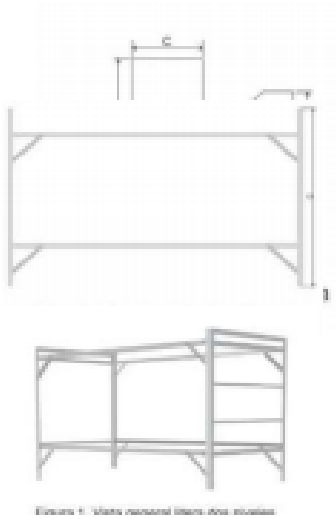
	OFIEXPORT SAS NIT. 802.023.673-5	Página 1 de 1	
OFIEXPORT DISEÑO Y ERGONOMÍA PARA SU OFICINA	FICHAS TECNICAS	VERSIÓN	1
		CÓDIGO	PR-SST-08
		VIGENTE DESDE	10-12-2020



CATRE DOBLE CON COLCHON

REFERENCIA	CM45
MARCA	ORION
MATERIAL	Metálico
CARACTERISTICAS	CATRES: NORMA TÉCNICA LITERA METÁLICA NTMD-0042-A2 REQUISITOS REQUISITOS GENERALES Diseño y construcción. Debe ser armable/desarmable y estar conformada por los siguientes componentes: Marcos frontales (cabecera y pie), largueros, refuerzos, soporte diagonal y tendidos de madera. La construcción de las partes debe ser uniforme de tal forma que las mismas puedan ser intercambiables cuando se requiera. Las operaciones de soldadura que se realicen se deben hacer por arco eléctrico con un electrodo consumible tipo MIG garantizando una adecuada fusión, durabilidad y acabado homogéneo, sin roturas, poros, grietas, faltas de llenado o algún defecto que pueda causar una fractura. El diámetro del agujero para pasador no deberá exceder el diámetro de éste en más de medio milímetro (0,5 mm). La

tornillería empleada debe utilizar rosca fina de seguridad y estar acompañada por tuerca y arandela. Marcos frontales. Deben ser dos piezas iguales en ancho y altura, fabricadas en perfil en “L”. Los marcos frontales estarán conformados por dos largueros verticales, largueros horizontales y refuerzos en igual sentido según el tipo de litera: Ver tabla 1 y figuras 2 y 5. Cada una de las patas de los marcos debe llevar un acople plástico que se ajuste a la forma de la estructura en que se fabrique la litera. Este debe tener mínimo una profundidad de 17 mm y una altura de 22 mm. Cada catre debe ser fabricado en platina soldada al primer marco de tendido (de abajo hacia arriba).con designación de calibre mínimo 3,17 mm. Deben tener las siguientes medidas internas: Longitud 50 mm ± 2 mm, ancho 135 mm ± 5 mm y profundidad 30 mm ± 5 mm. Cada gancho metálico debe ser fabricado en varilla metálica de 6,35 mm de diámetro con forma semicircular y estar soldado al segundo marco de tendido. Los ganchos deben tener un diámetro interno 25,4 mm. Cada gancho debe ir alineado verticalmente con el centro de su respectivo alojamiento. Baranda protección. Debe ser un marco metálico ensamblado en la litera mediante soldadura o tornillería. Ver figura 12 y tabla 4. Debe estar libre de aristas vivas que puedan causar lesiones al usuario. En la tabla 4 se presentan unas dimensiones para la baranda de la litera de dos niveles. Para el caso de ser adquirida una litera de tres niveles, sus dimensiones y diseño deberán ser definidos por la entidad contratante. Dimensiones de la estructura armada. Deben cumplir con lo establecido. Ver figuras Dimensiones en milímetros litera. Característica Longitud interna (A) 1900 Ancho interno (B) 900 Altura (C) 1450 Altura entre primer base de tendido a la base (D) 290 Altura del primer refuerzo a la base marco frontal pie (G) 520 Altura del segundo refuerzo a la base- marco frontal pie (H) 865 Altura entre la segunda y tercera base de tendido (F) Color. El color de la pintura de la litera debe ser gris con acabado mate. Dimensiones en milímetros chapeta Altura (A) 50 Ancho (B) 40 Ancho gancho(C) 17 Altura gancho(D) 45 Diámetro del gancho (nota 1) (E) 12 Nota 1. El eje del diámetro del gancho debe ir centrado a la altura de la chapeta. Dimensiones en milímetros tendido de madera TABLA longitud (A) 165 Ancho(B) 897 Espesor (C) 20 Espacio entre tablas (D) 80 LISTÓN Ancho (E) 25 Longitud (F) 846 Espesor (G) 17 Distancia entre la orilla de la tabla y el liston (H) 155 Distancia entre ejes tornillos (K) 190 Distancia entre eje tornillo y eje remache (L) 190 Acabados. Las partes exteriores

	y visibles de las literas deben estar exentas de rebabas, aristas vivas, sopladuras, marcas, escamas (incluyendo óxido), presencia de corrosión, hongos, residuos de ácidos, abolladuras, muescas, roturas, segregaciones e incrustaciones extrañas que no hayan sido retiradas en su proceso de elaboración u otras irregularidades del metal. Las superficies deben estar exentas de combaduras, óxido y material extraño como grasa o aceite. El acabado de la pintura debe ser liso y uniforme. Las soldaduras deben ser lo suficientemente grandes en cuanto a tamaño y forma se refiere, con el fin de garantizar la resistencia plena de las partes. El metal de soldadura MIG depositado debe estar fundido tanto con el metal de base como con los bordes de unión La litera no debe llevar terminaciones en punta que puedan generar lesiones al usuario. Para el efecto, estas terminaciones deben ser lijadas o pulidas. Igualmente, la madera empleada debe estar libre de astillas, aristas e imperfecciones que puedan lastimar en el momento de su manipulación. Declaración de conformidad. El fabricante debe presentar declaración de conformidad donde garantice que la totalidad de las materias primas y/o insumos usados en la fabricación del elemento (objeto de la Norma Técnica), así como los procesos productivos empleados en su fabricación, cumplen con las exigencias ordenadas en la legislación ambiental colombiana vigentes a la fecha de adjudicación del contrato. Esta declaración debe estar de acuerdo con lo contemplado en la NTCISO/IEC-17050-1. Estas declaraciones deben venir adjuntas en el informe de resultados de requisitos específicos y ser verificadas por el ente certificador. REQUISITOS ESPECÍFICOS Composición química y propiedades mecánicas acero. Debe cumplir con lo establecido en la NTC 1920. Perfilería y refuerzos. Debe cumplir con las dimensiones establecidas en la tabla 6 y su tolerancia debe corresponder con lo indicado en la NTC 402 según sea la longitud de ala. Dimensiones en milímetros (pulgadas) perfilería y refuerzos. Perfil L base tendido, Mín. 38,1 x 38,1 x 4,75 (1½ x 1½ x 3/16) Perfil L marco frontal, Mín. 38,1 x 38,1 x 3,17 (1½ x 1½ x 1/8) Perfil L refuerzos, Mín. 25,4 x 25,4 x 3,17 (1 x 1 x 1/8) Platina refuerzo diagonal, Mín. 19,05 x 4,75 (3/4 x 3/16) Platina chapeta, Mín. 50 x 3,17 (2 x 1/8) Elementos de ensamble. Remache. Debe cumplir con lo indicado en la NTC 2035 y las dimensiones establecidas. Tornillo. Debe tener una designación de rosca fina, cumplir con los requisitos establecidos en la NTC 2098 y las dimensiones establecidas. M7 x 0,75 según la norma

NTC 1050. 3/16 -18 –UNC – 1A según la norma NTC 1356. La tuerca debe ser tipo hexagonal la cual debe cumplir con la designación. M7 x 0,75 según norma NTC 1050. 3/16 -18 –UNC – 1A según norma NTC 1356. Dimensiones de los elementos de ensamble. Tornillo con tuerca de seguridad en acero rosca fina cabeza hexagonal o cabeza redonda 7,93 x 15,5 (5/16 x 5/8) Remache cabeza plana o redonda Refuerzo diagonal Mín. 6,35 x 12,7 (1/4 x ½) Remache cabeza plana o redonda – ensamble del marco al marco frontal Mín. 12,5 x 12,5 (½ x ½) Tornillo auto perforante para tablado Mín. 4,17 (5/32) Soldadura. Debe cumplir con los requisitos establecidos en la NTC 2191, cuando se ensayen. Pintura. Debe ser electrostática y cumplir con los requisitos establecidos en la tabla 8, cuando se ensayen de acuerdo con lo indicado en cada numeral. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO Empaque. La litera debe entregarse desarmada con sus componentes. Las puntas expuestas de las literas deben ser envueltas con perfiles de cartón y los elementos de ensamble deben ser empacados con película plástica. La forma que debe venir cada litera es la siguiente: Marcos frontales (par) y largueros (par) por separado. Los tendidos de madera por par con zuncho plástico. La tornillería de debe ir en una bolsa adherida con cinta plástica a cada par de marcos frontales de tal forma que no se pierdan piezas durante el transporte. Adicionalmente, debe venir un instructivo de armado en idioma español con textos y gráficos legibles. Rotulado. Cada litera debe ser rotulada mediante una placa de 50 mm ± 5 mm de ancho por 30 mm ± 5 mm de alto, centrada y remachada o pegada en el perfil superior del marco frontal. El material y forma de la placa no deben generar riesgo de cortaduras a los usuarios, igualmente el sistema de montaje debe garantizar su permanencia durante la vida útil del elemento y debe llevar la siguiente información: - Nombre del contratista. - Número y año del contrato. - Entidad contratante. - Código de la norma técnica aplicada NORMA TÉCNICA COLCHON Y ALMOHADA EN ESPUMA DE POLIURETANO NTMD-0081-A5 COLCHON 190 * 90 CM ESPESOR 15 CM DESCRIPCION: Colchon sencillo en espuma de poliuretano de dureza y densidad adecuadas para brindar confort al usuario, fundas remobibles con cremallera. MATERIALES EMPLEADOS Espuma de poliuretano, tela para el forro del colchòn en tejido plano de mezcla polièster algodón o tejido de punto 100% polièster, cremalleras en material sintètico e hilados en poliester. TAMAÑO DEL

	ELEMENTO El colchòn tiene 190 cms de largo por 90 cms de ancho y 15 cms de espesor. La tela de la funda tiene un diseño estampado a rayas azules sobre fondo blanco.
COLOR	A su elección
GARANTIA	3 años