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

BASES PARA LA PARTICIPACIÓN DE LAS MYPE DE MADERA Y METAL

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

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

D.U. N° 058-2011

NEC Bienes Est. Salud
VºBº
Ing. Luis Bodero Merino

Junio 2020

CONTENIDO

CONTENIDO 2

AVISO DE CONVOCATORIA 5

CAPÍTULO I: GENERALIDADES 8
1.1. ANTECEDENTES: 8
1.2. ENTIDAD CONVOCANTE: 9
1.3. BASE LEGAL 9
1.4. PARTICIPANTES: 9
1.5. OBJETO DE LA CONVOCATORIA: 10
1.6. PRECIOS UNITARIOS: 10
1.7. FINANCIAMIENTO: 11
1.8. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y PLANOS DE LOS BIENES: 11
1.9. PLAZO DEL PROCESO DE FABRICACIÓN Y DE ENTREGA: 11
1.10. APLICACIÓN DE LINEAMIENTOS: 12

CAPÍTULO II: ETAPAS DEL PROCESO 13
2.1. CRONOGRAMA DEL PROCESO: 13
2.2. PRESENTACIÓN DE SOLICITUDES: 13
2.3. CONTENIDO DEL SOBRE O EXPEDIENTE DE POSTULACIÓN: 14
2.4. APERTURA DE SOBRES: 17
2.5. CALIFICACIÓN DE SOLICITUDES: 17
2.5.1. PRIMERA ETAPA: 17
2.5.2. SEGUNDA ETAPA: 17
2.6. EVALUACIÓN DE SOLICITUDES: 21
2.6.1. CRITERIOS DE EVALUACIÓN PARA LA FABRICACIÓN DE BIENES: 21
2.6.2. FACTORES DE EVALUACION Y ASIGNACION DE PUNTAJE 21
2.7. LOTES DE PRODUCCIÓN 26
2.7.1. ASIGNACIÓN DE LOTES 26
2.7.2. MONTO DE CONTRATOS 27
2.7.3. UBICACIÓN DE LA MYPE 30
2.8. CHARLA INFORMATIVA 30
2.9. RESPONSABILIDADES DE LAS MYPE: 31
2.10. PROHIBICIONES: 32
2.11. PUBLICACIÓN DE LOS RESULTADOS: 33
2.12. SUSPENSIÓN O CANCELACIÓN DEL PROCESO: 33
2.13. DOCUMENTACIÓN FALSA O ADULTERACIÓN DE INFORMACIÓN: 34

CAPITULO III: PERFECCIONAMIENTO DEL CONTRATO 35
3.1. SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO: 35
3.2. GARANTÍA POR ADELANTO: 35
3.3. PAGOS A LAS MYPE: 33
3.4. PENALIDADES: 33
PROFORMA DE CONTRATO CON LA MYPE 36
ANEXO N° 01: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LOS INSUMOS 42
ANEXO N° 02 SOLICITUD PARA SER CONSIDERADO POSTULANTE. 108

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Barrios

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

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITE DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud
VºBº
Ing. Luis Bodero Merino

DEBER DE COLABORACION

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

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

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

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud
VºBº
Ing. Luis Bodero Merino

AVISO DE CONVOCATORIA

1. ENTIDAD QUE CONVOCA:

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

2. OBJETO DEL PROCESO:

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

3. PRECIOS UNITARIOS:

Bienes de madera

ITEM	BIENES	CANTIDAD
1	Escritorio estándar	S/554.87
2	Módulos para computadora	S/616.06
3	Parihuela para depositar	S/96.17
4	Mesa de trabajo de melamina de 240 x 120 cm.	S/561.25
5	Sillón modular unipersonal tapizado en cuero sintético	S/343.30

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

Bienes de metal

ITEM	BIENES	CANTIDAD
1	Silla metálica aplicable	S/158.33
2	Butaca metálica de 3 cuerpos	S/418.96
3	Butaca metálica de 4 cuerpos	S/542.02
4	Estantería metálica de ángulos ranurados	S/300.34
5	Archivador metálico de 04 gavetas	S/622.40
6	Armario metálico de 02 puertas	S/740.15
7	Armario metálico de un (01) cuerpo y dos (02) compartimentos	S/433.18
8	Silla de ruedas para adulto	S/744.05
9	Coche de curaciones	S/1,004.36
10	Vitrina de acero inoxidable de un cuerpo	S/2,127.18
11	Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos	S/3,706.69
12	Biombo de acero inoxidable	S/609.33
13	Taburete de acero inoxidable con asiento giratorio	S/518.01
14	Portasuero metálico rodable	S/380.18
15	Lámparas de acero inoxidable cuello de ganso LED	S/420.69
16	Escalinata metálica de 2 peldaños	S/262.10

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodere Marino

4. CANTIDADES A ADQUIRIR SEGÚN DEMANDA:

Bienes de madera

ITEM	BIENES	CANTIDAD
1	Escritorio estándar	379
2	Módulos para computadora	2,045

3	Parihuela para depositar	1,512
4	Mesa de trabajo de melamina de 240 x 120 cm.	378
5	Sillón modular unipersonal tapizado en cuero sintético	700
	TOTAL DE BIENES	5,014

Bienes de metal

ITEM	BIENES	CANTIDAD
1	Silla metálica aplicable	3,780
2	Butaca metálica de 3 cuerpos	1,512
3	Butaca metálica de 4 cuerpos	756
4	Estantería metálica de ángulos ranurados	3,780
5	Archivador metálico de 04 gavetas	1,134
6	Armario metálico de 02 puertas	1,005
7	Armario metálico de un (01) cuerpo y dos (02) compartimentos	1,134
8	Silla de ruedas para adulto	756
9	Coche de curaciones	1,134
10	Vitrina de acero inoxidable de un cuerpo	409
11	Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos	409
12	Biombo de acero inoxidable	1,512
13	Taburete de acero inoxidable con asiento giratorio	409
14	Portasuero metálico rodable	756
15	Lámparas de acero inoxidable cuello de ganso LED	849
16	Escalinata metálica de 2 peldaños	465
	TOTAL DE BIENES	19,800

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

5. PLAZO DE ENTREGA:

El plazo máximo de entrega es de 60 días calendarios.

6. FUENTE DE FINANCIAMIENTO:

Recursos asignados al Núcleo Ejecutor de Compras de Bienes para Establecimientos de Salud del Ministerio de Salud, mediante Convenio Nº 004-2019–FONCODES, suscrito con el Fondo de Cooperación para el Desarrollo Social – FONCODES.

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bedoya Molina

7. CALENDARIO DEL PROCESO:

ITEM	ETAPAS	FECHA
01	Convocatoria y Publicación de Bases	**A partir del 24/06/2020**
02	Consulta y Absolución de Consultas (hasta las 17:00 horas)	**Del 24/06/2020 al 27/06/2020**
03	Publicación de Absolución de Consultas	**29/06/2020**
04	Presentación de Solicitudes (hasta las 17:00 horas)	**Del 30/06/2020 al 07/07/2020**
05	Apertura de sobres	**Del 08/07/2020 al 15/07/2020**

06	Calificación y Evaluación de solicitudes y Asignación de Lotes	**Del 16/07/2020 al 06/08/2020**
07	Publicación de Resultados	**07/08/2020**
08	Firma de Contratos	**Del 10/08/2020 al 13/08/2020**

- **Convocatoria y Publicación de Bases:**

Las Bases para la participación de las MYPE serán publicadas en el Portal Web de FONCODES (www.foncodes.gob.pe), la página web del Ministerio de la Producción (www.gob.pe/produce), y la página web del NEC Bienes para Establecimientos de Salud (www.necminsa.com) a partir del día 24 de junio de 2020.

- **Consultas y Absolución de Consultas**

Las consultas podrán ser realizadas del 24 al 27 de junio de 2020 al correo electrónico convocatoria@necminsa.com, o en la página web del NEC; y su absolución se publicará el 29 de junio de 2020 en el Portal Web de FONCODES (www.foncodes.gob.pe), del Ministerio de la Producción (www.gob.pe/produce) y del NEC Bienes para Establecimientos de Salud del MINSA (www.necminsa.com).

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

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

- **Presentación de Solicitudes:**

Las Expedientes de postulación deberán ser presentados desde el 30 de junio hasta el 07 de julio 2020, bajo las siguientes modalidades:

- De forma presencial en el local del NEC MINSA ubicado en Calle Manco Segundo N° 2621, Lince, desde las 8:30 am hasta las 16:30 horas.
- De forma virtual a través del correo un electrónico convocatoriamype@necminsa.pe, para la recepción de Expedientes de postulación y consultas de MYPE desde el 30 de junio hasta las 16:30 del 07 de julio 2020.

Apertura de Sobres:

Los sobres presentados conteniendo las solicitudes serán abiertos por el Núcleo Ejecutor de Compra, de acuerdo al orden de presentación y con la presencia de Notario Público del 08 al 15 de julio de 2020.

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

Este proceso se realizará, en acto privado, entre el 16 de julio al 06 de agosto de 2020.

- **Publicación de resultados:**

Los resultados serán publicados el 07 de agosto de 2020 en las páginas web de FONCODES (www.foncodes.gob.pe), la web página del Ministerio de la Producción (www.gob.pe/produce) y la página web del NEC Bienes para Establecimientos de Salud del MINSA (www.necminsa.com)

Lima, 24 de junio de 2020

CAPÍTULO I: GENERALIDADES

1.1. ANTECEDENTES:

Por Decreto de Urgencia Nº 058-2011 se dictaron medidas urgentes y extraordinarias en materia económica y financiera para mantener y promover el dinamismo de la economía. En el Capítulo I de esta norma se disponen las medidas en materia de producción y productividad a favor de las micro, pequeñas y medianas empresas, autorizándose al Fondo de Cooperación para el Desarrollo Social (FONCODES), a gestionar adquisiciones a las MYPE a través de núcleos ejecutores.

El artículo 9 del Decreto de Urgencia Nº 058-2011, modificado por la Segunda Disposición Complementaria Modificatoria de la Ley N° 30264[1], establece la conformación de los Núcleos Ejecutores de Compra, los cuales estarán integrados, entre otros, por un (1) representante del Ministerio de la Producción (PRODUCE) y un (1) representante del gremio de las MYPE vinculado con el bien a adquirir, cuya designación será formalizada por Resolución Ministerial de PRODUCE.

La Trigésima Segunda Disposición Complementaria Final de la Ley Nº 29951, Ley de Presupuesto del Sector Público 2013, amplió la vigencia del Capítulo I del Decreto de Urgencia Nº 058-2011 hasta diciembre de 2013, y dispuso la adquisición de diversos bienes a través de la modalidad de núcleos ejecutores.

La Segunda Disposición Complementaria Modificatoria de la Ley Nº 30056, Ley que modifica diversas leyes para facilitar la Inversión, Impulsar el Desarrollo Productivo y el Crecimiento Empresarial, modificada por la Primera Disposición Complementaria Modificatoria de la Ley N° 30264, amplió la vigencia del Capítulo I del Decreto de Urgencia Nº 058-2011 hasta el 31 de diciembre de 2016, confirmando en el ámbito de aplicación del referido Capítulo I y los bienes, que se habían autorizado con la Ley Nº 29951.

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

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

Mediante Decreto de Urgencia Nº 004-2019 se autoriza una transferencia de partidas en el Presupuesto del Sector Público para el Año Fiscal 2019, a favor del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social para financiar, entre otras actividades, la adquisición de Bienes para Establecimientos de Salud del Ministerio

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

de Salud, a través de la modalidad de Núcleos Ejecutores, en el marco del Decreto de Urgencia Nº 058-2011 y sus modificatorias.

1.2. ENTIDAD CONVOCANTE:

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

1.3. BASE LEGAL

- Decreto de Urgencia N° 058-2011, Dictan medidas urgentes y extraordinarias en materia económica y financiera para mantener y promover el dinamismo de la economía nacional, y sus normas modificatorias.
- Decreto Supremo N° 005-2018-PRODUCE, que aprueba la Lista de Bienes Manufacturados Especializados producidos por las MYPE de los sectores Metalmecánica, Madera, Textil Confecciones y Cuero, que pueden ser objeto de adquisición bajo los alcances del párrafo 2.3. del artículo 2 del Decreto de Urgencia N° 058-2011.
- Decreto de Urgencia Nº 004-2019 que autoriza una transferencia de partidas en el Presupuesto del Sector Público para el Año Fiscal 2019, a favor del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social para financiar, entre otras actividades, la adquisición de Bienes para Establecimientos de Salud del Ministerio de Salud, a través de la modalidad de Núcleos Ejecutores, en el marco del Decreto de Urgencia Nº 058-2011 y sus modificatorias
- Ley N° 30264 Ley que establece medidas para promover el crecimiento económico, publicada el 16/11/2014.
- Convenio N° 04-2019–FONCODES.
- Decreto Supremo N° 044 – 2020 – PCM Decreto Supremo que declara el Estado de Emergencia Nacional por las graves circunstancias que afectan la vida de la Nación a consecuencia del brote del COVID – 19 y normas modificatorias.
- Resolución Ministerial Nº055-2020-TR aprueba la Guía para la prevención del coronavirus en el ámbito laboral.
- Resolución Ministerial Nº072-2020-TR aprueba la Guía para la aplicación del trabajo remoto.
- Resolución Ministerial N° 239 – 2020 – MINSA, aprueba el Documento Técnico "Lineamientos para la vigilancia de la salud de los trabajadores con riesgo de exposición a COVID – 19".
- Decreto Supremo N° 082 – 2020 – PCM que aprueba la reanudación de actividades económicas en forma gradual y progresiva dentro del marco de la declaratoria de Emergencia Sanitaria Nacional por las graves circunstancias que afectan la vida de la Nación a consecuencia del COVID – 19.
- Resolución Ministerial N° 146 – 2020 PRODUCE, que aprueba los Protocolos Sanitarios de Operación ante el COVID – 19 del Sector Producción para el inicio gradual e incremental de las siguientes actividades industriales de la Fase 1 de la "Reanudación de Actividades": i) Industrial metalmecánica, ii) Industria de cemento.
- Resolución Directoral N° 012 – 2020 – PRODUCE/DGDE en la cual se aprueba las Disposiciones Complementarias para la continuidad del inicio gradual e incremental de la actividad de servicio de la Fase 1 de la Reanudación de las Actividades

1.4. PARTICIPANTES:

Participarán de esta convocatoria, las micro y pequeñas empresas de Lima Metropolitana y Callao que se encuentren debidamente inscritas y vigentes en el Registro de la Micro y Pequeña Empresa (REMYPE), en

concordancia con las características establecidas en la Ley 30056, el artículo 5° del Texto Único Ordenado de la Ley de Impulso al Desarrollo Productivo y al Crecimiento Empresarial – Decreto Supremo N° 13-2013-PRODUCE, y que cumplan con los requisitos mínimos solicitados en la presentes Bases.

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

1.5. OBJETO DE LA CONVOCATORIA:

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

1.6. PRECIOS UNITARIOS:

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

CUADRO N° 01: PRECIOS UNITARIOS

GRUPO	ITEM	BIENES	PRECIO UNITARIO INCLUIDO IGV (S/)
GRUPO DE BIENES DE MADERA	1	Escritorio estándar	554.87
	2	Módulos para computadora	616.06
	3	Parihuela para depositar	96.17
	4	Mesa de trabajo de melamina de 240 x 120 cm.	561.25
	5	Sillón modular unipersonal tapizado en cuero sintético	343.30
GRUPO DE BIENES DE METAL MECÁNICA	6	Silla metálica apilable	158.33
	7	Butaca metálica de 3 cuerpos	418.96
	8	Butaca metálica de 4 cuerpos	542.02
	9	Estantería metálica de ángulos ranurados	300.34
	10	Archivador metálico de 04 gavetas	622.40
	11	Armario metálico de 02 puertas	740.15
	12	Armario metálico de un (01) cuerpo y dos (02) compartimentos	433.18
	13	Sillas de ruedas para Adulto	744.05
	14	Coche de curaciones	1,004.36
	15	Vitrina de acero inoxidable de un cuerpo	2,127.18
	16	Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos	3,706.69
	17	Biombo de acero inoxidable	609.33
	18	Taburete de acero inoxidable con asiento giratorio	518.01
	19	Portasuero metálico rodable	380.18
	20	Lámparas de acero inoxidable cuello de ganso LED	420.69
	21	Escalinata metálica de 2 peldaños	262.10

NEC MINSA V° B° B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud V° B° Ing. Luis Bodero Merino

1.7. FINANCIAMIENTO:

La adquisición de los bienes para atender la demanda Bienes para Establecimientos de Salud se realizará con los recursos transferidos por FONCODES al Núcleo Ejecutor de Compras de Bienes para Establecimientos de Salud, según Convenio Nº 004-2019-FONCODES.

1.8. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y PLANOS DE LOS BIENES:

Las Especificaciones Técnicas de los bienes de Madera y Metal a adquirir figuran en el **Anexo Nº 01** del presente documento.

1.9. PLAZO DEL PROCESO DE FABRICACIÓN Y DE ENTREGA:

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

El inicio del plazo productivo se contará a partir de:

- Si la MYPE solicita adelanto:
  Para las MYPE que soliciten adelanto, el plazo se inicia al día siguiente de haber recibido el insumo principal según guía de Remisión. La MYPE tiene un plazo de siete (07) días calendario después de haber firmado su contrato, para presentar su solicitud de adelanto acompañada de una carta fianza al NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS, para lo cual la MYPE debe contar con DNI vigente, este plazo podrá variar en caso exista retraso en la disponibilidad de insumo principal. La entrega del adelanto a las empresas no debe superar los diez (10) días calendario, desde la firma del contrato.

  Para solicitar los adelantos las MYPE deberán de adjuntar los siguientes documentos:
  - Solicitud de adelanto (**Anexo N° 05**).
  - Carta Fianza a favor del Núcleo Ejecutor de Compra.
  - Factura o Boleta de Venta por el total del adelanto.
  - Autorización de pago a proveedor(es) (**Anexo N° 06**).
  - Vigencia de poder actualizado o Certificado Literal (antigüedad no mayor a 01 mes).

- Si la MYPE no solicita adelanto
  Para las MYPE que no soliciten adelanto, el plazo se inicia a los siete (07) días calendarios contabilizados desde el día siguiente de la firma del contrato. Dentro de este plazo, la MYPE tiene la responsabilidad de gestionar la adquisición de sus insumos.

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

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

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

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

Todos los bienes producidos por las MYPE, para su entrega llevaran placa, grabado o stickers conteniendo los siguientes datos:

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

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

1.10. APLICACIÓN DE LINEAMIENTOS:

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

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Merino

CAPÍTULO II: ETAPAS DEL PROCESO

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

2.1. CRONOGRAMA DEL PROCESO:

CUADRO Nº 02: CRONOGRAMA DE LA CONVOCATORIA DE MYPE

ITEM	ETAPAS	FECHA
01	Convocatoria y Publicación de Bases	**A partir del 24/06/2020**
02	Consulta y Absolución de Consultas (hasta las 17:00 horas)	**Del 24/06/2020 al 27/06/2020**
03	Publicación de Absolución de Consultas	**29/06/2020**
04	Presentación de Solicitudes (hasta las 17:00 horas)	**Del 30/06/2020 al 07/07/2020**
05	Apertura de sobres	**Del 08/07/2020 al 15/07/2020**
06	Calificación y Evaluación de solicitudes y Asignación de Lotes	**Del 16/07/2020 al 06/08/2020**
07	Publicación de Resultados	**07/08/2020**
08	Firma de Contratos	**Del 10/08/2020 al 13/08/2020**

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA Comité de Selección de Proveedores

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

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

2.2. PRESENTACIÓN DE SOLICITUDES:

Las Expedientes de postulación deberán ser presentados desde el 30 de junio hasta el 07 de julio 2020, bajo las siguientes modalidades:

- De forma presencial en el local del NEC MINSA ubicado en Calle Manco Segundo N° 2621, Lince, desde las 8:30 am hasta las 16:30 horas.
- De forma virtual a través del correo un electrónico convocatoriamype@necminsa.pe, para la recepción de Expedientes de postulación y consultas de MYPE desde el 30 de junio hasta las 16:30 del 07 de julio 2020.

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Barton

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

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

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

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

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

NEC MINSA V°B° B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

2.3. CONTENIDO DEL EXPEDIENTE DE POSTULACIÓN:

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

- Solicitud de participación en Compras a MYPErú según formato del **Anexo N° 02.**
- Ficha técnica con información básica de la empresa, con información de su capacidad de producción en el bien al que postula según formato del **Anexo N° 03.** Esta información se consignará con carácter de declaración jurada, la misma que deberá contener información completa, real y legible.
- Declaración Jurada de tener como mínimo un (01) año de experiencia según formato del **Anexo N° 04**. Los comprobantes de pago descritos en este anexo deberán ser sustentados con fotocopias simples, legibles y algunas de ellas deberán corresponder a fechas dentro de los últimos dos (02) años.

NEC Bienes Est. Salud V°B° Ing. Luis Bodero Marino

- Croquis de ubicación del local y/o taller de producción, indicando las avenidas, calles, asentamiento humano y referencias principales. La dirección del taller deberá estar registrada en la ficha RUC de la MYPE.
- Fotocopia de los siguientes documentos:
  a) DNI legible del representante legal y de los socios de la empresa (para el caso de personas jurídicas).
  b) Vigencia de poderes o Certificado Literal con una antigüedad no mayor a un (01) mes para el caso de personas jurídicas.
  c) Ficha RUC, con las características de vigente, activo y habido, y cuya actividad sea

correspondiente a los siguientes CIIU:

CUADRO Nº 03: ACTIVIDADES ECONOMICAS

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

NEC MINSA V° B° B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

d) Constancia de acreditación vigente del Registro Nacional de Micro y Pequeña Empresa – REMYPE, con antigüedad no mayor a un año. En el presente proceso de convocatoria a las MYPE que realice el Núcleo Ejecutor, las empresas podrán presentar su solicitud de inscripción en el REMYPE, adjuntando una declaración jurada simple (**Anexo N° 13**) donde se indique que, una vez habilitado el registro, adjuntara su constancia de acreditación al REMYPE, siendo causal de rescisión del contrato suscrito, la no presentación de dicha constancia.

NEC Bienes Est. Salud V°B° Ing. Luis Bodero Merino

e) Copia de las <u>Constancias de Prestación y Pago</u> de impuestos (con su respectivo detalle de la declaración) PDT 621 de los últimos 12 meses previos a la publicación de la convocatoria de MYPE. Solo se recibirán hasta tres (03) declaraciones mensuales sin movimiento (en cero soles). En el caso de las MYPE pertenecientes al RUS (que no elaboran PDT ni llenan formularios en línea con información detallada de ventas y compras en la WEB SUNAT), deberán presentar el resumen de sus declaraciones presentadas (a través de su clave Sol y/o Reporte SUNAT) o copia legible de sus pagos realizados (correspondientes a los últimos 12 meses)

- Declaración jurada de contar por lo menos con dos (02) trabajadores en planilla electrónica y no tener sanción por incumplimiento de normativa laboral, de seguridad y salud en el

trabajo y seguridad social, y no haber sido sancionado por la autoridad de inspección del trabajo debido a la comisión de infracciones a la labor inspectiva, según formato del **Anexo Nº 07**, de acuerdo a lo dispuesto en el Decreto Supremo Nº 007-2019-TR[2]. Las MYPE que suscriban contrato con el Núcleo Ejecutor, deberán acreditar que cuentan con al menos dos (02) trabajadores registrados en planilla electrónica (numeral 3.1.1 del D.S. N°007-2019-TR)

- Carta de Compromiso (**Anexo Nº 08**) en que la MYPE se compromete[3]
  a) Proporcionar el número de RUC de las personas naturales con negocio o jurídicas que subcontraten para servicios complementarios.
  b) Colaborar con la autoridad de inspección del trabajo competente.

- Declaración Jurada de no tener vinculación económica o familiar hasta de cuarto grado de consanguinidad o segundo de afinidad con miembros del Núcleo Ejecutor de Compras, ni con el personal administrativo o técnico del Núcleo Ejecutor de Compras, según Decreto Supremo N° 008-2008-TR-Art 4 de su reglamento, formato del **Anexo N° 09**.
- Declaración Jurada de no tener el mismo representante legal, ya sea como persona natural o jurídica o que sea socio de otra MYPE participante, según formato del **Anexo N° 10**.
- Declaración jurada de no conformar grupo económico, según Decreto Supremo N° 008-2008-TR-Art 4 de su reglamento, formato del **Anexo N° 11**.
- Declaración Jurada de no tener la condición de proveedor de insumos en la presente compra según formato del **Anexo N° 12**.

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

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

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

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

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

2.4. APERTURA DE SOBRES

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

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

2.5. CALIFICACIÓN DE SOLICITUDES:

La calificación de solicitudes se realizará en dos etapas:

2.5.1. PRIMERA ETAPA:

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

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

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

2.5.2. SEGUNDA ETAPA:

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

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

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

CUADRO Nº 04: AREA DE PRODUCCION (INCLUYE AREA DE ALMACEN)

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

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

- **Maquinaria para la fabricación de bienes**

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

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Marino

CUADRO N° 05: MAQUINARIA PARA LA FABRICACIÓN DE BIENES

GRUPO DE BIENES	ITEM	BIENES	MAQUINARIA MÍNIMA REQUERIDA	
			MICRO	PEQUEÑA
A	A1	Escritorio estándar	01 Sierra circular – escuadradora. 01 Sierra radial 01 Cepilladora. 01 Clavadora neumática 01 Taladro eléctrico 01 Destornillador eléctrico 01 Garlopa	01 Sierra Circular - escuadradora. 01 Sierra radial 01 Cepilladora. 02 Clavadora neumática 01 Taladro eléctrico 02 Destornillador eléctrico 01 Garlopa
	A2	Módulos para computadora		
	A3	Parihuela para depositar		
B	B1	Mesa de trabajo de melamina de 240 x 120 cm.	01 Equipo de pintura al horno electrostático 01 Máquina de soldar MIG/TIG 01 Dobladora de tubo 01 Tronzadora (de 14" a más) 01 Taladro de mesa o de pie 01 Amoladora	01 Equipo de pintura al horno electrostática 02 Máquina de soldar MIG/TIG 01 Dobladora de tubo 01 Tronzadora (de 14" a más) 01 Taladro de mesa o de pie 02 Amoladora
	B2	Sillón modular unipersonal tapizado en cuero Sintético		
	B3	Silla metálica apilable		
	B4	Butaca metálica de 3 cuerpos		
	B5	Butaca metálica de 4 cuerpos		
C	C1	Estantería metálica de ángulos ranurados	01 Equipo de pintura al horno electrostática 01 Máquina de soldar MIG/TIG 01 Máquina de soldar por punto 01 Guillotina 01 Plegadora 01 Amoladora 01 Taladro de mesa o de pie	01 Equipo de pintura al horno electrostática 02 Máquina de soldar MIG/TIG 02 Máquina de soldar por punto 01 Guillotina 01 Plegadora 02 Amoladora 01 Taladro de mesa o de pie
	C2	Archivador metálico de 04 gavetas		
	C3	Armario metálico de 02 puertas		
	C4	Armario metálico de un (01) cuerpo y dos (02) compartimentos		

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

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

GRUPO DE BIENES	ITEM	BIENES	MAQUINARIA MÍNIMA REQUERIDA	
			MICRO	PEQUEÑA
D	D1	Sillas de ruedas para Adulto	01 Equipo de pintura al horno electrostático 01 Máquina de soldar MIG y TIG 01 Tronzadora (de 14" a mas) 01 Prensa excéntrica 01 Equipo soldadura Autógena 01 Taladro de mesa o de pie 01 Dobladora de tubo 01 Amoladora	01 Equipo de pintura al horno electrostático 02 Máquina de soldar MIG y TIG 01 Tronzadora (de 14" a mas) 01 Prensa excéntrica 02 Equipo soldadura Autógena 01 Taladro de mesa o de pie 01 Dobladora de tubo 02 Amoladora
E	E1	Coche de curaciones	01 Máquina de soldar TIG 01 Guillotina 01 Plegadora 01 Amoladora 01 Taladro de mesa o de pie 01 Tronzadora (de 14" a mas) 01 Máquina de soldar por punto	02 Máquina de soldar TIG 01 Guillotina 01 Plegadora 02 Amoladora 01 Taladro de mesa o de pie 01 Tronzadora (de 14" a mas) 02 Máquina de soldar por punto
	E2	Vitrina de acero inoxidable de un cuerpo		
	E3	Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos		
F	F1	Biombo de acero inoxidable	01 Máquina de soldar /TIG 01 Prensa hidráulica. 01 Amoladora 01 Dobladora de tubo hidráulica 01 Tronzadora (de 14" a mas) 01 Taladro de mesa o de pie	02 Máquina de soldar TIG 01 Prensa hidráulica. 02 Amoladora 01 Dobladora de tubo hidráulica 01 Tronzadora (de 14" a mas) 01 Taladro de mesa o de pie
	F2	Taburete de acero inoxidable con asiento giratorio		
	F3	Portasueros metálico rodable		
	F4	Lámparas de acero inoxidable cuello de ganso LED		
	F5	Escalinata metálica de 2 peldaños		

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

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

- **Personal para la fabricación de bienes**

CUADRO N° 06: PERSONAL PARA LA FABRICACIÓN DE BIENES

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

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

2.6. EVALUACIÓN DE SOLICITUDES:

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

2.6.1. CRITERIOS DE EVALUACIÓN PARA LA FABRICACIÓN DE BIENES:

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

2.6.2. FACTORES DE EVALUACION Y ASIGNACION DE PUNTAJE

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

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

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

NEC Bienes Est. Salud V°B° Ing. Luis Bodero Merino

NEC MINSA V° B° B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

Nota. - Los puntajes de los factores de evaluación se han determinado a partir de las exigencias de calidad requeridas por el ente demandante, las mismas que se detallan a continuación.
**Bonificación de 5 puntos, si la MYPE cuenta con equipo de pintura al horno electrostático propio, en su taller.*
***Bonificación de 05 puntos para aquellas MYPE que, en su visita técnica, se encuentren efectuando algún proceso productivo del rubro.*

1. **Maquinaria y equipo operativo disponible por la MYPE**

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

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

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

CUADRO N° 08: MAQUINARIA PARA LA FABRICACIÓN DE BIENES

GRUPO DE BIENES	MAQUINARIA MÍNIMA REQUERIDA	MICRO EMPRESA		PEQUEÑA EMPRESA	
		CANTIDAD	PUNTAJE	CANTIDAD	PUNTAJE
A	Sierra circular - escuadradora	1	8	1	8
	Canteadora manual	1	6	1	6
	Cepilladora	1	4	1	4
	Clavadora neumática	1	4	2	4
	Taladro eléctrico	1	4	1	4
	Destornillador eléctrico	1	2	2	2
	Garlopa	1	4	1	4
	TOTAL	**7**	**32**	**9**	**32**
B	Equipo de pintura al horno Electrostático	1	10	1	10
	Máquina de soldar MIG/TIG	1	6	2	6
	Dobladora de tubo	1	8	1	8
	Tronzadora (de 14" a más)	1	3	1	3
	Taladro de mesa o de pie	1	2	1	2
	Amoladora	1	3	2	3
	TOTAL	**6**	**32**	**8**	**32**

NEC Bienes Est. Salud
V°B°
Ing. Luis Bodero Merino

NEC MINSA
V° B°
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

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

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

NEC Bienes Est. Salud V°B° Ing. Luis Bodero Marino

2. **Experiencia productiva en el bien o productos similares**

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

NEC MINSA V°B° B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

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

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

3. **Personal de producción**

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

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

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

4. **Área De producción**

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

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

NEC Bienes Est. Salud V°B° Ing. Luis Bodero Merino

NEC MINSA V° B° B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

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

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

5. **Seguridad en el trabajo o disposición de taller**

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

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

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

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

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodere Merino

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

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

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

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

CUADRO N° 13: PUNTAJE MINIMO PARA SELECCIÓN DE MYPE

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

2.7. LOTES DE PRODUCCION

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

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

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

En caso de empate:

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

NEC Bienes Est. Salud V°B° Ing. Luis Bodaro Merino

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

2.7.1. ASIGNACIÓN DE LOTES

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

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

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

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

ITEM	BIENES	MICRO EMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA
1	Escritorio estándar	128	256
2	Módulos para computadora	160	320
3	Parihuela para depositar	800	1,512
4	Mesa de trabajo de melamina de 240 x 120 cm.	128	256
5	Sillón modular unipersonal tapizado en cuero Sintético	250	500
6	Silla metálica apilable	632	1,264
7	Butaca metálica de 3 cuerpos	253	506
8	Butaca metálica de 4 cuerpos	190	380
9	Estantería metálica de ángulos ranurados	320	640
10	Archivador metálico de 04 gavetas	163	326
11	Armario metálico de 02 puertas	144	288
12	Armario metálico de un (01) cuerpo y dos (02) Compartimentos	228	456
13	Sillas de ruedas para Adulto	152	304
14	Coche de curaciones	104	208
15	Vitrina de acero inoxidable de un cuerpo	52	104
16	Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos	28	56
17	Biombo de acero inoxidable	169	338
18	Taburete de acero inoxidable con asiento giratorio	207	409
19	Portasuero metálico rodable	265	530
20	Lámparas de acero inoxidable cuello de ganso LED	230	460
21	Escalinata metálica de 2 peldaños	260	465

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Marina

2.7.2. MONTO DE LOS CONTRATOS

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

CUADRO N° 15: MONTO DE LOS CONTRATOS

GRUPO DE BIENES	ITEM	BIENES	PRECIO UNITARIO INCLUIDO IGV	MICRO EMPRESA		PEQUEÑA EMPRESA	
				LOTE	MONTO DE CONTRATO	LOTE	MONTO DE CONTRATO
A	A1	Escritorio estándar	S/554.87	128	S/71,023.36	256	S/142,046.72
	A2	Módulos para computadora	S/616.06	160	S/98,569.60	320	S/197,139.20
	A3	Parihuela para depositar	S/96.17	800	S/76,936.00	1,512	S/145,409.04
B	B1	Mesa de trabajo de melamina de 240 x 120 cm.	S/561.25	128	S/71,840.00	256	S/143,680.00
	B2	Sillón modular unipersonal tapizado en cuero sintético	S/343.30	250	S/85,825.00	500	S/171,650.00
	B3	Silla metálica apilable	S/158.33	632	S/100,064.56	1,264	S/200,129.12
	B4	Butaca metálica de 3 cuerpos	S/418.96	253	S/105,996.88	506	S/211,993.76
	B5	Butaca metálica de 4 cuerpos	S/542.02	190	S/102,983.80	380	S/205,967.60
C	C1	Estantería metálica de ángulos ranurados	S/300.34	320	S/96,108.80	640	S/192,217.60
	C2	Archivador metálico de 04 gavetas	S/622.40	163	S/101,451.20	326	S/202,902.40
	C3	Armario metálico de 02 puertas	S/740.15	144	S/106,581.60	288	S/213,163.20
	C4	Armario metálico de un (01) cuerpo y dos (02) compartimentos	S/433.18	228	S/98,765.04	456	S/197,530.08
D	D1	Sillas de ruedas para Adulto	S/744.05	152	S/113,095.60	304	S/226,191.20
E	E1	Coche de curaciones	S/1,004.36	104	S/104,453.44	208	S/208,906.88
	E2	Vitrina de acero inoxidable de un cuerpo	S/2,127.18	52	S/110,613.36	104	S/221,226.72
	E3	Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos	S/3,706.69	28	S/103,787.32	56	S/207,574.64

F	F1	Biombo de acero inoxidable	S/609.33	169	S/102,976.77	338	S/205,953.54
	F2	Taburete de acero inoxidable con asiento giratorio	S/518.01	207	S/107,228.07	409	S/211,866.09
	F3	Portasuero metálico rodable	S/380.18	265	S/100,747.70	530	S/201,495.40
	F4	Lámparas de acero inoxidable cuello de ganso LED	S/420.69	230	S/96,758.70	460	S/193,517.40
	F5	Escalinata metálica de 2 peldaños	S/262.10	260	S/68,146.00	465	S/121,876.50

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

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

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

2.7.3. Ubicación de las MYPE

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

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

2.8. CHARLA INFORMATIVA

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

a. Trámites administrativos para la firma de contrato con el Núcleo Ejecutor de Compras.

b. Implementación de Protocolos de Seguridad y Salubridad para el desarrollo de las actividades de producción.

c. Plazos para la firma de contratos

d. Plazos para aprobación de muestras.

e. Procedimiento de gestión de carta fianza y plazo de presentación.

f. Responsabilidades para el cumplimiento de contratos

g. Período de producción

h. Aplicación de penalidades

i. Procedimientos de Inspección del proceso de producción

j. Rol de la supervisión de FONCODES.

k. Documentos a presentar para la cancelación del lote entregado.

l. El procedimiento de auditoría final y recepción del lote.

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

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

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Merino

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

2.9. RESPONSABILIDADES DE LAS MYPE:

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

2.9.1. Cumplimiento de los protocolos de seguridad y salubridad establecidos.

2.9.2. La producción y la calidad de los productos son de completa responsabilidad de las MYPE, respondiendo por todo ello ante el NEC.

2.9.3. La MYPE deberá disponer la presencia de una persona responsable y autorizada durante todo el proceso de producción de recibir las instrucciones y la asistencia técnica del inspector, firmar el reporte de inspección y la constancia de supervisión.

2.9.4. Garantizar las condiciones adecuadas de almacenaje de los bienes durante todo el proceso de fabricación.

2.9.5. Adquirir que los insumos principales y secundarios, de los proveedores evaluados e incorporados en el Registro de Proveedores del NEC, u otros de acuerdo a las disposiciones del NEC, cumplan con las especificaciones técnicas indicadas en el Expediente Técnico.

2.9.6. Solicitar a los proveedores autorizados de los insumos principales, los certificados de calidad otorgado por el fabricante, de ser el caso.

2.9.7. No cambiar de domicilio fiscal, ni la ubicación del taller durante el período de cumplimiento de contrato, sin previa comunicación al NEC.

2.9.8. No podrán realizar cambio de maquinaria declarada en el proceso de inscripción ante el NEC.

2.9.9. No desplazar fuera de su taller las máquinas de producción verificadas para el otorgamiento del lote, ni retirar los stickers que se hayan colocado en ellas. En caso de compra de nueva maquinaria se deberá solicitar su registro y nueva codificación al NEC con la inspección respectiva por parte del inspector.

2.9.10. La MYPE está obligada a elaborar una muestra física acabada de tamaño real, del producto asignado, antes de iniciar la fabricación del lote, la cual no formará parte del lote a entregar, así como deberá ser aprobada por el inspector designado por el NEC. Dicha muestra será fabricada en un plazo máximo de siete (07 días) calendario computado desde la fecha de suscripción de su contrato, bajo su responsabilidad. Esta muestra llevará un sello oficial de aprobación de muestra definido por el NEC. El incumplimiento de esta obligación será causal de observación y/o cancelación o anulación del contrato, previo informe de la inspectoría.

2.9.11. No podrán subcontratar o tercerizar la producción de los lotes asignados. El incumplimiento de esta obligación será causal de cancelación o anulación de contrato. Sin perjuicio de lo señalado, para el caso de la fabricación de productos de metal y madera, no se considerará subcontratación o tercerización la contratación de servicios para la realización de canteado, corte de plasma así como el servicio de pintura al horno.

2.9.12. Cumplir con las especificaciones técnicas de los bienes, según lo señalado en el Expediente Técnico y/o Bases para la Participación de las MYPE.

2.9.13. Entregar los productos con la calidad adecuada, en la cantidad comprometida y en el plazo convenido en el contrato. En caso de incumplimiento por parte de la MYPE, el NEC aplicará penalidades en la entrega y si es necesario se ejecutará la carta fianza cuando corresponda.

2.9.14. Realizar el control de calidad interno en cada fase del proceso de fabricación de su lote asignado, desde la recepción de insumos hasta el producto final según corresponda.

2.9.15. Entregar los bienes en el almacén o lugar designado por el NEC. Los inspectores del NEC, son responsables de la verificación de la calidad de los bienes, previa a su aceptación.

2.9.16. Brindar las facilidades a la inspección del NEC y la supervisión de FONCODES, que constatarán el fiel cumplimiento del contrato, y sobre todo de las obligaciones indicadas en el presente capítulo. Durante el proceso de fabricación de los bienes, las MYPE tendrán como mínimo siete (07) visitas de inspección. (01 recepción de insumos principales, 01 habilitación de materiales, 05 proceso de producción) Las visitas de los inspectores serán inopinadas y las MYPE deberán disponer la presencia de una persona autorizada responsable de recibir las indicaciones y firmar el reporte de inspección; en caso de que dichas empresas no atiendan las visitas dos (02) veces consecutivas, será motivo de resolución de contrato.

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

2.9.18. Dar facilidades a la inspectoría del NEC para realizar una pre auditoria de los bienes, la cual consiste en una evaluación del cumplimiento de las especificaciones técnicas al 100% de los bienes; la auditoria final a una muestra representativa del lote asignado se realizará en los almacenes y/o lugares que designe el Ministerio de Salud - MINSA.

2.9.19. La resolución del Contrato no implicará un resarcimiento económico por la fabricación del bien que tuviera la MYPE al momento de la resolución del contrato, de ser el caso se procederá a la ejecución de la carta fianza.

2.10. <u>PROHIBICIONES:</u>

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

NEC MINSA V° B° B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

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

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

NEC Bienes Est. Salud V° B° Ing. Luis Bodero Merino

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

2.10.6. No podrán participar las MYPE que tengan la condición de proveedor de insumos y servicios en la presente compra, salvo aquellas que hayan culminado y entregado su lote asignado.

2.10.7. No podrán participar las empresas que consignen la misma dirección para sus talleres de producción basados en el registro de su ficha RUC.

2.10.8. No podrán participar directa o indirectamente en la fabricación de los bienes ni podrán ser seleccionados como proveedores los miembros del NEC, así como su personal técnico – administrativo.

2.10.9. No podrán participar empresas a las que se les rescindió el contrato y se les ejecutó la carta fianza, así como las que habiendo recibido un lote renunciaron en alguna etapa del proceso o no se acercaron a firmar el contrato sin justificación desde hace tres (03) años, en las compras anteriores bajo el modelo de núcleo ejecutor.

2.10.10. No podrán participar empresas que no tengan un (01) año como contribuyente en la fabricación de los bienes requeridos. El tiempo será contabilizado desde la fecha de inscripción a la SUNAT.

2.10.11. No podrán subcontratar o tercerizar la producción de los lotes asignados, resultante de la evaluación de su capacidad de producción a cargo del NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS. El incumplimiento de esta obligación será causal de cancelación o anulación de contrato. Sin perjuicio de lo señalado, para el caso de la fabricación de productos de metal y madera, no se considerará subcontratación o tercerización la contratación de servicios para la realización de canteado, corte de plasma, así como el servicio de pintura al horno.

2.10.12. Las MYPE que se encuentren participando en un proceso de compra a cargo de un Núcleo Ejecutor y que tengan asignación de lote o contrato vigente en dicho proceso, no podrán suscribir otro contrato con el referido Núcleo Ejecutor.

2.10.13. No podrán participar MYPE consorciadas con empresas o personas que hayan pertenecido a empresas a las que se les rescindió el contrato o se les ejecutó la carta fianza.

2.10.14. No podrán participar MYPE que tuvieron o tengan procesos legales resultantes de participación en los Programas de Compras a MYPErú

2.10.15. No podrá participar MYPE a las cuales se les ha rechazado por segunda vez en la entrega de bienes en la auditoria final.

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

2.11. PUBLICACIÓN DE LOS RESULTADOS:

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

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Moring

LOS RESULTADOS SON INAPELABLES.

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

2.12. SUSPENSIÓN O CANCELACIÓN DEL PROCESO:

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

2.13. DOCUMENTACIÓN FALSA O ADULTERACIÓN DE INFORMACIÓN:

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

NEC MINSA
V° B°
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud
V°B°
Ing. Luis Bodero Merino

CAPITULO III: PERFECCIONAMIENTO DEL CONTRATO

3.1. SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO:

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

3.2. GARANTÍA POR ADELANTO:

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

Se deberá tomar en cuenta que en caso la MYPE solicite adelanto, esta debe presentar en un plazo no mayor a tres (03) días calendarios a partir de la firma del contrato, la siguiente documentación

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

3.3. PAGOS A LAS MYPE:

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

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

3.4. PENALIDADES:

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

PROFORMA DE CONTRATO CON LA MYPE

CONTRATO DE SUMINISTRO N° XXX– 2020 NEC ESTABLECIMIENTOS DE SALUD – MINSA

Conste por el presente documento el Contrato de Suministro de Bienes para Establecimientos de Salud que celebran de una parte el **NÚCLEO EJECUTOR COMPRAS A MYPErú – NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE BIENES PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD DEL MINSA**, con RUC Nº ....., con domicilio legal en_____, distrito de____, provincia de_____y departamento de _____, debidamente representado por su_____, el Sr._____, identificado con DNI N° _____, a quien en adelante se denominará **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**; y de la otra parte la MYPE _____, inscrita en la Partida Registral Nº_____del Registro de Personas Jurídicas de la Zona Registral Nº _____, Sede_____, con RUC Nº_____, con domicilio legal en _____, distrito de_____, provincia de_____y departamento de_____,cuya planta de producción está ubicada en:_____, distrito de_____, provincia de _____y departamento de_____, debidamente representada por su _____ Sr(a)._____-, con DNI Nº _____, según facultades otorgadas en la Partida Registral antes señalada, a quien en adelante se denominará **"LA MYPE"**; en los siguientes términos y condiciones:

PRIMERO: DEL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS

Mediante Convenio Nº 004-2019–FONCODES suscrito el 10 de diciembre 2019, entre **EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS** y el Fondo de Cooperación para el Desarrollo Social - FONCODES, se han establecido las condiciones que regirán el desarrollo del Programa de Compras a MYPErú, Convenio que ha encargado su ejecución a **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**, así como señalado sus facultades y obligaciones.

SEGUNDO: DE LA MYPE

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

NEC MINSA V° B° B. CUEVA DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

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

NEC Bienes Est. Salud V°B° Ing. Luis Bodero Merino

Nº	ÍTEM	CANTIDAD
1		
2		
	TOTAL	

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

- **Para las "MYPE" que soliciten adelanto**, el plazo de fabricación se inicia al día siguiente de haber recibido dicho monto. La MYPE tiene un plazo de tres (03) días calendario después de haber firmado su contrato, para presentar su solicitud de adelanto, acompañada de una carta fianza al **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**. Los plazos de trámites contados desde la firma del contrato hasta la entrega del adelanto a las empresas no deben superar los siete (07) días calendario.
- **En caso de no solicitar adelanto**, el plazo se inicia a los ocho (08) días calendarios siguientes de haber suscrito el contrato. Dentro de este plazo, la **"MYPE"** deberá adquirir el insumo principal.

En ambos casos, la **"MYPE"** deberá adquirir su insumo principal (madera, melamina y/o metal según corresponda) al proveedor seleccionado del Registro de Proveedores, el cual será evaluado y autorizado por el **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**.
El plazo contractual finaliza con la entrega de los bienes en el lugar determinado por el **Ministerio de Salud - MINSA** en coordinación con el Núcleo Ejecutor.

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

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

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

CUARTO: CUMPLIMIENTO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

QUINTO: DEL PRECIO, FORMA Y OPORTUNIDAD DE PAGO

NEC Bienes Esl. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Merino

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

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

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

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

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

SEXTO: DEL ADELANTO Y SU APLICACIÓN

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

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

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA Comité de Selección de Proveedores

SÉPTIMO: PENALIDAD

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

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

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Merino

OCTAVO: DE LAS RESPONSABILIDADES DE LA MYPE

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

8.1. Cumplimiento de los protocolos de seguridad y salubridad establecidos.

8.2. La producción y la calidad de los productos son de completa responsabilidad de las MYPE, respondiendo por todo ello ante el NEC.

8.3. La MYPE deberá disponer la presencia de una persona responsable y autorizada durante todo el proceso de producción de recibir las instrucciones y la asistencia técnica del inspector, firmar el

reporte de inspección y la constancia de supervisión.

8.4. Garantizar las condiciones adecuadas de almacenaje de los bienes durante todo el proceso de fabricación.

8.5. Adquirir que los insumos principales y secundarios, de los proveedores evaluados e incorporados en el Registro de Proveedores del NEC, u otros de acuerdo a las disposiciones del NEC, cumplan con las especificaciones técnicas indicadas en el Expediente Técnico.

8.6. Solicitar a los proveedores autorizados de los insumos principales, los certificados de calidad otorgado por el fabricante, de ser el caso.

8.7. No cambiar de domicilio fiscal, ni la ubicación del taller durante el período de cumplimiento de contrato, sin previa comunicación al NEC.

8.8. No podrán realizar cambio de maquinaria declarada en el proceso de inscripción ante el NEC.

8.9. No desplazar fuera de su taller las máquinas de producción verificadas para el otorgamiento del lote, ni retirar los stickers que se hayan colocado en ellas. En caso de compra de nueva maquinaria se deberá solicitar su registro y nueva codificación al NEC con la inspección respectiva por parte del inspector.

8.10. La MYPE está obligada a elaborar una muestra física acabada de tamaño real, del producto asignado, antes de iniciar la fabricación del lote, la cual no formará parte del lote a entregar, así como deberá ser aprobada por el inspector designado por el NEC. Dicha muestra será fabricada en un plazo máximo de siete (07 días) calendario computado desde la fecha de suscripción de su contrato, bajo su responsabilidad. Esta muestra llevará un sello oficial de aprobación de muestra definido por el NEC. El incumplimiento de esta obligación será causal de observación y/o cancelación o anulación del contrato, previo informe de la inspectoría.

8.11. No podrán subcontratar o tercerizar la producción de los lotes asignados. El incumplimiento de esta obligación será causal de cancelación o anulación de contrato. Sin perjuicio de lo señalado, para el caso de la fabricación de productos de metal y madera, no se considerará subcontratación o tercerización la contratación de servicios para la realización de canteado, corte de plasma así como el servicio de pintura al horno.

8.12. Cumplir con las especificaciones técnicas de los bienes, según lo señalado en el Expediente Técnico y/o Bases para la Participación de las MYPE.

8.13. Entregar los productos con la calidad adecuada, en la cantidad comprometida y en el plazo convenido en el contrato. En caso de incumplimiento por parte de la MYPE, el NEC aplicará penalidades en la entrega y si es necesario se ejecutará la carta fianza cuando corresponda.

8.14. Realizar el control de calidad interno en cada fase del proceso de fabricación de su lote asignado, desde la recepción de insumos hasta el producto final según corresponda.

8.15. Entregar los bienes en el almacén o lugar designado por el NEC. Los inspectores del NEC, son responsables de la verificación de la calidad de los bienes, previa a su aceptación.

8.16. Brindar las facilidades a la inspección del NEC y la supervisión de FONCODES, que constatarán el fiel cumplimiento del contrato, y sobre todo de las obligaciones indicadas en el presente capítulo. Durante el proceso de fabricación de los bienes, las MYPE tendrán como mínimo siete (07) visitas de inspección. (01 recepción de insumos principales, 01 habilitación de materiales, 05 proceso de producción) Las visitas de los inspectores serán inopinadas y las MYPE deberán disponer la presencia de una persona autorizada responsable de recibir las indicaciones y firmar el reporte de inspección; en caso de que dichas empresas no atiendan las visitas dos (02) veces consecutivas, será motivo de resolución de contrato.

8.17. Participar en las charlas informativas para gestión y proceso productivo programadas por el NEC.

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

8.18. Dar facilidades a la inspectoría del NEC para realizar una pre auditoria de los bienes, la cual consiste en una evaluación del cumplimiento de las especificaciones técnicas al 100% de los bienes; la auditoria final a una muestra representativa del lote asignado se realizará en los almacenes y/o lugares que designe el Ministerio de Salud - MINSA.

8.19. La resolución del Contrato no implicará un resarcimiento económico por la fabricación del bien que tuviera la MYPE al momento de la resolución del contrato, de ser el caso se procederá a la ejecución de la carta fianza.

NOVENO: IMPEDIMENTOS PARA CONTRATAR

9.1. Las MYPE que se encuentren participando en un proceso de compras y que tengan asignación de lotes o con contrato vigente en un proceso de compras a cargo de un Núcleo Ejecutor, no podrán suscribir otro contrato.

9.2. No podrán participar empresas que tengan menos de dos (02) años como contribuyentes en la producción de los bienes requeridos y similares. El tiempo será contabilizado desde la fecha de inicio de actividades registrado en la SUNAT.

9.3. "LA MYPE" no podrá destinar los bienes producidos a un fin distinto al contratado con el "NUCLEO EJECUTOR DE COMPRAS", por lo tanto, los bienes no podrán ser donados ni comercializados a otros compradores.

9.4. Las "MYPE" podrán realizar observaciones ante el Núcleo Ejecutor de Compras respecto a la ejecución del contrato, las cuales podrán realizarse solo de manera individual por cada MYPE. No se aceptarán otra forma de reclamo.

DÉCIMO: RESOLUCIÓN DEL CONTRATO

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

DÉCIMO PRIMERO: SOLUCIÓN DE CONTROVERSIAS

NEC Bienes Est. Sup. Vº Bº Ing. Luis Bodero Moreno

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

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

Si una vez designados los dos árbitros conforme al procedimiento antes referido y en caso éstos no consigan ponerse de acuerdo sobre la designación del tercer árbitro dentro del plazo de cinco (05) días hábiles de recibida la aceptación del último árbitro, cualquiera de las partes podrá solicitar a la respectiva Cámara de Comercio de la designación del tercer árbitro dentro del plazo de cinco (05) días hábiles.
El laudo arbitral emitido es vinculante para las partes y pondrá fin al procedimiento de manera definitiva, siendo inapelable ante el poder Judicial o ante cualquier instancia administrativa.

DÉCIMO SEGUNDO: DOMICILIOS

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

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

Lima,_____de_____de 2020

LA MYPE	**EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS**
Sr._____	Sr._____
DNI Nº_____	DNI Nº _____

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud
VºBº
Ing. Luis Bodero Merino

ANEXO N° 01: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LOS INSUMOS

1. Madera

1.1. Especies maderables propuestas

Se propone la utilización de las siguientes especies maderables:

Cuadro A1-01: Especies de madera propuestas para el ítem #3- Parihuela para depositar

N°	Especie	Nombre Científico	Densidad Básica (g/cm^3)
1	Catahua	*Hura crepitans*	0.41
2	Copaiba	*Copaifera reticulata*	0.61
3	Congona	*Brosimum alicastrum*	0.68
4	Huimba negra	*Ceiba samauma*	0.57
5	Mashonaste	*Clarisia racemosa*	0.56
6	Panguana	*Brosimun utile*	0.49
7	Sapote	*Matisia cordata*	0.43
8	Yanchama	*Poulsenia armata*	0.44

Cuadro A1-02: Especies de madera propuestas para el ítem #5-Sillón modular unipersonal tapizado en cuero sintético

N°	Especie	Nombre Científico	Densidad Básica (g/cm^3)
1	Tornillo	*Cedrelinga cateniformis*	0.45
2	Cachimbo rojo	*Cariniana domestica*	0.59
3	Copaiba	*Copaifera reticulata*	0.61
4	Requia	*Guarea kunthiana*	0.60
5	Huayruro	*Ormosia coccinea*	0.61

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

1.2. Grado de calidad de la madera

La madera y/o partes para la fabricación de los bienes deberán estar exentas de defectos no tolerables, solo se aceptarán defectos tolerables con un buen sellado (sólo en el caso del ítem # 5) en la cantidad indicada para cada tipo de defecto. A continuación, se definen e indican los tipos de defectos tolerables y no tolerables:

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Marino

PARA EL ITEM #3: PARIHUELA PARA DEPOSITAR

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

- Pudrición
- Presencia de insectos activos
- Perforaciones grandes: Los agujeros con diámetros mayores de 6mm producidos por insectos o larvas perforadoras ya no presentes.
- Grano inclinado mayor a 10°
- Nudos huecos
- Nudos en arista

- Falla de compresión paralela (trizados)
- Presencia de médula
- Grietas mayores a las permitidas.
- Rajaduras pronunciadas
- Contenido de humedad mayor al solicitado
- Clavado defectuoso.
- Presencia de mancha azul – hongo cromógeno que no afecta la resistencia de la madera.

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

- Perforaciones pequeñas: Agujeros de 1mm a 3mm de diámetro producidos por los insectos a no presentes, que sumados sus diámetros den un máximo de 6mm por 100cm2, no alineados ni pasantes.
- Perforaciones grandes: Los agujeros con diámetros menores de 6mm producidos por insectos o larvas perforadoras ya no presentes.
- Nudos sanos no tolerados (en tamaños menores de 10mm de diámetro y no debe ser mayor de la cuarta parte del ancho del material en donde se ubiquen y no se deben ubicar en los cantos o aristas).
- Rajaduras en los extremos.
- Dimensiones por encima o debajo de lo permitido.
- Armado asimétrico
- Alabeos de piezas (abarquillamiento, encorvadura, torceduras o arqueamientos con una flecha máxima de 10mm por cada 300 cm de longitud o su equivalente es decir menor del 0,33% del largo de la pieza)
- Inestabilidad en un plano.

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

- Rotulado defectuoso

PARA EL ITEM #5: SILLÓN MODULAR UNIPERSONAL TAPIZADO EN CUERO SINTÉTICO

NEC MINSA V° B° B. CUEVA SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

- Falla de compresión paralela (trizados) en elementos estructurales
- Grano inclinado mayor a 10° en elementos estructurales
- Pudrición
- Presencia de insectos activos o mayores a los permitidos.
- Grietas mayores a las permitidas.
- Rajaduras
- Nudos muertos, sueltos o mayores a lo permitido.
- Picaduras mayores a lo permitido.
- Contenido de humedad mayor al solicitado
- Clavado defectuoso.

N.E.C. Bienes Est. Salud V°B° Ing. Luis Bodero Merino

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

- Falla de compresión paralela (trizados) en elementos no estructurales
- Grano inclinado mayor A 10° en elementos no estructurales.

- Perforaciones pequeñas: Agujeros de 1mm a 3mm de diámetro producidos por los insectos a no presentes, que sumados sus diámetros den un máximo de 6mm por 100cm2, no alineados ni pasantes.
- Perforaciones grandes: Los agujeros con diámetros menores de 6mm producidos por insectos o larvas perforadoras ya no presentes. Se permitirán en elementos no estructurales cuando su distribución sea moderada y superficial. Máximo 3 agujeros por metro lineal y no alineados.
- Grietas que no atraviesen el espesor de la pieza de madera hasta por 2 cm de largo, 0,5 mm de ancho y no mayor a la tercera parte del espesor de la pieza y en número tal que no perjudique la solidez de ésta.
- Armado asimétrico
- Mezcla de especies
- Juntas desiguales
- Alabeos de piezas (abarquillamiento, encorvadura, torceduras o arqueamientos con una flecha máxima de 10mm por cada 300cm de longitud o su equivalente es decir menor del 0,33% del largo de la pieza)
- Nudos sanos no tolerados (en tamaños menores de 10mm de diámetro y no debe ser mayor de la cuarta parte del ancho del material en donde se ubiquen y no se deben ubicar en los cantos ni afectar el comportamiento estructural de los muebles).
- Inestabilidad en un plano.

c. **Defectos menores (NCA 4%): Aquellos que no afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente.**
   - Acabado defectuoso.
   - Presencia de mancha azul – hongo cromógeno que no afecta la resistencia de la madera.

1.3. Contenido de humedad de la madera

El contenido de humedad a la que debe encontrarse la madera estará en función al lugar de entrega, tal como se indica a continuación:

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

Cuadro A1-03: Cuadro de humedad para el ítem # 3: Parihuela para depositar

REGIÓN DE ENTREGA	CH DE LA MADERA MÁXIMO PERMITIDO (%)
Lima Metropolitana	20 % Tolerancia ±3

Cuadro A1-04: Cuadro de humedad para el ítem # 5: Sillón modular unipersonal tapizado en cuero sintético

REGIÓN DE ENTREGA	CH DE LA MADERA MÁXIMO PERMITIDO (%)
Lima Metropolitana	13 % Tolerancia ±3

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Merino

2. Melamina

Estos serán tableros aglomerados MDP melamínico de 18 mm de espesor. **La MYPE deberá presentar en su documentación adjunto el Certificado de Calidad emitido por el proveedor respectivo.**

2.1. Grado de calidad de la melamina

a. **Defectos críticos (NCA 0%): Aquellos que imposibilitan el uso del bien y/o que puede afectar la seguridad del usuario.**
   - Hundimiento por golpe de tableros.

- Tableros desnivelados.
- Perforaciones no indicadas.
- Mezcla de colores y/o texturas.
- Rajaduras.
- Tapacanto despegado
- Ensamble defectuoso.

b. **Defectos mayores (NCA 2,5%): Aquellos que, sin llegar a ser críticos, en cierto tiempo afectan el uso de las unidades.**
   - Inestabilidad en un plano.
   - Juntas desiguales.
   - Armado asimétrico.

c. **Defectos menores (NCA 4%): Aquellos que no afectan el uso de material, pero se aprecian estéticamente.**
   - Acabado defectuoso.
   - Aplicación de tapacanto irregular.
   - Atornillado defectuoso.

3. Metal

3.1. Especificaciones Técnicas

PERFILES Y PLANCHAS LAF

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

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

PROPIEDADES MECÁNICAS	
Límite de Fluencia (mín.)	1430-2550 kg/cm2 (140-250MPa)
Resistencia a la Tracción (R)	-
COMPOSICIÓN QUÍMICA	
Carbono (% max.)	0.02 - 0.15
Manganeso (% max.)	0.600
Fósforo (% max.)	0.030
Azufre (% max.)	0.035

PERFILES Y PLANCHAS DE ACERO INOXIDABLE

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

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

	NORMAS INTERNACIONALES		COMPOSICIÓN QUÍMICA (en %) DE LOS ACEROS INOXIDABLES				
	AISI	N° Acero	C	Cr	Ni	Mn	Mo
Austenitica	304	14301	0.040-0.070	18-19.5	8-10	2 max	

	PROPIEDADES MECÁNICAS Y FÍSICAS								
	N/mm2	N/mm2	%	HB	0-200°F	0-1000°F	°C	200°F	500°F
Austenitica	540-750	230	45	190	9.6	11.8	870	9.4	12.4

3.2. Grado de calidad del Metal LAF

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

- Acabado muy defectuoso. Pintura saliente o de color no solicitado.
- Insumo y materiales con características técnicas diferentes a lo solicitado.
- Medidas en general con tolerancias mayores a ± 2 mm
- Protuberancias, socavación, goteo, perforaciones y escoriaciones en el soldado de uniones. Soldado incompleto del componente.
- Tipo de soldadura no corresponde a lo requerido.
- Inestabilidad notoria del bien sobre el plano horizontal o vertical.

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

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

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

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Merino

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

4. Otros insumos para la fabricación de bienes

4.1. Regatones

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

4.2. Lijas

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

4.3. Tornillos

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

4.4. Clavos

Se emplearán clavos espiralados de 2 ½" con cabeza colocados en posición lanceros y clavos estriados de 2", según la unión de piezas en el ensamble por tipo de bien.
Todos los clavos se colocarán con las cabezas hundidas 2 mm por debajo del nivel de la madera.

4.5. Espuma

Se utilizarán espumas para el ítem #5, correspondientes a las siguientes densidades de D=25 Kg./m3 para el asiento y de D=18 Kg./m3 para el espaldar.

4.6. Cuero sintético

El tapizado en el ítem #5 se realizará con cuero sintético o korofan calidad pranna o superior gramaje:620gr/m²).

5. Fichas Técnicas por cada tipo de bien

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

NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Marino

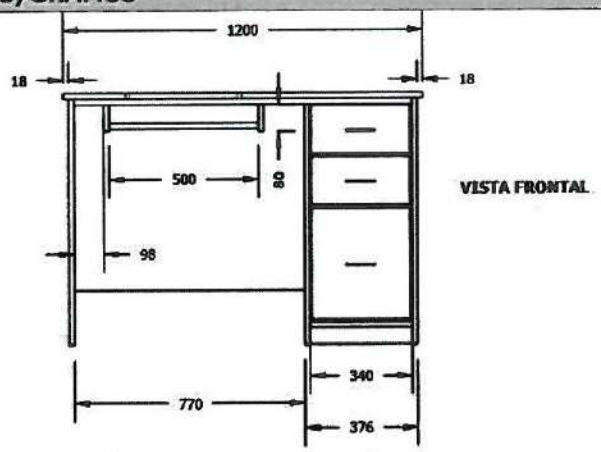
NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

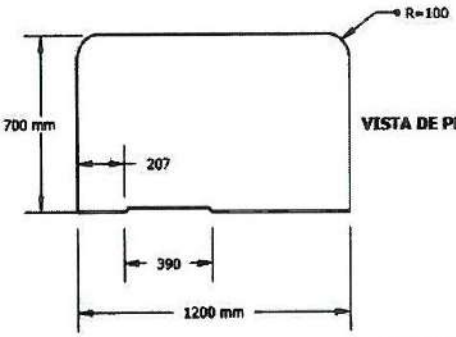
Cuadro A1-07: Ficha Técnica del Escritorio estándar

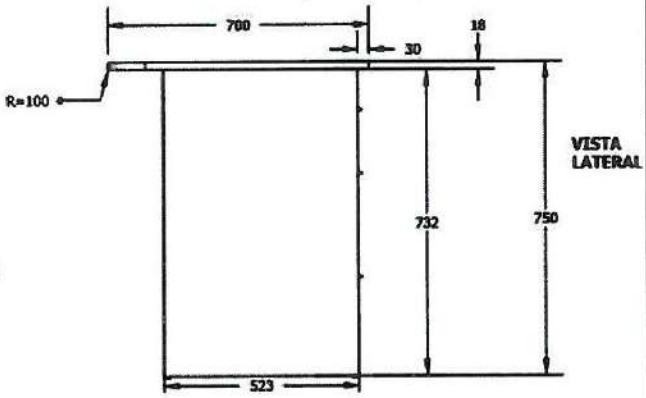
1. Escritorio estándar

01-FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO ADMINISTRATIVO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCION	
I.1	Escritorio estándar
	Código: M-22
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mueble tipo escritorio, post formado con 3 cajones laterales. Según colores designado por el MINSA.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en los centros asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico, de enfermería, pacientes que se encuentran en los centros de la salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	

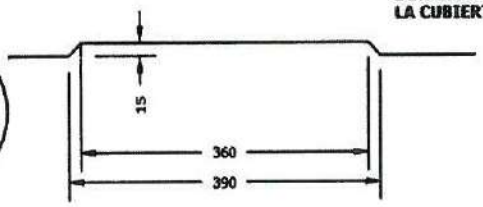
VISTA ISOMÉTRICA DE ESCRITORIO ESTÁNDAR







DETALLE DE CORTE EN LA CUBIERTA



V. PARTES	
V.1	Una (01) estructura de base de melamina.
V.2	Tres (03) cajones.
V.3	Un (01) porta teclado.

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
SELECCIÓN DE PROVEEDORES
NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Mocha

VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Fabricado íntegramente con aglomerado de madera prensada con superficie de melamina. de 18 mm de espesor. tendrá un (01) cuerpo lateral derecho con dos (02) cajones simples y un (01) cajón grande tipo archivador, deslizables sobre rieles telescópicos pesados incorporados, con tiradores y cerradura general. MDF de cuatro (04) mm para el fondo en parte de los cajones.
VI.2	El tablero superior revestido con láminas de melamina en ambos lados y sus cantoneras respectivas en los bordes con tapacantos de PVC de 3 mm (tapacantos de PVC pegados a altas temperaturas para una larga duración). con medidas de 1,200 mm x 700 mm x 18 mm. El tablero inferior para teclado, revestido con láminas de melamina en ambos lados con cantoneras respectivas en los bordes con medidas de: 500 x 300 x 18 mm. deslizable sobre rieles telescópicos (mini) metálicos. El tablero será empernado interiormente a un riel simple para ello deberá tener soportes en "L" compuesto de 02 tableros de 08 cm x 30 cm x 18 mm. que serán empernados a los tableros verticales de sostenimiento.
VI.3	El escritorio será sostenido por tableros revestidos con láminas melamina, de 18 mm de espesor. dos (02) laterales de 52.3 cm x 73.2 cm y una (01) frontal o falda de 55.3 x 77.0 cm. Llevará seis (06) regatones de neopreno o soportes de PVC de alta resistencia tipo botón de 18 mm de diámetro y 06 mm de altura.
VI.4	Todos los elementos podrán ser ensamblados o montados y unidos mediante tornillos autorroscantes galvanizados.
VI.5	chapas de seguridad con llave El escritorio tendrá chapa de seguridad con dos (02) llaves, la misma que acciona una trampa para el cierre total de los cajones. cerraduras de seguridad con tambor de bronce cromado, pines, dos (02) llaves con clave distinta de otras llaves.
VI.6	Dimensiones: Largo total: 1,200 mm. Ancho total: 700 mm. Altura total: 750 mm. Tolerancia +/- 2 mm.
VI.7	Color: El color de la melamina será definido y coordinado con el MINSA.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTIA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA SELECCIÓN DE PROVEEDORES

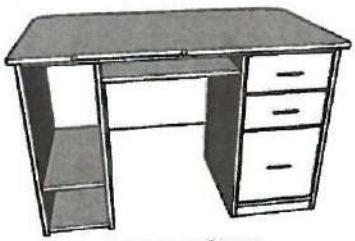
NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Merino

Cuadro A1-08: Ficha Técnica del Módulo para computadora

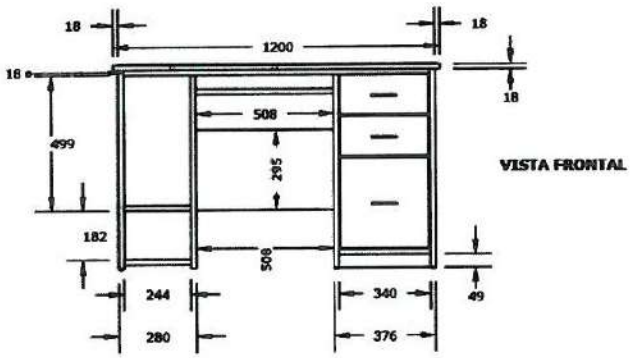
2. Módulos para computadora

02-FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO ADMINISTRATIVO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Modulo para computadora
	Código: M-32ª
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mueble tipo escritorio, post formado con 3 cajones laterales. Según colores designado por el MINSA.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en los centros asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, oficinas, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico, de enfermería, pacientes que se encuentran en los centros de la salud.

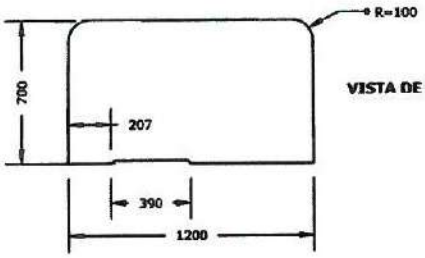
IV. FOTO/GRÁFICO



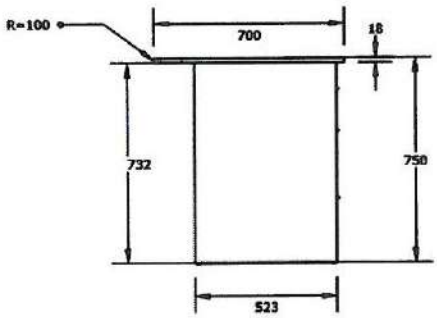
VISTA ISOMÉTRICA
MÓDULO PARA COMPUTO



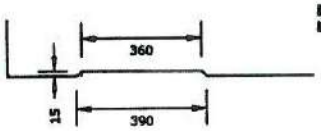
VISTA FRONTAL



VISTA DE PLANTA



VISTA LATERAL



DETALLE DE CORTE EN LA CUBIERTA

V. PARTES	
V.1	Una (01) estructura de base.
V.2	Tres (03) cajones.
V.3	Un (01) porta teclado.
V.4	Un (01) porta CPU.

VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Fabricado íntegramente con aglomerado de madera prensada con superficie de melamina. de 18 mm de espesor. tendrá un (01) cuerpo lateral derecho con dos (02) cajones simples y un (01) cajón grande tipo archivador, deslizables sobre rieles telescópicos pesados incorporados, con tiradores y cerradura general.
VI.2	El tablero superior revestido con láminas de melamina en ambos lados y sus cantoneras respectivas en los bordes de tapacantos de PVC de 3 mm (tapacantos de PVC pegados a altas temperaturas para una larga duración). con medidas de 1,200 x 700 mm. El tablero inferior para teclado, revestido con láminas de melamina en ambos lados con cantoneras respectivas en los bordes con medidas de: 508 x 300 x 18 mm. deslizable sobre rieles telescópicos (mini) metálicos. El tablero será empernado interiormente a un riel simple que serán empernados a los tableros verticales de sostenimiento.
VI.3	El escritorio será sostenido por tableros revestidos con láminas melamina, de 18 mm de espesor. dos (02) laterales de 52.3 x 73.2 cm y una (01) frontal o falda de 50.8 x 29.5 cm. Llevará ocho (08) regatones de neopreno o soportes de PVC de alta resistencia tipo botón de 18 mm de diámetro y 06 mm de altura.
VI.4	Todos los elementos podrán ser ensamblados o montados y unidos mediante tornillos autorroscantes galvanizados.
VI.5	Chapas de seguridad con llave El escritorio tendrá chapa de seguridad con dos (02) llaves, la misma que acciona una trampa para el cierre total de los cajones. cerraduras de seguridad con tambor de bronce cromado, pines, dos (02) llaves con clave distinta de otras llaves.
VI.6	Dimensiones: Largo total: 1,200 mm. Ancho total: 700 mm. Altura total: 750 mm. Tolerancia +/- 2 mm.
VI.7	Color: El color de la melamina será definido y coordinado con el MINSA.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTIA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)

NEC Bienes Est. Salud
V°B°
Ing. Luis Bodero Merino

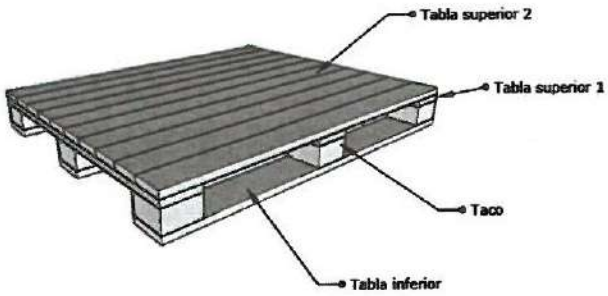
NEC MINSA
V° B°
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

Cuadro A1-09: Ficha Técnica de la Parihuelas para depositar

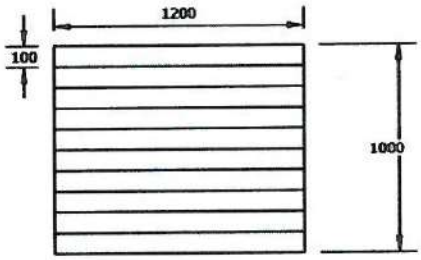
3. Parihuelas para depositar

03-FICHA TÉCNICA DE MATERIAL ADMINISTRATIVO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 **Versión: V1.0**	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Parihuelas para depósitos
	Código: M-53
II. DEFINICIÓN	
II.1	El pallet o parihuela es una estructura utilizada para el movimiento de carga, ya que facilita su levantamiento y traslado con grúas hidráulicas (montacargas, stockas, etc.).
III. APLICACIÓN	
III.1	Utilizado en los centros asistenciales en las áreas como farmacias y/o depósitos, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico, de enfermería, almacenero, que se encuentran en los centros de la salud.

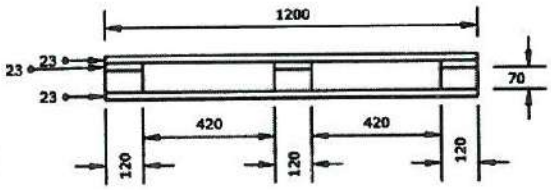
IV. FOTO/GRÁFICO



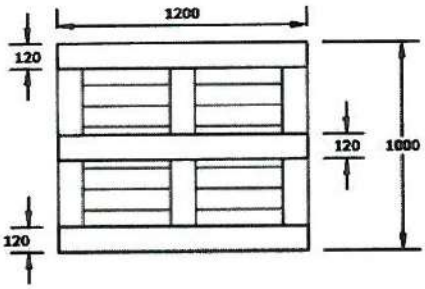
VISTA ISOMÉTRICA DE PARIHUELA PARA DEPÓSITOS



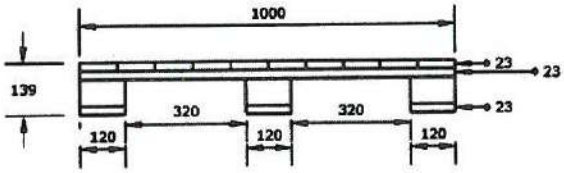
VISTA DE PLANTA



VISTA FRONTAL



VISTA INFERIOR



VISTA LATERAL

V. PARTES

V.1	Diez (10) tablas Superiores.
V.2	Tres (03) tablas Lazos.
V.3	Tres (03) tablas Inferiores.
V.4	Nueve (09) tacos.

VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Parihuela con listones y tacos de madera capaz de soportar más de 1000 kg.
VI.2	Tipo cerrado (superficie superior completa, listones juntos).
VI.3	La estructura será clavada con Clavos espiralados de 2pulg.
VI.4	Tablas Superiores: 3) 23mm x 120mm x 1.00m 10) 23mm x 100mm x 1.20m Tablas Inferiores: 3) 23mm x 120mm x 1.20m Tacos: 9) 70mm x 120mm x 120mm
VI.5	Sometida a tratamiento térmico (HT) - Según norma NIMF 15 (alcance una temperatura mínima de 56º C por un periodo mínimo de 30 minutos continuos, deberá entregarse el certificado correspondiente)
VI.6	Los pallets deberán soportar una carga mínima de 1,000 kg.
VI.7	Dimensiones: Largo total: 1,200 mm. Ancho total: 1,000 mm. Altura total: 139 mm. Tolerancia +/- 3 mm
VI.8	Maderas y/o especies a usarse:

N°	Especie	Nombre Científico	Densidad Básica (g/cm³)
1	Catahua	*Hura crepitans*	0.41
2	Copaiba	*Copaifera reticulata*	0.61
3	Congona	*Brosimum alicastrum*	0.68
4	Huimba negra	*Ceiba samauma*	0.57
5	Mashonaste	*Clarisia racemosa*	0.56
6	Panguana	*Brosimun utile*	0.49
7	Sapote	*Matisia cordata*	0.43
8	Yanchama	*Poulsenia armata*	0.44

El contenido de humedad requerido 20% con una tolerancia de ± 3

VI.9	El proveedor deberá presentar un certificado de Pruebas que garantice el cumplimiento de la carga a soportar.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado en paquetes de 8 unidades con zuncho
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTIA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)

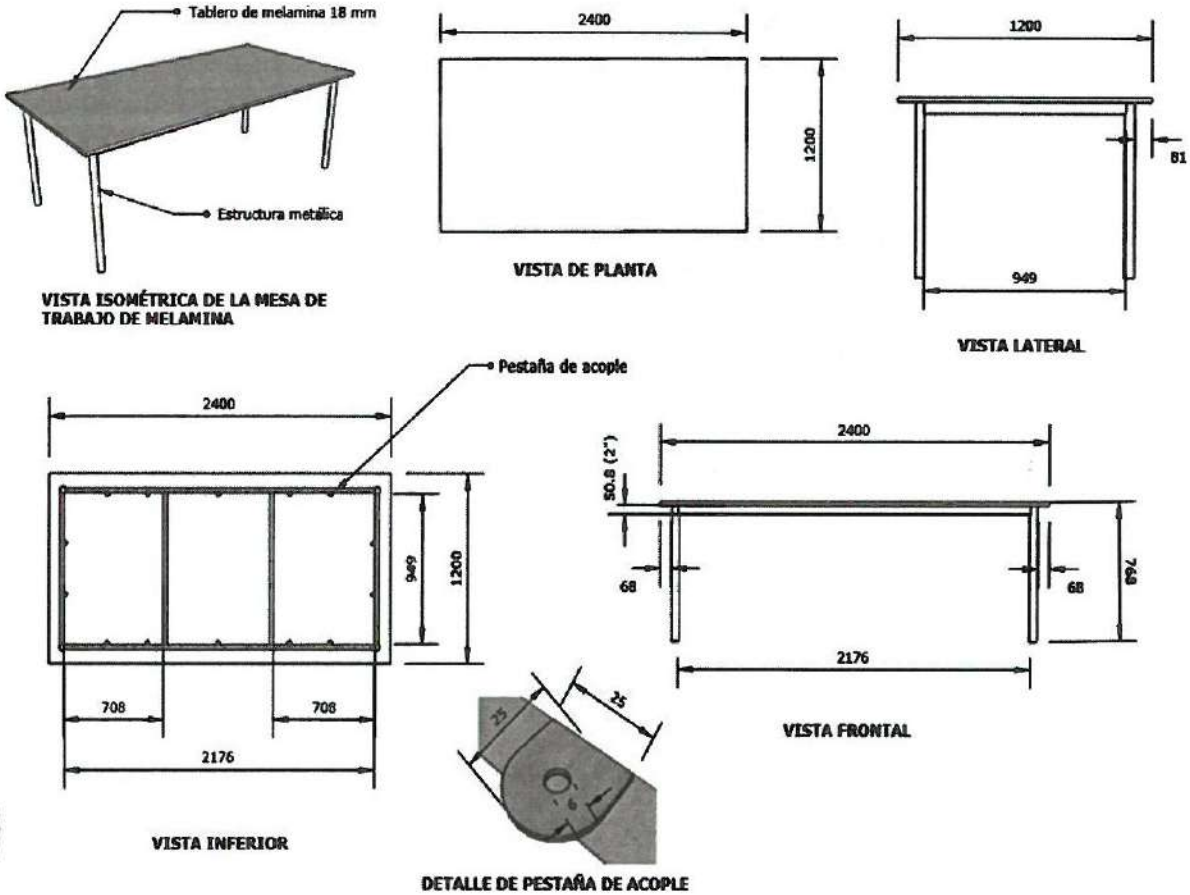
NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Molina

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

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

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



V. PARTES	
V.1	Una (01) estructura de base.

NEC MINSA
V° B°
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES
NEC Planes Est. Salud
V° B°
Ing. Luis Bedero Merino

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

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Marine

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

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Jud.
Vº Bº

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

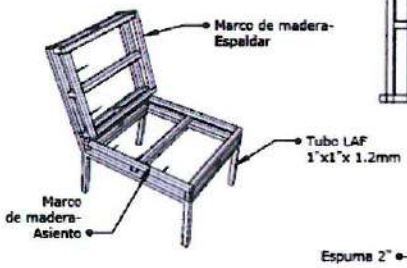
5. Sillón modular unipersonal, tapizado en cuero sintético – sin brazos

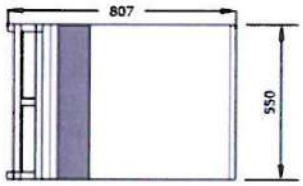
05-FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO ADMINISTRATIVO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 **Versión: V1.0**	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Sillón unipersonal, tapizado en cuero sintético – sin brazos
	Código: M-46ª
II. DEFINICIÓN	
II.1	Asiento individual sin brazos y respaldo que suele ser mullido.
III. APLICACIÓN	
III.1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

VISTA ISOMÉTRICA DE SILLON MODULAR UNIPERSONAL TAPIZADO EN CUERO SINTÉTICO

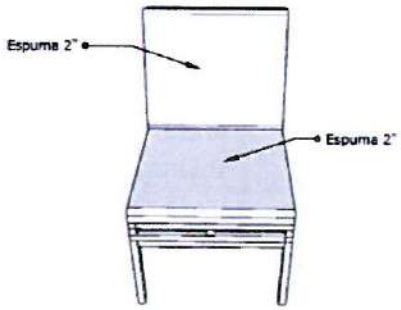
VISTA ISOMÉTRICA SIN TAPIZADO

VISTA ISOMÉTRICA DE SILLON MODULAR UNIPERSONAL-SIN ESPUMA

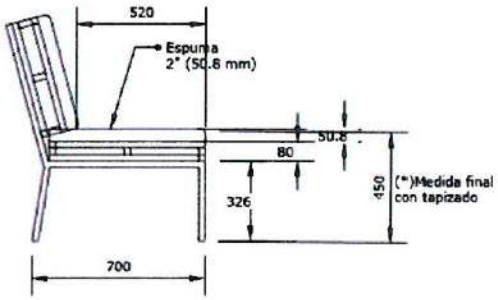




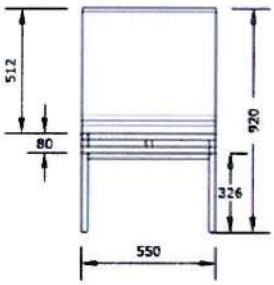
VISTA DE PLANTA



VISTA ISOMÉTRICA FRONTAL



VISTA LATERAL



VISTA FRONTAL

V. PARTES	
V.1	Una (01) estructura de base.
V.2	Un (01) respaldar.
V.3	Un (01) asiento.

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES
NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Marine

VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

VI.1

Estructura
Metálica de tubo de sección cuadrada de 1" y 1.2 mm de espesor
Totalmente reforzado con ángulos de 1"x1"x1/8" en los puntos sujetos a tracción
Patas con regatones para suave deslizamiento de plástico duro o PVC.

VI.2

Asiento y respaldar
Tapizado interior (con estructura de madera) sobre resortes tipo plano (Nosag) distribuidos con tensores especiales revestidos de polipropileno para evitar ruidos o sistema superior. Tapizado en cuero sintético o korofan calidad pranna o superior (620gr/m^2) color por definir impermeable, de fácil limpieza y desinfección, resistente a rayaduras o punciones y daños por rayos ultravioleta, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos, lona interna de nylon calidad corcor o superior, espuma de 2" de espesor y de densidad de 25 Kg/m3 para el asiento y de 18 Kg/m3 para el espaldar. De uso hospitalario. Cojín superpuesto de fácil recambio con costura reforzada (Costura embutida tipo wafle)

VI.3

Maderas y/o especies a usarse:

N°	Especie	Nombre Científico	Densidad Básica (g/cm^3)
1	Tornillo	*Hura crepitans*	0.45
2	Cachimbo rojo	*Copaifera reticulata*	0.59
3	Copaiba	*Copaifera reticulata*	0.61
4	Requia	*Ceiba samauma*	0.60
5	Huayruro	*Clarisia racemosa*	0.61

El contenido de humedad requerido 15% con una tolerancia de ± 3

VI.4

Soldadura:
Todas las uniones son soldadas mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.

VI.5

Dimensiones:
Altura del asiento: 450 mm.
Cojín: 550 mm.
Ancho total del asiento: 550 mm.
Tolerancia +/- 2 mm.

VI.6

Las estructuras metálicas, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.

VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperatura ambiente.
VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperatura ambiente.
VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para esto se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperatura ambiente.

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Vº Bº

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

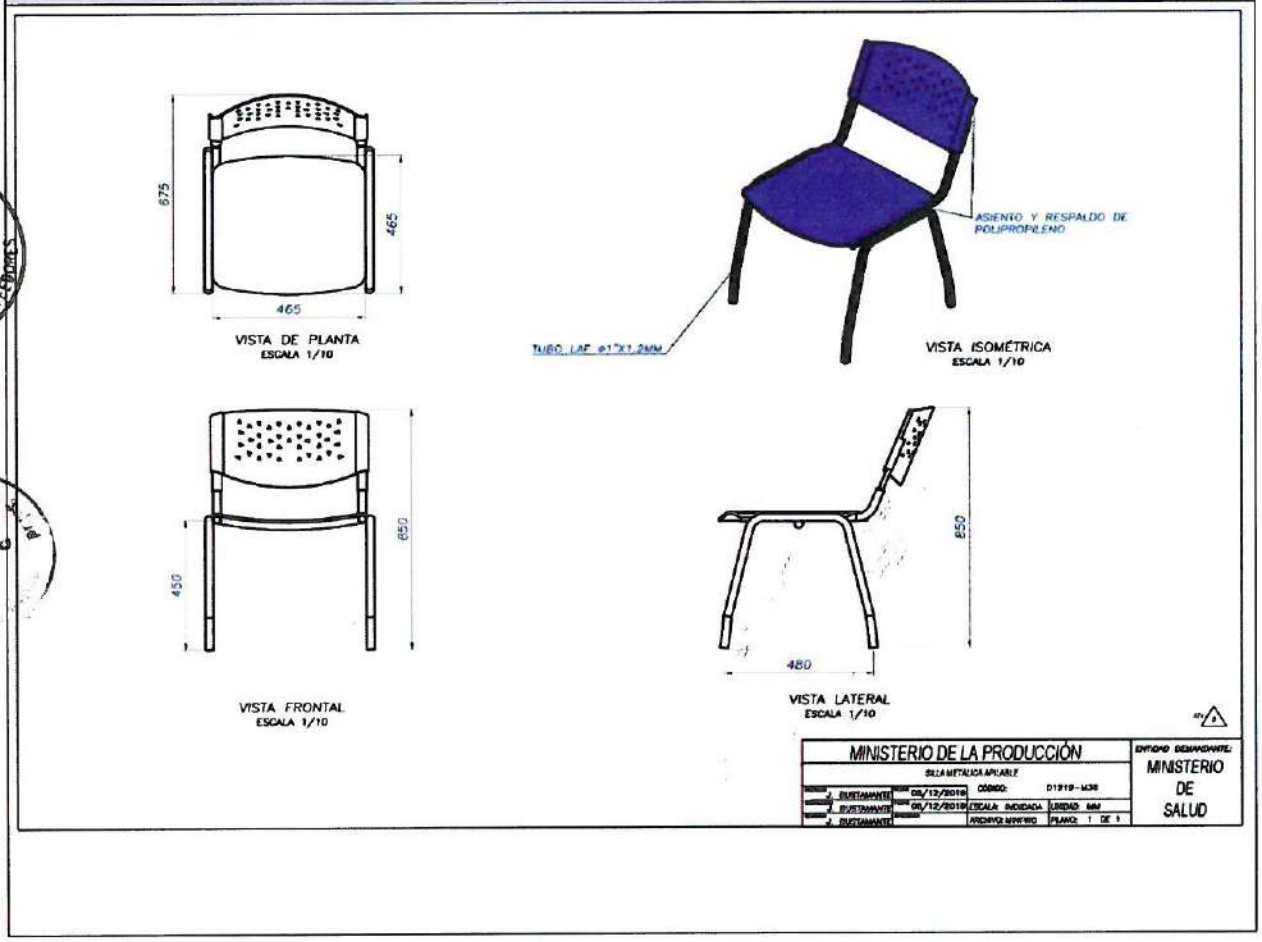
NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud
VºBº
Ing. Luis Bodere Merino

Cuadro A1-12: Ficha Técnica de Silla metálica apilable

6. Silla metálica apilable

06-FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO ADMINISTRATIVO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Silla metálica apilable.
	Código: M-36
II. DEFINICIÓN	
II.1	Asiento individual sin brazos y respaldo de polipropileno, generalmente cómodos, que pueden ajustarse muy bien a las necesidades, resistente, práctica y elegante, fáciles de apilar.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en diferentes áreas de los centros asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, etc. Este mobiliario está a disposición del personal médico, de enfermería, pacientes que se encuentran en los centros de la salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	



NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
SELECCIÓN DE PROVEEDORES
Bienes Est.

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

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing Luis Bodero Merino

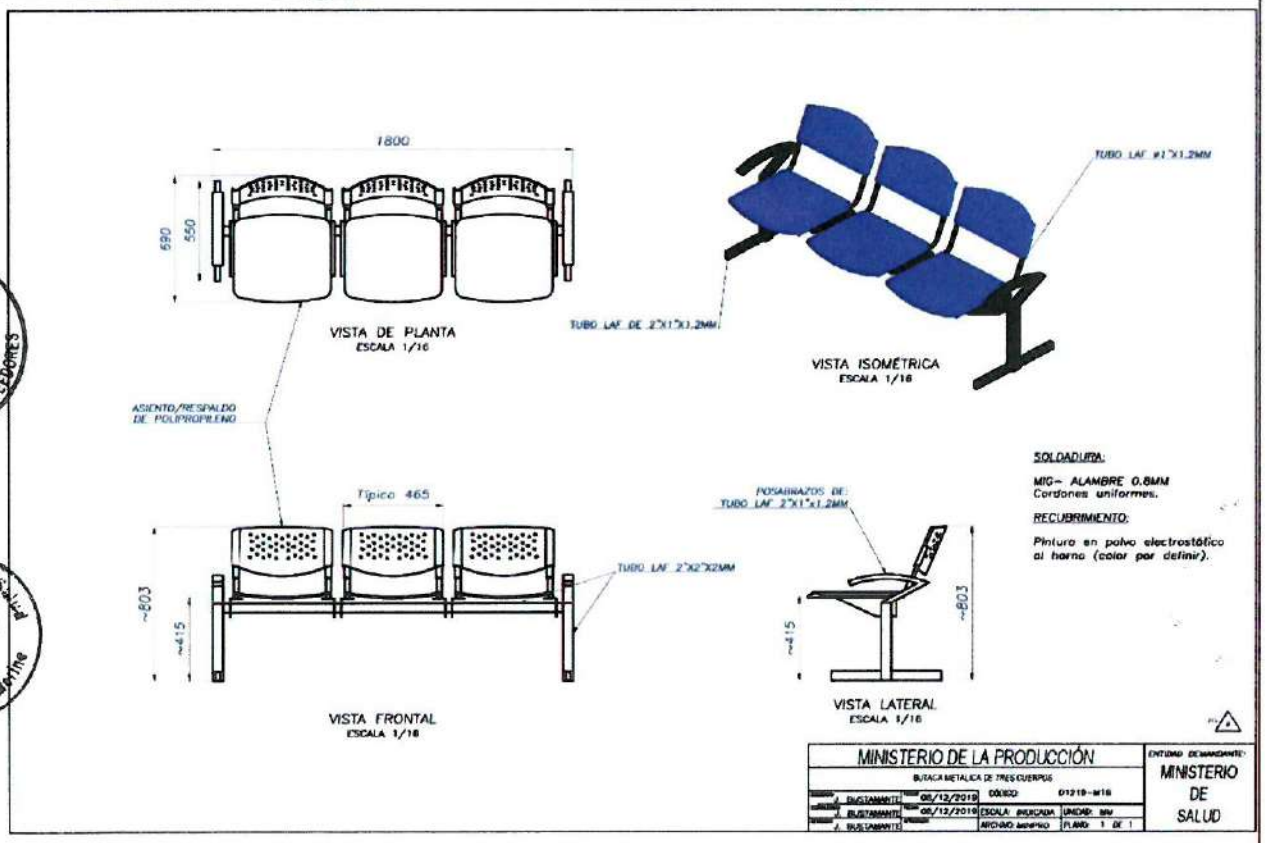
	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperatura ambiente.
VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas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

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

Cuadro A1-13: Ficha Técnica de Butaca metálica de 3 cuerpos.

7. Butaca metálica de 3 cuerpos

07 - FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Butaca metálica de tres (03) cuerpos
	Código: M-18
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mobiliario metálico de un solo cuerpo o estructura y con tres asientos y respaldar.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas de espera de los centros asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico, de enfermería, pacientes que se encuentran en los centros de la salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	



INEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES
Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Marine

V. PARTES		
V.1	Una (01) estructura principal.	
V.2	Tres (03) asientos de PVC.	
V.3	Tres (03) respaldares de PVC.	
V.4	Cuatro (04) Niveladores de altura.	
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS		
VI.1	Estructura metálica con travesaño de tubo cuadrado de 50 mm x 2.0mm de espesor que asegure resistencia al peso y estabilidad. apoyado sobre cuatro niveladores de altura material PVC o mejor.	
VI.2	Tres asientos individuales de polipropileno/polietileno de fácil limpieza y desinfección, ergonómicos, con perforaciones para ventilación, firmemente ajustados a la estructura metálica, mediante cartelas de 2 mm de espesor. Los asientos y respaldares tendrán una resistencia para 100 kg. con medidas: Asiento: 42cm de largo y 45.5 cm de ancho Respaldo: 46.5cm ancho x 33cm de alto	
VI.3	Patas y posa brazos fabricadas en tubo cuadrado de 50 mm x 1.2 mm de espesor y tubo rectangular de 50 mm x 25 mm x 1.2 mm de espesor.	
VI.4	Para la sujeción de los asientos deberán llenar cartelas fabricadas en plancha de 1.2, el asiento y el respaldar llevarán refuerzos fabricados en platina o fierro liso	
VI.5	Dimensiones: Frente o Largo: 1800 mm. Altura de asiento: 420 mm. Alto total: 800 mm. Ancho o profundidad: 550 mm. Tolerancia +/- 2 mm.	
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.7	Las estructuras metálicas, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con técnicas que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.	
	VI.7.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a <u>temperatura ambiente.</u>

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC bienes Est. Salud Vº Bº

	VI.7.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperatura ambiente.
	VI.7.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.7.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperatura ambiente.
VI.8	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.	
VI.9	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura entre 180 y 200ºC que permita la adhesión completa a la estructura metálica.	
VI.10	Color: La estructura metálica será de color negro acabado liso. El color de los asientos y respaldar será del color azul RAL 5002 o similar.	
VII. CONDICIONES DE ENTREGA		
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado	
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN		
VIII.1	Ninguna	
IX. GARANTÍA		
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o materias l por 12 meses (1 año)	

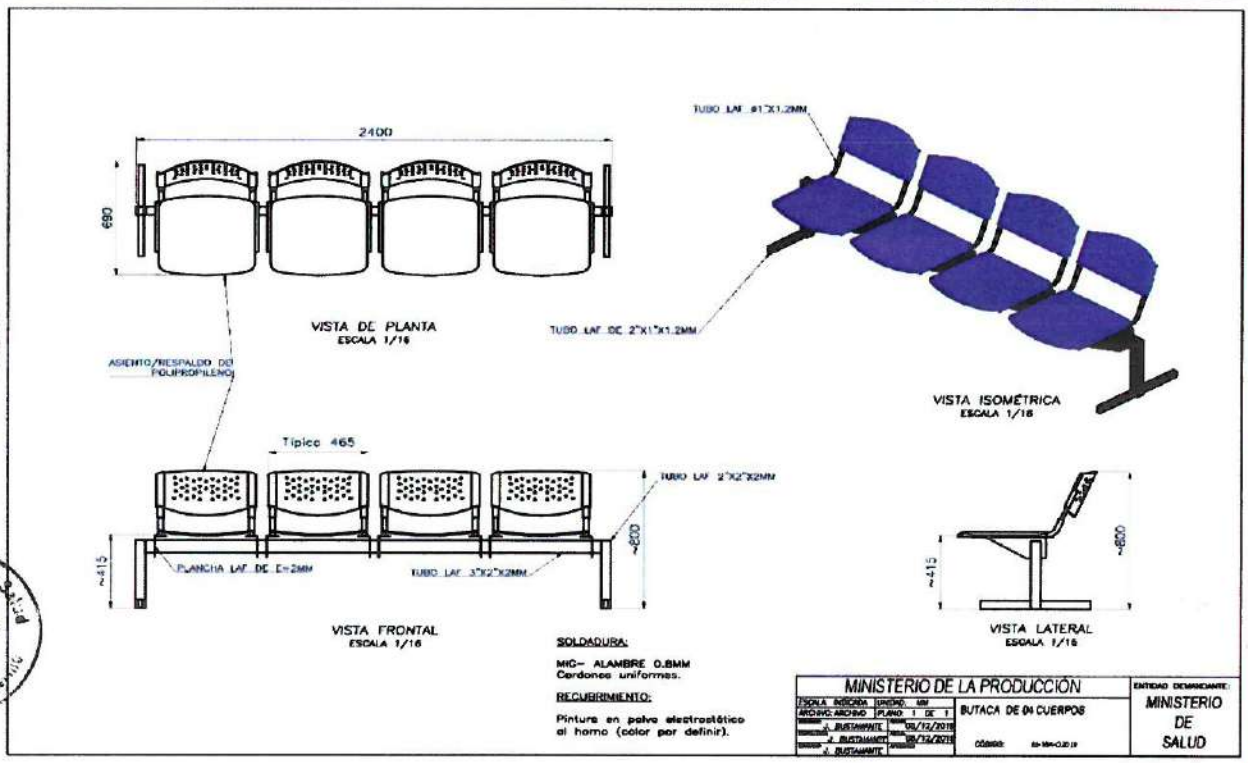
NEC MINSA
V° B°
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud
V° B°
Ing. Luis Bodero Merino

Cuadro A1-14: Ficha Técnica de Butaca metálica de 4 cuerpos.

8. Butaca metálica de 4 cuerpos

8 - FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Butaca metálica de cuatro (04) cuerpos
	Código: M-18a
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mobiliario metálico de un solo cuerpo o estructura y con cuatro asientos y respaldares.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas de espera de los centros asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico, de enfermería, pacientes que se encuentran en los centros de la salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	



NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES
N.E.C. Bienes Est. Salud

V. PARTES		
V.1	Una (01) estructura principal.	
V.2	Cuatro (04) asientos de PVC.	
V.3	Cuatro (04)) respaldares de PVC.	
V.4	Cuatro (04) Niveladores de altura.	
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS		
VI.1	Estructura metálica con travesaño de tubo rectangular de 75 mm x 50 mm x 2.0 mm de espesor, que asegure resistencia al peso y estabilidad. apoyado sobre cuatro niveladores de altura material PVC o mejor.	
VI.2	Cuatro asientos individuales de polipropileno/polietileno de fácil limpieza y desinfección, ergonómicos, con perforaciones para ventilación, firmemente ajustados a la estructura metálica, mediante cartelas de 2 mm de espesor. Los asientos y respaldares tendrán una resistencia para 100 kg. con medidas: Asiento: 42cm de largo y 45.5 cm de ancho Respaldo: 46.5cm ancho x 33cm de alto	
VI.3	Patas fabricadas en tubo cuadrado de 50 mm x 2.0 mm y tubo rectangular de 50 mm x 25 mm x 1.2 mm de espesor.	
VI.4	Dimensiones: Frente o Largo: 2400 mm. Altura de asiento: 420 mm. Alto total: 800 mm. Ancho o profundidad: 550 mm. Tolerancia +/- 2 mm.	
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.6	Las estructuras metálicas, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con técnicas que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.	
	VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperatura ambiente.

NEC MINSA V°B° B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud V°B° Ing. Luis Sodero Marina

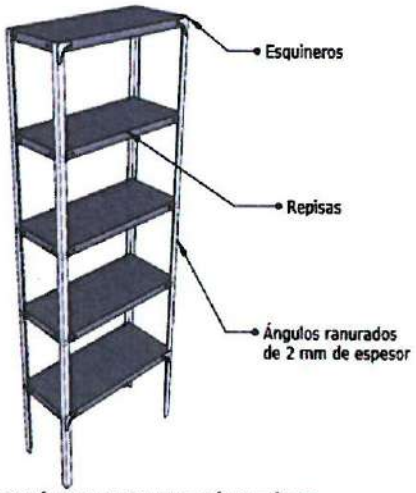
	VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperatura ambiente.
	VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperatura ambiente.
VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.	
VI.8	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura entre 180 y 200ºC que permita la adhesión completa a la estructura metálica.	
VI.9	Color: La estructura metálica será de color negro acabado liso. El color de los asientos y respaldar será del color azul RAL 5002 o similar.	
VII. CONDICIONES DE ENTREGA		
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado	
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN		
VIII.1	Ninguna	
IX. GARANTÍA		
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o materias l por 12 meses (1 año)	

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
DIRECCIÓN DE PROVEEDORES

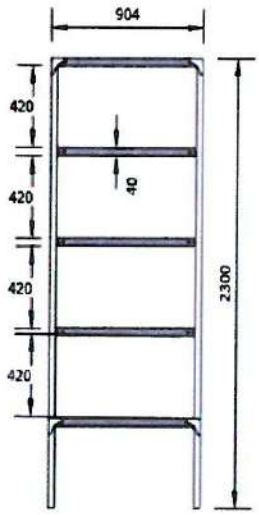
Cuadro A1-15: Ficha Técnica de Estantería metálica de ángulos ranurados.

9. Estantería metálica de ángulos ranurados

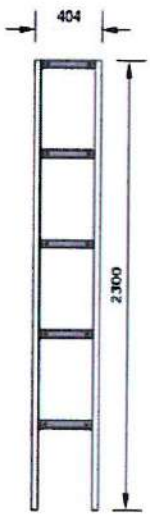
09-FICHA TECNICA DE MOBILIARIO ADMINISTRATIVO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Estantería metálica de ángulos ranurados de 01 cuerpo y cinco anaqueles
	Código: M-8
II. DEFINICIÓN	
II.1	Estantes metálicos para guardar y/o almacenar objetos del establecimiento de salud.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



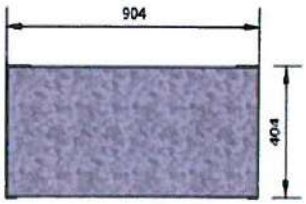
VISTA ISOMÉTRICA DE ESTANTERÍA METÁLICA DE ÁNGULOS RANURADOS DE UN CUERPO



VISTA FRONTAL

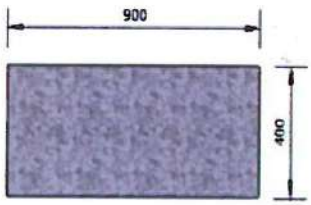


VISTA LATERAL



VISTA DE PLANTA DE ESTANTERÍA

VISTA ISOMÉTRICA DE REPISA



VISTA DE PLANTA DE REPISA

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES
NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Sodero Marino

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

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

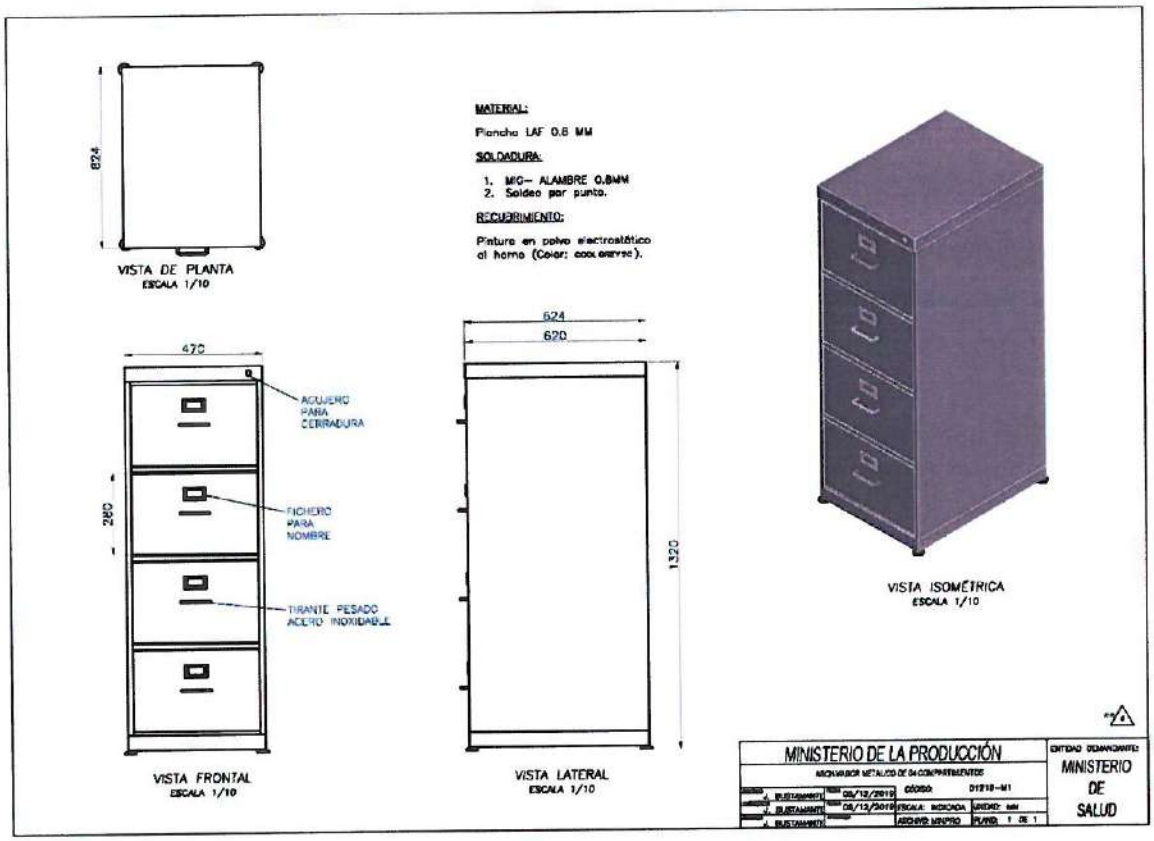
NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bedero Marino

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

10. Archivador metálico de 04 gavetas

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



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

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Juan Luis Bodere Martínez

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

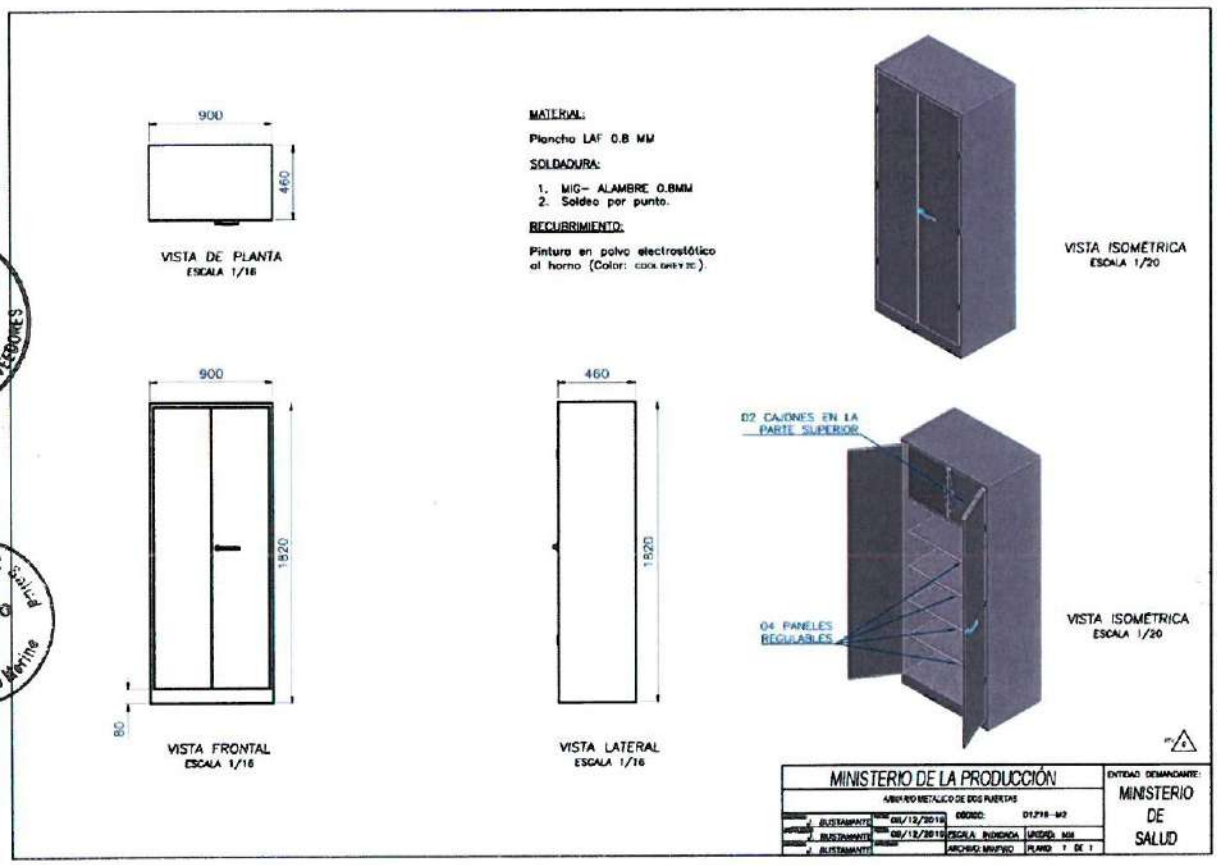
NEC Minsa Est. Salud Ing. Luis Bodero Latrillo V°B°

NEC MINSA V° B° B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

11. Armario metálico de 02 puertas

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



NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES
NEC Bienes Est. Salud
VºBº
Ing. Luis Sedero Merino

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

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

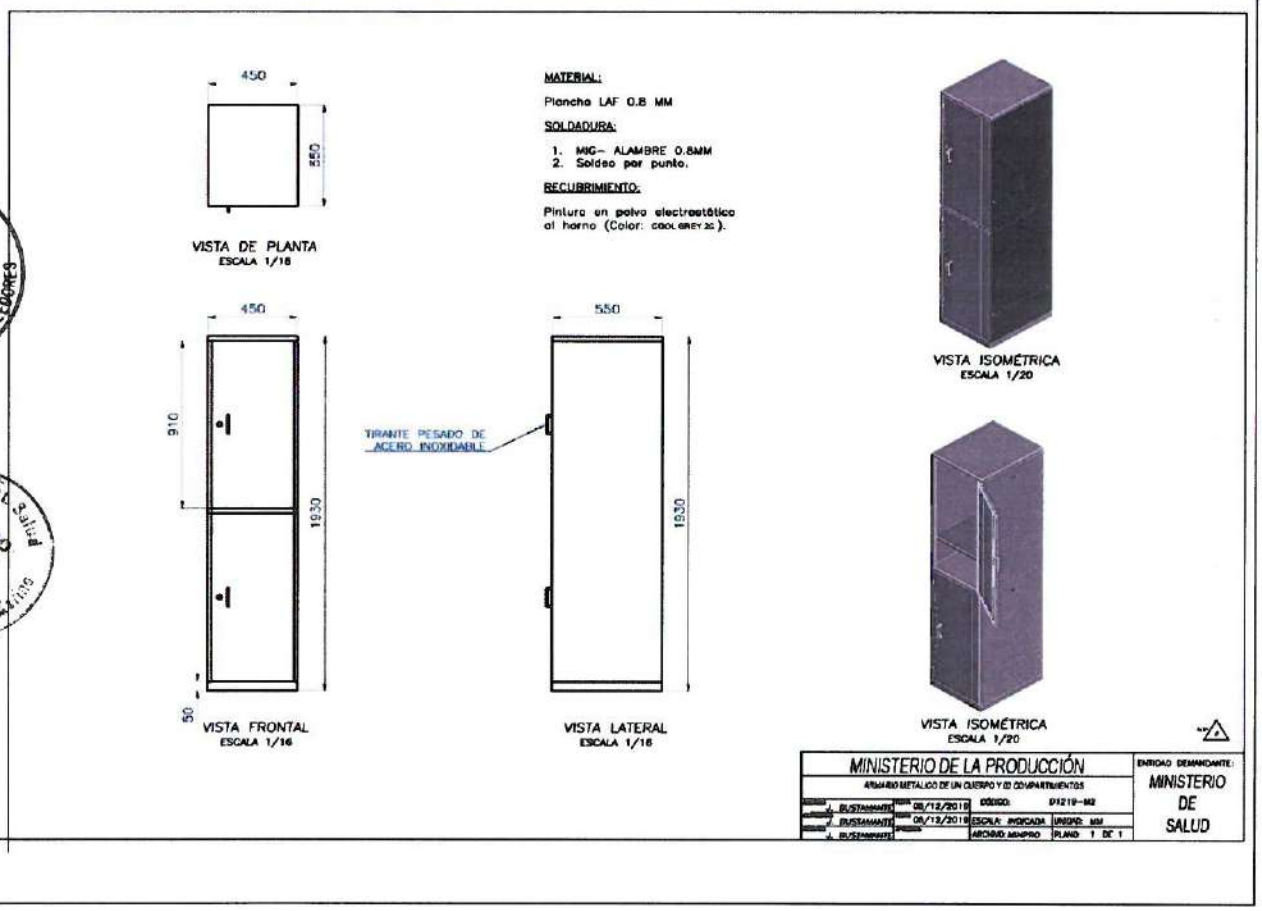
NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Merino

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

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

12 - FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Armario metálico de un (01) cuerpo y dos (02) compartimientos
	Código: M-3
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mobiliario metálico de un solo cuerpo o estructura y con dos compartimentos en disposición vertical, con puertas independientes. Se utiliza para almacenar ropa limpia u otros objetos.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico, de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	



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

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Marín

	VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperatura ambiente.
	VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperatura ambiente.
	VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperatura ambiente.
VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.	
VI.8	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una entre 180 y 200°C.	
VI.9	Color: Color de acabado COOL GREY 2C, textura liso.	
VII. CONDICIONES DE ENTREGA		
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado.	
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN		
VIII.1	Ninguna	
IX. GARANTÍA		
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)	

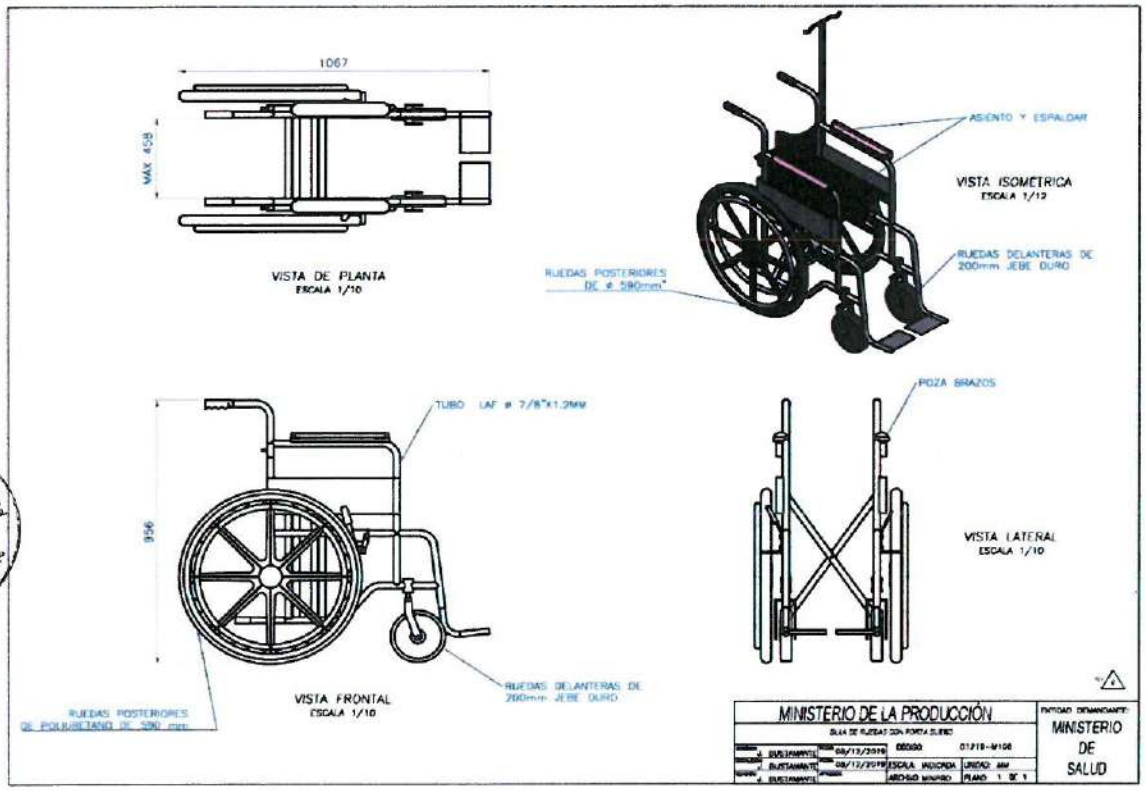
NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Obras Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Marino

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

13. Silla de ruedas para adulto

13 - FICHA TÉCNICA DE MATERIAL PARA DESPLAZAMIENTO DEL PACIENTE	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Silla de ruedas adulto
	Código: M-106
II. DEFINICIÓN	
II.1	Silla mecánica con cuatro ruedas, diseñadas para permitir el desplazamiento de aquellas personas con problemas de locomoción o movilidad reducida, debido a una lesión, enfermedad física o psicológica.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, rehabilitación física, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	



NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Es. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Merino

V. PARTE	
V.1	Una (01) estructura principal plegable.
V.2	Dos (02) ruedas posteriores.
V.3	Dos (02) ruedas delanteras.
V.4	Dos (02) aros para manipulación.
V.5	Dos (02) frenos mecánicos.
V.6	Dos (02) apoya pies.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Estructura principal plegable construido en acero laminado al frio (LAF), tubular de 22 mm (7/8") de diámetro y espesores 0.9, 1.0, 1.2 y 1.5 mm de espesor con refuerzos y crucetas. Apoya brazos de material liviano y resistente. Protectores laterales de acero inoxidable AISI 304-2B tipo placa de 0.6 mm de espesor. Respaldo a posición fija. Asiento y respaldar forrados con tapiz korofan calidad pranna o superior (620 gr/m²) color negro, lona interna de nylon calidad corcor o superior, espuma de 1/2" de espesor de 20-25 kg/m2, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, resistente a rayaduras o punciones y daños por rayos ultravioleta, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. Con templadores internos que eviten deformaciones. Capacidad para soportar 150 kg de peso por lo menos. Con logo institucional de requerirse.
VI.2	Ruedas posteriores de 590 mm de diámetro de jebe duro y resistente de una sola pieza, sobre estructura de poliuretano de alto impacto con ocho o nueve rayos, con aro propulsor cromado y sistema de rodamientos sellados. Frenos de palanca ajustables.
VI.3	Ruedas delanteras de 200 mm de diámetro, de jebe duro, eje de acero con sistema de rodamiento de billas (Nº 608).
VI.4	Frenos regulables tipo palanca, con mango de jebe duro de 150 mm de longitud, con tope de cremalleras y ajuste a cada rueda.
VI.5	Apoya pies o pisaderas en acero laminado al frio (LAF) aluminio, livianas y plegables, de altura regulable, no desmontables. Regatones posteríos de apoyo para inclinación de polipropileno de 50 mm
VI.6	Debe contar con un porta suero con dos ganchos en su parte superior terminal, será colocado en el lado izquierdo de la silla sujetado mecánicamente a la misma.
VI.7	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales. Soldadura de bronce:

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero

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

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Marine

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

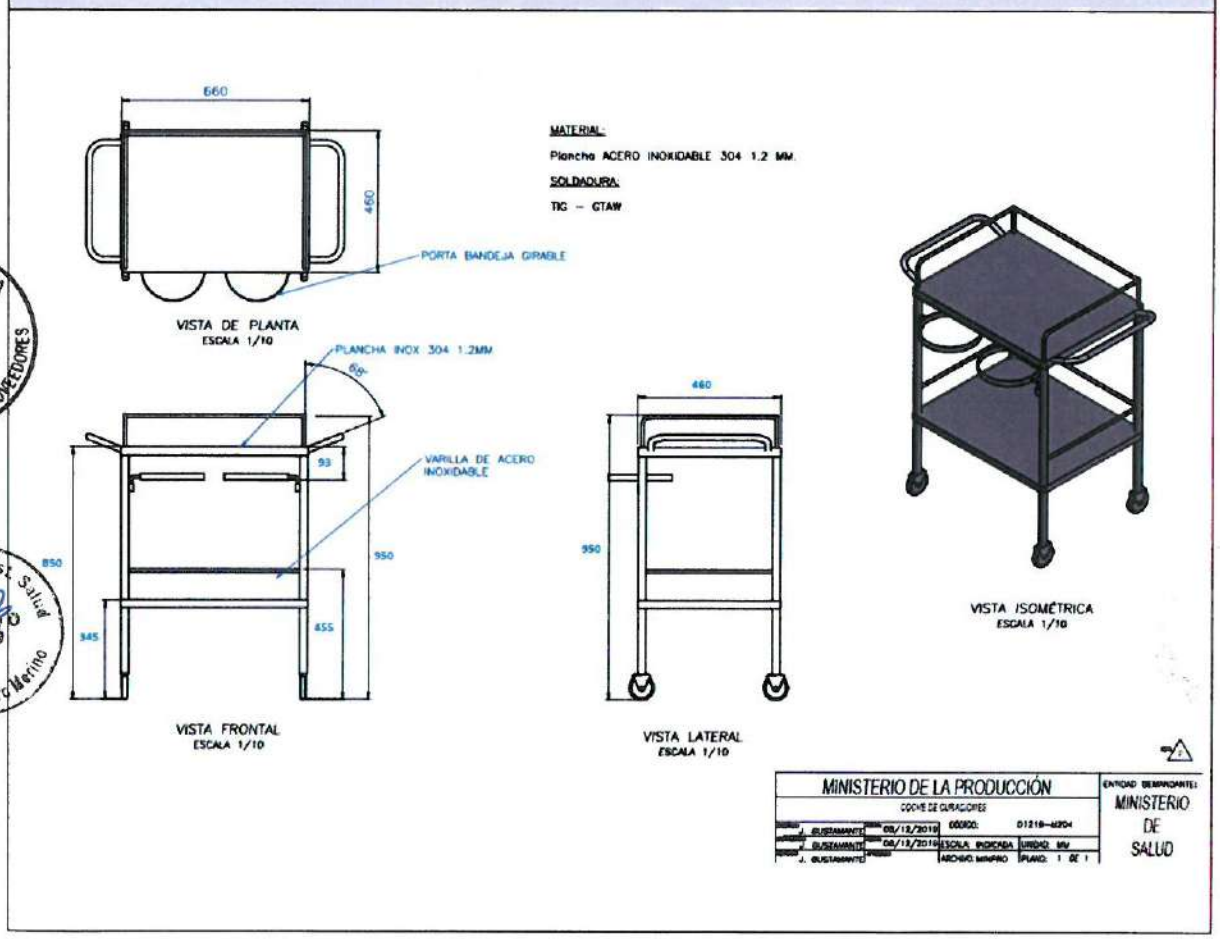
NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Clínica Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Merino

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

14. Coche de curaciones

14 - FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO MEDICO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Mesa rodable de acero inoxidable para curaciones
	Código: M-204
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mesa rodable de acero inoxidable con dos divisiones, con cubetas desmontables para la curación de pacientes.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	



NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES
NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Merino

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

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Marina

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

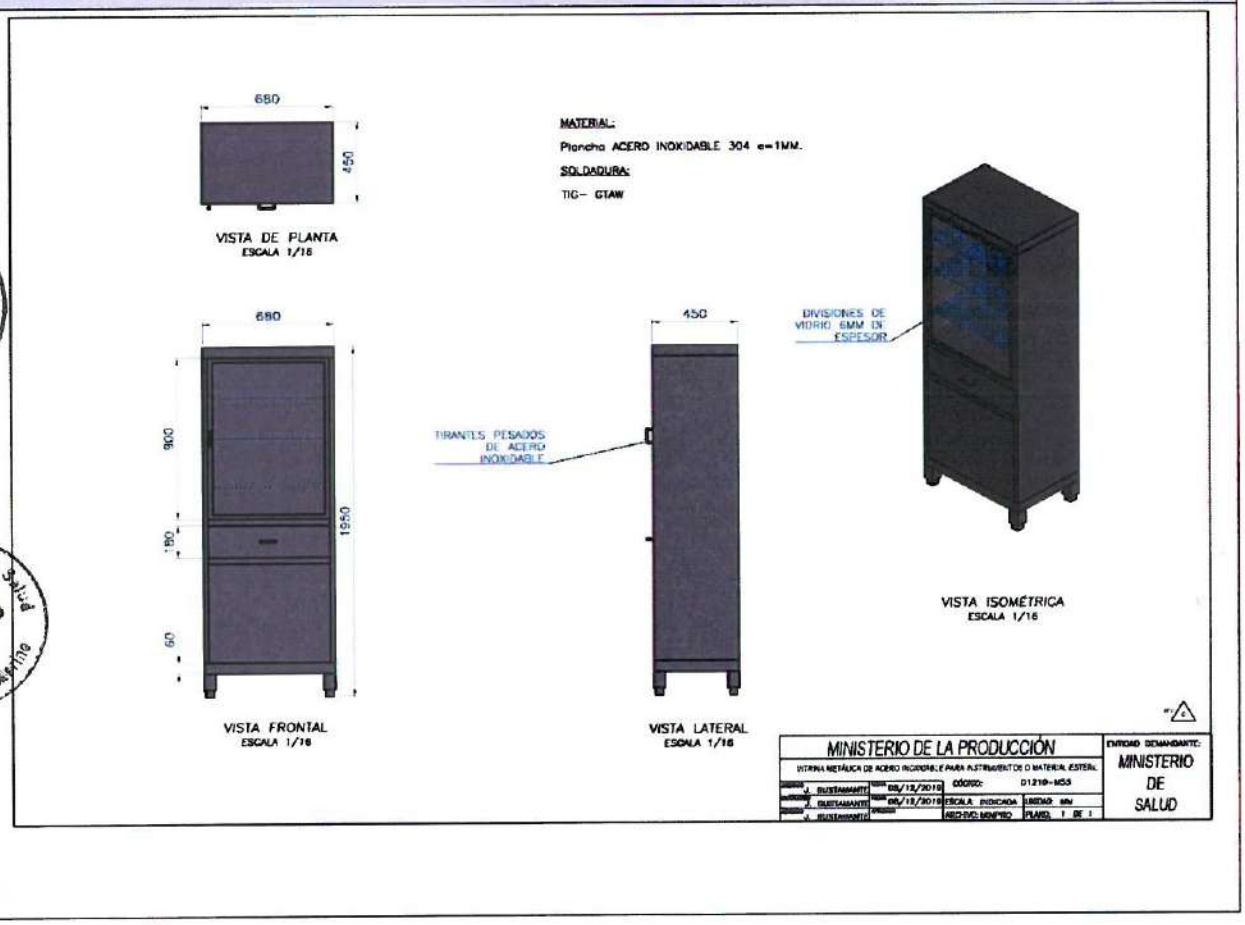
NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC, Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Merino

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

15. Vitrina de acero inoxidable de un cuerpo

15 - FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Vitrina de acero inoxidable para instrumentos o material estéril de 68 x 45 cm
	Código: M-55
II. DEFINICIÓN	
II.1	Vitrina de acero inoxidable con puerta superior con visor de vidrio, con divisiones y cajón para guardar instrumentos y material estéril.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	



NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROFESIONES
NEC Planes E.L. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Marine

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

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Merino

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

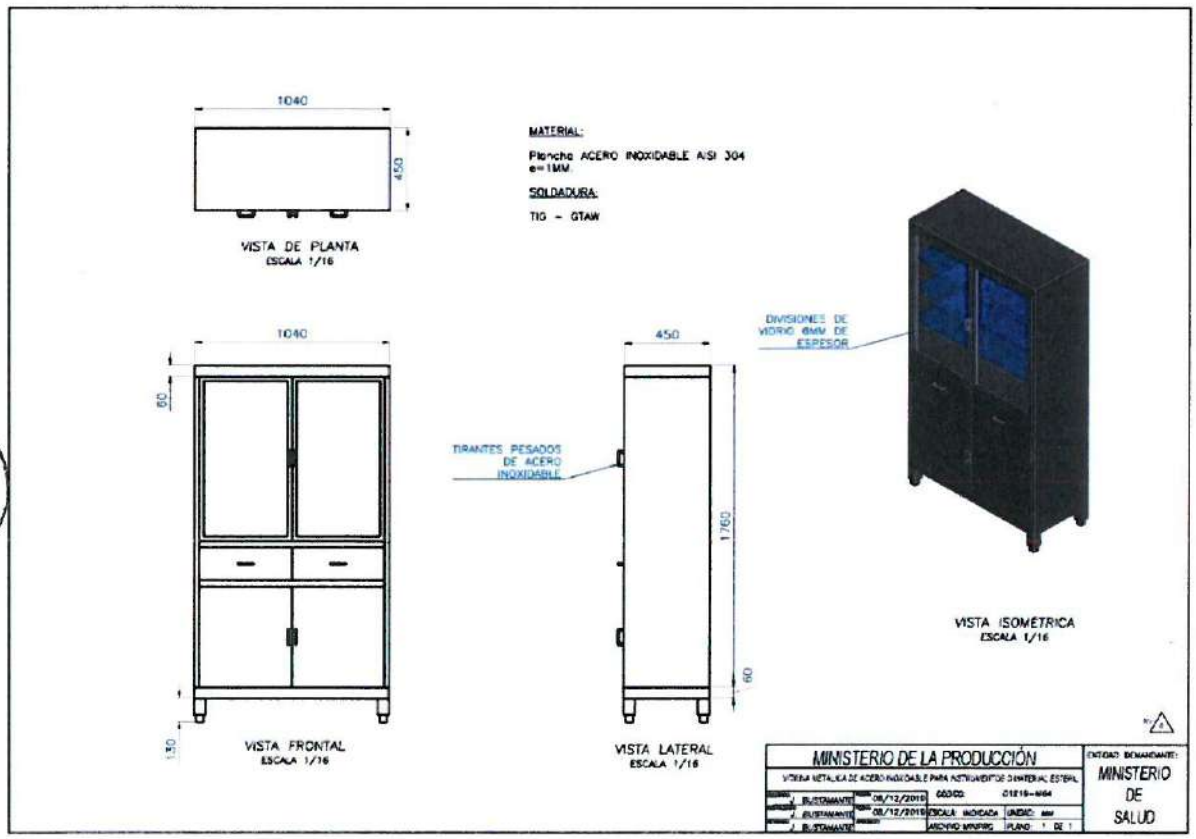
NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Marino

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

16. Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos

16 - FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Vitrina de acero inoxidable para instrumentos o material estéril de 02 cuerpos 1040 x 45 cm
	Código: M-64
II. DEFINICIÓN	
II.1	Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos, con dos puertas superiores con visor de vidrio, puertas inferiores y cajoneras para guardar instrumentos y material estéril.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	



NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES
NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Merino

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

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Merino

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

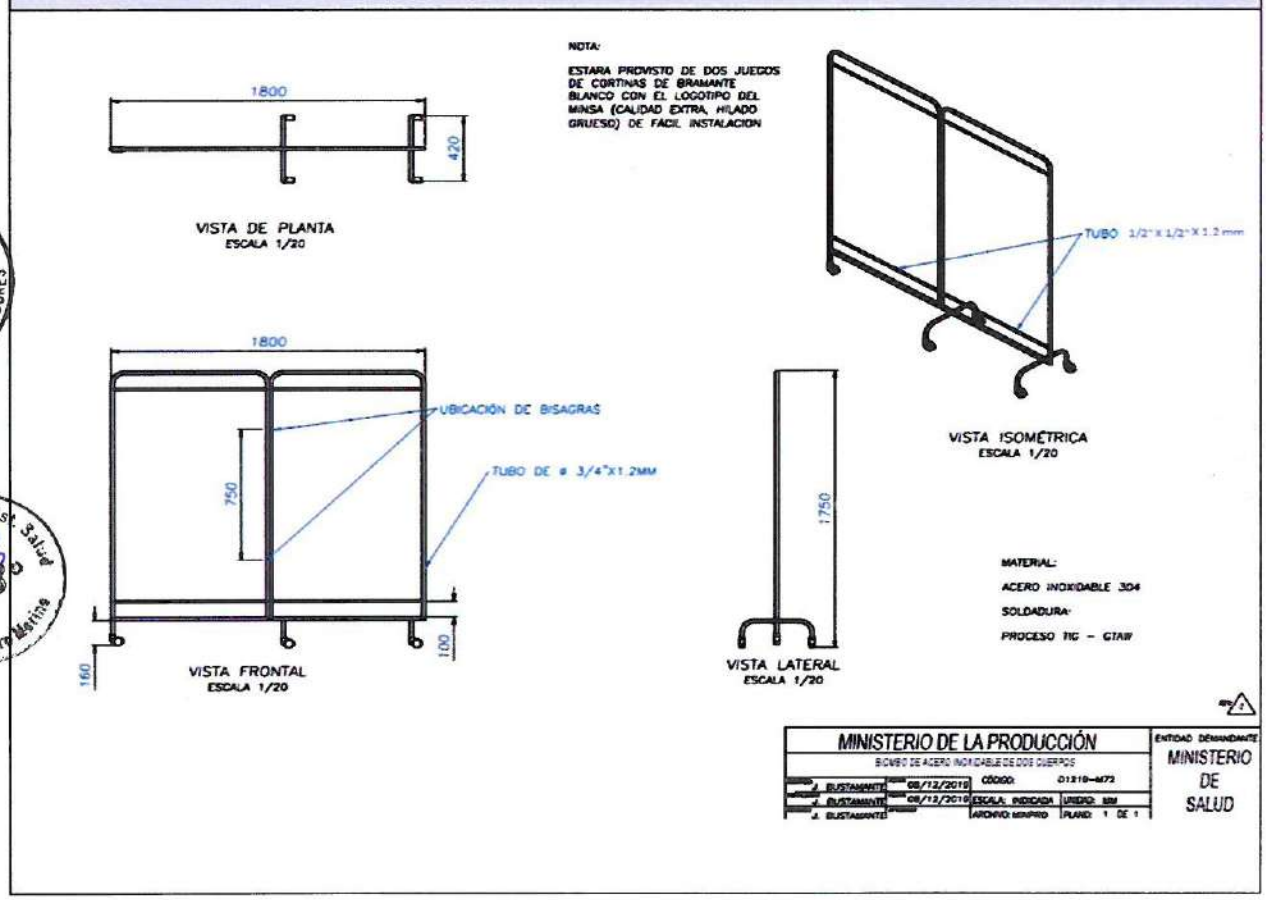
NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Merino

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

17. Biombo de acero inoxidable

17 - FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Biombo metálico de 2 cuerpos
	Código: M-72
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mobiliario metálico de dos cuerpos, cada cuerpo está constituido por una estructura rectangular de tubo circular de acero inoxidable, con soportes o patas apoyados sobre garruchas de grado hospitalario, con cortinas que cubren cada cuerpo.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	



NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
SELECCIÓN DE PROVEEDORES
NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Matías

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

NEC MINSA V° B° B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud V° B° Ing. Luis Bodero Merino

IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Marine

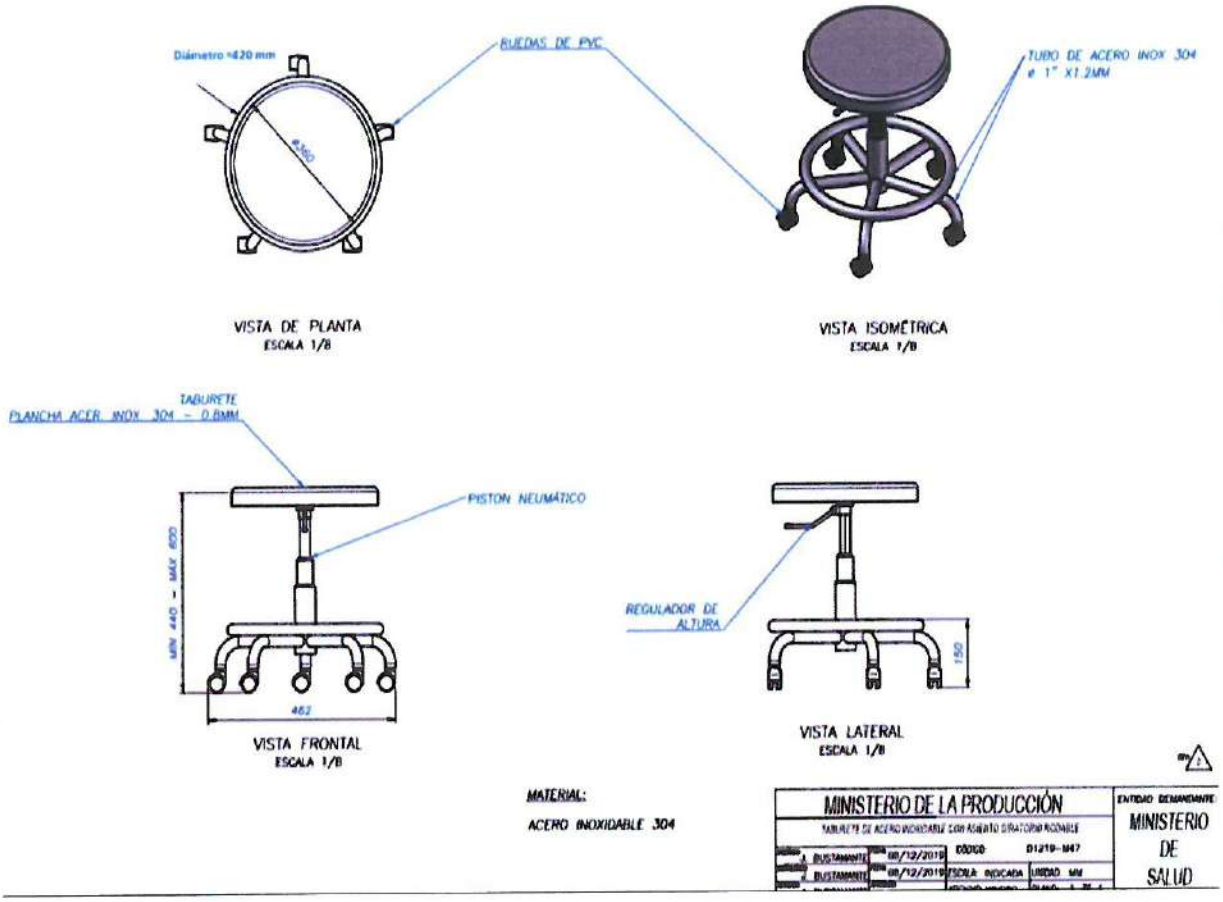
Cuadro A1-24: Ficha Técnica de Taburete de acero inoxidable con asiento giratorio.

18. Taburete de acero inoxidable con asiento giratorio

18 - FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Taburete de acero inoxidable con asiento giratorio rodable
	Código: M-47
II. DEFINICIÓN	
II.1	Taburete rodable y giratorio, con asiento metálico, para uso en intervenciones quirúrgicas y procedimientos médicos.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de médico, de enfermería y otros
IV. FOTO/GRÁFICO	

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº
Ing. Luis Bodero Merino



V. PARTES	
V.1	Una (01) estructura de base.
V.2	Un (01) asiento.
V.3	Cinco (05) garruchas.
V.4	Un (01) posa pies.

VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Estructura de base en acero inoxidable AISI 304-2B de tipo tubular. Con sistema de elevación mediante pistón neumático con altura regulable entre 450 y 600 mm, con manivela de control por liberación y descenso por medio de ajuste por peso de usuario.
VI.2	Con aro posa pies de 420 mm de diámetro, soldado con travesaños radiales que permitan su uso a manera de apoya pies. Con cinco patas soldadas en estructura de brazos radiales fabricadas de acero inoxidable AISI 304-2B de sección cuadrada de 1 1/2" x 1.2 mm de espesor, rematados en conexiones para colocar garruchas. Con mecanismo que permita girar el asiento en ambas direcciones sin sufrir variaciones en la altura preestablecida, este movimiento debe ser independiente al por las garruchas.

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Blanes Est. Salud
Vº Bº
Luis Bodero Marino

VI.3	Asiento circular de 360 mm de diámetro, fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.00 mm de espesor, con bordes redondeados, revestido en jebe electro conductivo de buena calidad, de fácil limpieza y desinfección, resistente al desgaste.
VI.4	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro con eje roscado, sin frenos.
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
VI.6	Acabado Satinado. Las estructuras metálicas de acero inoxidable deberán tener el acabado satinado, este producirá una apariencia distinta con un brillo opaco y un patrón de finas líneas paralelas. El acabado es creado al pulir el acero inoxidable en una dirección determinada con una faja de lija de 80-120, seguido por un suavizado con esponjas scotch-Brite o de similar textura en secuencia.
VI.7	Dimensiones: Diámetro del asiento: 360 mm. Altura inicial del asiento: 450 mm. Altura final del asiento: 600 mm. Tolerancia +/- 2mm.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTIA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)

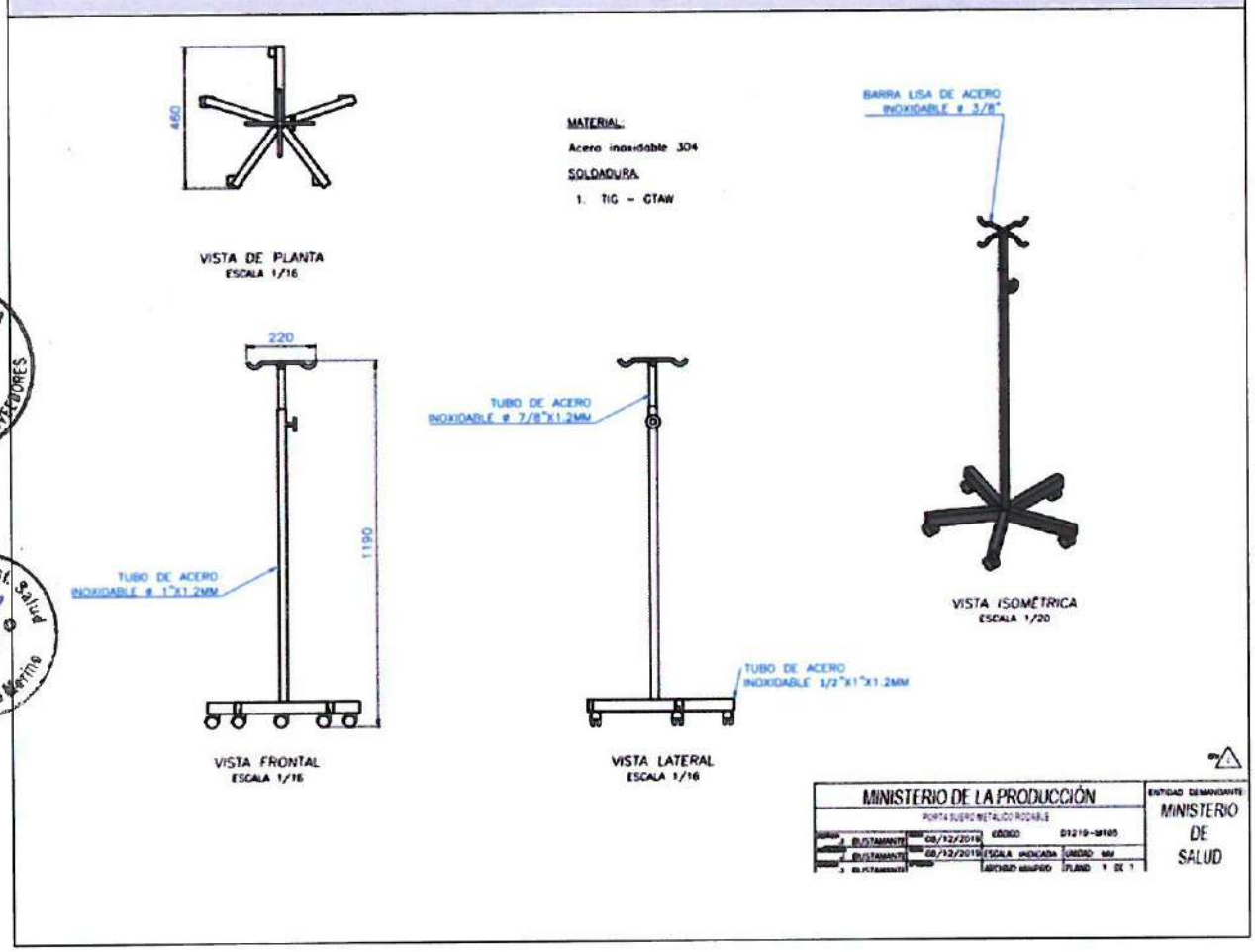
NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Blanca Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Merino

Cuadro A1-25: Ficha Técnica de Portasuero metálico rodable.

19. Portasuero metálico rodable

19 - FICHA TÉCNICA DE MATERIAL DE APOYO CLÍNICO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Portasuero metálico rodable múltiple
	Código: M-105
II. DEFINICIÓN	
II.1	Poste metálico con base rodable estable, con gancho para la sujeción de hasta cuatro bolsas o botellas de suero. Con sistema de graduación de la altura.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	



NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES
NEC Bienes Est. Salud
VºBº
Ing. Luis Bodero Marino

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

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Blanes Est. Salud Vº Bº Ing. Luis Bodero Merino

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

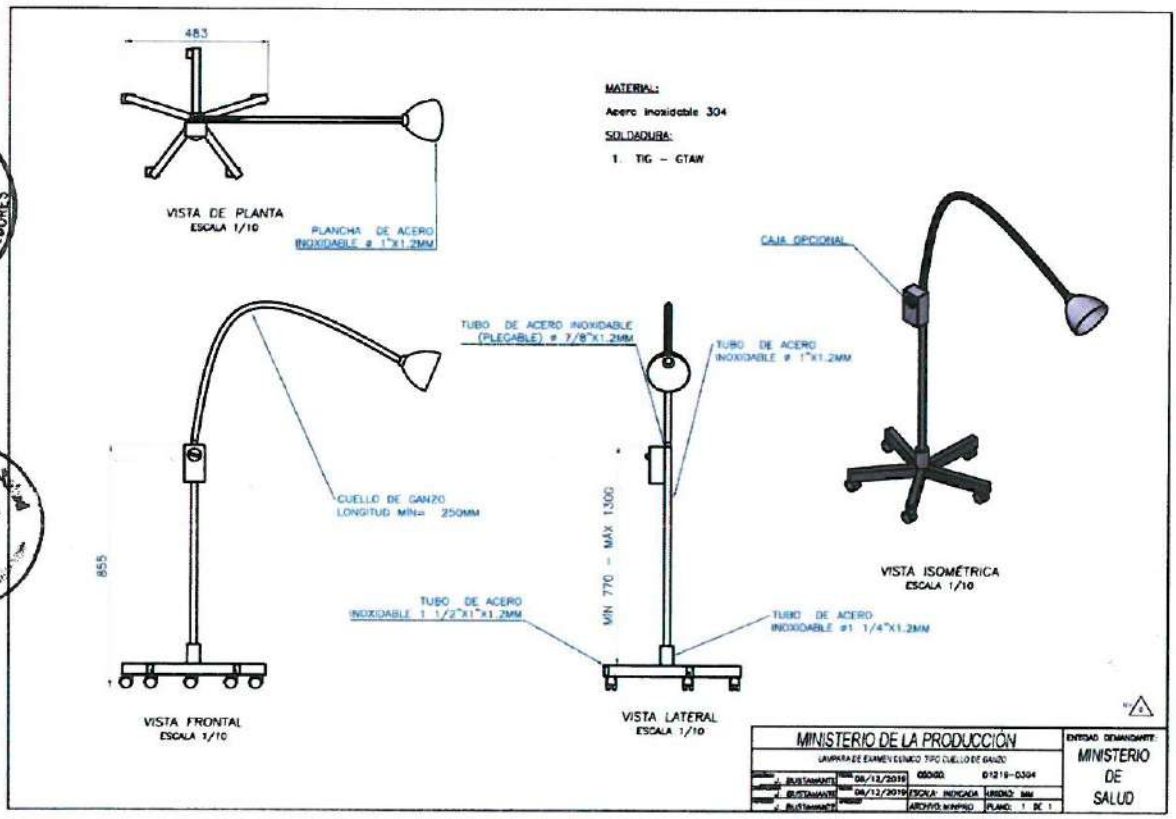
NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

N.E.C Bienes Eval. Técnica
Vº Bº

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

20. Lámparas de acero inoxidable cuello de ganso LED

20 - FICHA TÉCNICA DE EQUIPO MEDICO COMPLEMENTARIO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Lámpara de examen clínico, tipo cuello de ganso
	Código: D-304
II. DEFINICIÓN	
II.1	Poste metálico con base rodable estable, con gancho para la sujeción de hasta dos bolsas o botellas de suero. Con sistema de graduación de la altura.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	



NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

V. PARTES	
V.1	Una (01) varilla tipo telescópica.
V.2	Un (01) soporte principal
V.3	Una (01) base rodante.
V.4	Cinco (05) garruchas.
V.5	Un (01) cable de poder con línea a tierra (Longitud del cable de poder de 2 m o mayor).
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	De fácil desplazamiento, rodable con frenos. Estructura metálica con base sólida de gran estabilidad.
VI.2	Con sistema de altura regulable entre 60 cm o menos y 140 cm o más. Brazo de soporte de portacabezal luminoso, de posicionamiento regulable para diferentes ángulos.
VI.3	Sistema de iluminación Fuente de iluminación de luz fría LED 12 w, Lámpara con rosca E27. Requerimiento de energía: E01 220 VAC ó 230 VAC / 60 Hz
VI.4	Sistema mecánico de posicionamiento Estabilidad de posicionamiento en base de 05 patas.
VI.5	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro con eje roscado, de alta resistencia al tránsito. Freno por lo menos en dos de ellas
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
VI.7	Acabado Satinado. Las estructuras metálicas de acero inoxidable deberán tener el acabado satinado, este producirá una apariencia distinta con un brillo opaco y un patrón de finas líneas paralelas. El acabado es creado al pulir el acero inoxidable en una dirección determinada con una faja de lija de 80-120, seguido por un suavizado con esponjas scotch-Brite o de similar textura en secuencia.
VI.8	Dimensiones: Altura mínima: 600 mm Altura máxima: 1400 mm Dimensiones de la base rodable: diámetro 350 mm, altura 100 mm. Tolerancia +/- 2mm.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN	
VIII.1	Ninguna
IX. GARANTÍA	
IX.1	Garantía contra defecto de fabricación y/o material por 12 meses (1 año)

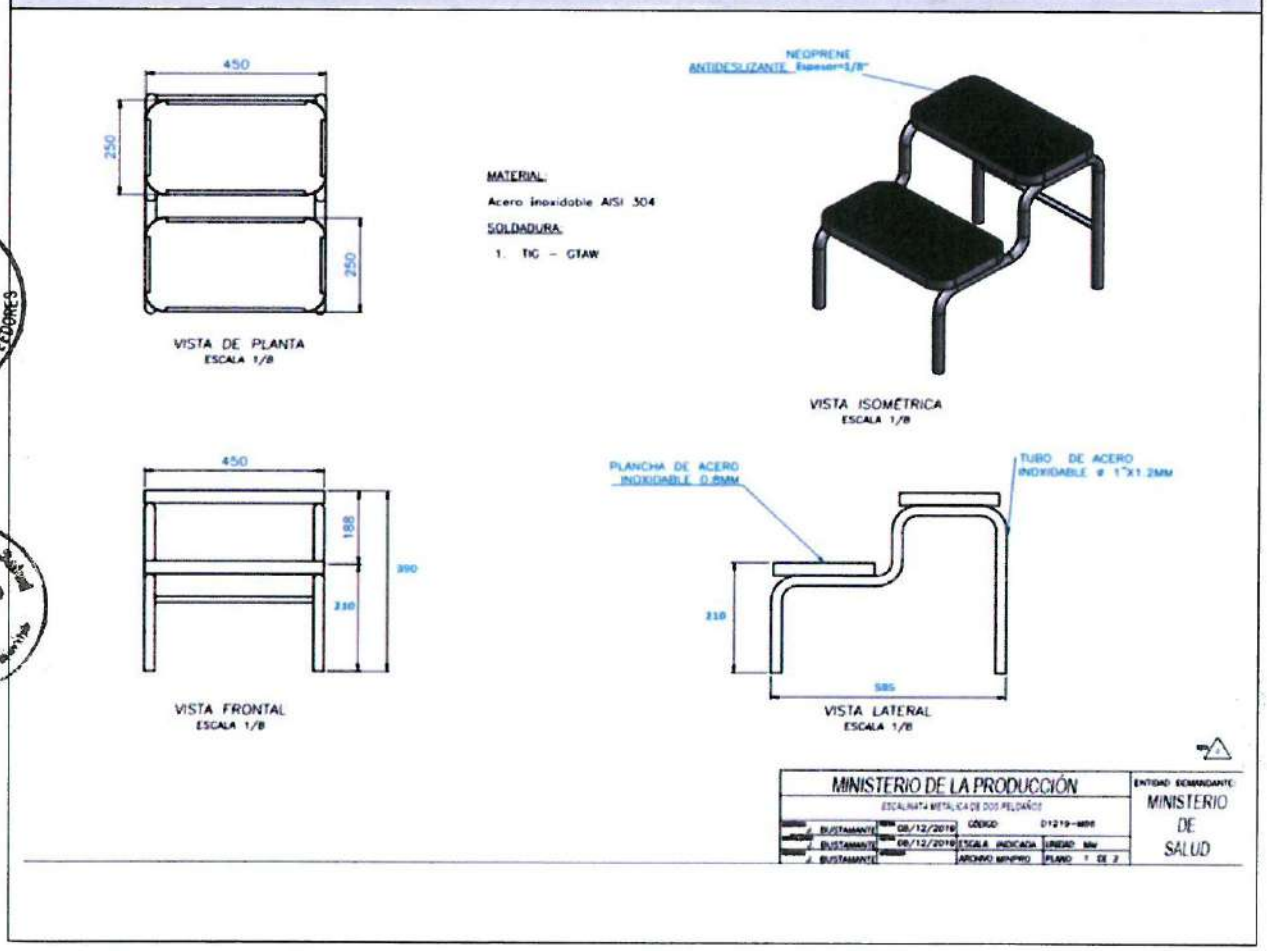
NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Vº Bº

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

21. Escalinata metálica de 2 peldaños

21 - FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO	
Fecha de emisión: Diciembre 2019 Versión: V1.0	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	Escalinata de metal 2 peldaños
	Código: M-86
II. DEFINICIÓN	
II.1	Escalinata metálica de dos pasos para apoyo de pacientes al subir o bajar de la camilla o cama.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. FOTO/GRÁFICO	



NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

NEC MINSA V° B° B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Est. Salud V° B°

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

NEC MINSA
V° B°
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Esp. Salud
V° B°
Ing. Luis Zonario Sarmiento

ANEXO N° 02: SOLICITUD PARA SER CONSIDERADO POSTULANTE

_____,____de_____de 2020
(Lugar)

SEÑORES:
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE BIENES PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD
Presente.-
Asunto: Participación en el proceso de selección de MYPE para la adquisición de Bienes para Establecimientos de Salud.
Referencia: Proceso de convocatoria realizado por NEC MINSA
De mi consideración:

Quien suscribe, _____, identificado con DNI Nº _____, representante legal de la empresa _____, con domicilio legal en _____, y con Nº de RUC_____, solicito ser considerado como postulante en el proceso de calificación y asignación de lotes de producción de Bienes para Establecimientos de Salud, para lo cual adjunto a la presente toda la documentación indicada en las Bases que rigen el proceso y me someto **a lo estipulado en las Bases aprobadas por el NEC MINSA**.
La presentación de esta solicitud implica mi compromiso como participante de cumplir con todas las condiciones establecidas en las presentes Bases, sin necesidad de declaración expresa. Asimismo, toda la información suministrada en el presente expediente tiene el carácter de Declaración Jurada.

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

NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

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

1. DATOS GENERALES:

DATOS DE LA EMPRESA	
Razón Social:	
Dirección del Taller:	
Distrito:	
Provincia:	
Departamento:	
Teléfono Fijo:	
RUC Nº:	
Régimen Tributario:	Rég. General ( ) Rég. Especial ( ) R.U.S. ( ) R.M.T. ( )
Inicio de Actividades:	Día: Mes: Año:
Para Personas Jurídicas: Ficha de Inscripción en los Registros Públicos y Número de Asiento	
Para Personas Jurídicas: Relación de Socios de la Empresa	Nombres y Apellidos / DNI 1. _____ _____ 2. _____ _____ 3. _____ _____ 4. _____ _____ 5. _____ _____
DATOS DEL REPRESENTANTE LEGAL	
Nombres y apellidos:	
Cargo:	
DNI Nº:	
Domicilio Legal:	
Distrito:	
Provincia:	
Departamento:	
Teléfono:	
Celular:	
Correo Electrónico:	

2. DATOS DE PRODUCCIÓN:

ÁREA DEL TALLER	m^2
ÁREA DEL ALMACÉN TECHADO	m^2

NEC Bienes Est. Salud
V°B°
Ing. Luis Alonso Marino

NEC MINSA
V° B°
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

3. MAQUINARIA OPERATIVA Y HERRAMIENTAS:

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

4. PARTICIPACIÓN EN PROGRAMAS SIMILARES:

Año	Producto	Lote	Valorización en Soles

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

_____,____de_____de 2020

NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº

_____

Representante Legal o Titular de la MYPE

(Sello y firma)

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

ANEXO N° 04: DECLARACIÓN JURADA DE EXPERIENCIA DE POSTULANTE

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

SEÑORES:

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE BIENES PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD

Quien suscribe, _____, identificado con DNI Nº _____, representante legal de la MYPE_____, con domicilio legal en_____, y con Nº de RUC _____, declaro que mi representada posee experiencia en la fabricación de muebles, para lo cual detallamos lo siguiente:

N°	CLIENTE	OBJETO DEL CONTRATO[4]	N° DE LA FACTURA O DE LA BOLETA DE VENTA[5]	FECHA DE EMISIÓN DE LA FACTURA O DE LA BOLETA DE VENTA	IMPORTE DE FACTURA O DE BOLETA DE VENTA	PERÍODO DE FABRICACIÓN	
						DESDE	HASTA

_____,____de_____de 2020

_____

Representante Legal o Titular de la MYPE

(Sello y firma)

[4] Referidos al mismo bien o a productos similares.

[5] Los comprobantes de pago descritos deberán ser sustentados con fotocopias simples y algunos de ellos deberán corresponder a fechas de por lo menos hace 01 año (experiencia solicitada).

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

ANEXO N° 05: SOLICITUD DE ADELANTO

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

SEÑORES:
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE BIENES PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD
Presente.-
SOLICITA: **OTORGAMIENTO DE ADELANTO**
REFERENCIA: **Contrato N°_____–2020–NEC MINSA**

Quien suscribe,_____, identificado con DNI Nº _____, representante legal de la MYPE_____, con domicilio legal en_____, y con Nº de RUC_____, con quien el NEC MINSA ha suscrito el contrato de la referencia, solicito que se me otorgue un adelanto de_____con __/100 soles (S/.. _____), correspondiente al_% (máximo 50%) del monto del contrato, el mismo que será dividido de la siguiente manera:

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

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

Se adjuntan los siguientes documentos:

- Carta fianza N°_____, otorgada por_____a nombre del NEC MINSA, con las características de solidaria, incondicional, irrevocable, de realización automática, sin beneficio de excusión y a solo requerimiento del NEC MINSA, por el importe de _____ con __ /100soles (S/.._____) y con una vigencia de noventa (90) días calendario.
- Factura / Boleta de venta N°_____, por el importe total del adelanto solicitado.

En caso la entrega de los bienes sobrepase el plazo de la carta fianza me comprometo a renovarla por un plazo adicional no menor a treinta (30) días. En caso de incumplimiento en su renovación reconozco la potestad del NEC MINSA de ejecutar la carta fianza.

NEC Bienes Esp. V°B°

_____,____de_____de 2020

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

NEC MINSA V° B° B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

ANEXO N° 06: AUTORIZACIÓN PARA PAGO DIRECTO A PROVEEDOR

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

SEÑORES:
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE BIENES PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD
Presente.-
SOLICITA: **PAGO DIRECTO A PROVEEDOR**
REFERENCIA: **Contrato N°____–2020–NEC MINSA**

Quien suscribe,_____, identificado con DNI Nº _____, representante legal de la MYPE _____, con domicilio legal en _____, y con Nº de RUC _____, con quien el NEC MINSA ha suscrito el contrato de la referencia, habiendo solicitado el adelanto de_____con __/100 soles (S/.._____), correspondiente al____% del monto del contrato, autorizo se pague a favor del siguiente proveedor:

Nombre o razón social :_____.
RUC :_____.
Domicilio legal :_____.
Importe en letras :_____con /100 soles.
Importe en números : S/._____.
% del adelanto :_____%.
Forma de pago : Cheque.
Detalle de insumo :_____.
Cantidad de insumo :_____.

_____,____de_____de 2020

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

NEC Bienes Est. Salud
V°B°

NEC MINSA
V° B°
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

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

SEÑORES:
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DE BIENES PARA ESTABLECIMIENTOS DE SALUD
Presente.-

Quien suscribe,_____, identificado con DNI Nº _____, representante legal de la MYPE_____, con domicilio legal en_____, y con Nº de RUC_____, declaro bajo juramento que mi personal cuenta con la calificación y experiencia necesarias para asumir la responsabilidad de fabricar los bienes a adquirir por el NEC MINSA, y que dos (02) trabajadores se encuentran en planilla electrónica. Declaro, además, no tener sanción por incumplimiento de normativa laboral, de seguridad y salud en el trabajo y seguridad social, y no haber sido sancionado por la autoridad de inspección del trabajo.
[6]

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

NEC MINSA Vº Bº B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Bienes Eos Salud Vº Bº

_____, ____de_____de 2020

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

[6] De acuerdo a lo dispuesto al D.S. N° 007–2019–TR.

ANEXO N° 8: CARTA DE COMPROMISO

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

SEÑORES:

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

Presente. -

Quien suscribe, _____, identificado con DNI Nº _____, representante legal de la MYPE _____, con domicilio legal en _____ _____, y con Nº de RUC _____, me comprometo a lo siguiente:

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

_____, ___ de _____ de 20__

_____

Nombres y Apellidos:

DNI N°:

Huella Digital

NEC Bienes Est. Salud
Vº Bº

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

ANEXO 09: DECLARACION JURADA DE NO TENER VINCULACION ECONÓMICA O FAMILIAR HASTA EL CUARTO GRADO DE CONSAGUINIDAD O SEGUNDO DE AFINIDAD CON MIEMBROS DEL NEC, NI CON EL PERSONAL ADMINISTRATIVO O TECNICO DEL NEC[7]

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

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

_____,_____de_____de 2020.

_____

Nombres y Apellidos:

DNI N°:

Huella Digital

NEC Bienes Esb. Salud V°B°

NEC MINSA V° B° B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

ANEXO 10

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

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

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

_____,_____de_____de 2020.

_____

Nombres y Apellidos:

DNI N°:

Huella Digital

NEC Bienes Esp. Salud
V°B°

NEC MINSA
V° B°
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

ANEXO 11

DECLARACION JURADA DE NO CONFORMAR GRUPO ECONOMICO

[8]

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

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

_____,_____de_____de 2020.

_____

Nombres y Apellidos:

DNI N°:

Huella Digital

NEC Bienes Eco Salud V°B°

NEC MINSA V° B° B. CUEVA COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

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

ANEXO 12

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

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

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

_____,_____de_____de 2020.

_____

Nombres y Apellidos:

DNI N°:

Huella Digital

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

NEC Blanca Rosa
V°B°

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

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

SEÑORES:

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

Presente. -

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

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

_____,____de_____de 20___

NEC MINSA
Vº Bº
B. CUEVA
COMITÉ DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES

_____

Representante Legal o Titular de la MYPE

(Nombre, sello y firma)

NEC Blanco José
V°B°