



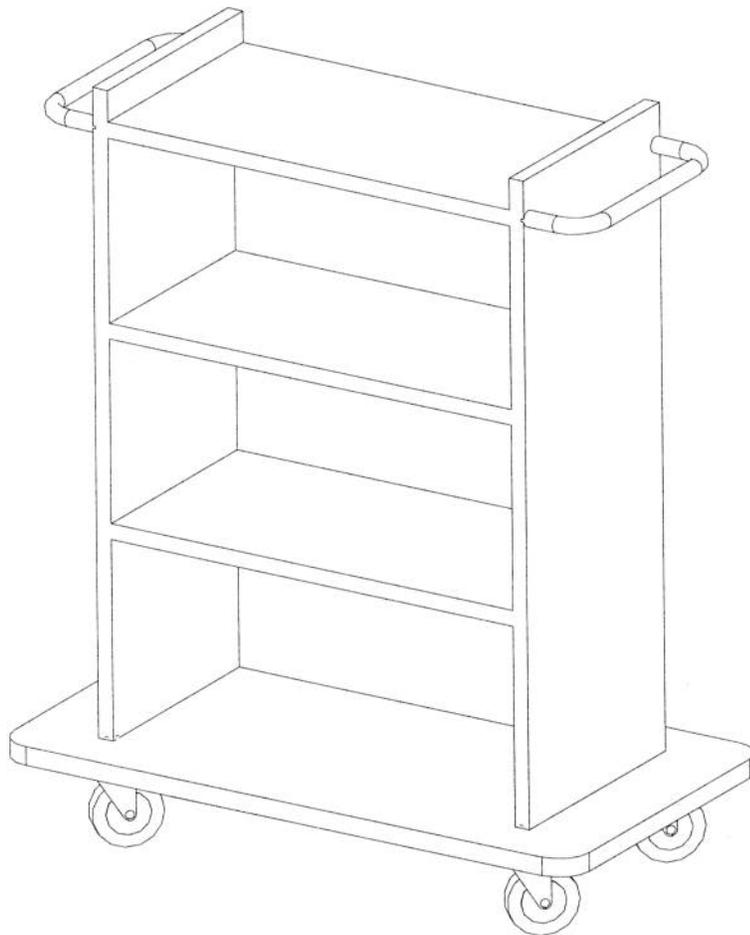
DIRECCIÓN DE ADMINISTRACIÓN Y EVALUACIÓN DE DELEGACIONES
COORDINACIÓN DE INFRAESTRUCTURA INMOBILIARIA
DIVISIÓN DE PROYECTOS
SUBJEFATURA DE INVESTIGACIÓN, EQUIPAMIENTO Y
DESARROLLO DE PROYECTOS SUSTENTABLES
ÁREA DE INVESTIGACIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

1 / 4

TIPO DE UNIDAD:
TODO TIPO

CLAVE IMSS
513.191.0827

DESCRIPCION
CARRO PARA ROPA LIMPIA



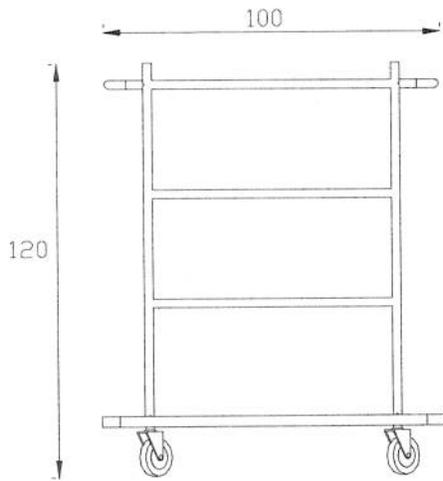
PERSPECTIVA



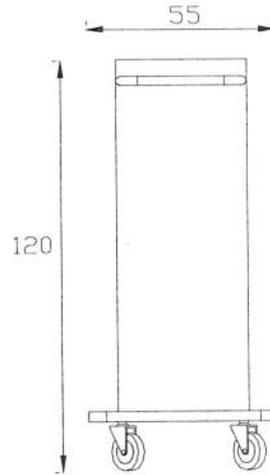
TIPO DE UNIDAD: TODO TIPO
 AREAS ADMINISTRATIVAS

CLAVE IMSS
 513.191.0827

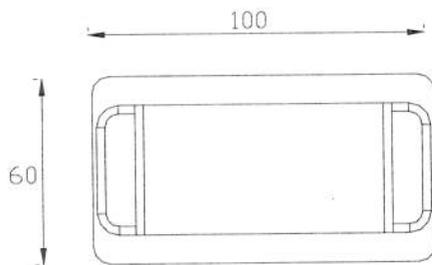
DESCRIPCIÓN
 CARRO PARA ROPA LIMPIA



VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL



VISTA SUPERIOR

DIMENSIONES GENERALES LAS QUE SE INDICAN	A PAÑOS 	A EJES 	ACOT. CMS.	ESCALA GRÁFICA: S/E	FECHA MAYO 2010
---	---	--	---------------	------------------------	--------------------



TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.191.0827	CARRO PARA ROPA LIMPIA

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

CAPACIDAD DE CARGA: 100 KG. COMO MÍNIMO, SIN CONSIDERAR EL PESO PROPIO DEL ARTÍCULO.

DIMENSIONES GENERALES:

BASE: 100 CM. DE FRENTE POR 55 CM. DE FONDO
ALTURA: 120 CM.

ENTREPAÑOS: 3 ENTREPAÑOS

CUERPO (BASE, LATERALES Y PARTE SUPERIOR): FABRICADO DE UNA SOLA PIEZA, EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO, ROLADA EN FRÍO (C.R.) CALIBRE NÚMERO 20 COMO MÍNIMO Y DEBERÁ INCLUIR EN LA PARTE FRONTAL UN MARCO EN LÁMINA DE ACERO CALIBRE NÚMERO 18 ELABORADO A BASE DE DOBLECES PARA FORMAR UNA ESTRUCTURA DE ALTA RESISTENCIA, EN LA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DEL CUERPO DEL CARRO, DEBERÁ INCLUIR UNA TAPA (PARTE SUPERIOR) Y UNA BASE (PARTE INFERIOR) DEL MISMO MATERIAL QUE EL CUERPO, TODAS LAS PARTES DEL CUERPO EN GENERAL DEBERÁN SER CON UNIONES A BASE DE SOLDADURA CON MAYOR RESISTENCIA MECÁNICA EN RELACIÓN AL MATERIAL BASE. ACABADO GENERAL EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPÓXICA, COLOR GRIS FRÍO 2U (CÓDIGO PANTONE).

LA BASE DEL CARRO, DEBERÁ CONTENER LAS PREPARACIONES NECESARIAS PARA LA INCLUSIÓN DE LOS TOPES PROTECTORES UNO EN CADA ESQUINA DEL CARRO EN SU PARTE INFERIOR, UBICADOS POR ENCIMA DEL NIVEL DE LAS RODAJAS, CON ESTRUCTURA DE SOLERA DE ACERO DE 6 mm. DE ESPESOR MÍNIMO, UNIDO A LA ESTRUCTURA BASE POR MEDIO DE CORDONES DE SOLDADURA, DEBERÁ INCLUIR UNA RUEDA GIRATORIA DE 6 CM. (2 3/8 ") DE DIÁMETRO Y 12.7 mm (1/2 ") DE ESPESOR MÍNIMO. FABRICADA EN NITRILO ANTIESTÁTICO MACIZO, EN POSICIÓN HORIZONTAL, ASEGURADA A SU ESTRUCTURA POR MEDIO DE REMACHE DE ACERO, EN COLOR GRIS FRÍO 2U (CÓDIGO PANTONE). LOS TOPES PROTECTORES, DEBERÁN SALIR DEL PERÍMETRO DEL CARRO, PARA CUMPLIR CON SU FUNCIÓN ESPECÍFICA, O LO QUE EL PROVEEDOR PROPONGA, PREVIA EVALUACIÓN POR EL IMSS.

EL CUERPO DEL CARRO, DEBERÁ CONTENER LAS PREPARACIONES NECESARIAS PARA INTEGRAR LOS ELEMENTOS DE EMPUJE Y DIRECCIONAMIENTO (MANERALES) GARANTIZANDO ESTABILIDAD Y RESISTENCIA, ASÍ MISMO, SE DEBERÁ GARANTIZAR QUE NO SE DESPRENDA CON EL USO CONSTANTE, PROPIO DE LAS UNIDADES DEL INSTITUTO.

MANERALES: A BASE DE PERFIL TUBULAR DE LÁMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, ACABADO PULIDO SANITARIO EN TODO SU DESARROLLO, DEBERÁ CONTENER UN MANGO DE MATERIAL PLÁSTICO O ACABADO MOLETEADO EN EL ÁREA DE SUJECIÓN.

ENTREPAÑOS (3): DE 25.4 MM. (1") DE PERALTE, FABRICADO EN LÁMINA DE ACERO AL CARBONO (C.R.) CALIBRE NÚMERO 20 COMO MÍNIMO, ELABORADOS A BASE DE LOS DOBLECES NECESARIOS PARA FORMAR ESTRUCTURA, ASÍ MISMO, DEBERÁ ESTAR PROVISTO CADA UNO DE LOS ENTREPAÑOS, DE UN REFUERZO INTERMEDIO, UBICADO EN LA PARTE BAJA DEL ENTREPAÑO PARA BRINDAR RIGIDEZ Y ESTRUCTURAR LA PARTE MEDIA DEL MISMO. ACABADO GENERAL EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPÓXICA, COLOR GRIS FRÍO 2U (CÓDIGO PANTONE).

RODAJAS GIRATORIAS (4): UBICADAS UNA EN CADA APOYO DEL CARRO, DE 101.1 MM. (4") DE DIÁMETRO, CON UNA CAPACIDAD DE CARGA DE 100 KG COMO MÍNIMO (CADA UNA DE LAS RUEDAS). A BASE DE LLANTAS DE HULE ANTIESTÁTICO CON RHIN Y HORQUILLA DE ACERO INOXIDABLE, COJINETES Y CONOS DE PRECISIÓN, DE ACERO TEMPLADO DE ALTA RESISTENCIA, DEBERÁ INCLUIR UN VÁSTAGO DE ACERO DE ALTA RESISTENCIA.

NOTAS:

LAS IMÁGENES NO REPRESENTAN DISEÑO ESPECÍFICO.

TOLERANCIA EN LAS DIMENSIONES GENERALES DE +/- 2%.

TODOS LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTÍCULO, DEBERÁN TENER TRATAMIENTO RETARDANTE AL FUEGO, ASÍ COMO EVITAR LA EMANACIÓN DE GASES TÓXICOS EN CASO DE COMBUSTIÓN.



TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.191.0827	CARRO PARA ROPA LIMPIA

EL ARTÍCULO DEBERÁ CONTAR CON UN SISTEMA QUE PERMITA SER ARMADO Y DESARMADO PARA SER EMPAQUETADO POR EL PROVEEDOR DE MANERA QUE SUS PARTES SE DISTINGAN FÁCILMENTE PARA SU ARMADO POR LAS ÁREAS INSTITUCIONALES CORRESPONDIENTES. ASÍ MISMO EL PROVEEDOR DEBERÁ PROPORCIONAR UN INSTRUCTIVO DE ARMADO Y OPERACIÓN POR CADA ARTÍCULO SUMINISTRADO AL IMSS.

LAS EMPRESAS PARTICIPANTES EN LOS PROCESOS DE ADQUISICIÓN, DEBERÁN ESTAR CERTIFICADAS CONTANDO CON EL ISO-9001-2000, O SU VERSIÓN 2008 COMO MÍNIMO. ASÍ MISMO, DEBERÁ PRESENTAR EN SU DOCUMENTACIÓN TÉCNICA QUE GARANTICE LA CALIDAD DE LA SOLDADURA Y SUS PROCESOS DE APLICACIÓN, ASÍ COMO SOPORTE DOCUMENTAL Y TÉCNICO DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACIÓN DEL ARTÍCULO.

LA PROPUESTA TÉCNICA DE LOS PARTICIPANTE EN LOS PROCESOS DE ADJUDICACIÓN, DEBERÁ ESTAR SOPORTADA POR EL CÁLCULO ESTRUCTURAL CORRESPONDIENTE, MEDIANTE EL CUAL SE GARANTICE QUE EL ARTÍCULO PROPUESTO CUMPLE CON LAS CARACTERÍSTICAS ESTRUCTURALES MÍNIMAS SOLICITADAS.

CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACIÓN DEL MOBILIARIO.

LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERÁN SER PROCESADAS Y MAQUINADAS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE A BASE DE SOLDADURA DE ARCO ELÉCTRICO (SISTEMA MIG Ó TIG) GARANTIZANDO MAYOR RESISTENCIA MECÁNICA CON RELACIÓN AL MATERIAL BASE, APLICADA EN CORDONES COMPLETOS UNIFORMES, DESBASTADOS Y PULIDOS, CON UN PERFECTO ACABADO (LAS UNIONES DE LOS VERTICALES, HORIZONTALES Y EN GENERAL TODO EL DESARROLLO DEL ARTÍCULO, DEBERÁN SER CON SOLDADURA EN TODO EL CONTORNO EVITANDO LOS PUNTOS DE SOLDADURA).

LA PINTURA DEBERÁ SER HORNEADA, MICROPULVERIZADA EPÓXICA DE 4 MICRAS (COMO MÍNIMO), EN COLOR GRIS FRÍO 2U CÓDIGO PANTONE, DEBERÁ SOPORTAR EL RAYADO DE UN LÁPIZ 4H COMO MÍNIMO. ASÍ MISMO DEBERÁ GARANTIZAR BUENA ADHERENCIA BAJO LA PRUEBA POR CORTE Y/O POR TRACCIÓN.

EL PROVEEDOR O FABRICANTE DEBERÁ COLOCAR UNA PLACA CON SU IDENTIFICACIÓN, EN UN LUGAR VISIBLE, QUE NO INTERFIERA CON LAS FUNCIONES DEL ARTÍCULO, ASÍ MISMO LA PLACA DEBERÁ INCLUIR LA LEYENDA "PROPIEDAD DEL IMSS". LA IDENTIFICACIÓN PODRÁ SER ELABORADA CON LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PLACA METÁLICA TROQUELADA, REMACHADA A LA ESTRUCTURA DEL ARTÍCULO. B) DATOS GRABADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTÍCULO. C) DATOS TROQUELADOS EN LA ESTRUCTURA DEL ARTÍCULO.

LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEL ARTÍCULO, PARA SU ALMACENAMIENTO, TRANSPORTACIÓN Y/O DISTRIBUCIÓN, DEBERÁN SER PROTEGIDOS EN BASE A LAS SIGUIENTES ALTERNATIVAS: A) PAPEL KRAFT DE 70 G/M2 MÍNIMO, CON FLEJES DE ACERO O PLÁSTICO. B) CARTÓN CORRUGADO DE 14 KG/CM2 MÍNIMO DE RESISTENCIA. C) JAULA DE MADERA CON UNIONES A BASE DE CLAVOS Y/O TORNILLERÍA O LO QUE EL FABRICANTE PROPONGA, QUE GARANTICE QUE EL ARTÍCULO (DESARMADO O ARMADO) NO SUFRAN NINGÚN DETERIORO EN SUS ELEMENTOS COMPONENTES.

EL ACERO EMPLEADO EN LA FABRICACIÓN DE LOS DIFERENTES COMPONENTES DEL ARTÍCULO, DEBERÁ SER DE LA ALEACIÓN Y EL CALIBRE QUE SE INDICA EN CADA UNO DE ELLOS, CONSIDERANDO LAS SIGUIENTES CARACTERÍSTICAS GENERALES:

A) ACERO AL CARBONO LAMINADO EN FRÍO (COLD-ROLLED) DEBERÁ CUMPLIR CON LAS NORMAS NMX-B-028 1998-SCFI, EN LOS SIGUIENTES INCISOS: 5.3 PROPIEDADES MECÁNICAS: 5.3.1 DOBLADO.; 5.3.2 DUREZA.; 5.3.3 DEFORMACIONES MODERADAS.; 5.3.4 ACABADO CLASE "E".

B) ACERO INOXIDABLE DEBERÁ SER DE TIPO AISI-304, CON ACABADO PULIDO SANITARIO O EL QUE SE INDIQUE.