paquetes / bien		Paq. N°		Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete		Contrato N°		Lote	N°	Razón social				RUC		Teléfono	
Nombre de entidad usuaria																																
Nombre del bien																																
Cantidad paquetes / bien		Paq. N°																														
Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete																														
Contrato N°		Lote	N°																													
Razón social																																
RUC		Teléfono																														

VII. DOCUMENTOS TÉCNICOS DE REFERENCIA	
7.1	Ficha Técnica de mobiliario clínico MC-0006 - BIOMBO METÁLICO DE 2 CUERPOS, Código SAP: 70020041. ESSALUD.

VIII. PLANOS Y/O FIGURAS REFERENCIALES		
8.1	Figura 1	VISTA DE FRENTE, LATERAL Y DE PLANTA
8.2	Figura 2	VISTA ISOMÉTRICA

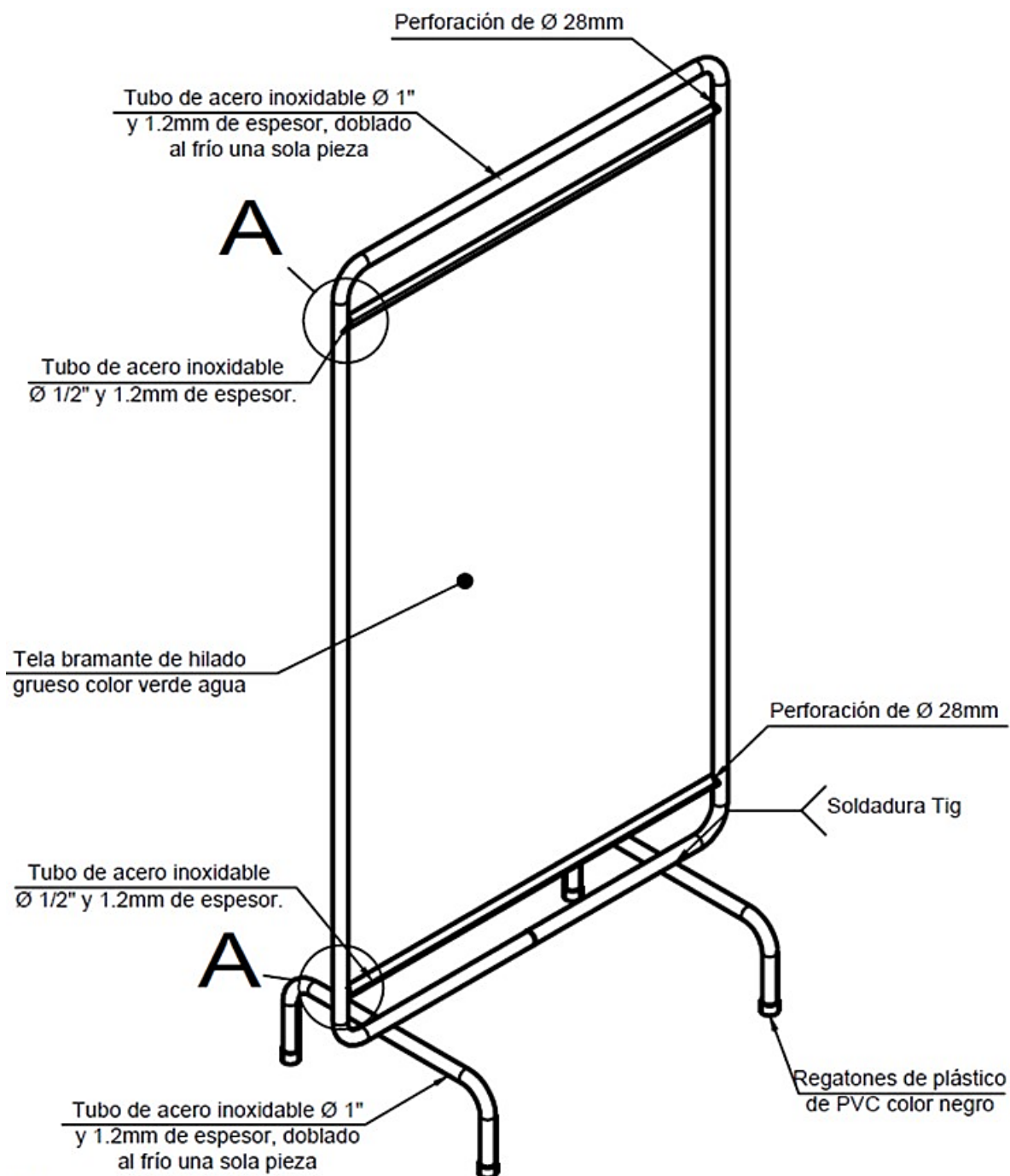
  PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF-BINOX1C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE UN CUERPO						Pág. 5 de 6

Figura 1. VISTA DE FRENTE, LATERAL Y DE PLANTA



 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		compras a MYPerú Pág. 6 de 6
			CÓDIGO:	MDF-BINOX1C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE UN CUERPO						

Figura 2. VISTA ISOMÉTRICA



5,4

VISTA ISOMÉTRICA

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
CÓDIGO:			MDF-CINOX3N-V1	VERSIÓN:	1.0		
FECHA DE EMISIÓN:			Jul-2021				
NOMBRE DEL BIEN	CARRITO DE ACERO INOXIDABLE TRES NIVELES					Pág. 1 de 9	



Imagen referencial

I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN

1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Mobiliario de acero inoxidable, que corresponde a un (1) carrito rodable de tres (03) niveles. De buen acabado en todas sus partes, es de forma rectangular conformado por dos (2) bastidores, cuatro (4) garruchas (dos de ellas con freno) y tres (3) bandejas de fácil limpieza. Capacidad de carga del carro = 100 kg
1.2	DIMENSIONES GENERALES	Altura total: 940 mm Ancho total: 875 mm Profundidad: 500 mm
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad.
1.4	ALCANCE	Mobiliario utilizado para el transporte y traslado de vajillas, alimentos, charolas, entre otros, en comedores, áreas asistenciales, entre otras áreas, a disposición de varios profesionales, en las diferentes regiones a nivel nacional.
1.5	GARANTÍA	24 meses (2 años)

II. DESPIECE DE COMPONENTES DEL BIEN (Fig. 1-3)

2.1	Partes y piezas de acero inoxidable	Cód. pieza	Cant.	Dimensiones (mm)			Req. / grupo piezas	Req. + 5% (merma)	Unidad
				e	φ/a	Long			
2.1.1	BASTIDORES (patas) - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, φ=1"	A	2	1,2	25	2154	4,31	4,53	metro
2.1.2	SOPORTE DE BANDEJAS - Tubo cuadrado de acero inoxidable AISI 304, φ=1"	B	3	1,5	25	2650	7,95	8,35	metro
2.1.3	BANDEJAS - Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=0.8"	C	3	0,8	620	945	0,59	0,62	m ²

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF-CINOX3N-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	CARRITO DE ACERO INOXIDABLE TRES NIVELES						Pág. 2 de 9

2.2	Accesorios	Cód.	Cant.	Dimensiones	Cant. / módulo	Unidad
2.2.1	PERNO HEXAGONAL CIEGA DE ACERO INOXIDABLE	-	30	$\phi=3/8$, L=5/8"	30	unidad
2.2.2	PROTECTOR CIRCULAR DE NITRILO	-	4	$\phi=120$ mm, e=25mm	4	unidad
2.3.3	GARRUCHA CON FRENO GRADO ALIMENTICIO	-	2	$\phi=5$ "	2	unidad
2.3.4	GARRUCHA SIN FRENO GRADO ALIMENTICIO	-	2	$\phi=5$ "	2	unidad

III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS		
3.1	INSUMO PRINCIPAL I	ACERO
3.1.1	PERFIL TUBULAR REDONDO DE ACERO INOXIDABLE	Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, e=1,2mm, $\phi=1$ "
3.1.2	PERFIL TUBULAR CUADRADO DE ACERO INOXIDABLE	Tubo cuadrado de acero inoxidable AISI 304, e=1,5mm, $\phi=1$ "
3.1.3	PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE	Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=0.8"
3.1.4	CONTROL DE CALIDAD	Véase acápite V.
3.2	INSUMOS MENORES	Los que se describen a continuación:
3.2.1	PERNO HEXAGONAL CIEGA DE ACERO INOXIDABLE	- Pernos de acero inoxidable para fijación de bandejas a soporte de bandejas.
3.2.2	PROTECTOR CIRCULAR DE NITRILO	- Protector de esquinas, para las cuatro (4) ruedas del mobiliario.
3.2.3	GARRUCHAS GRADO ALIMENTICIO	- Garruchas de grado alimenticio, omnidireccionales con rueda de nylon de 5" de diámetro, con eje roscado, dos (2) de ellas con freno.

IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA LA FABRICACIÓN DEL BIEN		
4.1	CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	- Las partes y piezas serán de acero inoxidable. Su habilitado deberá realizarse teniendo en cuenta las dimensiones en milímetros que se indican en el acápite 2.1 y en los planos y/o figuras referenciales. - Evitar el abollamiento del tubo para bastidor, durante el proceso de curvado. - Cada bandeja tiene 825mm de largo x 500mm de ancho, la altura de la bandeja superior es 810mm, y la distancia entre bandejas es de 280mm. - El corte en los extremos o remate de bastidores (sin garruchas) deben asentar paralelamente en el NPT (nivel de piso terminado) de manera que las garruchas asienten también en forma paralela al piso. - Las garruchas se colocan de manera homogénea en la parte inferior de los bastidores (patas).
4.2	TOLERANCIAS DE LAS DIMENSIONES	- La tolerancia para las dimensiones de las escuadrías de las piezas será de +/- 1 mm, y para el mueble final armado será de +/- 2mm
4.3	CONTROL DE CALIDAD DEL ACERO	- Véase acápite 5.1
4.4	SOLDADURA DE PARTES Y PIEZAS	- Todas las uniones de los elementos metálicos que llevan soldadura, serán soldados eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
CÓDIGO:			MDF-CINOX3N-V1	VERSIÓN:	1.0		
FECHA DE EMISIÓN:			Jul-2021				
NOMBRE DEL BIEN	CARRITO DE ACERO INOXIDABLE TRES NIVELES					Pág. 3 de 9	

		tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales. - Las uniones y bordes deben quedar limpios de rebabas, suaves al tacto.																																			
4.5	ACABADO	- Las partes soldadas deben pulirse procurando dar un acabado homogéneo al mobiliario.																																			
4.3	PRESENTACIÓN FINAL	- El carrito se presenta debidamente armado de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas, libre de imperfecciones que puedan poner en riesgo la salud del usuario.																																			
4.4	IDENTIFICACIÓN DEL BIEN Y DEL FABRICANTE	- El mobiliario llevará en una parte no visible una etiqueta autoadhesiva con la identificación del fabricante, donde se indique la siguiente información: <table><tr><th colspan="5">Nombre de la entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td></td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>Dirección</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Fecha de entrega</td><td></td><td>Tiempo de garantía</td><td colspan="2"></td></tr></table>	Nombre de la entidad usuaria					Nombre del bien					Contrato N°		Lote		N°	Razón social					RUC		Teléfono			Dirección					Fecha de entrega		Tiempo de garantía		
Nombre de la entidad usuaria																																					
Nombre del bien																																					
Contrato N°		Lote		N°																																	
Razón social																																					
RUC		Teléfono																																			
Dirección																																					
Fecha de entrega		Tiempo de garantía																																			

V. CONTROL DE CALIDAD DE INSUMOS, COMPONENTES Y PRODUCTO TERMINADO

El control de calidad se durante los procesos de:

- Adquisición de insumos (en las instalaciones del proveedor).
- Recepción y almacenamiento de materiales adquiridos (en el taller de producción).
- Fabricación de los bienes (en el taller de producción).
- Recepción de los bienes (en almacén).

5.1	DEFECTOS EN EL ACERO	
5.1.1	DEFECTOS CRÍTICOS (No se admiten)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.1.1	- Abolladuras o deformaciones de alguna de las piezas. - Rajaduras en los cordones de soldadura. - Falta de penetración en los cordones de soldadura. - Cordón de soldadura incompleto. - Perforaciones no indicadas. - Rayones que no puedan ser eliminados.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2	DEFECTOS MAYORES (Sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.2.1	- Descuadre de las piezas plegadas. - Curvado del tubo con un radio menor al recomendado. - Armado asimétrico.	Visual, utilizando un pie de rey y/o una regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm, una escuadra de metal, evaluando la simetría del armado de los componentes.
5.1.2.2	- Exceso de porosidad en el cordón de soldadura.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2.3	- Inestabilidad en un plano	Visual, utilizando un pie de rey, para determinar la luz máxima del desnivel de la pata, y una base de tablero de

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
CÓDIGO:			MDF-CINOX3N-V1	VERSIÓN:	1.0		
FECHA DE EMISIÓN:			Jul-2021				
NOMBRE DEL BIEN	CARRITO DE ACERO INOXIDABLE TRES NIVELES					Pág. 4 de 9	

		melamina, evaluando el correcto asentamiento de las cuatro patas sobre la base plana.
5.1.3	DEFECTOS MENORES (No afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.3.1	- Diferencia de tonos en el acabado.	Visual, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.2	DIMENSIONES DE COMPONENTES Y DE PRODUCTO TERMINADO	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.2.1	Dimensiones de las partes y piezas	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.
5.2.2	Dimensiones generales del mueble	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.

VI. CONDICIONES DE ENTREGA DEL BIEN																																
6.1	EMBALAJE	Cada carrito presenta el siguiente embalaje: - Plancha de cartón corrugado de 700mm x 1025mm en las bandejas, de manera tal que tengan dobleces que cubran los bordes, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Plancha de cartón corrugado de 120mm x 1556mm que cubra el perfil tubular de cada bastidor, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Finalmente, todo el paquete debe estar envuelto con Stretch Film como protector contra la suciedad y la humedad, de tal manera que sea resistente al transporte, manipulación y almacenamiento.																														
6.2	IDENTIFICACIÓN DE PAQUETES EMBALADOS	- Cada paquete debe tener una identificación visible autoadhesiva, con la siguiente información: <table><tr><th colspan="4">Nombre de entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>Cantidad paquetes / bien</td><td></td><td>Paq. N°</td><td></td></tr><tr><td>Contenido del paquete</td><td></td><td>Peso aprox. del paquete</td><td></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td></td></tr></table>			Nombre de entidad usuaria				Nombre del bien				Cantidad paquetes / bien		Paq. N°		Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete		Contrato N°		Lote	N°	Razón social				RUC		Teléfono	
Nombre de entidad usuaria																																
Nombre del bien																																
Cantidad paquetes / bien		Paq. N°																														
Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete																														
Contrato N°		Lote	N°																													
Razón social																																
RUC		Teléfono																														

VII. PLANOS Y/O FIGURAS REFERENCIALES		
7.1	Figura 1	VISTA DE PLANTA, CORTE A - A
7.2	Figura 2	VISTA LATERAL E ISOMÉTRICA
7.3	Figura 3	VISTA ISOMÉTRICA - DESPIEZADO

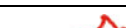
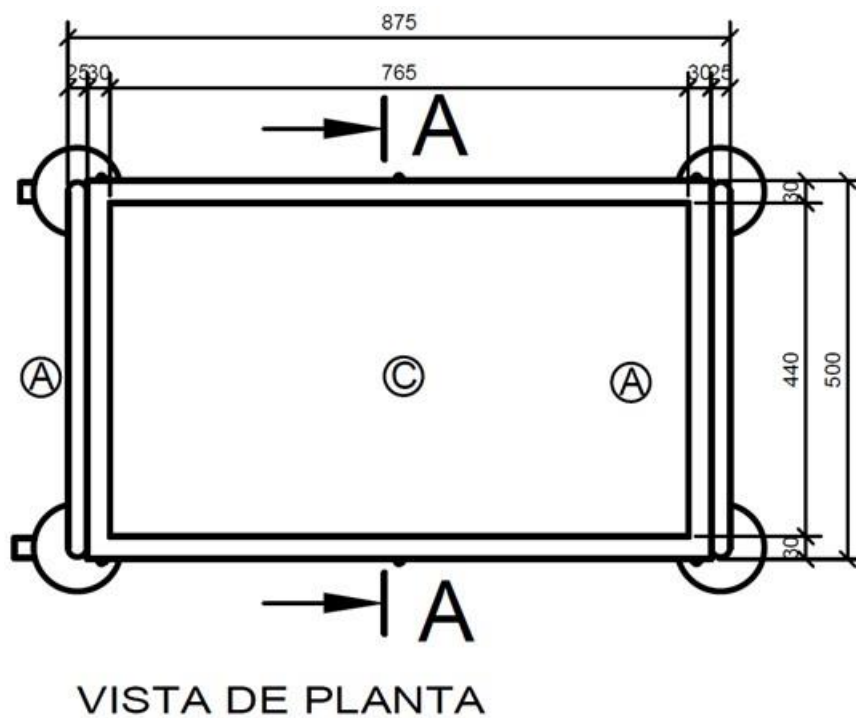
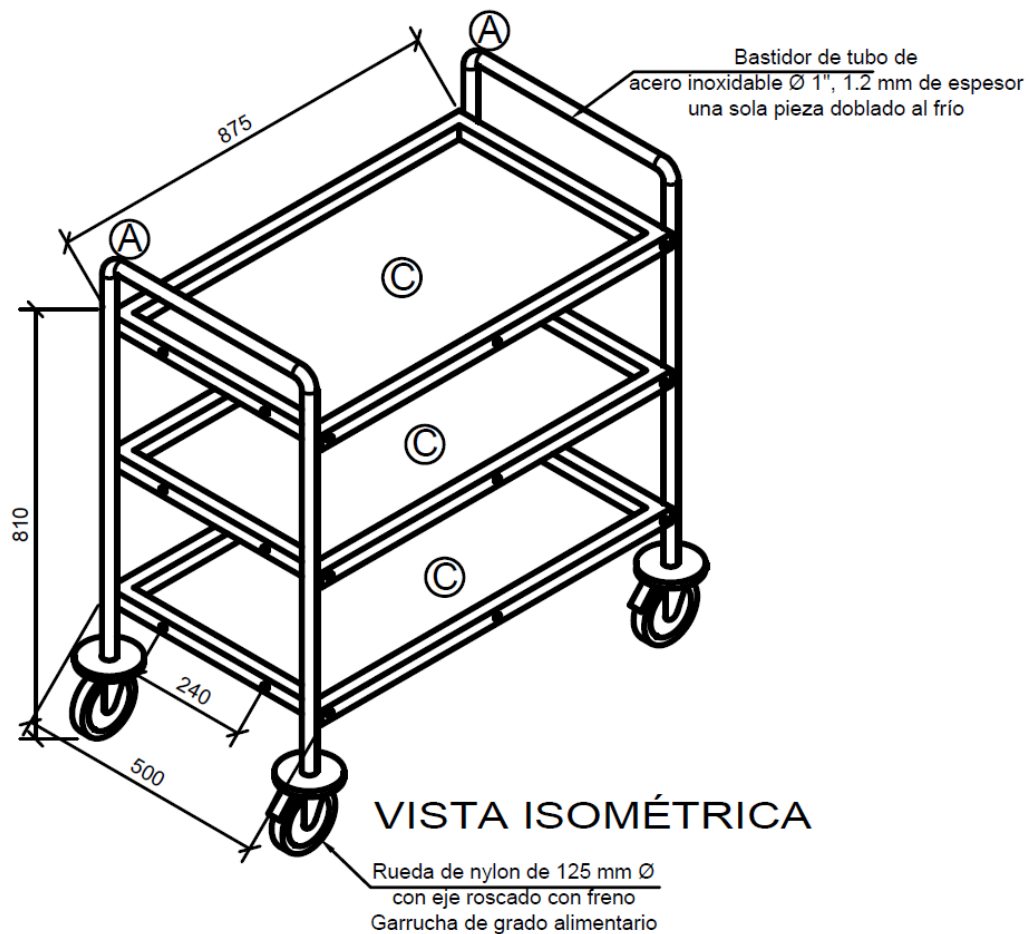
 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		 compras a MYPerú
			CÓDIGO:	MDF-CINOX3N-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	CARRITO DE ACERO INOXIDABLE TRES NIVELES						Pág. 5 de 9

Figura 1. VISTA DE PLANTA, CORTE A - A



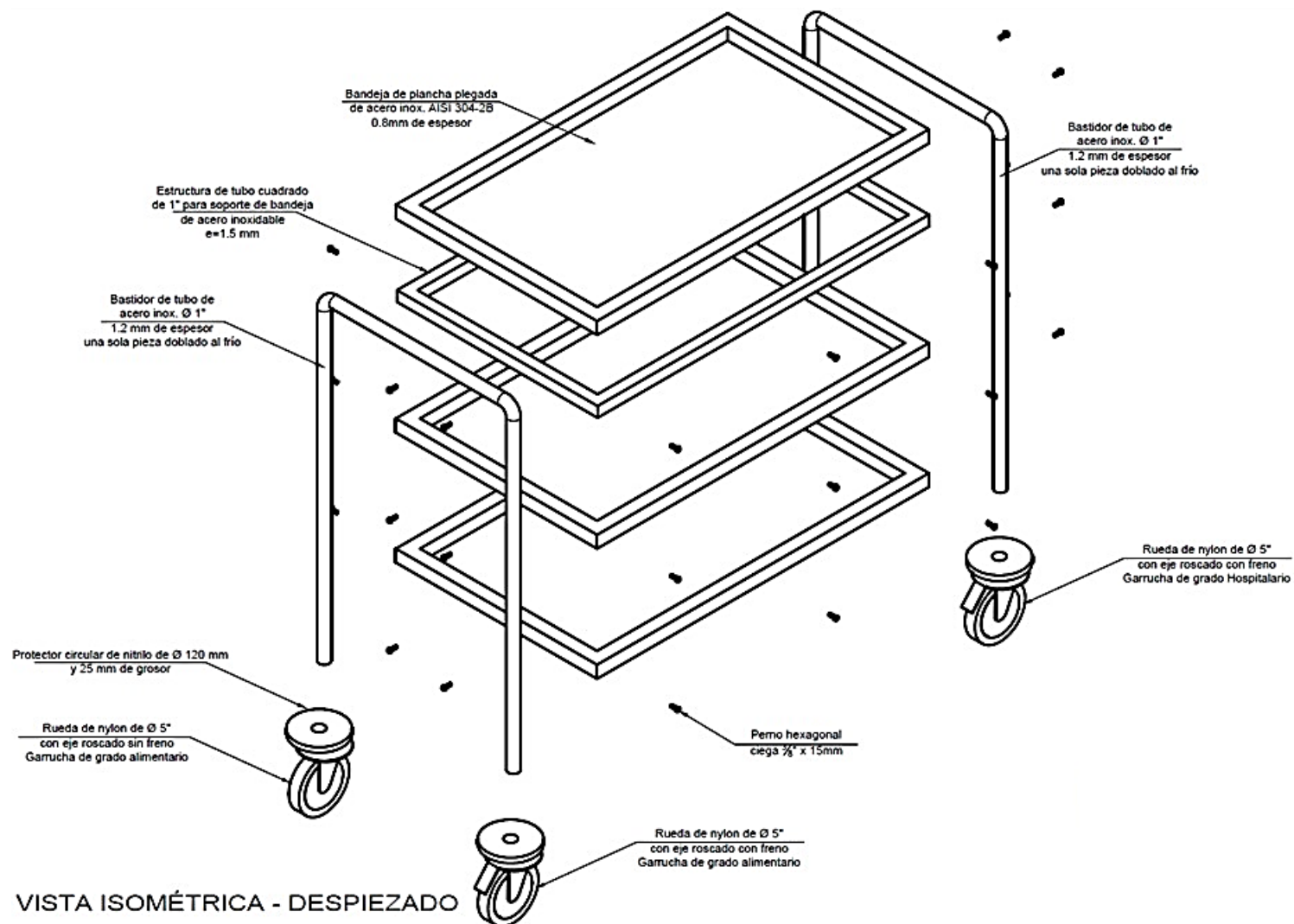
  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		 compras a MYPErú
			CÓDIGO:	MDF-CINOX3N-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	CARRITO DE ACERO INOXIDABLE TRES NIVELES						Pág. 7 de 9



 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF-CINOX3N-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	CARRITO DE ACERO INOXIDABLE TRES NIVELES						Pág. 7 de 7

Figura 3. VISTA ISOMÉTRICA - DESPIEZADO

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF-CINOX3N-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	CARRITO DE ACERO INOXIDABLE TRES NIVELES					Pág. 2 de 9	



 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		compras a MYPErú
			CÓDIGO:	MDF-MECINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA PARA COCINA DE ACERO INOXIDABLE					Pág. 1 de 8	



Imagen referencial

I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN

1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Mobiliario de acero inoxidable, que corresponde a una (1) mesa para cocina con bordes redondeados, con peto y estante. De buen acabado en todas sus partes, es de forma rectangular conformado por cuatro (4) patas tubulares, una (1) estructura, un (1) tablero superior, un (1) tablero inferior y.
1.2	DIMENSIONES GENERALES	Altura total: 1000 mm Ancho total: 1400 mm Profundidad: 650 mm
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad.
1.4	ALCANCE	Mobiliario utilizado en ambientes como cocinas y comedores, a disposición del personal de cocina, en las diferentes regiones a nivel nacional.
1.5	GARANTÍA	24 meses (2 años)

II. DESPIECE DE COMPONENTES DEL BIEN (Fig. 1-3)

2.1	Partes y piezas de acero inoxidable (incluye pliegues)	Cód. pieza	Cant.	Dimensiones (mm)			Req. / grupo piezas	Req. + 5% (merma)	Unidad
				e	φ/a	Long			
2.1.2	ESTRUCTURA LATERALES SOPORTE TABLERO SUPERIOR - Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=1.5mm	B	2	1,5	200	590	0,24	0,25	m ²
2.1.3	ESTRUCTURA CENTRAL Y FRONTAL SOPORTE TABLERO SUPERIOR - Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=1.5mm	C	3	1,5	200	1200	0,72	0,76	m ²
2.1.4	TABLERO SUPERIOR - Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=1.5mm	D	1	1,5	800	1540	1,23	1,29	m ²

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF-MECINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN		MESA PARA COCINA DE ACERO INOXIDABLE					Pág. 2 de 8

Total plancha inox, e=1,5 / mobiliario:							2,19	2,30	m ²
2.1.5	TABLERO INFERIOR - Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=1.2"	E	1	1,2	550	1365	0,75	0,79	m ²
2.1.1	PATAS - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, $\phi=1\frac{1}{2}$ "	A	4	1,0	38,1	850	3,40	3,57	metro
2.2	Accesorios	Cód.	Cant.	Dimensiones			Cant. / módulo		Unidad
2.2.1	TUERCA DE ACERO INOXIDABLE	-	4	$\phi=3/4$ "			4		unidad
2.3.2	REGATON DE PVC CON ROSCA INOXIDABLE	-	4	$\phi=1\frac{1}{2}$ ", rosca= $\frac{3}{4}$ "			4		unidad

III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS		
3.1	INSUMO PRINCIPAL I	ACERO
3.1.1	PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE	Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=1,5mm
3.1.2	PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE	Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=1,2mm
3.1.3	PERFIL TUBULAR REDONDO DE ACERO INOXIDABLE	Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, e=1,0mm, $\phi=1\frac{1}{2}$ "
3.1.4	CONTROL DE CALIDAD DEL ACERO	Véase acápite 5.1
3.2	INSUMOS MENORES	Los que se describen a continuación:
3.2.1	TUERCA DE ACERO INOXIDABLE	- Tuercas de acero inoxidable ubicadas en la parte inferior de las patas, para fijación de regatones.
3.2.2	REGATON DE POLIPROPILENO CON ROSCA INOXIDABLE	- Regatones regulables de $1\frac{1}{2}$ " color negro, para parte inferior de patas.

IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA LA FABRICACIÓN DEL BIEN		
4.1	CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	- Las partes y piezas serán de acero inoxidable. Su habilitado deberá realizarse teniendo en cuenta las dimensiones en milímetros que se indican en el acápite 2.1 y en los planos y/o figuras referenciales. - Tablero superior con borde frontal redondeado - Respaldo sanitario redondeado, peto de 100mm de altura. - El corte en los extremos o remate de patas (sin regatones) deben asentar paralelamente en el NPT (nivel de piso terminado) de manera que los regatones asienten también en forma paralela al piso. - Los regatones de polipropileno se colocan de manera homogénea en la parte inferior de las patas, para evitar rayaduras de piso.
4.2	TOLERANCIAS DE LAS DIMENSIONES	- La tolerancia para las dimensiones de las escuadrías de las piezas será de +/- 1 mm, y para el mueble final armado será de +/- 2mm
4.3	CONTROL DE CALIDAD	- Véase acápite V.
4.4	SOLDADURA DE PARTES Y PIEZAS	- Todas las uniones de los elementos metálicos que llevan soldadura, serán soldados eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales. - Las uniones y bordes deben quedar limpios de rebabas, suaves al tacto.
4.5	ACABADO	- Las partes soldadas deben pulirse procurando dar un acabado homogéneo

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
CÓDIGO:			MDF-MECINOX-V1	VERSIÓN:	1.0		
FECHA DE EMISIÓN:			Jul-2021				
NOMBRE DEL BIEN	MESA PARA COCINA DE ACERO INOXIDABLE					Pág. 3 de 8	

		al mobiliario.																																			
4.3	PRESENTACIÓN FINAL	- La mesa, se presenta debidamente armada de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas, libre de imperfecciones que puedan poner en riesgo la salud del usuario.																																			
4.4	IDENTIFICACIÓN DEL BIEN Y DEL FABRICANTE	- El mobiliario llevará en una parte no visible una etiqueta autoadhesiva con la identificación del fabricante, donde se indique la siguiente información: <table><tr><th colspan="5">Nombre de la entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td></td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>Dirección</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Fecha de entrega</td><td></td><td>Tiempo de garantía</td><td colspan="2"></td></tr></table>	Nombre de la entidad usuaria					Nombre del bien					Contrato N°		Lote		N°	Razón social					RUC		Teléfono			Dirección					Fecha de entrega		Tiempo de garantía		
Nombre de la entidad usuaria																																					
Nombre del bien																																					
Contrato N°		Lote		N°																																	
Razón social																																					
RUC		Teléfono																																			
Dirección																																					
Fecha de entrega		Tiempo de garantía																																			

V. CONTROL DE CALIDAD DE INSUMOS, COMPONENTES Y PRODUCTO TERMINADO

El control de calidad se durante los procesos de:

- Adquisición de insumos (en las instalaciones del proveedor).
- Recepción y almacenamiento de materiales adquiridos (en el taller de producción).
- Fabricación de los bienes (en el taller de producción).
- Recepción de los bienes (en almacén).

5.1	DEFECTOS EN EL ACERO	
5.1.1	DEFECTOS CRÍTICOS (No se admiten)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.1.1	- Abolladuras o deformaciones de alguna de las piezas. - Rajaduras en los cordones de soldadura. - Falta de penetración en los cordones de soldadura. - Cordón de soldadura incompleto. - Perforaciones no indicadas. - Rayones que no puedan ser eliminados	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2	DEFECTOS MAYORES (Sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.2.1	- Descuadre de las piezas plegadas. - Curvado del tubo con un radio menor al recomendado. - Armado asimétrico.	Visual, utilizando un pie de rey y/o una regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm, una escuadra de metal, evaluando la simetría del armado de los componentes.
5.1.2.2	- Exceso de porosidad en el cordón de soldadura.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2.3	- Inestabilidad en un plano	Visual, utilizando un pie de rey, para determinar la luz máxima del desnivel de la pata, y una base de tablero de melamina, evaluando el correcto asentamiento de las cuatro patas sobre la base plana.
5.1.3	DEFECTOS MENORES (No afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		 Pág. 4 de 8
			CÓDIGO:	MDF-MECINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA PARA COCINA DE ACERO INOXIDABLE						

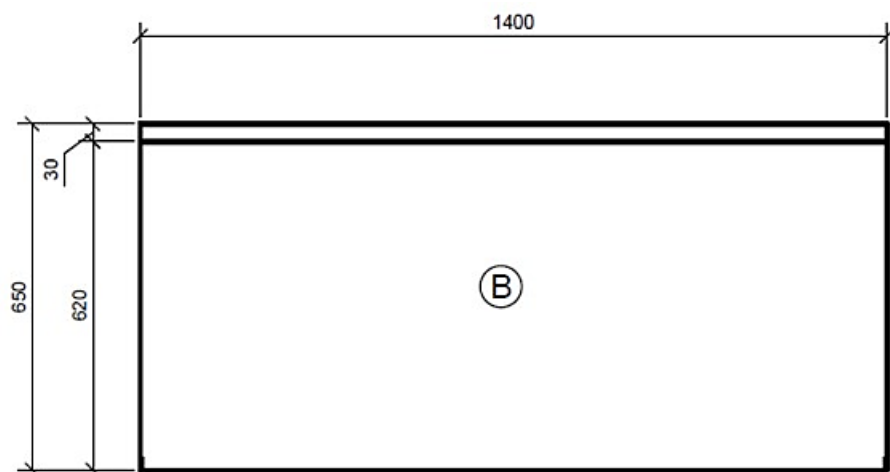
5.1.3.1	- Diferencia de tonos en el acabado.	Visual, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.2	DIMENSIONES DE COMPONENTES Y DE PRODUCTO TERMINADO	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.5.1	Dimensiones de las partes y piezas	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.
5.5.2	Dimensiones generales del mueble	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.

VI. CONDICIONES DE ENTREGA DEL BIEN																															
6.1	EMBALAJE	Cada mesa de cocina, presenta el siguiente embalaje: - Plancha de cartón corrugado de 950mm x 1600mm en el tablero superior, de manera tal que tengan dobleces que cubran los bordes, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Plancha de cartón corrugado de 662mm x 1437mm en el tablero inferior, de manera tal que tengan dobleces que cubran los bordes, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Plancha de cartón corrugado de 162mm x 830mm que cubra el perfil tubular de cadapata, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Finalmente, todo el paquete debe estar envuelto con Stretch Film como protector contra la suciedad y la humedad, de tal manera que sea resistente al transporte, manipulación y almacenamiento.																													
6.2	IDENTIFICACIÓN DE PAQUETES EMBALADOS	- Cada paquete debe tener una identificación visible autoadhesiva, con la siguiente información: <table><tr><th colspan="4">Nombre de entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>Cantidad paquetes / bien</td><td></td><td>Paq. N°</td><td></td></tr><tr><td>Contenido del paquete</td><td></td><td>Peso aprox. del paquete</td><td></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td></td></tr></table>		Nombre de entidad usuaria				Nombre del bien				Cantidad paquetes / bien		Paq. N°		Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete		Contrato N°		Lote	N°	Razón social				RUC		Teléfono	
Nombre de entidad usuaria																															
Nombre del bien																															
Cantidad paquetes / bien		Paq. N°																													
Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete																													
Contrato N°		Lote	N°																												
Razón social																															
RUC		Teléfono																													

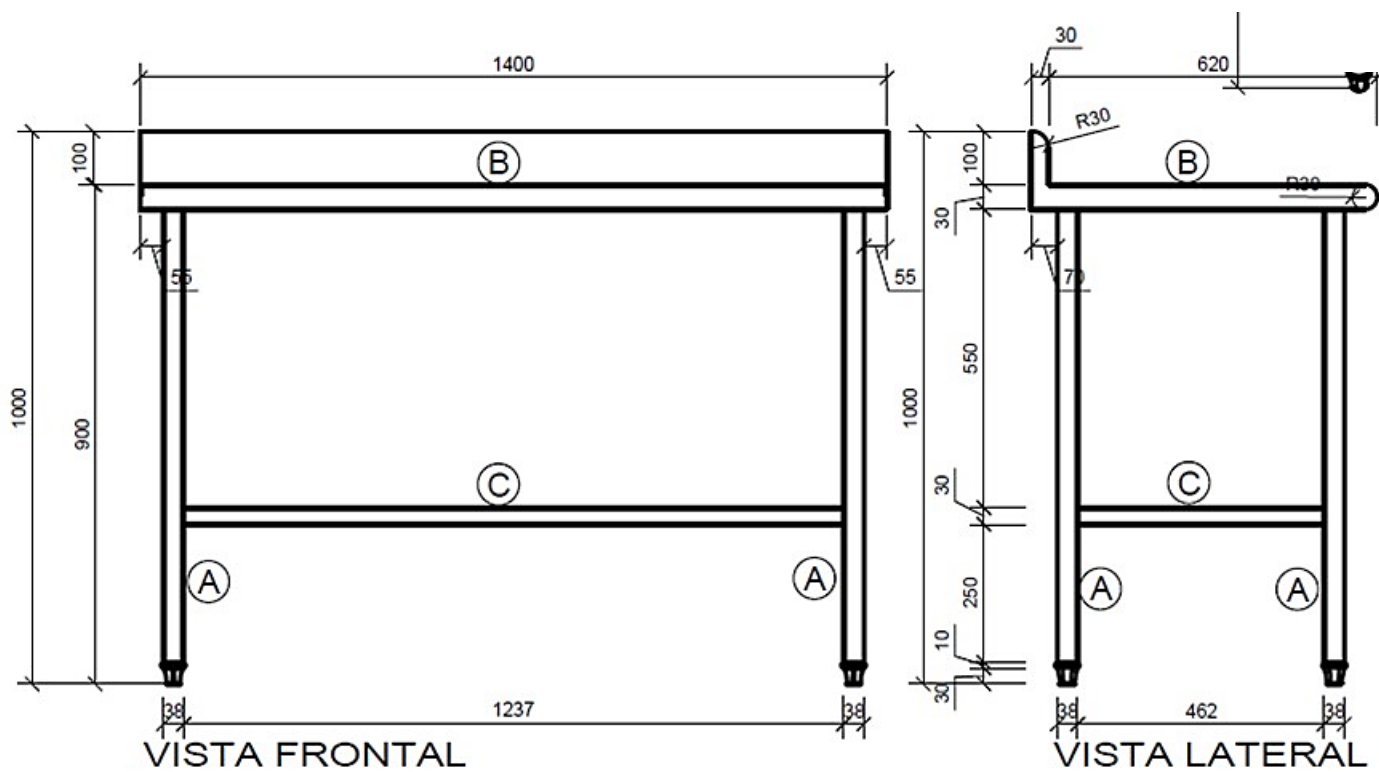
VII. PLANOS Y/O FIGURAS REFERENCIALES		
7.1	Figura 1	VISTA DE PLANTA, FRONTAL Y LATERAL
7.2	Figura 2	VISTA ISOMÉTRICA
7.3	Figura 3	VISTA ISOMÉTRICA - DESPIEZADO

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF-MECINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA PARA COCINA DE ACERO INOXIDABLE					Pág. 5 de 8	

Figura 1. VISTA DE PLANTA, FRONTAL Y LATERAL



VISTA DE PLANTA

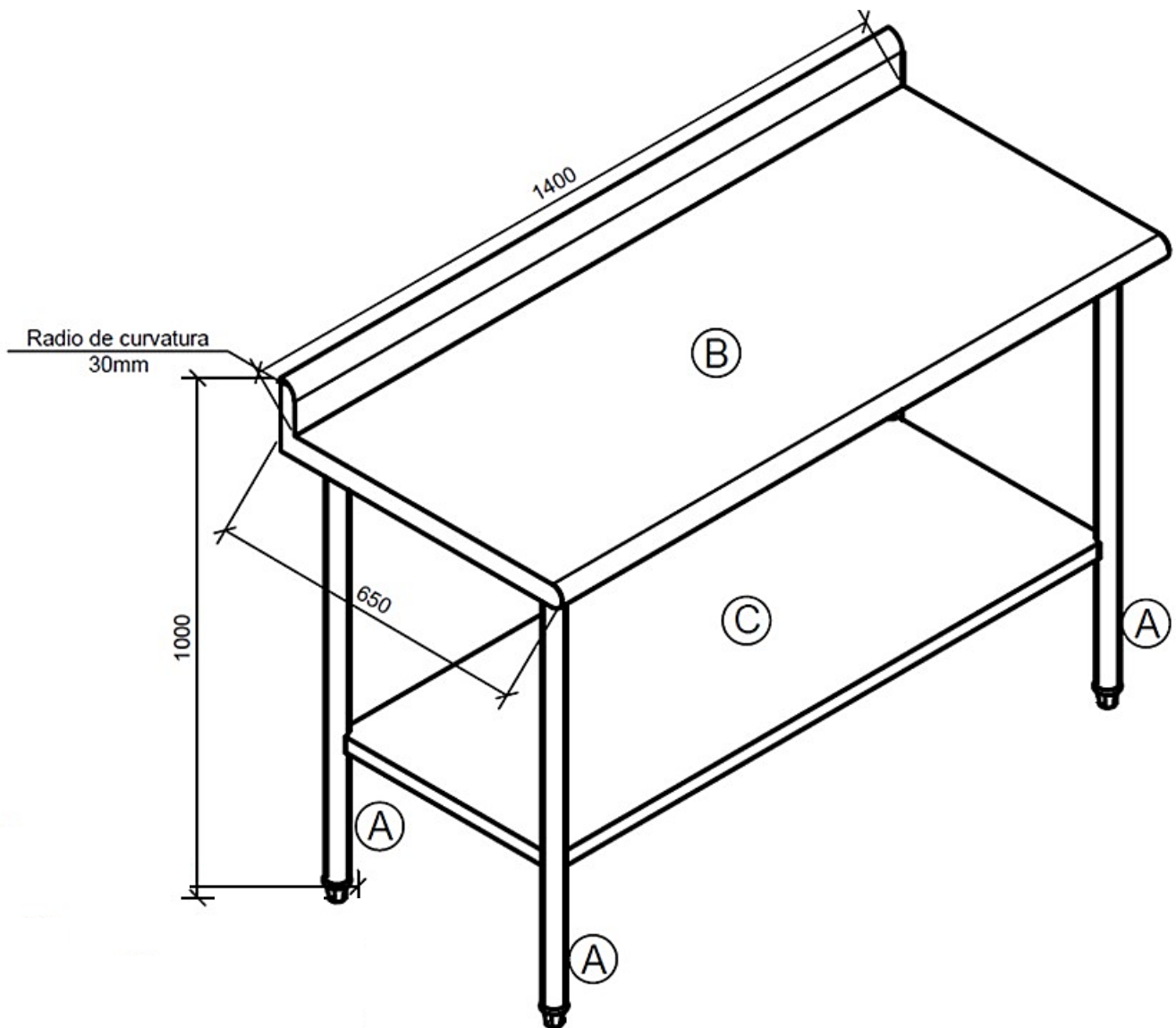


VISTA FRONTAL

VISTA LATERAL

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
CÓDIGO:			MDF-MECINOX-V1	VERSIÓN:	1.0		
FECHA DE EMISIÓN:			Jul-2021				
NOMBRE DEL BIEN	MESA PARA COCINA DE ACERO INOXIDABLE					Pág. 6 de 8	

Figura 2. VISTA ISOMÉTRICA

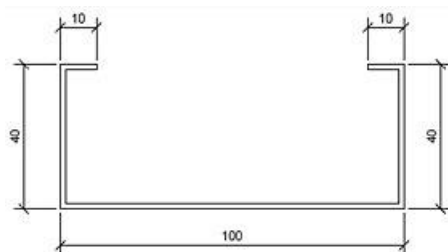


VISTA ISOMÉTRICA

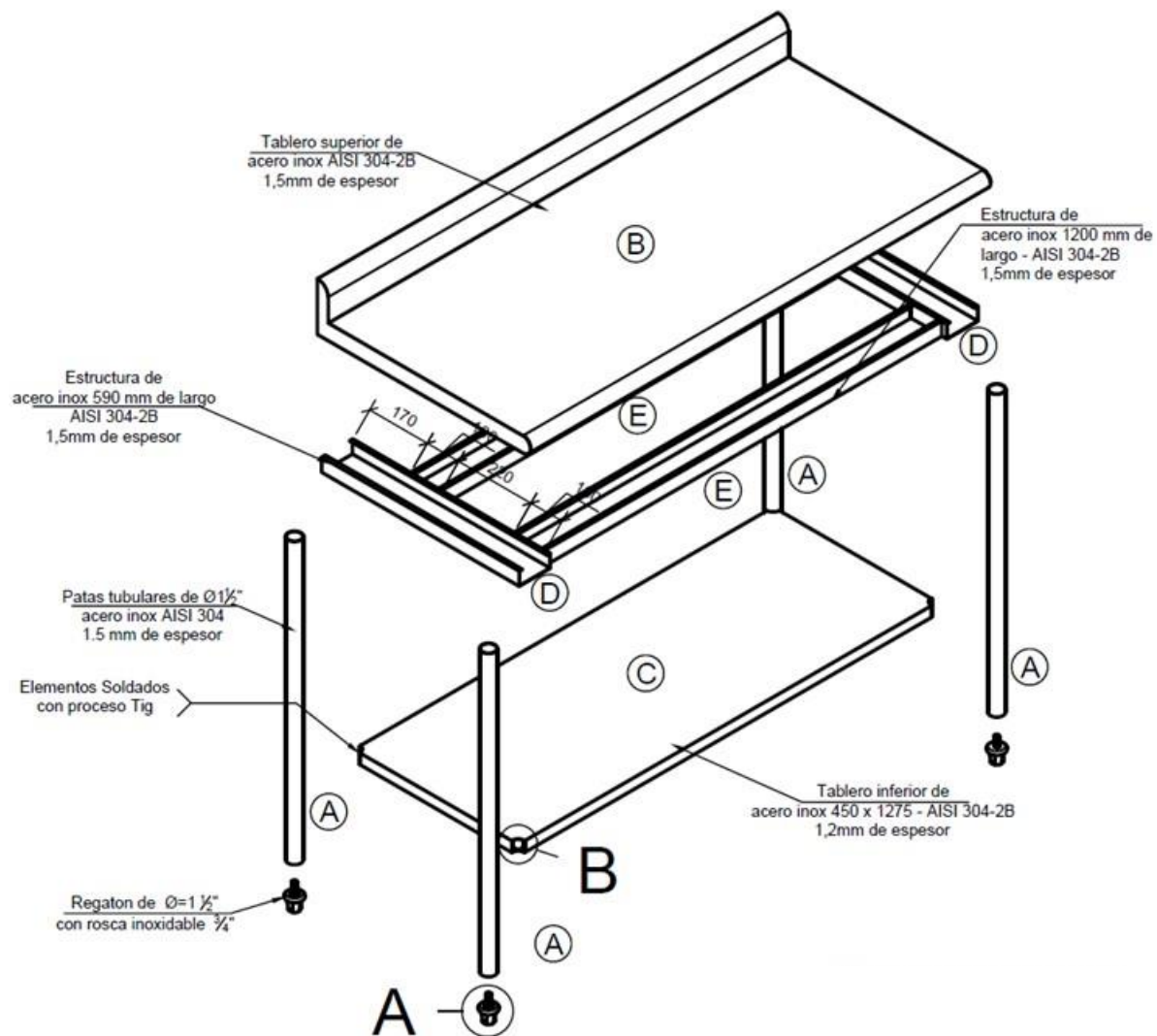
 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF-MECINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA PARA COCINA DE ACERO INOXIDABLE						Pág. 7 de 7

Figura 3. VISTA ISOMÉTRICA - DESPIEZADO

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF-MECINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA PARA COCINA DE ACERO INOXIDABLE						Pág. 2 de 8



DETALLE DE PERFIL DE ESTRUCTURA DE SOPORTE DE TABLERO SUPERIOR



  PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		 compras a MYPErú
			CÓDIGO:	MDF-CCUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	COCHE DE CURACIONES DE ACERO INOXIDABLE						Pág. 1 de 9



Imagen referencial

I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN

1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Mobiliario de acero inoxidable, que corresponde a un (1) coche rodable de (02) niveles con cubetas desmontables. De buen acabado en todas sus partes, es de forma rectangular conformado por cuatro patas con (4) garruchas (dos de ellas con freno), dos (2) tableros, dos (2), tres (3) barandillas en cada tablero, asas laterales y dos (2) cubetas desmontables.
1.2	DIMENSIONES GENERALES	Altura al tablero superior: 840 mm Ancho sin asas: 650 mm Profundidad: 450 mm
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad.
1.4	ALCANCE	Mobiliario utilizado para la curación de pacientes en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas, a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud, en las diferentes regiones a nivel nacional.
1.5	GARANTÍA	24 meses (2 años)

II. DESPIECE DE COMPONENTES DEL BIEN (Fig. 1-3)

2.1	Partes y piezas de acero inoxidable (incluye pliegues)	Cód. pieza	Cant.	Dimensiones (mm)			Req. / grupo piezas	Req. + 5% (merma)	Unidad
				e	φ/a	Long			
2.1.1	PATAS - Tubo cuadrado de acero inoxidable AISI 304, φ=1"	A	4	1,2	25	800	3,20	3,36	metro
2.1.2	BASTIDOR SUPERIOR (soporte de tablero) - Tubo cuadrado de acero inoxidable AISI 304, φ=1"	B	1	1,2	25	2200	2,20	2,31	metro

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		 Pág. 2 de 9
			CÓDIGO:	MDF-CCUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	COCHE DE CURACIONES DE ACERO INOXIDABLE						

Total tubo cuadrado inox, e=1,2 / mobiliario:							5,40	5,67	metro
2.1.3	TABLERO SUPERIOR - Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=0.8"	C	2	0,8	550	750	0,83	0,87	m ²
2.1.4	TABLERO INFERIOR - Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=0.8"	D	2	0,8	550	750	0,83	0,87	m ²
2.1.5	CUBETAS - Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=0.8"	E	2	0,8	300	300	0,18	0,19	m ²
Total plancha inox, e=0,8 / mobiliario:							1,83	1,92	m ²
2.1.6	BARANDILLA LATERAL - Barra redonda de acero inoxidable (SS), $\phi=6.0\text{mm}$	F	4	-	6	600	2,40	2,52	metro
2.1.7	BARANDILLA POSTERIOR - Barra redonda de acero inoxidable (SS), $\phi=6.0\text{mm}$	G	4	-	6	800	1,60	1,68	metro
2.1.8	BRAZOS SUJETADORES DE CUBETAS - Barra redonda de acero inoxidable (SS), $\phi=6.0\text{mm}$	H	2	-	6	50	0,10	0,11	metro
Total barra inox, $\phi=6\text{mm}$ / mobiliario:							4,10	4,31	metro
2.1.9	BOCINA - Barra redonda de acero inoxidable (SS), $\phi=16\text{mm}$	I	2	-	16	25	0,05	0,06	metro
2.1.10	SOPORTE DE CUBETA - Platina de acero inoxidable AISI 304, e=1/8", a=3/4"	J	2	3,18	19	675	1,35	1,42	metro
2.1.11	ASA - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, $\phi=3/4"$	A	2	1,2	19	500	1,00	1,05	metro
2.1.12	COBERTURA LATERAL - Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=1.2mm	E	2	1,2	100	400	0,08	0,09	m ²
2.2	Accesorios	Cód.	Cant.	Dimensiones			Cant. / módulo		Unidad
2.3.3	GARRUCHA CON FRENO GRADO HOSPITALARIO	-	2	$\phi=3"$			2		unidad
2.3.4	GARRUCHA SIN FRENO GRADO HOSPITALARIO	-	2	$\phi=3"$			2		unidad

III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS		
3.1	INSUMO PRINCIPAL I	ACERO
3.1.1	PERFIL TUBULAR CUADRADO DE ACERO INOXIDABLE	Tubo cuadrado de acero inoxidable AISI 304, e=1,2mm, $\phi=1"$
3.1.2	PERFIL TUBULAR REDONDO DE ACERO INOXIDABLE	Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, e=1,2mm, $\phi=3/4"$
3.1.3	BARRA DE ACERO INOXIDABLE	Barra redonda de acero inoxidable (SS), $\phi=6.0\text{mm}$
3.1.4	BARRA DE ACERO INOXIDABLE	Barra redonda de acero inoxidable (SS), $\phi=16\text{mm}$
3.1.5	PLATINA DE ACERO INOXIDABLE	Platina de acero inoxidable AISI 304, e=1/8", a=3/4"
3.1.6	PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE	Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=0,8mm
3.1.7	PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE	Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=1,2mm

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		 Pág. 3 de 9
CÓDIGO:			MDF-CCUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0		
FECHA DE EMISIÓN:			Jul-2021				
NOMBRE DEL BIEN	COCHE DE CURACIONES DE ACERO INOXIDABLE						

3.1.8	CONTROL DE CALIDAD DEL ACERO	Véase acápite 5.1
3.2	INSUMOS MENORES	Los que se describen a continuación:
3.2.3	GARRUCHAS GRADO HOSPITALARIO	- Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales con rueda de nylon de 3" de diámetro, con eje roscado, dos (2) de ellas con freno.

IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA LA FABRICACIÓN DEL BIEN																								
4.1	CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	- Las partes y piezas serán de acero inoxidable. Su habilitado deberá realizarse teniendo en cuenta las dimensiones en milímetros que se indican en el acápite 2.1 y en los planos y/o figuras referenciales. - Bastidor con cuatro patas fabricados con tubos de sección cuadrada de 25mm de lado y 1.2mm de espesor como mínimo, y coberturas laterales en plancha de 0.8mm de espesor como mínimo. Con dos asas fabricadas con tubo redondo de 19mm de diámetro y 1.2mm de espesor como mínimo, ubicadas a ambos lados del mobiliario. - Tableros fabricados en plancha de 0.8 mm de espesor como mínimo. Con barandillas fijas en tres de sus lados para mayor estabilidad y seguridad. - Barandillas fabricadas de 6 mm de diámetro como mínimo, de fácil montaje para ser instalados en tres de los cuatro lados de los tableros. Cada una con dos secciones laterales y una posterior de los tableros. - Cubetas con dimensiones: diámetro exterior 224mm, diámetro interior 188mm y 60mm de altura con bordes redondeados. - El corte en los extremos o remate de patas (sin garruchas) deben asentar paralelamente en el NPT (nivel de piso terminado) de manera que las garruchas asienten también en forma paralela al piso. - Las garruchas se colocan de manera homogénea en la parte inferior de las patas.																						
4.2	TOLERANCIAS DE LAS DIMENSIONES	- La tolerancia para las dimensiones de las escuadrías de las piezas será de +/- 1 mm, y para el mueble final armado será de +/- 2mm																						
4.3	CONTROL DE CALIDAD	- Véase acápite V.																						
4.4	SOLDADURA DE PARTES Y PIEZAS	- Todas las uniones de los elementos metálicos que llevan soldadura, serán soldados eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales. - Las uniones y bordes deben quedar limpios de rebabas, suaves al tacto.																						
4.5	ACABADO	- Las partes soldadas deben pulirse procurando dar un acabado homogéneo al mobiliario.																						
4.3	PRESENTACIÓN FINAL	- El coche de curaciones, se presenta debidamente armado de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas, libre de imperfecciones que puedan poner en riesgo la salud del usuario.																						
4.4	IDENTIFICACIÓN DEL BIEN Y DEL FABRICANTE	- El mobiliario llevará en una parte no visible una etiqueta autoadhesiva con la identificación del fabricante, donde se indique la siguiente información: <table><tr><th colspan="5">Nombre de la entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td>N°</td><td></td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="4"></td></tr></table>			Nombre de la entidad usuaria					Nombre del bien					Contrato N°		Lote	N°		Razón social				
Nombre de la entidad usuaria																								
Nombre del bien																								
Contrato N°		Lote	N°																					
Razón social																								

  PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
		CÓDIGO:	MDF-CCUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	COCHE DE CURACIONES DE ACERO INOXIDABLE					Pág. 4 de 9

		RUC		Teléfono		
		Dirección				
		Fecha de entrega		Tiempo de garantía		

V. CONTROL DE CALIDAD DE INSUMOS, COMPONENTES Y PRODUCTO TERMINADO

El control de calidad se durante los procesos de:

- Adquisición de insumos (en las instalaciones del proveedor).
- Recepción y almacenamiento de materiales adquiridos (en el taller de producción).
- Fabricación de los bienes (en el taller de producción).
- Recepción de los bienes (en almacén).

5.1	DEFECTOS EN EL ACERO	
5.1.1	DEFECTOS CRÍTICOS (No se admiten)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.1.1	- Abolladuras o deformaciones de alguna de las piezas. - Rajaduras en los cordones de soldadura. - Falta de penetración en los cordones de soldadura. - Cordón de soldadura incompleto. - Perforaciones no indicadas. - Rayones que no puedan ser eliminados.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2	DEFECTOS MAYORES (Sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.2.1	- Descuadre de las piezas plegadas. - Curvado del tubo con un radio menor al recomendado. - Armado asimétrico.	Visual, utilizando un pie de rey y/o una regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm, una escuadra de metal, evaluando la simetría del armado de los componentes.
5.1.2.2	- Exceso de porosidad en el cordón de soldadura.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2.3	- Inestabilidad en un plano	Visual, utilizando un pie de rey, para determinar la luz máxima del desnivel de la pata, y una base de tablero de melamina, evaluando el correcto asentamiento de las cuatro patas sobre la base plana.
5.1.3	DEFECTOS MENORES (No afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.3.1	- Diferencia de tonos en el acabado.	Visual, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.2	DIMENSIONES DE COMPONENTES Y DE PRODUCTO TERMINADO	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.2.1	Dimensiones de las partes y piezas	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.
5.2.2	Dimensiones generales del mueble	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.

VI. CONDICIONES DE ENTREGA DEL BIEN

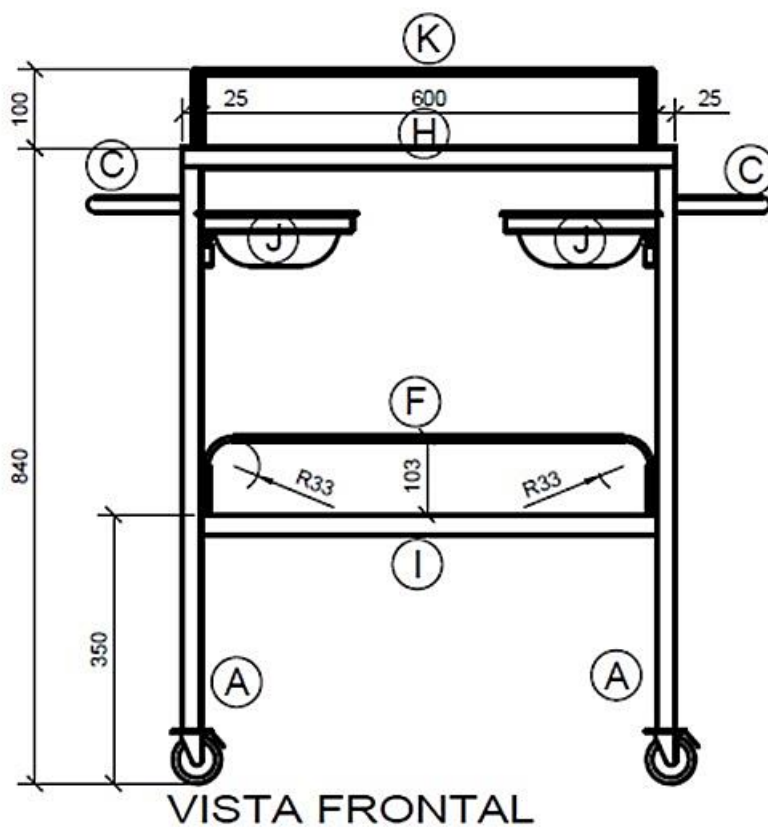
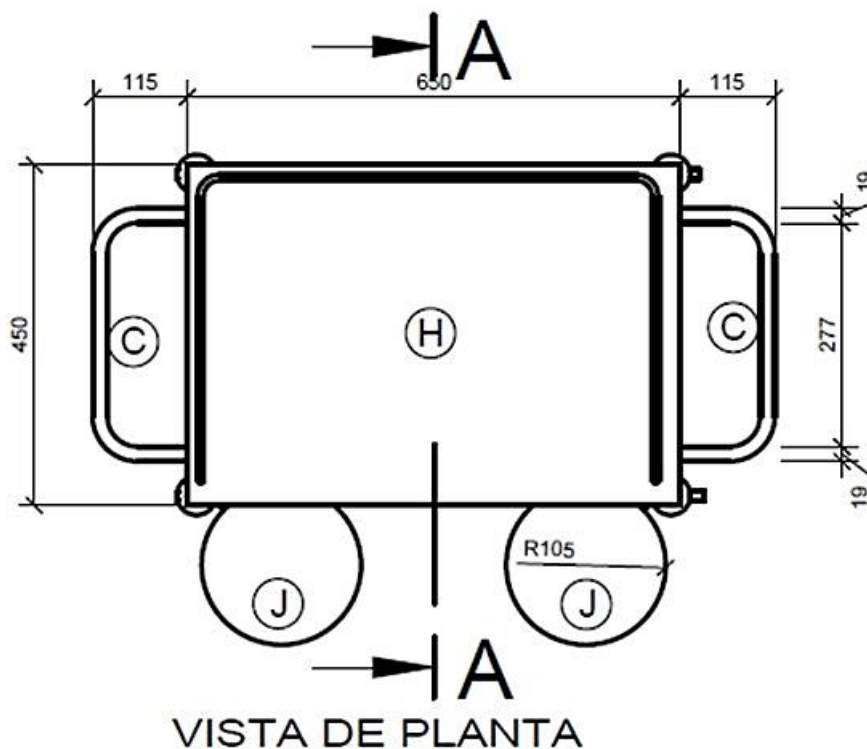
 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF-CCUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	COCHE DE CURACIONES DE ACERO INOXIDABLE					Pág. 5 de 9	

6.1	EMBALAJE	Cada coche de curaciones, presenta el siguiente embalaje: - Plancha de cartón corrugado de 650mm x 1280mm en el tablero superior y asas, de manera tal que tengan dobleces que cubran los bordes, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Plancha de cartón corrugado de 650mm x 850mm en el tablero inferior, de manera tal que tengan dobleces que cubran los bordes, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Plancha de cartón corrugado de 120mm x 700mm que cubra cada pata, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Finalmente, todo el paquete debe estar envuelto con Stretch Film como protector contra la suciedad y la humedad, de tal manera que sea resistente al transporte, manipulación y almacenamiento.																												
6.2	IDENTIFICACIÓN DE PAQUETES EMBALADOS	- Cada paquete debe tener una identificación visible autoadhesiva, con la siguiente información: <table><tr><th colspan="4">Nombre de entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>Cantidad paquetes / bien</td><td></td><td>Paq. N°</td><td></td></tr><tr><td>Contenido del paquete</td><td></td><td>Peso aprox. del paquete</td><td></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td></td></tr></table>	Nombre de entidad usuaria				Nombre del bien				Cantidad paquetes / bien		Paq. N°		Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete		Contrato N°		Lote	N°	Razón social				RUC		Teléfono	
Nombre de entidad usuaria																														
Nombre del bien																														
Cantidad paquetes / bien		Paq. N°																												
Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete																												
Contrato N°		Lote	N°																											
Razón social																														
RUC		Teléfono																												

VII. PLANOS Y/O FIGURAS REFERENCIALES		
7.1	Figura 1	VISTA DE PLANTA Y FRONTAL
7.2	Figura 2	VISTA SOMÉTRICA, DETALLE A, CORTE A -A, DETALLE B
7.3	Figura 3	VISTA ISOMÉTRICA - DESPIEZADO

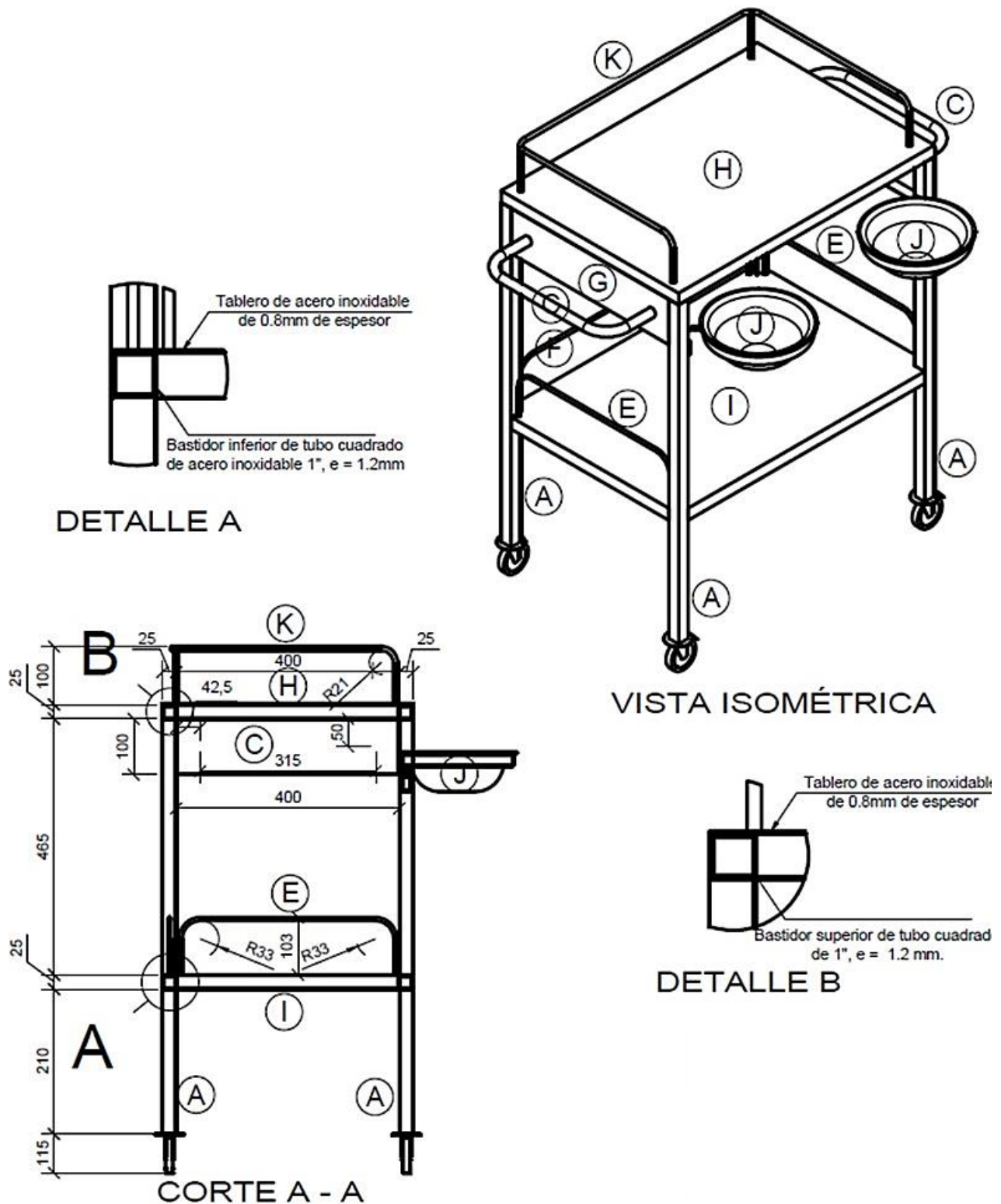
 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		 compras a MYPerú
			CÓDIGO:	MDF-CCUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	COCHE DE CURACIONES DE ACERO INOXIDABLE						Pág. 6 de 9

Figura 1. VISTA DE PLANTA Y FRONTAL



 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
		CÓDIGO:	MDF-CCUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	COCHE DE CURACIONES DE ACERO INOXIDABLE					Pág. 7 de 9

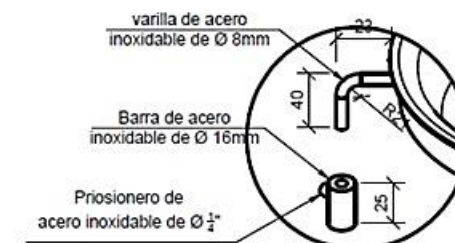
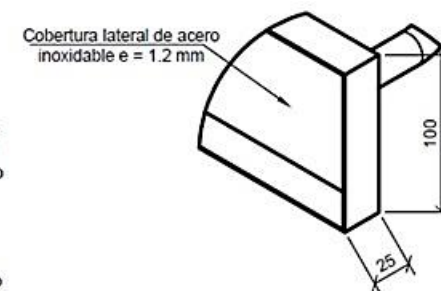
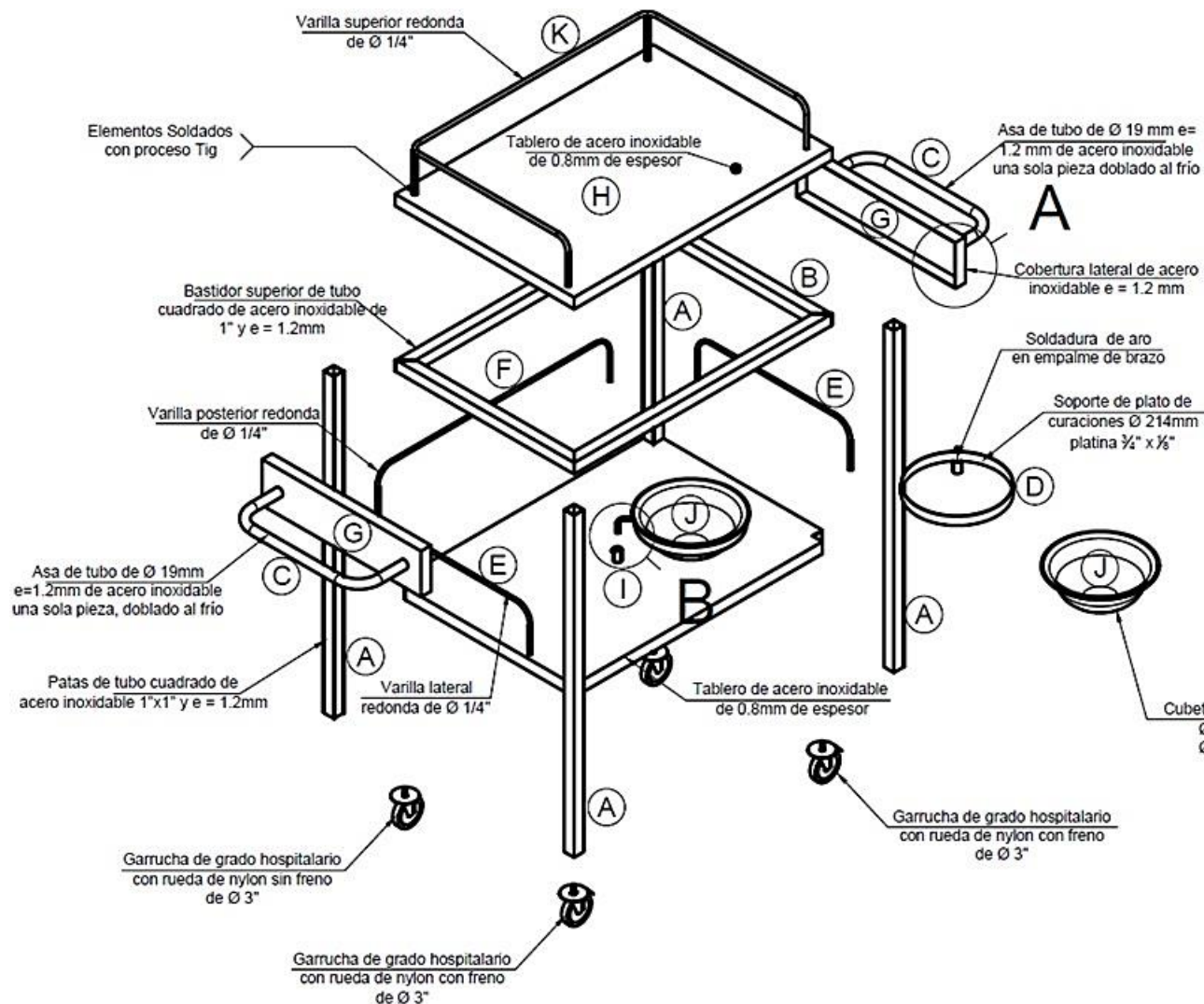
Figura 2. VISTA SOMÉTRICA, DETALLE A, CORTE A -A, DETALLE B



 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF-CCUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	COCHE DE CURACIONES DE ACERO INOXIDABLE					Pág. 8 de 8	

Figura 3. VISTA ISOMÉTRICA - DESPIEZADO

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		FAP-MINDEF		compras a MYPERÚ Pág. 2 de 9
			CÓDIGO:	MDF-CCUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	COCHE DE CURACIONES DE ACERO INOXIDABLE						



 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 compras a MYPErú
			CÓDIGO:	ESS-PSUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	PORTA SUERO DE ACERO INOXIDABLE RODABLE						Pág. 1 de 8



Imagen referencial

I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN

1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Mobiliario de acero inoxidable que corresponde a un poste metálico con base rodable estable y con sistema de graduación de la altura. De buen acabado en todas sus partes, conformado por un (1) soporte principal, una (1) varilla telescópica, cuatro (4) ganchos de sujeción, una (1) perilla roscada y una (1) base rodante con cinco (5) garruchas.
1.2	DIMENSIONES GENERALES	Altura máxima: 1900 mm Altura mínima: 1000 mm φ base rodable: 480 mm
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad.
1.4	ALCANCE	Mobiliario utilizado para la sujeción de hasta dos bolsas o botellas de suero u otros en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas, a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud, en las diferentes regiones a nivel nacional.
1.5	GARANTÍA	24 meses (2 años)

II. DESPIECE DE COMPONENTES DEL BIEN (Fig. 1-2)

2.1	Partes y piezas de acero inoxidable	Cód. pieza	Cant.	Dimensiones (mm)			Req. / grupo piezas	Req. + 5% (merma)	Unidad
				e	φ/a	Long			
2.1.1	ACOPLE DE SOPORTE PRINCIPAL - Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=1.5mm	A	2	1,5	100	100	0,02	0,03	m ²
2.1.2	BOCINA DE ACOPLE - Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B,	B	1	1,5	63	160	0,01	0,02	m ²

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-PSUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	PORTA SUERO DE ACERO INOXIDABLE RODABLE						Pág. 2 de 8

	e=1.5mm								
Total plancha inox, e=1,5 / mobiliario:							0,03	0,05	m ²
2.1.3	SOPORTE PRINCIPAL - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, $\phi=1''$	C	1	1,2	25	1100	1,10	1,16	metro
2.1.4	VARILLA TELESCÓPICA - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, $\phi=7/8''$	D	1	1,2	22,2	1000	1,00	1,05	metro
2.1.5	GANCHOS PORTA SUERO - Barra redonda de acero inoxidable AISI 304, $\phi=5/16''$	E	2	1,2	7,9	509	1,02	1,07	metro
2.2	Accesorios	Cód.	Cant.	Dimensiones			Cant. / módulo		Unidad
2.2.1	PERNO HEXAGONAL CON TUERCA	-	4	$\phi=1/4''$, L=3"			4		unidad
2.2.2	TUERCA INOXIDABLE	-	1	$\phi=3/8''$			1		unidad
2.3.3	PERILLA DE PLÁSTICO DURO ROSCADA ACERO INOXIDABLE	-	1	$\phi=2''$, ϕ eje=3/8"			1		unidad
2.3.4	BASE RODANTE DE 5 BRAZOS	-	1	$\phi=480$ mm			1		unidad
2.3.5	GARRUCHAS SIN FRENO	-	5	$\phi=2''$			5		unidad

III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS		
3.1	INSUMO PRINCIPAL I	ACERO
3.1.1	PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE	Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=1,"
3.1.2	PERFIL TUBULAR REDONDO DE ACERO INOXIDABLE	Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, e=1,2mm, $\phi=1''$
3.1.3	PERFIL TUBULAR REDONDO DE ACERO INOXIDABLE	Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, e=1,2mm, $\phi=7/8''$
3.1.4	BARRA DE ACERO INOXIDABLE	Barra redonda de acero inoxidable AISI 304, $\phi=5/16''$
3.1.5	CONTROL DE CALIDAD DEL ACERO	Véase acápite 5.1
3.2	INSUMOS MENORES	Los que se describen a continuación:
3.2.1	PERNO HEXAGONAL CON TUERCA	- Pernos hexagonal con tuerca para fijación de soporte principal a base rodable.
3.2.2	TUERCA INOXIDABLE	- Tuerca de acero inoxidable para roscar perilla.
3.2.3	PERILLA DE PLÁSTICO DURO ROSCADA ACERO INOXIDABLE	- Perilla de plástico duro o polipropileno, con eje roscado de acero inoxidable AISI 304 para regular la altura del porta suero.
3.2.4	BASE RODANTE DE 5 BRAZOS	- Base rodante fabricada en material sintético, polímero de alto impacto o equivalente, montada sobre una base de cinco brazos rematados en conexión para garruchas.
3.2.5	GARRUCHAS SIN FRENO	- Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50mm (2") de diámetro, con eje roscado, de alta resistencia al tránsito. Sin frenos.

IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA LA FABRICACIÓN DEL BIEN		
4.1	CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	- Las partes y piezas serán de acero inoxidable. Su habilitado deberá realizarse teniendo en cuenta las dimensiones en milímetros que se indican

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-PSUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	PORTA SUERO DE ACERO INOXIDABLE RODABLE						Pág. 3 de 8

		en el acápite 2.1 y en los planos y/o figuras referenciales. - Soporte principal fabricado con tubo redondo de acero inoxidable AISI 304-2B de 1" de diámetro x 1.2mm (1/20") de espesor como mínimo, con una longitud de 1000 mm como mínimo. Con perilla de plástico duro o polipropileno con eje roscado de acero inoxidable AISI 304 para regular la altura del porta suero. - Varilla telescópica fabricada en tubo de acero inoxidable AISI 304, de 7/8" de diámetro x 1.2mm (1/20") de espesor como mínimo, con ganchos fabricados de barra de acero inoxidable AISI 304 de 5/16" de diámetro como mínimo, soldados en el extremo en forma de cruz, con brazos iguales, con muescas o dobleces para colgar bolsas o botellas. - Las garruchas se colocan de manera homogénea en la parte inferior de la base rodante.																																			
4.2	TOLERANCIAS DE LAS DIMENSIONES	- La tolerancia para las dimensiones de las escuadrías de las piezas será de +/- 1 mm, y para el mueble final armado será de +/- 3mm																																			
4.3	CONTROL DE CALIDAD	- Véase acápite V.																																			
4.4	SOLDADURA DE PARTES Y PIEZAS	- Todas las uniones de los elementos metálicos serán soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales. - Las uniones y bordes deben quedar limpios de rebabas, suaves al tacto.																																			
4.5	ACABADO	- Las partes soldadas deben pulirse procurando dar un acabado homogéneo al mobiliario.																																			
4.6	PRESENTACIÓN FINAL	- El porta suero, se presenta debidamente armado de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas, libre de imperfecciones que puedan poner en riesgo la salud del usuario.																																			
4.7	IDENTIFICACIÓN DEL BIEN Y DEL FABRICANTE	- El mobiliario llevará en una parte no visible una etiqueta autoadhesiva con la identificación del fabricante, donde se indique la siguiente información: <table><tr><th colspan="5">Nombre de la entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td>N°</td><td></td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>Dirección</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Fecha de entrega</td><td></td><td>Tiempo de garantía</td><td colspan="2"></td></tr></table>	Nombre de la entidad usuaria					Nombre del bien					Contrato N°		Lote	N°		Razón social					RUC		Teléfono			Dirección					Fecha de entrega		Tiempo de garantía		
Nombre de la entidad usuaria																																					
Nombre del bien																																					
Contrato N°		Lote	N°																																		
Razón social																																					
RUC		Teléfono																																			
Dirección																																					
Fecha de entrega		Tiempo de garantía																																			

V. CONTROL DE CALIDAD DE INSUMOS, COMPONENTES Y PRODUCTO TERMINADO

El control de calidad se durante los procesos de:

- Adquisición de insumos (en las instalaciones del proveedor).
- Recepción y almacenamiento de materiales adquiridos (en el taller de producción).
- Fabricación de los bienes (en el taller de producción).
- Recepción de los bienes (en almacén).

5.1	DEFECTOS EN EL ACERO		
5.1.1	DEFECTOS CRÍTICOS (No se admiten)		
	<table> <tr> <th>Características a inspeccionar</th><th>Tipo de inspección y/o verificación</th></tr> </table>	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación		

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 Pág. 4 de 8
			CÓDIGO:	ESS-PSUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	PORTA SUERO DE ACERO INOXIDABLE RODABLE						

5.1.1.1	- Abolladuras o deformaciones de alguna de las piezas. - Rajaduras en los cordones de soldadura. - Falta de penetración en los cordones de soldadura. - Cordón de soldadura incompleto. - Perforaciones no indicadas. - Rayones que no puedan ser eliminados	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2	DEFECTOS MAYORES (Sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.2.1	- Descuadre de las piezas plegadas. - Curvado del tubo con un radio menor al recomendado. - Armado asimétrico.	Visual, utilizando un pie de rey y/o una regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm, una escuadra de metal, evaluando la simetría del armado de los componentes.
5.1.2.2	- Exceso de porosidad en el cordón de soldadura.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2.3	- Inestabilidad en un plano	Visual, utilizando un pie de rey, para determinar la luz máxima del desnivel de la pata, y una base de tablero de melamina, evaluando el correcto asentamiento de las cuatro patas sobre la base plana.
5.1.3	DEFECTOS MENORES (No afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.3.1	- Diferencia de tonos en el acabado.	Visual, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.2	DIMENSIONES DE COMPONENTES Y DE PRODUCTO TERMINADO	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.2.1	Dimensiones de las partes y piezas	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.
5.2.2	Dimensiones generales del mueble	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.

VI. CONDICIONES DE ENTREGA DEL BIEN																				
6.1	EMBALAJE	Cada porta suero, presenta el siguiente embalaje: - Plancha de cartón corrugado de 500mm x 500mm para cubrir ganchos de sujeción, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Plancha de cartón corrugado de 120mm x 1200mm que cubra el oporte principal, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Finalmente, todo el paquete debe estar envuelto con Stretch Film como protector contra la suciedad y la humedad, de tal manera que sea resistente al transporte, manipulación y almacenamiento.																		
6.2	IDENTIFICACIÓN DE PAQUETES EMBALADOS	- Cada paquete debe tener una identificación visible autoadhesiva, con la siguiente información: <table><tr><th colspan="4">Nombre de entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>Cantidad paquetes / bien</td><td></td><td>Paq. N°</td><td></td></tr><tr><td>Contenido del paquete</td><td></td><td>Peso aprox. del paquete</td><td></td></tr></table>			Nombre de entidad usuaria				Nombre del bien				Cantidad paquetes / bien		Paq. N°		Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete	
Nombre de entidad usuaria																				
Nombre del bien																				
Cantidad paquetes / bien		Paq. N°																		
Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete																		

 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
		CÓDIGO:	ESS-PSUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	PORTA SUERO DE ACERO INOXIDABLE RODABLE					Pág. 5 de 8

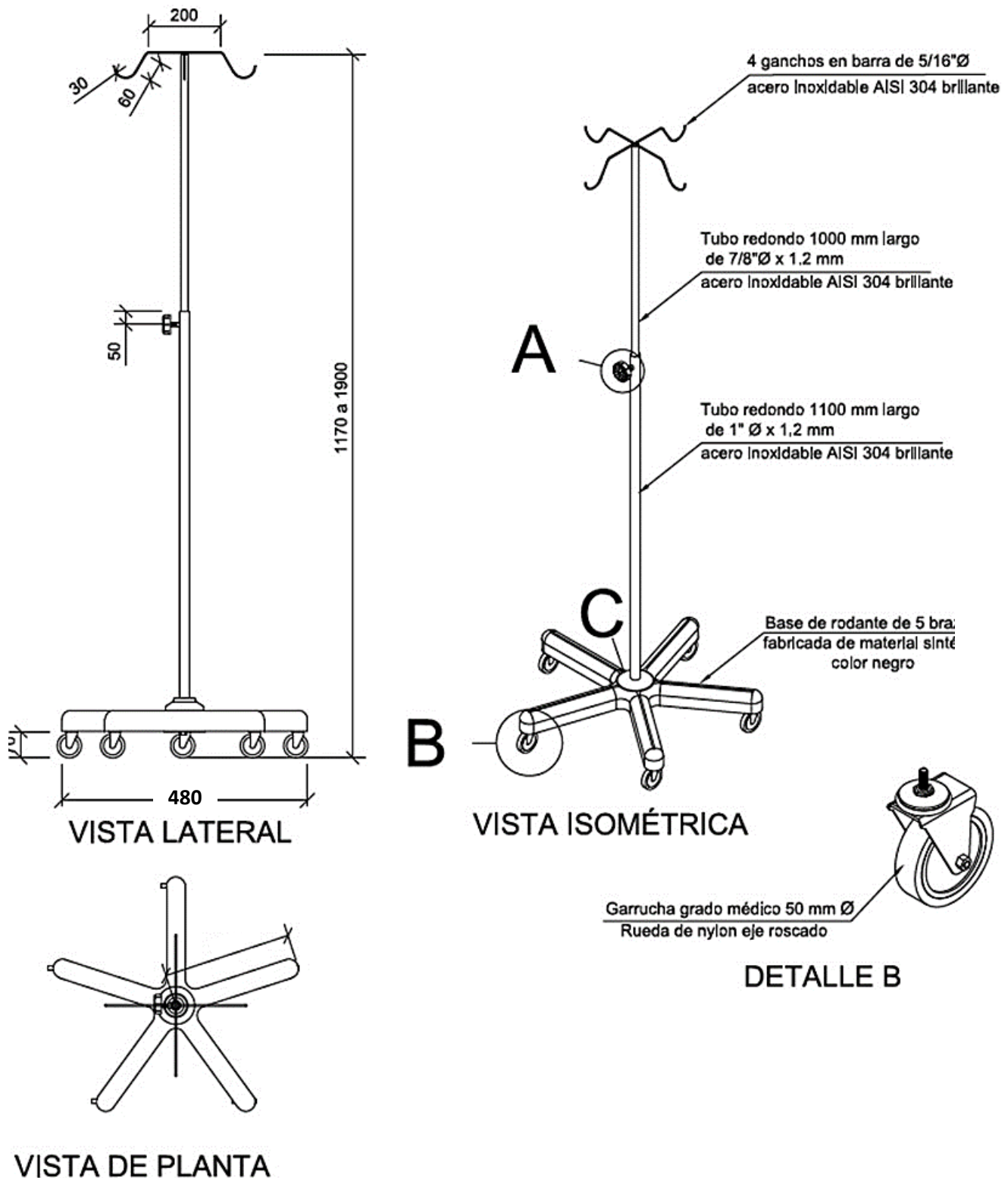
		Contrato N°		Lote		N°	
		Razón social					
		RUC		Teléfono			

VII. DOCUMENTOS TÉCNICOS DE REFERENCIA	
7.1	Ficha Técnica de mobiliario clínico – PORTA SUERO METÁLICO RODABLE MÚLTIPLE, Código SAP: 70010124. ESSALUD.

VIII. PLANOS Y/O FIGURAS REFERENCIALES		
8.1	Figura 1	VISTA LATERAL, DE PLANTA, ISOMÉTRICA Y DETALLE B
8.2	Figura 2	DETALLE C, DETALLE A

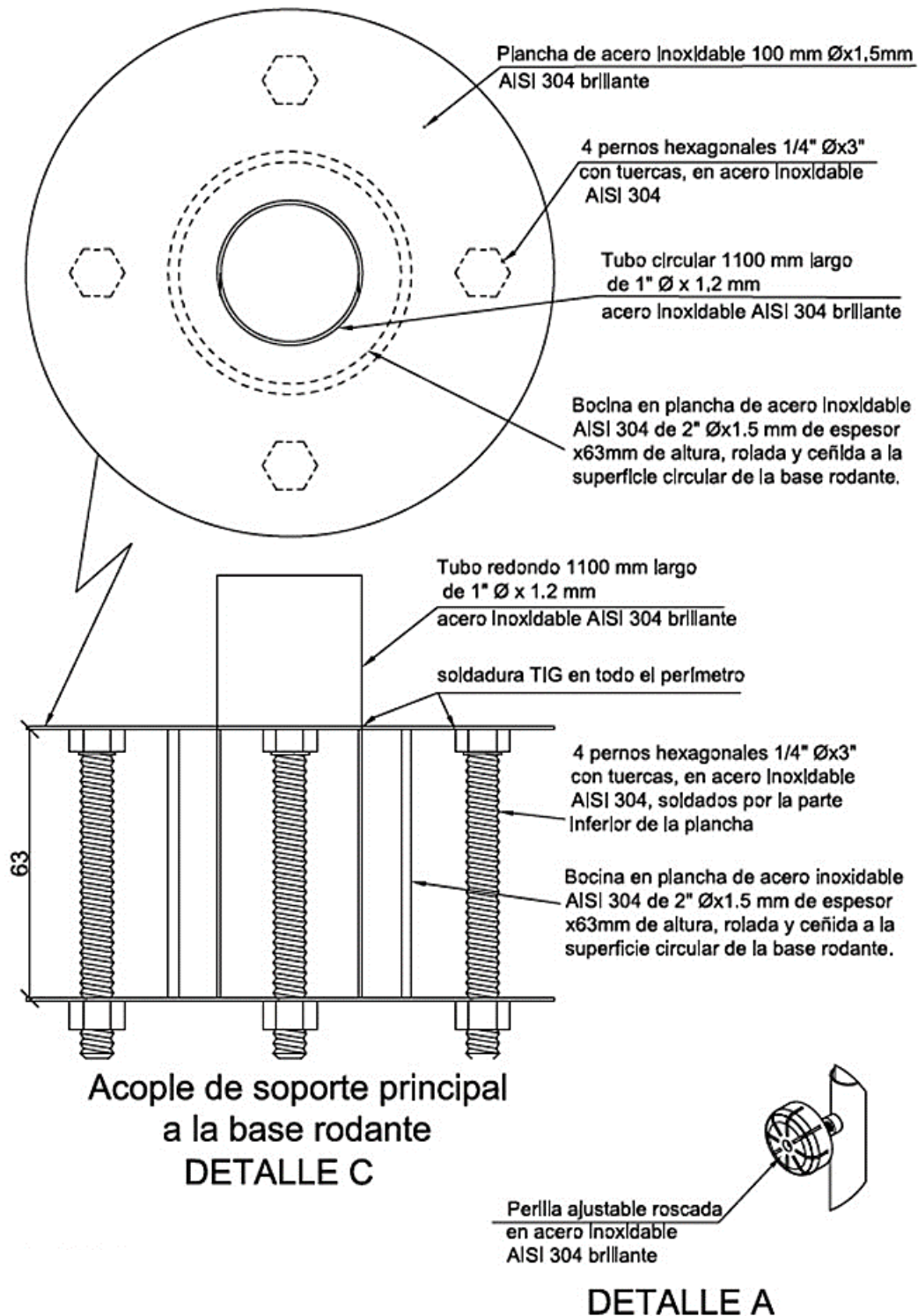
 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-PSUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	PORTA SUERO DE ACERO INOXIDABLE RODABLE					Pág. 6 de 8	

Figura 1. VISTA LATERAL, DE PLANTA, ISOMÉTRICA Y DETALLE B



 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 Pág. 7 de 8
			CÓDIGO:	ESS-PSUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	PORTA SUERO DE ACERO INOXIDABLE RODABLE						

Figura 2. DETALLE C, DETALLE A



 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-PSUINOX-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	PORTA SUERO DE ACERO INOXIDABLE RODABLE					Pág. 8 de 8	

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
CÓDIGO:			ESS-ESMET2P-V1	VERSIÓN:	1.0		
FECHA DE EMISIÓN:			Jul-2021				
NOMBRE DEL BIEN	ESCALINATA DE METAL DOS PELDAÑOS					Pág. 1 de 9	



Imagen referencial

I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN			
1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Mobiliario de acero LAF y acero inoxidable que corresponde a una escalinata de dos peldaños. De buen acabado en todas sus partes, conformado por una (1) estructura principal de acero LAF y dos (2) plataformas de acero LAF forradas con material antideslizante y con filetes de acero inoxidable en sus cantos.	
1.2	DIMENSIONES GENERALES	Altura total: 400 mm Ancho: 450 mm Profundidad: 450 mm	Altura al primer peldaño: 200 mm Ancho de peldaño: 250 mm Largo del peldaño: 450 mm
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad.	
1.4	ALCANCE	Mobiliario utilizado para el apoyo de pacientes al subir o bajar de la camilla o cama en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas, a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud, en las diferentes regiones a nivel nacional.	
1.5	GARANTÍA	24 meses (2 años)	

II. DESPIECE DE COMPONENTES DEL BIEN (Fig. 1-2)									
2.1	Partes y piezas de acero (incluye pliegues)	Cód. pieza	Cant.	Dimensiones (mm)			Req. / grupo piezas	Req. + 5% (merma)	Unidad
				e	φ/a	Long			
2.1.1	ESTRUCTURA PRINCIPAL (patas laterales) - Tubo redondo LAF ASTM A-513, φ=1"	A	2	1,2	25	1220	2,44	2,56	metro
2.1.2	SOPORTE DE PELDAÑOS (refuerzos) - Tubo redondo LAF ASTM A-513, φ=1"	B	2	1,2	25	400	0,80	0,84	metro
Total Tubo redondo, φ=25mm, e=1,2 / mobiliario:							3,24	3,40	metro
2.1.3	SUJETADOR DE PELDAÑOS (con perforaciones) - Platina LAF, a=3/4", e=1/8"	C	8	3,2	19	25,4	0,20	0,21	metro

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
CÓDIGO:			ESS-ESMET2P-V1	VERSIÓN:	1.0		
FECHA DE EMISIÓN:			Jul-2021				
NOMBRE DEL BIEN	ESCALINATA DE METAL DOS PELDAÑOS					Pág. 2 de 9	

2.1.4	PLATAFORMA (peldaño) - Plancha de acero LAF plegada, e=1.0mm	D	4	1,0	298	498	0,59	0,62	m ²
2.1.5	FILETE DE PLATAFORMA - Plancha de acero inoxidable, e=1.0mm	D	2	1,0	45	1400	0,13	0,14	m ²
2.2	Accesorios metálicos y de PVC	Cód.	Cant.	Dimensiones			Cant. / módulo		Unidad
2.2.1	TORNILLO TROPICALIZADO CABEZA PLANA	-	8	φ=3/8", L=1/2"			8		unidad
2.2.2	REMACHE ACERO INOXIDABLE	-	16	φ=1/8", L=1/4"			16		unidad
2.2.3	JEBE ANTIDESLIZANTE	-	-	e=3.5mm, 0.23m			0.23		metro
2.2.4	REGATONES DE PLÁSTICO O JEBE DURO	-	4	1" x 1"			4		unidad

III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS		
3.1	INSUMO PRINCIPAL I	ACERO
3.1.1	PERFIL TUBULAR REDONDO LAF	Tubo redondo de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A-513, e=1,2mm, φ=1"
3.1.2	PERFIL TUBULAR CUADRADO LAF	Tubo cuadrado de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A-513, e= 1,0 mm de 5/8" x 5/8"
3.1.3	PLATINA LAF	Platina de acero inoxidable AISI 304, e=1/8", a=3/4"
3.1.4	PLANCHA LAF	Plancha de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A1008, e=1.0mm
3.1.5	PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE	Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=1,0mm
3.1.6	CONTROL DE CALIDAD DEL ACERO	Véase acápite 5.1
3.2	INSUMOS MENORES	Los que se describen a continuación:
3.2.1	PINTURA EN POLVO (termo convertible)	- Color institucional (según lo coordinado con la entidad demandante), del tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química.
3.2.2	TORNILLO TROPICALIZADO CABEZA PLANA	- Tornillos tropicalizados para fijar peldaños a estructura principal.
3.2.3	REMACHE ACERO INOXIDABLE	- Remaches de acero inoxidable para fijar filetes de acero inoxidable a plataformas (peldaños).
3.2.4	JEBE ANTIDESLIZANTE	- Jebe antideslizante color negro de 3.5mm de espesor para forrar plataforma (peldaños)
3.2.5	REGATONES DE PLÁSTICO O JEBE DURO	- Regatones de 1" color negro, para parte inferior de patas.

IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA LA FABRICACIÓN DEL BIEN		
4.1	COLOR DE ESTRUCTURA	- Institucional , coordinado con la entidad demandante.
4.2	CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	- El habilitado de las partes y piezas del acero LAF y acero inoxidable, deberá realizarse teniendo en cuenta las dimensiones en milímetros que se indican en el acápite 2.1 y en los planos y/o figuras referenciales. - Estructura de soporte fabricado en acero laminado al frío (LAF) tubular de 1" de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, doblado de una sola pieza, sin seccionar y sin arrugas, con remate en regatones de plástico o

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
CÓDIGO:			ESS-ESMET2P-V1	VERSIÓN:	1.0		
FECHA DE EMISIÓN:			Jul-2021				
NOMBRE DEL BIEN	ESCALINATA DE METAL DOS PELDAÑOS					Pág. 3 de 9	

		jefe duro de alta resistencia, que cuente con soportes de peldaños, fabricado en acero laminado al frío (LAF) tubular de 1" de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo y capacidad de ubicar dos plataformas o peldaños. - Plataforma contraplacada de 30mm de ancho aproximadamente, fabricada con acero laminado al frío (LAF) de 1.0mm de espesor como mínimo, reforzada y recubierta con material antideslizante de alta resistencia en color negro de 3.5mm de espesor como mínimo. Con filete o ribete de acero inoxidable AISI 304 de 1.0mm de espesor como mínimo, sujetos firmemente en todo el contorno de la plataforma. - Los sujetadores de peldaños, para la fijación de las plataformas, deben estar soldados a la estructura principal (patas laterales). - El corte en los extremos o remate de patas (sin regatones) deben asentar paralelamente en el NPT (nivel de piso terminado) de manera que los regatones asienten también en forma paralela al piso. - Los regatones se colocan de manera homogénea en la parte inferior de las patas del mobiliario.
4.3	TOLERANCIAS DE LAS DIMENSIONES	- La tolerancia para las dimensiones de las escuadrías de las piezas será de +/- 1 mm, y para el mueble final armado será de +/- 3 mm
4.4	CONTROL DE CALIDAD	- Véase acápite V.
4.5	SOLDADURA DE PARTES Y PIEZAS	- Para la unión de todos los elementos metálicos de la estructura que se requiera, se empleara soldadura sistema MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales. - Todos los elementos metálicos soldados entre sí llevan un cordón de soldadura continuo de 1" como mínimo, salvo aquellos elementos de sección menor a 1" en los que el cordón de soldadura será a lo largo del perímetro; asimismo se deberá masillar y esmerilar los elementos metálicos, si se requiere. No dejar espacios vacíos entre o en los elementos metálicos. - Las uniones y bordes deben quedar limpios de rebabas, suaves al tacto.
4.6	ACABADO DE ACERO LAF	- El acabado debe realizarse con recubrimiento de pintura en polvo aplicado mediante sistema electrostático que permita recubrir toda la estructura metálica, asegurando a la pieza metálica, buena durabilidad y resistencia a la corrosión.
4.7	4.1.7.1 Preparación de la superficie	- Las partes y piezas de acero deberán ser tratadas antes del pintado, con una técnica con variables de operaciones (tiempo, temperatura, insumos, etc.) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los siguientes procesos:
	a) Desengrase	- Proceso mediante el cual se elimina presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Consiste en el lavado del metal a una temperatura que fluctúa entre 90° y 100°C, con detergentes que no contengan productos contaminantes. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	b) Desoxidado	- Proceso mediante el cual se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica, mediante el baño con productos químicos ecológicos (degradables) dejándolo completamente limpio y listo para el siguiente proceso. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	c) Baño de pre activado	- Proceso para preparar la superficie metálica logrando un anclaje perfecto

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		compras a MYPERÚ Pág. 4 de 9
			CÓDIGO:	ESS-ESMET2P-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ESCALINATA DE METAL DOS PELDAÑOS						

		de las moléculas de fosfato de zinc (este procedimiento es optativo solo en caso de usar fosfato).																																			
	d) Fosfatizado	- Proteger el material mediante un baño con una capa de fosfato de zinc o de hierro, para librarlo de toda contaminación y brindar una excelente adherencia de la pintura en polvo aplicada mediante sistema electrostático en la superficie metálica. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.																																			
	e) Sellado o pasivado	- Proceso de enjuague final con sales para nivelar molecularmente los cristales de fosfato de zinc formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.																																			
	4.1.7.2 Deshidratado en horno	- Las partes y piezas de acero una vez tratadas, deberán ingresar a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100°C, con la finalidad de evaporar el agua u otros fluidos que pudieran estar apresados en las dobleces o zonas de difícil acceso. Durante todo este procedimiento los operadores deberían emplear guantes a fin de evitar contaminar con grasa las superficies metálicas																																			
	4.1.7.3 Recubrimiento en polvo	- Las partes y piezas de acero tratadas, deben ser revestidas con pintura en polvo termo convertible aplicada mediante sistema electrostático. La película depositada tendrá un espesor de 80 micras.																																			
	4.1.7.4 Curado en horno	- Proceso por el cual se funde el recubrimiento en polvo, al ingresar a un horno, en condiciones de temperatura y tiempo especificados por el fabricante (aproximadamente de 180 a 200 °C, por un periodo aproximado de 10 a 15 minutos), para que adquiera la apariencia adecuada y las propiedades mecánicas y químicas finales.																																			
4.8	PRESENTACIÓN FINAL	- La escalinata se presenta debidamente armada de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas y libre de imperfecciones que puedan poner en riesgo la salud del usuario.																																			
4.9	IDENTIFICACIÓN DEL BIEN Y DEL FABRICANTE	- El mobiliario llevará en una parte no visible una etiqueta autoadhesiva con la identificación del fabricante, donde se indique la siguiente información: <table><tr><th colspan="5">Nombre de la entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td></td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>Dirección</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Fecha de entrega</td><td></td><td>Tiempo de garantía</td><td colspan="2"></td></tr></table>	Nombre de la entidad usuaria					Nombre del bien					Contrato N°		Lote		N°	Razón social					RUC		Teléfono			Dirección					Fecha de entrega		Tiempo de garantía		
Nombre de la entidad usuaria																																					
Nombre del bien																																					
Contrato N°		Lote		N°																																	
Razón social																																					
RUC		Teléfono																																			
Dirección																																					
Fecha de entrega		Tiempo de garantía																																			

V. CONTROL DE CALIDAD DE INSUMOS, COMPONENTES Y PRODUCTO TERMINADO

El control de calidad se durante los procesos de:

- Adquisición de insumos (en las instalaciones del proveedor).
- Recepción y almacenamiento de materiales adquiridos (en el taller de producción).
- Fabricación de los bienes (en el taller de producción).
- Recepción de los bienes (en almacén).

5.1	DEFECTOS EN EL ACERO
5.1.1	DEFECTOS CRÍTICOS (No se admiten)

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 compras a MYPErú
			CÓDIGO:	ESS-ESMET2P-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ESCALINATA DE METAL DOS PELDAÑOS						Pág. 5 de 9

	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.1.1	- Abolladuras o deformaciones de alguna de las piezas. - Rajaduras en los cordones de soldadura. - Falta de penetración en los cordones de soldadura. - Cordón de soldadura incompleto. - Perforaciones no indicadas. - Rayones que no puedan ser eliminados con una lija para acero #80. - Productos oxidados luego del proceso de fosfatizado. - Humedad en la pintura en polvo. - Falta de adherencia de la pintura.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2	DEFECTOS MAYORES (Sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.2.1	- Descuadre de las piezas plegadas. - Curvado del tubo con un radio menor al recomendado. - Armado asimétrico. - Espesor de pintura por debajo del solicitado.	Visual, utilizando un pie de rey y/o una regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm, una escuadra de metal, evaluando la simetría del armado de los componentes.
5.1.2.2	- Exceso de porosidad en el cordón de soldadura. - Rugosidad en la superficie pintada.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2.3	- Inestabilidad en un plano	Visual, utilizando un pie de rey, para determinar la luz máxima del desnivel de la pata, y una base de tablero de melamina, evaluando el correcto asentamiento de las cuatro patas sobre la base plana.
5.1.3	DEFECTOS MENORES (No afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.3.1	- Mayor espesor de pintura, siempre que no supere el 20% del espesor de pintura máximo.	Visual, utilizando un pie de rey y/o un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II.
5.1.3.2	- Diferencia de tonos en el color de la pintura.	Visual, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.2	DIMENSIONES DE COMPONENTES Y DE PRODUCTO TERMINADO	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.2.1	Dimensiones de las partes y piezas	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.
5.2.2	Dimensiones generales del mueble	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.

VI. CONDICIONES DE ENTREGA DEL BIEN		
6.1	EMBALAJE	Cada escalinata, presenta el siguiente embalaje: - Plancha de cartón corrugado de 4mm x 650mm x 1050mm en ambos peldaños, de manera tal que tengan dobleces que cubran los bordes, y debe estar asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Finalmente, todo el mueble debe estar envuelto con Stretch Film como protector contra la suciedad y la humedad, de tal manera que sea resistente

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
CÓDIGO:			ESS-ESMET2P-V1	VERSIÓN:	1.0		
FECHA DE EMISIÓN:			Jul-2021				
NOMBRE DEL BIEN	ESCALINATA DE METAL DOS PELDAÑOS					Pág. 6 de 9	

		al transporte, manipulación y almacenamiento.																												
6.2	IDENTIFICACIÓN DE PAQUETES EMBALADOS	- Cada paquete debe tener una identificación visible autoadhesiva, con la siguiente información: <table><tr><td colspan="4">Nombre de entidad usuaria</td></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>Cantidad paquetes / bien</td><td></td><td>Paq. N°</td><td></td></tr><tr><td>Contenido del paquete</td><td></td><td>Peso aprox. del paquete</td><td></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td></td></tr></table>	Nombre de entidad usuaria				Nombre del bien				Cantidad paquetes / bien		Paq. N°		Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete		Contrato N°		Lote	N°	Razón social				RUC		Teléfono	
Nombre de entidad usuaria																														
Nombre del bien																														
Cantidad paquetes / bien		Paq. N°																												
Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete																												
Contrato N°		Lote	N°																											
Razón social																														
RUC		Teléfono																												

VII. DOCUMENTOS TÉCNICOS DE REFERENCIA

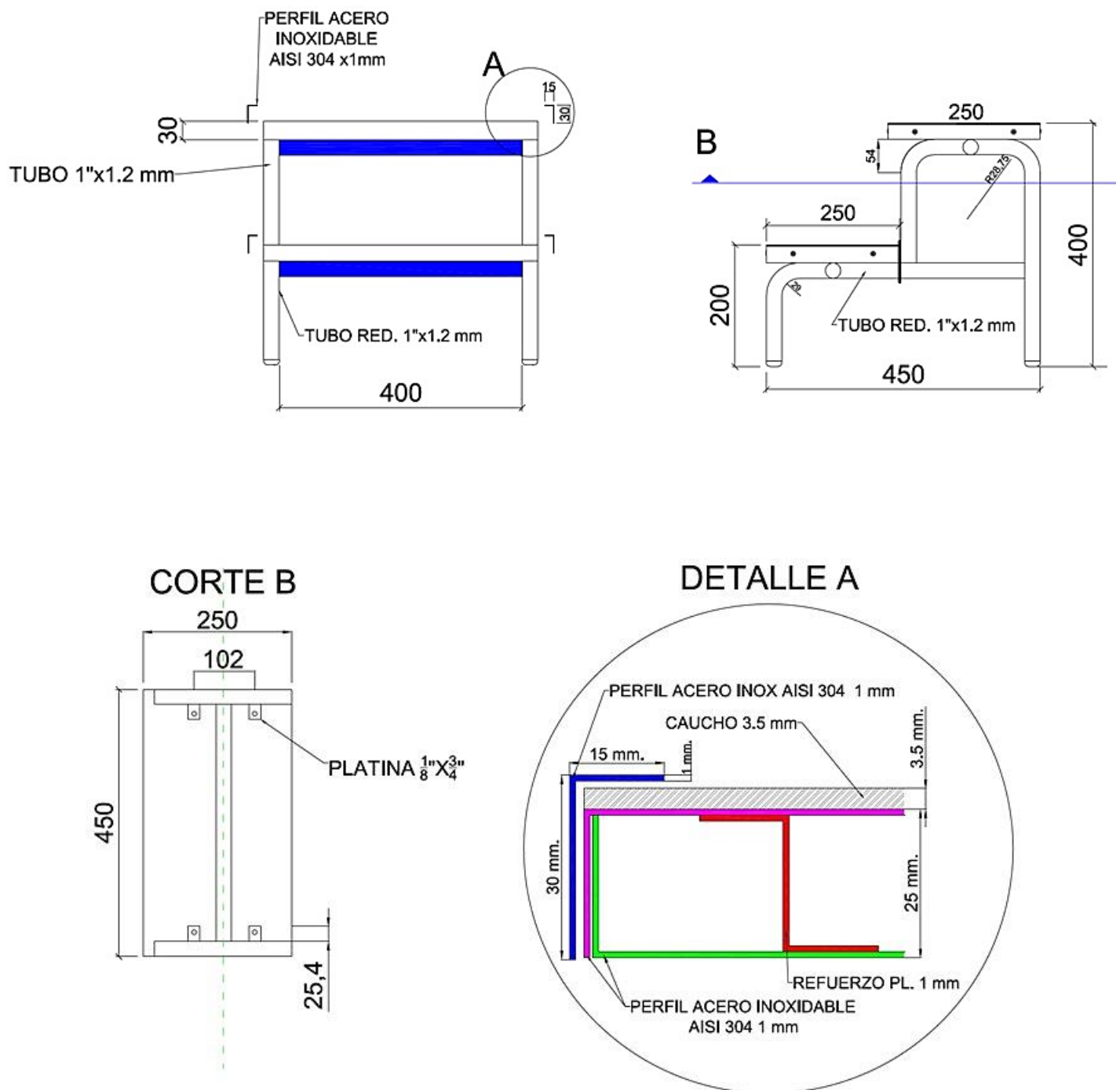
7.1	Ficha Técnica de mobiliario clínico - ESCALINATA DE METAL 2 PELDAÑOS, Código SAP: 70010052. ESSALUD.
------------	--

VIII. PLANOS Y/O FIGURAS REFERENCIALES

8.1	Figura 1	VISTA FRONTAL, LATERAL, CORTE B, DETALLE A
8.3	Figura 2	VISTA ISOMÉTRICA, POSTERIOR, PLANTA, DETALLES

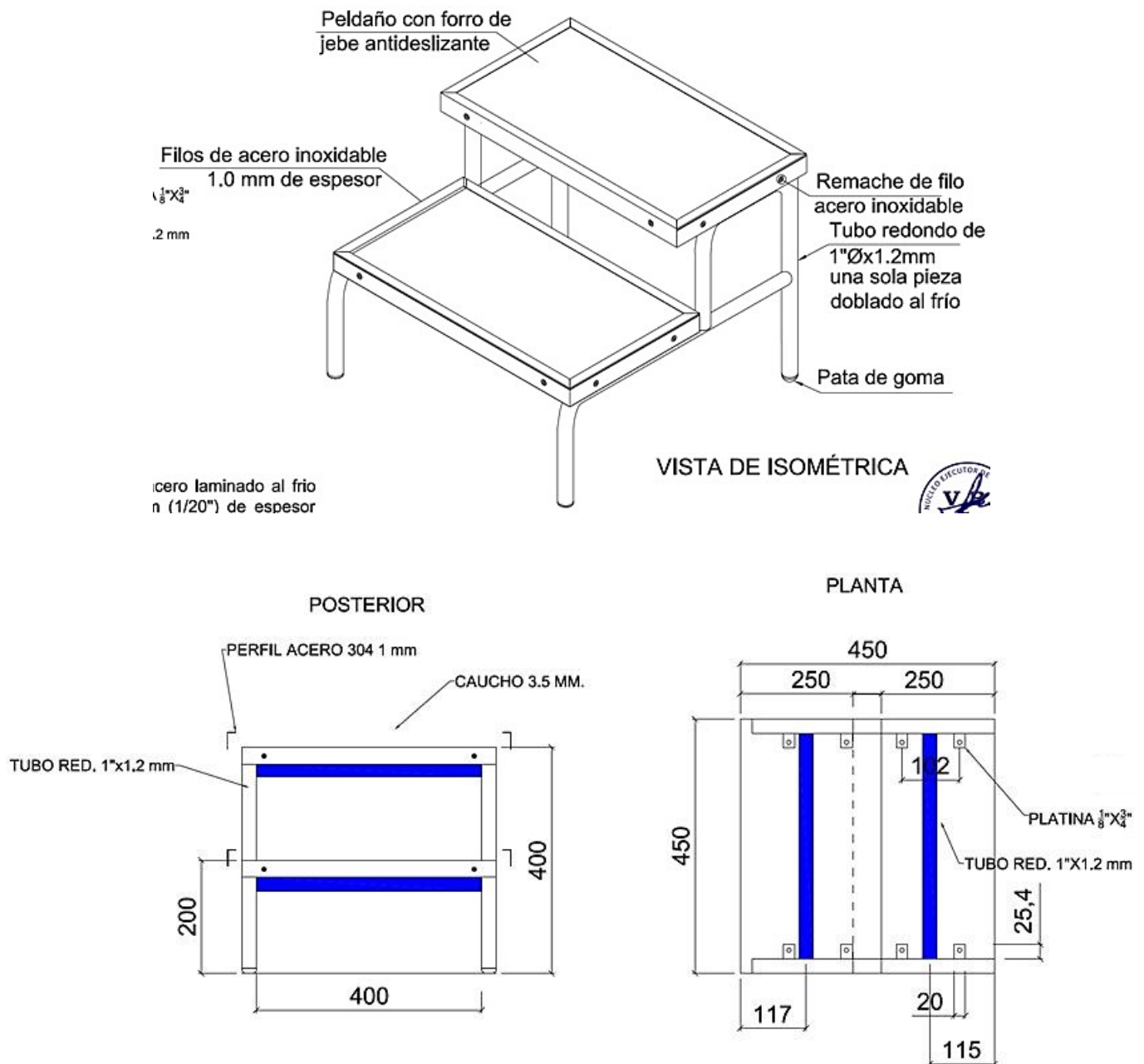
 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA		ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
				CÓDIGO:	ESS-ESMET2P-V1	VERSIÓN:	1.0	
				FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ESCALINATA DE METAL DOS PELDAÑOS						Pág. 7 de 9	

Figura 1. VISTA FRONTAL, LATERAL, CORTE B, DETALLE A

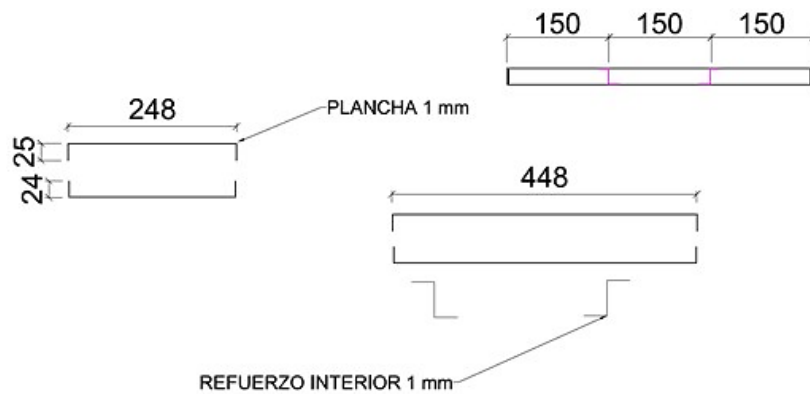


  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 compras a MYPERÚ
			CÓDIGO:	ESS-ESMET2P-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ESCALINATA DE METAL DOS PELDAÑOS						Pág. 8 de 9

Figura 2. VISTA ISOMÉTRICA, POSTERIOR, PLANTA, DETALLES



 		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-ESMET2P-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ESCALINATA DE METAL DOS PELDAÑOS						Pág. 9 de 9



 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MMETROD-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA RODABLE DE CAMA PARA COMER					Pág. 1 de 10	



Imagen referencial

I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN

1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Mobiliario de acero inoxidable y acero LAF que corresponde a una mesa metálica rodable estable y con sistema de graduación de la altura. De buen acabado en todas sus partes, conformado por una (1) estructura inferior en forma de H con un soporte vertical fijo de acero inoxidable, una (1) estructura superior con columna telescópica de acero LAF, y un (1) tablero de acero LAF forrado con fórmica y con filetes de acero inoxidable en sus cantos.		
1.2	DIMENSIONES GENERALES	Largo de tablero: 750 mm Ancho de tablero: 350 mm	Largo de base: 800 mm Ancho de base: 400 mm	Altura ajustable: 800 mm - 1200 mm
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad.		
1.4	ALCANCE	Mobiliario utilizado para facilitar al paciente la toma de alimentos en cama, utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas, a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud, en las diferentes regiones a nivel nacional.		
1.5	GARANTÍA	24 meses (2 años)		

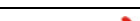
II. DESPIECE DE COMPONENTES DEL BIEN (Fig. 1-4)

2.1	Partes y piezas de acero (incluye pliegues)	Cód. pieza	Cant.	Dimensiones (mm)			Req. / grupo piezas	Req. + 5% (merma)	Unidad
				e	φ/a	Long			
2.1.1	LATERALES BASE H - Tubo cuadrado acero inoxidable AISI 304, φ=2"	A	2	1,5	50	400	0,80	0,84	metro
2.1.2	CENTRAL BASE H - Tubo cuadrado acero inoxidable AISI 304, L=2"	B	1	1,5	50	700	0,70	0,74	metro
2.1.3	PATAS - Tubo cuadrado acero inoxidable AISI 304, L=2"	C	2	1,5	50	60	0,12	0,13	metro
2.1.4	SOPORTE VERTICAL FIJO - Tubo cuadrado acero inoxidable AISI	D	1	1,5	50	690	0,69	0,62	

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MMETROD-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA RODABLE DE CAMA PARA COMER						Pág. 2 de 10

	304, L=2"								
Total Tubo cuadrado inox, $\phi=50\text{mm}$, e=1,5 / mobiliario:							2,31	2,43	metro
2.1.5	FILETE DE TABLERO - Plancha de acero inoxidable AISI 304, e=0.6mm	E	1	0,6	54	2200	0,12	0,13	m ²
2.1.6	COLUMNA TELESCÓPICA - Tubo cuadrado de acero LAF, $\phi=45\text{mm}$	F	1	1,5	45	600	0,60	0,63	metro
2.1.7	SOPORTE LATERAL DE TABLERO - Tubo cuadrado de acero LAF, $\phi=25\text{mm}$	G	2	1,2	25	300	0,60	0,63	metro
2.1.8	SOPORTE CENTRAL DE TABLERO - Tubo rectangular de acero LAF, $\phi=25\text{mm}$	H	1	1,2	25x50	600	0,60	0,63	metro
2.1.9	TABLERO - Plancha plegada de acero inoxidable, e=1.0mm	i	1	1,0	440.8	840.8	0,37	0,39	m ²
2.2	Accesorios	Cód.	Cant.	Dimensiones		Cant. / módulo		Unidad	
2.2.1	TUERCA INOXIDABLE	-	1	$\phi=3/8"$		1		unidad	
2.3.2	PERILLA DE PLÁSTICO DURO ROSCADA ACERO INOXIDABLE	-	1	$\phi=2"$, ϕ eje=3/8"		1		unidad	
2.3.3	LÁMINA DE FÓRMICA	-	1	e=0,7mm, 350x750 mm		0,26		m ²	
2.3.4	GARRUCHAS SIN FRENO	-	2	$\phi=2"$		2		unidad	
2.3.5	REGATON TIPO TAPA CUADRADO	-	4	$\phi= 50 \times 50$ mm		4		unidad	
2.3.6	REGATON DE PLÁSTICO O JEBE DURO CUADRADO	-	4	$\phi= 25$ mm		4		unidad	
2.2.7	REGATON DE PLÁSTICO O JEBE DURO CUADRADO	-	2	$\phi= 50$ mm		2		unidad	

III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS		
3.1	INSUMO PRINCIPAL I	ACERO
3.1.1	PERFIL TUBULAR CUADRADO DE ACERO INOXIDABLE	Tubo cuadrado de acero inoxidable AISI 304, e=1,5mm, $\phi=2"$
3.1.2	PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE	Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=0,6mm
3.1.3	PERFIL TUBULAR CUADRADO LAF	Tubo cuadrado de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A-513, e=1,5mm, $\phi=45\text{mm}$
3.1.4	PERFIL TUBULAR RECTANGULAR LAF	Tubo rectangular de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A-513, e=1,2mm, $\phi= 25 \times 50$ mm
3.1.5	PLANCHA LAF	Plancha de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A1008, e=1.0mm
3.1.6	CONTROL DE CALIDAD DEL ACERO	Véase acápite 5.1
3.2	INSUMOS MENORES	Los que se describen a continuación:
3.2.1	PINTURA EN POLVO (termo convertible)	- Color institucional (según coordinación con la entidad demandante), del tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química.
3.2.2	TUERCA INOXIDABLE	- Tuerca de acero inoxidable para roscar perilla.
3.2.3	PERILLA DE PLÁSTICO DURO	- Perilla de plástico duro o polipropileno, con eje roscado de acero

  PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MMETROD-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA RODABLE DE CAMA PARA COMER						Pág. 3 de 10

	ROSCADA ACERO INOXIDABLE	inoxidable AISI 304 para regular la altura de la mesa.
3.2.4	LÁMINA DE FÓRMICA	- Lámina de fórmica blanca de 0,7mm de espesor
3.2.5	GARRUCHAS SIN FRENO	- Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50mm (2") de diámetro, con eje roscado, de alta resistencia al tránsito. Sin frenos.
3.2.6	REGATONES DE PLÁSTICO O JEBE DURO	- Regatones cuadrados tipo tapa de 2", para extremos de los laterales de la base "H". - Regatones cuadrados de 1", para extremos de soportes laterales de tablero. - Regatones cuadrados de 2", para parte inferior de patas.

IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA LA FABRICACIÓN DEL BIEN

4.1	COLOR DE ESTRUCTURA	- Institucional , coordinado con la entidad demandante.
4.2	CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	- El habilitado de las partes y piezas del acero LAF y acero inoxidable, deberá realizarse teniendo en cuenta las dimensiones en milímetros que se indican en el acápite 2.1 y en los planos y/o figuras referenciales. - Estructura inferior a modo de base fabricada en tubo cuadrado de acero inoxidable AISI 304 de 2" x 2" x 1.5mm de espesor como mínimo. Con base en forma de H y remate en cuatro (04) patas: dos rematadas en regatones de jebe o plástico duro de 50mm color negro y dos rematadas en conectores para garruchas. Con columna fija fabricada en tubo de acero inoxidable AISI 304, de sección cuadrada de 2" x 2" x 1.5mm de espesor como mínimo, soldada a la estructura inferior. - Estructura superior conformada por tablero y columna telescópica. Columna telescópica fabricada con tubo de acero laminado al frío (LAF) de sección cuadrada de 45 mm x 45 mm x 1.5mm de espesor como mínimo. Estructura de soporte de tablero fabricado con tubo de acero laminado al frío (LAF) rectangular de 2" x 1" x 1.2mm de espesor y tubo de acero laminado al frío (LAF) cuadrado de 1" x 1.2mm de espesor. Tablero de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, enchapado con plástico laminado y filetes de protección fabricados con plancha en acero inoxidable AISI 304 de 0,6mm de espesor como mínimo, adheridos al tablero. Desplazamiento vertical a través de un sistema mecánico de resorte activado por un gatillo fabricado de accesorio inoxidable AISI 304 de 1.2mm de espesor como mínimo y retracción de tipo manual. Desplazamiento vertical total de 400mm con un primer paso de 100mm aproximadamente. - El corte en los extremos o remate de patas (sin regatones) deben asentar paralelamente en el NPT (nivel de piso terminado) de manera que los regatones y garruchas asienten también en forma paralela al piso. - Los regatones y garruchas se colocan de manera homogénea en la parte inferior del mobiliario.
4.3	TOLERANCIAS DE LAS DIMENSIONES	- La tolerancia para las dimensiones de las escuadrías de las piezas será de +/- 1 mm, y para el mueble final armado será de +/- 3 mm
4.4	CONTROL DE CALIDAD	- Véase acápite V.
4.5	SOLDADURA DE PARTES Y PIEZAS	- Para la unión de todos los elementos metálicos de la estructura que se requiera, se empleara soldadura sistema MIG, TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales. - Todos los elementos metálicos soldados entre sí llevan un cordón de soldadura continuo de 1" como mínimo, salvo aquellos elementos de

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MMETROD-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA RODABLE DE CAMA PARA COMER					Pág. 4 de 10	

		sección menor a 1" en los que el cordón de soldadura será a lo largo del perímetro; asimismo se deberá masillar y esmerilar los elementos metálicos, si se requiere. No dejar espacios vacíos entre o en los elementos metálicos. - Las uniones y bordes deben quedar limpios de rebabas, suaves al tacto.
4.6	ACABADO DE ACERO LAF	- El acabado debe realizarse con recubrimiento de pintura en polvo aplicado mediante sistema electrostático que permita recubrir toda la estructura metálica, asegurando a la pieza metálica, buena durabilidad y resistencia a la corrosión.
4.7	4.1.7.1 Preparación de la superficie	- Las partes y piezas de acero deberán ser tratadas antes del pintado, con una técnica con variables de operaciones (tiempo, temperatura, insumos, etc.) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los siguientes procesos:
	a) Desengrase	- Proceso mediante el cual se elimina presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Consiste en el lavado del metal a una temperatura que fluctúa entre 90° y 100°C, con detergentes que no contengan productos contaminantes. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	b) Desoxidado	- Proceso mediante el cual se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica, mediante el baño con productos químicos ecológicos (degradables) dejándolo completamente limpio y listo para el siguiente proceso. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	c) Baño de pre activado	- Proceso para preparar la superficie metálica logrando un anclaje perfecto de las moléculas de fosfato de zinc (este procedimiento es optativo solo en caso de usar fosfato).
	d) Fosfatizado	- Proteger el material mediante un baño con una capa de fosfato de zinc o de hierro, para libarlo de toda contaminación y brindar una excelente adherencia de la pintura en polvo aplicada mediante sistema electrostático en la superficie metálica. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	e) Sellado o pasivado	- Proceso de enjuague final con sales para nivelar molecularmente los cristales de fosfato de zinc formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.
	4.1.7.2 Deshidratado en horno	- Las partes y piezas de acero una vez tratadas, deberán ingresar a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100°C, con la finalidad de evaporar el agua u otros fluidos que pudieran estar apresados en las dobleces o zonas de difícil acceso. Durante todo este procedimiento los operadores deberían emplear guantes a fin de evitar contaminar con grasa las superficies metálicas
	4.1.7.3 Recubrimiento en polvo	- Las partes y piezas de acero tratadas, deben ser revestidas con pintura en polvo termo convertible aplicada mediante sistema electrostático. La película depositada tendrá un espesor de 80 micras.
	4.1.7.4 Curado en horno	- Proceso por el cual se funde el recubrimiento en polvo, al ingresar a un horno, en condiciones de temperatura y tiempo especificados por el fabricante (aproximadamente de 180 a 200 °C, por un periodo aproximado de 10 a 15 minutos), para que adquiera la apariencia adecuada y las propiedades mecánicas y químicas finales.
4.8	PRESENTACIÓN FINAL	- La mesa metálica rodable se presenta debidamente armada de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas y libre de imperfecciones que puedan poner en riesgo la salud del usuario.

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MMETROD-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA RODABLE DE CAMA PARA COMER					Pág. 5 de 10	

4.9	IDENTIFICACIÓN DEL BIEN Y DEL FABRICANTE	- El mobiliario llevará en una parte no visible una etiqueta autoadhesiva con la identificación del fabricante, donde se indique la siguiente información:	Nombre de la entidad usuaria			
			Nombre del bien			
			Contrato N°		Lote	N°
			Razón social			
			RUC		Teléfono	
			Dirección			
			Fecha de entrega		Tiempo de garantía	

V. CONTROL DE CALIDAD DE INSUMOS, COMPONENTES Y PRODUCTO TERMINADO		
El control de calidad se durante los procesos de: • Adquisición de insumos (en las instalaciones del proveedor). • Recepción y almacenamiento de materiales adquiridos (en el taller de producción). • Fabricación de los bienes (en el taller de producción). • Recepción de los bienes (en almacén).		
5.1	DEFECTOS EN EL ACERO	
5.1.1	DEFECTOS CRÍTICOS (No se admiten)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.1.1	- Abolladuras o deformaciones de alguna de las piezas. - Rajaduras en los cordones de soldadura. - Falta de penetración en los cordones de soldadura. - Cordón de soldadura incompleto. - Perforaciones no indicadas. - Rayones que no puedan ser eliminados con una lija para acero #80. - Productos oxidados luego del proceso de fosfatizado. - Humedad en la pintura en polvo. - Falta de adherencia de la pintura.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2	DEFECTOS MAYORES (Sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.2.1	- Descuadre de las piezas plegadas. - Curvado del tubo con un radio menor al recomendado. - Armado asimétrico. - Espesor de pintura por debajo del solicitado.	Visual, utilizando un pie de rey y/o una regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm, una escuadra de metal, evaluando la simetría del armado de los componentes.
5.1.2.2	- Exceso de porosidad en el cordón de soldadura. - Rugosidad en la superficie pintada.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2.3	- Inestabilidad en un plano	Visual, utilizando un pie de rey, para determinar la luz máxima del desnivel de la pata, y una base de tablero de melamina, evaluando el correcto asentamiento de las cuatro patas sobre la base plana.
5.1.3	DEFECTOS MENORES (No afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente)	

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MMETROD-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA RODABLE DE CAMA PARA COMER					Pág. 6 de 10	

	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.3.1	- Mayor espesor de pintura, siempre que no supere el 20% del espesor de pintura máximo.	Visual, utilizando un pie de rey y/o un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II.
5.1.3.2	- Diferencia de tonos en el color de la pintura.	Visual, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.2	DIMENSIONES DE COMPONENTES Y DE PRODUCTO TERMINADO	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.2.1	Dimensiones de las partes y piezas	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.
5.2.2	Dimensiones generales del mueble	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.

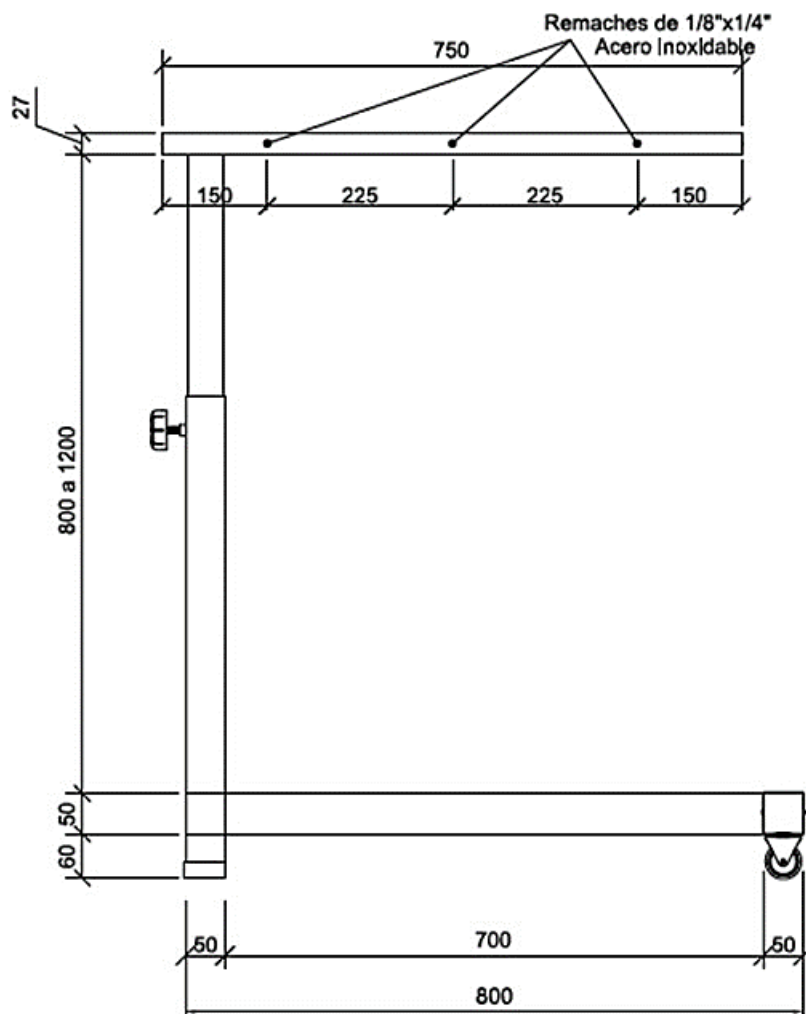
VI. CONDICIONES DE ENTREGA DEL BIEN																																
6.1	EMBALAJE	Cada mesa metálica rodable, presenta el siguiente embalaje: - Plancha de cartón corrugado de 4mm x 550mm x 950mm en tablero, de manera tal que tengan dobleces que cubran los bordes, y debe estar asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Plancha de cartón corrugado de 4mm x 250mm x 800mm que cubra soporte vertical fijo, y debe estar asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Plancha de cartón corrugado de 4mm x 250mm x 500mm que base en forma de H, y debe estar asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Finalmente, todo el mueble debe estar envuelto con Stretch Film como protector contra la suciedad y la humedad, de tal manera que sea resistente al transporte, manipulación y almacenamiento.																														
6.2	IDENTIFICACIÓN DE PAQUETES EMBALADOS	- Cada paquete debe tener una identificación visible autoadhesiva, con la siguiente información: <table><tr><th colspan="4">Nombre de entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>Cantidad paquetes / bien</td><td></td><td>Paq. N°</td><td></td></tr><tr><td>Contenido del paquete</td><td></td><td>Peso aprox. del paquete</td><td></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td></td></tr></table>			Nombre de entidad usuaria				Nombre del bien				Cantidad paquetes / bien		Paq. N°		Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete		Contrato N°		Lote	N°	Razón social				RUC		Teléfono	
Nombre de entidad usuaria																																
Nombre del bien																																
Cantidad paquetes / bien		Paq. N°																														
Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete																														
Contrato N°		Lote	N°																													
Razón social																																
RUC		Teléfono																														

VII. DOCUMENTOS TÉCNICOS DE REFERENCIA	
7.1	Ficha Técnica de mobiliario clínico - MESA METÁLICA RODABLE DE CAMA PARA COMER, Código SAP: 70010075. ESSALUD.

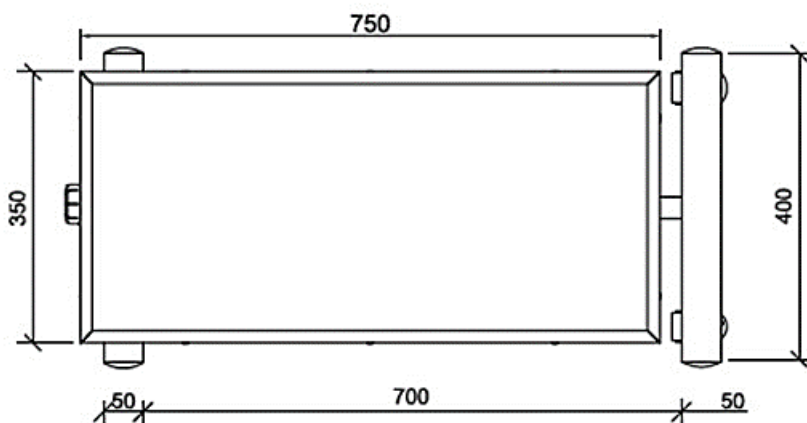
VIII. PLANOS Y/O FIGURAS REFERENCIALES		
8.1	Figura 1	VISTA LATERAL, Y DE PLANTA
8.2	Figura 2	VISTA DE FRENTE, ISOMÉTRICA, DETALLE A
8.3	Figura 3	DETALLE B Y C
8.4	Figura 4	VISTA ISOMÉTRICA - DESPIEZADO

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 compras a MYPErú
			CÓDIGO:	ESS-MMETROD-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA RODABLE DE CAMA PARA COMER						Pág. 7 de 10

Figura 1. VISTA LATERAL, Y DE PLANTA



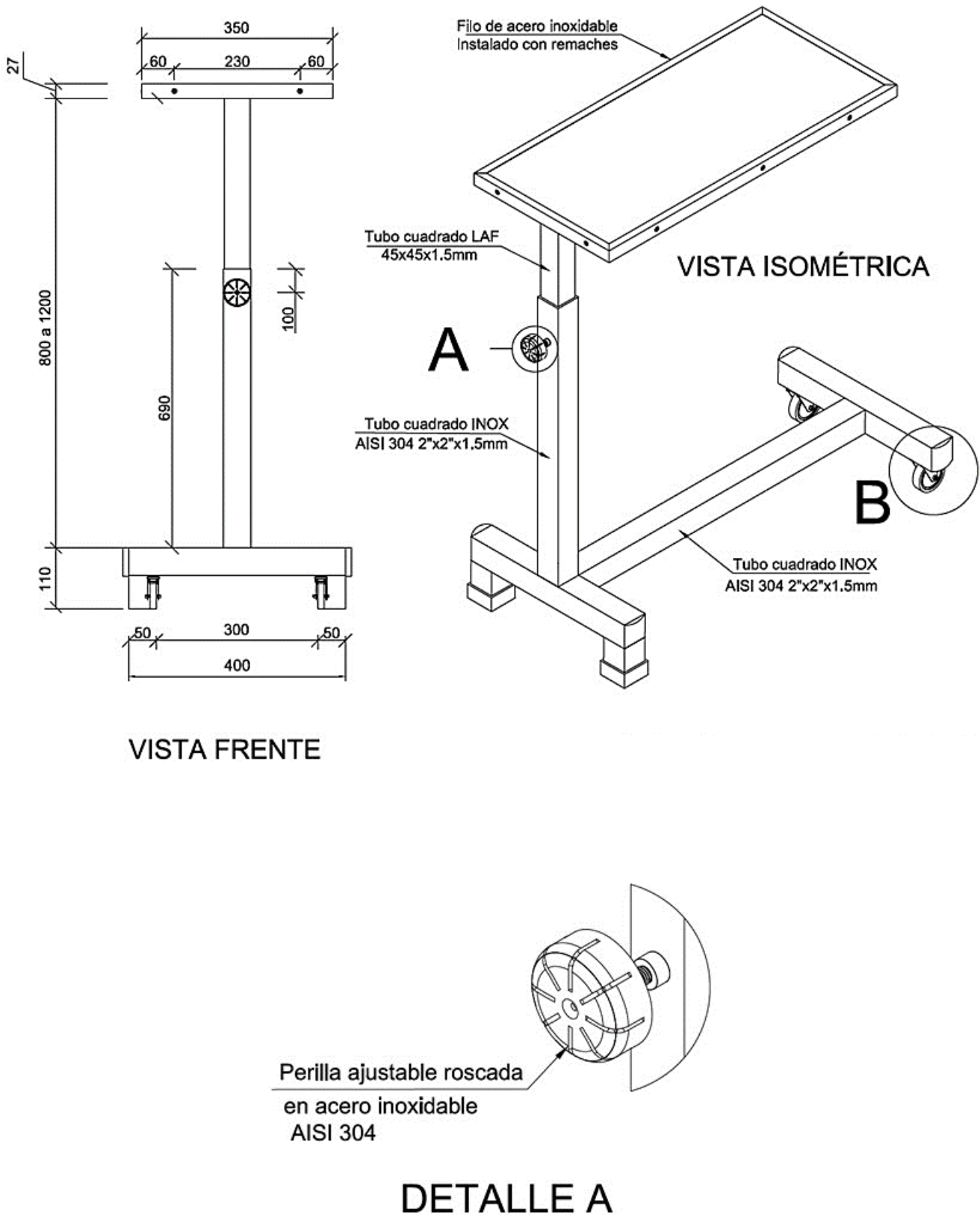
VISTA LATERAL



VISTA DE PLANTA

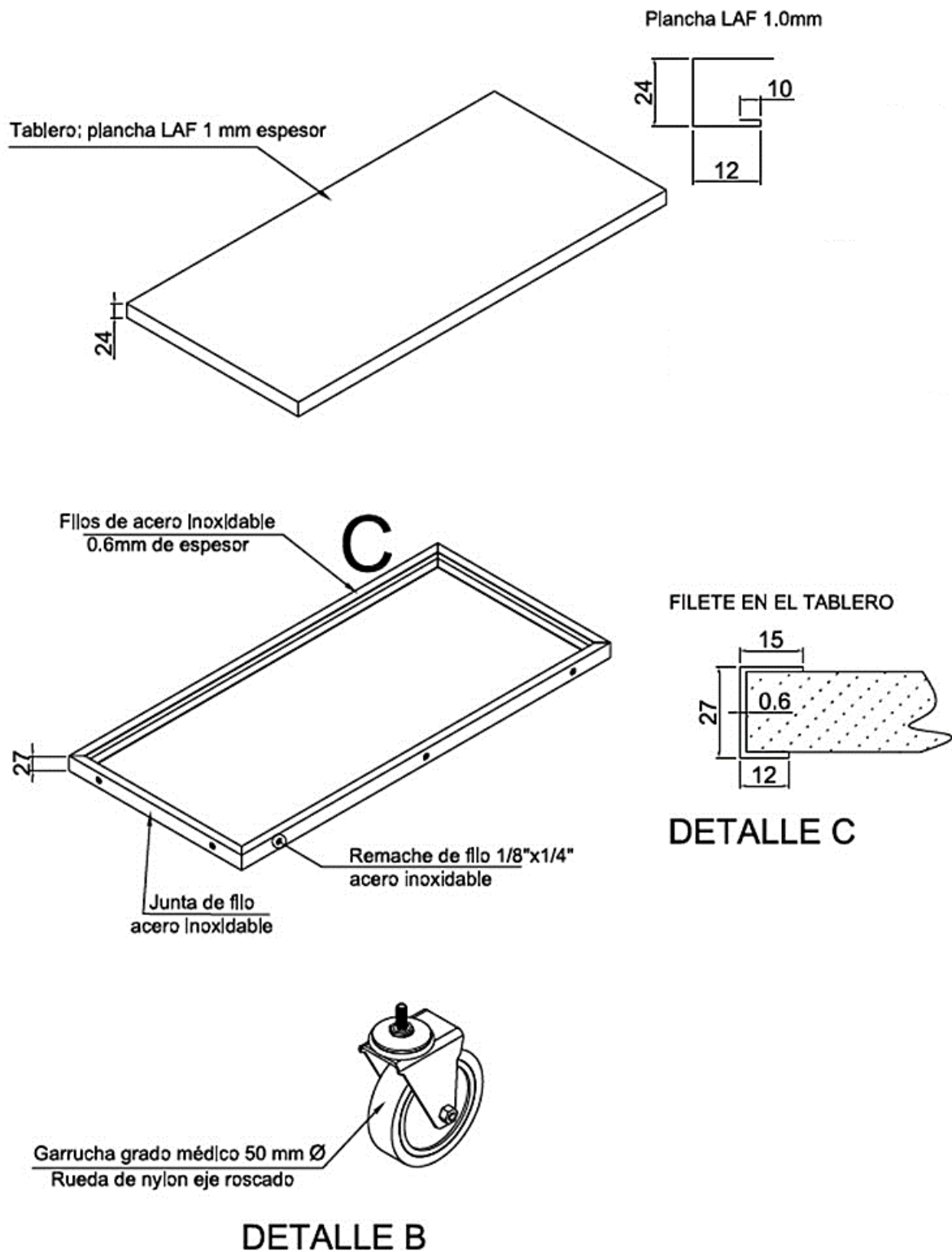
 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 compras a MYPERÚ
		CÓDIGO:	ESS-MMETROD-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA RODABLE DE CAMA PARA COMER					Pág. 8 de 10

Figura 2. VISTA DE FRENTE, ISOMÉTRICA, DETALLE A



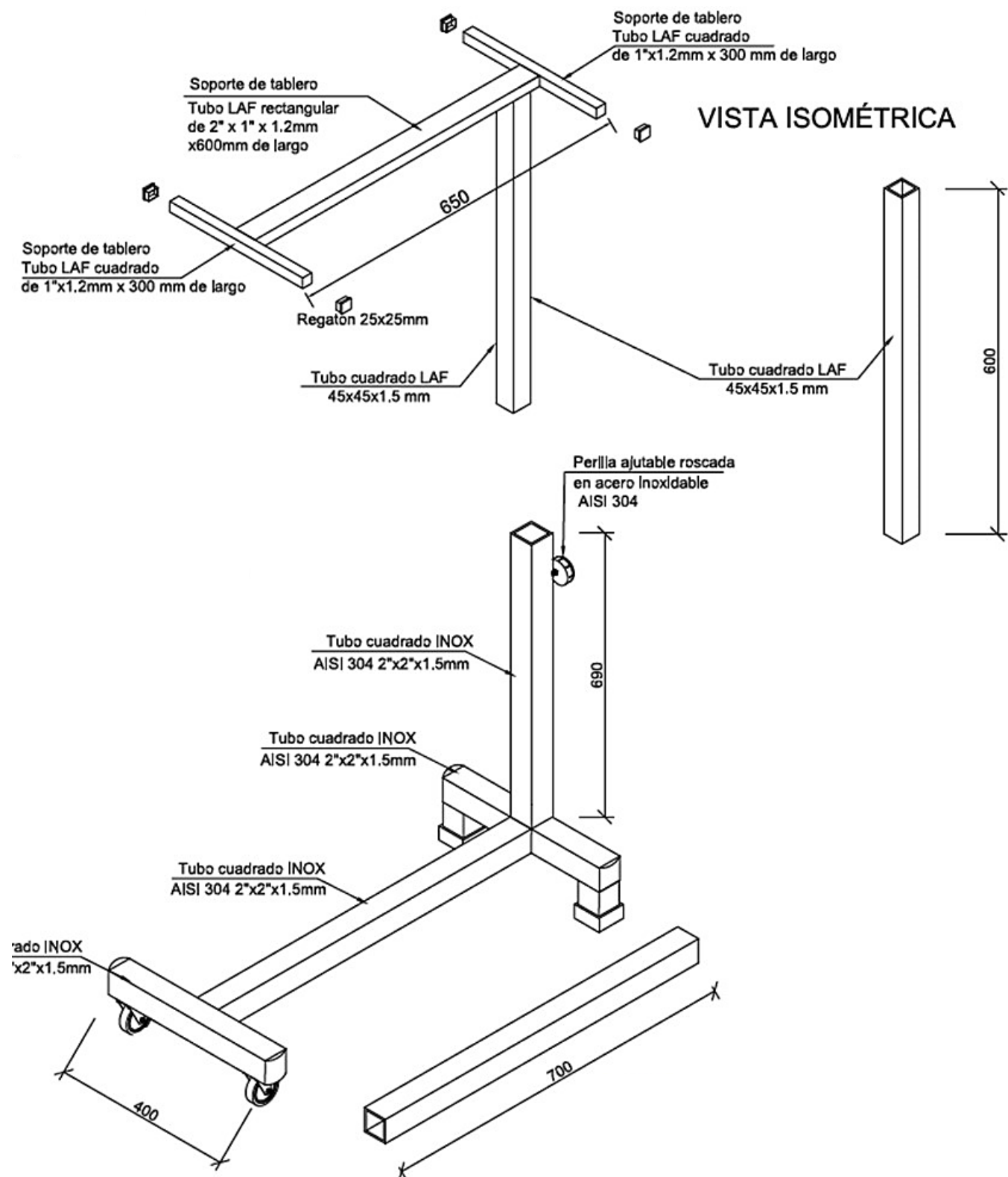
 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 compras a MYPERÚ
		CÓDIGO:	ESS-MMETROD-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA RODABLE DE CAMA PARA COMER					Pág. 9 de 10

Figura 3. DETALLE B Y C



  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 compras a MYPErú
CÓDIGO:			ESS-MMETROD-V1	VERSIÓN:	1.0		
FECHA DE EMISIÓN:			Jul-2021				
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA RODABLE DE CAMA PARA COMER					Pág. 10 de 10	

Figura 4. VISTA ISOMÉTRICA - DESPIEZADO



 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 Pág. 1 de 12
			CÓDIGO:	ESS-MMETNOC-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACIÓN						



Imagen referencial

I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN

1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Mobiliario de acero LAF y acero inoxidable que corresponde a una mesa metálica de noche de fácil limpieza. De buen acabado en todas sus partes, conformado por una (1) estructura principal de acero LAF, un (1) cajón de acero LAF, una (1) puerta batiente de acero LAF, y un (1) tablero de melamina con filetes de acero inoxidable en sus cantos.
1.2	DIMENSIONES GENERALES	Altura: 800 mm Ancho: 450 mm Profundidad: 380 mm
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad.
1.4	ALCANCE	Mobiliario utilizado como mesa de noche en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas, a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud, en las diferentes regiones a nivel nacional.
1.5	GARANTÍA	24 meses (2 años)

II. DESPIECE DE COMPONENTES DEL BIEN (Fig. 1-4)

2.1	Partes y piezas de acero (incluye pliegues)	Cód. pieza	Cant.	Dimensiones (mm)			Req. / grupo piezas	Req. + 5% (merma)	Unidad
				e	φ/a	Long			
2.1.1	ESTRUCTURA DE BASE DE MESA - Tubo cuadrado de acero LAF, φ=1"	A	1	1,2	25	1644	1,64	1,73	metro
2.1.2	PATAS - Tubo cuadrado de acero LAF, φ=1"	B	4	1,2	25	35	0,14	0,15	metro

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 Pág. 2 de 12
			CÓDIGO:	ESS-MMETNOC-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACIÓN						

Total Tubo cuadrado LAF, $\phi=25\text{mm}$, e=1,2 / mobiliario:							1,78	1,87	metro
2.1.3	ESTRUCTURA PRINCIPAL (envolvente) - Plancha de acero LAF, e=0.8mm	C	1	0,8	775	1344	1,04	1,09	m ²
2.1.4	PISO (plancha inferior) - Plancha de acero LAF, e=0.8mm	D	1	0,8	444	496	0,22	0,23	m ²
2.1.5	REFUERZO FRONTAL SUPERIOR - Plancha de acero LAF, e=0.8mm	E	1	0,8	160	400	0,06	0,07	m ²
2.1.6	REFUERZO FRONTAL INTERMEDIO - Plancha de acero LAF, e=0.8mm	F	1	0,8	73	400	0,03	0,03	m ²
2.1.7	FRENTE CAJON - Plancha de acero LAF, e=0.8mm	G	1	0,8	220	460	0,10	0,11	m ²
2.1.8	FRENTE CAJON CONTRATAPA - Plancha de acero LAF, e=0.8mm	H	1	0,8	178	388	0,07	0,07	m ²
2.1.9	FONDO CAJON - Plancha de acero LAF, e=0.8mm	I	1	0,8	130	370	0,05	0,05	m ²
2.1.10	LATERALES Y BASE CAJON - Plancha de acero LAF, e=0.8mm	J	1	0,8	327	590	0,19	0,20	m ²
2.1.11	SOPORTES DE CORREDERA TELESCÓPICA - Plancha de acero LAF, e=0.8mm	K	2	0,8	126	363	0,09	0,10	m ²
2.1.12	PUERTA BATIENTE GABINETE - Plancha de acero LAF, e=0.8mm	L	1	0,8	444	568	0,25	0,26	m ²
2.1.13	REFUERZO PUERTA GABINETE - Plancha de acero LAF, e=0.8mm	M	2	0,8	50	498	0,05	0,05	m ²
Total plancha LAF, e=0,8 / mobiliario:							2,16	2,27	m ²
2.1.14	FILETE DE TABLERO - Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=0.6mm	N	1	0,6	32	1660	0,05	0,06	m ²
2.2	Partes y piezas de tablero de melamina	Cód. pieza	Cant.	Dimensiones (mm)			Req. / grupo piezas	Req. + 5% (merma)	Unidad
				e	ϕ/a	Long			
2.2.1	CUBIERTA o TABLERO, e=18mm	O	1	18	380	450	0,17	0,18	m ²
2.3	Accesorios metálicos y de PVC	Cód.	Cant.	Dimensiones			Cant. / módulo		Unidad
2.3.1	TORNILLOS TIPO ESTRELLA	-	12	$\phi=1/4"$, L=1/2"			12		unidad
2.3.2	CORREDERAS TELESCÓPICAS	-	2	L=12"			2		unidad
2.3.3	PERNOS CON TUERCA	-	6	$\phi=1/4"$, L=1/2"			6		unidad
2.3.4	TIRADORES DE ACERO INOXIDABLE	-	2	$\phi=3/8"$, L=100mm			2		unidad
2.3.5	BISAGRAS	-	2	L=2 1/2"			2		unidad
2.2.6	REGATON DE PLÁSTICO O JEBE DURO	-	4	$\phi= 25 \text{ mm}$			4		unidad

III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS		
3.1	INSUMO PRINCIPAL I	ACERO
3.1.1	PERFIL TUBULAR CUADRADO LAF	Tubo cuadrado de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A-513, e=1,2mm, $\phi=25\text{mm}$

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		compras a 
			CÓDIGO:	ESS-MMETNOC-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACIÓN					Pág. 3 de 12	

3.1.2	PLANCHA LAF	Plancha de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A1008, e=0,8mm
3.1.3	PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE	Plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, e=0,6mm
3.1.4	CONTROL DE CALIDAD DEL ACERO	Véase acápite 5.1
3.2	INSUMO PRINCIPAL II	TABLERO DE MELAMINA
3.2.1	TABLERO DE MELAMINA de 18mm de espesor	- Plancha de tablero de melamina tropicalizado color institucional (según coordinación con la entidad demandante), e=18mm
3.2.2	CONTROL DE CALIDAD DEL TABLERO DE MELAMINA	- Véase acápite 5.2
3.3	INSUMOS MENORES	Los que se describen a continuación:
3.3.1	PINTURA EN POLVO (termo convertible)	- Color institucional (según coordinación con la entidad demandante), del tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química.
3.3.2	TORNILLOS TIPO ESTRELLA	- Tornillos para fijar filete de acero inoxidable en contorno de tablero de melamina.
3.3.3	CORREDERAS TELESCÓPICAS	- Correderas telescópicas para cajón.
3.3.4	PERNOS CON TUERCA	- Pernos para fijar correderas telescópicas.
3.3.5	TIRADORES DE ACERO INOXIDABLE	- Tiradores para cajón y puerta batiente.
3.3.6	BISAGRAS	- Bisagras para apertura y cierre de puerta batiente.
3.3.7	REGATON DE PLÁSTICO O JEBE DURO	- Regatones cuadrados color negro de 1", para parte inferior de patas.

IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA LA FABRICACIÓN DEL BIEN

4.1	COLOR DE ESTRUCTURA Y TABLERO	- Institucional , coordinado con la entidad demandante.
4.2	CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	- El habilitado de las partes y piezas del acero LAF y acero inoxidable, deberá realizarse teniendo en cuenta las dimensiones en milímetros que se indican en el acápite 2.1 y en los planos y/o figuras referenciales. - Estructura principal fabricada en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor, con travesaños, refuerzos y patas de tubo cuadrado de acero laminado al frío (LAF) de 1" x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo. Con gabinete en su parte inferior con dos divisiones, puerta batiente y dos (02) bisagras, en su parte superior, cajonera con correderas telescópicas que permitan la extracción total del cajón. Patas rematadas en regatones de plástico o jebe duro. - Tablero superior fabricado en plancha de melamina de 18mm de espesor como mínimo de 600 Kg/m³ y humedad de 7-10%, bordes protegidos con filete de acero inoxidable AISI 304 de 0,6mm de espesor como mínimo. - Cajón fabricado en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0mm de espesor como mínimo, de máximo 100mm de altura, con correderas telescópicas para fácil retiro, tirador de acero inoxidable AISI 304 de 100 mm de largo. - Puerta fabricada en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0mm de espesor como mínimo con tirador de acero inoxidable AISI 304 de 100 mm de largo. Con elemento mecánico o magnético que permita a la puerta mantenerse cerrada.

  PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MMETNOC-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACIÓN						Pág. 4 de 12

		- El corte en los extremos o remate de patas (sin regatones) deben asentar paralelamente en el NPT (nivel de piso terminado) de manera que los regatones y garruchas asienten también en forma paralela al piso. - Los regatones se colocan de manera homogénea en la parte inferior de las patas del mobiliario.
4.3	TOLERANCIAS DE LAS DIMENSIONES	- La tolerancia para las dimensiones de las escuadrías de las piezas será de +/- 1 mm, y para el mueble final armado será de +/- 3 mm
4.4	CONTROL DE CALIDAD	- Véase acápite V.
4.5	SOLDADURA DE PARTES Y PIEZAS	- Para la unión de todos los elementos metálicos de la estructura que se requiera, se empleara soldadura sistema MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales. - Todos los elementos metálicos soldados entre sí llevan un cordón de soldadura continuo de 1" como mínimo, salvo aquellos elementos de sección menor a 1" en los que el cordón de soldadura será a lo largo del perímetro; asimismo se deberá masillar y esmerilar los elementos metálicos, si se requiere. No dejar espacios vacíos entre o en los elementos metálicos. - Las uniones y bordes deben quedar limpios de rebabas, suaves al tacto.
4.6	ACABADO DE ACERO LAF	- El acabado debe realizarse con recubrimiento de pintura en polvo aplicado mediante sistema electrostático que permita recubrir toda la estructura metálica, asegurando a la pieza metálica, buena durabilidad y resistencia a la corrosión.
4.7	4.1.7.1 Preparación de la superficie	- Las partes y piezas de acero deberán ser tratadas antes del pintado, con una técnica con variables de operaciones (tiempo, temperatura, insumos, etc.) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los siguientes procesos:
	a) Desengrase	- Proceso mediante el cual se elimina presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Consiste en el lavado del metal a una temperatura que fluctúa entre 90° y 100°C, con detergentes que no contengan productos contaminantes. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	b) Desoxidado	- Proceso mediante el cual se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica, mediante el baño con productos químicos ecológicos (degradables) dejándolo completamente limpio y listo para el siguiente proceso. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	c) Baño de pre activado	- Proceso para preparar la superficie metálica logrando un anclaje perfecto de las moléculas de fosfato de zinc (este procedimiento es optativo solo en caso de usar fosfato).
	d) Fosfatizado	- Proteger el material mediante un baño con una capa de fosfato de zinc o de hierro, para libarlo de toda contaminación y brindar una excelente adherencia de la pintura en polvo aplicada mediante sistema electrostático en la superficie metálica. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	e) Sellado o pasivado	- Proceso de enjuague final con sales para nivelar molecularmente los cristales de fosfato de zinc formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.
	4.1.7.2 Deshidratado en horno	- Las partes y piezas de acero una vez tratadas, deberán ingresar a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100°C, con la finalidad de evaporar el agua u otros fluidos que pudieran estar apresados en las

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 Pág. 5 de 12
			CÓDIGO:	ESS-MMETNOC-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACIÓN						

		dobles o zonas de difícil acceso. Durante todo este procedimiento los operadores deberían emplear guantes a fin de evitar contaminar con grasa las superficies metálicas																																			
	4.1.7.3 Recubrimiento en polvo	- Las partes y piezas de acero tratadas, deben ser revestidas con pintura en polvo termo convertible aplicada mediante sistema electrostático. La película depositada tendrá un espesor de 80 micras.																																			
	4.1.7.4 Curado en horno	- Proceso por el cual se funde el recubrimiento en polvo, al ingresar a un horno, en condiciones de temperatura y tiempo especificados por el fabricante (aproximadamente de 180 a 200 °C, por un periodo aproximado de 10 a 15 minutos), para que adquiera la apariencia adecuada y las propiedades mecánicas y químicas finales.																																			
4.8	PRESENTACIÓN FINAL	- La mesa metálica de noche se presenta debidamente armada de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas y libre de imperfecciones que puedan poner en riesgo la salud del usuario.																																			
4.9	IDENTIFICACIÓN DEL BIEN Y DEL FABRICANTE	- El mobiliario llevará en una parte no visible una etiqueta autoadhesiva con la identificación del fabricante, donde se indique la siguiente información: <table><tr><th colspan="5">Nombre de la entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td></td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>Dirección</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Fecha de entrega</td><td></td><td>Tiempo de garantía</td><td colspan="2"></td></tr></table>	Nombre de la entidad usuaria					Nombre del bien					Contrato N°		Lote		N°	Razón social					RUC		Teléfono			Dirección					Fecha de entrega		Tiempo de garantía		
Nombre de la entidad usuaria																																					
Nombre del bien																																					
Contrato N°		Lote		N°																																	
Razón social																																					
RUC		Teléfono																																			
Dirección																																					
Fecha de entrega		Tiempo de garantía																																			

V. CONTROL DE CALIDAD DE INSUMOS, COMPONENTES Y PRODUCTO TERMINADO		
El control de calidad se durante los procesos de: • Adquisición de insumos (en las instalaciones del proveedor). • Recepción y almacenamiento de materiales adquiridos (en el taller de producción). • Fabricación de los bienes (en el taller de producción). • Recepción de los bienes (en almacén).		
5.1	DEFECTOS EN EL ACERO	
5.1.1	DEFECTOS CRÍTICOS (No se admiten)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.1.1	- Abolladuras o deformaciones de alguna de las piezas. - Rajaduras en los cordones de soldadura. - Falta de penetración en los cordones de soldadura. - Cordón de soldadura incompleto. - Perforaciones no indicadas. - Rayones que no puedan ser eliminados con una lija para acero #80. - Productos oxidados luego del proceso de fosfatizado. - Humedad en la pintura en polvo. - Falta de adherencia de la pintura.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 compras a MYPErú
			CÓDIGO:	ESS-MMETNOC-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACIÓN					Pág. 6 de 12	

5.1.2	DEFECTOS MAYORES (Sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.2.1	- Descuadre de las piezas plegadas. - Curvado del tubo con un radio menor al recomendado. - Armado asimétrico. - Espesor de pintura por debajo del solicitado.	Visual, utilizando un pie de rey y/o una regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm, una escuadra de metal, evaluando la simetría del armado de los componentes.
5.1.2.2	- Exceso de porosidad en el cordón de soldadura. - Rugosidad en la superficie pintada.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2.3	- Inestabilidad en un plano	Visual, utilizando un pie de rey, para determinar la luz máxima del desnivel de la pata, y una base de tablero de melamina, evaluando el correcto asentamiento de las cuatro patas sobre la base plana.
5.1.3	DEFECTOS MENORES (No afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.3.1	- Mayor espesor de pintura, siempre que no supere el 20% del espesor de pintura máximo.	Visual, utilizando un pie de rey y/o un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II.
5.1.3.2	- Diferencia de tonos en el color de la pintura.	Visual, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.2	DEFECTOS EN EL TABLERO DE MELAMINA	
5.2.1	DEFECTOS CRÍTICOS (No se admiten)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.2.1.1	- Hundimiento por golpes de tableros. - Tableros desnivelados, - Perforaciones no indicadas, - Mezcla de colores y/o texturas, - Rajaduras, - Tapa canto despegado.	Visual, comprobando su presencia en la pieza evaluada
5.2.1.2	- Ensamble defectuoso.	Visual, utilizando una escuadra de metal y un transportador, verificando el correcto cerramiento de la caja y espiga en el ángulo correspondiente.
5.2.2	DEFECTOS MAYORES (Sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.2.2.1	Armado asimétrico	Visual, utilizando una regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm, una escuadra de metal y una base de tablero de melamina, evaluando la simetría del armado de los componentes.
5.2.2.2	Inestabilidad en un plano	Visual, utilizando un pie de rey, para determinar la luz máxima del desnivel de la pata, y una base de tablero de melamina, evaluando el correcto asentamiento de las cuatro patas sobre la base plana.
5.2.2.3	Juntas desiguales	Visual, utilizando una regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm y una escuadra de metal, verificando una superficie plana y correcto cerramiento de los componentes.
5.2.3	DEFECTOS MENORES (No afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 Pág. 7 de 12
			CÓDIGO:	ESS-MMETNOC-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACIÓN						

5.2.3.1	- Acabado defectuoso, - Aplicación irregular de tapa canto, - Atornillado defectuoso.	Visual, verificando con el tacto rugosidades y/o deformaciones en la superficie de los componentes.
5.3	DIMENSIONES DE COMPONENTES Y DE PRODUCTO TERMINADO	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.3.1	Dimensiones de las partes y piezas	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.
5.3.2	Dimensiones generales del mueble	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.

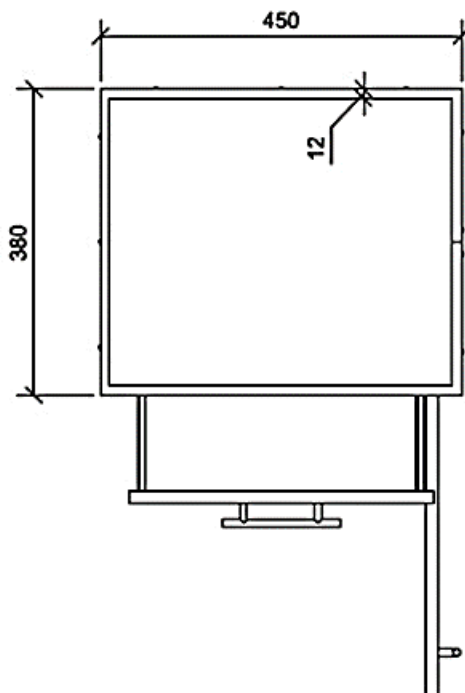
VI. CONDICIONES DE ENTREGA DEL BIEN																																
6.1	EMBALAJE	Cada mesa metálica de noche, presenta el siguiente embalaje: - Plancha de cartón corrugado de 4mm x 580mm x 550mm en tablero, de manera tal que tengan dobleces que cubran los bordes, y debe estar asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Plancha de cartón corrugado de 4mm x 580mm x 800mm que cubra cada lateral del mobiliario, y debe estar asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Finalmente, todo el mueble debe estar envuelto con Stretch Film como protector contra la suciedad y la humedad, de tal manera que sea resistente al transporte, manipulación y almacenamiento.																														
6.2	IDENTIFICACIÓN DE PAQUETES EMBALADOS	- Cada paquete debe tener una identificación visible autoadhesiva, con la siguiente información: <table><tr><th colspan="4">Nombre de entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>Cantidad paquetes / bien</td><td></td><td>Paq. N°</td><td></td></tr><tr><td>Contenido del paquete</td><td></td><td>Peso aprox. del paquete</td><td></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td></td></tr></table>			Nombre de entidad usuaria				Nombre del bien				Cantidad paquetes / bien		Paq. N°		Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete		Contrato N°		Lote	N°	Razón social				RUC		Teléfono	
Nombre de entidad usuaria																																
Nombre del bien																																
Cantidad paquetes / bien		Paq. N°																														
Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete																														
Contrato N°		Lote	N°																													
Razón social																																
RUC		Teléfono																														

VII. DOCUMENTOS TÉCNICOS DE REFERENCIA	
7.1	Ficha Técnica de mobiliario clínico - MESA METÁLICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACIÓN, Código SAP: 70010138. ESSALUD.

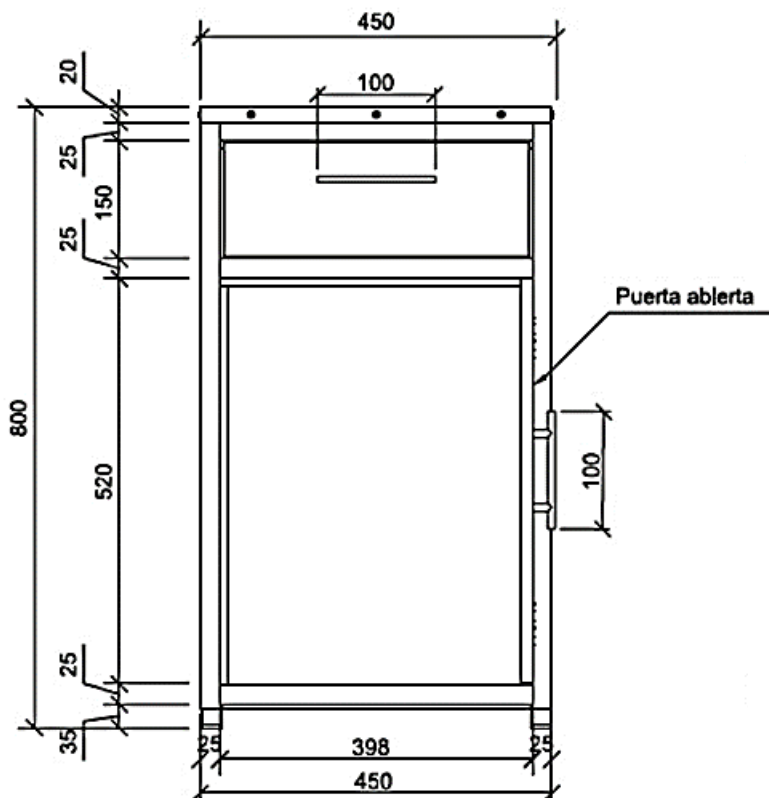
VIII. PLANOS Y/O FIGURAS REFERENCIALES		
8.1	Figura 1	VISTA DE PLANTA Y FRONTAL
8.2	Figura 2	VISTA ISOMÉTRICA Y LATERAL
8.3	Figura 3	VISTA ISOMÉTRICA -DESPIEZADO 1
8.4	Figura 4	VISTA ISOMÉTRICA - DESPIEZADO 2

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 compras a MYPERÚ
			CÓDIGO:	ESS-MMETNOC-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACIÓN					Pág. 8 de 12	

Figura 1. VISTA DE PLANTA Y FRONTAL



VISTA DE PLANTA

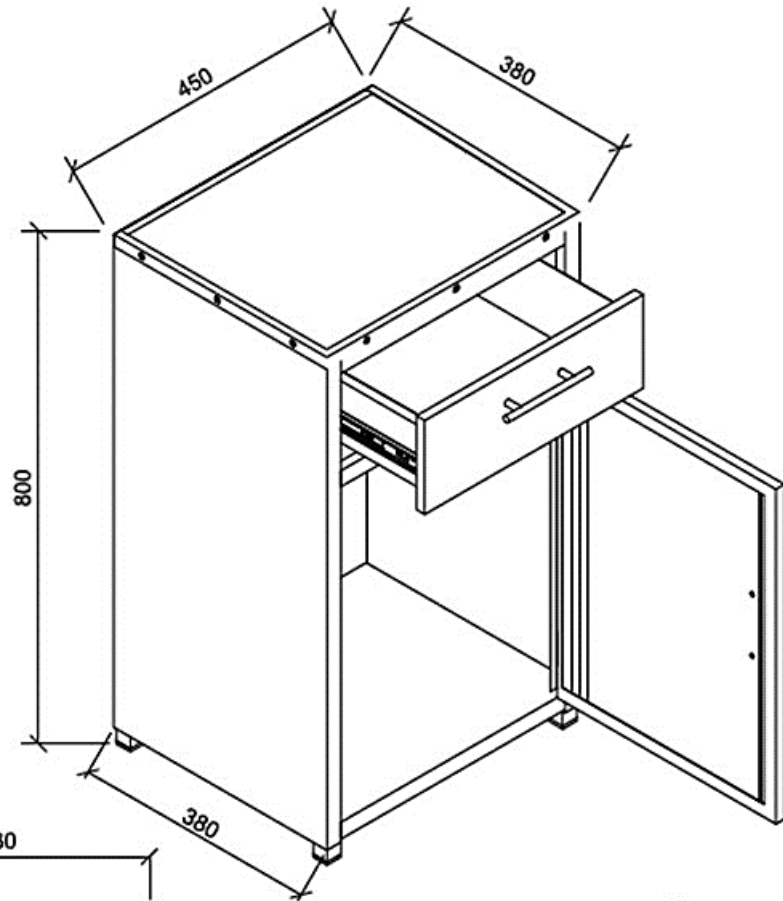


VISTA FRONTAL

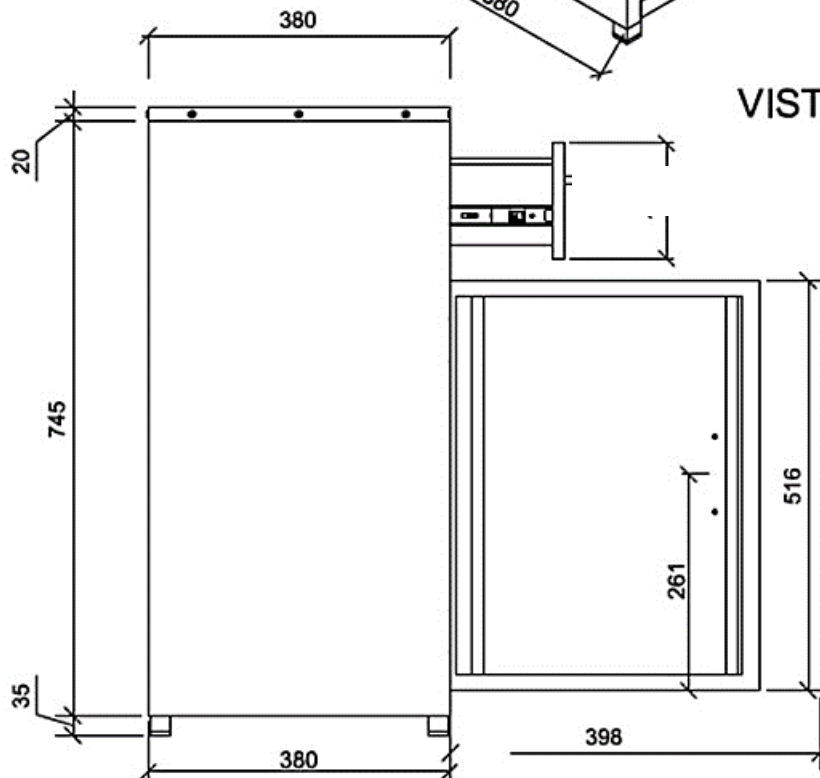
  PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MMETNOC-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACIÓN						Pág. 9 de 12

Figura 2. VISTA ISOMÉTRICA Y LATERAL

 		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD			
			CÓDIGO:	ESS-MMETNOC-V1	VERSIÓN:	1.0		
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021			
NOMBRE DEL BIEN		MESA METÁLICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACIÓN						Pág. 10 de 12



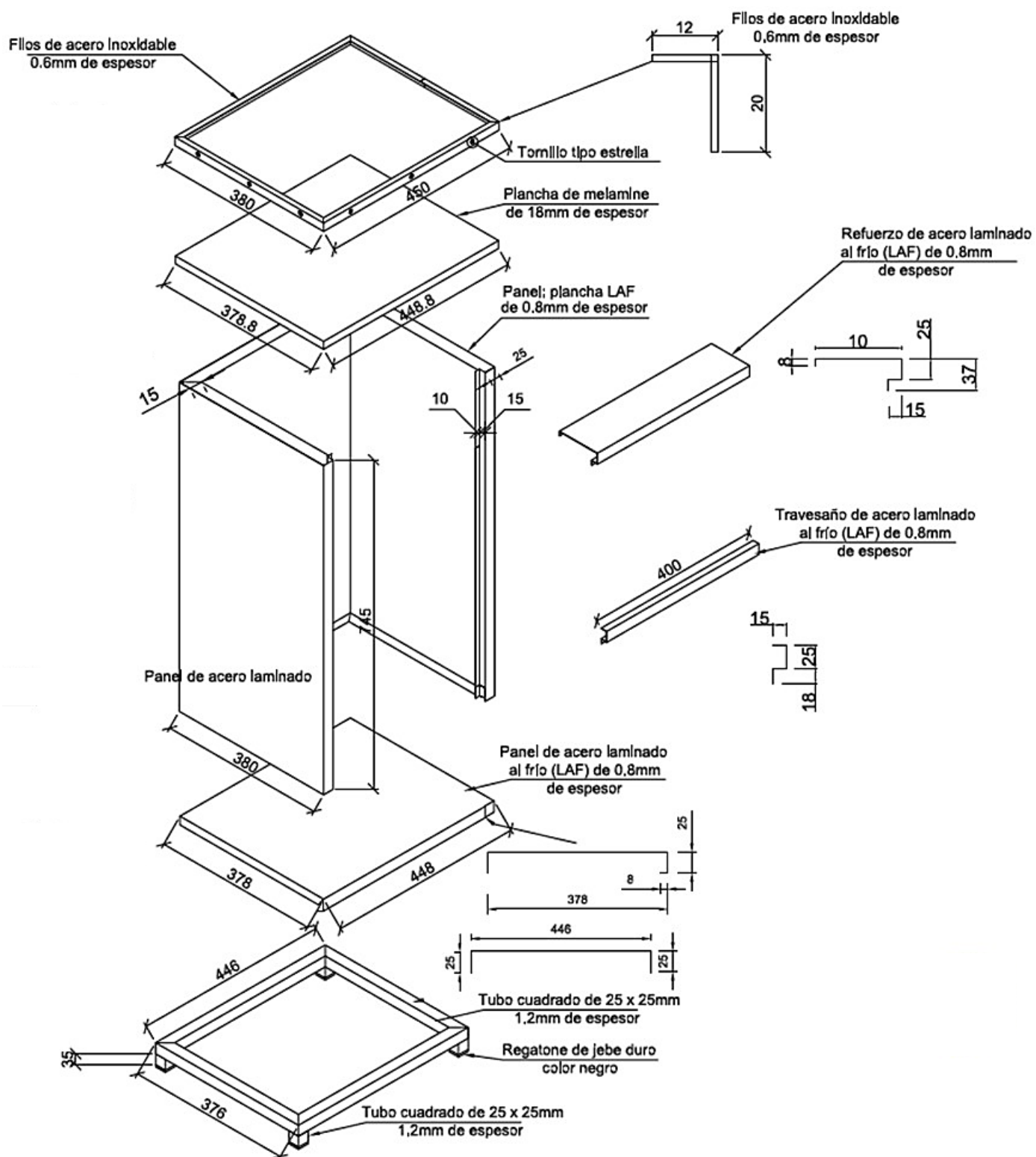
VISTA ISOMÉTRICA



VISTA LATERAL

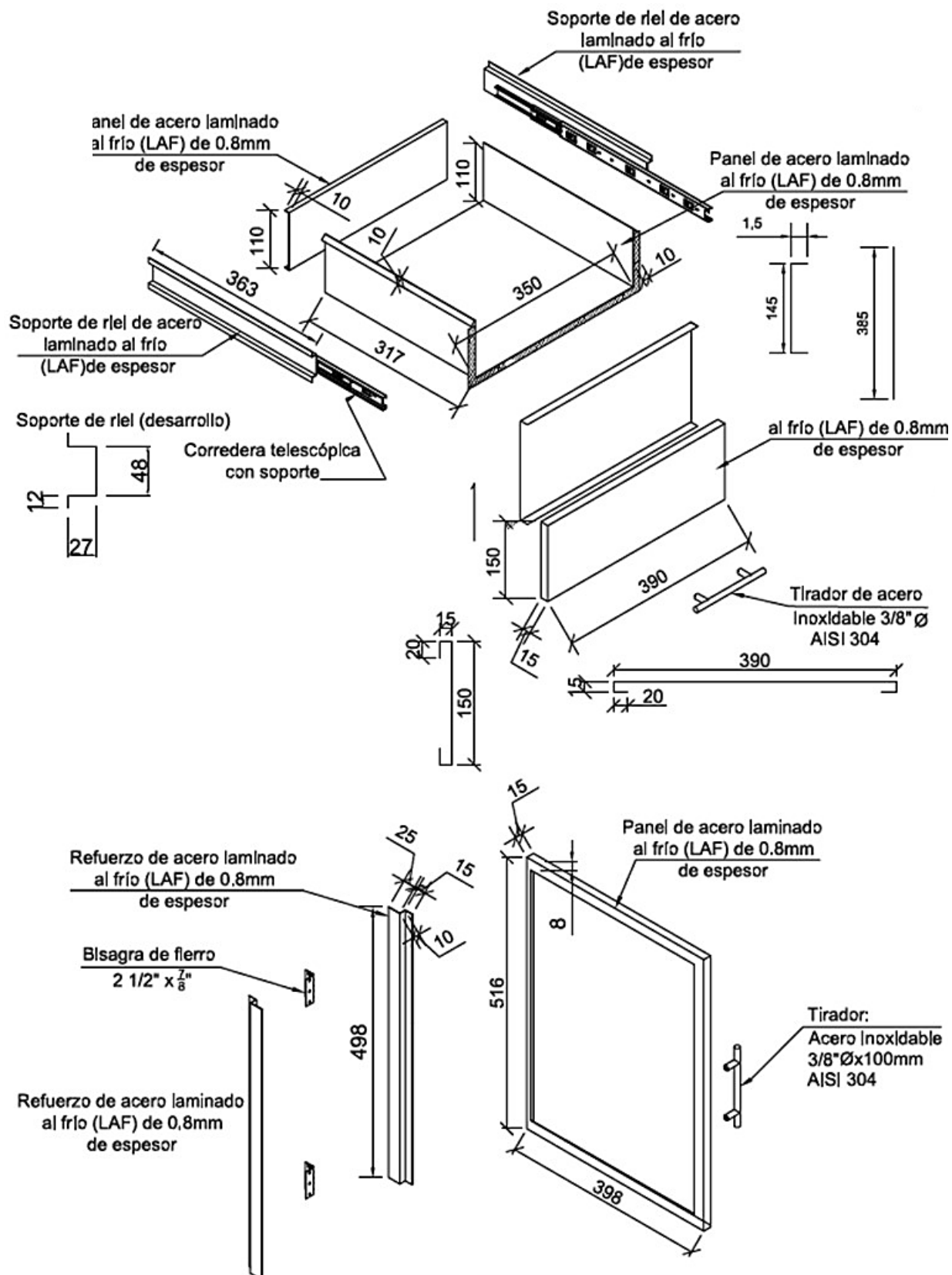
 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MMETNOC-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACIÓN					Pág. 11 de 12	

Figura 3. VISTA ISOMÉTRICA - DESPIEZADO 1



 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		compras a MYPErú
			CÓDIGO:	ESS-MMETNOC-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA METÁLICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACIÓN						Pág. 12 de 12

Figura 4. VISTA ISOMÉTRICA - DESPIEZADO 2



 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MDEXCUR-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA DIVÁN PARA EXÁMENES Y CURACIONES					Pág. 1 de 12	



Imagen referencial

I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN		
1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Mobiliario de acero LAF y acero inoxidable que corresponde a un tipo de camilla de base fija con colchoneta de dos cuerpos, con sistema de regulación de cabecera. De buen acabado en todas sus partes, conformado por una (1) estructura principal de acero LAF, una (1) plataforma de dos piezas de acero LAF, un (1) porta sueros de acero inoxidable, y una (1) colchoneta
1.2	DIMENSIONES GENERALES	Altura total: 680 mm Ancho de plataforma: 650 mm Largo de plataforma: 1950 mm
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad.
1.4	ALCANCE	Mobiliario utilizado para la revisión de pacientes en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas, a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud, en las diferentes regiones a nivel nacional.
1.5	GARANTÍA	24 meses (2 años)

II. DESPIECE DE COMPONENTES DEL BIEN (Fig. 1-3)									
2.1	Partes y piezas de acero (incluye pliegues)	Cód. pieza	Cant.	Dimensiones (mm)			Req. / grupo piezas	Req. + 5% (merma)	Unidad
				e	φ/a	Long			
2.1.1	ESTRUCTURA PRINCIPAL (tipo pata) - Tubo redondo LAF, φ=30mm	A	2	1,2	30	3230	6,46	6,78	metro
2.1.2	ESTRUCTURA CABECERA PLEGABLE (marco total) - Tubo redondo LAF, φ=30mm	B	1	1,2	30	2220	2,22	2,33	metro
2.1.3	ESTRUCTURA PIECERO BASTIDOR - Tubo redondo LAF, φ=30mm	C	1	1,2	30	800	0,80	0,84	metro
2.1.4	TRAVESAÑO SOPORTE VISAGRA CABECERA - Tubo redondo LAF, φ=25mm	D	1	1,2	30	605	0,61	0,64	metro

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MDEXCUR-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA DIVÁN PARA EXÁMENES Y CURACIONES						Pág. 2 de 12

Total Tubo redondo LAF, $\phi=30\text{mm}$, e=1,2 / mobiliario:							10,09	10,59	metro
2.1.5	TEMPLADOR CENTRAL INFERIOR - Tubo redondo LAF, $\phi=25\text{mm}$	E	1	1,2	25	1892.8	1,89	1,99	metro
2.1.6	TEMPLADOR FRONTAL POSTERIOR - Tubo redondo LAF, $\phi=25\text{mm}$	F	2	1,2	25	586.4	1,17	1,23	metro
2.1.7	SOPORTE DE CREMALLERAS - Tubo redondo LAF, $\phi=25\text{mm}$	G	2	1,2	25	600	1,20	1,26	metro
Total Tubo redondo LAF, $\phi=25\text{mm}$, e=1,2 / mobiliario:							4,27	4,48	metro
2.1.8	PLATAFORMA DE CABECERA (con pestañas en U en el perímetro) - Plancha LAF, e=1.5mm	H	3	1,5	150	535	0,24	0,25	m ²
2.1.9	PLATAFORMA DE CABECERA (con pestañas en U en el perímetro) - Plancha LAF, e=1.5mm	I	6	1,5	180	600	0,65	0,68	m ²
Total Plancha LAF, e=1,5 / mobiliario:							0,89	0,93	m ²
2.1.10	TEMPLADOR CENTRAL CUERPO - Tubo cuadrado LAF, $\phi=5/8"$	J	1	1,2	16	1300	1,30	1,37	metro
2.1.11	CREMALLERA - Plancha LAF, e=3.0mm	K	2	3	40	185	0,01	0,02	m ²
2.1.12	TUBO PORTASUERO - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, $\phi=5/8"$	L	1	1,2	16	200	0,20	0,21	metro
2.1.13	TUBO TELESCÓPICO - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, $\phi=1/2"$	M	1	1,2	12	1100	1,10	1,16	metro
2.1.14	GANCHOS PORTA SUERO - Barra redonda de acero inoxidable AISI 304, $\phi=5/16"$	N	2	-	8	509	1,02	1,07	metro
2.1.15	VARILLA REGULADORA - Barra redonda de acero inoxidable AISI 304, $\phi=5/16"$	O	1	-	9,5	860	0,86	0,90	metro
2.2	Accesorios	Cód.	Cant.	Dimensiones			Cant. / módulo		Unidad
2.2.1	COLCHONETA DE DOS CUERPOS	-	1	e=6", 650x1950 mm, d=20kg/m3			1		unidad
2.2.2	PERILLA DE PLÁSTICO DURO ROSCADA ACERO INOXIDABLE	-	1	$\phi=2"$, ϕ eje=3/8"			1		unidad
2.2.3	TUERCA INOXIDABLE	-	1	$\phi=3/8"$			1		unidad
2.2.4	BISAGRAS	-	2	L=3"			2		unidad
2.2.5	REGATON DE PLÁSTICO O JEBE DURO, $\phi=1 \frac{1}{4}"$ (30mm)	-	4	$\phi=1 \frac{1}{4}"$ (30mm)			4		unidad
2.2.6	REGATON DE PLÁSTICO O JEBE DURO, $\phi=1"$ (35mm)	-	4	$\phi=1"$ (35mm)			4		unidad

III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS		
3.1	INSUMO PRINCIPAL I	ACERO
3.1.1	PERFIL TUBULAR REDONDO LAF	- Tubo redondo de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A-513,

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MDEXCUR-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA DIVÁN PARA EXÁMENES Y CURACIONES						Pág. 3 de 12

		e=1,2mm, ϕ =30mm - Tubo redondo de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A-513, e=1,2mm, ϕ =25mm
3.1.2	PERFIL TUBULAR CUADRADO LAF	- Tubo cuadrado de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A-513, e=1,2mm, ϕ =16mm
3.1.3	PLANCHA LAF	- Plancha de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A1008, e=3.0mm
3.1.4	PERFIL TUBULAR REDONDO DE ACERO INOXIDABLE	- Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, e=1,2mm, ϕ =16mm - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, e=1,2mm, ϕ =12mm
3.1.5	BARRA REDONDA DE ACERO INOXIDABLE	- Barra redonda de acero inoxidable AISI 304, ϕ =8,0mm - Barra redonda de acero inoxidable AISI 304, ϕ =9,5mm
3.1.6	CONTROL DE CALIDAD DEL ACERO	Véase acápite 5.1
3.2	INSUMOS MENORES	Los que se describen a continuación:
3.2.1	PINTURA EN POLVO (termo convertible)	- Color institucional (según coordinación con la entidad demandante), del tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química.
3.2.2	COLCHONETA DE DOS CUERPOS	- Colchoneta de dos (2) cuerpos, de espuma de poliuretano de 50mm (2") de espesor, resistente a deformaciones, con capacidad para soportar 20 kg/cm ³ como mínimo, forrada con tapiz korofan, antibacterial, antigérmenes y antihongos, de uso hospitalario.
3.2.3	PERILLA DE PLÁSTICO DURO ROSCADA ACERO INOXIDABLE	- Perilla de plástico duro o polipropileno, con eje roscado de acero inoxidable AISI 304 para regular la altura del porta suero.
3.2.4	TUERCA INOXIDABLE	- Tuerca de acero inoxidable para roscar perilla.
3.2.5	BISAGRAS	- Bisagras para regulación de cabecera.
3.2.6	REGATONES DE PLÁSTICO O JEBE DURO	- Regatones redondos color negro de 1 ¼", para parte inferior de patas. - Regatones redondos color negro de 1", para soportes de cremalleras.

IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA LA FABRICACIÓN DEL BIEN

4.1	COLOR DE ESTRUCTURA	- Institucional , coordinado con la entidad demandante.
4.2	CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	- El habilitado de las partes y piezas del acero LAF y acero inoxidable, deberá realizarse teniendo en cuenta las dimensiones en milímetros que se indican en el acápite 2.1 y en los planos y/o figuras referenciales. - Estructura principal fabricada con perfil tipo canal de plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.5mm (1/16") de espesor como mínimo, tubo cuadrado de acero laminado al frío (LAF) de 5/8" x 1.2mm (1/20") de espesor como mínimo y tubo redondo de acero laminado al frío (LAF) de 1 1/4" de diámetro x 1.2mm (1/20") de espesor como mínimo, con travesaños y/o templadores de refuerzo de tubo de acero laminado al frío (LAF) de 1" de diámetro y 1.2mm (1/20") de espesor. Con sistema de regulación de cabecera con dispositivo de múltiple graduación. Con soportes para porta sueros ubicados en los extremos, ajustados por medio de perilla de plástico duro o polipropileno con eje roscado de acero inoxidable AISI 304 para regular la altura del porta suero. Con patas rematadas en regatones de plástico duro o cobertura de jebe duro, de material electro conductivo. - Plataforma de paciente de dos piezas: cabecera y cuerpo, con sistema de articulación de tipo varilla y cremallera en la cabecera o con bisagras tipo

  PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MDEXCUR-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA DIVÁN PARA EXÁMENES Y CURACIONES						Pág. 4 de 12

		tijeras de acero inoxidable AISI 304, con inclinación regulable de 0 a 60° aproximadamente. Cubierta por colchoneta de dos (2) cuerpos, de espuma de poliuretano de 50mm (2") de espesor, resistente a deformaciones, con capacidad para soportar 20 kg/cm³ como mínimo, forrada con tapiz korofan, antibacterial, antigérmes y antihongos, de uso hospitalario. - Varilla porta suero telescópica en acero inoxidable AISI 304 de 1100mm de largo, con parante fijo fabricado con tubo de sección redonda de 5/8" x 1.2mm (1/20") de espesor como mínimo y con parante telescópico de 1/2" x 1.2mm (1/20") como mínimo, con cuatro ganchos con barra de 5/16" de diámetro. - El corte en los extremos o remate de patas (sin regatones) deben asentar paralelamente en el NPT (nivel de piso terminado) de manera que los regatones y garruchas asienten también en forma paralela al piso. - Los regatones se colocan de manera homogénea en la parte inferior del mobiliario.
4.3	TOLERANCIAS DE LAS DIMENSIONES	- La tolerancia para las dimensiones de las escuadrías de las piezas será de +/- 1 mm, y para el mueble final armado será de +/- 3 mm
4.4	CONTROL DE CALIDAD	- Véase acápite V.
4.5	SOLDADURA DE PARTES Y PIEZAS	- Para la unión de todos los elementos metálicos de la estructura que se requiera, se empleara soldadura sistema MIG, TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales. - Todos los elementos metálicos soldados entre sí llevan un cordón de soldadura continuo de 1" como mínimo, salvo aquellos elementos de sección menor a 1" en los que el cordón de soldadura será a lo largo del perímetro; asimismo se deberá masillar y esmerilar los elementos metálicos, si se requiere. No dejar espacios vacíos entre o en los elementos metálicos. - Las uniones y bordes deben quedar limpios de rebabas, suaves al tacto.
4.6	ACABADO DE ACERO LAF	- El acabado debe realizarse con recubrimiento de pintura en polvo aplicado mediante sistema electrostático que permita recubrir toda la estructura metálica, asegurando a la pieza metálica, buena durabilidad y resistencia a la corrosión.
4.7	4.1.7.1 Preparación de la superficie	- Las partes y piezas de acero deberán ser tratadas antes del pintado, con una técnica con variables de operaciones (tiempo, temperatura, insumos, etc.) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los siguientes procesos:
	a) Desengrase	- Proceso mediante el cual se elimina presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Consiste en el lavado del metal a una temperatura que fluctúa entre 90° y 100°C, con detergentes que no contengan productos contaminantes. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	b) Desoxidado	- Proceso mediante el cual se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica, mediante el baño con productos químicos ecológicos (degradables) dejándolo completamente limpio y listo para el siguiente proceso. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	c) Baño de pre activado	- Proceso para preparar la superficie metálica logrando un anclaje perfecto de las moléculas de fosfato de zinc (este procedimiento es optativo solo en caso de usar fosfato).

 		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MDEXCUR-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA DIVÁN PARA EXÁMENES Y CURACIONES						Pág. 5 de 12

	d) Fosfatizado	- Proteger el material mediante un baño con una capa de fosfato de zinc o de hierro, para librarlo de toda contaminación y brindar una excelente adherencia de la pintura en polvo aplicada mediante sistema electrostático en la superficie metálica. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.																																			
	e) Sellado o pasivado	- Proceso de enjuague final con sales para nivelar molecularmente los cristales de fosfato de zinc formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.																																			
	4.1.7.2 Deshidratado en horno	- Las partes y piezas de acero una vez tratadas, deberán ingresar a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100°C, con la finalidad de evaporar el agua u otros fluidos que pudieran estar apresados en las dobleces o zonas de difícil acceso. Durante todo este procedimiento los operadores deberían emplear guantes a fin de evitar contaminar con grasa las superficies metálicas																																			
	4.1.7.3 Recubrimiento en polvo	- Las partes y piezas de acero tratadas, deben ser revestidas con pintura en polvo termo convertible aplicada mediante sistema electrostático. La película depositada tendrá un espesor de 80 micras.																																			
	4.1.7.4 Curado en horno	- Proceso por el cual se funde el recubrimiento en polvo, al ingresar a un horno, en condiciones de temperatura y tiempo especificados por el fabricante (aproximadamente de 180 a 200 °C, por un periodo aproximado de 10 a 15 minutos), para que adquiera la apariencia adecuada y las propiedades mecánicas y químicas finales.																																			
4.8	PRESENTACIÓN FINAL	- La mesa diván se presenta debidamente armada de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas y libre de imperfecciones que puedan poner en riesgo la salud del usuario.																																			
4.9	IDENTIFICACIÓN DEL BIEN Y DEL FABRICANTE	- El mobiliario llevará en una parte no visible una etiqueta autoadhesiva con la identificación del fabricante, donde se indique la siguiente información: <table><tr><th colspan="5">Nombre de la entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td></td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>Dirección</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Fecha de entrega</td><td></td><td>Tiempo de garantía</td><td colspan="2"></td></tr></table>	Nombre de la entidad usuaria					Nombre del bien					Contrato N°		Lote		N°	Razón social					RUC		Teléfono			Dirección					Fecha de entrega		Tiempo de garantía		
Nombre de la entidad usuaria																																					
Nombre del bien																																					
Contrato N°		Lote		N°																																	
Razón social																																					
RUC		Teléfono																																			
Dirección																																					
Fecha de entrega		Tiempo de garantía																																			

V. CONTROL DE CALIDAD DE INSUMOS, COMPONENTES Y PRODUCTO TERMINADO		
El control de calidad se durante los procesos de: • Adquisición de insumos (en las instalaciones del proveedor). • Recepción y almacenamiento de materiales adquiridos (en el taller de producción). • Fabricación de los bienes (en el taller de producción). • Recepción de los bienes (en almacén).		
5.1	DEFECTOS EN EL ACERO	
5.1.1	DEFECTOS CRÍTICOS (No se admiten)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		compras a MYPERÚ
			CÓDIGO:	ESS-MDEXCUR-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA DIVÁN PARA EXÁMENES Y CURACIONES					Pág. 6 de 12	

5.1.1.1	- Abolladuras o deformaciones de alguna de las piezas. - Rajaduras en los cordones de soldadura. - Falta de penetración en los cordones de soldadura. - Cordón de soldadura incompleto. - Perforaciones no indicadas. - Rayones que no puedan ser eliminados con una lija para acero #80. - Productos oxidados luego del proceso de fosfatizado. - Humedad en la pintura en polvo. - Falta de adherencia de la pintura.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2	DEFECTOS MAYORES (Sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.2.1	- Descuadre de las piezas plegadas. - Curvado del tubo con un radio menor al recomendado. - Armado asimétrico. - Espesor de pintura por debajo del solicitado.	Visual, utilizando un pie de rey y/o una regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm, una escuadra de metal, evaluando la simetría del armado de los componentes.
5.1.2.2	- Exceso de porosidad en el cordón de soldadura. - Rugosidad en la superficie pintada.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2.3	- Inestabilidad en un plano	Visual, utilizando un pie de rey, para determinar la luz máxima del desnivel de la pata, y una base de tablero de melamina, evaluando el correcto asentamiento de las cuatro patas sobre la base plana.
5.1.3	DEFECTOS MENORES (No afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.3.1	- Mayor espesor de pintura, siempre que no supere el 20% del espesor de pintura máximo.	Visual, utilizando un pie de rey y/o un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II.
5.1.3.2	- Diferencia de tonos en el color de la pintura.	Visual, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.2	DIMENSIONES DE COMPONENTES Y DE PRODUCTO TERMINADO	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.2.1	Dimensiones de las partes y piezas	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.
5.2.2	Dimensiones generales del mueble	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.

VI. CONDICIONES DE ENTREGA DEL BIEN		
6.1	EMBALAJE	Cada mesa diván, presenta el siguiente embalaje: - Plancha de cartón corrugado de 4mm x 850mm x 2450mm en la parte superior, de manera tal que tenga dobleces que cubran la colchoneta y los bordes, debe estar asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Plancha de cartón corrugado de 4mm x 125mm x 600mm que cubra cada pata, y debe estar asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Finalmente, todo el mueble debe estar envuelto con Stretch Film como

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MDEXCUR-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA DIVÁN PARA EXÁMENES Y CURACIONES						Pág. 7 de 12

		protector contra la suciedad y la humedad, de tal manera que sea resistente al transporte, manipulación y almacenamiento.																												
6.2	IDENTIFICACIÓN DE PAQUETES EMBALADOS	- Cada paquete debe tener una identificación visible autoadhesiva, con la siguiente información: <table><tr><td colspan="4">Nombre de entidad usuaria</td></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>Cantidad paquetes / bien</td><td></td><td>Paq. N°</td><td></td></tr><tr><td>Contenido del paquete</td><td></td><td>Peso aprox. del paquete</td><td></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td></td></tr></table>	Nombre de entidad usuaria				Nombre del bien				Cantidad paquetes / bien		Paq. N°		Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete		Contrato N°		Lote	N°	Razón social				RUC		Teléfono	
Nombre de entidad usuaria																														
Nombre del bien																														
Cantidad paquetes / bien		Paq. N°																												
Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete																												
Contrato N°		Lote	N°																											
Razón social																														
RUC		Teléfono																												

VII. DOCUMENTOS TÉCNICOS DE REFERENCIA

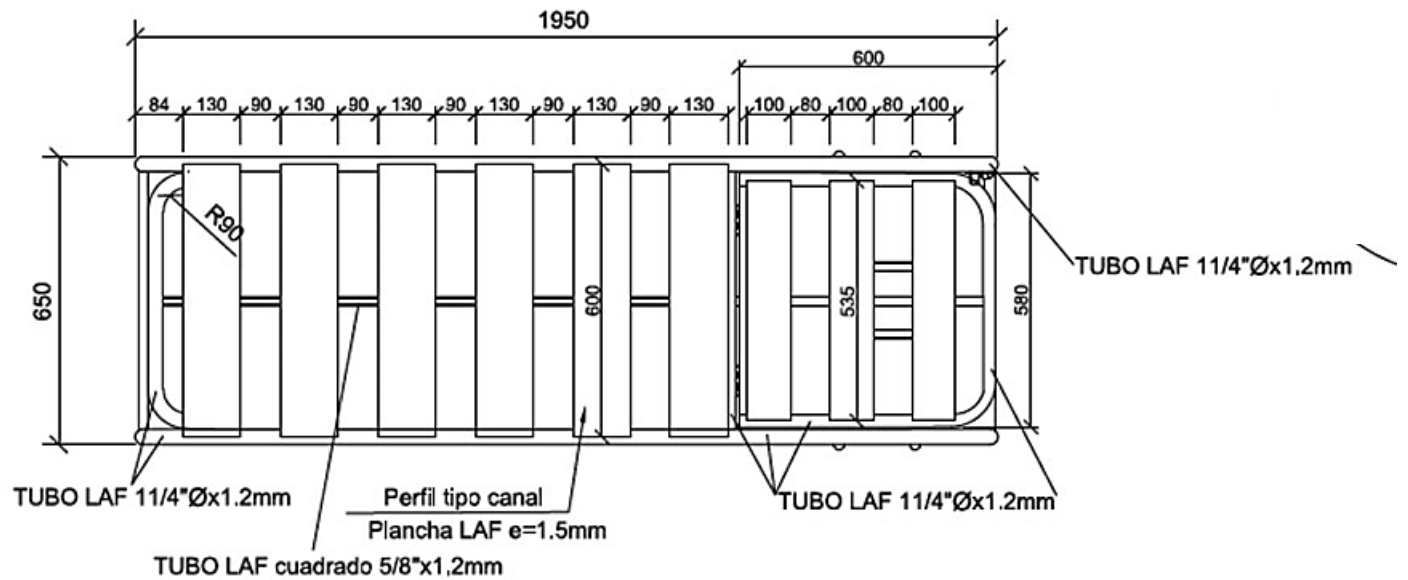
7.1	Ficha Técnica de mobiliario clínico - MESA DIVÁN PARA EXÁMENES Y CURACIONES, Código SAP: 70010121. ESSALUD.
-----	---

VIII. PLANOS Y/O FIGURAS REFERENCIALES

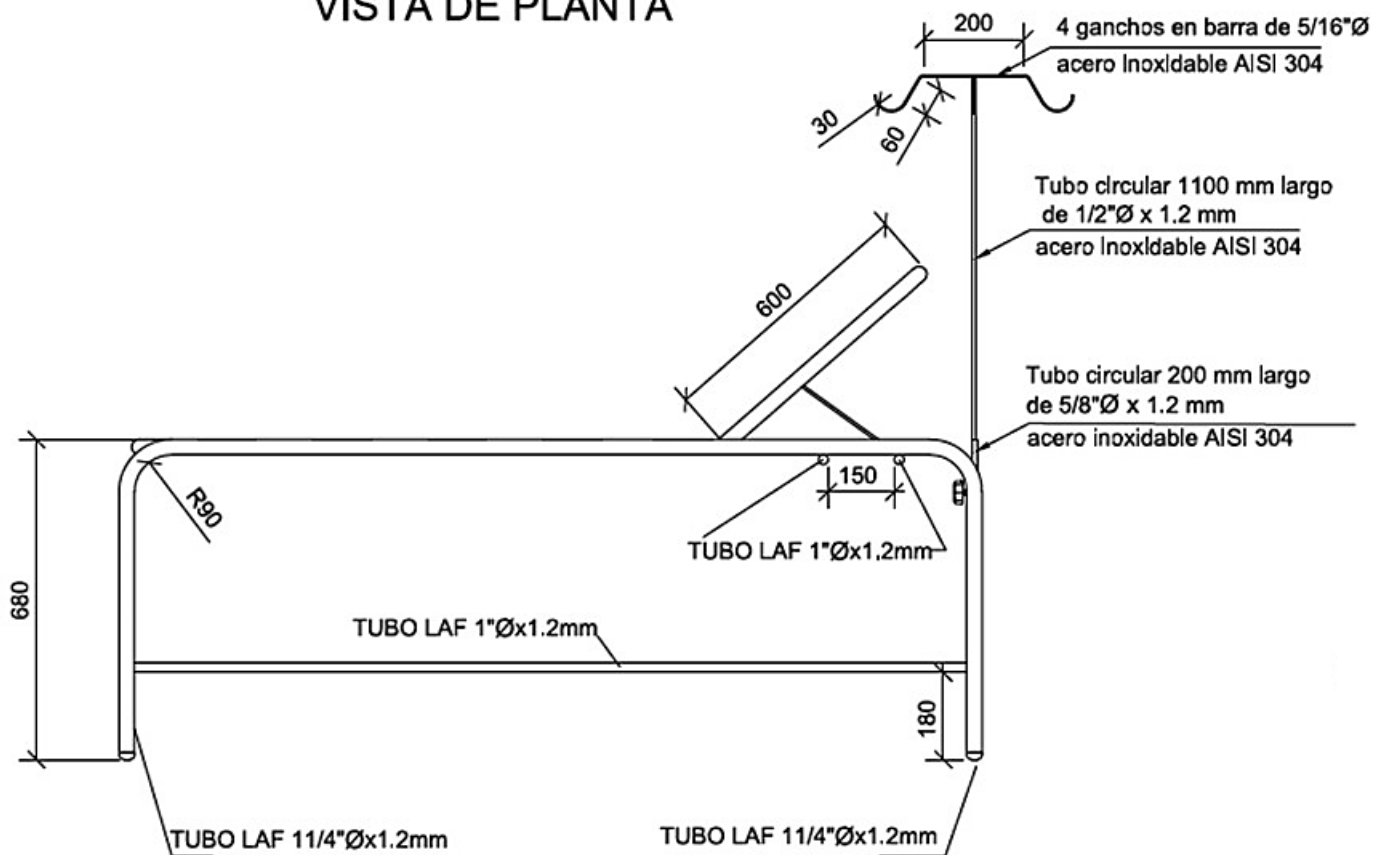
8.1	Figura 1	VISTA DE PLANTA Y LATERAL
8.2	Figura 2	VISTA ISOMÉTRICA Y DE FRENTE
8.3	Figura 3	VISTA ISOMÉTRICA - DESPIEZADO

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		 compras a MYPERÚ
CÓDIGO:			ESS-MDEXCUR-V1	VERSIÓN:	1.0		
FECHA DE EMISIÓN:			Jul-2021				
NOMBRE DEL BIEN	MESA DIVÁN PARA EXÁMENES Y CURACIONES					Pág. 8 de 12	

Figura 1. VISTA DE PLANTA Y LATERAL



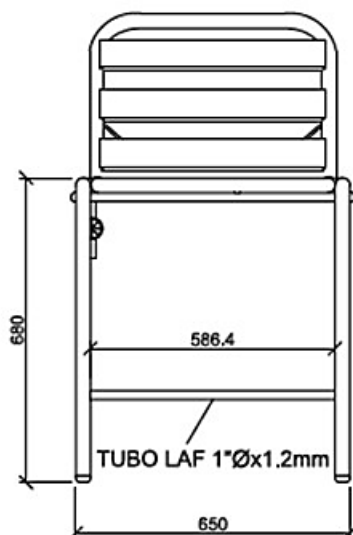
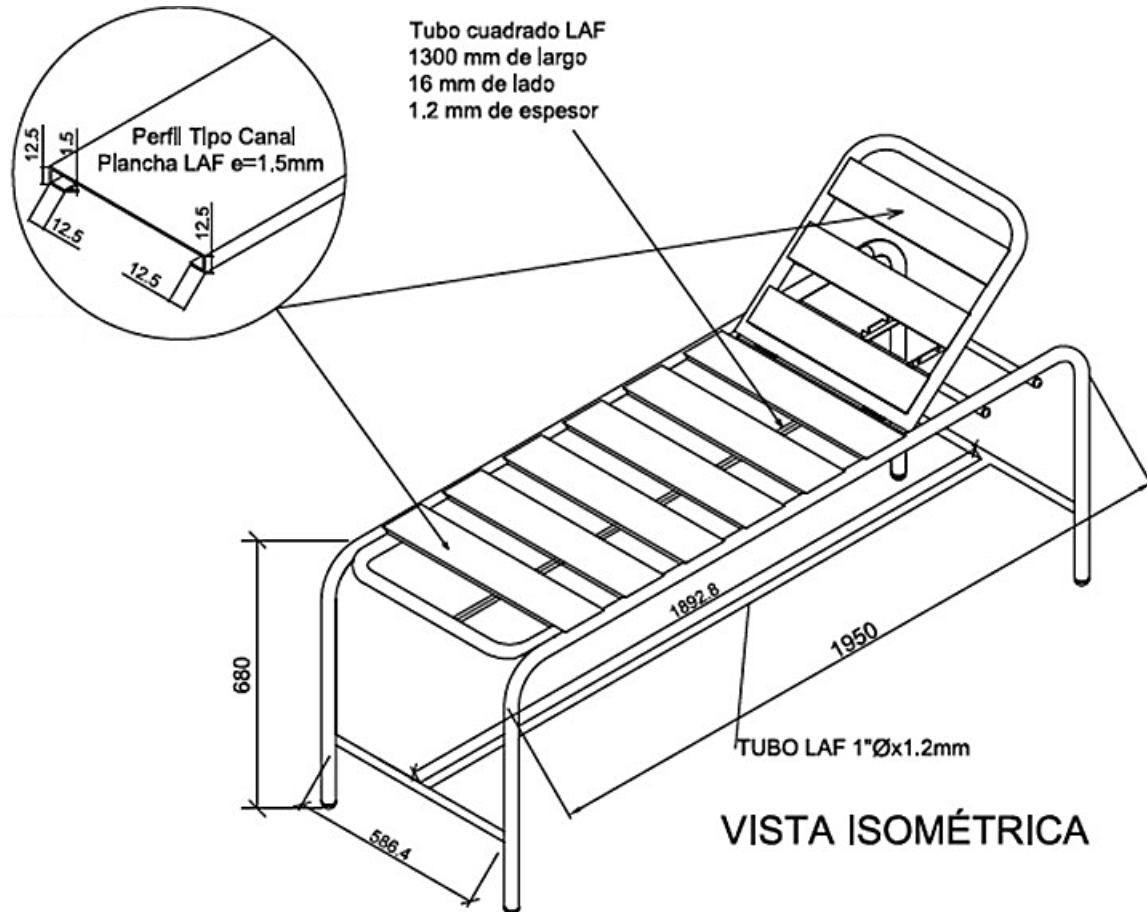
VISTA DE PLANTA



VISTA LATERAL

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MDEXCUR-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA DIVÁN PARA EXÁMENES Y CURACIONES					Pág. 9 de 12	

Figura 2. VISTA ISOMÉTRICA Y DE FRENTE



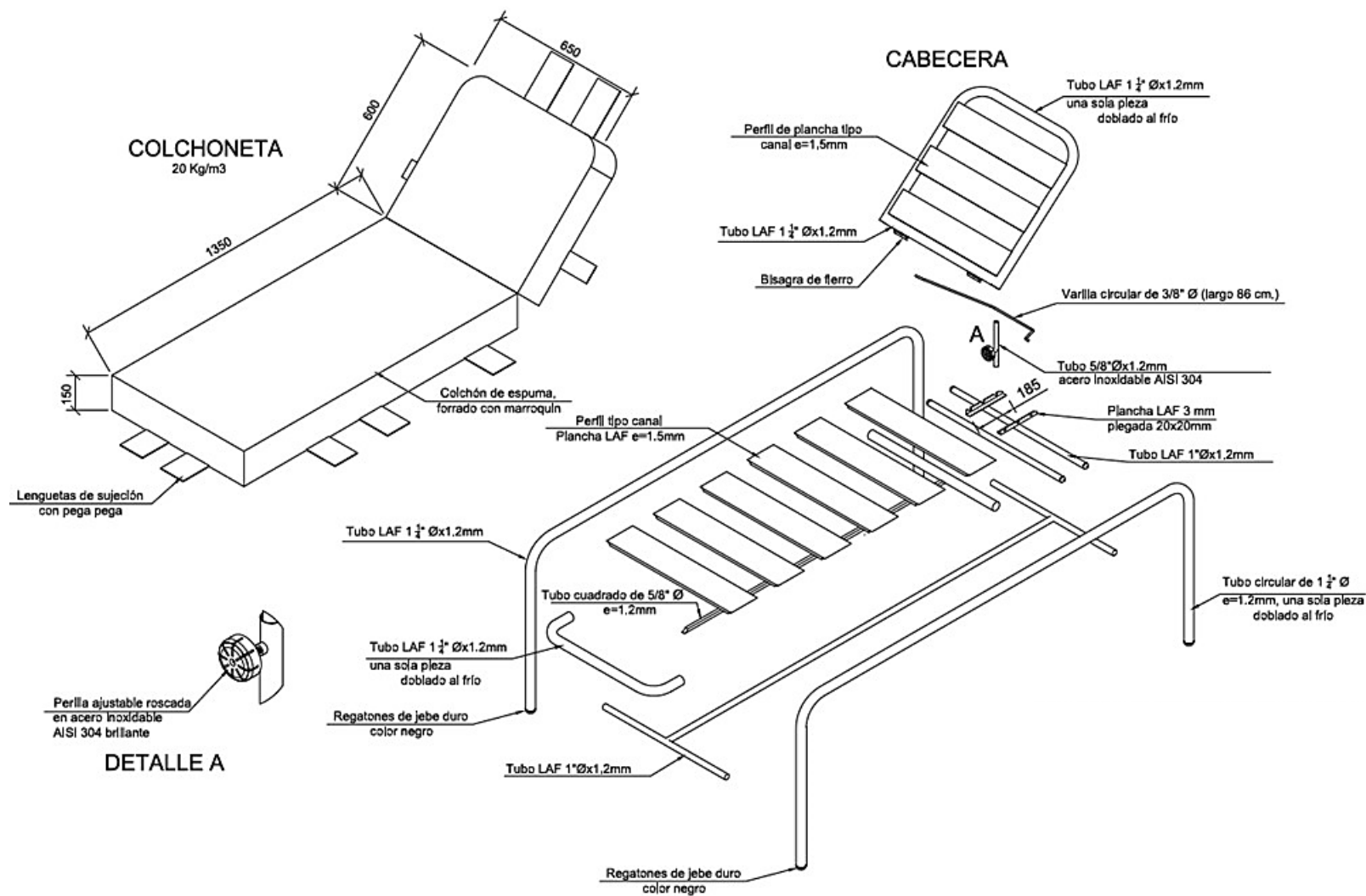
VISTA DE FRENTE

  PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		
			CÓDIGO:	ESS-MDEXCUR-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA DIVÁN PARA EXÁMENES Y CURACIONES						Pág. 10 de 12

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD		compras a MYPErú
			CÓDIGO:	ESS-MDEXCUR-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	MESA DIVÁN PARA EXÁMENES Y CURACIONES						Pág. 10 de 10

Figura 3. VISTA ISOMÉTRICA - DESPIEZADO

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		ESSALUD	
CÓDIGO:			ESS-MDEXCUR-V1	VERSIÓN:	1.0	
FECHA DE EMISIÓN:			Jul-2021			
NOMBRE DEL BIEN	MESA DIVÁN PARA EXÁMENES Y CURACIONES					 Pág. 2 de 12



VISTA ISOMÉTRICA DESPIEZADO

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINSA		
			CÓDIGO:	MSA- BINOX2C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE DOS CUERPOS					Pág. 1 de 7	



Imagen referencial

I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN

1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Mobiliario de acero inoxidable que sirve como mampara, que corresponde a un (1) biombo de dos cuerpos, uno de ellos abatible. De buen acabado en todas sus partes, es de forma rectangular conformado por dos (2) bastidores con tres (3) patas apoyadas sobre garruchas, y dos (2) juegos de cortinas.	
1.2	DIMENSIONES GENERALES	Altura total: 1750 mm Ancho total: 1800 mm	Altura de cada bastidor: 1600 mm Ancho de cada bastidor: 900 mm
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad.	
1.4	ALCANCE	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas, a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud, en las diferentes regiones a nivel nacional.	
1.5	GARANTÍA	24 meses (2 años)	

II. DESPIECE DE COMPONENTES DEL BIEN (Fig. 1-2)

2.1	Partes y piezas de acero inoxidable	Cód. pieza	Cant.	Dimensiones (mm)			Req. / grupo piezas	Req. + 5% (merma)	Unidad
				e	φ/a	Long			
2.1.1	BASTIDORES Y PATA RECTA - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, $\phi=3/4"$	A	2	1,2	19,1	4962	10,03	10,53	metro
2.1.2	PATA TIPO C - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, $\phi=3/4"$	B	2	1,2	19,1	640	1,28	1,34	metro
Total Tubo redondo inox, $\phi=19,1\text{mm}$, $e=1,2$ / mobiliario:							11,31	11,87	metro
2.1.3	TRAVESAÑOS - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, $\phi=1/2"$	C	4	1,2	12,7	881	3,52	3,70	metro

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINSA		
			CÓDIGO:	MSA- BINOX2C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE DOS CUERPOS						Pág. 2 de 7

2.2	Accesorios	Cód.	Cant.	Dimensiones	Cant. / mobiliario	Unidad
2.2.1	TORNILLO DE ACERO INOXIDABLE	-	4	$\phi=5/16"$, L=25mm	2	unidad
2.2.2	BISAGRAS DE ACERO INOXIDABLE	-	2	L= 3 1/2"	2	unidad
2.2.3	TELA BRAMANTE	-	2	1,560m	3,120	metro
2.3.4	GARRUCHAS GRADO HOSPITALARIO	-	5	Φ eje rueda =50mm	5	unidad

III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS		
3.1	INSUMO PRINCIPAL I	ACERO
3.1.1	PERFIL TUBULAR REDONDO DE ACERO INOXIDABLE	Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, e=1,2mm, $\phi=3/4"$
3.1.2	PERFIL TUBULAR REDONDO DE ACERO INOXIDABLE	Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, e=1,2mm, $\phi=1/2"$
3.1.3	CONTROL DE CALIDAD DEL ACERO	Véase acápite 5.1
3.2	INSUMOS MENORES	Los que se describen a continuación:
3.2.1	TORNILLO DE ACERO INOXIDABLE	- Tornillos de acero inoxidable para fijación de travesaños a bastidor.
3.2.2	BISAGRAS DE ACERO INOXIDABLE	- Bisagras de acero inoxidable para fijación y abatibilidad de cuerpos.
3.2.3	TELA BRAMANTE	- Tela bramante calidad extra de hilado grueso color blanco, altamente resistente y de fácil limpieza, para cortinas desmontables con sistema de sujeción a travesaños fácilmente desmontables. Debe contener logo institucional del MINSA.
3.2.4	GARRUCHAS GRADO HOSPITALARIO	- Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales con rueda de nylon de 2" de diámetro, con eje roscado.

IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA LA FABRICACIÓN DEL BIEN		
4.1	CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	- Las partes y piezas serán de acero inoxidable. Su habilitado deberá realizarse teniendo en cuenta las dimensiones en milímetros que se indican en el acápite 2.1 y en los planos y/o figuras referenciales. - Bastidores fabricados íntegramente de acero inoxidable AISI 304, tubular de 19mm (3/4") de diámetro x 1.2mm de espesor. - Unión de bastidores mediante dos (02) bisagras o más, que permitan una fijación firme, pero de fácil abatibilidad. - Previsto de dos (02) varillas/travesaños o templadores de acero inoxidable AISI 304, tipo tubular de 12mm 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. - Para la fijación de los travesaños, se emplearán dos (2) tornillos de acero inoxidable, que deben estar soldados en la parte superior e inferior de cada bastidor en uno de los laterales. - Estructura de soporte o patas tipo "C", de cuerpo principal y/o abatible, fabricada en tubos de acero inoxidable AISI 304, de 19mm de diámetro x 1.2mm de espesor, en dimensiones de 450mm de ancho y 150mm de alto,

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINSA		compras a MYPERÚ
			CÓDIGO:	MSA- BINOX2C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE DOS CUERPOS					Pág. 3 de 7	

		incluido garruchas de 50mm de diámetro grado hospitalario de alta resistencia. - El corte en los extremos o remate de patas (sin regatones) deben asentar paralelamente en el NPT (nivel de piso terminado) de manera que los regatones asienten también en forma paralela al piso. - Las garruchas se colocan de manera homogénea en la parte inferior de las patas. - 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.																																			
4.2	TOLERANCIAS DE LAS DIMENSIONES	- La tolerancia para las dimensiones de las escuadrías de las piezas será de +/- 1 mm, y para el mueble final armado será de +/- 2mm																																			
4.3	CONTROL DE CALIDAD	- Véase acápite V.																																			
4.4	SOLDADURA DE PARTES Y PIEZAS	- Todas las uniones de los elementos metálicos serán soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales. - Las uniones y bordes deben quedar limpios de rebabas, suaves al tacto.																																			
4.5	ACABADO	- Las partes soldadas deben pulirse procurando dar un acabado homogéneo al mobiliario.																																			
4.3	PRESENTACIÓN FINAL	- El biombo, se presenta debidamente armado con las cortinas colocadas y de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas, libre de imperfecciones que puedan poner en riesgo la salud del usuario.																																			
4.4	IDENTIFICACIÓN DEL BIEN Y DEL FABRICANTE	- El mobiliario llevará en una parte no visible una etiqueta autoadhesiva con la identificación del fabricante, donde se indique la siguiente información: <table><tr><th colspan="5">Nombre de la entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td></td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>Dirección</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Fecha de entrega</td><td></td><td>Tiempo de garantía</td><td colspan="2"></td></tr></table>	Nombre de la entidad usuaria					Nombre del bien					Contrato N°		Lote		N°	Razón social					RUC		Teléfono			Dirección					Fecha de entrega		Tiempo de garantía		
Nombre de la entidad usuaria																																					
Nombre del bien																																					
Contrato N°		Lote		N°																																	
Razón social																																					
RUC		Teléfono																																			
Dirección																																					
Fecha de entrega		Tiempo de garantía																																			

V. CONTROL DE CALIDAD DE INSUMOS, COMPONENTES Y PRODUCTO TERMINADO

El control de calidad se durante los procesos de:

- Adquisición de insumos (en las instalaciones del proveedor).
- Recepción y almacenamiento de materiales adquiridos (en el taller de producción).
- Fabricación de los bienes (en el taller de producción).
- Recepción de los bienes (en almacén).

5.1	DEFECTOS EN EL ACERO	
5.1.1	DEFECTOS CRÍTICOS (No se admiten)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.1.1	- Abolladuras o deformaciones de alguna de las piezas. - Rajaduras en los cordones de soldadura. - Falta de penetración en los cordones de soldadura.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINSA		
			CÓDIGO:	MSA- BINOX2C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE DOS CUERPOS					Pág. 4 de 7	

	- Cordón de soldadura incompleto. - Perforaciones no indicadas. - Rayones que no puedan ser eliminados	
5.1.2	DEFECTOS MAYORES (Sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.2.1	- Descuadre de las piezas plegadas. - Curvado del tubo con un radio menor al recomendado. - Armado asimétrico.	Visual, utilizando un pie de rey y/o una regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm, una escuadra de metal, evaluando la simetría del armado de los componentes.
5.1.2.2	- Exceso de porosidad en el cordón de soldadura.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2.3	- Inestabilidad en un plano	Visual, utilizando un pie de rey, para determinar la luz máxima del desnivel de la pata, y una base de tablero de melamina, evaluando el correcto asentamiento de las cuatro patas sobre la base plana.
5.1.3	DEFECTOS MENORES (No afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.3.1	- Diferencia de tonos en el acabado.	Visual, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.2	DIMENSIONES DE COMPONENTES Y DE PRODUCTO TERMINADO	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.2.1	Dimensiones de las partes y piezas	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.
5.2.2	Dimensiones generales del mueble	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.

VI. CONDICIONES DE ENTREGA DEL BIEN																																
6.1	EMBALAJE	Cada biombo, presenta el siguiente embalaje: - Plancha de cartón corrugado de 1200mm x 3500mm que envuelva el bastidor incluido las cortinas, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Plancha de cartón corrugado de 120mm x 780mm que cubra el perfil tubular de cada soporte en “U”, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Finalmente, todo el paquete debe estar envuelto con Stretch Film como protector contra la suciedad y la humedad, de tal manera que sea resistente al transporte, manipulación y almacenamiento.																														
6.2	IDENTIFICACIÓN DE PAQUETES EMBALADOS	- Cada paquete debe tener una identificación visible autoadhesiva, con la siguiente información: <table><tr><th colspan="4">Nombre de entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>Cantidad paquetes / bien</td><td></td><td>Paq. N°</td><td></td></tr><tr><td>Contenido del paquete</td><td></td><td>Peso aprox. del paquete</td><td></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td></td></tr></table>			Nombre de entidad usuaria				Nombre del bien				Cantidad paquetes / bien		Paq. N°		Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete		Contrato N°		Lote	N°	Razón social				RUC		Teléfono	
Nombre de entidad usuaria																																
Nombre del bien																																
Cantidad paquetes / bien		Paq. N°																														
Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete																														
Contrato N°		Lote	N°																													
Razón social																																
RUC		Teléfono																														

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINSA		
			CÓDIGO:	MSA- BINOX2C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE DOS CUERPOS						Pág. 5 de 7

VII. DOCUMENTOS TÉCNICOS DE REFERENCIA

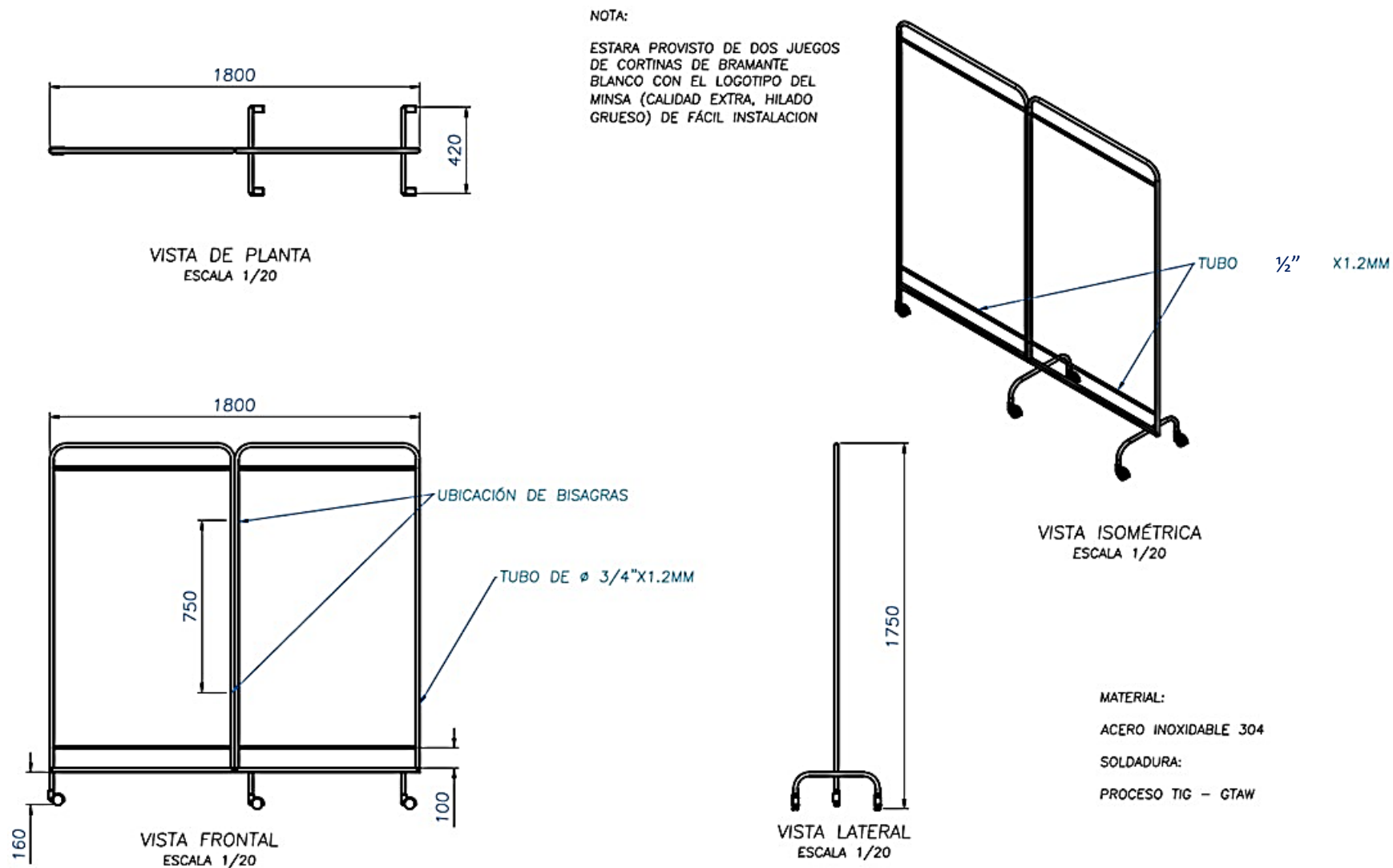
7.1	Ficha Técnica de mobiliario clínico MC-0006 - BIOMBO METÁLICO DE 2 CUERPOS, Código SAP: 70020041. ESSALUD.
------------	--

VIII. PLANOS Y/O FIGURAS REFERENCIALES

8.1	Figura 1	VISTA DE PLANTA, FRONTAL, LATERAL E ISOMÉTRICA
8.2	Figura 2	DETALLES

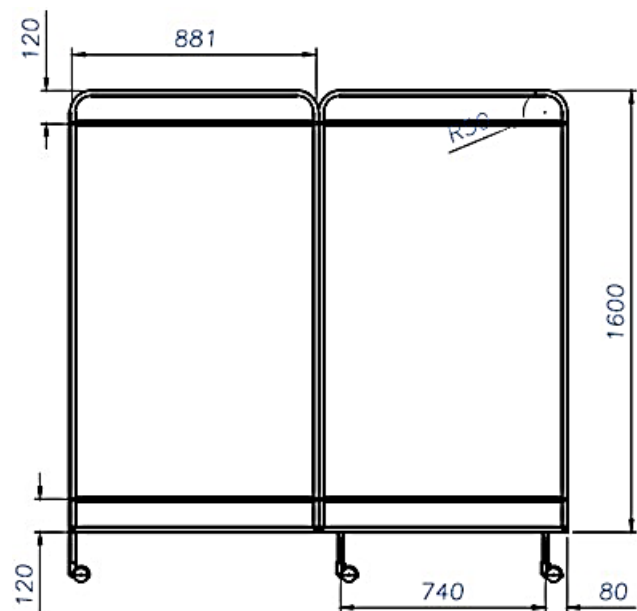
 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINSA		
			CÓDIGO:	MSA- BINOX2C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE DOS CUERPOS					Pág. 6 de 7	

Figura 1. VISTA DE PLANTA, FRONTAL, LATERAL E ISOMÉTRICA

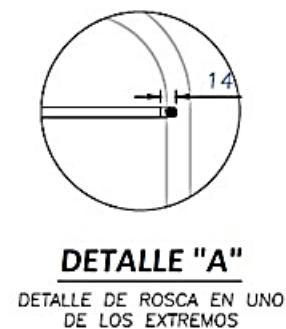
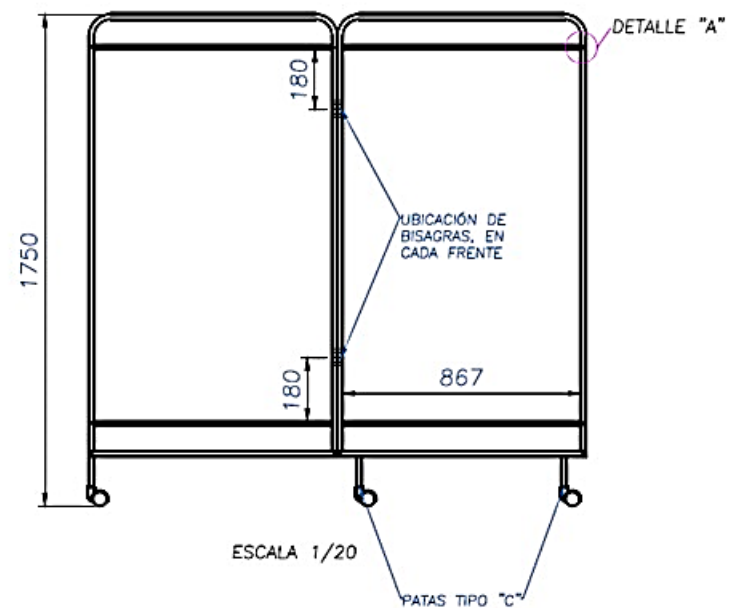


 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		MINSA		 compras a MYPERÚ	
			CÓDIGO:	MSA- BINOX2C-V1	VERSIÓN:	1.0		
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021			
NOMBRE DEL BIEN		BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE DOS CUERPOS						Pág. 7 de 7

Figura 2. DETALES

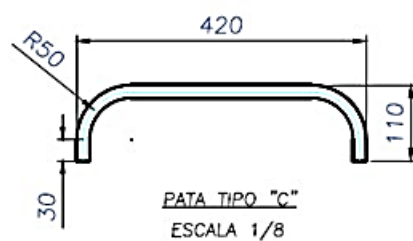


ESCALA 1/20



DETALLE "A"

DETALLE DE ROSCA EN UNO DE LOS EXTREMOS



PATA TIPO "C"
ESCALA 1/8

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		COSALE-MINDEF		 compras a MYPerú
			CÓDIGO:	MDF- BINOX3C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE TRES CUERPOS						Pág. 1 de 7



Imagen referencial

I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN

1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Mobiliario de acero inoxidable que sirve como mampara, que corresponde a un (1) biombo de tres cuerpos. De buen acabado en todas sus partes, es de forma rectangular conformado por tres (3) bastidores con cuatro (4) patas apoyadas sobre regatones y dos (2) juegos de cortinas por cada cuerpo.	
1.2	DIMENSIONES GENERALES	Altura total: 1750 mm Ancho total: 2700 mm	Altura de cada bastidor: 1600 mm Ancho de cada bastidor: 900 mm
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad.	
1.4	ALCANCE	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas, a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud, en las diferentes regiones a nivel nacional.	
1.5	GARANTÍA	24 meses (2 años)	

II. DESPIECE DE COMPONENTES DEL BIEN (Fig. 1-2)

2.1	Partes y piezas de acero inoxidable	Cód. pieza	Cant.	Dimensiones (mm)			Req. / grupo piezas	Req. + 5% (merma)	Unidad
				e	φ/a	Long			
2.1.1	BASTIDOR - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, φ=1"	A	3	1,2	25	5000	15,00	15,75	metro
2.1.2	PATA TIPO C - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, φ=1"	B	2	1,2	25	750	1,50	1,58	metro
2.1.3	PATAS RECTAS - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, φ=1"	D	2	1,2	25	150	0,30	0,32	metro
Total Tubo redondo inox, φ=25mm, e=1,2 / mueble:							16,8	17,64	metro

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		COSALE-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF- BINOX3C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE TRES CUERPOS						Pág. 2 de 7

2.1.4	TRAVESAÑOS - Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, $\phi=3/8"$	E	6	1,2	9,5	850	5,10	5,36	metro
2.2	Accesorios	Cód.	Cant.	Dimensiones			Cant. / mobiliario		Unidad
2.2.1	TORNILLO DE ACERO INOXIDABLE	-	6	$\phi=5/16"$, L=25mm			6		unidad
2.2.2	BISAGRAS DE ACERO INOXIDABLE	-	4	L= 3 1/2"			4		unidad
2.2.3	TELA BRAMANTE	-	6	1,585m			9,510		metro
2.3.4	REGATON DE POLIPROPILENO	-	6	$\phi=1"$			6		unidad

III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS		
3.1	INSUMO PRINCIPAL I	ACERO
3.1.1	PERFIL TUBULAR REDONDO DE ACERO INOXIDABLE	Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, e=1,2mm, $\phi=1"$
3.1.2	PERFIL TUBULAR REDONDO DE ACERO INOXIDABLE	Tubo redondo de acero inoxidable AISI 304, e=1,2mm, $\phi=1/2"$
3.1.3	CONTROL DE CALIDAD DEL ACERO	Véase acápite 5.1
3.2	INSUMOS MENORES	Los que se describen a continuación:
3.2.1	TORNILLO DE ACERO INOXIDABLE	- Tornillos de acero inoxidable para fijación de travesaños a bastidor.
3.2.2	BISAGRAS DE ACERO INOXIDABLE	- Bisagras de acero inoxidable para fijación y abatibilidad de cuerpos.
3.2.3	TELA BRAMANTE	- Tela bramante de hilado grueso color verde agua, altamente resistente y de fácil limpieza, para cortinas desmontables.
3.2.4	REGATONES DE POLIPROPILENO	- Regatones de 1" color negro, para parte inferior de patas, hilo UNC grado 2.

IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA LA FABRICACIÓN DEL BIEN		
4.1	CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	- Las partes y piezas serán de acero inoxidable. Su habilitado deberá realizarse teniendo en cuenta las dimensiones en milímetros que se indican en el acápite 2.1 y en los planos y/o figuras referenciales. - Bastidores fabricados íntegramente de acero inoxidable AISI 304, tubular de 25mm de diámetro x 1,2mm (1/20") de espesor como mínimo. - Unión entre bastidores mediante dos (02) bisagras o más, que permitan una fijación firme, pero de fácil abatibilidad. - Travesaños o templadores tipo tubular de 9,5mm de diámetro x 1,2mm (1/20") de espesor como mínimo, de acero inoxidable AISI 304, 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. - Para la fijación de los travesaños, se emplearán dos (2) tornillos de acero inoxidable, que deben estar soldados en la parte superior e inferior de cada bastidor en uno de los laterales. - Estructura de soporte o patas tipo "C", de cuerpo principal y/o abatible, fabricada en tubos de acero inoxidable AISI 304, de 25mm de diámetro x 1,2mm (1/20") de espesor como mínimo, en dimensiones de 400mm de ancho como mínimo y 150mm de alto como máximo, incluido regatones.

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		COSALE-MINDEF		 compras a MYPerú
			CÓDIGO:	MDF- BINOX3C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE TRES CUERPOS						Pág. 3 de 7

		- El corte en los extremos o remate de patas (sin regatones) deben asentar paralelamente en el NPT (nivel de piso terminado) de manera que los regatones asienten también en forma paralela al piso. - Los regatones de polipropileno se colocan de manera homogénea en la parte inferior de las patas, para evitar rayaduras de piso. - 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.																																			
4.2	TOLERANCIAS DE LAS DIMENSIONES	- La tolerancia para las dimensiones de las escuadrías de las piezas será de +/- 1 mm, y para el mueble final armado será de +/- 2mm																																			
4.3	CONTROL DE CALIDAD	- Véase acápite V.																																			
4.4	SOLDADURA DE PARTES Y PIEZAS	- Todas las uniones de los elementos metálicos serán soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales. - Las uniones y bordes deben quedar limpios de rebabas, suaves al tacto.																																			
4.5	ACABADO	- Las partes soldadas deben pulirse procurando dar un acabado homogéneo al mobiliario.																																			
4.3	PRESENTACIÓN FINAL	- El biombo, se presenta debidamente armado con las cortinas colocadas y de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas, libre de imperfecciones que puedan poner en riesgo la salud del usuario.																																			
4.4	IDENTIFICACIÓN DEL BIEN Y DEL FABRICANTE	- El mobiliario llevará en una parte no visible una etiqueta autoadhesiva con la identificación del fabricante, donde se indique la siguiente información: <table><tr><th colspan="5">Nombre de la entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td></td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>Dirección</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Fecha de entrega</td><td></td><td>Tiempo de garantía</td><td colspan="2"></td></tr></table>	Nombre de la entidad usuaria					Nombre del bien					Contrato N°		Lote		N°	Razón social					RUC		Teléfono			Dirección					Fecha de entrega		Tiempo de garantía		
Nombre de la entidad usuaria																																					
Nombre del bien																																					
Contrato N°		Lote		N°																																	
Razón social																																					
RUC		Teléfono																																			
Dirección																																					
Fecha de entrega		Tiempo de garantía																																			

V. CONTROL DE CALIDAD DE INSUMOS, COMPONENTES Y PRODUCTO TERMINADO

El control de calidad se durante los procesos de:

- Adquisición de insumos (en las instalaciones del proveedor).
- Recepción y almacenamiento de materiales adquiridos (en el taller de producción).
- Fabricación de los bienes (en el taller de producción).
- Recepción de los bienes (en almacén).

5.1	DEFECTOS EN EL ACERO	
5.1.1	DEFECTOS CRÍTICOS (No se admiten)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.1.1	- Abolladuras o deformaciones de alguna de las piezas. - Rajaduras en los cordones de soldadura. - Falta de penetración en los cordones de soldadura. - Cordón de soldadura incompleto. - Perforaciones no indicadas.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		COSALE-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF- BINOX3C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE TRES CUERPOS						Pág. 4 de 7

	- Rayones que no puedan ser eliminados	
5.1.2	DEFECTOS MAYORES (Sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.2.1	- Descuadre de las piezas plegadas. - Curvado del tubo con un radio menor al recomendado. - Armado asimétrico.	Visual, utilizando un pie de rey y/o una regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm, una escuadra de metal, evaluando la simetría del armado de los componentes.
5.1.2.2	- Exceso de porosidad en el cordón de soldadura.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2.3	- Inestabilidad en un plano	Visual, utilizando un pie de rey, para determinar la luz máxima del desnivel de la pata, y una base de tablero de melamina, evaluando el correcto asentamiento de las cuatro patas sobre la base plana.
5.1.3	DEFECTOS MENORES (No afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.3.1	- Diferencia de tonos en el acabado.	Visual, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.2	DIMENSIONES DE COMPONENTES Y DE PRODUCTO TERMINADO	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.2.1	Dimensiones de las partes y piezas	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.
5.2.2	Dimensiones generales del mueble	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.

VI. CONDICIONES DE ENTREGA DEL BIEN																																
6.1	EMBALAJE	Cada biombo, presenta el siguiente embalaje: - Plancha de cartón corrugado de 1250mm x 3550mm que envuelva el bastidor incluido las cortinas, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Plancha de cartón corrugado de 120mm x 780mm que cubra el perfil tubular de cada soporte en “U”, asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Finalmente, todo el paquete debe estar envuelto con Stretch Film como protector contra la suciedad y la humedad, de tal manera que sea resistente al transporte, manipulación y almacenamiento.																														
6.2	IDENTIFICACIÓN DE PAQUETES EMBALADOS	- Cada paquete debe tener una identificación visible autoadhesiva, con la siguiente información: <table><tr><th colspan="4">Nombre de entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>Cantidad paquetes / bien</td><td></td><td>Paq. N°</td><td></td></tr><tr><td>Contenido del paquete</td><td></td><td>Peso aprox. del paquete</td><td></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td></td></tr></table>			Nombre de entidad usuaria				Nombre del bien				Cantidad paquetes / bien		Paq. N°		Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete		Contrato N°		Lote	N°	Razón social				RUC		Teléfono	
Nombre de entidad usuaria																																
Nombre del bien																																
Cantidad paquetes / bien		Paq. N°																														
Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete																														
Contrato N°		Lote	N°																													
Razón social																																
RUC		Teléfono																														

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		COSALE-MINDEF	
			CÓDIGO:	MDF- BINOX3C-V1	VERSIÓN:	1.0
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021	
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE TRES CUERPOS					 Pág. 5 de 7

VII. DOCUMENTOS TÉCNICOS DE REFERENCIA

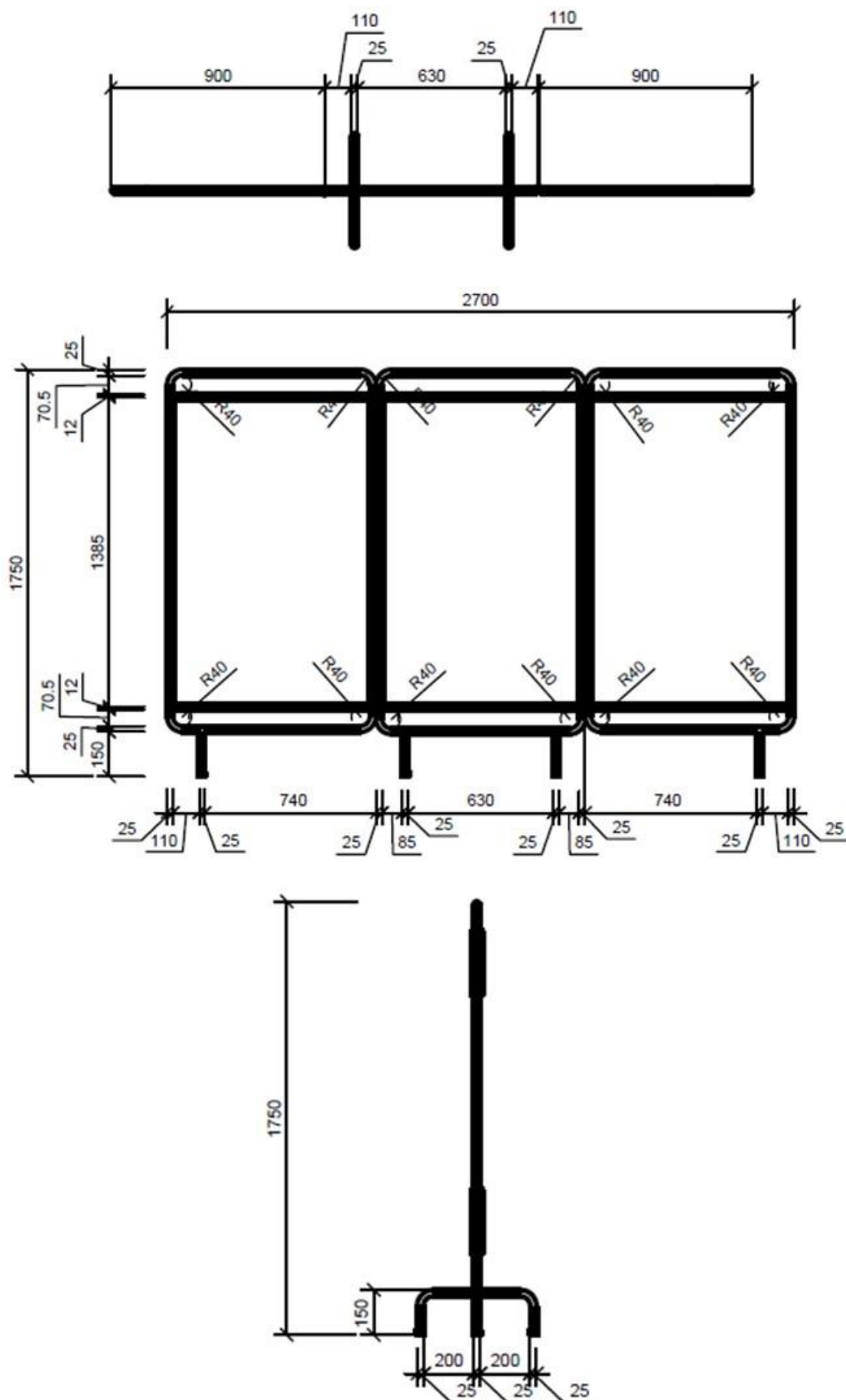
7.1	Ficha Técnica de mobiliario clínico MC-0006 - BIOMBO METÁLICO DE 2 CUERPOS, Código SAP: 70020041. ESSALUD.
------------	--

VIII. PLANOS Y/O FIGURAS REFERENCIALES

8.1	Figura 1	VISTA DE PLANTA, DE FRENTE Y LATERAL
8.2	Figura 2	VISTA ISOMÉTRICA

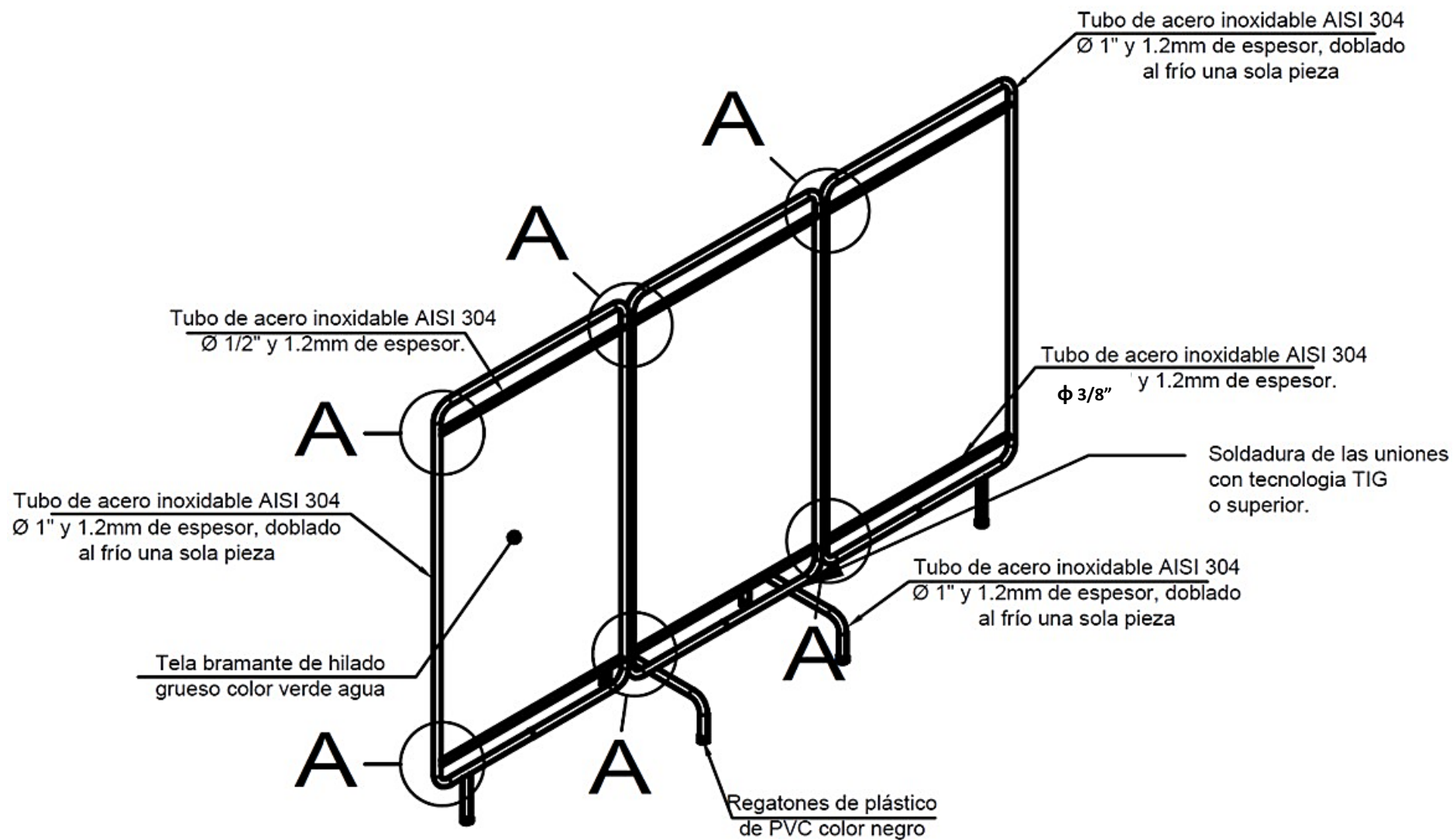
 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		COSALE-MINDEF	
			CÓDIGO:	MDF- BINOX3C-V1	VERSIÓN:	1.0
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021	
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE TRES CUERPOS					 Pág. 6 de 7

Figura 1. VISTA DE PLANTA, DE FRENTE Y LATERAL



  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		COSALE-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF- BINOX3C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE TRES CUERPOS						Pág. 7 de 7

Figura 2. VISTA ISOMÉTRICA



 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		COSALE-MINDEF		 compras a MYPERÚ
			CÓDIGO:	MDF-ANMET2C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ANAQUEL METÁLICO DOS CUERPOS						Pág. 1 de 6



Imagen referencial

I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN

1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Mobiliario de acero LAF que corresponde a estantería metálica de dos cuerpos. De buen acabado en todas sus partes, conformado por dos (2) cuerpos con estructura de ángulos ranurados y cinco (5) repisas por cuerpo.
1.2	DIMENSIONES GENERALES	Altura total: 2300 mm Ancho: 1800 mm Profundidad: 400 mm Capacidad de carga por repisa: 100 kg
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Unidad.
1.4	ALCANCE	Mobiliario utilizado para guardar y/o almacenar objetos en establecimientos de salud, a disposición del personal administrativo y asistencial, en las diferentes regiones a nivel nacional.
1.5	GARANTÍA	24 meses (2 años)

II. DESPIECE DE COMPONENTES DEL BIEN (Fig. 1-2)

2.1	Partes y piezas de acero (incluye pliegues)	Cód. pieza	Cant.	Dimensiones (mm)			Req. / grupo piezas	Req. + 5% (merma)	Unidad
				e	φ/a	Long			
2.1.1	ÁNGULO RANURADO - Plancha de acero LAF, e=2.0mm		8	2,0	76,2	2300	1,40	1,47	m ²
2.1.2	REPISAS - Plancha de acero LAF, e=1.0mm		10	1,0	510	924	4,71	4,95	m ²
2.1.3	ESCUADRA (tipo triángulo) - Plancha de acero LAF, e=1.2mm		24	1,2	80	80	0,15	0,16	m ²

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		COSALE-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF-ANMET2C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ANAQUEL METÁLICO DOS CUERPOS						Pág. 2 de 6

2.2	Accesorios	Cód.	Cant.	Dimensiones	Cant. / módulo	Unidad
2.2.1	PERNO COMPLETO GALVANIZADO O ZINCADO	-	88	5/16" x 1"	88	unidad
2.2.2	REGATONES EN "L" DE GOMA	-	8	1 ½" x 1 ½"	8	unidad

III. ESPECIFICACIONES DE LOS INSUMOS		
3.1	INSUMO PRINCIPAL I	ACERO
3.1.1	PLANCHA LAF	Plancha de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A1008, e=2,0mm
3.1.2	PLANCHA LAF	Plancha de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A1008, e=1,0mm
3.1.3	PLANCHA LAF	Plancha de acero al carbono laminado en frío (LAF) ASTM A1008, e=1,2mm
3.1.6	CONTROL DE CALIDAD DEL ACERO	Véase acápite 5.1
3.2	INSUMOS MENORES	Los que se describen a continuación:
3.2.1	PINTURA EN POLVO (termo convertible)	- Color gris claro (Pantone 7042), del tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química.
3.2.2	PERNO COMPLETO GALVANIZADO O ZINCADO	- Perno completo cincado de 5/16" x 1", con dos (2) arandelas y una (1) tuerca, ASTM A-65, para fijar estructuras y repisas.
3.2.5	REGATONES EN "L" DE GOMA	- Regatones en "L" de 1 ½" color negro, para parte inferior de patas.

IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA LA FABRICACIÓN DEL BIEN		
4.1	COLOR DE MOBILIARIO	- Gris claro (Pantone 7042).
4.2	CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	- El habilitado de las partes y piezas de acero LAF, deberá realizarse teniendo en cuenta las dimensiones en milímetros que se indican en el acápite 2.1 y en los planos y/o figuras referenciales. - Ángulos ranurados de plancha de acero LAF ASTM A1008 de 38mm x 38mm x 2mm de espesor, de 2300mm de largo con escuadras en los encuentros de las repisas para asegurar la estabilidad del sistema. Con regatones en las patas o cobertura de plástico o jebe duro antideslizante. - Repisas graduables fabricadas en plancha de acero LAF ASTM A1008 de 1,0mm de espesor, de 900mm de largo x 400mm de ancho, perforada en las esquinas para proveer un perfecto amarre con los ángulos ranurados mediante pernos cincados de 3/16" x 3/8". - Escuadras fabricadas en plancha de acero LAF ASTM A1008 de 1,2mm de espesor, para brindar rigidez y estabilidad al sistema. - El corte en los extremos o remate de patas (sin regatones) deben asentar paralelamente en el NPT (nivel de piso terminado) de manera que los regatones asienten también en forma paralela al piso. - Los regatones se colocan de manera homogénea en la parte inferior de las patas del mobiliario.
4.3	TOLERANCIAS DE LAS DIMENSIONES	- La tolerancia para las dimensiones de las escuadrías de las piezas será de +/- 1 mm, y para el mueble final armado será de +/- 3 mm
4.4	CONTROL DE CALIDAD	- Véase acápite V.
4.5	SOLDADURA DE PARTES Y	- Para la unión de todos los elementos metálicos de la estructura que se

  PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		COSALE-MINDEF		 compras a MYPERÚ Pág. 3 de 6
			CÓDIGO:	MDF-ANMET2C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ANAQUEL METÁLICO DOS CUERPOS						

	PIEZAS	requiera, se empleara soldadura sistema MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales. - Todos los elementos metálicos soldados entre sí llevan un cordón de soldadura continuo de 1" como mínimo, salvo aquellos elementos de sección menor a 1" en los que el cordón de soldadura será a lo largo del perímetro; asimismo se deberá masillar y esmerilar los elementos metálicos, si se requiere. No dejar espacios vacíos entre o en los elementos metálicos. - Las uniones y bordes deben quedar limpios de rebabas, suaves al tacto.
4.6	ACABADO DE ACERO LAF	- El acabado debe realizarse con recubrimiento de pintura en polvo aplicado mediante sistema electrostático que permita recubrir toda la estructura metálica, asegurando a la pieza metálica, buena durabilidad y resistencia a la corrosión.
4.7	4.1.7.1 Preparación de la superficie	- Las partes y piezas de acero deberán ser tratadas antes del pintado, con una técnica con variables de operaciones (tiempo, temperatura, insumos, etc.) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los siguientes procesos:
	a) Desengrase	- Proceso mediante el cual se elimina presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Consiste en el lavado del metal a una temperatura que fluctúa entre 90° y 100°C, con detergentes que no contengan productos contaminantes. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	b) Desoxidado	- Proceso mediante el cual se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica, mediante el baño con productos químicos ecológicos (degradables) dejándolo completamente limpio y listo para el siguiente proceso. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	c) Baño de pre activado	- Proceso para preparar la superficie metálica logrando un anclaje perfecto de las moléculas de fosfato de zinc (este procedimiento es optativo solo en caso de usar fosfato).
	d) Fosfatizado	- Proteger el material mediante un baño con una capa de fosfato de zinc o de hierro, para libarlo de toda contaminación y brindar una excelente adherencia de la pintura en polvo aplicada mediante sistema electrostático en la superficie metálica. Realizar enjuague final para eliminar impurezas.
	e) Sellado o pasivado	- Proceso de enjuague final con sales para nivelar molecularmente los cristales de fosfato de zinc formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.
	4.1.7.2 Deshidratado en horno	- Las partes y piezas de acero una vez tratadas, deberán ingresar a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100°C, con la finalidad de evaporar el agua u otros fluidos que pudieran estar apresados en las dobleces o zonas de difícil acceso. Durante todo este procedimiento los operadores deberían emplear guantes a fin de evitar contaminar con grasa las superficies metálicas
	4.1.7.3 Recubrimiento en polvo	- Las partes y piezas de acero tratadas, deben ser revestidas con pintura en polvo termo convertible aplicada mediante sistema electrostático. La película depositada tendrá un espesor de 80 micras.
	4.1.7.4 Curado en horno	- Proceso por el cual se funde el recubrimiento en polvo, al ingresar a un horno, en condiciones de temperatura y tiempo especificados por el fabricante (aproximadamente de 180 a 200 °C, por un periodo aproximado de 10 a 15 minutos), para que adquiera la apariencia adecuada y las

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		COSALE-MINDEF		
			CÓDIGO:	MDF-ANMET2C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ANAQUEL METÁLICO DOS CUERPOS						Pág. 4 de 6

		propiedades mecánicas y químicas finales.																																			
4.8	PRESENTACIÓN FINAL	- El anaquel se presenta debidamente armada de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas y libre de imperfecciones que puedan poner en riesgo la salud del usuario.																																			
4.9	IDENTIFICACIÓN DEL BIEN Y DEL FABRICANTE	- El mobiliario llevará en una parte no visible una etiqueta autoadhesiva con la identificación del fabricante, donde se indique la siguiente información: <table><tr><th colspan="5">Nombre de la entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td></td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>Dirección</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>Fecha de entrega</td><td></td><td>Tiempo de garantía</td><td colspan="2"></td></tr></table>	Nombre de la entidad usuaria					Nombre del bien					Contrato N°		Lote		N°	Razón social					RUC		Teléfono			Dirección					Fecha de entrega		Tiempo de garantía		
Nombre de la entidad usuaria																																					
Nombre del bien																																					
Contrato N°		Lote		N°																																	
Razón social																																					
RUC		Teléfono																																			
Dirección																																					
Fecha de entrega		Tiempo de garantía																																			

V. CONTROL DE CALIDAD DE INSUMOS, COMPONENTES Y PRODUCTO TERMINADO

El control de calidad se durante los procesos de:

- Adquisición de insumos (en las instalaciones del proveedor).
- Recepción y almacenamiento de materiales adquiridos (en el taller de producción).
- Fabricación de los bienes (en el taller de producción).
- Recepción de los bienes (en almacén).

5.1	DEFECTOS EN EL ACERO	
5.1.1	DEFECTOS CRÍTICOS (No se admiten)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.1.1	- Abolladuras o deformaciones de alguna de las piezas. - Rajaduras en los cordones de soldadura. - Falta de penetración en los cordones de soldadura. - Cordón de soldadura incompleto. - Perforaciones no indicadas. - Rayones que no puedan ser eliminados con una lija para acero #80. - Productos oxidados luego del proceso de fosfatizado. - Humedad en la pintura en polvo. - Falta de adherencia de la pintura.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2	DEFECTOS MAYORES (Sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.2.1	- Descuadre de las piezas plegadas. - Curvado del tubo con un radio menor al recomendado. - Armado asimétrico. - Espesor de pintura por debajo del solicitado.	Visual, utilizando un pie de rey y/o una regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm, una escuadra de metal, evaluando la simetría del armado de los componentes.
5.1.2.2	- Exceso de porosidad en el cordón de soldadura. - Rugosidad en la superficie pintada.	Visual y con el tacto, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.1.2.3	- Inestabilidad en un plano	Visual, utilizando un pie de rey, para determinar la luz máxima del desnivel de la pata, y una base de tablero de

  Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		COSALE-MINDEF		 Pág. 5 de 6
CÓDIGO:			MDF-ANMET2C-V1	VERSIÓN:	1.0		
FECHA DE EMISIÓN:			Jul-2021				
NOMBRE DEL BIEN	ANAQUEL METÁLICO DOS CUERPOS						

		melamina, evaluando el correcto asentamiento de las cuatro patas sobre la base plana.
5.1.3	DEFECTOS MENORES (No afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente)	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.1.3.1	- Mayor espesor de pintura, siempre que no supere el 20% del espesor de pintura máximo.	Visual, utilizando un pie de rey y/o un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II.
5.1.3.2	- Diferencia de tonos en el color de la pintura.	Visual, evaluando las superficies que conforman la pieza.
5.2	DIMENSIONES DE COMPONENTES Y DE PRODUCTO TERMINADO	
	Características a inspeccionar	Tipo de inspección y/o verificación
5.2.1	Dimensiones de las partes y piezas	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.
5.2.2	Dimensiones generales del mueble	Visual, utilizando un flexómetro (cinta métrica) no menor al intervalo de indicaciones de 0m a 3m, Clase II y regla metálica de intervalo de indicaciones de 0cm a 100cm.

VI. CONDICIONES DE ENTREGA DEL BIEN																																
6.1	EMBALAJE	Cada anaquel, presenta el siguiente embalaje: - Plancha de cartón corrugado de 4mm x 600mm x 2000mm en el techo, de manera tal que tengan dobleces que cubran los bordes y esquinas, y debe estar asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Planchas de cartón corrugado de 4mm x 600mm x 2400mm en laterales, de manera tal que tengan dobleces que cubran los bordes y esquinas, y debe estar asegurado con cinta de embalaje y/o rafia. - Finalmente, todo el mueble debe estar envuelto con Stretch Film como protector contra la suciedad y la humedad, de tal manera que sea resistente al transporte, manipulación y almacenamiento.																														
6.2	IDENTIFICACIÓN DE PAQUETES EMBALADOS	- Cada paquete debe tener una identificación visible autoadhesiva, con la siguiente información: <table><tr><th colspan="4">Nombre de entidad usuaria</th></tr><tr><td>Nombre del bien</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>Cantidad paquetes / bien</td><td></td><td>Paq. N°</td><td></td></tr><tr><td>Contenido del paquete</td><td></td><td>Peso aprox. del paquete</td><td></td></tr><tr><td>Contrato N°</td><td></td><td>Lote</td><td>N°</td></tr><tr><td>Razón social</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>RUC</td><td></td><td>Teléfono</td><td></td></tr></table>			Nombre de entidad usuaria				Nombre del bien				Cantidad paquetes / bien		Paq. N°		Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete		Contrato N°		Lote	N°	Razón social				RUC		Teléfono	
Nombre de entidad usuaria																																
Nombre del bien																																
Cantidad paquetes / bien		Paq. N°																														
Contenido del paquete		Peso aprox. del paquete																														
Contrato N°		Lote	N°																													
Razón social																																
RUC		Teléfono																														

VII. DOCUMENTOS TÉCNICOS DE REFERENCIA	
7.1	NTP 260.031:2012 (revisada el 2017) MUEBLES. Armarios de madera y tableros para uso institucional y doméstico. Requisitos

VIII. PLANOS Y/O FIGURAS REFERENCIALES	
8.1	Figura 1 VISTA DE FRENTE, LATERAL, ISOMÉTRICA, DE PLANTA, DETALLE A, DETALLE B

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		COSALE-MINDEF		compras a 
			CÓDIGO:	MDF-ANMET2C-V1	VERSIÓN:	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		Jul-2021		
NOMBRE DEL BIEN	ANAQUEL METÁLICO DOS CUERPOS						Pág. 6 de 6

Figura 1. VISTA DE FRENTE, LATERAL, ISOMÉTRICA, DE PLANTA, DETALLE A, DETALLE B

