

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

“ADQUISICIÓN DE RACKS METÁLICOS SELECTIVOS, QUE INCLUYE INGENIERIA, FABRICACIÓN E INSTALACIÓN, PARA EL ALMACÉN DE FARMACIA DEL HOSPITAL GENERAL DE JAÉN, DISTRITO DE JAÉN, PROVINCIA DE JAÉN, DEPARTAMENTO DE CAJAMARCA”

01 ACTIVIDADES PROVISIONALES, TRABAJOS PRELIMINARES, SEGURIDAD Y SALUD
01.01 TRABAJOS PRELIMINARES
01.01.01 TRAZO, NIVELACIÓN Y REPLANTEO

DESCRIPCIÓN

Esta actividad consiste en la ubicación y medidas de todos los elementos que se detallan en los planos durante el proceso de implementación. Se considera en esta actividad todos los trabajos que son necesarios hacer para el replanteo del servicio, eventuales ajustes del mismo, apoyo técnico permanente y control de resultados.

MÉTODO DE EJECUCIÓN

El proveedor deberá realizar los trabajos de trazar los ejes necesarios e indicados en los planos, lo cual deberá ser ejecutado con wincha, cordel, yeso, tiralíneas u otros elementos que el servicio requiera. En caso de estructuras especiales donde no se tengan referencias, estas deberán ser ejecutadas con aparatos de precisión como Nivel topográfico o Teodolitos. El proveedor deberá realizar mediciones precisas de ángulos horizontales y verticales, así como distancias, alturas y elevaciones con aparatos de precisión.

MATERIALES, EQUIPOS Y HERRAMIENTAS

- YESO EN BOLSA DE 18 KG.
- WINCHA DE FIBRA DE VIDRIO DE 50 m.
- WINCHA METÁLICA DE 5 M
- TIRALINEA
- HERRAMIENTAS MANUALES.

UNIDAD DE MEDIDA

La unidad de medida es **Global (glb)**.

01.01.02 MOVILIZACIÓN Y DESMOVILIZACIÓN DE EQUIPOS Y HERRAMIENTAS

DESCRIPCIÓN

Constituyen todas aquellas actividades destinadas a transportar todos los equipos, materiales y herramientas necesarias hacia la zona de los trabajos, para la ejecución de las actividades incluidas en el presente servicio.

Se entiende que los equipos y herramientas transportadas estarán en perfectas condiciones de operación. Esta actividad también incluye el retiro paulatino de este equipo y herramientas conforme se vayan completando los trabajos relacionados al servicio.

Para el ingreso o retiro de las herramientas se deberá de coordinar con el personal de seguridad del establecimiento y comunicarlo previamente, evitando dañar las instalaciones.

Esta partida incluye movilización y desmovilización al finalizar los trabajos, debiendo retirar del lugar de la obra los elementos transportados.

METODO DE EJECUCIÓN

El transporte se realizará con los medios adecuados que garanticen la seguridad de los materiales, equipos y herramientas.

UNIDAD DE MEDIDA

La unidad de medida es **Global (glb)**.

01.02 SEGURIDAD Y SALUD

01.02.01 EQUIPOS DE PROTECCION INDIVIDUAL

DESCRIPCIÓN

Comprende todos los equipos de protección individual (EPI), que deberán ser utilizados por el personal, para estar protegidos de los peligros asociados a los trabajos que se realicen, de acuerdo a la norma G 050 Seguridad durante la construcción, del reglamento nacional de edificaciones.

Deberán cumplir la ley 29783 y los estándares Según normativa ANSI.

MATERIALES

- CASCO DE SEGURIDAD DE COLOR DISTINTIVO
- PROTECCION AUDITIVA, TAPON DE OIDO
- PROTECCION VISUAL Y RESPIRATORIA (Gafas, viseras y mascara de soldadura, Mascarillas y filtros y respiradores.
- GUANTES DE CUERO (DIELECTRICOS)
- GUANTES DE HILO CON PUNTOS PVC 2 CARAS
- POLO MANGA LARGA (Identificación de la contrata – logo)
- CORTAVIENTO PARA CASCO
- CHALECO REFLECTIVO
- PANTALON COMANDO AZUL
- BOTAS DE SEGURIDAD CON PUNTA DE ACERO (DIELECTRICOS)
- LÍNEA DE VIDA
- ARNÉS DE SEGURIDAD

METODO DE MEDICIÓN

La unidad de medida de equipo de protección individual será global (Glb).

01.02.02 EQUIPOS DE PROTECCION COLECTIVA

DESCRIPCIÓN

Comprende los equipos de protección colectiva que deben ser instalados para proteger a los trabajadores y público en general de los peligros existentes en las diferentes áreas de trabajo.

MATERIALES

- MALLA RASCHEL AL 90% (ROLLO DE 100 M. X 4.20 M.).
- MALLAS DE SEGURIDAD ANARANJADAS, ROLLO X 50 MT.

- BARANDAS.
- CINTAS DE SEGURIDAD - 200 MT.
- CONOS DE SEÑALIZACIÓN.

METODO DE MEDICIÓN

La unidad de medida para esta actividad será de forma global (GLB).

01.02.03 SEÑALIZACION TEMPORAL DE SEGURIDAD

DESCRIPCIÓN

Comprende las señales de advertencia, de prohibición, de información, de obligación, las relativas a los equipos de lucha contra incendios y todos aquellos carteles utilizados para rotular áreas de trabajo, que tengan la finalidad de informar al personal y público en general sobre los riesgos específicos de las distintas áreas de trabajo, instaladas dentro del servicio y en las áreas perimetrales.

MATERIALES

- CINTAS DE SEGURIDAD
- CONOS DE SEÑALIZACIÓN
- SEÑALIZACIÓN DE OBLIGACIÓN, PREVENCIÓN, PROHIBICIÓN E INFORMACIÓN SURTIDA

METODO DE MEDICIÓN

La unidad de medida será en forma global (Glb).

02 RACKS SELECTIVOS CONVENCIONALES

02.01 INGENIERIA, FABRICACIÓN E INSTALACIÓN DE ESTRUCTURAS DE RACKS SELECTIVOS CONVENCIONALES

02.01.01 BLOQUE A RACKS SELECTIVOS CONVENCIONALES X3 COMPARTIMIENTOS

02.01.02 BLOQUE B RACKS SELECTIVOS CONVENCIONALES X3 CORPARTIMIENTOS

02.01.03 BLOQUE C RACKS SELECTIVOS CONVENCIONALES X2 COMPARTIMIENTOS

DESCRIPCIÓN

Los racks selectivos convencionales son necesarios para el almacenamiento de productos de farmacia en el rango catalogado de carga pesada en los espacios libres del área destinada y con estructuras desmontadas.

Se fabricarán e instalarán en el almacén de farmacia, las estructuras de anaqueles constituidos por:

Bloque A: 3 BLOQUES

Bloque B: 3 BLOQUES

Bloque C: 2 BLOQUES

Cada bloque tendrá 3 compartimientos (niveles) de racks selectivos convencionales cada uno, los mismos que tienen que soportar:

Compartimiento del primer nivel: 2500 kg.

Compartimiento del segundo nivel: 2500 kg.

Compartimiento del tercer nivel: 1250 kg.

Se respetará lo indicado en el esquema(plano) adjunto de distribución y detalles y con la seguridad de proveer materiales de calidad.

Las ocurrencias técnicas del servicio se deberán comunicar al ingeniero Responsable designado por la entidad tales como:

- Calidad y proporciones de los materiales
- Colocación de refuerzo
- Otros

El proveedor deberá tomar las medidas de seguridad del caso mediante la utilización de herramientas adecuadas que demande la ejecución de esta actividad del servicio, tomándose las precauciones necesarias para evitar daños físicos o accidentes al personal o terceros.

MATERIALES Y EQUIPOS

Los materiales a suministrar se encontrar en perfectas condiciones manteniendo sus propiedades mecánicas y calidad correspondiente de la NORMA ASTM A36/ASTM A572 Gr. 50.

- LIJA DE FIERRO
- ANCLAJE PARA POSTE DE FIERRO
- TRAPO INDUSTRIAL
- WINCHA
- PROTECTOR DE POSTES O COLUMNAS.
- FIJADORES PARA PISO
- ANCLAJES PARA PISO Y ANCLAJE PARA ESTRUCTURA METALICA
- EQUIPO DE CORTE
- MÁQUINA DE SOLDAR 350 A
- HERRAMIENTAS MANUALES

MÉTODO DE EJECUCIÓN

El proveedor será responsable de la calidad de los materiales a usar, debiendo efectuar todas las pruebas y ensayos que garanticen la calidad de la estructura de los racks. El ingeniero responsable designado por la entidad aprobará el uso de los materiales, previa evolución de las especificaciones de los materiales y los certificados de ensayos de laboratorio. Es potestad del ingeniero responsables requerir de ensayos adicionales en caso lo crea conveniente.

La estructura de un RACK deberá estar conformado por POSTES, parantes de posición vertical en perforaciones que sirvan para ensamblar con las otras partes; TIRANTES DIAGONALES DOBLE, aseguradas al poste para brindar rigidez, estabilidad y seguridad al marco; TIRANTES HORIZONTALES, sujeciones entre postes, MALLA O BANDEJA DE ACERO GALVANIZADO, BARANDAS ANTICAIDAS o BARANDAS DE SEGURIDAD y VIGAS, elementos de forma horizontal donde se instala la carga pesada.

Las características básicas que deben cumplir, son las siguientes:

- Marcos
- Placa base
- Vigas
- Paneles metálicos
- Protectores de rack.
- Malla o bandeja de acero galvanizado
- Barandas de seguridad.

FABRICACIÓN

El proveedor deberá tener en consideración las siguientes especificaciones generales para la fabricación de los racks:

- Materiales: se deben considerar materiales en perfectas condiciones de tal manera que conserven sus propiedades mecánicas y calidad conforme a la NORMA ASTM A36/ASTM A572 Gr. 50.
- Tolerancia de fabricación: la tolerancia para la desviación con respecto a la linealidad de los elementos que se fabrican, no debe ser mayor a 1/1000 de la distancia existente entre sus puntos de conexión.
-

-
- Enderezado de materiales: el material laminado tiene que estar derecho y conforme a la NORMA ASTM A36/ASTM A572, debe tener una alineación considerando las tolerancias permitidas. En caso de ser necesario enderezar dicho material, se utilizarán medios mecánicos para ello.
- Corte: se utilizará medios mecánicos de guillotinas industriales, de tal manera que los elementos que han sido cortados terminen sin rebabas y con bordes rectos.
- Doblado: se utilizará un proceso de conformación en frío, de tal manera que no debe existir separación del material tratado. Se utilizarán máquinas dobladoras hidráulicas y mecánicas.
- Conformado: se utilizarán máquinas conformadoras para fabricar las piezas principales, siempre teniendo en cuenta sus parámetros permisibles.
- Prensado: se utilizará prensas hidráulicas y mecánicas para realizar los agujeros a las láminas de plancha de acero.
- Soldadura: deberá tener aspecto limpio, libre de grietas y porosidades, deber presentar una adecuada penetración o fusión completa y tener un tamaño regular.
- Limpieza mecánica: se realizará limpieza por granallado y aspersion, según corresponda.
- Acabado: la fabricación deberá realizarse con insumos de primera calidad.

UNIDAD DE MEDIDA:

La unidad de medida es **unidad (und)**.

02.01.05 LIMPIEZA FINAL

DESCRIPCION

Comprende la limpieza luego de terminado el servicio considerando toda el área intervenida de los trabajos realizados.

METODO DE EJECUCIÓN

Deberá realizarse una limpieza, dejando limpio la zona intervenida.

EQUIPOS Y HERRAMIENTAS

- HERRAMIENTAS MANUALES.

UNIDAD DE MEDIDA

La unidad de medida es el global (glb).