# *ANEXOS II + III* ESPECIFICACIONES TÉCNICAS + OFERTA TÉCNICA

**Título del contrato: Suministro de Equipos** **producción EPIs**

**Referencia de publicación:** **05/CSO-LA-2020-416-620**

**El Órgano de Contratación debe cumplimentar las columnas 1-2**

**El licitador debe cumplimentar las columnas 3-4**

**La columna 5 queda reservada para el Comité de Evaluación**

Anexo III — Oferta técnica del contratista

Los licitadores deberán cumplimentar la plantilla que figura en las páginas siguientes:

* La columna 2 ha de ser cumplimentada por el Órgano de Contratación y recoge las especificaciones requeridas (no deberá ser modificada por el licitador);
* la columna 3 ha de ser cumplimentada por el licitador y debe precisar qué es lo que se ofrece (por ejemplo las expresiones «conforme» o «sí» no son suficientes);
* la columna 4 permite al licitador hacer observaciones sobre el suministro propuesto y presentar, en su caso, referencias a la documentación.

La posible documentación facilitada debe indicar (destacar, marcar) claramente los modelos ofrecidos y las opciones incluidas, en su caso, de modo que los evaluadores puedan ver la configuración exacta. Las ofertas que no permitan identificar con exactitud los modelos y las especificaciones podrán ser rechazadas por el Comité de Evaluación.

La oferta deberá ser lo suficientemente clara como para permitir a los evaluadores efectuar una comparación sencilla entre las especificaciones requeridas y las ofertadas.

Lote 1

| **1.****Número de artículo** | **2.****Especificaciones requeridas** | **3.****Especificaciones ofertadas** | **4.****Notas, observaciones,****ref. a la documentación** | **5.****Notas del Comité de Evaluación** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **Equipo de Sellado continuo*** Equipo diseñado para el cierre o sellado por calor y presión en continuo de las bandas termo soldables de las bolsas de papel grado médico utilizadas para empaquetar los materiales e instrumentales que serán esterilizados mediante agentes esterilizantes a bajas temperaturas.
* Debe incluir etapa previa para el corte manual o automático del papel grado médico Tyvek que será sellado, con diferentes dimensiones.
* Alimentación eléctrica 220VAC, 60 Hz.
* Control de temperatura digital con parámetros variables.
* Regulación de margen de soldado.
* Sistema de sellado continuo.
* Documentación de soporte (Manual de funcionamiento, de servicio, piezas de repuesto etc.)
* Herramientas necesarias, para la instalación y ajuste (y/o calibración) del equipo.
* Certificado de conformidad
* Garantía.
 |  |  |  |
| **2** | **Equipo de termo sellado** **textil*** Equipo diseñado para sellar o impermeabilizar costuras, con diferentes aplicaciones y la materia prima necesaria para 1000 unidades.
* Documentación de soporte (Manual de funcionamiento, de servicio, piezas de repuesto etc.)
* Herramientas necesarias, para la instalación y ajuste (y/o calibración) del equipo.
* Certificado de conformidad
* Garantía.
 |  |  |  |
| **3** | **Materia Prima para el Equipo de Sellado continuo.*** Debe garantizar el adecuado funcionamiento del equipo ofertado.
* Fundamentalmente debe incluir material plástico, además bolsas de diferentes materiales (cloruro de polivinilo, polietileno, polipropileno, notex, Ecotex, tivek, metálicas como aluminio, celofán, hoja de cobre, poliestireno, bolsas de compuesto, etc) y diferentes micras.
 |   |  |  |
| **4** | **Esterilizador a Baja Temperatura mediante Óxido de Etileno.*** Equipo que garantice las exigencias de asepsia de dispositivos e insumos médicos, tales como mascarillas N95, partes y piezas para circuitos de pacientes (fabricadas por impresión 3D y/o inyección), hisopos de grado médico y kit p/ transporte de muestras entre otros.
* Debe poseer como mínimo 3 programas (ciclos) de esterilización: corto, largo y rápido.
* Doble Puerta con sistemas de bloqueos para evitar la contaminación cruzada.
* Sistemas de alarmas visual y sonora que informe a los operadores de la marcha del proceso y de cualquier desperfecto.
* Alimentación eléctrica 220VAC, 60 Hz.
* Capacidad de la cámara de 200 a hasta 500 litros (0,5 m3).
* Cámara de acero inoxidable AISI 316L.
* Temperatura de esterilización 50-60°C.
* Monitoreo del proceso con visualización del funcionamiento de los componentes.
* Interfaz con el usuario mediante Pantalla táctil.
* Herramientas necesarias, para la instalación y ajuste (y/o calibración) del equipo.
* Certificado de conformidad
* Garantía

La oferta debe incluir Óxido de etileno para el trabajo de al menos 6 meses.* Opcionalmente, debería poseer una selladora-cortadora para el sellado del material envuelto.
 |   |  |  |
| **5** | **Rollos de 200 metros papel grado médico de 150 a 200 rollos en función del precio.*** Papel utilizado en procesos médicos de esterilización, (papel grado medico)
* Incluye una barrera biológica efectiva contra todo tipo de microorganismos.
* fabricado con celulosa pura, sin blanqueadores ópticos, en sus extremos indicadores químicos para el control de la esterilización en vapor y ETO.
* Gama que va desde los 3cm hasta los 40cm de ancho por al menos 200 metros de largo.
* Debe poseer indicador de esterilización.
 |  |  |  |
| **6** | **Empaquetadora de hisopos (una unidad/envase)*** Máquina termoselladora automática de 4 lados basada en PLC para el envasado de hisopos estériles de algodón o fibra sintética.
* Material p/ el envasado: papel de grado médico.
* Tipo de sellado – Termosellado
* Tipo de esterilización: ETO o Gamma
* Velocidad: hasta 20 ciclos por minuto
* Peso aproximado menor de 1 000 Kg
* Longitud del área de alimentación: hasta 1000 mm
* Número de pistas: hasta 5.
 |  |  |  |

Lote 2

| **1.****Número de artículo** | **2.****Especificaciones requeridas** | **3.****Especificaciones ofertadas** | **4.****Notas, observaciones,****ref. a la documentación** | **5.****Notas del Comité de Evaluación** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **Línea de producción automática para elaborar mascarillas quirúrgicas de 3 capas*** Tensión de alimentación：bifásica 220V/60Hz o trifásica 380V/60Hz
* Productividad: no menor de 1 000 mascarillas/hora
* Tipo de máscara: Quirúrgica de 3 capas
* Diseño preferiblemente modular
* Manejo de la materia prima y el producto terminado de manera semi o automática.
* Debe incluir una máquina de soldar ultrasónica para fijar la banda de sujeción a la mascarilla y una máquina para cortar.
* Material gastable que permita la puesta en marcha del equipo al menos durante 1 semana.
* Documentación de soporte (Manual de funcionamiento, de servicio, piezas de repuesto etc.)
* Herramientas necesarias, para la instalación y ajuste (y/o calibración) del equipo.
* Certificado de conformidad
* Puesta en marcha y garantía

Debería incluir:* Envasadora automática a la salida del equipo que permita el envase en varios formatos.

De manera opcional pudiera incluir también: * Control de calidad por visión artificial que permita rechazar automáticamente el producto defectuoso, codificador de lotes y Etiquetadora

Modelo sugerido: Richpeace Medical Mask Automatic Production Line |  |  |  |
| **2** | **Tres capas textiles, bandas elásticas y pieza nasal incorporada (para conformar entre 50 y 100 mil unidades en función del precio).*** Capa externa resistente a la penetración de fluidos.
* Filtro que proporciona una EFB > 99.9% para partículas de 3.0 micrón.
* Capa interna suave en contacto con la piel.
* Pieza nasal recubierta ajustable al arco nasal para prevenir un posible efecto de escape o penetración que debe ser de Alambre Recubierto Plástico Cal.24.
* Elásticos resistentes suaves y confortables que generalmente se producen con tejido de algodón lycra
 |   |  |  |
| **3** | **Inspección en origen Línea de producción automática para elaborar mascarillas quirúrgicas de 3 capas*** Documentación de soporte (Manual de funcionamiento, de servicio, piezas de repuesto etc.)
* Entrenamiento 2 personas 7 días (preferiblemente en fábrica) al personal técnico encargado de su puesta en marcha, operación etc.)
 |  |  |  |
| **4** | **Máquina para hacer espejuelos*** Máquina de inyección de plástico con moldes para hacer espejuelos de protección.
* Presión de inyección no menor de 120 ton.
* Altura del molde: Entre 15 y 40 mm
* Material gastable que permita la puesta en marcha del equipo al menos durante 1 semana.
* Documentación de soporte (Manual de funcionamiento, de servicio, piezas de repuesto etc.)
* Herramientas necesarias, para la instalación y ajuste (y/o calibración) del equipo.
* Certificado de conformidad
* Puesta en marcha y garantía
 |  |  |  |
| **5** | **Inspección en origen Máquina para hacer espejuelos*** Documentación de soporte (Manual de funcionamiento, de servicio, piezas de repuesto etc.)
* Entrenamiento 2 personas 7 días (preferiblemente en fábrica) al personal técnico encargado de su puesta en marcha, operación etc.).
 |  |  |  |
| **6** | **Materia prima para espejuelos de protección.*** Debe garantizar el adecuado funcionamiento del equipo ofertado.
* Fundamentalmente debe incluir el material plástico, que permita obtener las gafas de protección que se emplean en el enfrentamiento a la COVID 19.
 |  |  |  |