

## Propuesta Técnica:

Expresión de interés: \_\_\_\_\_ (Indicar número del Llamado de Expresión de Interés correspondiente)

El que suscribe \_\_\_\_\_, domiciliado a los efectos legales en la calle \_\_\_\_\_, N° \_\_\_\_\_, en representación de la empresa \_\_\_\_\_ se

		CRITERIO DE EVALUACIÓN				INCLUIDO EN LA PROPUESTA (SI / NO)	MEDIDA DE LA ESPECIFICACIÓN TECNICA PROPUESTA
		Ponderación	Criterio A (Eliminatorio)	Criterio B (Preferencial)	Criterio C (Comparativo)		
<b>1</b>	<b>ESPECIFICACIONES TECNICAS</b>						
<b>1</b>	<b>CUBA</b>						
<b>1.1</b>	Contar con una estructura de perfil tubular en acero de calidad DC01 o superior, espesor mínimo 2.5mm. Se debe establecer el mismo y establecer norma de fabricación que cumple.		X				
<b>1.2</b>	Ser realizada con hojas en acero de calidad DC04 o superior preestampadas, nervadas y soldadas de forma tal de garantizar la indeformabilidad dimensional en el tiempo. El espesor mínimo de la chapa metálica utilizada no podrá ser menor a 1.5 mm.		X				
<b>1.3</b>	El fondo y las paredes deberán estar soldados en base a soldadura continua.		X				
<b>1.4</b>	Cuerpo completo galvanizado en caliente después de soldado. Espesor de zinc no menor a 45 micras.		X				
<b>1.5</b>	Ser estanca, a menos del orificio previsto a efectos del vaciado, que estará ubicado en el punto más bajo de la misma.		X				
<b>1.6</b>	Las paredes interiores no deben tener ningún tipo de protuberancia que dificulte el vaciado.		x				
<b>1.7</b>	Contar con una moldura única soldada al borde superior del cuerpo para reforzar el perímetro; en la soldadura de unión deberán estar previstos los refuerzos adecuados.		x				
<b>1.8</b>	Contar con 4 patas de apoyo fijas al fondo, con rodillos anti-tropezos para que el contenedor vuelva a la posición vertical durante la fase de reposicionamiento luego de la descarga.		x				
<b>1.9</b>	Tener un tapón para descarga de líquidos en el fondo.		x				
<b>2</b>	<b>DISPOSITIVO DE TOMA</b>						
<b>2.1</b>	Perno según norma UNIT EN 12574-1.		x				
<b>2.2</b>	Los pernos deberán ser realizados en acero y estructuralmente dimensionados para resistir la carga total según norma UNIT EN 12574-1.		x				
<b>2.3</b>	Cubiertos por rodillos de nylon resistentes a los golpes y a la abrasión.		X				
<b>2.4</b>	La fijación del dispositivo de toma al contenedor, será remachada.		x				
<b>3</b>	<b>TAPAS</b>						
<b>3.1</b>	Deberán estar compuestas de un chasis y cubierta de acero galvanizado en caliente que garanticen óptimas características mecánicas y elevada resistencia a los agentes atmosféricos.		X				
<b>3.2</b>	La cubierta de las tapas debe ser fabricado de acero galvanizado de un espesor mínimo de 0.7 mm y pintada con polvo de políester garantizando una película seca de no inferior a 70 micrones.		X				
<b>3.3</b>	Una tapa de descarga de ¾, lado calle, debe tener un sistema de bloqueo que impida la apertura. Debe ser desbloqueada al momento del vaciado por parte del equipo compactador de carga lateral sin necesidad de intervención del operador y retornar a posición bloqueada al término del ciclo de vaciado. Debe estar equipada con 2 bisagras de alta calidad que la fijen al travesaño y mantengan su integridad estructural en el tiempo. Se verificará que al término del ciclo de vaciado la tapa quede en posición cerrada y bloqueada a la apertura.		X				
<b>3.4</b>	Se deberá contar para casos especiales con un sistema de desbloqueo alternativo de manera que la tapa de lado calle pueda ser abierta sin la necesidad de volcar el contenedor, debe ser un sistema seguro y de acceso restringido.		X				
<b>3.5</b>	La carga de basura por parte del usuario será a través de dos aberturas de sección rectangular de medidas comprendidas entre 46"26 y 50"50 cm, colocadas en la tapa ½ del lado vereda repartidas de manera equidistante. Estas aberturas deben tener en la parte superior un ala de modo de evitar al máximo la filtración de agua hacia el interior del contenedor. Contará además con una tapa plástica vertical en la abertura para el mismo fin, con bisagras en la parte superior. Se abrirá sin mayor esfuerzo al introducir el residuo. La forma de la tapa y las perforaciones de carga no deben obstaculizar en ninguna forma el proceso de vaciado por medio del compactador de carga lateral, así como las operaciones de lavado e higienización.		x				
<b>4</b>	<b>BORDES</b>						
<b>4.1</b>	El contenedor no debe tener ningún borde afilado según la Norma EN 12754-1:2017.		x				
<b>5</b>	<b>SEÑALAMIENTO</b>						
<b>5.1</b>	Señalamiento realizado con adhesivos reflectantes blanco-rojo en los cuatro ángulos de la cuba.		X				
<b>5.2</b>	Señal de "prohibido estacionar" en material adhesivo de 60cm x 60 cm, según modelo que se adjunta (anexo 3).		x				
<b>5.3</b>	Línea de centrado posicionada verticalmente en la parte central anterior, con extremos blancos o reflectantes.		x				
<b>5.4</b>	Adhesivo con el logo oficial de Idem, 20cm x 20cm (dos por contenedor)						
<b>5.5</b>	Adhesivo con instrucciones de uso con texto a determinar (uno por contenedor)		x				
<b>5.6</b>	Placa de identificación del contenedor con fecha de fabricación, lote, nombre del fabricante, número de serie, capacidad de carga máxima.		x				
<b>5.7</b>	Pintado de número de serie con plantilla sobre el lateral derecho del contenedor. Altura de los números no menor a 5cm, color de la pintura negro.		x				
<b>6</b>	<b>TRATAMIENTO SUPERFICIAL ANTICORROSIVO</b>						
<b>6.1</b>	La cuba del contenedor deberá estar fabricada en acero galvanizado en caliente por inmersión después de ser mecanizado y soldado según norma UNIT EN ISO1461:1999 o su sustitutiva. El proveedor deberá establecer el procedimiento de verificación del mismo		x				
<b>6.2</b>	La cuba zincada y pintada, no deberá presentar puntos de corrosión después de un ciclo de 700 horas en niebla salina como lo requiere la norma UNIT ISO9227:1993 o sus sustitutivas, debiendo presentar los certificados correspondientes.		x				
<b>6.3</b>	Se deberá establecer claramente el proceso de protección anticorrosivo, así como el proceso de fabricación del contenedor.		x				
<b>6.4</b>	Se deberá establecer claramente el proceso de protección anticorrosivo, así como el proceso de fabricación del contenedor.		x				
<b>7</b>	<b>COLOR DE LA PINTURA</b>						
<b>7.1</b>	El color de la pintura para la cuba y la tapa de acuerdo con la norma UNIT 1239:2017 será gris con el siguiente código : Pantone 877 c o su equivalente en Ral 9023. Se deberá entregar una muestra del color al momento de la apertura de la licitación o establecer si el mismo es el del contenedor entregado como muestra.		x				
<b>8</b>	<b>ARMADO</b>						
<b>8.1</b>	El adjudicatario deberá agregar en el momento del armado puntos de soldadura en las uniones entre la estructura de las semi tapas y el marco. No serán admitidos remaches de aluminio en el armado de los componentes principales.		x				
<b>9</b>	<b>IDENTIFICACIÓN</b>						
<b>9.1</b>	Información: -la referencia a la norma (UNIT EN 12574-1) -el volumen nominal. -el nombre del fabricante o marca comercial. -la masa total admisible en kg -numero progresivo -año o fecha de suministro		x				
<b>10</b>	<b>DOCUMENTACION TECNICA</b>						
<b>10.1</b>	Descripción técnica ilustrativa del producto ofertado y cada uno de sus componentes.						
<b>10.2</b>	Dibujo acotado.						
<b>10.3</b>	Indicación del tipo de material y espesor empleado en la cuba y las tapas.						
<b>10.4</b>	Descripción del ciclo de tratamiento y pintura de la cuba.						
<b>10.5</b>	Descripción del ciclo de tratamiento y pintura de la cuba.						
<b>10.6</b>	- Norma UNE EN 12574 (contenedores metálicos de carga lateral). - Norma EN ISO 1461 (galvanización). - Norma UNE 14713 (durabilidad / velocidad de corrosión). - Norma ISO 9001.						
	Los certificados de cumplimiento de las normas deberán estar protocolizados en origen.						

**DEBE DE ENTREGAR LA PLANILLA COMPLETA CON TODOS LOS CAMPOS MARCADOS Y CON VALORES SEGUN CORRESPONDA , DE PRESENTAR CAMPOS VACIOS SE SUPONDRA QUE NO CUMPLE DICHO REQUERIMIENTO**

Aclaraciones:

Firma/s del Representante Legal del Interesado

Nombre/s