

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA LA ADQUISICIÓN DE "CONSUMIBLES PARA LOS PROCESOS DE CORTE, ARMADO, MONTAJE, SOLDADURA Y PINTURA", PARA LOS PROCESOS DE FABRICACIÓN, ARMADO Y MONTAJE DE LAS ESTRUCTURAS METÁLICAS EN CALDERÓN.**

**1. ANTECEDENTES.-**

La Empresa Santa Bárbara E.P., ha sido adjudicada para realizar los trabajos de suministro, fabricación y montaje en sitio de los elementos estructurales ubicada en CALDERON.

**2. JUSTIFICACIÓN (CREACIÓN DE LA NECESIDAD).-**

Que la empresa SANTA BÁRBARA EP cuente con los "CONSUMIBLES PARA LOS PROCESOS DE CORTE, ARMADO, SOLDADURA Y PINTURA", necesarios para disponer de consumibles para el de proceso fabricación, armado y montaje de cada uno de los elementos estructurales que conforman las estructuras metálicas.

**3. OBJETO DE LA CONTRATACIÓN. -**

La adquisición del material solicitado contempla el realizar el aprovisionamiento de "CONSUMIBLES PARA LOS PROCESOS DE CORTE, ARMADO, SOLDADURA Y PINTURA", necesarios para el proceso de fabricación, armado y montaje de cada uno de los elementos estructurales que conforman las estructuras metálicas.

**4. ALCANCE Y PROFUNDIDAD DE LA CONTRATACIÓN**

La adquisición de "CONSUMIBLES PARA LOS PROCESOS DE CORTE, ARMADO, SOLDADURA Y PINTURA", contempla realizar la contratación de una empresa o persona natural, dedicada a la provisión de consumibles necesarios para el proceso de fabricación, armado y montaje de cada uno de los elementos estructurales.

**5. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS. -**

Los "CONSUMIBLES PARA LOS PROCESOS DE CORTE, ARMADO, SOLDADURA Y PINTURA", requeridos por la Empresa Santa Bárbara EP, deberá cumplir con las siguientes especificaciones:

ORD	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y PARÁMETROS SOLICITADOS
1	<p><b>DISCO 7x1/4x7/8 (DESBASTE)</b></p> <p>Para desbaste de aceros al carbono</p> <p>Medias 7" x 1/4" x 7/8"</p> <p>Disco con centro deprimido y con arandela metálica</p> <p>Los discos deben poseer fecha de vencimiento mayor al segundo semestre del 2018.</p> <p>Los discos deben poseer sello de inspección OSA (Organización para la seguridad en Productos Abrasivos)</p> <p>Los discos deben cumplir con los estándares según ANSI B7.1</p> <p>Los discos deben poseer pictogramas: Información de la aplicación del producto, normas de seguridad y limitaciones de uso</p> <p>Para Velocidades de 80 [m/s] máx. o 8600 [rpm]</p> <p>Estándar Europeo para Abrasivos aglomerados EN12413</p> <p>Tamaño de grano según ISO 8436 : 30</p> <p>Grado de dureza: Semiduro</p>



<b>2</b>	<b>DISCO 7X1/8X7/8 (CORTE)</b>
	<p>Para corte de aceros al carbono</p> <p>Medias 7" x 1/8" x 7/8"</p> <p>Disco con centro deprimido y con arandela metálica</p> <p>Los discos deben poseer sello de inspección OSA (Organización para la seguridad en Productos Abrasivos)</p> <p>Los discos deben cumplir con los estándares según ANSI B7.1</p> <p>Los discos deben poseer pictogramas: Información de la aplicación del producto, normas de seguridad y limitaciones de uso</p> <p>Para Velocidades de 80 [m/s] máx. o 8600 [rpm]</p> <p>Estándar Europeo para Abrasivos aglomerados EN12413</p> <p>Tamaño de grano según ISO 8436 : 24</p> <p>Grado de dureza: Semiduro</p>
<b>3</b>	<b>GRATAS METALICAS 7" X 1/2" PLANAS</b>
	<p>Medidas: Diámetro 6" ; Entrada 5/8" – 11/M14 con tuerca</p> <p>Tipo trenzado</p> <p>Calibre del Alambre: 0.64 [mm]</p> <p>Número de trenzas: 24</p> <p>Ancho de la Cara: 1/2"</p> <p>Velocidad Máxima:12500 [rpm]</p> <p>Longitud del Alambre: 35 [mm]</p>
<b>4</b>	<b>GRATA CÓNICA DE 4 " X 5/8" (CONICAS)</b>
	<p>Tipo de cepillo no trenzado</p> <p>Cepillo de acero inoxidable para eliminar óxido, pintura y adherencias en general</p> <p>Forma de copa cónica</p>
<b>5</b>	<b>PUNTA DE CONTACTO 01.2 MM (CONTACTIP PARA ANTORCHA SUMING)</b>
	Punta de contacto (Contactip) para trabajo pesado
<b>6</b>	<b>BOQUILLA 45A HYPERTHERM</b>
	<p>Boquilla para trabajo pesado</p> <p>Material: cobre CuCrZr</p> <p>Código de la pieza 220941</p>
<b>7</b>	<b>ELECTRODOS HYPERTHERM PMX 85</b>
	<p>Electrodo para trabajo pesado</p> <p>Código de la pieza 220842</p>
<b>8</b>	<b>ESCUDO/ESPACIADOR PMX 85</b>
	<p>Escudo para trabajo pesado</p> <p>Material: cobre CuCrZr</p> <p>Código de la pieza 220818</p>
<b>9</b>	<b>LÍNER 035-045 4.5</b>
	<p>Cable liner .035-.045 in (0.9-1.2 mm) 15 ft (4.6 m)</p> <p>Código: KP44-3545-15</p>
<b>10</b>	<b>BOQUILLA (TOBERAS PARA ANTORCHA SUMING 400/500)</b>
	Boquilla para trabajo pesado
<b>11</b>	<b>BOQUILLA CORTE ACETILENO N° 2</b>
	<p>Tipo 2-1-101</p> <p>Para equipo de oxicorte Marca Víctor</p>



	Boquilla para corte con acetileno
<b>12</b>	<b>BOQUILLA PARA OXICORTE PIROTOMO SEMIAUTOMÁTICO KOIKE</b>
	Tipo 102HC N°2 Para pirótomo de Oxicorte Marca KOIKE Boquilla para corte con acetileno
<b>13</b>	<b>TERMINALES PARA SOLDADORA INVERTEC V350 RECEPTOR (HEMBRA) POSITIVO</b>
	Terminales de cobre Terminal tipo Twist Mate Capacidad de salida 80 VDC Voltaje de trabajo 5-425 <sup>a</sup>
<b>14</b>	<b>TERMINALES PARA SOLDADORA INVERTEC V350 RECEPTOR (HEMBRA) NEGATIVO</b>
	Terminales de cobre Terminal tipo Twist Mate Capacidad de salida 80 VDC Voltaje de trabajo 5-425 <sup>a</sup>
<b>15</b>	<b>TERMINALES PARA SOLDADORA INVERTEC MACHO KB 70-95 TIPO ESPIGA</b>
	Terminales de cobre Terminal tipo Twist Mate Capacidad de salida 80 VDC Voltaje de trabajo 5-425 <sup>a</sup>
<b>16</b>	<b>PORTA ELECTRODO PARA 500 AMPERIOS</b>
	Conductividad eléctrica alta Aislantes moldeados con plásticos termo fijos resistentes a la flama y al trato rudo Facilidad de colocación de varios diámetros de electrodos Capacidad de soportar la temperatura producida por 500 [Amp] Debe poseer accesorios para instalación
<b>17</b>	<b>PINZA PARA TIERRA DE 500 AMPERIOS</b>
	Fabricada en acero y plata Alta conductividad en superficies de contacto grandes y planas Debe poseer resorte de presión para mantener siempre buen contacto Debe poseer acople de cobre para obtener una óptima tierra Mordazas con diseño circular para poder sujetar piezas irregulares Debe poseer accesorios para instalación Capacidad de soportar la temperatura producida por 500 [amperios].
<b>18</b>	<b>FLEXÓMETRO DE 5 METROS</b>
	Cinta metálica debe ser flexible y de 25mm de ancho Medidas en sistema Internacional cm y pulgadas ANSI Acción de bloqueo y freno Sistema de recogida rápida de cinta anti atasco Carcasa anti choque Punta con imanes para medidas verticales Amortiguador de retroceso de la hoja, evita roturas del gancho.
<b>19</b>	<b>TIZAS INDUSTRIALES</b>
	Medidas de una tiza 125 x 12 x 5 [mm]

## 6. DETALLE DESGLOSADO DE CANTIDADES SOLICITADAS. -

ORD	TABLA DE CANTIDADES SOLICITADAS				
	DESCRIPCIÓN	UNIDA D	CANTIDAD		
			REQUERID A	BODEG A	ADQUIRI R
1	DISCO 7x1/4x7/8 (DESBASTE)	UND	20	0	20
2	DISCO 7X1/8X7/8 (CORTE)	UND	100	0	100
3	GRATAS METALICAS 7" X 1/2" PLANAS	UND	10	0	10
4	GRATA 5" X 5/8 (CONICAS)	UND	10	0	10
5	PUNTA DE CONTACTO 1.2 MM (CONTACTIP PARA ANTORCHA SUMING)	UND	20	0	20
6	BOQUILLA 45A HYPERTHERM	UND	5	0	5
7	ELECTRODOS HYPERTHERM PMX 85	UND	5	0	5
8	ESCUDO/ESPACIADOR PMX 85	UND	2	0	2
9	LINER 035-045 4.5	UND	5	0	5
10	BOQUILLA (TOBERAS PARA ANTORCHA SUMING 400/500)	UND	5	0	5
11	BOQUILLA CORTE 101 #2 VICTOR	UND	4	0	4
12	BOQUILLA PARA OXICORTE PIROTOMO SEMIAUTOMÁTICO KOIKE	UND	2	0	2
13	TERMINALES PARA SOLDADORA INVERTEC V350 RECEPTOR (HEMBRA) POSITIVO	UND	2	0	2
14	TERMINALES PARA SOLDADORA INVERTEC V350 RECEPTOR (HEMBRA) NEGATIVO	UND	2	0	2
15	TERMINALES PARA SOLDADORA INVERTEC MACHO KB 70-95 TIPO ESPIGA	UND	2	0	2
16	PORTA ELECTRODO	UND	2	0	2
17	PORTA MASA	UND	2	0	2
18	TIZAS	CAJA	1	0	2
19	FLEXOMETROS 5M	UND	3	0	2

## 7. CONSIDERACIONES GENERALES. -

Los consumibles ofertados deberán ser nuevos de uso industrial, sin deterioro de uso anterior y/o adulterado.

Todos los elementos deberán contar con sellos de garantía y seguridad propia de la marca.

## 8. GARANTÍAS TECNICAS. -



El oferente que resultare adjudicado presentará la garantía técnica que cubrirá defectos de fabricación, mala calidad, entre otros que obstaculicen el normal funcionamiento; además se encargará la reposición inmediata de los bienes inadecuados.

## 9. PLAZO DE EJECUCIÓN O ENTREGA. -

El plazo para la entrega será 5 días calendarios a partir de la firma del contrato y/o a partir de la autorización del inicio del proceso.

**10. LUGAR DE ENTREGA.-**

Los “CONSUMIBLES PARA LOS PROCESOS DE CORTE, ARMADO, SOLDADURA Y PINTURA”, deben ser entregados en las Bodegas de la Empresa Santa Bárbara E.P., ubicada en la avenida General Rumiñahui 3976 y Ambato junto a la ESPE en Sangolquí.

Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:
 Ing. Sandra Guanga Técnico Metalmecánico	 Ing. Carlos Maila Técnico Metalmecánico	 Ing. Felipe Delgado Técnico Metalmecánico

