

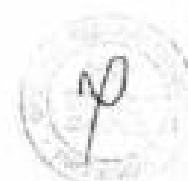
CLAVE: D-193	
DENOMINACION DEL EQUIPO : BOLSA PERFUSORA	
C01	SISTEMA DE APERTURA DE CIERRE QUE OFREZCA SEGURIDAD Y FACILIDAD DE MANEJO
C02	BOMBILLA DE INSUFLACION CON MANÓMETRO Y SISTEMA DE REGULACION DE PRESION

176

CLAVE: LAB - 302	
DENOMINACION DEL EQUIPO : CANASTILLA PARA TRANSPORTE DE MUESTRAS DE LABORATORIO	
A	GENERALES
A01	CANASTILLA DE ACERO INOXIDABLE PARA TRANSPORTE DE MUESTRAS DE LABORATORIO
A02	CON ASA DE TRANSPORTE
A03	CAPACIDAD PARA TRANSPORTAR 10 TUBOS DE 12/13 MM O MAYOR CAPACIDAD
A04	CAPACIDAD PARA TRANSPORTAR 10 LAMINAS DE VIDRIO O MAS
A05	CON GRADILLAS PARA MANTENER LOS TUBOS Y LAMINAS DE VIDRIO EN POSICION VERTICAL
A06	PARA TRABAJO EN TEMPERATURAS DE + 90º GRADOS
B	DIMENSIONES APROXIMADAS
B01	30 X 25 X 15 CM

CLAVE : L-87	
NOMBRE DEL BIEN : CONTÓMETRO DIGITAL PARA CÉLULAS SANGUÍNEAS	
GENERALES:	
A01.	DISEÑADO PARA EL CÁLCULO Y RECUENTO DE CÉLULAS EN ANALISIS DE SANGRE (LEUCOCITOS, RETICULOCITOS, ERITROCITOS).
A02.	DE SOBREMESA.
A03.	CON ELECCIÓN DEL IDIOMA EN ESPAÑOL.
A04.	QUE PERMITA RESETEAR LOS VALORES PARA UNA NUEVA CUENTA.
A05.	CON PANTALLA DIGITAL.
A06.	CON VISUALIZACIÓN DE DATOS PARCIALES Y TOTALES.
A07.	CON TECLADO.
A08.	QUE PERMITA CORREGIR EL ÚLTIMO DATO INTRODUCIDO.

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION



CLAVE : L-87	
NOMBRE DEL BIEN : CONTÓMETRO DIGITAL PARA CÉLULAS SANGUÍNEAS	
A09.	CON ELECCIÓN DEL LÍMITE DE DETECCIÓN ENTRE 100 Y 1000 EN INCREMENTOS DE 100.
A10.	CON AVISO AL ALCANZAR EL LÍMITE DE DETECCIÓN O CONTEO.
A11.	CON COMUNICACIÓN RS 232, PARA PERMITIR EL TRASPASO DE LOS RESULTADOS A LA PC Y/O PUERTO USB.
A12.	INCLUYE SOFTWARE PARA PODER DESCARGAR TOS DATOS.
ACCESORIOS	
A13.	UNA (01) IMPRESORA.
A14.	DOS (02) ROLLOS DE PAPEL PARA LA IMPRESORA.
REQUERIMIENTO DE ENERGÍA:	
A15.	220 VAC / 60HZ O FUNCIONAMIENTO A PILA(S) O BATERÍA(S)

172

CLAVE: D-155	
DENOMINACION DEL EQUIPO : MECHERO DE BUNSEN	
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	GENERAL
A01	PARA USO EXCLUSIVO EN LABORATORIO CLÍNICO
A02	FABRICADO EN ACERO INOXIDABLE
A03	CON REGULADOR DE SALIDA DE GAS (VARIABLE)
A04	SISTEMA VENTURI DE APERTURA VARIABLE PARA INGRESO DE AIRE
A05	APTO PARA TRABAJO CON GAS PROPANO

CLAVE: N-2	
DENOMINACION DEL EQUIPO : NEGATOSCOPIO METÁLICO DE 2 CAMPOS, ADOSADO EN LA PARED	
A	GENERALES
A01	MARCO FABRICADO CON ESTRUCTURA METÁLICA CON ALEACIÓN DE ALUMINIO, CON DISPOSITIVO PARA COLGAR EN PARED.
A02	ESPESOR : 24 MM
A03	ILUMINACIÓN : 4000 CD/CM2 (13,000 LUX)
A04	TIEMPO DE VIDA : LED 50,000 HORAS

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION



CLAVE: N-2	
DENOMINACION DEL EQUIPO : NEGATOSCOPIO METÁLICO DE 2 CAMPOS, ADOSADO EN LA PARED	
A05	TEMPERATURA DE COLOR : 9300 K
A06	AUTO ACTIVACIÓN DE PELÍCULA (SE ENCIENDE LA
A07	LUZ CUANDO SE COLOCA LA PLACA Y SE APAGA UNA VEZ QUE SE QUITA).
A08	CONTROL DE BRILLO REGULABLE
A09	UNIFORMIDAD EN LA DISTRIBUCIÓN DE LUZ
B	PANTALLA
B01	DE MATERIAL ACRÍLICO
C	ACABADOS
C01	ACABADO: TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES CONSISTENTES EN DESENGRASE, ANTIOXIDANTES, PRE-ACTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE CONTRA LA CORROSIÓN, PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE.
C02	PINTURA CON POLVO ELECTROSTÁTICO POLIÉSTER EPOXY, APLICADO SIN SOLVENTES (ECOLÓGICA), CURADO EN HORNO A TEMPERATURA DE 200°C.
C	MEDIDAS:
C01	LARGO : 780 MM
C02	PROFUNDIDAD : 24 MM
C03	ALTURA : 520 MM
D	REQUERIMIENTO DE ENERGÍA
D01	220 V 60HZ MONOFASICO

CLAVE: L-46	
DENOMINACION DEL EQUIPO : PH METRO	
A	GENERALES
A01	DE SOBRE MESA.
A02	LECTURA DIGITAL DE pH Y TEMPERATURA SIMULTANEAMENTE.
	PARAMETROS
A03	RANGO DE MEDIDA DE pH, DE 0 A 14.
A04	RESOLUCION DE pH, MENOR O IGUAL A 0.01.

CLAVE: L-46	
DENOMINACION DEL EQUIPO : PH METRO	
A05	PRECISION DE pH MENOR O IGUAL ± 0.01 .
A06	RANGO DE MEDIDA DE TEMPERATURA, MINIMO MENOR O IGUAL A 0°C; MAXIMO MAYOR O IGUAL A 90°C.
A07	RESOLUCION DE LA TEMPERATURA, MENOR O IGUAL A 0.1°C.
A08	PRECISION DE TEMPERATURA MENOR O IGUAL $\pm 0.5^\circ\text{C}$.
A09	COMPENSACION AUTOMATICA DE TEMPERATURA.
B	ACCESORIOS
B01	DOS (02) SOLUCIONES DE CALIBRACION COMO MINIMO DE 200 ml CADA UNO DE DIFERENTE pH (ACIDO Y BASE), CON VALORES ENTRE 6 Y 10.
C	REQUERIMIENTO DE ENERGIA
C01	FUNCIONAMIENTO A BATERIA Y/O 220VAC o 230VAC. MONOFASICO, CABLE DE ALIMENTACION DE GRADO MEDICO CON TOMA A TIERRA TIPO SCHUKO 250V 16 A (R.M. N° 175-2008-MEM)

170

CLAVE: L-70	
DENOMINACION DEL EQUIPO : RELOJ CRONOMETRO PARA LABORATORIO	
A	GENERALIDADES
A01	CON ELECTRONICA DE ESTADO SÓLIDO.
A02	CUBIERTA PLÁSTICA DE ABS
A03	VISUALIZACIÓN DIGITAL
A04	CONTROLES: INICIO, PARADA Y RESET
A05	PRECISIÓN: ± 0.01 MINUTO APROXIMADAMENTE
A06	LECTURA: DE CERO A 999.99 MINUTOS APROXIMADAMENTE
A07	PARA SER ADOSADO A PARED


Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION



CLAVE: T-37	
DENOMINACION DEL EQUIPO : TERMOMETRO DIGITAL -70 A 0°C	
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	GENERALES
A01	INDICA TEMPERATURA METODO DIGITAL
A02	EN GRADOS CELSIUS.
A03	CON ALMACENAMIENTO DE DATOS
A04	EN ESTUCHE PLASTICO.
A05	RANGO APROXIMADO: -70°C A 0°C.
A06	RESOLUCION APROXIMADA: 1°C.
A07	TIEMPO DE RESPUESTA: 1 SEGUNDO APROXIMADAMENTE.
A08	PANTALLA LCD.
A09	OPCION DE APAGADO AUTOMATICO DESPUES DE 5 MINUTOS.
A10	CON CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN
B	REQUERIMIENTO DE ENERGÍA
B01	PILAS O BATERIA.

168

CLAVE: DX-115	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO: TENSIOMETRO ANEROIDE ADULTO- PEDIATRICO	
A	ESPECIFICACIONES TECNICAS GENERALES
A01	TIPO RODABLE CON BASE DE GRAN ESTABILIDAD.
AG2	SISTEMA DE MEDICIÓN DE PRESIÓN ARTERIAL TIPO ANALÓGICO O TIPO RELOJ, QUE
A03	PERMITE VISUALIZAR LOS VALORES EN MMHG.
A04	EXACTITUD DE 5 MM HG. O MENOR.
A05	PROTEGIDO POR VIDRIO O PLÁSTICO RESISTENTE.
A06	MANÓMETRO DE PRESIÓN NO ADHERIDO AL BRAZALETE CON ESCALA DE LECTURA DE 0 A 300 MM HG.
A07	CUBIERTA DEL MANÓMETRO ANTI- IMPACTO
A08	CUATRO BRAZALETES DE TELA REUSABLES CON SUJETADOR TIPO VELCRO:
A09	UNO (01) PARA PACIENTE ADULTO: TALLA GRANDE
A10	UNO (01) PARA PACIENTE ADULTO: TALLA ESTÁNDAR
A11	UNO (01) PARA PACIENTE PEDIATRICO TALLA GRANDE
A12	UNO (01) PARA PACIENTE PEDIATRICO TALLA ESTÁNDAR
A13	PERILLA DE GOMA.

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OMA
PROREGION




192

CLAVE: DX-115	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO: TENSIOMETRO ANEROIDE ADULTO- PEDIATRICO	
A14	VÁLVULA DE AJUSTE FINO
A15	PIEZAS RECAMBIABLES
A16	ESTUCHE PARA TRASLADO Y PROTECCIÓN.

168

CLAVE: T-38	
DENOMINACION DEL EQUIPO : TERMOMETRO DE LABORATORIO DE -30° A + 10°C	
A	GENERALES
A01	INDICA TEMPERATURA METODO DIGITAL
A02	EN GRADOS CELSIUS.
A03	CON ALMACENAMIENTO DE DATOS.
A04	EN ESTUCHE PLASTICO.
A05	RANGO APROXIMADO: -30°C A 10°C.
A06	RESOLUCION APROXIMADA: 1°C.
A07	TIEMPO DE RESPUESTA: 1 SEGUNDO APROXIMADAMENTE.
A08	PANTALLA LCD.
A09	OPCION DE APAGADO AUTOMATICO DESPUES DE 5 MINUTOS.
A10	CON CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN
B	REQUERIMIENTO DE ENERGÍA
B01	PILAS O BATERIA.




Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROYECTO

191

CLAVE: L-208	
DENOMINACION DEL EQUIPO: CANASTILLA (GRADILLA) DE COLORACION 20 LAMINAS	
A	GENERALES
A01	CANASTILLA DE VIDRIO PIREX PARA COLORACION DE LAMINAS
A02	CON TAPA DE VIDRIO PARA SOPORTES DE TINCIÓN.
A03	CAPACIDAD PARA 20 LAMINAS
B	ACCESORIOS
B01	UN CESTILLO
B02	UN GANCHO DE ALAMBRE.

167

CLAVE: DX-100	
DENOMINACION DEL EQUIPO: ESTETOSCOPIO ADULTO	
A	GENERALES
A01	TAMAÑO ADULTO.
A02	CABEZA DEL ESTETOSCOPIO CONSTRUIDA EN ACERO INOXIDABLE.
A03	CON DOS RECEPTÁCULOS: UNO PLANO PARA DIAFRAGMA Y EL OTRO DE FORMA DE CAMPANA.
A04	EL RECEPTÁCULO DE FORMA PLANO Y EL DE FORMA DE CAMPANA DEBERAN TENER UN BORDE RECUBIERTO DE JEBE.
A05	EL TUBO QUE CONECTA LA CABEZA DEL ESTETOSCOPIO A LOS AURICULARES SERÁ DE LÁTEX O MATERIAL EQUIVALENTE.
A06	CAPACIDAD DE DETECTAR SONIDOS DE BAJA FRECUENCIA EN EL RANGO DE 20 A 100 Hz APROXIMADAMENTE.
A07	CAPACIDAD DE DETECTAR SONIDOS DE ALTA FRECUENCIA EN EL RANGO DE 100 A 1000 Hz APROXIMADAMENTE.
B	ACCESORIOS
B01	DOS PARES DE OJIVAS AURICULARES DE LATEX SUAVE.
B02	DOS (02) DIAFRAGMAS PLANOS ADICIONALES.

CLAVE: L-158	
DENOMINACION DEL EQUIPO: MECHERO DE BUNSEN	
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	GENERAL
A01	PARA USO EXCLUSIVO EN LABORATORIO CLÍNICO
A02	FABRICADO EN ACERO INOXIDABLE
A03	CON REGULADOR DE SALIDA DE GAS (VARIABLE)
A04	SISTEMA VENTURI DE APERTURA VARIABLE PARA INGRESO DE AIRE
A05	APTO PARA TRABAJO CON GAS PROPANO

CLAVE: P-23A	
DENOMINACION DEL EQUIPO: PIPETA AUTOMATICA 10 - 100 UL	
A	GENERALES
A01	EJE CON EXPULSOR DE PUNTAS INTEGRADO, SIN MECANISMO EXTERNO.
A02	AUTOCLAVABLES.
A03	PIPETAS TRANSFORMABLES EN FIJAS, CON UN SENCILLO CAMBIO DEL CONTROL.

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION



190

CLAVE: P-23A	
DENOMINACION DEL EQUIPO: PIPETA AUTOMATICA 10 - 100 UL	
A04	PERMITA RE-CALIBRACIÓN.
A05	LONGITUD DE 7 CM O MENOS.
A06	INCLUYE PIPETA CON CONTROL VARIABLE Y CONTROL ADICIONAL FIJO.
A07	VOLUMEN μ L: 10 - 100
A08	REPETIBILIDAD %: $\pm 1.5 \pm 0.7$.
A09	PRECISIÓN %: $< 0.80 < 0.30$.

166

CLAVE: P-22A	
DENOMINACION DEL EQUIPO: PIPETA AUTOMATICA 5 - 50 UL	
A	GENERALES
A01	EJE CON EXPULSOR DE PUNTAS INTEGRADO, SIN MECANISMO EXTERNO.
A02	AUTOCLAVABLES.
A03	PIPETAS TRANSFORMABLES EN FIJAS, CON UN SENCILLO CAMBIO DEL CONTROL.
A04	PERMITA RE-CALIBRACIÓN.
A05	LONGITUD DE 7 CM O MENOS.
A06	INCLUYE PIPETA CON CONTROL VARIABLE Y CONTROL ADICIONAL FIJO.
A07	VOLUMEN μ L: 5 - 50.
A08	REPETIBILIDAD %: $\pm 1.5 \pm 0.7$.
A09	PRECISIÓN %: $< 0.80 < 0.30$.

CLAVE: P-24A	
DENOMINACION DEL EQUIPO: PIPETA AUTOMATICA 50 - 200 UL	
A	GENERALES
A01	EJE CON EXPULSOR DE PUNTAS INTEGRADO, SIN MECANISMO EXTERNO.
A02	AUTOCLAVABLES.
A03	PIPETAS TRANSFORMABLES EN FIJAS, CON UN SENCILLO CAMBIO DEL CONTROL.
A04	PERMITA RE-CALIBRACIÓN.
A05	LONGITUD DE 7 CM O MENOS.
A06	INCLUYE PIPETA CON CONTROL VARIABLE Y CONTROL ADICIONAL FIJO.
A07	VOLUMEN μ L: 50 - 200.
A08	REPETIBILIDAD %: $\pm 1.5 \pm 0.7$.
A09	PRECISIÓN %: $< 0.80 < 0.30$.

CODIGO: EM-46	
DENOMINACION DEL EQUIPO: UNIDAD DE ASPIRACION PARA RED DE VACIO	
A	GENERALES
A01	TERMINAL DE CONEXIÓN A LA SALIDA DE LA RED DE VACIO DEL HOSPITAL
A02	ACOPLAMIENTO PERFECTO DE TODAS LAS CONEXIONES
B	REGULADOR DE SUCCION
B01	RANGO DE SUCCION HASTA 560mmhg
B02	PRESIÓN REGULABLE.
B03	MANOMETRO DE BUENA VISIBILIDAD DE LA PRESION DE ASPIRACION

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION



189

CODIGO: EM-46	
DENOMINACION DEL EQUIPO: UNIDAD DE ASPIRACION PARA RED DE VACIO	
	FRASCO RECOLECTOR
B04	SISTEMA DE UN (01) FRASCO, CAPACIDAD DE 1Lts O MÁS
B05	DE POLISULFONA O POLICARBONATO TRANSPARENTE CON ESCALA DE MEDIDA EN RELIEVE O INDELEBLE
B06	ESTERILIZABLES EN AUTOCLAVE
B07	DISPOSITIVO DE SEGURIDAD DE REBALSE O SOBREFLUJO.
B08	CON SOPORTE QUE PERMITA ACOPLARSE A LA PARED, INCLUYE INSTALACION
	CONDUCTOS AUXILIARES
B09	TUBOS Y CONDUCTOS ENTRE FRASCOS Y BOMBA DE VACIO.
B10	CON FILTRO HIDROFOBICO 6 BACTERICIDA ENTRE FRASCO Y BOMBA DE VACIO.
C	ACCESORIOS
C01	UN (01) FRASCO RECOLECTOR DE REPUESTO CON TAPA.
C02	TRES(03) SET TUBO FLEXIBLE DE CONEXIÓN DEL REGULADOR AL FRASCO. TRES (03) SET TUBO FLEXIBLE DE SUCCION (LONGITUD DE 2.5MT)
C03	QUINCE (15) CÁNULAS DE SUCCIÓN TAMAÑO ADULTOS, DESCARTABLES.
C04	QUINCE (15) CÁNULAS DE SUCCIÓN TAMAÑO PEDIÁTRICO, DESCARTABLES.
C05	DIEZ (10) FILTROS HIDROFOBICOS 6 BACTERICIDAS.

165



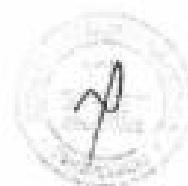
Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

186

EQUIPOS INFORMÁTICOS		
----------------------	--	--

Nro	Clave	Denominación
1	O-27	Impresora láser
2	I-49	Proyector multimedia colgado de techo
3	O-25	Unidad de computadora personal

164




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

187

054
382

163

ESPECIFICACIONES TECNICAS		
TIPO DE EQUIPAMIENTO:		INFORMATICA
NOMBRE DEL EQUIPO:		IMPRESORA LASER
		CLAVE: O-27
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS		
A TECNOLOGIA		
A01	LASER MONOCROMATICA	
B COLOR DE IMPRESION		
B01	NEGRO	
C ESPECIFICACIONES DE IMPRESION		
C01	VELOCIDAD DE IMPRESIÓN: NORMAL 33 ppm	
C02	CALIDAD DE IMPRESIÓN 1200 X 1200 PPP	
C03	CICLO DE TRABAJO (Mensual A4) HASTA 50,000 PAGINAS	
C03	IMPRESIÓN: DUPLEX AUTOMATICO	
C04	BANDEJA DE ENTRADA/SALIDA (A4) 300hojas/150 hojas.	
C05	PRIMERA PAGINA IMPRESA: 8 SEGUNDOS	
C06	VELOCIDAD DEL PROCESADOR: 800 Mhz.	
D TAMAÑO DE PAPEL		
D01	A4, A5, A6, B5, Carta, Legal, Oficio, Ejecutivo, Sobres y papel Cansón	
E CONECTIVIDAD		
E01	USB 2.0 DE ALTA VELOCIDAD	
E02	ETHERNET 10/100 /1000 base – TX, (RJ45) (INTERNA)	
F SOFTWARE DE ADMINISTRACION		
F01	SOFTWARE DE ADMINISTRACION PROPIETARIO DE LA MARCA	
G COMPATIBILIDAD		
G01	QUE ADMITAN INSTALACIONES COMPLETAS EN: Windows 8, Windows 7 (de 32 y de 64 bits) Windows Vista, Windows XP DE 32 bits, Seven.	
H VOLTAJE		
H01	220VAC, 60Hz SEGÚN RESOLUCIÓN MINISTERIAL NR175-2008-MEM/DM	
I SUMINISTROS (Tóner)		
I01	Incluir cartuchos de tóner original de la marca de la impresora que garanticen un total de 3,000 copias Impresas al 5% mínimo, incluyendo el que viene por defecto (ISO IEC19752). Facilidad en el reemplazo de los suministros (puede ser realizado por cualquier usuario sin necesidad de soporte técnico)	
J GARANTIA		
J01	Dos (02) años de Garantía, respaldado por el FABRICANTE o REPRESENTANTE LOCAL. (Repuestos y mano de obra a nivel nacional).	

HECTOR MANUEL GAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO:

INFORMATICA

NOMBRE DEL EQUIPO: PROYECTOR MULTIMEDIA COLGADO DE TECHO

CLAVE: I-49

162

REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS

A GENERALES

- A01 RESOLUCIÓN: DESDE SVGA 800 X 600 HASTA XGA 1024 X 768
- A02 BRILLO: 750 ANSI LUMENS EN PANTALLA
- A03 COLORES : 16.7 MILLONES DE COLORES
- A04 DISTANCIA FOCAL: 1.5M. HASTA 5M. (APROX.)
- A05 DISTANCIA ENTRE LENTE Y ECRÁN: 1M. HASTA 10M. (APROX.)
- A06 LÁMPARA: HALURO DE METAL 250 WATTS CON UNA VIDA PROMEDIO DE 2000 H.
- A07 COMPATIBILIDAD: COMPUTADORES PC Y MAC
- A08 CONTROLES MANUAL: INCORPORADO AL CHASIS. MENÚ INTERACTIVO PARA CONFIGURACIÓN, SELECCIÓN DE IMAGEN Y SONIDO.
- A09 REMOTO: INFRARROJO CON ILUMINACIÓN PROPIA. RADIO DE ACCIÓN 15M. APROX. PARA CONTROL TOTAL DEL MOUSE DE LA COMPUTADORA. SELECCIÓN DE FUENTE DIRECTA. BRILLO, CONTRASTE, VOLUMEN, CORTINA. FUNCIONAMIENTO ON/OFF.
- A10 CONEXIÓN ELÉCTRICA: 220 V. 60 HZ, CON CABLE VULCANIZADO TIPO BLINDADO Y ENCHUFE DE TRES (03) ESPIGAS CON LÍNEA A TIERRA.
- A11 INCLUYE TARJETA DE VÍDEO, PARLANTES, CONEXIONES, ETC.

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OMA
PROREGION

HECTOR MANUEL GAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 53121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152



ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO: INFORMATICA

NOMBRE DEL EQUIPO: UNIDAD DE COMPUTADORA UNIVERSAL

CLAVE: O-26

161

REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS

A CARACTERÍSTICAS:

- A01 PLACA MADRE: NUMERO DE SLOTS: 01 PCIE X 16, Y SLOTS PCIE X1; ENTRADA DE AUDIO, SALIDA DE AUDIO Y MICRÓFONO, 2 PS/2(OPSIONAL), 1RJ-45.
- A02 PROCESADOR: 4.0 GHZ COMO MÍNIMO; PROCESADOR CORE I7 ULTIMA GENERACIÓN; CAPACIDAD DE MEMORIA CACHE 8MB O SUPERIOR; BUS SISTEMA: 1333MHZ, O SUPERIOR.
- A03 MEMORIA RAM: CAPACIDAD DE MEMORIA RAM INSTALADA 8GB EXPANDIBLE; TIPO DE MEMORIA RAM: DDR3 1333 MHz, O SUPERIOR.
- A04 DISCO DURO (HD): CAPACIDAD: 1TB; INTERFACE: SERIAL ATA 7200 RPM.
- A05 TARJETA DE VIDEO: INTERFACE PCI EXPRESS X16, DUAL MONITOR DVI, HDMI, VGA; CAPACIDAD DE MEMORIA 1GB DDR3.
- A06 TARJETA DE RED: ETHERNET VELOCIDAD 10/100/1000 MBPS AUTOSENSING PUERTO RJ45; ADMINISTRABLE - WAKE ON LAN.
- A07 PARLANTE INTEGRADO.
- A08 LECTOR/GRABADOR DE DVD.
- A09 CHASIS: TORRE Y/O DESKTOP; 02 CONECTORES USB 2.0 FRONTALES, 06 CONECTORES USB POSTERIORES COMO MÍNIMO Y CONTAR COMO MÍNIMO 2 PUERTOS USB 3.0.
- A10 MONITOR: PULGADAS: MÍNIMO 19" LED WIDE SCREEN; RESOLUCIÓN 1024 X 768 PÍXELES A MAS; PLUG & PLAY (PC).
- A11 TECLADO: PS/2 O USB ESPAÑOL.
- A12 MOUSE: PS/2 O USB ÓPTICO 2 BOTONES + RUEDA.
- A13 SOFTWARE: SISTEMA OPERATIVO WINDOWS 8 PROFESIONAL DE 64 BITS EN IDIOMA ESPAÑOL CON OPCIÓN A UPGRADE A UNA VERSIÓN SUPERIOR (INCLUIR MEDIO DE INSTALACIÓN); MICROSOFT OFFICE PROFESIONAL (ESPAÑOL) ÚLTIMA VERSIÓN.
- A14 NÚMERO DE SERIE DE LA CPU DEBE ESTAR GRABADO EN EL SOFTWARE DE CONFIGURACIÓN DEL EQUIPO (SETUP). POWER ON PASSWORD ACTIVADO. LA BIOS DEBE SER ACTUALIZABLE.
- A15 EL DISCO DURO DEBERÁ ESTAR PARTICIONADO DE LA SIGUIENTE MANERA, 01 PARTICIÓN PARA EL SISTEMA OPERATIVO Y 02 PARTICIONES ADICIONALES. LA PARTICIÓN MÁS PEQUEÑA CONTENDRÁ LA IMAGEN DE LA CONFIGURACIÓN DE LA PC.
- A16 CPU, MONITOR, TECLADO Y MOUSE (DE LA MISMA MARCA).
- B17 TODAS LAS PARTES Y PIEZAS COMO LOS DIFERENTES COMPONENTES DEBERÁN SER NUEVOS (NO SE ACEPTARÁ EQUIPOS REFURBISHED O DE REMARKETING).

B ACCESORIOS:

- B01 DEBE CONTAR CON SU DOCUMENTACIÓN, DRIVES DE PERIFÉRICOS Y COMPONENTES; ACCESORIOS (PAD-MOUSE, SUPRESOR DE PICO, CABLES DE PODER Y DE VIDEO).
- B02 CAMARA WEB HD 1280 X 720 PIXELS COMO MINIMO, CON MICROFONO INCORPORADO.
- B03 ESTABILIZADOR DE ESTADO SOLIDO DE 1KVA.

C REQUERIMIENTO DE ENERGÍA:

- C01 220 VAC / 60 HZ

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

INGENIERO ELECTRONICO
Ing. CIP N° 49152

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR DCHDA
INGENIERO ELECTRONICO
Ing. CIP N° 49152



ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO: SET INSTRUMENTAL DE PEQUEÑAS INTERVENCIONES QUIRURGICAS	CLAVE: I-9
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	

A GENERALES

- A01 CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADO EN ACERO QUIRURGICO INOXIDABLE SEGUN NORMA ISO 7153-1 O EQUIVALENTE.
- A02 EL INSTRUMENTAL TENDRA UN ACABADO SATINADO O MATE.
- A03 DEBEN PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENZIMATICOS CON PH NEUTRO BACTERIOSTATICOS.

B COMPONENTES

- B01 CUATRO (04) PINZAS HEMOSTATICAS KELLY CURVAS 145 mm APROXIMADAMENTE
- B02 DOS (02) PINZAS HEMOSTATICA DE HALSTEAD MOSQUITO CURVA, 125 mm APROX.
- B03 DOS (02) PINZAS ALLIS 4 X 5 DIENTES 150 mm APROXIMADAMENTE
- B04 DOS (02) PORTA AGUJAS DE MAYO - HEGAR (180 Y 200 mm APROXIMADAMENTE).
- B05 DOS (02) PINZAS FOERSTER ANILLO ESTRIADO CURVA Y RECTA, 240 mm APROX.
- B06 DOS (02) SEPARADORES DE FARABEUF, 120 mm APROXIMADAMENTE.
- B07 UN (01) MANGO DE BISTURI N° 3 (125 mm APROXIMADAMENTE).
- B08 UN (01) MANGO DE BISTURI N° 4 (120 mm APROXIMADAMENTE).
- B09 UNA (01) TUERA DE MAYO RECTA PUNTA ROMA Y ROMA 6 N° (170 mm APROXIMADAMENTE)
- B10 UNA (01) TUERA DE METZEMBAUM CURVA (180 mm APROXIMADAMENTE).
- B11 UNA (01) PINZA DISECCION CON DIENTE (145 mm APROXIMADAMENTE).
- B12 UNA (01) PINZA DISECCION SIN DIENTE (145 mm APROXIMADAMENTE).
- B13 UNA (01) PINZA DISECCION RUSSIAN (150 mm APROXIMADAMENTE).
- B14 UNA (01) SONDA ACANALADA DE NELATON (145 mm APROXIMADAMENTE).
- B15 UN (01) CONTENEDOR CON TAPA Y ASAS DE ACERO QUIRURGICO INOXIDABLE, CALIDAD 304 2B, CAPACIDAD PARA LA TOTALIDAD DEL INSTRUMENTAL SOLICITADO

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

HECTOR MANUEL RAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
REG. CIP N° 83121


ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
REG. CIP N° 83121




ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO: SET INSTRUMENTAL PARA NECROPSIAS	CLAVE: I-61
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	

A	GENERALES
A01	1 (uno) mango de bisturíes, 13,5 cm
A02	2 (dos) bisturí mango de metal
A03	2 (dos) bisturí mango de metal
A04	2 (dos) pinza de disección 14,5 cm
A05	2 (dos) pinza de disección 25,0 cm
A06	1 (uno) pinza de disección, 1x2 dientes, 14,5 cm
A07	1 (uno) pinza de disección, 2x3 dientes, 25,0 cm
A08	1 (uno) metzenbaum tijeras rectas, 20 cm
A09	2 (dos) metzenbaum tijeras curvas, 20 cm
A10	1 (uno) tijeras, roma/roma, rectas 14,5cm
A11	1 (uno) charriere sierra para amputaciones 30 cm
A12	1 (uno) stille cincel 20 cm 20 mm
A13	1 (uno) ombredanne martillo 550 gr *40
A14	1 (uno) regla de metal, graduada en mm y pulgadas, 50 cm (20")
A15	1 (uno) Hudson perforador 27 cm, completo, 4 fresas esféricas: 1/3, 9 mm, 1/3, 14 mm, 1/3, 16mm, 1/3, 22mm
A16	pieza de prolongación
A17	1 (uno) bandeja para instrumental, 300 x 175 x 40 mm
A18	1 (uno) estuche acero 18/8 320x150x60 mm
A19	Requiere presentación de certificación de ANMAT o CE o FDA.


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49152

HECTOR MANUEL VARGAS CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 40121


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION





249

186


158

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO: SET INSTRUMENTAL CATARATA	CLAVE: IQ-05
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	GENERALES
A01	CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO, SEGUN NORMA ISO 7153 O SIMILAR DIN. CON CERTIFICADO ANTICORROSION
A02	EL INSTRUMENTAL QUIRURGICO TENDRA UN ACABADO SATINADO O MATE
B	COMPUESTO POR
B01	PINZA O.12 (2)
B02	PINZA COLIBRI (1)
B03	PINZA MAC PERSON ANGULADA (2)
B04	PORTA AGUJAS (2)
B05	MANGO BISTUR Nº 03
B06	BLEFAROSTATO (1)
B07	TUERA ESCLEROCORNEAL (2)
B08	BOMBILLA PARA ASPIRACION (1)
B09	CÁNULA PARA ASPIRACION VARIAS MEDIDAS (3)
B10	ASA DE SNELLEN (1)
B11	ROTADOR DE LENTE (1)
B12	PULIDOR DE CÁPSULA POSTERIOR (1)
B13	REPOSITOR DE IRIS (TIPO PALETA) (1)
B14	TUERA PARA CONJUNTIVA (1)
B15	COMPÁS (1)
B16	GANCHOS PARA MÚSCULO ESTRABISMO (2)
	CUBETA:
B17	DE ALUMINIO CON TAPA PLÁSTICA TERMOESTABLE Y PERFORADA CON FILTRO PERMANENTE
B18	ASAS LATERALES CON TOPE 90 GRADOS, CON CESTA EN LAMINA DE ACERO PERFORADA.


 HECTOR MANUEL CACHO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 31121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 48162




 Ing. John Silveira Rodriguez
 COORDINADOR DE DINA
 PROREGION

181

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	SET INSTRUMENTAL CIRUGIA PEDIATRICA ESCOLAR
	CLAVE:IQ-38
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	

A	GENERALES
A01	CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRÚRGICO, SEGÚN NORMA ISO 7153 O SIMILAR DIN. CON CERTIFICADO ANTICORROSIÓN
A02	EL INSTRUMENTAL QUIRÚRGICO TENDRÁ UN ACABADO SATINADO O MATE
B	COMPUESTO POR
B01	(01) CANULA DE ASPIRACION POOLE RECTA CON CAMISETA 10 mm Ø
B02	(01) CANULA DE ASPIRACION YANKAUER 27 - 29 cm (10 ½ - 11 ½") DE LARGO
B03	(01) ESTILETE PARA FISTULA PUNTA ABOLLANADA
B04	(02) MANGO DE BISTURI Nº 4 CORTO
B05	(01) MANGO DE BISTURI Nº 3 LARGO
B06	(02) PINZA ADSON CURVA 18,5 cm (7 ½") PUNTA FINA
B07	(06) PINZA ALLIS 15 cm (6")
B08	(04) PINZA BARCOCK 15 cm (6")
B09	(06) PINZA BACKHAUS 11,5 cm (4 ½")
B10	(02) PINZA CRAFTOORD 18 cm (7")
B11	(01) PINZA ADE DISECCION ADSON SIN DIENTE 12 cm (4 ½")
B12	(02) PINZA DE DISECCION CON DIENTE 11,5 cm (4 ½")
B13	(02) PINZA DE DISECCION RUSSIAN 20,5 cm (8")
B14	(02) PINZA DE DISECCION SIN DIENTE 11,5 cm (4 ½")
B15	(01) PINZA FOERSTER CURVA 23 cm (9")
B16	(01) PINZA FOERSTER RECTA 18 cm (7")
B17	(10) PINZA HALSTEAD CURVA 13 cm (5")
B18	(06) PINZA HALSTEAD RECTA 13 cm (5")
B19	(02) PINZA HEISS CURVA 15 cm (6") PUNTA FINA
B20	(02) PINZA JUDO ALLIS 15 cm (6")
B21	(10) PINZA KELLY CURVA 14 cm (5 ½")
B22	(02) PINZA OVERHOLT 23 cm (9")
B23	(02) PINZA ROCHESTER-PEAN CURVA 15 cm (6")
B24	(01) PORTA AGUJA DE MAYO-HEGAR CON INSERCIÓN CARBURO DE TUNGSTENO 18 cm (7")
B25	(01) RIÑONERA DE ACERO INOXIDABLE 250 cc
B26	(02) SEPARADOR DEEVER HOJA DE 12 mm X 18 cm (7") DE LARGO
B27	(02) SEPARADOR FARABEUF PEDIATRICO RAMAS MIXTAS
B28	(01) SEPARADOR FINOCHIETTO 40 mm X 40 mm X 165 MM
B29	(02) SEPARADOR RICHARDSON EASTMAN GRANDE
B30	(01) SEPARADOR VALVA MALEABLE PEDIATRICO 3,8 cm (1 ½")
B31	(01) Sonda ACANALADA 15 cm (6")
B32	(01) TUERA DE MAYO CURVA 15 cm - 15,5 cm (6")
B33	(01) TUERA DE MAYO RECTA 15 cm - 15,5 cm (6")
B34	(01) TUERA DE METZENBAUM CURVA 13 cm (5")
B35	(01) TUERA DE METZENBAUM FINA CURVA 23 cm (9")
B36	(01) TUERA DE METZENBAUM RECTA 15 cm (6")
B37	(02) CLAMP INTESTINAL CURVO BLANDO 23 cm (9")
B38	(02) CLAMP INTESTINAL RECTO BLANDO 23 cm (9")
B39	(02) PINZA DE DISECCION VASCULAR DE BAXEY 2 mm X 18 cm (7")

Ing. *Julio Salazar Rodríguez*
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

HÉCTOR MANUEL GARCÍA CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 10121


Ernesto Gustavo Escobar Ochoa
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49762




231
184

B40	(02) PINZA DUVAL 13 mm BOCADO X 19 cm (7 1/2")
B41	(01) PORTA AGUJA VASCULAR DE BAKEY 20 cm
B42	(01) SEPARADOR BALFOUR CON RAMAS PEDIATRICAS APERTURA 180 mm, RAMAS DE (63 X 35) mm; VALVA (45 X 80) mm
CUBETA:	
B43	DE ALUMINIO CON TAPA PLÁSTICA TERMOESTABLE Y PERFORADA CON FILTRO PERMANENTE
B44	ASAS LATERALES CON TOPE 90 GRADOS, CON CESTA EN LAMINA DE ACERO PERFORADA.

156


ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49153


HECTOR MANUEL GINGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 83121


Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION



179

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO:

INSTRUMENTAL MEDICO

NOMBRE DEL EQUIPO: SET INSTRUMENTAL DE CESAREA

CLAVE: IQ-18

REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS

A GENERALES

- A01 CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO, SEGUN NORMA ISO 7153 O SIMILAR DIN, CON CERTIFICACION ANTICORROSION
- A02 EL INSTRUMENTAL QUIRURGICO TENDRA UN ACABADO SATINADO O MATE. DEBEN PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENZIMATICOS CON PH NEUTRO BACTERIOSTATICOS Y RESISTENTES A GOLPES, AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HUMEDO

B COMPUESTO POR

- B01 CONTENEDOR METALICO DE ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO MOLDEADO EN UNA SOLA PIEZA (NO DOBLADO NI SOLDADO) ESTERILIZABLE CON TAPA Y ASA CON CAPACIDAD PARA LA TOTALIDAD DEL INSTRUMENTAL (1)
- B02 PORTA AGUJA HEGAR DE 20 cm (2)
- B03 PINZA PARA CAMPOS BACKHAUS 15cm (6)
- B04 SEPARADOR DE FARABELUF DOBLE PAREJA 16cm (2)
- B05 PINZA DE DISECCION SIN DIENTE 20.0cm. (2)
- B06 PINZA DE DISECCION 1x2 DE 16.0cm (2)
- B07 MANGO DE BISTURIES NUMERO 4 (2)
- B08 METZENBAUM TIJERAS RECTAS 23cm (2)
- B09 MAYO TIJERAS CURVAS 17.0cm (2)
- B10 MAYO TIJERAS RECTAS 17.0cm (1)
- B11 MAYO HEGAR PORTA AGUJA TC (2)
- B12 PINZA ALLIS INTESTIN 15cm. 5x6d (4)
- B13 KELLY PINZA HEMOSTATICA 14cm (8)
- B14 FOERTER PINZA PARA ESPONJA ESTRIA (5)
- B15 CANULA DE ASPIRACION YANKNER 27cm (1)
- B16 ROCHESTER PEAN PINZA HEMOSTATICA 18cm (2)
- B17 DOYEN SEPARADOR ABDOMINAL (1)
- B18 RIÑONERA 18/10 MEDIANA 25cm (1)
- B19 AGUJAS INTEST. "PD" REDONDO (5)
- B20 PINZA FOERTER CURVA DE 24cm (1)
- B21 PINZA FOERTER RECTA DE 24cm (1)
- B22 SEPARADOR ABDOMINAL SUPREPUBICO 2.5cm (1)
- B23 SEPARADOR ABDOMINAL MALEABLE (1)
- B24 PINZA (4)
- B25 TIJERA DE MAYO WARRINGTON CURVA DE 22.5cm (1)
- B26 TIJERA DE AVER PUNTA ROMA AGUDA DE 14cm (1)
- B27 SEPARADOR PARA FACILITAR LA SALIDA DE LA CABEZA (1)

HECTOR MANUEL ORGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 65121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO: **INSTRUMENTAL MEDICO**

NOMBRE DEL EQUIPO: SET INSTRUMENTAL DE CIRUGIA DE ESTOMAGO CLAVE: IQ-24

REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS

A GENERALES

- A01 CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO, SEGUN NORMA ISO 7153 O SIMILAR DIN. CON CERTIFICADO ANTICORROSION
- A02 EL INSTRUMENTAL QUIRURGICO TENDRA UN ACABADO SATINADO O MATE. DEBEN PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENZIMATICOS CON PH NEUTRO BACTERIOSTATICOS Y RESISTENTES A GOLPES, AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HUMEDO

B COMPUESTO POR:

- B01 AGUJA DE VERRES DE 12CM (1)
- B02 TROCAR PARA CIRUGIA LAPAROSCOPICA DE 10MM (1)
- B03 TROCAR PARA CIRUGIA LAPAROSCOPICA DE 5MM (1)
- B04 REDUCTOR DE TROCAR DE 10MM A 5MM (2)
- B05 PINZA ENDOCLINCH (1)
- B06 PINZA DE AGARRE TIPO COBRA (1)
- B07 PINZA DISECTORA MARYLAND (1)
- B08 PINZA ALIGATOR CON DIENTE (1)
- B09 SET DE CANULAS PARA IRRIGACION Y SUCCION (1)
- B10 TUERA METZENBAUM CURVA (1)
- B11 PINZA BIPOLAR PARA LAPAROSCOPIA FENESTRADA (1)
- B12 CABLE BIPOLAR PARA CIRUGIA LAPAROSCOPICA (1)
- B13 CABLE MONOPOLAR PARA CIRUGIA LAPAROSCOPICA (1)
- B14 ELECTRODO TIPO BOLA DE 5MM X 34CM (1)
- B15 ELECTRODO TIPO HOOK DE 5MM X 34CM (1)
- B16 PINZA CLIPADORA DE 10MM DE Ø (1)
- B17 BAJANUDO (1)
- B18 PORTA AGUJA CON MANGO AXIAL CON INSERCIÓN DE CARBURO DE TUNGSTENO (1)
- B19 CAJA DE ACERO INOXIDABLE CON TAPA Y ASAS (1)

HECTOR MANUEL GILGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 45121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 45152



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	SET INSTRUMENTAL DE CIRUGIA LAPAROSCOPICA ABDOMINAL
	CLAVE: IQ-47
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	

A GENERALES

- A01 CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO, SEGUN NORMA ISO 7153 O SIMILAR DIN. CON CERTIFICADO ANTICORROSION.
- A02 EL INSTRUMENTAL QUIRURGICO TENDRA UN ACABADO SATINADO O MATE. DEBEN PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENZIMATICOS CON PH NEUTRO BACTERIOSTATICOS Y RESISTENTES A GOLPES, AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HUMEDO

B COMPUESTO POR:

- AGUJA PARA PNEUMOPERITONEO 150MM (1)
- B01 CLIPADORA DE 10 MM. PARA CLIP M-L REUSABLE (1)
- B02 CLIP PARA CIRUGIA LAPAROSCOPICA M-L (1)
- B03 PINZA MARYLAND 5MM. DESCARTABLE (1)
- B04 PINZA DE GRASPER DE 5MM DESCARTABLE (1)
- B05 PINZA BIPOLAR 5MM DE DIAMETRO DESCARTABLE (1)
- B06 MANIPULADOR UTERINO (1)
- B07 TUERA ENDOSCOPICA METZEMBAUM CURVA 5MM. DESCARTABLE (1)
- B08 TROCAR DE 10/11 MM DE DIAMETRO (1)
- B09 TROCAR DE 5MM DE DIAMETRO (1)
- B10 PORTA AGUJAS MANGO PALMAR 5MM (1)
- B11 GRAPADOR ENDOSCOPICO FIADOR DE MALLA (1)
- B12 REDUCTOR UNIVERSAL TAPA (1)
- B13 PINZA DE BABCOCK DE 5MM DESCARTABLE (1)
- B14 PINZA ENDOSCOPICA BABCOCK 10MM DESCARTABLE (1)
- B15 TUERA COAGULANTE LAPAROSONICA CURVA DE 5MM (1)
- B16 TUERA COAGULANTE LAPAROSONICA DE 5.5MM P/CIRUGIA ABIERTA (1)
- B17 GANCHO DE DISECCION DE 5MM PARA CIRUGIA LAPAROSCOPICA (1)
- B18 ADAPTADOR PARA CUCHILLAS DE 10MM (1)
- B19 GANCHO AFILADO DE 5MM PARA CIRUGIA ABIERTA (1)
- B20 TUERA COAGULANTE LAPAROSONICA DE 5.5MM (1)
- B21 ADAPTADOR PARA CUCHILLAS DE 5MM (1)

HECTOR MANUEL RAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
REG. CIP N° 8121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
REG. CIP N° 47152



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO	152
NOMBRE DEL EQUIPO:	SET INSTRUMENTAL DE CIRUGIA MAYOR	CLAVE: IQ-01
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS		

A GENERALES	
A01	SET INSTRUMENTAL DE CIRUGIA MAYOR X 110 PIEZAS
A02	1 CANULA DE ASPIRACIÓN, MODELO POOL, 7MM, 22.5CM
A03	1 CANULA DE ASPIRACIÓN, MODELO YANKAUER, 10MM, 28.5CM, 2MM
A04	1 CONTENEDOR CON PERFORACIONES EN TAPA Y BASE, PARA ESTERILIZACIÓN EN AUTOCLAVE, CON FILTROS REUSABLES MAYOR A 900 CICLOS DE ESTERILIZACIÓN, ASAS, SELLADO HERMETICO QUE IMPIDA PASO DE GERMENES AL INTERIOR DEL CONTENEDOR. 59X28X12CM.
A05	1 CUCHARILLAS MALEABLES, 000, 00, 0, 1, 2, 3, 4, 5. 32CM.
A06	1 DILATADORES 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11MM, 32CM.
A07	1 ESTILETE DOBLE, ABOTONADO 2MM, 18CM.
A08	1 MANGO DE BISTURI, Nº 3, 12.5CM.
A09	1 MANGO DE BISTURI, Nº 3L, 21CM.
A10	1 MANGO DE BISTURI, Nº 4, 13.5CM.
A11	1 MANGO DE BISTURI, Nº 4L, 21.5CM.
A12	1 MANGO DE BISTURI, Nº 7, 16CM.
A13	1 PINZA AGARRE, MODELO YUDD-ALLIS, 3X4 DIENTES, 15.5CM.
A14	1 PINZA DE AGARRE, MODELO COLLIN 23MM, 23CM.
A15	5 PINZA DE CAMPO, MODELO BACKHAUS, 13CM.
A16	1 PINZA DE DISECCIÓN, ATRAUMATICA, MODELO DE BAKEY, 2.8MM, 24CM.
A17	1 PINZA DE DISECCIÓN, MODELO ADSON, CON DIENTE, 12CM, CON ESTRIAS TRANSVERSALES.
A18	1 PINZA DE DISECCIÓN, MODELO ADSON, SIN DIENTE, 12CM, CON ESTRIAS TRANSVERSALES.
A19	1 PINZA DE DISECCIÓN, MODELO ESTÁNDAR, 1X2 DIENTES, 14.5CM.
A20	1 PINZA DE DISECCIÓN, MODELO ESTÁNDAR, 1X2 DIENTES, 16CM.
A21	1 PINZA DE DISECCIÓN, MODELO ESTÁNDAR, 1X2 DIENTES, 18CM.
A22	1 PINZA DE DISECCIÓN, MODELO ESTÁNDAR, 1X2 DIENTES, 20CM.
A23	1 PINZA DE DISECCIÓN, MODELO ESTÁNDAR, SIN DIENTES, 14.5CM.
A24	1 PINZA DE DISECCIÓN, MODELO ESTÁNDAR, SIN DIENTES, 16CM.
A25	1 PINZA DE DISECCIÓN, MODELO ESTÁNDAR, SIN DIENTES, 18CM.
A26	1 PINZA DE DISECCIÓN, MODELO ESTÁNDAR, SIN DIENTES, 20CM.
A27	1 PINZA HEMOSTATICA, MODELO ADSON CURVA, 18.5CM.
A28	1 PINZA HEMOSTATICA, MODELO COLLER, CURVA, 16.5CM.
A29	1 PINZA HEMOSTATICA, MODELO GRAFOORD, PUNTA MUY FINA, CURVA, 24CM.
A30	4 PINZA HEMOSTÁTICA, MODELO HALSTED-MOSQUITO, CURVA, 12.5CM.
A31	2 PINZA HEMOSTÁTICA, MODELO HALSTED-MOSQUITO, RECTA, 12.5CM.
A32	1 PINZA HEMOSTATICA, MODELO HEISS, CURVA, 19.5CM.
A33	1 PINZA HEMOSTATICA, MODELO HEISS, SEMICURVA, 20CM.
A34	4 PINZA HEMOSTÁTICA, MODELO KELLY, CURVA, 14CM. CRILE, CURVA 5 1/2"
A35	2 PINZA HEMOSTÁTICA, MODELO KELLY, RECTA, 14CM. CRILE, CURVA 5 1/2"
A36	1 PINZA HEMOSTATICA, MODELO KOCHER, CURVA 20CM.
A37	1 PINZA HEMOSTATICA, MODELO KOCHER, CURVA 24CM.
A38	1 PINZA HEMOSTATICA, MODELO KOCHER, RECTA 20CM.
A39	1 PINZA HEMOSTATICA, MODELO KOCHER, RECTA 24CM.
A40	1 PINZA HEMOSTATICA, MODELO ROCHESTER-PEAN CURVA, 18CM.
A41	1 PINZA HEMOSTATICA, MODELO ROCHESTER-PEAN CURVA, 20CM.



HECTOR MANUEL GAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CP N° 60121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR GCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CP N° 49152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OTRA
PROREGION

A42	1	PINZA HEMOSTATICA, MODELO ROCHESTER-PEAN CURVA, 22CM.
A43	1	PINZA HEMOSTATICA, MODELO ROCHESTER-PEAN CURVA, 24CM.
A44	2	PINZA INTESTINAL, MODELO ALLIS, 4X3 DIENTES, 15.5CM.
A45	2	PINZA INTESTINAL, MODELO ALLIS, 5X5 DIENTES, 15.5CM.
A46	2	PINZA INTESTINAL, MODELO BABCOCK, 20CM.
A47	1	PINZA PARA LIGADURA, MODELO BARRE, 90º, PUNTA MUY FINA, 28CM.
A48	1	PINZA PARA LIGADURA, MODELO MIXTER, PUNTA FINA, CURVA, 23CM.
A49	1	PINZA PARA LIGADURA, MODELO OVERHOLT, PUNTA FINA, SEMICURVA, 22.5CM.
A50	1	PINZA PORTA ESPONJA, MODELO FOERSTER, CURVA, 18CM.
A51	1	PINZA PORTA ESPONJA, MODELO FOERSTER, CURVA, 24.5CM.
A52	1	PINZA PORTA ESPONJA, MODELO FOERSTER, RECTA, 18CM.
A53	1	PINZA PORTA ESPONJA, MODELO FOERSTER, RECTA, 24.5CM.
A54	1	PINZA, MODELO KANTROWITZ, 24CM.
A55	1	PINZA, MODELO OSHAUGHNESSY, CURVA FUERTE, 23 CM.
A56	1	PINZA, MODELO RUSS, 20CM.
A57	1	PINZA, MODELO TUTTLE, 23CM.
A58	1	PORTA AGUIJA, MODELO DEBAKEY, 4/0-6/0, 23CM, CON INCRUSTACIÓN DE METAL DURO, MANGO DORADO.
A59	1	PORTA AGUIJA, MODELO MAYO-HEGAR, 15CM, CON INCRUSTACIÓN DE METAL DURO, MANGO DORADO.
A60	1	PORTA AGUIJA, MODELO MAYO-HEGAR, 18.5CM, CON INCRUSTACIÓN DE METAL DURO, MANGO DORADO.
A61	1	PORTA AGUIJA, MODELO MAYO-HEGAR, 20CM, CON INCRUSTACIÓN DE METAL DURO, MANGO DORADO.
A62	1	PORTA AGUIJA, MODELO MAYO-HEGAR, 23.5CM, CON INCRUSTACIÓN DE METAL DURO, MANGO DORADO.
A63	1	RETRACTOR, MODELO MURPHY, 4 GARFIOS, AGUDO, 19.5CM.
A64	1	RETRACTOR, MODELO MURPHY, 4 GARFIOS, ROMO, 19.5CM.
A65	1	RETRACTOR ABDOMINAL, MODELO FRITSCH, 64X 85MM, 23.5CM.
A66	1	RETRACTOR ABDOMINAL, MODELO KELLY, PROFUNDIDAD 15.5CM, ANCHO 57MM.
A67	1	RETRACTOR DOBLE, MODELO RICHARDSON-EASTMAN, PEQUEÑO Y GRANDE.
A68	1	RETRACTOR PARA ESCAPULA, 80X90, 19.5CM.
A69	1	RETRACTOR, MODELO ALLISON, ANCHO 54MM, 32CM.
A70	1	RETRACTOR, MODELO HARRINGTON, PROFUNDIDAD 17.5CM, ANCHO 64MM.
A71	1	SEPARADOR ABDOMINAL, MODELO BALFOUR, 24CM DE APERTURA, VALVAS LATERALES INTERCAMBIABLES DE 75 Y 90MM DE PROFUNDIDAD (01 PAR DE CADA TAMAÑO), CON VALVA CENTRAL DESMONTABLE DE 80X80MM, APROX.
A72	1	SEPARADOR ABDOMINAL, MODELO HOLZBACH, AUTOESTATICO, VALVAS LATERALES Y CENTRAL FENESTRADAS,
A73	1	SEPARADOR DOBLE EXTREMO, MODELO FARABEUF, 12.5CM
A74	1	SEPARADOR DOBLE EXTREMO, MODELO FARABEUF, 15CM
A75	1	SEPARADOR DOBLE EXTREMO, MODELO US-ARMY, 22CM.
A76	1	SEPARADOR, MODELO DEEVER 25MM, 30CM.
A77	1	SEPARADOR, MODELO DEEVER 38MM, 30CM.
A78	1	SEPARADOR, MODELO DEEVER 50MM, 31CM.
A79	1	SEPARADOR, MODELO DEEVER 75MM, 32CM.
A80	1	SEPARADOR PARA VENA, MODELO CUSHING, 10X13MM, 20.5CM.
A81	1	SONDA ACANALADA, 16CM.
A82	1	TUERA DE DISECCIÓN, MODELO METZENBAUM, SUPERFICIE OSCURA, CURVA, 20CM, MANGO DORADO.
A83	1	TUERA DE DISECCIÓN, MODELO METZENBAUM, CURVA, 14CM.
A84	1	TUERA DE DISECCIÓN, MODELO METZENBAUM, CURVA, 18CM.
A85	1	TUERA DE DISECCIÓN, MODELO METZENBAUM, RECTA, 14CM.

A86	1	TUERA DE DISECCIÓN, MODELO METZENBAUM, RECTA, 18CM.
A87	1	TUERA DE DISECCIÓN, MODELO NELSON-METZENBAUM, CURVA 23CM.
A88	1	TUERA DE DISECCIÓN, MODELO NELSON-METZENBAUM, RECTA 23CM.
A89	1	TUERA QUIRURGICA, MODELO MAYO, CURVA, ROMA/ROMA, 14CM.
A90	1	TUERA QUIRURGICA, MODELO MAYO, CURVA, ROMA/ROMA, 15.5CM.
A91	1	TUERA QUIRURGICA, MODELO MAYO, CURVA, ROMA/ROMA, 17CM.
A92	1	TUERA QUIRURGICA, MODELO MAYO, CURVA, ROMA/ROMA, 20CM.
A93	1	TUERA QUIRURGICA, MODELO MAYO, RECTA, ROMA/ROMA, 14CM.
A94	1	TUERA QUIRURGICA, MODELO MAYO, RECTA, ROMA/ROMA, 15.5CM.
A95	1	TUERA QUIRURGICA, MODELO MAYO, RECTA, ROMA/ROMA, 17CM.
A96	1	TUERA QUIRURGICA, MODELO MAYO, RECTA, ROMA/ROMA, 20CM.

HECTOR MANUEL CANO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 40152

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 40152



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO: SET INSTRUMENTAL DE CIRUGIA MENOR	CLAVE: IQ-02
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A GENERALES	
A01	CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO, SEGUN NORMA ISO 7158 O SIMILAR DIN
A02	EL INSTRUMENTAL QUIRURGICO TENDRA UN ACABADO SATINADO O MATE. DEBEN PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENZIMATICOS CON PH NEUTRO BACTERIOSTATICOS Y RESISTENTES A GOLPES, AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HUMEDO
B COMPUESTO POR	
B01	01 MANGO DE BISTURÍ Nº 4 CORTO
B02	01 PINZA DISECCIÓN MAYO RUSSIAN 23 CM
B03	01 PINZA DISECCIÓN RUSSIAN 15 CM
B04	01 PINZA DISECCION SIBN DIENTE 15 CM
B05	01 PINZA ADSON CURVA 18.5 CM PUNTA FINA
B06	01 PINZA ALLIS 15 CM
B07	01 PINZA BARCOCK 16 CM
B08	01 PINZA BARCOCK 20 CM

HECTOR MANUEL LAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	SET INSTRUMENTAL DE CIRUGIA OTORRINOLARINGOLOGIA
	CLAVE: IQ-31
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	

A GENERALES

- A01 CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL, FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO SEGUN NORMA ISO 7153 O SIMILAR.
- A02 EL INSTRUMENTAL QUIRURGICO TENDRA UN ACABADO SATINADO O MATE DEBEN PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENZIMATICOS CON PH NEUTRO BACTERIOSTATICOS, Y RESISTENTES A GOLPES, AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HUMEDO.

B COMPUESTO POR

- B01 (01) BISTURI DE BALLENGER (ESCALPELO) 3MM PARTE ACTIVA)
- B02 (01) CUCHILLA RODANTE DE BALLENGER EN FORMA DE BAYONETA, 19CM (7 1/2") x 3MM PARTE ACTIVA
- B03 (01) DECOLADOR CITTLE BIOACTIVO 22CM (8 1/2")
- B04 (01) ELAVADOR TIPO FREER, 19CM (7 1/2")
- B05 (01) ESPECULO NASAL TIPO KILLIAN 7MM ANCHO VALVA X 56MM LARGO VALVA
- B06 (01) ESPECULO NASAL TIPO KILLIAN 7MM ANCHO VALVA X 36MM LARGO VALVA
- B07 (01) ESPECULO NASAL TIPO KILLIAN 7MM ANCHO VALVA X 90MM LARGO VALVA
- B08 (01) GANCHO DOBLE TIPO COTTLE-JOSEPH 5 1/4"
- B09 (01) GUBIA PARA TABIQUE NASAL EN BAYONETA, CON ENTALLADURA EN "V" TIPO KILLIAN-CLOUS 5MM x 18CM (5 1/4")
- B10 (01) MARTILLO DE PLOMO DE 250 GR x 18cm DE LONGITUD
- B11 (01) MORSELIZADORA RUBIN STRAIGHT, 18, 5 CM (7 1/2")
- B12 (01) OSTEOTOMO ANDERSON, IZQUIERDO, 20CM - 20,5 CM (8")
- B13 (01) OSTEOTOMO LATERAL TIPO MASINE CLISEL CURVO CON GUARDA REDONDA, IZQUIERDO, 18CM (7")
- B14 (01) OSTEOTOMO LATERAL TIPO MASINE CLISEL CURVO CON GUADA REDONDA, DERECHO, 18CM (7")
- B15 (01) OSTEOTOMO NEIVERT UNIVERSAL, 20CM - 20,5CM (8")
- B16 (01) PINZA DE DISECCION BROWN-ADSON, 4MM DE PARTE ACTIVA X 12 CM (4 1/2")
- B17 (01) PINZA DE BAYONETA JANSEN, 12CM (4 1/2" -)
- B18 (01) PINZA KAZANJIAN, 12CM (4 1/2")
- B19 (01) PINZA PARA CORNETE STRUYCKEN, 10CM (4")
- B20 (01) PORTA AGUJA ASLEY-BROWN 13 CM (5")
- B21 (01) PORTA AGUJA VASCULAR CORONARIA DE RYDER 15CM (5")
- B22 (01) RASPA AUFRICHT ANGULO DE 90°, 22CM (8 1/2")
- B23 (01) RASPA FOMON CON LAMINA DE CARBURO DE TUNGSTENO, 21 CM (8 1/2")
- B24 (01) RASPA PARKER RECTA 19 CM (7 1/2")
- B25 (01) SIERRA JOSEPH, IZQUIERDO, 18,5CM (7 1/2")
- B26 (01) SUCCION ELEVADOR FREER, 19CM (7 1/2")
- B27 (01) TUERA DE COTTLE, ANGULADA DE 18CM (5 1/2")
- B28 (01) TUERA DE GOLDMAN, 7,5MM HOJA X 14,6 CM (5 1/2"), DORSO ANGULADO
- B29 (01) TUERA DE GOLDMAN, 14,6CM (5 1/2")
- B30 (01) TUERA DE HARTMAN, ANGULADA, 6,5 CMS HOJA x 16,5 (5 1/2")
- B31 (01) COPA GRADUADA DE ACERO INOXIDABLE 40cc
- B32 (01) MANGO DE BISTURI Nº 3 CORTO
- B33 (01) PINZA BACKHAUS, 11,5 CM (4 1/2")
- B34 (01) PINZA DE DISECCION ADSON SIN DIENTE, 12 CM (4 1/2")



HECTOR MANUEL GARCIA CADREI
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP Nº 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP Nº 40652

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

261

174

147

B35	(01) PINZA HALSTEAD RECTA 11CM (4 1/4")
B36	(01) PINZA HARTMAN, 18CM (7")
B37	(01) PINZA KOCHER RECTA, 1x2 DIENTES x 14 cm (5 1/4")
B38	(01) RIÑONERA DE ACERO INOXIDABLE 250cc

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	SET INSTRUMENTAL DE CIRUGIA TRAUMATOLOGICA
	CLAVE: IQ-23
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	GENERALES
A01	CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO, SEGUN NORMA ISO 7153 O SIMILAR DIN
A02	EL INSTRUMENTAL QUIRURGICO TENDRA UN ACABADO SATINADO O MATE. DEBEN PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENXIMATICOS CON PH NEUTRO BACTERIOSTATICOS Y RESISTENTES A GOLPES, AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HUMEDO
B	COMPUESTO POR
B01	BROCA Ø1.1 L60/35 2ARISTAS-CORTE (2)
B02	BROCA Ø1.5 L85/60 2ARISTAS-CORTE DE ANCL (2)
B03	BROCA Ø2 L100/75 2ARISTAS-CORTE (2)
B04	BROCA Ø2.7 L100/75 2ARISTAS-CORTE (2)
B05	AVELLANADOR 2.7 L62 (1)
B06	AVELLANADOR 1.5-2.4 L52 (1)
B07	MANGO ANCLAJE-DENTAL (1)
B08	MACHO Ø1.5 L50/20 (2)
B09	MACHO Ø2 L53/24 (2)
B10	MACHO Ø2.7 L100/33 (2)
B11	MANGO DE ANCLAJE-RAP L110 (1)
B12	GUÍA-BROCA-DOBLE 1.5/1.1 P/ 311.150 (1)
B13	GUÍA-BROCA-DOBLE 2/1.5 (1)
B14	GUÍA-BROCA-DOBLE 2.7/2 (1)
B15	PIEZA-DESTORNILLADOR-HEX-PEQ Ø2.5 (1)
B16	DESTORNILL-HEX-PEQ Ø2.5 RANURADO (1)
B17	PIEZA-DESTORNILLADOR-HEX P/TORN Ø1.5+2 (1)
B18	MEDIDOR-PROFUNDID P/TORN Ø2.7-4 MEDICIÓN (1)
B19	MEDIDOR-PROFUNDID P/TORN Ø1.5-2 MEDICIÓN (1)
B20	ERINA L155 (1)
B21	GRAPA P/ARANDELAS (1)
B22	PINZAS PORTATORN L85 (1)
B23	GRIFA P/PL 1.5+2 L130 (1)
B24	ALICATES P/DOBLAR PL 1.5-2.7 L140 (1)
B25	PRENSA P/DOBLAR-PL 2.4-4 L230 (1)
B26	ALICATES P/DOBLAR-ALAMBRES L155 P/AGUJAS (1)
B27	ALICATES-CORTE P/PL 1.5-2.7 L256 (1)
B28	ALICATES-CORTOS P/CORTAR-ALAMBRES L175 (1)



HECTOR MANUEL GAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 RNE CIP N° 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 RNE CIP N° 89152

Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OMA
 PROREGION

- | | |
|-----|---|
| 829 | BARRA P/DOBLAR AGUJAS-K P/AGUJAS Ø0.8-1 (1) |
| 830 | PINZAS-REDUCCIÓN-ESTRECH C/PUNTAS CIERRE (1) |
| 831 | PINZAS-REDUCC-ANCHAS C/PUNTAS CIERRE-CRE (1) |
| 832 | PINZAS-SUJECIÓN P/PL-PEQ CIERRE-CREMALLE (1) |
| 833 | SEPARADOR-HOHMANN-PEQ PUNTA CORTA ESTREC (1) |
| 834 | SEPARADOR-HOHMANN-PEQ PUNTA CORTA ESTREC (1) |
| 835 | PERIOSTÓTOMO LÁMINA LIGERAMENTE CURVADA (2) |
| 836 | SEPARADOR-HOHMANN ANCH15 L160 (1) |
| 837 | BANDEJA P/INSTRUM-MINIFRAGM S/CONT (1) |
| 838 | TAPA P/307.010+300.030 (1) |
| 839 | PATRON PARA BROCAS, TORNILLOS, AGUJAS KISCHNER, CLAVOS STEIMANN (1) |


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHCA
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 48152


 HECTOR MANUEL CACHO CALERO
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 48121




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRAS
 PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO: SET INSTRUMENTAL DE UROLOGIA	CLAVE: IQ-25
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A GENERALES	
A01	CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRÚRGICO, SEGÚN NORMA ISO 7153 O SIMILAR DIN. CON CERTIFICADO ANTICORROSIÓN.
A02	EL INSTRUMENTAL QUIRÚRGICO TENDRÁ UN ACABADO SATINADO O MATE. DEBEN PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENZIMÁTICOS CON PH NEUTRO BACTERIOESTÁTICOS Y RESISTENTES A GOLPES, AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HUMEDO.
B COMPUESTO POR	
B01	PINZA DE ANILLO. DIÁMETRO 3.0 MM LONGITUD 140 MM
B02	PINZA DE ANILLO. DIÁMETRO 3.5 MM LONGITUD 140 MM
B03	PINZA DE ANILLO. DIÁMETRO 4.0 MM LONGITUD 140 MM
B04	PINZA PARA DISECCIÓN, EXTREMOS AGUDOS. LONGITUD 130 MM.

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO: SET INSTRUMENTAL DE CURACIONES	CLAVE: IQ-12
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES:	
A01.	FABRICANDO EN ACERO INOXIDABLE QUIRÚRGICO, TERMINADO DE ESPEJO.
A02.	DEBEN PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENZIMÁTICOS CON PH NEUTROBACTERIOESTÁTICOS, Y RESISTENTES A GOLPES, AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HÚMEDO
B COMPONENTES:	
B01.	PINZA DE DISECCIÓN CON DIENTE 6" (15CM)
B02.	PINZA KELLY CURVA
B03.	TUERA DE MAYO RECTA PUNTA ROMA AGUDA DE 6 3/3" (17CM)
B04.	PORTA AGUJA DE MAYO HOGAR DE 6 1/2" (17CM)
B05.	PINZA HEMOSTÁTICA ROCHESTER PEAN RECTA DE 6" (15CM)
B06.	PINZA DE DISECCIÓN SIN DIENTES DE 6" (15CM)
B07.	CONTENEDOR METÁLICO DE ACERO INOXIDABLE QUIRÚRGICO PARA TODO EL INSTRUMENTAL, MOLDEADO EN UNA SOLA PIEZA, DIM




HECTOR MARTEL GARCIA CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 83121


ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 45152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO: SET INSTRUMENTAL DE LAPAROTOMIA EXPLORATORIA	CLAVE: IQ-48
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	GENERALES
A01	FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO, DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS ISO 5832/1, ASTM F 138, ASTM F 139, ISO 7153, ASTM F 899, CERTIFICADO DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA Y ANEXOS
A02	EL INSTRUMENTAL DEBE TENER EL GRABADO CON EL CODIGO DEL PRODUCTO, NÚMERO DE LOTE, Y EL LOGOTIPO DE LA MARCA DEL FABRICANTE ASIMISMO, DEBERA TENER UNA GRABACION ELECTROLITICA O SIMILAR CON LA DENOMINACION "G.R.A.". EL POSTOR SE COMPROMETE A GARANTIZAR QUE EL PROCESO DE GRABADO NO ALTERA LA MICROESTRUCTURA DEL INSTRUMENTAL QUIRURGICO Y EVITA LAS MICROFISURAS. DEBE PERMITIR UNA ESTERILIZACION EN AUTOCLAVE Y/O A GAS.
B	COMPRENDE:
B01	PINZA PORT.ESPON.FOERSTER BOC.STR.242MM
B02	PINZA CAMPO BACKHAUS 110MM
B03	MANGO BISTURI NO.3 125MM
B04	MANGO BISTURI NO.4 135MM
B05	MANGO BISTURI NO.4L 213MM
B06	TUERA MAYO CRV.170MM
B07	TUERA LIGAD METZENBAUM CRV.180MM
B08	TUERA METZENBAUM CRV.200MM
B09	TUERA NELSON-METZENBAUM CRV.250MM
B10	TUERA RCT.AG/RO 145MM
B11	PINZA ANAT.145MM
B12	PINZA ANAT.200MM
B13	PINZA QUIRUR.1X2D.145MM
B14	PINZA QUIRUR.2X3D.250MM
B15	PINZA ANAT.CUSHING 250MM
B16	PINZA QUIRUR.WAUGH 1X2D.250MM
B17	PINZA HEMOST.HALSTED RCT.125MM
B18	PINZA HEMOSTATICA CRILE CRV.140MM
B19	PINZA HEMOSTATICA PEAN RCT.140MM
B20	PINZA HEMOSTAT.ROCHESTER-PEAN RCT.240MM
B21	PINZA KOCHER-OCHSNER RCT.1X2D.160MM
B22	PINZA KOCHER-OCHSNER RCT.1X2D.240MM
B23	PINZA PERITONEO MIKULICZ 205MM
B24	PINZA DISEC.OVERHOLT FINO #0 215MM
B25	PINZA DISEC.OVERHOLT FINO #1 209MM
B26	PINZA DISEC.MIXTER 230MM
B27	PINZA INTESTINAL ALLIS MOLO FINO 190MM
B28	PINZA INTESTINAL BABCOCK 215MM
B29	CLAMP INTESTINAL DOYEN CV.240MM
B30	PORTAAGUIAS MAYO-HEGAR 150MM
B31	PORTAAGUIAS HEGAR-MAYO 200MM
B32	PORTAAGUIAS MASSON 265MM



 HECTOR MANUEL CACHO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 85121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 48152



 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

B33	INSTRUM.DESCHAMPS ROMO IZQDO.215MM
B34	SONDA ACANALADA 145MM
B35	ESTILETE DBL.ABOT.D:1,5/160MM
B36	SEPARA.US-ARMY 26X15/43X15-23X15/40X15
B37	SEPARA.VOLKMANN MEDIO-AGU.4 GARFIOS
B38	SEPARADOR ISRAEL 6 GARFIOS ROMOS
B39	SEPARADOR KOCHER-LANGENBECK 41X11MM
B40	SEPARA.AVER 300X25MM
B41	SEPARA.AVER 305X38MM
B42	SEPARA.AVER 310X50MM
B43	ESPATULA ABDINAL MALLEABLE 330X40MM
B44	RETRACTOR KELLY 150X39MM
B45	SEPARA.ABDINAL Y HEPATICO MIKULICZ
B46	SEPARA.ABDINAL BALFOUR
B47	RINONERA 250MM
B48	BANJA LABORATORIO 0,16 L
	CUBETA:
B49	DE ALUMINIO CON TAPA PLÁSTICA TERMOESTABLE Y PERFORADA CON FILTRO PERMANENTE
B50	ASAS LATERALES CON TOPE 90 GRADOS, CON CESTA EN LAMINA DE ACERO PERFORADA.


 HÉCTOR MANUEL OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 11171


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49152




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO: **INSTRUMENTAL MEDICO**

NOMBRE DEL EQUIPO: **SET INSTRUMENTAL DE LEGRADO UTERINO** CLAVE: **IQ-15**

REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS

A GENERALES

A01 FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO, DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS ISO 5832/1, ASTM F 138, ASTM F 139, ISO 7153, ASTM F 899, CERTIFICADO DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA Y ANEXOS

A02 EL INSTRUMENTAL DEBE TENER EL GRABADO CON EL CODIGO DEL PRODUCTO, NUMERO DE LOTE, Y EL LOGOTIPO DE LA MARCA DEL FABRICANTE ASIMISMO, DEBERA TENER UNA GRABACION ELECTROLITICA O SIMILAR CON LA DENOMINACION "G.R.A.". EL POSTOR SE COMPROMETE A GARANTIZAR QUE EL PROCESO DE GRABADO NO ALTERA LA MICROESTRUCTURA DEL INSTRUMENTAL QUIRURGICO Y EVITA LAS MICROFISURAS.

A03 DEBE PERMITIR UNA ESTERILIZACION EN AUTOCLAVE Y/O A GAS.

B COMPUESTO POR:

B01 (01) HISTEROMETRO MALEABLE

B02 (01) PINZA BOZEMAN CURVA

B03 (01) PINZA FOERSTER RECTA 24 cm (9 1/2")

B04 (01) PINZA GINECOLOGICA DE NOTO 25 cm (10")

B05 (01) PINZA THRALLA SCHROEDER 23 cm (9")

B06 (01) SET DE DILATADORES DE HEGAR: COMPRENDE 8 DILATADORES DE DOWLE FIN N. - 5/8 - 7/8 - 9/10 - 11/12 - 13/14 - 15/16 - 17/18

B07 (01) CURETA UTERINA DE SIMS Nº 4, ROMA

B08 (01) CURETA UTERINA DE SIMS Nº 2, ROMA

B09 (01) CURETA UTERINA DE SIMS Nº 6, ROMA

B10 (01) CURETA UTERINA DE SIMS Nº 4, CORTANTE

B11 (01) CURETA UTERINA DE SIMS Nº 6, CORTANTE

B12 (01) CURETA UTERINA DE SIMS Nº 2, CORTANTE

B13 (01) CURETA UTERINA NOVACK

B14 (01) CURETA WALLICH 1/2 x 42 cm DE LARGO

B15 (01) PINZA DE CAMPO BACKHAUS 13 cm

B16 (01) MANGO DE BISTURI Nº 3

B17 (01) PINZA DE DISECCION 1 x 2 DIENTES 13 cm

B18 (01) PINZA DE DISECCION 1 x 3 DIENTES 25 cm

B19 (01) PINZA DE DISECCION SIN DIENTE 13 cm

B20 (01) PINZA DE DISECCION SIN DIENTE 25 cm

B21 (01) ESPEJULO PEDERSON 100 x 23 mm

B22 (01) ESPEJULO PEDERSON 76 x 13 mm

B23 (01) ESPEJULO PEDERSON 120 x 25 mm

B24 (01) PINZA DE THOMS - ALLIS 20 cm 6 x 7 DIENTES

B25 (01) PINZA DE KELLY

B26 (01) PINZA DE FOERSTER CURVA 24 cm

B27 (01) YANKAUER 28 cm

B28 (01) PORTA AGUA DE MAYO - HEGAR INSERCIÓN DE CARBURO DE TUNGSTENO 15 cm (6 1/4")

B29 (01) PORTA AGUA DE MAYO - HEGAR CON INSERCIÓN DE CARBURO DE TUNGSTENO 15 cm

B30 (01) SEPARADOR RICHARDSON PEQUEÑO

B31 (01) TUERA DE MAYO CURVA 20 cm - 20.5 cm (8")

B32 (01) TUERA DE MAYO CURVA 15 cm - 15.5 cm (6")

CUBETA:

B33 DE ALUMINIO CON TAPA PLÁSTICA TERMOSTABLE Y PERFORADA CON FILTRO PERMANENTE ASAS LATERALES CON TOPE 90 GRADOS, CON CESTA EN LAMINA DE ACERO PERFORADA.



HECTOR MANUEL GARGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP Nº 93121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP Nº 49152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PDRREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO: **INSTRUMENTAL MEDICO**

NOMBRE DEL EQUIPO: **SET INSTRUMENTAL DE SUTURA** **CLAVE: IQ-32**

REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS**A GENERALES**

- A01 CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRÚRGICO, SEGÚN NORMA ISO 7153 O SIMILAR DIN
- A02 EL INSTRUMENTAL QUIRÚRGICO TENDRÁ UN ACABADO SATINADO O MATE. DEBEN PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENZIMATICOS CON PH NEUTRO BACTERIOSTATICOS Y RESISTENTES A GOLPES, AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HUMEDO

B COMPUESTO POR:

- B01 (02) CARETA QUIRURGICAS MOLT 17 CM
- B02 (01) MANGO DE BISTURI NO 3
- B03 (01) HALSTED MOSQUITO PINZA HEMOS
- B04 (01) HALST MOSQUITO PINZA HEMOST
- B05 (01) HEGAR-BAUMGARTNER PORT-AGUJA
- B06 (01) CRILE-MURRAY PORTA-AGUJA
- B07 (02) MAYO TIERA QUIRURGICA CURVA
- B08 (01) MAYO TIERA QUIRURGICA

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO: **INSTRUMENTAL MEDICO**

NOMBRE DEL EQUIPO: **SET INSTRUMENTAL DE ENUCLEACION** **CLAVE: IQ-06**

REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS**A GENERALES**

- A01 CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRÚRGICO, SEGÚN NORMA ISO 7153 O SIMILAR DIN
- A02 EL INSTRUMENTAL QUIRÚRGICO TENDRÁ UN ACABADO SATINADO O MATE. DEBEN PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENZIMATICOS CON PH NEUTRO BACTERIOSTATICOS Y RESISTENTES A GOLPES, AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HUMEDO

B COMPUESTO POR:

- A01 CUCHARILLAS WELLS PARA ENUCLEACION (2)
- A02 CURETA PARA ENUCLEACION MODELO WELLS (1)
- A03 CAJA DE ACERO INOXIDABLE SIN TAPA 320 X 240 X 50 MM. (1)
- A04 INTRODUTOR DE IMPLANTE ESTANDAR (1)
- A05 TIERA MAYO STILLE 16 CMS. RECTA (1)
- A06 CÁTER, INTRODUTOR DE ESFERA (1)



Director General
Ingeniero Electrónico
Reg. DIP N° 15171

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. DIP N° 15152


Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO: SET INSTRUMENTAL DE ESTRABISMO	CLAVE: IQ-07
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A GENERALES	
A01	CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO, SEGUN NORMA ISO 7153 O SIMILAR DIN. CON CERTIFICADO ANTICORROSION.
A02	EL INSTRUMENTAL QUIRURGICO TENDRA UN ACABADO SATINADO O MATE. DEBEN PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENZIMATICOS CON PH NEUTRO BACTERIOSTATICOS Y RESISTENTES A GOLPES, AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HUMEDO
B COMPUESTO POR:	
B01	PINZA DE DIATERMIA BIPOLAR DE MICROCIROUGIA TIPO BORRADOR (1)
B02	CORDON DE CONEXION DE SILICONA REUTILIZABLE (1)
B03	CAJA DE ACERO INOXIDABLE CON PISO DE SILICONA 33X22X2CM (1)
B04	MANGO DE BISTURIN 3 CORTO (1)
B05	PINZA BACKHAUS 3 1/2" (2)
B06	PINZA HALSTED RECTA 3 3/4" (2)
B07	BLEFAROSTATO DE ALAMBRE TIPO BARRAQUER PEQUEÑA (1)
B08	BLEFAROSTATO DE ALAMBRE TIPO BARRAQUER GRANDE (1)
B09	COMPAS CASTROVIEJO 20MM RECTO (1)
B10	GANCHO DE MUSCULO JAMESON BULBO 2MM 135MM LARGO (1)
B11	GANCHO DE MUSCULO JAMESON BULBO PEQUEÑO, 132 MM (2)
B12	PINZA DE DISECCION SIN DIENTES BISHOP HARMAN (2)
B13	PINZA DE DISECCION BARRAQUER CON DIENTES 0.2MM (2)
B14	PINZA DE MUSCULO JAMENSON CON DIENTES DERECHA 12MM HOJA 100MM LARGO TOTAL (1)
B15	PINZA DE MUSCULO JAMENSON CON DIENTES IZQUIERDA 12MM HOJA X 100MM LARGO TOTAL (1)
B16	PORTA AGUJA DE MICROCIROUGIA TIPO BARRAQUER CURVO SIN SEGURO (1)
B17	TIJERA WESCOTT PARA CONJUNTIVA MEDIANA CURVO P/ROMA (1)


 HECTOR MANUEL LAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 45123


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 45152




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO: SET INSTRUMENTAL DE GLAUCOMA	CLAVE: IQ-08
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	GENERALES
A01	CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRÚRGICO, SEGÚN NORMA ISO 7153 O SIMILAR DIN
A02	EL INSTRUMENTAL QUIRÚRGICO TENDRÁ UN ACABADO SATINADO O MATE
B	COMPUESTO POR
B01	TUERA CONJUNTIVAL (1)
B02	TUERA ESCLEROCORNEAL (1)
B03	PINZA 0.12 (1)
B04	PINZA COLIBRÍ (1)
B05	PINZA MC PERSON ANGULADA (1)
B06	PORTA AGUJAS (1)
B07	TUERA VANNAS (1)
B08	MANGO DE BISTURÍ Nº 03 (1)
B09	BLEFAROESTATO (1)
B10	COMPÁS (1)
B11	REPOSITOR DE IRIS (TIPO ESPÁTULA) (1)


 HECTOR MANUEL GARCIA CALDERA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 53171


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49152




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROYECTO

275

160

135

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO: SET INSTRUMENTAL DE SEPTORINOPLASATIA	CLAVE: IQ-41
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	

A GENERALES

- A01 CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE quirúrgico, SEGÚN NORMA ISO 7152 O SIMILAR DIN, CON CERTIFICADO ANTICORROSION.
- A02 EL INSTRUMENTAL QUIRÚRGICO TENDRÁ UN ACABADO SATINADO O MATE.
- A03 DEBE PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENZIMÁTICOS CON PH NEUTRO
- A04 BACTERIOSTÁTICO Y RESISTENTE A GOLPES,
- A05 AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HÚMEDO.

B COMPUESTO POR

- B01 (01) BISTURI DE BALLENGER (ESCALPELO) 3MM PARTE ACTIVA
- B02 (01) CUCHILLA RODANTE DE BALLENGER EN FORMA DE BAYONETA, 19CM (7 1/2") x 3MM PARTE ACTIVA
- B03 (01) DECOLADOR CLITTLE BIOACTIVO 22CM (8 1/2")
- B04 (01) ELAVADOR TIPO FREER, 19CM (7 1/2")
- B05 (01) ESPECULO NASAL TIPO KILLIAN 7MM ANCHO VALVA X 56MM LARGO VALVA
- B06 (01) ESPECULO NASAL TIPO KILLIAN 7MM ANCHO VALVA X 36MM LARGO VALVA
- B07 (01) ESPECULO NASAL TIPO KILLIAN 7MM ANCHO VALVA X 90MM LARGO VALVA
- B08 (01) GANCHO DOBLE TIPO COTTLE-JOSEPH 5 1/2"
- B09 (01) GUBIA PARA TABIQUE NASAL EN BAYONETA, CON ENTALLADURA EN "V" TIPO KILLIAN-CLOUS 5MM x 16CM (5 1/2")
- B10 (01) MARTILLO DE PLOMO DE 250 GR x 18cm DE LONGITUD
- B11 (01) MORSELIZADORA RUBIN STRAIGHT, 18,5 CM (7 1/4")
- B12 (01) OSTEOTOMO ANDERSON, IZQUIERDO, 20CM - 20,5 CM (8")
- B13 (01) OSTEOTOMO ANDERSON, DERECHO, 20CM - 20,5 CM (8")
- B14 (01) OSTEOTOMO CINELLI MEDIAL, 10MM PARTE ACTIVA X 18,5 CM (7 1/4")
- B15 (01) OSTEOTOMO CINELLI MEDIAL, 12MM PARTE ACTIVA X 18,5 CM (7 1/4")
- B16 (01) OSTEOTOMO DE RUBIN, 12MM PARTE ACTIVA X 18 CM (7")
- B17 (01) OSTEOTOMO LATERAL TIPO MASINE CLISEL CURVO CON GUARDA REDONDA, IZQUIERDO, 18CM (7")
- B18 (01) OSTEOTOMO LATERAL TIPO MASINE CLISEL CURVO CON GUARDA REDONDA, DERECHO, 18CM (7")
- B19 (01) OSTEOTOMO NEIVERT UNIVERSAL, 20CM - 20,5CM (8")
- B20 (01) OSTEOTOMO RISTON, DERECHO, 20 CM - 20,5 CM (8")
- B21 (01) OSTEOTOMO RISTON, IZQUIERDO, 20 CM - 20,5 CM (8")
- B22 (01) PINZA DE DISECCION BROWN-ADSON, 4MM DE PARTE ACTIVA X 12 CM (4 1/2")
- B23 (01) PINZA DE BAYONETA JANSEN, 12CM (4 1/2")
- B24 (01) PINZA KAZANJIAN, 12CM (4 1/2")
- B25 (01) PINZA PARA CORNETE STRUYCKEN, 10CM (4")
- B26 (01) PORTA AGUJA ASLEY-BROWN 13CM (5")
- B27 (01) PORTA AGUJA VASCULAR CORONARIA DE RYDER 15CM (5")
- B28 (01) RASPA AUFRICHT ANGULO DE 90°, 22CM (8 1/2")
- B29 (01) RASPA FOMON CON LAMINA DE CARBURO DE TUNGSTENO, 21 CM (8 1/4")
- B30 (01) RASPA JOSEPH RECTA DE CARBURO DE TUNGSTENO 18CM (7"), PUNTA FINA
- B31 (01) RASPA MALTZ RECTA, 17 CM (6 1/2")
- B32 (01) RASPA PARKER RECTA 19 CM (7 1/2")
- B33 (01) RASPA SHMID DERECHA EN BAYONETA 21CM (8 1/4")



ING. MANUEL GARCIA CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49121

9-7
ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

161


276
159


137

- B34 (01) RASPA SHMID (ZQUIERDA EN BAYONETA 21CM (8 1/2"))
- B35 (01) RASPA STRAIGHT RECTA, 20,5 CM (8")
- B36 (01) RETRACTOR AUFRICH, 18CM (7")
- B37 (01) RETRACTOR COMVERS, 16CM (6 1/4")
- B38 (01) RETRACTOR CON UN GANCHO KASDAN, 15CM (6")
- B39 (01) RETRACTOR DE FOMON, 16CM (6 1/4")
- B40 (01) SIERRA JOSEPH, DERECHO, 18,5CM (7 1/2")
- B41 (01) SIERRA JOSEPH, (ZQUIERDO, 18,5CM (7 1/2")
- B42 (01) SUCCION ELEVADOR FREER, 19CM (7 1/2")
- B43 (01) TUERA DE COTTLE, ANGULADA DE 16CM (6 1/4")
- B44 (01) TUERA DE GOLDMAN, 7,5MM HOJA X 14,5 CM (5 3/4"), DORSO ANGULADO
- B45 (01) TUERA DE GOLDMAN, 14,6CM (5 3/4")
- B46 (01) TUERA DE HARTMAN, ANGULADA, 6,5 CMS HOJA x 16,5 (6 1/2")
- B47 (01) TUERA DE IRIS CURVA "HM", CON INSERION CARBURO TUNGSTENO, 8,5CM (3 1/2")
- B48 (01) TUERA FOMON ANGULADA 13,3 CM (5 1/4")
- B49 (01) CAJA DE ACERO INOX. PARA INSTRUMENTAL CON TAPA, 30CM X 20 CM X 10CM
- B50 (01) CANULA DE ASPIRACION FRAZIER, 14 CM (5 1/2") DE LARGO
- B51 (01) COPA GRADUADA DE ACERO INOXIDABLE 40cc
- B52 (01) MANGO DE BISTURI Nº 3 CORTO
- B53 (01) PINZA BACKHAUS, 11,5 CM (4 1/2")
- B54 (01) PINZA DE DISECCION ADSON SIN DIENTE, 12 CM (4 3/4")
- B55 (01) PINZA HALSTEAD RECTA 11CM (4 1/4")
- B56 (01) PINZA HARTMAN, 18CM (7")
- B57 (01) PINZA KOCHER RECTA, 1x2 DIENTES x 14 cm (5 1/2")
- B58 (01) RIÑONERA DE ACERO INOXIDABLE 250cc
- B59 CAJA DE ACERO INOXODABLE CON TAPA Y ASAS (1)




 DIRECTOR MANUEL GONZALO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP Nº 50121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP Nº 48152


 Ing. John Sanchez Rodriguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

160

237
158
136

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	SET INSTRUMENTAL PARA ATENCION DE PARTO CLAVE: IQ-03
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A GENERALES	
A01	SET INSTRUMENTAL PARA ATENCION DE PARTO X 10 PIEZAS.
A02	(1) CONTENEDOR DE ALUMINIO, ESTERILIZABLE EN AUTOCLAVE, CON PERFORACIONES EN TAPA Y BASE, SELLADO HERMETICO DE: TAPA CON BASE Y SOPORTES DE FILTROS. FILTRO REUSABLE MAYOR A 900 CICLOS DE ESTERILIZACIÓN. 27CM X 17CM X 4CM.
A03	PINA QUIRURGICA 1X2 DIENTES, ESTANDAR, 16CM.
A04	PINZA MODELO KOCHER 1X2 DIENTE, RECTA 18CM.
A05	PINZA PORTA ESPONJA, MODELO FOERSTER, CURVA 24CM.
A06	PORTA AGUIA, MODELO MAYO-HEGAR, 18CM.
A07	TUERA CURVA PARA CORTAR CORDON UMBILICAL, 16CM.
A08	TUERA DE MAYO CURVA PUNTA ROMA-ROMA 17 CM.
A09	TUERA PARA EPISIOTOMIA, MODELO BRAUN STADLER 20CM.

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	SET INSTRUMENTAL PARA EXAMEN GINECOLOGICO I CLAVE: IQ-16
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A GENERALES	
A01	CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL, FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO SEGÚN NORMA ISO 7153 O SIMILAR.
A02	EL INSTRUMENTAL QUIRURGICO TENDRA UN ACABADO SATINADO O MATE DEBEN PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENXIMATICOS CON PH NEUTRO BACTERIOSTATICOS, Y RESISTENTES A GOLPES, AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HUMEDO.
B	COMPUESTO POR:
B01	(05) ESPECULO DE PEDERSEN MEDIANO
B02	(01) ESPECULO INFANTIL
B03	(01) ESPECULO GRAVES VIRGINAL MEDIANO
B04	(01) CAJA DE ACERO INOXIDABLE 100 cc
B05	(01) PINZA DE BOZEMAN CURVA 23 cm (9")
B06	(01) HIGFENOMETRO STANDARD
B07	(01) PINZA DE TIRABALA 23 cm



HECTOR MANUEL GARCIA CALDERON
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 59121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO: SET INSTRUMENTAL PARA EXAMEN GINECOLOGICO II	CLAVE: IQ-17
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	GENERALES
A01	CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL, FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO SEGÚN NORMA ISO 7153 O SIMILAR
A02	EL INSTRUMENTAL QUIRURGICO TENDRA UN ACABADO SATINADO O MATE
A03	DEBEN PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENXIMATICOS CON PH NEUTRO BACTERIOSTATICOS, Y RESISTENTES A GOLPES, AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HUMEDO.
B	COMPUESTO POR:
B01	(02) ESPECULO DE PEDERSEN MEDIANO
B02	(01) CAJA DE ACERO INOXIDABLE 10 cc
B03	(01) PINZA DE BOZEMAN CURVA 23 cm (9")
B04	(01) HISTEROMETRO ESTÁNDAR
B05	(01) PINZA DE TIRABALA 23 cm
B06	(01) VAGINOSCOPIO RIGIDO CON LUZ PROPIA

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO: SET INSTRUMENTAL PARA HISTERECTOMIA	CLAVE: IQ-14
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	GENERALES
A01	CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO, SEGÚN NORMA ISO 7153 O SIMILAR DIN
A02	EL INSTRUMENTAL QUIRURGICO TENDRÁ UN ACABADO SATINADO O MATE. DEBEN PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENXIMATICOS CON PH NEUTRO BACTERIOSTATICOS Y RESISTENTES A GOLPES, AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HUMEDO
B	COMPUESTO POR
B01	BANDEJA DE ACERO INOXIDABLE (38X26X2) (1)
B02	PINZA DE ARO CURVA DE 24 CM (1)
B03	PINZAS DE ARO RECTA DE 24 CM (1)
B04	PINZAS DE ARO RECTA DE 24 CM (1)
B05	SEPARADOR ABDOMINAL CON VALVA CENTRAL BALFOUR RECTA DE 24.7 CM (1)
B06	06 PINZAS KELLY CURVA 14 CM (1)
B07	PINZAS HEMOSTÁTICA KELLY CURVA DE 18 CM (4)
B08	PINZAS KOKCHER CURVA DE 20 CM (2)
B09	TUERA METZEMBAUN RECTA DE 20 CM (1)
B10	TUERA METZEMBAUN CURVA DE 23 CM (1)
B11	TUERA MAYO CURVA DE 16 CM (1)
B12	PINZA ALLYS RECTA DE 19 CM (6)
B13	PINZA DE CAMPO DE 19 CM BACKHAUS (6)
B14	SEPARADORES DE RICHARDSON (2)





HECTOR MANUEL GAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
REG. CIP N° 53121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
REG. CIP N° 49152


Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	SET INSTRUMENTAL PARA REDUCCION INCUENTA DE HUESOS
NASALES	CLAVE: IQ-43
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	GENERALES
A01	CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO, SEGUN NORMA ISO 7152 O SIMILAR DIN, CON CERTIFICADO ANTICORROSION.
A02	EL INSTRUMENTAL QUIRURGICO TENDRA UN ACABADO SATINADO O MATE. DEBE PERMITIR SER LAVADOS CON DETERGENTES ENZIMATICOS CON PH NEUTRO BACTERIOSTATICO Y RESISTENTE A GOLPES, AGENTES CORROSIVOS Y ALTAS TEMPERATURAS DE CALOR SECO Y HUMEDO.
B	COMPRENDE:
B01	01 REDUCTOR DE HUESOS PROPIOS DE LA NARIZ
B02	02 PINZAS ACODADA TIPO BAYONETA
B03	01 ESPECULO NASAL
B04	01 TUERAS DE CORTAR MECHA
B05	01 BAJALENGUA
B06	01 CUBETA
B07	01 RIÑONERA
	CUBETA:
B08	DE ALUMINIO CON TAPA PLASTICA TERMOESTABLE Y PERFORADA CON FILTRO PERMANENTE
B09	ASAS LATERALES CON TOPE 90 GRADOS, CON CESTA EN LAMINA DE ACERO PERFORADA.


 HECTOR MANUEL GARGO GARDERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CP N° 83121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CP N° 49152




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

280¹⁵⁵

133

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	INSTRUMENTAL MEDICO
NOMBRE DEL EQUIPO: SET INSTRUMENTAL PARA TABIQUE NASAL	CLAVE: IQ-42
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	GENERALES
A01	CONJUNTO DE PIEZAS DE INSTRUMENTAL FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO, SEGÚN NORMA ISO 7153 O SIMILAR DIN. CON CERTIFICADO ANTICORROSIÓN
A02	EL INSTRUMENTAL QUIRURGICO TENDRÁ UN ACABADO SATINADO O MATE
B	COMPUESTO POR
B01	(01) CANULA DE ASPIRACION FRAZIER, 17 CM (6 3/4") DE LARGO
B02	(01) CANULA DE SUCCION Y DECOLADOR TIPO FRAZIER-FERGUSON ANGULADA, 12,5MM DIAMETRO
B03	(01)CUCHILLA RODANTE DE BALLENGER EN FORMA DE BAYONETA, 19CM (7 1/2") x 3MM PARTE ACTIVA
B04	(01) DECOLADOR FREER DE SUCCION PARA TABIQUE NASAL, 19,5CM (7 3/4")
B05	(01) DESSECTOR DOBLE TIPO COTTLE PARA MUCOSA DE TABIQUE NASAL, 21CM (8 1/2") BIACTIVO
B06	(01) DESSECTOR DOBLE TIPO FREER PARA MUCOSA DE TABIQUE NASAL, 5MM PARTE ACTIVA x 18 CM (7") DE LARGO, LATERAL ANGULADO
B07	(01) ESPECULO NASAL TIPO KILLIAN, 7MM ANCHO VALVA X 36 MM LARGO VALVA X 5 1/2" LARGO TOTAL ESPECULO
B08	(01) ESPECULO NASAL TIPO KILLIAN, 7MM ANCHO VALVA X 56 MM LARGO VALVA X 5 1/2" LARGO TOTAL ESPECULO
B09	(01) ESPECULO NASAL TIPO KILLIAN, 7MM ANCHO VALVA X 75 MM LARGO VALVA X 5 1/2" LARGO TOTAL ESPECULO
B10	(01) ESPECULO NASAL TIPO KILLIAN, 7MM ANCHO VALVA X 90 MM LARGO VALVA X 5 1/2" LARGO TOTAL ESPECULO
B11	(01) GUBIA PARA TABIQUE NASAL EN BAYONETA, CON ENTALLADURA EN "V" TIPO KILLIAN-CLOUS 5MM x 16CM (6 1/2")
B12	(01) MARTILLO METALICO COTTLE DE CABEZA PLANA Y ABOMBADA DE 240 GR.
B13	(01) PINZA DE TABIQUE LUC, 9CM, COPA FENESTRADA 5,5
B14	(01)PINZA NASAL EN BAYONETA JANSEN, 156CM (6 1/2")
B15	(01) PINZA NASAL HARTMAN, 18CM (7")
B16	(01) PINZA PARA TABIQUE BRUENINGS, BOCA OVALADA FENESTRADA, BOCA DE 8MM X 8,5MM X 19CM (7 1/2") LARGO
B17	(01) PINZA PARA TABIQUE NASAL JANSEN MIDDLETON, 19CM(7 1/2")
B18	(01) RETRACTOR ALA NASAL, 13,1 CM (5 1/8")
B19	(02) SEPARADORJOSEPH DE DOS RAMAS, PUNTA ROMA, 16CM DE LARGO X 3MM
B20	(01) TUERA IRIS CURVA "HM", INSERCIÓN CARBURO DE TUNGSTENO, 8,5 CM (3 1/2")
B21	(01) TUERA NASAL COTLE "HM" HOJAS DE CORTE DE ACERO Y CON INSERCIÓN DE CARBURO DE TUNGSTENO, 16,5CM (6 1/2")
B22	(01) COPA GRADUADA DE ACERO INOXIDABLE 40cc
B23	(01) MANGO DE BISTURI Nº 7LARGO
B24	(02) PINZA BACKHAUS, 11,5 CM (4 1/2")
B25	(01) PINZA HALSTEAD CURVA 11CM (4 1/2")
B26	(01) PINZA KOCHER RECTA, 1x2 DIENTES x 14 cm (5 1/2")
B27	(01) PORTA AGUJA MAYO - HEGAR, INSERCIÓN CARBURO TUNGSTENO, 16CM (6 1/2")
B28	(01) TUERA DE MAYO RECTA 15CM - 15,5CM (6")
B29	(01) TUERA DE METZENBAUM CIERRA SLIM "HM" DELGADA, 14CM (5 1/2")
	CUBIETA:
B30	DE ALUMINIO CON TAPA PLÁSTICA TERMOESTABLE Y PERFORADA CON FILTRO PERMANENTE ASAS LATERALES CON TOPE 90 GRADOS, CON CESTA EN LAMINA DE ACERO PERFORADA.
B31	

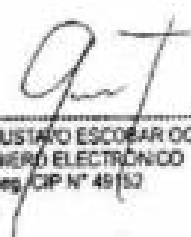
HECTOR MANUEL GARCIA CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 65121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 43152


Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: BANDEJA ACRILICA DOBLE PARA ESCRITORIO	CLAVE: M-17
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
DESCRIPCION GENERAL:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. DOS BANDEJAS SUJETADAS POR TIRAS DE ACRILICA DE 25MM DE ANCHO APROXIMADAMENTE Y REMACHES. 2. CADA BANDEJA CONSTRUIDA EN MATERIAL ACRILICO EN UNA PIEZA (PREFORMADA) DE 2.5MM. DE ESPESOR 3. EL COLOR DEL ACRILICO SERA MARRON TRANSPARENTE 4. EN LA BASE LLEVARA CUATRO (04) TOPES O PATAS DE 1.5 CM. DE DIAMETRO APROXIMADAMENTE. 	
DIMENSIONES APROXIMADAS:	
LARGO	: 350 mm
ANCHO	: 260 mm
ALTURA	: 200 mm


 HECTOR MANUEL OCHOA CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CP N° 88121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CP N° 49152




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: ARMARIO METALICO DE DOS PUERTAS	CLAVE: M-2
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
DESCRIPCION GENERAL:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. ARMARIO METÁLICO DE 02 PUERTAS, CONSTRUÍDO ÍNTEGRAMENTE EN PLANCHAS DE ACERO LAMINADO EN FRÍO DE 1/32" DE ESPESOR. 2. PUERTAS METÁLICAS, CADA UNA REFORZADA A TODO LO LARGO POR DOS ALMAS INTERIORES EN FORMA DE "U" 102 X 12.7 X 0.8 MM. DE ESPESOR. 3. CERRADURA DE UN GOLPE CON MANIJA, INCLUYENDO DOS LLAVES (PUERTA DERECHA). 4. CUATRO TABLEROS CONTRAPLACADOS, REGULABLES DE 29 MM. ESPESOR. 5. DOS CAJAS DE SEGURIDAD INTERIORES UBICADOS EN LA PARTE SUPERIOR DEL ARMARIO, CON CHAPA DE SEGURIDAD Y LLAVE. 6. LA BASE LLEVARÁ UNA BANDA PLÁSTICA DE PROTECCIÓN FIRMEMENTE ADHERIDA DE 100 MM. DE ALTURA. 7. EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE: <ol style="list-style-type: none"> 7.1. APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL. <ol style="list-style-type: none"> 7.1.1. DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90°C A 100°C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES. 7.1.2. ENJUAGUE, ESTE PROCEDIMIENTO ES PARA RETIRAR DE LA SUPERFICIE PROCESADA, PRODUCTOS ALCALINOS QUE CONTAMINAN LOS BAÑOS SIGUIENTES. ASÍ MISMO DEBE SERVIR PARA RETIRAR LA ÚLTIMA PARTICULAS DE GRASA ADHERIDAS EN LA PIEZA PROCESADA. 7.1.3. DESOXIDADO, LOS PRODUCTOS QUÍMICOS ECOLÓGICOS DE ESTE BAÑO DESPRENDEN EL ÓXIDO QUE SE DESARROLLA EN LA SUPERFICIE METÁLICA, Y SERVIRÁ PARA DEJARLO COMPLETAMENTE LIMPIO Y LISTO PARA EL SIGUIENTE PROCESO. 7.1.4. ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA. 7.1.5. BAÑO DE PRE-ACTIVADO, ESTE PROCEDIMIENTO DEBE PREPARAR LA SUPERFICIE METÁLICA PARA LOGRAR UN ANCLAJE PERFECTO DE LAS MOLECULAS DE FOSFATO DE ZINC, CON LA RUGOSIDAD NECESARIA QUE PERMITA LA ADHERENCIA DE LA CAPA FINAL DE PINTURA, DE MANERA SEGURA, SIN DEJAR GLOBOS DE AIRE POR DONDE PODRÍAN INICIARSE LOS PROCESOS CORROSIVOS. 7.1.6. ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA. 7.1.7. SELADO, ESTE BAÑO CON SALES DE CROMO DEBE NIVELAR MOLECULARMENTE LOS CRISTALES DE FOSFATO DE ZINC FORMADOS EN LA SUPERFICIE METÁLICA, Y SERVIRÁ PARA PROLONGAR LOS EFECTOS DEL APRESTAMIENTO QUÍMICO. 7.2. DESHIDRATADO: <p>EN ESTE PROCESO, EL PRODUCTO DEBE INGRESAR A UNA CÁMARA AÉREA DE DESHIDRATACIÓN A 100°C A FIN DE ELIMINAR TODO RESTO DE MOLECULAS DE AGUA QUE PUEDIRAN ESTAR APRESADAS EN EL INTERIOR O DOBLECES.</p> <p>¡IMPORTANTE! - DURANTE TODO ESTE PROCEDIMIENTO NINGUNA PERSONA DEBE TOCAR AL PRODUCTO PARA EVITAR QUE LA GRASA DEL CUERPO HUMANO PUEDA CONTAMINAR LAS SUPERFICIES METÁLICAS.</p> 7.3. PINTURA Y HORNEADO: <ol style="list-style-type: none"> 7.3.1. UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC. 7.3.2. PINTADO CON DOS MANOS DE PINTURA EN POLVO ELECTROSTÁTICA, DE COLOR NEUTRO DE FINA TEXTURA, HORNEABLE A UNA TEMPERATURA MEDIA DE 200°, HASTA OBTENER UN ACABADO DE ALTA DUREZA MUY RESISTENTE A RASPADURAS Y GOLPES CON UN ACABADO HOMOGÉNEO. 	
DIMENSIONES APROXIMADAS:	
LARGO	900 mm
ANCHO	460 mm
ALTURA	1820 mm
CHAPAS DE SEGURIDAD CON LLAVE:	
CERRADURAS TIPO YALE DE GOLPE, CON TAMBOR DE BRONCE CROMADO, CON PINES, CON DOS LLAVES Y CLAVES DISTINTAS.	

Ing. TOPALMÁN GARCÍA CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 20121

Ing. ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE CARRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: MESA DE REUNIONES DE 90 X 180 CM.	CLAVE: M-29
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
<p>DESCRIPCION GENERAL:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. TABLERO FABRICADO CON ESQUINAS REDONDEADAS, CON REFUERZOS DE MADERA CAOBA. 2. PARANTES FABRICADOS EN MADERA CAOBA CON REFUERZOS EN LAS PATAS, DOS TRAVESAÑOS LONGITUDINALES DE MADERA CAOBA RECTANGULAR DE 3.5X7.5CM UBICADA A 32CM DE LA BASE DE LA MESA. 3. ACABADO EN COLOR CARAPACHO 4. CON VIDRIO COLOR BRONCE, GRUESO (5MM) PARA CUBRIR TODO EL TABLERO DE LA MESA <p>DIMENSIONES APROXIMADAS:</p> <p>LARGO : 1800 MM.</p> <p>ANCHO : 900 MM.</p> <p>ALTURA : 760 MM.</p> <p>ESPESOR DEL TABLERO: 5CM</p>	

[Signature]
 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49152

[Signature]
 HECTOR MANUEL GAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49121



[Signature]
 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRAS
 PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: ARCHIVADOR METALICO DE 4 GAVETAS	CLAVE: M-1
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
DESCRIPCION GENERAL:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. CONSTRUIDO EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRÍO DE 0.8 MM. DE ESPESOR. EL CUERPO METÁLICO ESTÁ REFORZADO EN SU INTERIOR CON 04 PERFILES METÁLICOS (DOS EN FORMA DE "U" Y DOS EN FORMA DE Z), PARA DARLE MAYOR RESISTENCIA AL MUEBLE. 2. CHAPA DE PRESIÓN DE UN SOLO GOLPE, CON DOS LLAVES. 3. CUATRO GAVETAS CON EL FRENTE CONTRAPLACADO, LAS MISMAS QUE TERMINAN CON REBORDE A LO LARGO DEL CAJÓN. 4. CADA GAVETA LLEVA EN SU FRENTE UN PORTA TARJETAS DE APROXIMADAMENTE 90 X 50 MM, Y TIRADORES DE ASA DE ACERO INOXIDABLE DE 100 MM. 5. CUATRO CORREDERAS A CADA LADO, FABRICADAS EN PLANCHA LAMINADA AL FRÍO DE 1.2 MM DE ESPESOR, SOBRE LAS CUALES SE DESPLAZA UN SISTEMA DE CORREDERAS TELESCÓPICAS, FABRICADAS EN PLANCHA LAMINADA AL FRÍO DE 1.2 MM., DESLIZABLES SOBRE RODAMIENTOS DE BILAS. 6. CUATRO MARCOS METÁLICOS PORTA FOLDER COLGANTES, FORMADO POR DOS RIELES EN "U" Y DOS LARGUEROS, FABRICADOS EN PLANCHA LAMINADA EN FRÍO DE 1.2 MM DE ESPESOR Y DOBLADA PARA TENER UN ESPESOR TOTAL DE 2.4 MM. 7. REFUERZO EN FORMA DE "U" EN EL PISO DE CADA GAVETA. 8. LA BASE LLEVARÁ UNA BANDA PLÁSTICA DE PROTECCIÓN FIRMIEMENTE ADHERIDA DE 100 MM. DE ALTURA, INTERIOR Y EXTERIORMENTE. 9. EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE : <ol style="list-style-type: none"> 9.1 APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL. <ol style="list-style-type: none"> 9.1.1 DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90°C A 100°C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES. 9.1.2 ENJUAGUE, ESTE PROCEDIMIENTO ES PARA RETIRAR DE LA SUPERFICIE PROCESADA, PRODUCTOS ALCALINOS QUE CONTAMINAN LOS BAÑOS SIGUIENTES. ASÍ MISMO DEBE SERVIR PARA RETIRAR LAS ÚLTIMAS PARTÍCULAS DE GRASA ADHERIDAS EN LA PIEZA PROCESADA. 9.1.3 DESOXIDADO, LOS PRODUCTOS QUÍMICOS ECOLÓGICOS DE ESTE BAÑO DESPRENDEN EL ÓXIDO QUE SE DESARROLLA EN LA SUPERFICIE METÁLICA, Y SERVIRÁ PARA DEJARLO COMPLETAMENTE LIMPIO Y LISTO PARA EL SIGUIENTE PROCESO. 9.1.4 ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA. 9.1.5 BAÑO DE PRE-ACTIVADO, ESTE PROCEDIMIENTO DEBE PREPARAR LA SUPERFICIE METÁLICA PARA LOGRAR UN ANCLAJE PERFECTO DE LAS MOLÉCULAS DE FOSFATO DE ZINC, CON LA RUGOSIDAD NECESARIA QUE PERMITA LA ADHERENCIA DE LA CAPA FINAL DE PINTURA, DE MANERA SEGURA, SIN DEJAR GLOBOS DE AIRE POR DONDE PODRÍAN INICIARSE LOS PROCESOS CORROSIVOS. 9.1.6 ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA. 9.1.7 SELLADO, ESTE BAÑO CON SALES DE CROMO DEBE NIVELAR MOLECULARMENTE LOS CRISTALES DE FOSFATO DE ZINC FORMADOS EN LA SUPERFICIE METÁLICA Y SERVIRÁ PARA PROLONGAR LOS EFECTOS DEL APRESTAMIENTO QUÍMICO. 	

HECTOR MANUEL ORDOÑEZ CALDERA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

9.2 DESHIDRATADO:

EN ESTE PROCESO, EL PRODUCTO DEBE INGRESAR A UNA CÁMARA AÉREA DE DESHIDRATACIÓN A 100°C A FIN DE ELIMINAR TODO RESTO DE MOLÉCULAS DE AGUA QUE PUEDIERAN ESTAR APRESADAS EN EL INTERIOR O DOBLECES.

IMPORTANTE- DURANTE TODO ESTE PROCEDIMIENTO NINGUNA PERSONA DEBE TOCAR AL PRODUCTO PARA EVITAR QUE LA GRASA DEL CUERPO HUMANO PUEDA CONTAMINAR LAS SUPERFICIES METÁLICAS.

9.3 PINTURA Y HORNEADO:

- 9.3.1 UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC
- 9.3.2 PINTADO CON DOS MANOS DE PINTURA EN POLVO ELECTROESTÁTICO, DE COLOR NEUTRO DE FINA TEXTURA, HORNEABLE A UNA TEMPERATURA MEDIA DE 200°, HASTA OBTENER UN ACABADO DE ALTA DUREZA MUY RESISTENTE A RASPADURAS Y GOLPES CON UN ACABADO HOMOGÉNEO.

DIMENSIONES APROXIMADAS :

LARGO : 650 mm
 ANCHO : 460 mm
 ALTURA : 1140 mm

CHAPAS DE SEGURIDAD CON LLAVE:

CERRADURAS TIPO YALE DE GOLPE, CON TAMBOR DE BRONCE CROMADO, CON PINES, CON DOS LLAVES Y CLAVES DISTINTAS.

VECTOR MANUEL DAVID CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 50171

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49152

Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

289

146

127

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: ARCHIVADOR METALICO DE 4 GAVETAS - OFICIO	CLAVE: MC-10
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A DESCRIPCIÓN	
A01	CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRIO LAF DE 0.8MM DE ESPESOR.
A02	CERRADURA DE PRESIÓN QUE ACTIVA LA TRAMPA CENTRAL, INCLUYE DOS LLAVES.
A03	04 GAVETAS O CAJONES CON EL FRENTE CONTRAPLACADO LAS MISMAS QUE TERMINAN CON REBORDE A LO LARGO DEL CAJÓN.
A04	CUATRO MARCOS METALICOS PORTA FOLDER COLGANTE.
A05	CUATRO CORREDERAS A CADA LADO FABRICADAS EN PLANCHA LAMINADA AL FRIO DE 1.2MM DE ESPESOR SOBRE LAS CUALES SE DESPLAZAN UN SISTEMA DE CORREDERAS TELESCÓPICAS.
A06	TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS, CON DESENGRASANTE, ANTIOXIDANTE, PREACTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE LAS PLANCHAS CONTRA LA CORROSIÓN EXTERNA E INTERNA, PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE.
A07	ACABADO CON PINTURA EN POLVO TERMO CONVERTIBLE POR DEPOSICIÓN ELECTRO ESTÁTICA TIPO EPOXI HORNEADA A UNA TEMPERATURA DE 200/220 GRADOS, COLORES A SOLICITUD DEL CLIENTE.
A08	DIMENSIONES APROXIMADAS: ANCHO: 460 MM, PROFUNDIDAD: 650MM, ALTURA: 1340MM

[Signature]
 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR COHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 49162

[Signature]
 HECTOR MANUEL ORDOÑO CALDERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 55121



[Signature]
 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

150

290
145

126

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO:	ARMARIO METALICO DE 2 PUERTAS
	CLAVE: MC-14
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
DESCRIPCION GENERAL:	
<p>8. ARMARIO METÁLICO DE 02 PUERTAS, CONSTRUIDO ÍNTEGRAMENTE EN PLANCHAS DE ACERO LAMINADO EN FRÍO DE 1/32" DE ESPESOR.</p> <p>9. PUERTAS METÁLICAS, CADA UNA REFORZADA A TODO LO LARGO POR DOS ALMAS INTERIORES EN FORMA DE "U" 102 X 12.7 X 0.8 MM. DE ESPESOR.</p> <p>10. CERRADURA DE UN GOLPE CON MANUO, INCLUYENDO DOS LLAVES (PUERTA DERECHA).</p> <p>11. CUATRO TABLEROS CONTRAPLACADOS, REGULABLES DE 19 MM. ESPESOR.</p> <p>12. DOS CAJAS DE SEGURIDAD INTERIORES UBICADOS EN LA PARTE SUPERIOR DEL ARMARIO, CON CHAPA DE SEGURIDAD Y LLAVE.</p> <p>13. LA BASE LLEVARÁ UNA BANDA PLÁSTICA DE PROTECCIÓN FIRMEAMENTE ADHERIDA DE 100 MM. DE ALTURA.</p> <p>14. EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE:</p> <p>7.4. APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL.</p> <p>7.4.1. DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90°C A 100°C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES.</p> <p>7.4.2. ENJUAGUE, ESTE PROCEDIMIENTO ES PARA RETIRAR DE LA SUPERFICIE PROCESADA, PRODUCTOS ALCALINOS QUE CONTAMINAN LOS BAÑOS SIGUIENTES. ASÍ MISMO DEBE SERVIR PARA RETIRAR LA ÚLTIMA PARTICULAS DE GRASA ADHERIDAS EN LA PIEZA PROCESADA.</p> <p>7.4.3. DESOXIDADO, LOS PRODUCTOS QUÍMICOS ECOLÓGICOS DE ESTE BAÑO DESPRENDEN EL ÓXIDO QUE SE DESARROLLA EN LA SUPERFICIE METÁLICA, Y SERVIRÁ PARA DEJARLO COMPLETAMENTE LIMPIO Y LISTO PARA EL SIGUIENTE PROCESO.</p> <p>7.4.4. ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA</p> <p>7.4.5. BAÑO DE PRE-ACTIVADO, ESTE PROCEDIMIENTO DEBE PREPARAR LA SUPERFICIE METÁLICA PARA LOGRAR UN ANCLAJE PERFECTO DE LAS MOLÉCULAS DE FOSFATO DE ZINC, CON LA RUGOSIDAD NECESARIA QUE PERMITA LA ADHERENCIA DE LA CAPA FINAL DE PINTURA, DE MANERA SEGURA, SIN DEJAR GLOBOS DE AIRE POR DONDE PODRÍAN INICIARSE LOS PROCESOS CORROSIVOS.</p> <p>7.4.6. ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA.</p> <p>7.4.7. SELLADO, ESTE BAÑO CON SALES DE CROMO DEBE NIVELAR MOLECULARMENTE LOS CRISTALES DE FOSFATO DE ZINC FORMADOS EN LA SUPERFICIE METÁLICA Y SERVIRÁ PARA PROLONGAR LOS EFECTOS DEL APRESTAMIENTO QUÍMICO.</p> <p>7.5. DESHIDRATADO:</p> <p>EN ESTE PROCESO, EL PRODUCTO DEBE INGRESAR A UNA CÁMARA AÉREA DE DESHIDRATACIÓN A 100°C A FIN DE ELIMINAR TODO RESTO DE MOLÉCULAS DE AGUA QUE PUEDIERAN ESTAR APRESADAS EN EL INTERIOR O DOBLECES.</p> <p>IMPORTANTE: DURANTE TODO ESTE PROCEDIMIENTO NINGUNA PERSONA DEBE TOCAR AL PRODUCTO PARA EVITAR QUE LA GRASA DEL CUERPO HUMANO PUEDA CONTAMINAR LAS SUPERFICIES METÁLICAS.</p>	

Ing. Manuel G. Ochoa
Ingeniero Electrónico
Reg. CIP N° 45152

Ing. Ernesto Gustavo Escobar Ochoa
Ingeniero Electrónico
Reg. CIP N° 45152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

149

7.6. PINTURA Y HORNEADO:

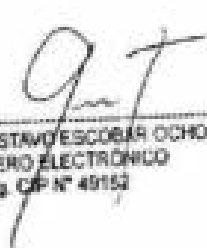
- 7.6.1. UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC
7.6.2. PINTADO CON DOS MANOS DE PINTURA EN POLVO ELECTROSTÁTICA, DE COLOR NEUTRO DE FINA TEXTURA, HORNEABLE A UNA TEMPERATURA MEDIA DE 200°, HASTA OBTENER UN ACABADO DE ALTA DUREZA MUY RESISTENTE A RASPADURAS Y GOLPES CON UN ACABADO HOMOGÉNEO.

DIMENSIONES APROXIMADAS :

LARGO	:	900 mm
ANCHO	:	460 mm
ALTURA	:	1820 mm


CHAPAS DE SEGURIDAD CON LLAVE:

CERRADURAS TIPO YALE DE GOLPE, CON TAMBOR DE BRONCE CROMADO, CON PINES, CON DOS LLAVES Y CLAVES DISTINTAS.


ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 45152


HECTOR MANUEL CACHO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 45121




Ing. John Sanchez Rodriguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO:	ARMARIO METALICO GUARDA ROPA DE 2 CUERPOS Y 4 COMPARTIMIENTOS
	CLAVE: MA-25
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN PLANCHAS DE ACERO LAMINADO EN FRIO DE 1/32" DE ESPESOR, DE DOS CUERPOS Y CUATRO COMPARTIMENTOS.
A02	CON CELOSÍAS PARA VENTILACIÓN EN LAS PUERTAS
A03	CON TIRADORES TIPO ASA DE ACERO INOXIDABLE 4"
A04	OREJAS METÁLICAS PARA CIERRA Y GANCHOS PARA COLGAR DE 1/4" DE DIÁMETRO
A05	MEJORA: PATAS FABRICADAS DE PLANCHAS LAF DE 1.5MM EN FORMA DE PIRÁMIDE TRUNCA INVESTIDA CON TERMINALES REGULABLES DE POLIÉTFENO
A06	TOPES INTERNOS DE JEBE DURO ATORNILLADOS
A07	PLANCHAS DE ACERO INOXIDABLE REMACHADA (45X200 MM) A LAS PUERTAS PARA EVITAR ROCE DEL CANDADO
B DIMENSIONES APROXIMADAS	
B01	LARGO : 1,500 MM.
B02	ANCHO : 450 MM.
B03	ALTURA SUPERIOR : 1,520 MM.
C ACABADO	
C01	ACABADO CON POLVO ELECTROSTÁTICO POLIÉSTER EPOXY, COLOR DE ACUERDO A CARTA, APLICADO SIN SOLVENTES (ECOLÓGICO), CURADO EN HORNO A TEMPERATURA DE 200°C.
C02	PINTURA Y HORNEADO: EL ACABADO DE PINTURA CON LA APLICACIÓN DE PINTURA EPÓXICA EN POLVO ELECTROSTÁTICO (COLOR A CONVENIR) EN LAS PARTES METÁLICAS; SECADO EN HORNO A 200°C. PREVIO TRATAMIENTO SUPERFICIES SOLICITADOS, SIEMPRE QUE SE GARANTICE UN ACABADO DE ALTA CALIDAD, RESISTENTE Y DURABLE AL CONSTANTE TRABAJO HOSPITALARIO

Ernesto
 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49162

Hector
 HECTOR MANUEL OCHOA CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49171



John
 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRAS
 PROREGION

293

142


123

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Banca metálica para cuatro personas tipo Tándem
	CLAVE: MC-69
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	BUTACA DE ESTRUCTURA METALICA, CON CUATRO ASIENTOS
A02	TUBO CUADRADO DE 2" x 2" x 1.5 mm DE ESPESOR EN SU SOPORTE LONGITUDINAL, ARMABLE
A03	SOPORTE LATERAL PARA AMBOS EXTREMOS EN TUBO CUADRADO DE 2" x 2" x 1.5mm ESPESOR CON BASE TRANSVERSAL QUE SE POSEA EN EL PISO DE 2" x 1" x 1.5mm
A04	CON TRES PATAS DE JEBE ANTIDESLIZANTE
A05	EL ASIENTO Y RESPALDO CONSTRUIDOS EN POLIPROPILENO, DE FORMA ANATÓMICA CONSTRUIDO EN DOS PARTES INDEPENDIENTES, ASIENTO Y RESPALDAR.
B DIMENSIONES APROXIMADAS	
B01	LARGO TOTAL : 2650 MM
B02	ALTURA DEL ASIENTO: 400 MM
B03	ALTURA TOTAL: 850 MM
C ACABADO	
C01	ACABADO CON POLVO ELECTROSTÁTICO POLIÉSTER EPOXY, COLOR DE ACUERDO A CARTA, APLICADO SIN SOLVENTES (ECOLÓGICO), CURADO EN HORNO A TEMPERATURA DE 200°C.
C02	PINTURA Y HORNEADO: EL ACABADO DE PINTURA CON LA APLICACIÓN DE PINTURA EPÓXICA EN POLVO ELECTROSTATICO (COLOR A CONVENIR) EN LAS PARTES METÁLICAS, SECADO EN HORNO A 200°C. PREVIO TRATAMIENTO SUPERFICIES SOLICITADOS, SIEMPRE QUE SE GARANTICE UN ACABADO DE ALTA CALIDAD, RESISTENTE Y DURABLE AL CONSTANTE TRABAJO HOSPITALARIO


 HÉCTOR MANUEL OCHOA CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 85121


 ERNESTO GUSTAVO ESQUIVEL OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 85152




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

925

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Banca metálica para tres personas tipo Tándem
	CLAVE: MC-21
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	CARACTERISTICAS GENERALES
A01	CONSTRUIDO EN ESTRUCTURA METÁLICA, EN TUBO CUADRADO DE 2" X 2" X 1.2 MM DE ESPESOR EN SU SOPORTE LONGITUDINAL, ARMABLE.
A02	PARA TRES (03) PERSONAS, CON BASE TRANSVERSA, QUE SE POSA EN EL PISO DE 2" X 1" X 1.5 MM DE ESPESOR.
A03	CUATRO PATINES CON JEBE ANTIDESLIZANTE.
A04	ASIENTO Y RESPALDO: ASIENTOS EN POLIPROPILENO INYECTADO, PRODUCTOS CON GARANTÍA SOBRE DEFECTOS DE FABRICACIÓN, SON DURABLES, RESISTIENDO ASÍ EL USO FUERTE Y CONTINUO DEL PRODUCTO. MEDIDAS 9.43 DE ANCHO 9.4150 DE ALTO DEL ASIENTO HACIA ARRIBA, CERTIFICADO CATAS DE CALIDAD.
B	DIMENSIONES APROXIMADAS:
B01	FRONTE: 1570 MM.
B02	FONDO: 600 MM.
B03	ALTURA: 460 MM.
C	ACABADO
C01	ACABADO CON POLVO ELECTROSTÁTICO POLIÉSTER EPOXY, COLOR DE ACUERDO A CARTA, APLICADO SIN SOLVENTES (ECOLÓGICO), CURADO EN HORNO A TEMPERATURA DE 200°C.
C02	PINTURA Y HORNEADO: EL ACABADO DE PINTURA CON LA APLICACIÓN DE PINTURA EPÓXICA EN POLVO ELECTROSTÁTICO (COLOR A CONVENIR) EN LAS PARTES METÁLICAS; SECADO EN HORNO A 200°C, PREVIO TRATAMIENTO SUPERFICIES SOLICITADOS, SIEMPRE QUE SE GARANTICE UN ACABADO DE ALTA CALIDAD, RESISTENTE Y DURABLE AL CONSTANTE TRABAJO HOSPITALARIO.

[Signature]
 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49162

[Signature]
 HECTOR MARQUEL GARCIA CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49171



[Signature]
 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

295

140

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: Cama metálica de una plaza para residente	CLAVE: CC-12
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	CON ESTRUCTURA DE ACERO TUBULAR Y PLANCHAS LAMINADAS AL FRIO.
A03	CABECERA Y PIECERA DE PLANCHA METALICA LAMINADA AL FRIO DE 0.8 MM. DE ESPESOR, TIPO CONTRAPLAGADA DE 38.1 MM. DE ESPESOR, UNIDAS A PATAS DE ACERO TUBULAR DE 38.1 MM Ø, 1.2 MM. DE ESPESOR, MONTADO SOBRE REGATONES DE PLASTICO DURO.
A05	CON BASTIDOR FABRICADOS CON ANGULOS DE ACERO DE 38.1 X 38.5 X 4.8 MM, EN LOS EXTREMOS UNIDOS POR UN SISTEMA DE MONTAJE DE DOBLE EMBONE. PLATAFORMA RIGIDA DE 1.2 MM DE ESPESOR.
A07	EL BASTIDOR DEL SOMIER IRÁ ASEGURADO A LA CABECERA Y PIECERA CON DOBLE EMBONE. SUPERFICIE RIGIDA, CON 4 TABLEROS SOLDADOS AL SOMIER, FABRICADAS CON PLANCHA DE ACERO LAF DE 1.2 MM CON PERFORACIONES PARA BRINDAR MAYOR RIGIDEZ A LA SUPERFICIE
A08	TRATAMIENTO DE LA SUPERFICIE CONSISTENTE EN DESNGRASE, ANTIOXIDANTE, PRE-AFCVTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE CONTRA COORODION.
A09	ACABADO CON POLVO ELETROSTATICO POLIESTER EPOXY, COLOR BEIGE CLARO, APLICADO SIN SOLVENTES (ECOLOGICO), CURADO CON HORNO A TEMPERATURA DE 200°C.
B ACCESORIO	
B01	01 COLCHON DE ESPUMA DE PU DE 2" (22-23 KGM3) FORMADA CON TELA PLASTIFICADA; LAVABLE Y SUJETA A LA CAMILLA
C DIMENSIONES APROXIMADAS:	
C01	LARGO: 2,020 MM.
C02	ANCHO: 920 MM.
C03	ALTURA AL SOMIER: 400 MM.
C04	ALTURA PIECERA: 650 MM.

121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152

INGENIERO MANUEL GARCIA CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 55121



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

144

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: Carpeta metálica unipersonal	CLAVE: MC-28
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A01	CARPETA UNIPERSONAL, FABRICADA CON ESTRUCTURA DE TUBO CUADRADO DE 1" X 1.6 MM. REFORZADO
A02	EN LA PARTE INFERIOR LLEVA UNA PARRILLA METÁLICA HORIZONTAL PARA ÚTILES DE TUBO DE 3/4 (12.7 MM), QUE BRINDA GRAN RESISTENCIA
A03	ASIENTO Y RESPALDO CONFECCIONADOS CON PLATICO LAMINADO DE 18 MM DE ESPESOR CON TAPACANTOS DE PVC. DE COLOR NEUTRO
A04	APLICACIÓN DE SOLDADURA MIG
A05	LOS TERMINALES DE LAS BASES (PATAS) DEL PISO DE LA CARPETA CON REGATONES ANTIDESLIZANTES PLÁSTICOS (POLIETILENO QUE EVITAN RAYAR EL PISO
B	ACABADO :
B01	ACABADO CON POLVO ELECTROSTÁTICO POLIÉSTER EPOXY, COLOR DE ACUERDO A CARTA, APLICADO SIN SOLVENTES (ECOLÓGICO), CURADO EN HORNO A TEMPERATURA DE 200°C.
B02	PINTURA Y HORNEADO: EL ACABADO DE PINTURA CON LA APLICACIÓN DE PINTURA EPÓXICA EN POLVO ELECTROSTATICO (COLOR A CONVENIR) EN LAS PARTES METÁLICAS; SECADO EN HORNO A 200°C. PREVIO TRATAMIENTO SUPERFICIES
C	DIMENSIONES APROXIMADAS
C01	LARGO : 750 MM
C02	ANCHO : 550 MM
C03	ALTURA : 610 MM

[Signature]
 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRÓNICO
 Reg. CIP N° 49152

[Signature]
 HÉCTOR MANUEL JAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRÓNICO
 Reg. CIP N° 83121



[Signature]
 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

297

138


115

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Credenza metálica
	CLAVE: MC-5
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	CONSTRUIDA INTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRÍO DE 0.8 MM (1/32") DE ESPESOR. DE TRES (03) GAVETAS EN UN EXTREMO, TAMAÑO OFICIO, CON PORTA FOLDERS METÁLICOS EN CADA GAVETA Y DOS (02) GAVETAS FICHEROS UBICADOS EN EL OTRO EXTREMO SUPERIOR ENCIMA DE LA GAVETA DERECHA.
A02	GAVETAS DESLIZABLES SOBRE PATINES DE NYLON CON TIRADORES GROMADOS TIPO ASA Y CERRADURAS TIPO "YALE" O SIMILAR EN CADA EXTREMO DEL MUELLE, ASEGURANDO LAS GAVETAS.
A03	PORTE CENTRAL CON PUERTAS CORREDIZAS DE VIDRIO DOBLE, DESLIZABLE SOBRE CANALES DE ALUMINIO ANODINADO Y ANAQUELES METÁLICOS DE ALTURA REGULABLE EN SU INTERIOR.
A04	TABLERO SUPERIOR DE PLANCHA METÁLICA CON TRES (03) "U" METÁLICAS A LO LARGO, PARA REFORZAMIENTO DE TABLERO; REVESTIDO EN PLANCHA PLÁSTICA TIPO LAMIN-PLA O SIMILAR, ACABADO IMITACIÓN MADERA MATE.
A05	TODAS LAS UNIONES SOLDADAS ELÉCTRICAMENTE.
A06	PARTES METÁLICAS PINTADAS CON DOS (02) MANOS DE PINTURA ANTICORROSIVO DE DIFERENTE COLOR, NO IGUAL AL COLOR DEL ACABADO; ESMALTADO AL HORNO A PRUEBA DE GOLPES EN COLOR VERDE NILO TENUE.
B DIMENSIONES APROXIMADAS:	
B01 LARGO	: 1800 MM.
B02 ANCHO	: 500 MM.
B03 ALTURA	: 740 MM.


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 49152


 HECTOR MANUEL LAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 53121




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

142

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: Escritorio metálico de 2 cajones	CLAVE: MC-4
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	CARACTERISTICAS GENERALES
A01	FABRICADO INTEGRAMENTE CON PLANCHA DE ACERO LAF DE 0.8MM DE ESPESOR Y TUBO CUADRADO DE 1"X 1.5MM DE ESPESOR.
A02	AL LADO DERECHO DEL ESCRITORIO CUENTA CON CUERPO DE (02) CAJONES VERTICALES CON TIRADORES INCORPORADOS, CON CERRADURA GENERAL.
A03	EL CONJUNTO SOSTENIDO POR UNA ESTRUCTURA FABRICADO DE TUBO DE SECCION CUADRADA DE 1"X 1.5MM DE ESPESOR CON NIVELADORES DE ALTURA.
A04	TABLERO METALICO SUPERIOR REFORZADO INTERIORMENTE CON PERFILES TIPO OMEGA ENCHAPADO CUBIERTO CON PLANCHA DE MAPRESA Y REVESTIDO EN FORMICA TANTO EN LA SUPERFICIE COMO EN SUS BORDES CON TAPA CANTO.
A05	ACABADO: TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS, CON DESENGRASANTE, ANTIOXIDANTE, PREACTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE LAS PLANCHAS CONTRA LA CORROSIÓN EXTERNA E INTERNA, PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE.
A06	ACABADO CON PINTURA EN POLVO TERMO CONVERTIBLE POR DEPOSICIÓN ELECTRO ESTÁTICA TIPO EPOXI HORNEADA A UNA TEMPERATURA DE 200/220 GRADOS, COLORES A SOLICITUD DEL CLIENTE.
A07	DIMENSIONES APROXIMADAS: LARGO: 1000MM, ANCHO : 600MM, ALTURA 750MM


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 43152


 HECTOR MANUEL GAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 83171




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: Escritorio metálico de 4 cajones	CLAVE: MC-2
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	CARACTERISTICAS GENERALES
A01	FABRICADO INTEGRAMENTE CON PLANCHA DE ACERO LAF DE 0.8MM DE ESPESOR Y TUBO CUADRADO DE 1"X 1.5MM DE ESPESOR.
A02	AL LADO DERECHO DEL ESCRITORIO CUENTA CON CUERPO DE (04) CAJONES VERTICALES CON TIRADORES INCORPORADOS, CON CERRADURA GENERAL.
A03	EL CONJUNTO SOSTENIDO POR UNA ESTRUCTURA FABRICADO DE TUBO DE SECCION CUADRADA DE 1"X 1.5MM DE ESPESOR CON NIVELADORES DE ALTURA.
A04	TABLERO METALICO SUPERIOR REFORZADO INTERIORMENTE CON PERFILES TIPO OMEGA ENCHAPADO CUBIERTO CON PLANCHA DE MAPREBA Y REVESTIDO EN FORMICA TANTO EN LA SUPERFICIE COMO EN SUS BORDES CON TAPA CANTO.
A05	ACABADO: TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS, CON DESENGRASANTE, ANTIOXIDANTE, PREACTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE LAS PLANCHAS CONTRA LA CORROSIÓN EXTERNA E INTERNA, PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE.
A06	ACABADO CON PINTURA EN POLVO TERMO CONVERTIBLE POR DEPOSICIÓN ELECTRO ESTÁTICA TIPO EPOXI HORNEADA A UNA TEMPERATURA DE 200/220 GRADOS, COLORES A SOLICITUD DEL CLIENTE.
A07	DIMENSIONES APROXIMADAS: LARGO: 1150MM, ANCHO: 700MM, ALTURA 750MM

9-T
 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 41153

HECTOR MANUEL GAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 83121



Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRAS
 PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: Escritorio modular en "L" o en media luna	CLAVE: MC-1a
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01 CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN MATERIAL MELAMINE DE 19MM DE 1.60 X 1.60	
A02 CON DOS CAJONES DE 15 CM ALTO X .50 DE FONDO Y .40 DE ANCHO CON CORREDERAS DE METAL TELESCOPICAS Y CHAPA FRONTAL CON CHAPA CON TIRADORES DE METAL	
A03 EN LA PARTE SUPERIOR DEL TABLERO DEBERA LLEVAR UN PASA CABLES	
A04 SOPORTE LATERAL DE 0.25 DE ANCHO x 0.75 DE ALTO PARA CPU Y TABLERO DE 0.60 x 0.30M PARA EL TECLADO CON CORREDERAS METALICAS.	
A05 TODAS LAS UNIONES DEBEN SER REALIZADAS CON TORNILLOS SPAC DE 2" ESCUADRAS DOBLES EN TODAS LAS UNIONES Y TAPAS PARA TORNILLOS DE COLOR, TAPACANTOS EN FORMA DE T	
A06 BASES DE COLOR NEGRO, TABLEROS Y CAJONES DE COLOR ALMENDRA, TAPACANTOS, TAPAS DE TORNILLOS EN COLOR NEGRO, TIRADORES EN COLOR NEGRO	

[Signature]
 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49152

[Signature]
 HECTOR MANUEL RANGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 83121



[Signature]
 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OMA
 PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: Mesa auxiliar 0.50x1.00cm	CLAVE: M-77a
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	DESCRIPCION GENERAL
A01	TABLERO SUPERIOR DE MELAMINA DE 18 MM. DE ESPESOR CON AGUJEROS DE 3/8" DIAMETRO EN LA SUPERFICIE PARA ACOPLER DE SOPORTE DE MONITOR / BANDEJA.
A02	EN LA PARTE SUPERIOR CUENTA CON UN SOPORTE DE MONITOR TIPO PARILLA QUE SIRVE TAMBIEN COMO BANDEJA OPCIONAL, FABRICADO EN MELAMINA DE 18 MM. CON CUATRO PATAS QUE SE ACOPLAN EN EL TABLERO SUPERIOR.
A03	LATERALES FABRICADOS EN PLANCHAS LAMINADO EN FRIJO DE 0.8 MM. DE ESPESOR.
A04	GABINETE PARA CPU CON PUERTA BATIENTE Y TIRADOR INCORPORADO.
A05	RODABLE MEDIANTE CUATRO GARRUCHAS DE NYLON 2" DIAMETRO, CON EJE ROSCADO.
A06	EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METALICAS SERA EL SIGUIENTE:
	6.1 APRESTAMIENTO: ESTA TECNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL.
	6.1.1 DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90°C A 100°C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES.
	6.1.2 ENJUAGUE, ESTE PROCEDIMIENTO ES PARA RETIRAR DE LA SUPERFICIE PROCESADA, PRODUCTOS ALCALINOS QUE CONTAMINAN LOS BAÑOS SIGUIENTES ASI MISMO DEBE SERVIR PARA RETIRAR LAS ULTIMAS PARTICULAS DE GRASA ADHERIDAS EN LA PIEZA PROCESADA.
	6.1.3 DESOXIDADO, LOS PRODUCTOS QUIMICOS ECOLOGICOS DE ESTE BAÑO DESPRENDEN EL OXIDO QUE SE DESARROLLA EN LA SUPERFICIE METALICA, Y SERVIRA PARA DEJARLO COMPLETAMENTE LIMPIO Y LISTO PARA EL SIGUIENTE PROCESO.
	6.1.4 ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA.
	6.1.5 BAÑO DE PRE-ACTIVADO, ESTE PROCEDIMIENTO DEBE PREPARAR LA SUPERFICIE METALICA PARA LOGRAR UN ANCLAJE PERFECTO DE LAS MOLECULAS DE FOSFATO DE ZINC, CON LA RUGOSIDAD NECESARIA QUE PERMITA LA ADHERENCIA DE LA CAPA FINAL DE PINTURA, DE MANERA SEGURA, SIN DEJAR GLOBOS DE AIRE POR DONDE PODRIAN INICIARSE LOS PROCESOS CORROSIVOS.
	6.1.6 ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA.
	6.1.7 SELLADO, ESTE BAÑO CON SALES DE CROMO DEBE NIVELAR MOLECULARMENTE LOS CRISALES DE FOSFATO DE ZINC FORMADOS EN LA SUPERFICIE METALICA Y SERVIRA PARA PROLONGAR LOS EFECTOS DEL APRESTAMIENTO QUIMICO.
	6.2 DESHIDRATADO:
	EN ESTE PROCESO, EL PRODUCTO DEBE INGRESAR A UNA CAMARA AEREA DE DESHIDRATACION A 100°C A FIN DE ELIMINAR TODO RESTO DE MOLECULAS DE AGUA QUE PUDIERAN ESTAR APRESADAS EN EL INTERIOR O DOBLECES.
	IMPORTANTE. - DURANTE TODO ESTE PROCEDIMIENTO NINGUNA PERSONA DEBE TOCAR AL

HECTOR MANUEL GARCIA CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

PRODUCTO PARA EVITAR QUE LA GRASA DEL CUERPO HUMANO PUEDA CONTAMINAR LAS SUPERFICIES METALICAS.

6.3 PINTURA Y HORNEADO:

6.3.1 UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC

6.3.2 PINTADO CON DOS MANOS DE PINTURA ESMALTE EPOXICO, DE COLOR NEUTRO DE FINA TEXTURA, HORNEABLE A UNA TEMPERATURA MEDIA DE 180°, HASTA OBTENER UN ACABADO DE ALTA DUREZA MUY RESISTENTE A RASPADURAS Y GOLPES CON UN ACABADO HOMOGENEO.

B. DIMENSIONES APROXIMADOS

LARGO : 1000 MM.

ANCHO : 500 MM

ALTURA : 750 MM.


ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152


HECTOR MANUEL LAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 52121





Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Mesa de melamine con base metálica
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	MESA DE TRABAJO MULTIUSOS.
A02	CUBIERTA DE MELAMINA DE 16 MM Y CANTOS EN PVC DE 0.45 MM.
A03	ESQUINAS CON RADIO DE 20 MM
A04	ESTRUCTURA METÁLICA CON ACABADO DE PINTURA EN POLVO HORNEADO Y REGATÓN NIVELADOR.
A05	PATAS TUBULARES EN ACERO INOXIDABLE DE 50 MM
B DIMENSIONES APROXIMADAS	
B01	LARGO: 1.20 MTS
B02	ANCHO: 60 CMS
B03	ALTURA: 75 CMS


CLAVE: MC-99

113


 HECTOR MANUEL GAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 83121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 49152




 Ing. John Sanchez Rodriguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

304

131

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Mesa de trabajo 140 x 70 cm de acero inoxidable
	CLAVE: MA-5
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	CARACTERISTICAS GENERALES
A01	TABLERO DE ACERO INOXIDABLE DE 1" DE ESPESOR, CUATRO PATAS DEL MISMO MATERIAL DE 2" X 2"
A02	REFUERZOS EN LA PARTE INFERIOR EN FORMA DE H DE 1" X 2".
B	DIMENSIONES:
B01	ALTURA : 900 MM.
B02	LARGO : 1500 MM.
B03	ANCHO : 800 MM.

112

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Mesa de trabajo y apoyo
	CLAVE: MC-71
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	CARACTERISTICAS GENERALES
A01	ENCIMERA FABRICADA EN ACERO INOXIDABLE 18 - 10 SATINADO, ALTURA 60 MM.
A02	PANEL DE APOYO FONOABSORBENTE, HIDROFUGO E IGNIFUGO - INTEGRAMENTE DE ACERO INOXIDABLE
A03	ENCIMERA IDONEA PARA SOPORTAR PESOS MAXIMO DE 150 KGM2 - INTEGRAMENTE DE ACERO INOXIDABLE
A04	PATAS TUBULARES EN ACERO INOXIDABLE DE 50 MM
A05	ENCIMERA ESPESOR DE 12/10MM REDONDEADA EN DOS FRENTES.
A06	DIMENSIONES: 120 X 90 X 90 (H) CM.

HECTOR MANUEL GAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 53121

9-7
ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 48152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION



135

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: Mesa metálica (trabajo)	CLAVE: MA-7
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	MESA DE TRABAJO, CON TABLERO DE PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE, REFORZADO INTERIORMENTE CON TRES VIGAS "I" AMBOS DE 0.8MM DE ESPESOR, TODO EN ACERO INOXIDABLE.
A02	BASTIDOR METÁLICO DE TUBO DE SECCIÓN CUADRADA DE 25.4 (1") X 25.4 (1") X 1.2 MM. DE ESPESOR, CON DOS CAJONES DE 300X400X130MM A AMBOS LADOS CONSTRUIDOS CON PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8MM DE ESPESOR Y TIRADOR EMBUTIDO.
A03	EN LA PARTE INFERIOR IRÁ UN REFUERZO EN FORMA DE "H" UNIENDO LAS CUATRO PATAS DEL BASTIDOR.
A04	ACABADO SATINADO
A05	CON REGATONES DE JEBE DURO EN LAS PATAS DEL MUEBLE.
A06	TODAS LAS UNIONES IRÁN SOLDADAS CON SOLDADURA MIG O SUPERIOR, PARA ACERO INOXIDABLE SE UTILIZARÁ TECNOLOGIA TIG DE SER EL CASO.
A07	EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B.
B ACABADOS	
B01	PINTADO CON PINTURA ELECTROSTATICA, CON SECADO AL HORNO A 200°C, A EXCEPCION DEL GROMADO Y ACERO INOXIDABLE.
B02	DIMENSIONES 1400 X 700 X 750MM.

HECTOR MANUEL GAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 82121


ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: Mesa metálica de centro	CLAVE: MC-31
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	EL TABLERO ES FABRICADO DE PLANCHA DE MELAMINE DE 18MM DE ESPESOR DE 600 KG/M3, Y HUMEDAD DE 7-10%, BORDES PROTEGIDOS CON TAPA CANTO PVC DE 0.45MM DE ESPESOR.
A02	BASTIDOR DE FIERRO ANGULAR DE N° X N° X 1/8" DE ESPESOR, CON DOS ORIFICIOS POR LADO PARA ATORNILLAR AL TABLERO.
A03	PATAS DE TUBO DE SECCIÓN CUADRADA DE 1 X 1.2MM DE ESPESOR, SOLDADOS AL BASTIDOR CON REGATONES DE PLÁSTICO DURO DESLIZANTE.
ACABADO:	
A04	TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS, CON DESENGRASANTE, ANTIOXIDANTE, PREACTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE LAS PLANCHAS CONTRA LA CORROSIÓN EXTERNA E INTERNA, PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE.
A05	ACABADO CON PINTURA EN POLVO TERMO CONVERTIBLE POR DEPOSICIÓN ELECTRO ESTÁTICA TIPO EPOXI HORNEADA A UNA TEMPERATURA DE 200/220 GRADOS, COLORES A SOLICITUD DEL CLIENTE.
A06	DIMENSIONES APROXIMADAS: LARGO: 900MM., ANCHO: 500MM., ALTURA: 420 MM.


 HECTOR MANUEL CACHO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CP N° 63121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CP N° 49152




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 FUNDACION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Mesa metálica de reuniones CLAVE: MC-41
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	TABLERO COLOCADO EN LA PARTE SUPERIOR DE MADERA DE 19.05 MM. (3/4") DE ESPESOR UNIDO AL BASTIDOR METÁLICO POR TORNILLOS AUTORROSCANTES.
A02	BASTIDOR METÁLICO DE SECCIÓN CUADRADA DE 31.75MM. (1 1/4") X 31.75MM. (1 1/4") X 1.58MM. (1/16") DE ESPESOR EL CUAL LLEVARA UN REFUERZO EN LA PARTE SUPERIOR CENTRAL DE LA MISMA SECCIÓN DEL TUBO, ASÍ MISMO EN LA PARTE INFERIOR IRÁ UN REFUERZO EN FORMA DE "H" UNIENDO LAS CUATRO PATAS A UNA ALTURA DE 20 CM. DEL PISO.
A03	LOS TORNILLOS AUTORROSCANTES SERÁN DE 38.1MM. (1 1/2") X 3.175MM. (1/8") Y SERÁN COLOCADAS DE LA SIGUIENTE MANERA 08 UNIDADES POR CADA LADO, Y 04 UNIDADES POR CADA ANCHO.
A04	TENDRÁ REGATONES DE JEBE DURO EN LOS EXTREMOS DE LAS PATAS.
B DIMENSIONES:	
B01	LARGO: 2000 mm.
B02	ANCHO: 1000 mm.
B03	ALTO : 750 mm.
A01	TABLERO COLOCADO EN LA PARTE SUPERIOR DE MADERA DE 19.05 MM. (3/4") DE ESPESOR UNIDO AL BASTIDOR METÁLICO POR TORNILLOS AUTORROSCANTES.
A02	BASTIDOR METÁLICO DE SECCIÓN CUADRADA DE 31.75MM. (1 1/4") X 31.75MM. (1 1/4") X 1.58MM. (1/16") DE ESPESOR EL CUAL LLEVARA UN REFUERZO EN LA PARTE SUPERIOR CENTRAL DE LA MISMA SECCIÓN DEL TUBO, ASÍ MISMO EN LA PARTE INFERIOR IRÁ UN REFUERZO EN FORMA DE "H" UNIENDO LAS CUATRO PATAS A UNA ALTURA DE 20 CM. DEL PISO.

HECTOR MANUEL GAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152





Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: Mesa metálica modular de 90x45cms CLAVE: MC-57	
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01 TABLERO DE MADERA EN CEDRO SELECCIONADO SECO DE 1" DE ESPESOR, CUATRO PATAS DEL MISMO MATERIAL DE 2" X2"	
A02 ACABADO EXTERIOR BARNIZADO EN COLOR CAOBA OSCURO MATE Y ACABADO INTERIOR ENCERADO.	
A03 LAS UNIONES Y ESPIGAS SERÁN PEGADAS CON TEROKAL Y ASEGURADO CON CLAVOS SIN CABEZA Y MASILLADO.	
A04 LA MADERA A EMPLEARSE SERÁ DE CEDRO BIEN SECA.	
A05 REFUERZOS EN LA PARTE INFERIOR EN FORMA DE H DE 1" X 2".	
A06 DIMENSIONES: 900 X450 X 750 (H) MM.	

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: Mesa metálica modular de 90x45cms CLAVE: MC-57	
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01 TABLERO DE MADERA EN CEDRO SELECCIONADO SECO DE 1" DE ESPESOR, CUATRO PATAS DEL MISMO MATERIAL DE 2" X2"	
A02 ACABADO EXTERIOR BARNIZADO EN COLOR CAOBA OSCURO MATE Y ACABADO INTERIOR ENCERADO.	
A03 LAS UNIONES Y ESPIGAS SERÁN PEGADAS CON TEROKAL Y ASEGURADO CON CLAVOS SIN CABEZA Y MASILLADO.	
A04 LA MADERA A EMPLEARSE SERÁ DE CEDRO BIEN SECA.	
A05 REFUERZOS EN LA PARTE INFERIOR EN FORMA DE H DE 1" X 2".	
A06 DIMENSIONES: 900 X450 X 750 (H) MM.	


 HECTOR MANUEL GAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 63121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 40152


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION



ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO: **MOBILIARIO ADMINISTRATIVO**

NOMBRE DEL EQUIPO: **Mesa para Cafetería Metálica**

CLAVE: **MK-4**

REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS

A CARACTERISTICAS GENERALES

A01 ESTÁ FORMADO POR UN TABLERO DE 900 X 900 MM., FABRICADO CON PLANCHA LAMINADO EN FRÍO DE 1/32" DE ESPESOR, Y REFORZADO EN SU INTERIOR CON DOS OMEGA PLEGADAS EN FORMA DE "U", ELECTROSOLDADAS A PRESIÓN (PUNTOS) EN SU LONGITUD. COMO ACABADO LLEVA FORMICA DE BUENA CALIDAD Y SUS BORDES PROTEGIDOS CON FILETE DE ACERO INOXIDABLE.

A02 ESTRUCTURA DE ACERO TUBULAR DE 1" DE DIÁMETRO X 1.25 MM. DE ESPESOR

A03 TODA LA ESTRUCTURA DESCANSA SOBRE CUATRO REGATONES DE PLÁSTICO DURO.

A04 TODAS LAS UNIONES IRAN SOLDADAS ELECTRICAMENTE CON SOLDADURA TIPO MIG Ó SUPERIOR.

A05 TODA LA ESTRUCTURA METÁLICA DEBERÁ SER TRATADA QUÍMICAMENTE PREVIO A LA PINTURA (PROCESO DE FOSFATIZADO).

A06 APLICACIÓN DE PINTURA EN POLVO ELECTROSTÁTICO, CON SECADO EN HORNO A 200 °C, COLOR DE ACABADO A DEFINIR.

B DIMENSIONES APROXIMADAS

B01 LARGO: 900 MM.

B02 ANCHO: 900 MM.

B03 ALTURA: 760 MM



HECTOR MANUEL OCHOA CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 41452

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Módulo para computadora MC-74
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	DESCRIPCIÓN TÉCNICA:
A01	MATERIAL PREDOMINANTE:
A02	MADERA CEDRO SELECTO SÓLIDO.
A03	EL MUEBLE ESTARÁ COMPUESTO BÁSICAMENTE POR 4 ELEMENTOS: LA PARTE ESTRUCTURAL, EL TABLERO SUPERIOR, EL PORTA TECLADO Y EL GABINETE PORTA PERIFÉRICOS DE 88.900 mm. X 31.7mm.
A04	TODA LA PARTE ESTRUCTURAL DEL MUEBLE SERÁ ELABORADA EN MADERA DE 2" X 1" (e), Y EN EL EXTREMO DE LA BASE DE LAS PATAS LLEVARÁ REGATONES DE BAKELITA COLOR NEGRO
A05	EL TABLERO SUPERIOR SERÁ ELABORADO EN MADERA DE 25.4 MM. (e) DE 1 O 2 PEGUES (ENCOLADOS)
A06	TAPAS LATERALES DEL MUEBLE Y GABINETE O PORTA PERIFÉRICOS SERÁ ELABORADO EN MADERA DE 19.0 mm. (e)
A07	EL PORTA TECLADO SERÁ ELABORADO EN MADERA DE 19.0 MM (e) AL CUAL SE LE ACONDICIONARÁ UN SISTEMA TELESCÓPICO DE METAL PARA SU FÁCIL DESPLAZAMIENTO
B	DIMENSIONES
B01	LARGO 1200 mm.
B02	ANCHO 650 mm.
B03	ALTO 750 mm.
C	NOTA
C01	SE UTILIZARÁ MADERA CEDRO NACIONAL SELECTO DE FIBRA CORTA, SANA, SECA, DERECHA, SIN RESINA EN CANTIDADES NO MAYORES DE 3 MM. DE ANCHO POR 200 MM. DE LARGO
C02	NO SE ACEPTARÁN PIEZAS MAL ASERRADAS, MUCHO MENOS CON RAJADURAS O HENDIDURAS
C03	EL ACABADO DEL MUEBLE (MADERA) SERÁ ENSERADO EN SU COLOR NATURAL. LOS ENSAMBLES SERÁN TIPO ESPIGA ENCOLADOS Y REFORZADOS CON CLAVOS SIN CABEZA
C04	TODOS LOS MATERIALES A USAR ASÍ COMO LOS ACABADOS SERÁN DE LA MEJOR CALIDAD, DE LO CONTRARIO SERÁN OBSERVADOS, HASTA QUE SE CUMPLAN CON ESTOS REQUISITOS.

HECTOR MANUEL GAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CP N° 53121


ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CP N° 49152




Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: Silla de madera para niños	CLAVE: MK-12
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	IDEAL PARA UTILIZARSE CON NIÑOS QUE PRESENTAN PROBLEMAS DE AUTISMO, U OTROS PROBLEMAS DE APRENDIZAJE COMO EL DÉFICIT DE ATENCIÓN.
A02	SILLA DE TERAPIA OCUPACIONAL PARA MESA CON SUPERFICIE: 56 CM X 60 CM, ALTURA: 34 CM X 44.5 CM


 HÉCTOR MANUEL LAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 63121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHCA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49152




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: Silla Metálica para cafetería	CLAVE: MK-7
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERÍSTICAS GENERALES	
A01	LA SILLA METÁLICA APILABLE DEBERÁ SER CONSTRUÍDO EN MATERIAL PREDOMINANTEMENTE CON LAMINAS Y PERFILES EN ACERO LAMINADO AL FRÍO A EXCEPCIÓN DE LO QUE SE INDICA
A02	LA ESTRUCTURA DEBERÁ SER EN TUBO CUADRADO DE 25.4 MM. (1" X 1/16") DE ESPESOR. ASIENTO Y RESPALDAR LLEVARÁN MADERA SÓLIDA (CEDRO) DE 12.7 MM. CON GOMA O ESPUMA DE POLIURETANO INDEFORMABLE, DE 76.2 MM. PARA EL ASIENTO Y DE 50.8 MM. PARA EL RESPALDAR
A03	DENSIDAD 20/22 KG/M3; TAPIZADO EN KOROFAN TIPO II COLOR HABANO CLARO. PIEZAS QUE IRÁN ATORNILLADAS SOBRE UNA LÁMINA DE ACERO DE 0.8 MM. QUE ESTARÁ SOLDADO EN LA UBICACIÓN DEL ASIENTO Y RESPALDAR
A04	LAS PATAS LLEVARÁN REGATONES SINTÉTICOS O DE JEBE DURO CON BASE O FONDO DE 6.0 MM. Y LATERALES DE 1.5 MM. SINTÉTICOS COLOR NEGRO Y TOPE DE PLÁSTICO PARA APILAR
A05	TODAS LAS PARTES METÁLICAS SERÁN LIMPIADOS CON UN BAÑO FOSFATIZADO Y PINTADAS CON DOS BASES DE PINTURA ANTICORROSIVA, LA PRIMERA DE COLOR ROJO Y LA SEGUNDA EN COLOR NEGRO, ESMALTADO AL HORNO A PRUEBA DE GOLPES; EL ACABADO SERÁ EN COLOR BEIGE CLARO A EXCEPCIÓN DEL ALUMINIO, ACERO INOXIDABLE Y CROMADO.
A06	TODAS LAS UNIONES METÁLICAS SERÁN SOLDADAS ELÉCTRICAMENTE CON ELECTRODOS DE LA MEJOR CALIDAD, NO SE ACEPTARÁ EL SOLDADO TIPO PUNTO, TENDRÁ QUE SER TIPO SOLDADURA CROMADA (25.4 MM. DE LARGO EN LONGITUDES CORTAS)
A07	TODOS LOS MATERIALES A USAR EN EL PRESENTE TRABAJO ASÍ COMO LOS ACABADOS SERÁN DE LA MEJOR CALIDAD DE LO CONTRARIO SERÁN OBSERVADOS, HASTA QUE SE CUMPLAN CON ESTOS REQUISITOS
B DIMENSIONES	
B01	LARGO : 450 MM.
B02	ANCHO : 500 MM.
B03	ALTURA AL ASIENTO : 450 MM.
B04	ALTURA AL RESPALDAR : 850 MM.

104

HECTOR MANUEL LAGO CACAREL
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 48152



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROYECCION

314

121

163

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Silla Metálica Apilable
CLAVE: MC-17	
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
DESCRIPCION GENERAL:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. ESTRUCTURA DE TUBO DE ACERO CUADRADO DE 1" (25.4 MM.) Y 1.2 MM. DE ESPESOR, EL DOBLADO DEL TUBO ES DE UNA SOLA PIEZA Y SIN ARRUGAS. 2. ASIENTO Y RESPALDO TAPIZADOS SOBRE PLANCHA DE TRIPLAY DE 12 MM. DE ESPESOR, ACOLCHADO CON ESPUMA DE 2" DE ESPESOR, TAPIZADO CON KOROVILO LAVABLE O SIMILAR, DE BUENA CALIDAD RESISTENTE AL DESGASTE Y RALLADURAS, MONTADO SOBRE UNA PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRÍO DE 0.8 MM. DE ESPESOR. 3. PATAS CON REGATONES DE SUAVE DESLIZAMIENTO Y TOPEs PARA PROTECCIÓN EN SU APILACIÓN, TODO EN PLÁSTICO DURO. 4. TODAS LAS UNIONES DEBEN ESTAR ELÉCTRICAMENTE SOLDADAS. 5. EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE <ol style="list-style-type: none"> 5.1. APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL. <ol style="list-style-type: none"> 5.1.1. DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90°C A 100°C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES. 5.1.2. ENJUAGUE, ESTE PROCEDIMIENTO ES PARA RETIRAR DE LA SUPERFICIE PROCESADA, PRODUCTOS ALCALINOS QUE CONTAMINAN LOS BAÑOS SIGUIENTES. ASÍ MISMO DEBE SERVIR PARA RETIRAR LA ÚLTIMAS PARTÍCULAS DE GRASA ADHERIDAS EN LA PIEZA PROCESADA. 5.1.3. DESOXIDADO, LOS PRODUCTOS QUÍMICOS ECOLÓGICOS DE ESTE BAÑO DESPRENDEN EL ÓXIDO QUE SE DESARROLLA EN LA SUPERFICIE METÁLICA, Y SERVIRÁ PARA DEJARLO COMPLETAMENTE LIMPIO Y LISTO PARA EL SIGUIENTE PROCESO. 5.1.4. ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA 5.1.5. BAÑO DE PRE-ACTIVADO, ESTE PROCEDIMIENTO DEBE PREPARAR LA SUPERFICIE METÁLICA PARA LOGRAR UN ANCLAJE PERFECTO DE LAS MOLÉCULAS DE FOSFATO DE ZINC, CON LA RUGOSIDAD NECESARIA QUE PERMITA LA ADHERENCIA DE LA CAPA FINAL DE PINTURA, DE MANERA SEGURA, SIN DEJAR GLOBOS DE AIRE POR DONDE PODRÍAN INICIARSE LOS PROCESOS CORROSIVOS. 5.1.6. ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA. 5.1.7. SELLADO, ESTE BAÑO CON SALES DE CROMO DEBE NIVELAR MOLECULARMENTE LOS CRISTALES DE FOSFATO DE ZINC FORMADOS EN LA SUPERFICIE METÁLICA Y SERVIRÁ PARA PROLONGAR LOS EFECTOS DEL APRESTAMIENTO QUÍMICO. 	

HECTOR MANUEL GAGO CACERE,
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

126

5.3. DESHIDRATADO:

EN ESTE PROCESO, EL PRODUCTO DEBE INGRESAR A UNA CÁMARA AÉREA DE DESHIDRATACIÓN A 100°C A FIN DE ELIMINAR TODO RESTO DE MOLÉCULAS DE AGUA QUE PUDIERAN ESTAR APRESADAS EN EL INTERIOR O DOBLECES.

IMPORTANTE.- DURANTE TODO ESTE PROCEDIMIENTO NINGUNA PERSONA DEBE TOCAR AL PRODUCTO PARA EVITAR QUE LA GRASA DEL CUERPO HUMANO PUEDA CONTAMINAR LAS SUPERFICIES METÁLICAS.

5.4. PINTURA Y HORNEADO:

5.3.1. UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC

5.3.2. PINTADO CON DOS MANOS DE PINTURA ESMALTE EPÓXICO, DE COLOR NEUTRO DE FINA TEXTURA, HORNEABLE A UNA TEMPERATURA MEDIA DE 180°, HASTA OBTENER UN ACABADO DE ALTA DUREZA MUY RESISTENTE A RASPADURAS Y GOLPES CON UN ACABADO HOMOGÉNEO.

DIMENSIONES APROXIMADAS:

ALTURA TOTAL	:	850 MM.
LARGO ASIENTO	:	400 MM.
ANCHO ASIENTO	:	400 MM.
ALTURA AL ASIENTO	:	450 MM.

HECTOR MANUEL DAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49153

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE CARRA
PROREGION




316

119


ESPECIFICACIONES TECNICAS		
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO	
NOMBRE DEL EQUIPO:	Silla Metálica Giratoria Rodable	CLAVE: MC-19
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS		
A	DESCRIPCIÓN TÉCNICA	
A01	ASIENTO Y RESPALDO ANATOMICO FABRICADA EN MADERA DE 12MM DE ESPESOR DEBIDAMENTE PEGADAS Y PENSADAS CON COLA SINTETICA CON ESPUMA DE PULIURETANO DESNSIDAD SUPERIOR A 18KG.	
A02	TAPIZADO EN TAPIZ KOROFAN LAVABLE EL ASIENTO VA FORRADO CON TELA DE PLAYA COLOR POR LA PARTE INFERIOR.	
A03	EL RESPALDO VA MONTADO CON UNA PLATINA DE ACERO INOXIDABLE DE 1/4 X 20MM SUJETO MEDIANTE SISTEMA DEREGLACION DE ALTURA, APOYADA SOBRE 5 GARRUCHAS DE NYLON NEGROO DE 2 DE DIAMETRO.	
A04	BASE PENTAGONAL DE NYLON AJUSTABLE EN ALTURA APOYADA SOBRE 5 GARRUCHAS DE NYLON DE 2" DIAMETRO.	
A05	CON SISTEMA GIRATORIO Y DE REGULACIÓN DE ALTURA MEDIANTE VÁSTAGO ROSCADO DE 1" PARA NIVELAR LA ALTURA Y TUERCA HELICOIDAL.	
A06	DIMENSIONES: LARGO: 55 CM., ANCHO: 55, ALTURA AL BORDE SUPERIOR DEL RESPALAR: 86 CM.	

101


 HECTOR MANUEL GAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 61121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49152





 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION


124

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Silla Metálica Giratoria Rodable con Asiento Alto
	CLAVE: MC-18
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	DESCRIPCIÓN TÉCNICA
A01	ASIENTO DE MADERA TRIPLAY DE 12 MM. DE ESPESOR CON PERFORACION PARA LA SALIDA DEL AIRE, REVESTIDO CON ESPUMA DURA DE POLIURETANO DE 2" DE ESPESOR, DENSIDAD DE 18 KG/M3, TAPIZADO EN KOROFAN, DE BUENA CALIDAD, RESISTENTE AL DESGASTE MONTADO SOBRE UNA CRUCETA DE DE PLATINA DE 1/4" X 1".
A02	BASE COMPUESTA POR CUATRO BRAZOS DE TUBO REDONDO DE 1" DE DIAMETRO Y 1.2 MM. DE ESPESOR.
A03	BORDEADO POR UN POSAPIES DE ACERO INOX. DE 420 MM. DE DIAMETRO.
A04	TODA LA UNIDAD MONTADO SOBRE 4 GARRUCHAS DE NAYLON DE 50MM. DE DIAMETRO CON EJE ROSCADO
A05	CON MECANISMO ROSCADO QUE PERMITA GIRAR EL ASIENTO EN AMBAS DERECCIONES RESPALDO REVESTIDO CON ESPUMA DURA DE POLIURETANO DE 2" ESPESOR, DENSIDAD 18 KG/M3, TAPIZADO EN KORAFAN DE BUENA CALIDAD, LAVABLE RESISTENTE AL DESGASTE Y RALLADURAS.
A06	CON MECANISMO ROSCADO QUE PERMITA GIRAR EL ASIENTO EN AMBAS DERECCIONES PINTURA Y HORNEADO:
A07	PINTURA EPOXICA, DE COLOR NEUTRO DE FINA TEXTURA, HORNEABLE A UNA TEMPERATURA MEDIA DE 200° HASTA OBTENER UN ACABADO DE ALTA DUREZA MUY RESISTENTE A RASPADURAS Y GOLPES CON UN ACABADO HOMOGÉNEO.
A08	DIMENSIONES APROXIMADAS: DIAMETRO DEL ASIENTO : 360 MM. ALTURA INICIAL DEL ASIENTO : 450 MM. ALTURA FINAL DEL ASIENTO : 700 MM.


 HECTOR MANUEL GAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 83121



 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49142





 Ing. John Sanchez Rodriguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Silla Metálica Giratoria Rodable con asiento alto de acero inoxidable CLAVE: MC-18b
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
DESCRIPCION GENERAL:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. ASIENTO DE MADERA TRIPLAY DE 1/2" DE ESPESOR CON CUATRO PERFORACIONES PARA SALIDA DE AIRE, REVESTIDO CON ESPUMA DURA DE POLIURETANO DE 2" DE ESPESOR, DENSIDAD SUPERIOR A 18 KG./M³, TAPIZADO EN KOROFAN, DE BUENA CALIDAD, RESISTENTE AL DESGASTE MONTADO SOBRE UNA PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRÍO DE 0.8 MM. (1/32") DE ESPESOR Y CRUCETA DE PLATINAS DE 1" X 1/2". 2. BASE COMPUESTA POR CUATRO BRAZOS DE TUBO REDONDO DE 1" (25.4 MM.) DE DIÁMETRO Y 1.2 MM. DE ESPESOR. 3. BORDEADO POR UN ARO POSAPIE DE ACERO INOXIDABLE DE 420 MM. DE DIÁMETRO. 4. TODA LA UNIDAD DEBE ESTAR MONTADA SOBRE CUATRO GARRUCHAS DE NYLON DE 50 MM. (2") DE DIÁMETRO CON EJE ROSCADO. 5. CON MECANISMO QUE PERMITA GIRAR EL ASIENTO EN AMBAS DIRECCIONES SIN SUFRIR VARIACIONES EN LA ALTURA PREESTABLECIDA, ESTE MOVIMIENTO DEBE SER INDEPENDIENTE AL PROPORCIONADO POR LAS GARRUCHAS. 6. UN RESPALDO EMBUTIDO EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRÍO, REVESTIDO CON ESPUMA DURA DE POLIURETANO DE 2" ESPESOR, DENSIDAD 18 KG./M³, TAPIZADO EN KOROFAN DE BUENA CALIDAD, LAVABLE RESISTENTE AL DESGASTE Y RALLADURAS. 7. EL RESPALDO ESTARÁ ENSAMBLADO A LA BASE MEDIANTE UNA PLATINA DE ACERO INOXIDABLE DE 1/4" X 2", CON MECANISMO QUE PERMITA DESPLAZAR LA PLATINA HACIA ADETRÁS O HACIA ADELANTE. 8. CON MECANISMO QUE PERMITE REGULAR LA ALTURA DEL TABURETE. 9. EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE : <ol style="list-style-type: none"> 9.1. APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL. <ol style="list-style-type: none"> 9.1.1. DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90°C A 100°C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES. 9.1.2. ENJUAGUE, ESTE PROCEDIMIENTO ES PARA RETIRAR DE LA SUPERFICIE PROCESADA, PRODUCTOS ALCALINOS QUE CONTAMINAN LOS BAÑOS SIGUIENTES. ASÍ MISMO DEBE SERVIR PARA RETIRAR LA ÚLTIMAS PARTÍCULAS DE GRASA ADHERIDAS EN LA PIEZA PROCESADA. 9.1.3. DESOXIDADO, SE USARÁN PRODUCTOS QUÍMICOS ECOLÓGICOS EN ESTE BAÑO Y DEBEN DESPRENDER EL ÓXIDO QUE SE DESARROLLA EN LA SUPERFICIE METÁLICA, Y SERVIRÁ PARA DEJARLO COMPLETAMENTE LIMPIO Y LISTO PARA EL SIGUIENTE PROCESO. 9.1.4. ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA 	


 HECTOR MANUEL OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 53121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49152


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 P. REGION

9.1.5. BAÑO DE PRE-ACTIVADO, ESTE PROCEDIMIENTO DEBE PREPARAR LA SUPERFICIE METÁLICA PARA LOGRAR UN ANCLAJE PERFECTO DE LAS MOLÉCULAS DE FOSFATO DE ZINC, CON LA RUGOSIDAD NECESARIA QUE PERMITA LA ADHERENCIA DE LA CAPA FINAL DE PINTURA, DE MANERA SEGURA, SIN DEJAR GLOBOS DE AIRE POR DONDE PODRÍAN INICIARSE LOS PROCESOS CORROSIVOS.

9.1.6. ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA.

9.1.7. SELLADO, ESTE BAÑO CON SALES DE CROMO DEBE NIVELAR MOLECULARMENTE LOS CRISTALES DE FOSFATO DE ZINC FORMADOS EN LA SUPERFICIE METÁLICA Y SERVIRÁ PARA PROLONGAR LOS EFECTOS DEL APRESTAMIENTO QUÍMICO.

9.2. DESHIDRATADO:

EN ESTE PROCESO, EL PRODUCTO DEBE INGRESAR A UNA CÁMARA AÉREA DE DESHIDRATACIÓN A 100°C A FIN DE ELIMINAR TODO RESTO DE MOLÉCULAS DE AGUA QUE PUDIERAN ESTAR APRESADAS EN EL INTERIOR O DOBLECES.

IMPORTANTE.- DURANTE TODO EL ESTE PROCEDIMIENTO DE APRESTAMIENTO, NINGUNA PERSONA DEBE TOCAR AL PRODUCTO PARA EVITAR QUE LA GRASA DEL CUERPO HUMANO PUEDA CONTAMINAR LAS SUPERFICIES METÁLICAS.

9.3. PINTURA Y HORNEADO:

5.3.3. UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC

5.3.4. PINTADO CON DOS MANOS DE PINTURA ESMALTE EPÓXICO, DE COLOR NEUTRO DE FINA TEXTURA, HORNEABLE A UNA TEMPERATURA MEDIA DE 180°, HASTA OBTENER UN ACABADO DE ALTA DUREZA MUY RESISTENTE A RASPADURAS Y GOLPES CON UN ACABADO HOMOGÉNEO.

DIMENSIONES APROXIMADAS:

DIÁMETRO DEL ASIENTO : 360 MM.

ALTURA INICIAL DEL ASIENTO : 450 MM.

ALTURA FINAL DEL ASIENTO : 700 MM.

ACERO INOXIDABLE:

EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B

HECTOR MANUEL GAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
REG. CIP N° 83121

9-7
ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
REG. CIP N° 45152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION




ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: Sillón metálico con brazos	CLAVE: MC-39
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A DESCRIPCIÓN TÉCNICA	
A01	CONSTA DE UNA BASE DE NYLON DE 640 MM DE DIÁMETRO DONDE ENCAJE UNA BOTELLA DE GAS TELESCÓPICA QUE MANEJE EL MECANISMO DE ELEVACIÓN DEL ASIENTO QUE TIENE A SU VEZ MECANISMOS DE REGULACIÓN DE LA INCLINACIÓN DEL ESPALDAR.
A02	ASIENTO Y ESPALDAR TAPIZADOS CON CUERO SINTÉTICO DE FORMA ANATÓMICA RELLENO CON GOMA ESPUMA DE POLIURETANO DE 3" DE ESPESOR; POSA BRAZOS LATERALES DE POLIURETANO RÍGIDO
A03	TODAS LAS UNIONES METÁLICAS SERÁN SOLDADAS ELECTRÍCAMENTE CON ELECTRODOS DE LA MEJOR CALIDAD
A04	TODOS LOS MATERIALES A USAR EN EL PRESENTE TRABAJO ASÍ COMO LOS ACABADOS SERÁN DE LA MEJOR CALIDAD
A05	ACABADO CON POLVO ELECTROSTÁTICO POLIÉSTER EPOXY, COLOR DE ACUERDO A CARTA, APLICADO SIN SOLVENTES (ECOLÓGICO), CURADO EN HORNO A TEMPERATURA DE 200°C.
B DIMENSIONES APROXIMADAS	
B01	ANCHO DEL ASIENTO: 510MM
B02	ALTURA DEL ESPALDAR: 710MM
B03	ALTURA MÁXIMA: 550MM
B04	ALTURA MÍNIMA: 450MM


 HECTOR MANUEL DAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 83121



 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 49152





 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Sillón metálico confortable giratorio y Rodable con brazos CLAVE: MC-38
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	DESCRIPCIÓN TÉCNICA
A01	ESTRUCTURA METÁLICA DE TUBO DE SECCION CUADRADA DE 1X1.2MM.
A02	ASIENTO, RESPALDO Y POSA BRAZOS, FABRICADOS, ACOLCHADO CON ESPUMA DE POLIURETANO, EN GOMA ESPUMA DENSIDAD SUPERIOR A 18KG /M3 TAPIZADOS EN
A03	KOROFAN.
A04	BASE PENTAGONAL DE 5 BRAZOS DE NYLON CON BASTAGO DE 2 PULGADAS DE ALTURA REGULABLE.
A05	MONTADO SOBRE 5 GARRUCHAS DE NYLON DE 2 DE DIAMETRO ALTAMENTE RESISTENTE.
A06	TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS, CON DESENGRASANTE, ANTIOXIDANTE, PREACTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE LAS PLANCHAS CONTRA LA CORROSIÓN EXTERNA E INTERNA, PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE.
A07	ACABADO CON PINTURA EN POLVO TERMO CONVERTIBLE POR DEPOSICIÓN ELECTRO ESTÁTICA TIPO EPOXI HORNEADA A UNA TEMPERATURA DE 200/220 GRADOS, COLORES A SOLICITUD DEL CLIENTE.
	DIMENSIONES APROXIMADAS: LARGO ASIENTO: 500 MM, ANCHO ASIENTO 500 MM, ALTURA MÍNIMA: 450 MM, ALTURA MÁXIMA: 600 MM.



 HÉCTOR MANUEL GAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 83121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 42152





 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Sillón metálico semi confortable con brazos, unipersonal. CLAVE: MC-25
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	DESCRIPCIÓN TÉCNICA
A01	TUBO DE ACERO CUADRADO DE 25.4 MM (1") X 1.6 MM (1/16") DE ESPESOR
A02	TUBO DE ACERO CUADRADO DE 12.7 MM (1/2") X 1.6 MM (1/16") DE ESPESOR
A03	PLANCHAS DE FIERRO DE 0.8 MM (1/32")
A04	PLANCHAS DE ACERO DE 38.1 MM (1 1/2") X 2.4 MM (3/32") Y 457.2 MM (18") DE LARGO
A05	BRAZO METALICO CON GOMA ESPUMA DE 19.05 MM (3/4") DE ESPESOR, TAPIZADO EN KOROFAN TIPO II
A06	RESPALDO DE COJÍN DE GOMA ESPUMA DE 55 X 55 X 7.5 CMS.
A07	ASIENTO DE COJÍN DE GOMA ESPUMA DE 55 X 55 X 10 CMS
A08	RESPALDO Y ASIENTO, SERÁ CON ESPUMA DE DENSIDAD DE 20/22 KG/M3.
A09	EL TAPIZADO SERÁ INTEGRAMENTE EN KOROFAN TIPO II DE COLOR HABANO,
A10	CON CUATRO (04) CUALILLOS PLÁSTICOS PARA RESPIRACIÓN COLOCADOS EN DOS LADOS DE CADA COJÍN.
A11	TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES, CONSISTENTE EN DESENGRASE, DESOXIDADO, PRE-ACTIVADO, FOSFATIZADO, SELLADO Y DESHIDRATADO. CREANDO LAS ÓPTIMAS CONDICIONES PARA LA POSTERIOR APLICACIÓN DE PINTURA EN POLVO. ACABADO CON PINTURA EN POLVO ELECTROSTÁTICA, APLICADA SIN SOLVENTES (ECOLÓGICA). CURADA AL HORNO A TEMPERATURA DE 200°C. COLOR A DEFINIR
A12	TUBO DE ACERO CUADRADO DE 38.1 MM (1 1/2") X 25.4 MM (1") DE 2.4 MM (3/32") DE ESPESOR.
A13	REGATÓN DE JEBE DURO ANTIDESLIZANTE EN CADA PATA.


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49152


 HECTOR MANUEL GADO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 63121


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROYECTO

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: Estantería de ángulos Ranurados	CLAVE: M-8
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
CARACTERISTICAS GENERALES A01 ESTRUCTURA FABRICADO CON ÁNGULOS RANURADOS 1 1/2" X 1 1/2" X 2 MM DE ESPESOR Y DE 2100 MM DE ALTO A02 05 ANAQUELES DE 400 MM X 900 MM EN PLANCHA DE 1/32" PERFORADA EN LAS ESQUINAS PARA PROVEER UN PERFECTO AMARRE A LOS ÁNGULOS RANURADOS MEDIANTE PERNOS CINCADOS DE 5/16" X 5/8" A03 EN LOS ENCUENTROS DE LOS ANAQUELES SUPERIOR E INFERIOR VAN UNAS ESCUADRAS DE 1/32" PARA DARLE COMPLETA ESTABILIDAD AL ESTANTE A04 FORMADO POR UN MÓDULO CON CAPACIDAD DE 200 KG DIMENSIONES: A05 FONDO : 0.40 M A06 ANCHO : 0.90 M A07 ALTO : 2.10 M SOLDADURA: A08 SISTEMA DE SOLDADURA MIG (METAL INERT GAS) DIGITAL O SIMILAR DE TECNOLOGÍA SUPERIOR, QUE ASEGURE EL BUEN ACABADO U ALTA RESISTENCIA DE LOS MATERIALES. FOSFATIZADO: A09 PARA ASEGURAR LA CALIDAD Y DURACIÓN DEL PINTADO EN LOS PRODUCTOS DEBE APLICARSE EL SIGUIENTE PROCESO DE FOSFATIZADO. SUMERGIR EL MUEBLE EN 6 TINAS MEDIANTE SISTEMA MECÁNICO: 1. DESENGRASE APLICADO DE 80 A 80° DE TEMPERATURA PARA ELIMINAR RESIDUOS DE GRASA 2. ENJUAGUE 3. DESOXIDANTE 4. ENJUAGUE 5. FOSFATIZADO 6. SELLADO DESPUÉS DEL SELLADO EL PRODUCTO DEBE SER INTRODUCIDO EN UN HORNO A 100° DE TEMPERATURA PARA ELIMINAR TODO RESTO DE HUMEDAD PINTURA: A010 APLICACIÓN DE PINTURA MICRO POLVO CON SISTEMA ELECTROSTÁTICO SIN SOLVENTES QUE PERMITE UNA RESISTENTE PROTECCIÓN A LA OXIDACIÓN Y LOS GOLPES, DE SECADO AL FUEGO A 200 GRADOS	

HECTOR MANUEL GAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 43121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49162

Ing. John Sanchez Rodriguez
COORDINADOR DE OMAA
PROREGION



ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
NOMBRE DEL EQUIPO: Vitrina para anuncios	CLAVE: M-47
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
<p>DESCRIPCION GENERAL:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. CONSTRUIDO EN MOLDURAS DE ALUMINIO ANODIZADO PREPARADO PARA COLGAR EN LA PARED, INCLUIR TORNILLOS DE ACERO INOXIDABLE Y TARUGOS DE PVC 2. LUNA DOBLE CORREDIZA EN CANALETA, CON MUESCA PARA FÁCIL DESPLAZAMIENTO. 3. EN SU INTERIOR LLEVARÁ FRANELA DE BUENA CALIDAD 4. CON CERRADURA TIPO YALE ESPECIAL PARA VIDRIO, CON DOS LLAVES. <p>DIMENSIONES APROXIMADAS:</p> <p>LARGO : 1500 MM.</p> <p>ANCHO : 100 MM.</p> <p>ALTURA : 1000 MM</p>	

Ernesto
 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 40152

Hector
 HECTOR MANUEL LAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 53121



Ing. John
 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PRÓREGION

MOBILIARIO ADMINISTRATIVO (MA)

091

CLAVE: GI-1	
DENOMINACION DEL EQUIPO: MESITA HEXAGONAL PARA NIÑOS MENORES DE 6 AÑOS	
A	GENERALES
A01	TABLERO DE MADERA EN CEDRO DE 2" DE ESPESOR.
A02	ENCOLADA Y CON GRAPA PARA MAYOR SOLIDEZ.
A03	DE CUATRO PATAS DEL MISMO MATERIAL.
A04	EL TRATAMIENTO DE MADERA SERA LISADO, MASILLADO Y PINTADO.
A05	EL ACABADO FINAL SERA DE BARNIZ MATE AL COLOR NATURAL.
A06	LA MADERA A EMPLEARSE SERA DE CEDRO BIEN SECA.
A07	REFUERZOS EN LA PARTE INFERIOR EN FORMA DE H DE 1" X 2".
A08	DIMENSIONES: LADO 1.00 MTS. ALTO DE 0.50 MTS. APROX.

CLAVE: M-23	
DENOMINACION DEL EQUIPO: ESTANTERIA PARA HISTORIAS CLINICAS	
A	GENERALES
A01	FABRICADO CON TUBO CUADRADO APROX. DE 2" X 2" X 2 MM. DE ESPESOR Y DE 2400 MM. DE LARGO CON PERFORACIONES ADECUADAS Y DISTRIBUIDAS CONVENIENTEMENTE PARA UBICAR LAS REPISAS DE 250 X 350 X 950 MM. CONSTRUIDAS EN PLANCHA DE 1.0 MM. ÉSTAS DEBEN TENER UN PERFECTO AMARRE A LOS TUBOS CUADRADOS MEDIANTE SALIENTES MATRIZADAS.
A02	AUTOSOPORTADO EN PLATAFORMA SÓLIDA, UNIDA CON PERNOS PARA PRODUCIR COMPLETA ESTABILIDAD AL SISTEMA.
A03	ESTÁ CONFORMADO POR DOS MÓDULOS. CON CAPACIDAD DE 800 KGS. APROX.
A04	TODA LA ESTRUCTURA METÁLICA DEBERÁ SER TRATADA QUÍMICAMENTE PREVIO A LA PINTURA (PROCESO DE FOSFATIZADO).
A05	APLICACIÓN DE PINTURA EN POLVO ELECTROSTÁTICO, CON SECADO EN HORNO A 200 °C, A EXCEPCIÓN DEL CROMADO Y ACERO INOXIDABLE, COLOR DE ACABADO A DEFINIR.
	DIMENSIONES APROXIMADAS
A06	1. ALTURA TOTAL : 2400 MM. 2. LARGO : 2000 MM. 3. ANCHO : 1100 MM.

CLAVE: MA-24	
DENOMINACION DEL EQUIPO: ARMARIO METÁLICO GUARDAROPA DE 1 CUERPO Y 2 COMPARTIMIENTOS	
A	GENERALES
A01	CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO EN FRIO DE 1/32" DE ESPESOR DE UN CUERPO Y DOS COMPARTIMIENTOS.
A02	CON CELOSÍAS PARA VENTILACIÓN EN LAS PUERTAS.
A03	CON TIRADORES TIPO ASA DE ACERO INOXIDABLE 4"
A04	OREJAS METÁLICAS PARA CIERRA Y GANCHOS PARA COLGAR DE 3/4" DE DIAMETRO
A05	PATAS EN FORMA DE PIRAMIDE TRUNCA INVERTIDA
A06	TOPES INTERNOS DE JEBE DURO ATORNILLADOS



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE CERA
PROREGION

CLAVE: MA-24	
DENOMINACION DEL EQUIPO: ARMARIO METÁLICO GUARDAROPA DE 1 CUERPO Y 2 COMPARTIMIENTOS	
A07	PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE REMACHADA A LAS PUERTAS PARA EVITAR ROCE DEL CANDADO.
A08	DIMENSIONES APROX: ALTO: 1800MM; ANCHO: 800MM; FONDO: 450MM
A09	ACABADO CON POLVO ELECTROSTATICO EPOXY.

090

CLAVE: T-53	
DENOMINACION DEL EQUIPO: ECRAN DE PARED ENROLLABLE	
A	GENERALES
A01	PANTALLA ENROLLABLE PARA REPRODUCCIÓN DE MULTIMEDIA DE MATERIAL DE LONA RESISTENTE. COLOR BLANCO
A02	MEDIDAS: 1.80 MT X 1.60 MT. COMO MÍNIMO
A03	ESTRUCTURADO PARA COLGAR EN PARED
A04	CON PROYECCIÓN FRONTAL.



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PÁCORREGION

204


230


089

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE DE 2 CUERPOS CLAVE: M-72
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES: A01 DE DOS CUERPOS ARTICULADO CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN ACERO TUBULAR A02 CADA CUERPO DESCANSA SOBRE UNA BASE DE 04 PATAS CON REGATONES O GARRUCHAS A03 LLEVA UNA CORTINA QUE PUEDE SER DE TELA Y/O BRAMANTE DE ALTA CALIDAD FACILMENTE REMOVIBLE SUJETO AL BASTIDOR POR DOS VARILLAS CROMADAS TODA LA UNIDAD ESTA TRATADA CON FOSFATO, BASES ANTICORROSIVAS, ESMALTES. A04 DE ACABADOS AL FUEGO Y PINTADO EN VERDE NILO TENUE A EXCEPCION DEL ACERO CROMADO.	
B DIMENSIONES APROXIMADAS (CADA CUERPO) B01 ANCHO: 900MM B02 ALTURA DEL BASTIDOR: 1600MM. B03 ALTURA TOTAL: 1750 MM	

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	SET DE TAMBORES DE ACERO QUIRURGICO CLAVE: D-145
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
DESCRIPCION <ul style="list-style-type: none"> • HECHO INTEGRAMENTE EN ACERO QUIRURGICO • CON TAPA • CON AGARRADERA • CON BORDES Y CURVAS SANITARIAS DIMENSION APROXIMADA. DIAMETRO: 15 CM. ALTO: 15CM.	


 HECTOR MANUEL OCHOA CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CP N° 83121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CP N° 48152


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION



113

205

229


088

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO: SET DE RIÑONERAS DE ACERO QUIRURGICO	CLAVE: D-146
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
DESCRIPCION	
<ul style="list-style-type: none"> PIEZAS DE INSTRUCCION FABRICADO EN ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO, AUTOCLAVABLE, RESISTENTES DE CORROSION, CUANDO SE EXPONE A SANGRE. EL INSTRUMENTAL TENDRA UN ACABADO EN SATINADO O MATE DEBERAN SER PERMITIDO PARA SER LAVADO CON DETERGENTE ENZIMATICO CON PH NEUTRO GERMICIDAS. DE FORMA ARIÑONADA CON LOS BORNES CONTORNEADOS. 	
DIMENSIONES APROXIMADAS	
<ul style="list-style-type: none"> 01 RIÑONERA GRANDE LARGO: 25 CM, ALTO: 3.5 CM, 01 RIÑONERA MEDIANO LARGO: 17.5 CM, ALTO: 3.5CM 01 RIÑONERA PEQUEÑO. LARGO: 17.5 CM, ALTO: 3.5CM 	


 HECTOR MANUEL GAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CP N° 83121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CP N° 48162




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRAS
 PROREGION

112

206

228

08

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO: Vitrina metálica de acero inoxidable para instrumentos o material estéril de un cuerpo	CLAVE: M-55
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
<p>DESCRIPCION GENERAL:</p> <p>CONSTRUIDA INTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. CONSTRUIDA INTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8 MM DE ESPESOR. 2. GABINETE SUPERIOR CON PUERTA DE MARCO CON VIDRIO DOBLE DE 4 MM, TRANSPARENTE. EN SU INTERIOR LLEVA TRES DIVISIONES HORIZONTALES DE VIDRIO TRANSPARENTE DE 6 MM. DE ALTURA REGULABLE. 3. CAJÓN DE ACERO INOXIDABLE DE FÁCIL DESLIZAMIENTO SOBRE CORREDERAS CON PATINES DE NYLON, Y TOPE DE JEBE. 4. GABINETE INFERIOR CON PUERTA DE ACERO INOXIDABLE CONTRAPLACADA Y TABLERO INTERIOR DE ACERO INOXIDABLE CONTRAPLACADO. 5. CERRADURA DE UN GOLPE EN EL CAJÓN Y CON VARILLAS PERPENDICULARES EN LA PUERTA SUPERIOR E INFERIOR, QUE OFRECEN UN CIERRE TOTAL. 6. PIE DE ACERO INOXIDABLE PERFILADO DE APOYO CUBIERTO CON JEBE DURO TIPO "U". 7. TIRADOR DE ACERO INOXIDABLE EN EL CAJÓN Y PUERTA SUPERIOR E INFERIOR. 8. ACABADO, SATINADO MEDIO BRILLO. <p>DIMENSIONES APROXIMADAS:</p> <p>LARGO : 680 MM.</p> <p>FONDO : 450 MM.</p> <p>ALTURA : 1950 MM.</p> <p>ACERO INOXIDABLE:</p> <p>EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B</p> <p>CHAPAS DE SEGURIDAD CON LLAVE:</p> <p>CERRADURAS TIPO YALE DE GOLPE, CON TAMBOR DE BRONCE CROMADO, CON PINES, CON DOS LLAVES Y CLAVES DISTINTAS.</p>	

HECTOR MANUEL GARGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 43121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

111

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Vitrina de acero inoxidable para instrumental y material estéril de dos cuerpos
	CLAVE: M-64
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
DESCRIPCIÓN GENERAL:	
1.	CONSTRUIDA INTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 1.0 MM DE ESPESOR.
2.	GABINETE SUPERIOR CON DOS PUERTAS DE MARCO CON VIDRIO DOBLE DE 4 MM, TRANSPARENTE. EN SU INTERIOR LLEVA TRES DIVISIONES HORIZONTALES DE VIDRIO TRANSPARENTE DE 6 MM DE ALTURA REGULABLE.
3.	DOS CAJONES DE ACERO INOXIDABLE DE FÁCIL DESLIZAMIENTO SOBRE CORREDERAS CON PATINES DE NYLON, Y TOPES DE JEBE.
4.	GABINETE INFERIOR CON DOS PUERTAS DE ACERO INOXIDABLE CONTRAPLACADA Y TABLERO INTERIOR DE ACERO INOXIDABLE CONTRAPLACADO.
5.	CERRADURA DE UN GOLPE EN EL CAJÓN Y CON VARILLAS PERPENDICULARES EN LA PUERTA SUPERIOR E INFERIOR, QUE OFRECEN UN CIERRE TOTAL.
6.	PIE METÁLICO PERFILADO DE APOYO CUBIERTO CON JEBE DURO TIPO "U".
7.	TIRADOR DE ACERO INOXIDABLE EN EL CAJÓN Y PUERTA SUPERIOR E INFERIOR.
8.	TODAS LAS UNIONES IRÁN SOLDADAS ELÉCTRICAMENTE CON SOLDADURA TIPO MIG O SUPERIOR.
9.	ACABADO, SATINADO MEDIO BRILLO.
10.	DIMENSIONES APROXIMADAS: LARGO : 1040 MM. ANCHO : 450 MM. ALTO TOTAL : 1950 MM.
11.	ACERO INOXIDABLE: EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B
12.	CHAPAS DE SEGURIDAD CON LLAVE: CERRADURAS DE GOLPE, CON TAMBOR DE BRONCE CROMADO, CON PINES, CON DOS LLAVES Y CLAVES DISTINTAS.

HECTOR MANUEL GAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CP N° 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CP N° 83152

Ing. Jairo Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION



208

226

085

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Porta balde de acero inoxidable Rodable con balde de acero inoxidable CLAVE: M-115
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
DESCRIPCIÓN GENERAL:	
1.	ESTRUCTURA FABRICADA INTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE, CON 02 ANILLOS DE PLANCHAS DE 1/16" CORTADAS CONCÉNTRICAMENTE MEDIANTE MONTANTES PERFILADOS DEL MISMO MATERIAL. BASE FORMADA POR UNA CRUZ DE CANALES DE 1 1/4" X 5/8" MONTADA EN LA PARTE INTERIOR DEL ANILLO INFERIOR.
2.	PROTECTOR DE JEBE DURO EN LOS BORDES DEL ANILLO SUPERIOR E INFERIOR. MONTADA SOBRE 04 GARRUCHAS DE NYLON DE 50 MM DIÁMETRO CON EJE ROSCADO.
3.	INCLUYE 01 BALDE DE ACERO INOXIDABLE DE 1.0 MM DE ESPESOR, SIN COSTURAS, NI REMACHES, TIPO QUIRÚRGICO, CALIDAD 304-2B, CAPACIDAD APROXIMADA DE 12 LITROS, CON ASA EN FORMA DE SEMICÍRCULO DE PLANCHAS PERFILADAS DEL MISMO MATERIAL.
4.	DIMENSIONES APROXIMADAS:
DEL SOPORTE	
DIÁMETRO	: 400 MM
ALTURA	: 310 MM
DEL BALDE	
DIÁMETRO	: 270 MM
ALTURA	: 300 MM
5.	ACERO INOXIDABLE: EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B.

RECIBIÓ MANUEL GARCÍA CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

109

209

225


084

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO: Chata de Acero Inoxidable	CLAVE: M-141
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
REQUERIMIENTOS TÉCNICOS MÍNIMOS	
A	CARACTERÍSTICAS GENERALES:
A01	DE ACERO QUIRÚRGICO INOXIDABLE
A02	CONSTRUIDO EN PLANCHAS DE ACERO QUIRÚRGICO INOXIDABLE DE 1/32" DE ESPESOR DE 500NCC DE CAPACIDAD APROXIMADA
A03	ACABADO PULIDO BRILLANTE
A04	SUPERFICIE LISA DE BORDES ROMOS
A05	TODAS LAS UNIONES ESTÁN ELÉCTRICAMENTE SOLDADAS DE PUNTO DE ARCO


 HECTOR MANUEL PARDO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 43121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49152





 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

108

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO: Papagayo de acero Inoxidable pediátrico	CLAVE: D-144
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
REQUERIMIENTOS TÉCNICOS MÍNIMOS	
A GENERALES	
A01	FABRICADOS EN ACERO INOXIDABLE QUIRÚRGICO SEGÚN NORMA ISO 7153 Y NORMAS DIN
A02	PARA PACIENTES PEDIÁTRICOS
A03	PERMITEN SER LAVADOS CON DETERGENTES ENZIMÁTICOS CON PH NEUTRO BACTERIOSTÁTICOS
A04	CON AGARRADERA
A05	CON BORDES REDONDEADOS O BISELADOS
A06	CAPACIDAD APROXIMADA: 1 LITRO
A07	RESISTENTE A DESCONTAMINANTES QUÍMICOS Y ESTERILIZACIONES
A08	TERMINADO DE ESPEJO
A09	LIBRE DE RAYADURAS O POROS


 HECTOR MANUEL SANDO CACERES
 INGENIERO ELECTRÓNICO
 Reg. CIP N° 93121



 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRÓNICO
 Reg. CIP N° 49152




 Ing. John Sanchez Rodriguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO: Cubo de acero inoxidable para desperdicios con tapa accionada a pedal	
	CLAVE: M-114
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
DESCRIPCION GENERAL:	
1.	CUBO PARA DESPERDICIOS, CONSTRUIDO INTEGRAMENTE DE PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8 MM DE ESPESOR.
2.	BORDE SUPERIOR UUNтура DE LA TAPA) Y BORDE INFERIOR DE LA BASE FORRADO CON JEBE DURO.
3.	PEDAL METÁLICO DE 1 3/4" DIÁMETRO FORRADO CON JEBE DURO PARA ACCIONAMIENTO DE MECANISMO QUE ABRE LA TAPA.
4.	INCLUYE CUBO INTERIOR DE ACERO INOXIDABLE DE 1.00 MM DE ESPESOR, SIN COSTURAS, NI REMACHES, CON ASA TIPO BALDE, CAPACIDAD APROXIMADA DE 11 LITROS.
5.	TODAS LAS UNIONES IRÁN SOLDADAS ELÉCTRICAMENTE CON SOLDADURA TIPO TIG O SUPERIOR
6.	DIMENSIONES APROXIMADAS:
	DIÁMETRO : 330 MM
	SOPORTE PRINCIPAL : 450 MM
7.	ACERO INOXIDABLE:
	EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B


 HECTOR MANUEL BADO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 51121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 49152


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION



ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Estantería de acero inoxidable de 01 cuerpo 05 divisiones CLAVE: M-60
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	DESCRIPCION GENERAL:
A01	TODOS LOS ELEMENTOS ESTARÁN FABRICADOS ÍNTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE AISI 304 2B O MEJOR.
A02	CON 5 REPISAS DE 400 X 900 mm (DE PREFERENCIA REGULABLES)
A03	CONJUNTO ALTAMENTE ESTABLE.
B	DIMENSIONES APROXIMADAS:
B01	ALTURA TOTAL : 2300 mm.
B02	LARGO : 400 mm.
ANCHO	:

Ernesto
 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRÓNICO
 Reg. CIP N° 49152

Hector
 HECTOR MANUEL SAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRÓNICO
 Reg. CIP N° 53121

Ing. John
 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION



ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Mesa de trabajo de acero inoxidable de 140 x 70 cm CLAVE: M-94
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
DESCRIPCIÓN GENERAL:	
1.	TABLERO FABRICADO EN PLANCHA DE MELANINA DE 18 MM DE ESPESOR DE 800 KG/M3, Y HUMEDAD DE 7-10% BORDES PROTEGIDOS CON FILETE DE ACERO INOXIDABLE DE 0.6 MM DE ESPESOR, DE AJUSTE UNIFORME SIN INTERSTICIOS PARA EVITAR DEPÓSITOS DE DESPERDICIOS.
2.	BASTIDOR METÁLICO DE TUBO DE ACERO LAF DE SECCIÓN CUADRADA DE 1" X 1.2 MM DE ESPESOR CON DOS CAJONES DE 300 X 400 X 130 MM A AMBOS LADOS CONSTRUIDOS CON PLANCHA DE ACERO LAMINADO EN FRÍO DE 0.8 MM DE ESPESOR Y TIRADOR DE ACERO INOXIDABLE DE 100 MM.
3.	PORTE INFERIOR LLEVARÁ UN REFUERZO EN FORMA DE "H", UNIENDO LAS CUATRO PATAS DEL BASTIDOR.
4.	EL TABLERO SERÁ FIJADO AL BASTIDOR POR MEDIO DE COMBINACIÓN DE TARUGOS DE NYLON Y CON ROSCA MILIMÉTRICA M6 Y PERNOS M6 X 35 MM.
5.	PATAS CON REGATONES DE JEBE DURO.
6.	TODAS LAS UNIONES IRÁN SOLDADAS ELÉCTRICAMENTE CON SOLDADURA TIPO MIG O SUPERIOR.
7.	EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE:
7.1.	<u>APRESTAMIENTO:</u> ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL.
7.1.1.	DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90°C A 100°C DE TEMPERATURA, CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES.
7.1.2.	ENJUAGUE, ESTE PROCEDIMIENTO ES PARA RETIRAR DE LA SUPERFICIE PROCESADA, PRODUCTOS ALCALINOS QUE CONTAMINAN LOS BAÑOS SIGUIENTES. ASÍ MISMO DEBE SERVIR PARA RETIRAR LAS ÚLTIMAS PARTÍCULAS DE GRASA ADHERIDAS EN LA PIEZA PROCESADA.
7.1.3.	DESOXIDADO, LOS PRODUCTOS QUÍMICOS ECOLÓGICOS DE ESTE BAÑO DESPRENDEN EL ÓXIDO QUE SE DESARROLLA EN LA SUPERFICIE METÁLICA, Y SERVIRÁ PARA DEJARLO COMPLETAMENTE LIMPIO Y LISTO PARA EL SIGUIENTE PROCESO.
7.1.4.	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA
7.1.5.	BAÑO DE PRE-ACTIVADO, ESTE PROCEDIMIENTO DEBE PREPARAR LA SUPERFICIE METÁLICA PARA LOGRAR UN ANCLAJE PERFECTO DE LAS MOLÉCULAS DE FOSFATO DE ZINC, CON LA RUGOSIDAD NECESARIA QUE PERMITA LA ADHERENCIA DE LA CAPA FINAL DE PINTURA, DE MANERA SEGURA, SIN DEJAR GLOBOS DE AIRE POR DONDE PODRÍAN INICIARSE LOS PROCESOS CORROSIVOS.

HECTOR MANUEL RAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CP N° 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CP N° 49152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

- 7.1.6. ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA.
 7.1.7. SELLADO, ESTE BAÑO CON SALES DE CROMO DEBE NIVELAR MOLECULARMENTE LOS CRISTALES DE FOSFATO DE ZINC FORMADOS EN LA SUPERFICIE METÁLICA Y SERVIRÁ PARA PROLONGAR LOS EFECTOS DEL APRESTAMIENTO QUÍMICO.

7.2. DESHIDRATADO:

EN ESTE PROCESO, EL PRODUCTO DEBE INGRESAR A UNA CÁMARA AÉREA DE DESHIDRATACIÓN A 100°C A FIN DE ELIMINAR TODO RESTO DE MOLÉCULAS DE AGUA QUE PUDIERAN ESTAR APRESADAS EN EL INTERIOR O DOBLECES.

IMPORTANTE - DURANTE TODO ESTE PROCEDIMIENTO NINGUNA PERSONA DEBE TOCAR EL PRODUCTO PARA EVITAR QUE LA GRASA DEL CUERPO HUMANO PUEDA CONTAMINAR LAS SUPERFICIES METÁLICAS.

7.3. PINTURA Y HORNEADO:

PINTURA EPOXICA EN POLVO ELECTROSTÁTICO (COLOR A CONVENIR) EN LAS PARTES METÁLICAS; SECADO EN HOMO A 200°C, PREVIO TRATAMIENTO SUPERFICIES SOLICITADOS. EL RECUBRIMIENTO DEL PINTADO ELECTROSTÁTICO TENDRÁ UN ACABADO HOMOGÉNEO DE ALTA DUREZA Y RESISTENTE MECÁNICAMENTE, QUÍMICAMENTE DE UN ESPESOR DE NO MENOR A 60 MICRAS. GARANTIZANDO UN ACABADO DE ALTA CALIDAD, RESISTENTE Y DURABLE AL CONSTANTE TRABAJO HOSPITALARIO.

8. COLOR A DEFINIR.

9. DIMENSIONES APROXIMADAS:

LARGO	:	1400 MM
ANCHO	:	700 MM
ALTURA	:	750 MM

9. ACERO INOXIDABLE:

EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B.



HECTOR MANUEL GAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 83121

9-7
 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49152

Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

015

078


2.5

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Armario de acero inoxidable para instrumentos y material estéril dos cuerpos
	CLAVE: MC-28c
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A GENERALES	
A01	ARMARIO DE DOBLE CUERPO
A02	CONSTRUIDO INTEGRAMENTE CON PLANCHAS DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8 MM. DE ESPESOR.
A03	INCLUYE 6 CAJONES DE ACERO INOXIDABLE DISPUESTOS EN UNA BATERIA DE DOS HILERAS DE 3 CAJONES CADA UNO, DE 100 MM. DE ALTURA.
A04	DOS CAJONES DE ACERO INOXIDABLE QUE ABARCAN TODO EL LARGO DEL MUEBLE DE 150 MM. DE ALTURA. TODOS LOS CAJONES LLEVARAN TIRADORES DE ACERO INOXIDABLE DE 4".
A04	EN LA PARTE SUPERIOR SE COLOCARA UN TABLERO DE VIDRIO PAVONADO CON CANTO PULIDO Y FRANELA.
A05	EL MUEBLE ESTÁ PROVISTO DE DOS CERRADURAS QUE ACCIONAN TRAMPAS METÁLICAS PARA ASEGURAR LA BATERIA DE DOCE CAJONES.
A06	DIMENSIONES APROXIMADAS
	LARGO: 1600 MM
	ANCHO: 500 MM
	ALTO TOTAL: 1060 MM
A07	CALIDAD DEL ACERO INOXIDABLE
	EL ACERO INOXIDABLE QUE SE REQUIERA PARA LA FABRICACION DEL MOBILIARIO DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B


 HECTOR MANUEL RAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 23121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 19152




 Ing. John Sanchez Rodriguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

077

216

233

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Armarios para almacenamiento endoscopios
	CLAVE: EM-302
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A GENERALES	
A01	CONSTRUIDA INTEGRAMENTE DE ACERO INOXIDABLE, PLANCHA DE 1 MM. DE ESPESOR
	CAPACIDAD PARA CUATRO (04) ENDOSCOPIOS FLEXIBLES COMO MINIMO, COLGADOS
A02	LONGITUDINALMENTE
A03	PUERTA CON ESTRUCTURA Y VIDRIO DE 5 MM. APROX. CON CERRADURA Y MANUA
A04	SISTEMA PARA COLGAR (PARTE SUPERIOR) Y FLUJAR (PARTE INFERIOR) ENDOSCOPIOS AL MUEBLE
A05	BADEJA DE GOTEO EXTRAIBLE
B ZOCALO DE 7.5 CM. DE ALTURA	
	PARTE POSTERIOR ACOLCHADA PARA PROTECCION DE LA OPTICA
B01	CON SISTEMA DE VENTILACION FORZADA CON FILTRO DE ENTRADA Y SALIDA DE AIRE
C DIMENSIONES APROXIMADAS	
C01	ALTURA : 230 CM.
C02	ANCHO : 80 CM.
C03	PROFUNDIDAD : 45 CM.

HECTOR MANUEL RAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 93121


ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49153




Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO: Cama Camilla- tipo Multipropósito- UCI	CLAVE: CC-25
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A GENERALES	
A01	BARANDAS LATERALES RETRACTILES QUE PUEDEN REDUCIR PARCIALMENTE SUS DIMENSIONES PLEGABLES HACIA DELANTE O ATRAS
A02	CON PARACHOQUES
A03	CON ORIFICIOS EN LAS CUATRO ESQUINAS PARA COLOCAR PORTASUEROS
A04	FACIL DESPLAZAMIENTO EN TODAS LAS DIRECCIONES
A05	CON AGARRADERA PARA TRANSPORTE
A06	CON PIECERA DESMONTABLE Y/O ABATIBLE
A07	ARTICULACION PARA FLEXION DE RODILLA (GATCH) CON ACCIONAMIENTO NEUMATICO, HIDRAULICO, ELECTRICO ó MECANICO A MANIVELA
A08	UNA (01) COLCHONETA ADICIONAL
A09	ANGULACION DEL ESPALDAR CON ACCIONAMIENTO MEDIANTE DOS (02) ó MAS PISTONES/AMORTIGUADORES NEUMATICOS(GAS-SPRING) ó HIDRAULICOS
B COMPONENTES PLATAFORMA DE PACIENTE	
B01	DESPLAZAMIENTO VERTICAL HIDRAULICO O ELECTRICO, CON SISTEMA DOBLE DE PEDALES DE ACCIONAMIENTO UBICADOS A AMBOS LADOS DE LA CAMILLA (LATERALES)
B02	POSICION TREDELENBURG Y TREDELENBURG INVERSA ACCIONADAS CON PEDALES
B03	ANGULACIÓN DEL ESPALDAR (FOWLER) DE: 0° A 70° COMO MINIMO, ASISTIDO POR PISTON/AMORTIGUADOR NEUMATICO (GAS-SPRING) ó HIDRAULICO
B04	RADIOTRASPARENTE A LOS RAYOS X
B05	CAPACIDAD DE SOPORTE DE PESO : 180 Kg. ó MAS
B06	PORTACHASIS PARA PLACAS RADIOGRAFICAS
C RUEDAS	
C01	CON DIAMETRO DE 20cm ó MAS
C02	LAS CUATRO (04) RUEDAS DEBERAN SER GIRABLES EN TODAS LAS DIRECCIONES (OMNIDIRECCIONALES)
C03	CON AL MENOS DOS SISTEMAS DE FRENSOS DE COMANDO CENTRAL, UNO EN LA CABECERA Y OTRO EN LA PIECERA DE LA CAMILLA
D ACCESORIOS	


 HECTOR MANUEL GADO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 03121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 03152


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION


 J. M. P.

073

- D01 UNA (01) COLCHONETA IMPERMEABLE Y RADIOTRANSARENTE A LOS RAYOS X DE ESPESOR 10 CM. 6 MAS, REMOVIBLE, APTA PARA TRABAJO CON PACIENTES DE MEDIANA ESTANCIA (EMERGENCIA Y OBSERVACION)
- D02 BASE CON AL MENOS UNA (01) RUEDA ADICIONAL PARA FACILITAR DESPLAZAMIENTO Y GIRO.
- D03 DOS (02) 6 MAS PORTASUEROS TELESCOPICOS (DESMONTABLES)
- D04 UN (01) CONTENEDOR 6 SOPORTE PARA EL BALON DE OXIGENO EN LA BASE DE LA CAMILLA
- D05 UN (01) SOPORTE VERTICAL PARA EL BALON DE OXIGENO
- D06 UN (01) BALON DE OXIGENO TIPO E CON REGULADOR DE PRESION, MANOMETRO Y FLUJOMETRO
- D07 UNA (01) PLATAFORMA PORTA MONITOR Y/O VENTILADOR DE TRANSPORTE
- D08 DOS (02) FAJAS CON HEBILLA PARA SUJETAR PACIENTES
- D09 DOS (02) FAJAS CON VELCRO PARA SUJETAR PACIENTES

HECTOR MANUEL GARCIA CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 48152



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Cama Clínica Metálica Rodable de 2 manivelas para Adultos CLAVE: CC-6
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A DESCRIPCION	
A01	CABECERA Y PIECERA TOTALMENTE DESMONTABLE.
A02	SOMIER RÍGIDO COMPUESTO POR 04 TABLEROS PERFORADOS, DIVISIONES DE CABECERA, ASIENTO (FUO), SUPLE Y PIECERA.
A03	RUEDAS DE GRADO HOSPITALARIO DE 5" CON PISTA DE LA RUEDA DE PVC Y POLIURETANO.
A04	DOS (02) RUEDAS IRÁN CON FRENO COMO MINIMO
A05	PARACHOQUES (04) UBICADOS EN LAS 4 ESQUINAS DE LA CAMA.
B ACLARACIONES	
B01	AJUSTABLE DESDE EL PIE POR MEDIO DE DOS MANIVELAS..
C COLCHON	
C01	01 COLCHON LAVABLE .
D DIMENSIONES APROXIMADAS	
D01	SUPERFICIE : 900 X 2000MM APROX
D02	ALTURA CABECERA : 1000MM APROX
D03	ALTURA PIECERA : 1000MM APROX
D04	ALTURA A SOMIER : 540MM APROX

Ernesto
 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 41152


Hector
 HECTOR MANUEL GARCIA LAMARCA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 25121




John Sánchez
 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

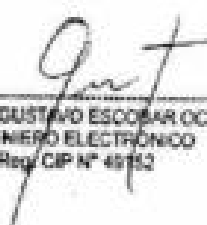
ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO: Cama metálica Rodable para recuperación con barandas multipropósito	CLAVE: CC-9
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A GENERALES	
A01	BARANDAS LATERALES RETRACTILES
A02	CON PARACHOQUES.
A03	FACIL DESPLAZAMIENTO EN TODAS LAS DIRECCIONES.
A04	CON AGARRADERA PARA TRANSPORTE
B COMPONENTES	
B01	PLATAFORMA DE PACIENTE
B02	DESPLAZAMIENTO VERTICAL HIDRAULICO, ACCIONADO A PEDAL
B03	POSICION TRENDELENBURG Y TRENDELENBURG INVERSA ACCIONADAS CON PEDALES.
B04	ANGULACION DEL ESPALDAR (FOWLER) DE: 0° a 70° COMO MINIMO, ASISTIDO POR
B05	PISTONAMORTIGUADOR NEUMATICO (GAS-SPRING) ó HIDRAULICO.
B06	RADIOTRASPARENTE A LOS RAYOS X.
B07	CAPACIDAD DE SOPORTE DE PESO : 180 Kg. ó MAS.
C RUEDAS	
B01	CON DIAMETRO DE 20cm. ó MAS.
B02	LAS CUATRO (04) RUEDAS DEBERAN SER GIRABLES EN TODAS LAS DIRECCIONES (OMNIDIRECCIONALES) CON AL MENOS DOS SISTEMAS DE FRENOS DE COMANDO CENTRAL, UNO EN LA CABECERA Y OTRO EN LA PIECERA DE LA CAMILLA.
C ACCESORIOS	
C01	UNA (01) COLCHONETA IMPERMEABLE Y RADIOTRASPARENTE A LOS RAYOS X
C02	DOS (02) ó MAS PORTASUEROS TELESCOPICOS
C03	UN (01) CONTENEDOR ó SOPORTE PARA EL BALON DE OXIGENO EN LA BASE DE LA CAMILLA
C04	SISTEMA DE SUJECCIÓN PARA MONITOR Y/O VENTILADOR DE TRANSPORTE.


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49152




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROYECTO


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROYECTO

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	MOBILIARIO CLINICO
NOMBRE DEL EQUIPO:	Lámpara de examen clínico de acero inoxidable
	CLAVE: N-5a
REQUERIMIENTOS TÉCNICOS MÍNIMOS	
A ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	
A01	LAMPARA MODELO DE PIE, ESTRUCTURA METALICA ORIGINAL DE LA MARCA.
A02	MONTADA SOBRE RUEDAS, DE BASE SÓLIDA, ESTABLE, ANTIVUELCOS.
A03	BRAZO TIPO CUELLO DE GANSO O SIMILAR, DE 60 CM. DE LONGITUD COMO MÍNIMO.
A04	SISTEMA DE ALTURA REGULABLE ENTRE 800 A 1400 MM.
A05	FUENTE DE ILUMINACIÓN DE LUZ HALOGENA, 12 V.
A06	INTENSIDAD LUMINOSA A 50 CM. DE 15,000 LUX Ò MAS.
A07	DIAMETRO DE CAMPO LUMINOSO A 50 CM. DE 16 CM. Ò MAS.
A08	AUMENTO DE TEMPERATURA EN EL AREA DE EXAMEN NO MAYOR A 2° C.
A09	PANTALLA METALICA O SIMILAR PARA PROTECCION DE FUENTE DE LUZ.
REQUERIMIENTOS DE ENERGÍA	
MONOFASICA, 220 VAC, 60-HZ SEGUN RESOLUCIÓN MINISTERIAL Nº 175-2008-MEM/DM	


ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP Nº 45152


HECTOR MANUEL GAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP Nº 45121




Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

MOBILIARIO CLINICO (MC)

071

CLAVE: D-2A	
DENOMINACION DEL EQUIPO: PORTA BALDE DE ACERO INOXIDABLE RODABLE CON BALDE DE ACERO INOXIDABLE	
A	GENERALES
A01	ESTRUCTURA FABRICADA INTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE, CON 02 ANILLOS DE PLANCHA DE 400 X 1.5 MM DE ESPESOR, CORTADAS CONCENTRICAMENTE MEDIANTE MONTANTES PERFILADOS DEL MISMO MATERIAL. BASE FORMADA POR UNA CRUZ DE CANALES DE 38 X 1.5 MM DE ESPESOR MONTADA EN LA PARTE INTERIOR DEL ANILLO INFERIOR.
A02	PROTECTOR DE JEBE DURO EN LOS BORDES DEL ANILLO SUPERIOR E INFERIOR. MONTADA SOBRE 04 GARRUCHAS DE NYLON DE 2" DIÁMETRO CON EJE ROSCADO.
A03	INCLUYE UN BALDE DE ACERO INOXIDABLE DE 1.0 mm DE ESPESOR, SIN COSTURAS, NI REMACHES, TIPO QUIRURGICO, CALIDAD 304-2B. CAPACIDAD APROXIMADA DE 15 LITROS, CON ASA EN FORMA DE SEMICIRCULO DE PLANCHA PERFILADA DEL MISMO MATERIAL.
A04	TODAS LAS UNIONES IRAN SOLDADAS ELECTRICAMENTE CON SOLDADURA PARA ACERO INOXIDABLE TIPO TIG.
	ACERO INOXIDABLE
A05	EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B.
	DIMENSIONES APROXIMADAS
A06	DIÁMETRO : 430mm
A07	ALTURA : 320mm

CLAVE: MA-64	
DENOMINACION DEL EQUIPO: SILLON PARA EXTRACCION DE SANGRE	
A	GENERALES
A01	DE DISEÑO ESPECIAL PARA HEMOTERAPIA.
A02	DIMENSIONES APROXIMADAS: LARGO 200 CM., ANCHO 60 CM.
A03	CAPACIDAD PARA SOPORTAR PACIENTES DE 120 KG. Ó MAS.
A04	CON 03 PARTES PRINCIPALES: SECCION PIERNAS, SECCION ASIENTO Y SECCION ESPALDA.
A05	CON CONTROL ELECTRONICO PARA MOVIMIENTO DE LAS PARTES PRINCIPALES DEL SILLON.
A06	CAPACIDAD PARA COLOCARSE EN POSICION APROXIMADAMENTE HORIZONTAL O TRENDELENBURG.


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

CLAVE: MA-64	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO: SILLON PARA EXTRACCION DE SANGRE	
A07	CON PORTABRAZOS, DE DISTANCIA AJUSTABLE ENTRE ELLOS Y RECLINABLES HACIA ATRÁS O ADELANTE.
A08	CON CABECERA.
A09	CON APOYO PARA DESCANSO DE LOS PIES.
A10	MONTADO SOBRE 04 RUEDAS CON SISTEMA DE FRENOS.
B	REQUERIMIENTO DE ENERGIA
	B01 APTO PARA TRABAJO A 220 V, CUMPLIR R.M.N° 175-2008/MEN.

CLAVE: U-9	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO: TABURETE CON RESPALDAR PARA DENTISTA	
A	GENERALES
A01	CONSTRUIDO DE ACERO INOXIDABLE, ASIENTO GIRATORIO DE ALTURA REGULABLE MEDIANTE TORNILLO. (450MM A 600MM)
A02	ASIENTO DE 360 MM Ø, RESPALDAR CON GOMA ESPUMA DE 50.8 MM (2") DE ESPESOR, DENSIDAD 20/22 KG/M3, JEBE ELÉCTRICAMENTE CONDUCTIVO, FORRADO EXTERIORMENTE EN KOROFAN TIPO II, SOBRE PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8 MM (1/32") DE ESPESOR.
A03	RESPALDAR DE DISEÑO DE INCLINACIÓN ANATÓMICA, SUJETO SÓLIDAMENTE AL ASIENTO.
A04	PARA DE TUBO CUADRADO INCLINADO DE 25.4 MM (1") X 1.25 MM. DE ESPESOR, TERMINADOS EN GARRUCHA DE BOLA DE 50.8 MM (2") Ø, DE JEBE CONDUCTIVO, CON DOBLE RODAMIENTO DE VILLAS.
A05	ANILLO DE REFUERZO DE 12.7 MM (½") X 1.25 MM. DE ESPESOR, SOLDADO ENTRE LAS PATAS PARA LA OBTENCIÓN ADECUADA DE SOLIDEZ Y ESTABILIDAD.

CLAVE: U-12	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO: SILLON PARA EXAMENES DE OFTALMOLOGIA	
A	GENERALES
A01	COLUMNA CON TABLERO DESLIZANTE PARA DOS INSTRUMENTOS CON BLOQUEO DE FIJACIÓN
A02	BRAZO SOPORTE PARA OTROS EQUIPOS
A03	LAMPARA DE ILUMINACION HALOGENA CON LUMINARIA DIRECCIONABLE
A04	SILLON ELECTROHIDRAULICO CON ROSAPIES ABATIBLE Y GIRO DEL SILLON DE 360° (180° A LA DERECHA 180° A LA IZQUIERDA)
A05	PANEL DE CONTROL DE FACIL ACCESO Y CON POSIBILIDAD DE AJUSTAR LA INTENSIDAD DE LA LAMPARA DESDE EL PANEL DE CONTROL



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

CLAVE: U-12	
DENOMINACION DEL EQUIPO: SILLON PARA EXAMENES DE OFTALMOLOGIA	
A06	SOPORTE REGULABLE PARA EL PROYECTOR
A07	PROYECTOR DE OPTOTIPOS CON PANTALLA DE PROYECCION A CONTROL REMOTO
A08	SISTEMA LED 7000 HORAS DE ILUMINACION
A09	CARTILLAS NITIDAS SIN BRILLOS MOLESTOS, ILUMINACIÓN CONSISTENTE DE NATURALIDAD
A10	CAMBIO DE CARTILLA EN CARTILLA EN 0.2 SEGUNDOS SILENCIOSAMENTE
A11	PRESENTACION DE CARTILLAS EN ORDEN PREDETERMINADO
A12	PROGRAMACION DE MAS DE TRES FORMAS INCLUYENDO PROGRAMA ESTANDAR
A13	POSIBILIDAD DE MEDIR LA AGUDESA VISUAL A DIFERENTE DISTANCIA
A14	CARTILLAS PARA LETRADOS E ILETRADOS

CLAVE:MA-40	
DENOMINACION DEL EQUIPO MESA METALICA ANGULAR RODABLE PARA INSTRUMENTOS	
A	GENERALES
A01	MESA FABRICADA INTEGRAMENTE CON ACERO INOXIDABLE QUIRURGICO CALIDAD 304-2B.
A02	TABLERO SUPERIOR DE MEDIA LUNA ANGULAR, FABRICADO CON PLANCHAS DE ACERO INOXIDABLE TIPO QUIRURGICO DE 1/20" (1.2MM) DE ESPESOR, DEBIDAMENTE SOLDADO Y REFORZADO.
A03	PATAS Y TRAVESAÑOS FABRICADOS DE TUBO DE ACERO INOXIDABLE DE SECCIÓN REDONDA DE 1" X 1.2MM DE ESPESOR, PARA REFORZAMIENTO DE LA MESA.
A05	UNIDAD MONTADA SOBRE 06 GARRUCHAS DE 2" DE DIÁMETRO, DE GRADO HOSPITALARIO GIRATORIAS (360°). SON REVESTIDAS CON UNA COMBINACIÓN DE PVC Y GOMA TERMOPLÁSTICA, PROPORCIONANDO ÓPTIMA PROTECCIÓN AL PISO Y RESISTENCIA A BAJAS TEMPERATURAS, CON CAPACIDAD DE CARGA DE 30 KG/GARRUCHA.
A06	ESTAS GARRUCHAS ESTÁN FABRICADAS DE ACUERDO CON NT ISO 9001:2000.
B	ACABADO
B01	LOS COMPONENTES DE ACERO INOXIDABLE SON DE CALIDAD AISI 304.
B02	ACABADO SATINADO
C	DIMENSIONES APROXIMADAS
C01	LONGITUD ANGULAR INTERIOR : 1420 MM.
C02	LONGITUD ANGULAR INTERIOR : 1520 MM.
C03	ANCHO DEL TABLERO : 380 MM.



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OMA
PROREGION

CLAVE: MA-40		
DENOMINACION DEL EQUIPO		MESA METALICA ANGULAR RODABLE PARA INSTRUMENTOS
C04	ALTURA DEL TRAVESAÑO	: 300 MM.
C05	ALTURA TOTAL	: 900 MM.
C06	ÁNGULO INTERIOR DE LA MESA	: 135°

CLAVE: MA-9a		
DENOMINACION DEL EQUIPO		MESA METALICA CON TABLERO DE ACERO INOXIDABLE
A	GENERALES	
A01	TABLERO COLOCADO EN LA PARTE SUPERIOR DE MADERA DE 25.4 MM (1") DE ESPESOR, SOBRE BASTIDOR DE TUBO DE SECCIÓN CUADRADA DE 38.1 MM (1 1/2") X 1.6 MM (1/16") DE ESPESOR, CON TRES (03) REFUERZOS DE LA MISMA SECCIÓN, A LO LARGO DEL TABLERO, REVESTIDO CON PLANCHA ACERO INOXIDABLE.	
A02	PATAS DE TUBO DE SECCIÓN CUADRADA DE 38.1 MM (1 1/2") X 1.6 MM (1/16") DE ESPESOR, CON REFUERZOS HORIZONTALES DE TUBO DE LA MISMA SECCIÓN COLOCADO EN FORMA DE "H" UNIENDO LAS CUATRO (04) PATAS, TERMINADOS EN CUATRO (04) REGULADORES CROMADOS DE 38.1 MM (1 1/2") Ø.	
A03	PINTADO CON DOS (02) MANOS DE PINTURA ANTICORROSIVO EN COLOR ROJO Y ESMALTADO AL HORNO, EN COLOR A DEFINIRSE.	
A04	DIMENSIONES: 180 X 90 X 75 (H) CM.	


CLAVE: MA-17		
DENOMINACION DEL EQUIPO		MESA METALICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACION
A	GENERALES	
A01	ESTRUCTURA DE ACERO LAMINADO AL FRÍO, DE 0.8 MM DE ESPESOR, PARA ACERO INOXIDABLE SE UTILIZARA SOLDADURA DE TECNOLOGIA TIG DE SER EL CASO, LAS DEMAS UNIONES CON SOLDADURA MIG O SUPERIOR.	
A02	TABLERO SUPERIOR DE PLANCHA DE MELAMINE DE 18MM DE ESPESOR DE 600 KG/M3, HUMEDA DE 7 - 10%, CON BORDES PROTEJIDOS CON FILETE DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8MM DE ESPESOR, DE AJUSTE UNIFORME SIN INTERSTICIOS PARA EVITAR DEPOSITOS DE RESIDUOS.	
A03	PARTE INFERIOR LLEVARÁ UN GABINETE METÁLICO, CONSTRUIDO CON PLANCHA DE 0.8MM (1/32"), CON PUERTA REFORZADA CON UNA "U" METÁLICA DE 63.5MM X 0.8MM (2 1/2" X 1/32"), Y TIRADOR CROMADO EN FORMA DE ASA DE 76.2MM (3") APROXIMADO.	
A04	TODO EL CONJUNTO APOYADO SOBRE CUATRO PATAS DE TUBO REDONDO DE 1" X 1.2MM DE ESPESOR, CON REGATONES DE JEBE DURO.	



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

CLAVE: MA-17	
DENOMINACION DEL EQUIPO	MESA METALICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACION
A05	PINTURA EN POLVO ELECTROSTATICO, CON SECADO AL HORNO A 200°C, A EXCEPCIÓN DEL CROMADO Y ACERO INOXIDABLE, COLOR DEL ACABADO A DEFINIR.
A06	DIMENSIONES
	ANCHO : 460 MM.
	FONDO : 380 MM.
	ALTURA : 800 MM.

CLAVE: MA-37	
DENOMINACION DEL EQUIPO	MESA METALICA RODABLE PARA CURACIONES
A	GENERALES
A01	BASTIDOR DE ACERO INOXIDABLE TUBULAR DE 25.4 MM (1") Ø Y 1.2MM DE ESPESOR.
A02	DOS SUPERFICIES DE ACERO INOXIDABLE LAMINADO AL FRÍO DE 2.2 MM.
A03	CADA TABLERO DEBE LLEVAR UNA BARANDILLA DE VARILLA DE 6.35 MM (1/4") Ø, A TRES (03) LADOS DE CADA SUPERFICIE TOTALMENTE DE ACERO INOXIDABLE.
A04	UNIDAD MONTADA SOBRE 04 GARRUCHAS DE NYLON DE 50.8 MM (2") Ø, CON EJE ROSCADO.
A05	SOPORTES GIRATORIOS DE ACERO INOXIDABLE DE 1/4" DE DIAMETRO, CON SUS CORRESPONDIENTES CUBETAS DE ACERO INOXIDABLE DE 220MM DE DIAMETRO X 60MM DE ALTO APROXIMADAMENTE.
A06	TODAS LAS UNIONES DEBERAN SER ELECTRICAMENTE SOLDADAS, PARA ACERO INOXIDABLE SE UTILIZARA SOLDADURA DE TECNOLOGIA TIG.
A07	EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B
A08	DIMENSIONES APROXIMADAS:
	LARGO : 660 MM.
	ANCHO : 460 MM.
	ALTURA DEL TABLERO SUPERIOR: 840 MM.
	ALTURA DEL TABLERO INFERIOR: 340 MM.


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION



CLAVE: MA-56

MESA METALICA RODABLE PARA MULTIPLES USOS SIN CAJONES

A	GENERALES
A01	MATERIAL PREDOMINANTE: LAMINAS Y PERFILES EN ACERO LAMINADO AL FRIO A EXCEPCIÓN DE LO QUE SE INDIQUE.
A02	ESTRUCTURA ELABORADA EN TUBO CUADRADO DE ACERO DE 25.4MM X 0.8MM DE ESPESOR LA CUAL LLEVARA
A03	DOS SUPERFICIES Ó TABLEROS ELABORADOS EN LAMINA DE ACERO DE 1.5MM ESPESOR LOS CUALES IRÁN DOBLADOS EN LOS EXTREMOS EN FORMA DE TUBO CUADRADO Y SERÁ ENCHAPADO CON FORMICA COLOR NEGRO, LOS CUALES LLEVARÁN COLOCADO EN TODO EL PERÍMETRO.
A04	UN PROTECTOR DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8MM ESPESOR, DOBLADOS EN FORMA DE U.
A05	BARANDA DE PROTECCIÓN ELABORADA EN VARILLA DE ACERO INOXIDABLE 1/2" Ø DISTRIBUIDA EN LOS TRES LADOS DE CADA TABLERO
A06	TODA UNIDAD IRA MONTADA SOBRE CUATRO (4) RUEDAS O GARRUCHAS DE JEBE DURO VULCANIZADO DE 50.8MM Ø CON EJE CENTRAL EN LA PARTE SUPERIOR ROSCADO, Y DOBLE RODAMIENTO DE BILLAS.
B	NOTA:
B01	TODAS LAS PARTES METÁLICAS SERÁN LIMPIADOS CON UN BAÑO FOSFATIZADO, PINTADAS CON DOS CAPAS DE PINTURA ANTICORROSIVA, LA PRIMERA DE COLOR ROJO Y LA SEGUNDA DE COLOR NEGRO, ESMALTADO AL HORNO A PRUEBA DE GOLPES; EL ACABADO SERÁ DE COLOR VERDE NILO TENUE A EXCEPCIÓN DEL ALUMINIO ACERO INOXIDABLE O CROMADOS.
B02	TODAS LAS UNIONES METÁLICAS SERÁN SOLDADAS ELÉCTRICAMENTE CON ELECTRODOS DE LA MEJOR CALIDAD; NO SE ACEPTARA EL SOLDADO TIPO PUNTO, TENDRÁ QUE SER TIPO SOLDADURA CORRIDA.
B03	TODOS LOS MATERIALES A USAR EN EL PRESENTE TRABAJO ASÍ COMO LOS ACABADOS SERÁN DE LA MEJOR CALIDAD

CLAVE: MM-10

DENOMINACION DEL EQUIPO

MESA PARA AUTOPSIA

A	GENERALES
A01	FABRICADO INTEGRAMENTE CON PLACHA DE ACERO INOXIDABLE, CALIDAD 304-2B, DE 1/16" DE ESPESOR
A02	TABLERO SUPERIOR CON CAÍDA EN "V", PARA DRENAJE EN LÍQUIDOS, POZA PARA LAVADOS DE ÓRGANOS.
A03	LLAVE MEZCLADORA DE MESA PARA INGRESO DE AGUA FRÍA Y CALIENTE, CON CAÑO TIPO CUELLO DE GANSO CON INSTALACIÓN TIPO DUCHA TELESCÓPICA

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

DENOMINACION DEL EQUIPO MESA PARA MASAJES	
A	GENERALES
A01	CONSTRUIDO DE MADERA
A02	TABLERO CON ESPUMA RESISTENTE, DENSIDAD DE 20/22 KG/M3.
A03	TABLERO TAPIZADO CON KOROFAN TIPO II
B	DIMENSIONES
B01	LARGO: 196 CM, ANCHO: 70 CM Y ALTURA: 75 CM

Ing. John Sánchez Rodríguez
Coordinador de área
patologías

CLAVE: MM-13 DENOMINACION DEL EQUIPO MESA PARA TOPICO (TRAUMATOLOGIA)	
A	GENERALES
A01	MESA PARA ENYESADO Y PROCEDIMIENTOS MENORES.
A02	CON PRUEBAS SUJETAS A DIFERENTES ESFUERZOS DE GRAN ESTABILIDAD.
A03	BASTIDOR DE ESTRUCTURA TUBULAR DE 31.75 MM (1 1/2") Ø X 1.2MM. DE ESPESOR, LLEVARÁ DOS REFUERZOS TRANSVERSALES DE 25.4 MM (1") Ø Y DOS CENTRAL DE 19.05 MM (3/4") Ø EN LA PARTE INFERIOR A 20CM. DEL PISO Y CUATRO (04) REFUERZOS EN LA PARTE SUPERIOR.
A04	LAS PATAS CON CUATRO (04) REGATONES DE JEBE DURO ANTIDESLIZANTE
A05	PORTE SUPERIOR CON COLCHONETA DESMONTABLE DE GOMA ESPUMA DE 50.8 MM (2") DE ESPESOR, DENSIDAD DE 20/22 KG/M3, TAPIZADO EN KOROFAN TIPO II COLOR MARRÓN EN TODOS SUS LADOS EXTREMOS (TIPO COLCHÓN), PARA FACILITAR SU LAVADO Y DESINFECTADO.

CLAVE: MA-19

MESA RODABLE DE PARA COMIDA PACIENTE

ALTURA MINIMA:	800 MM.
ALTURA MAXIMA:	1200 MM.
ANCHO DE LA BASE:	400 MM.

CLAVE: D-2

DENOMINACION DEL EQUIPO**PORTA BALDE METALICO RODABLE**

A	GENERALES
A01	MATERIAL PREDOMINANTE: LAMINAS Y PERFILES EN ACERO LAMINADO AL FRÍO A EXCEPCIÓN DE LO QUE SE INDIQUE:
A02	ARO SUPERIOR ELABORADO EN PLATINA DE ACERO DE 50.8MM X 3.1MM (E) EL CUAL ESTARÁ PROTEGIDO EN LA PARTE SUPERIOR POR UNA BANDA DE JEBE DURO EN FORMA DE U. ARO INFERIOR ELABORADO EN PLATINA DE ACERO DE 76.2MM X 3.1MM (E) LA CUAL ESTARÁ PROTEGIDA EN LA PARTE INFERIOR POR LA MISMA BANDA DE JEBE. ESTE ARO LLEVARA EN SU INTERIOR UNA CRUCETA ELABORADA CON PLATINAS DE ACERO DE 38.1 X 3.1MM (E), LAS CUALES SERÁN SOLDADAS A CUATRO. (4) PLATINAS SEMI VERTICALES DE ACERO DE 38.1 X 3.1MM (E); QUE SERÁ LAS QUE APOYARAN EL ARO SUPERIOR.
A03	TODA LA ESTRUCTURA IRA MONTADA SOBRE CUATRO (4) GARRUCHAS TIPO BOLA DE 50.8MM Ø. LA CUAL ESTARÁ COMPUESTA POR LOS SIGUIENTES ELEMENTOS: HORQUILLA FUNDA PROTECTORA, ELABORADA EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRÍO DE 1.5MM (E)
A04	EJE SUPERIOR CENTRAL ROSCADO, ELABORADA EN BARRA DE ACERO DE 12.7MM
A05	BOLA DE 50.8MM Ø CON DUREZA DE JEBE DE 58° A 90°. LA CUAL TENDRÁ ADHERIDA UNA BOCINA DE BRONCE CON SU RESPECTIVO EJE DE ACERO. (EJE CENTRAL DE LA BOLA).
A06	DEBE CONSIDERARSE UN BALDE CON CAPACIDAD PARA 15 LITROS APROX., EL CUAL SERÁ ELABORADO EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8MM (E) CON SU RESPECTIVA ASA ELABORADA EN VARILLA DE ACERO INOXIDABLE DE 6.3MM Ø
A09	DIMENSIONES APROXIMADAS DEL PORTA BALDE:
	ARO SUPERIOR : 285 MM.
	ARO INFERIOR : 430 MM.
	ALTO : 370 MM.
A10	DIMENSIONES APROXIMADAS DEL BALDE:
	DIAMETRO SUPERIOR : 300 MM.
	DIAMETRO INFERIOR : 200 MM.
	ALTO : 320 MM.

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

CLAVE: D-2	
DENOMINACION DEL EQUIPO	PORTA BALDE METALICO RODABLE
B	NOTA
B01	TODAS LAS PARTES METÁLICAS SERÁN LIMPIADOS CON UN BAÑO FOSFATIZADO, PINTADAS CON DOS CAPAS DE PINTURA ANTICORROSIVA, LA PRIMERA DE COLOR ROJO Y LA SEGUNDA EN COLOR NEGRO, ESMALTADO AL HORNO A PRUEBA DE GOLPES; EL ACABADO SERÁ DE COLOR VERDE NILO TENUE A EXCEPCIÓN DEL ALUMINIO, ACERO INOXIDABLE Y CROMADOS.
B02	TODAS LAS UNIONES METÁLICAS SERÁN SOLDADAS ELÉCTRICAMENTE CON ELECTRODOS DE LA MEJOR CALIDAD; NO SE ACEPTARA EL SOLDADO TIPO PUNTO, TENDRÁ QUE SER TIPO SOLDADURA CORRIDA (25.4MM DE LARGO EN LONGITUDES CORTAS).
B03	TODOS LOS MATERIALES A USAR EN EL PRESENTE TRABAJO ASÍ COMO LOS ACABADOS SERÁN DE LA MEJOR CALIDAD

CLAVE: D-1	
DENOMINACION DEL EQUIPO	PORTA BOLSA METAL, RODABLE PARA ROPA SUCIA
A	GENERALES
A01	EL PORTA BOLSA METÁLICO RODABLE DE ROPA SUCIA DEBERÁ SER CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN ACERO TUBULAR DE 25.4 MM. (1") X 1.587 MM. (1/16") (E).
A02	PORTE SUPERIOR DE FORMA CIRCULAR TIPO ARO, EL CUAL DESCANSARÁ SOBRE TRES (03) PARANTES LOS CUALES ESTARÁN UNIDOS EN LA PARTE SUPERIOR (ARO) E INFERIOR; TAL COMO SE APRECIA EN EL DIBUJO, LO CUAL DARÁ UNA ESTABILIDAD A LA ESTRUCTURA.
A03	LOS (3) PARANTES (VERTICALES) SE UNIRÁN EN LA PARTE INFERIOR POR 3 TUBOS HORIZONTALMENTE LOS CUALES SERVIRÁN DE APOYO (BASE) A LA BOLSA.
A04	TODA LA ESTRUCTURA METÁLICA DESCANSARÁ SOBRE TRES (03) RUEDAS METÁLICAS SILENCIOSAS DE 50.8 MM. (2") Ø, ECHAS EN JEBÉ DURO Y RODAMIENTO DE BILLAS SOBRE SU RESPECTIVO EJE.
A04	EJE SUPERIOR CENTRAL ROSCADO, ELABORADA EN BARRA DE ACERO DE 12.7MM
A05	TODA LAS PARTES METÁLICAS SERÁN LIMPIADOS CON UN BAÑO FOSFATIZADO, PINTADAS CON DOS CAPAS DE PINTURA ANTICORROSIVA, LA PRIMERA DE COLOR ROJO Y LA SEGUNDA DE COLOR NEGRO, ESMALTADO AL HORNO A PRUEBA DE GOLPES; EL ACABADO SERÁ DE COLOR VERDE NILO TENUE.
A06	TODAS LAS UNIONES METÁLICAS SERÁN SOLDADOS ELÉCTRICAMENTE CON ELECTRODOS DE LA MEJOR CALIDAD; NO SE ACEPTARÁ EL SOLDADO TIPO PUNTO, TENDRÁ QUE SER TIPO SOLDADURA CORRIDA.
A07	DEBERÁ INCLUIR UNA BOLSA DE LONA COLOR VERDE NILO TENUE CON BOCA REDONDA Y CUERDA DE NYLON EN EL EXTREMO SUPERIOR DE LA BOLSA PARA CERRARLA.
B	DIMENSIONES APROXIMADAS

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION


CLAVE: D-1		PORTA BOLSA METAL, RODABLE PARA ROPA SUCIA
DENOMINACION DEL EQUIPO		
B01	DIAMETRO DEL ARO :	550 MM.
B02	ALTURA TOTAL :	1000 MM.

CLAVE: MA-32		TABURETE GIRATORIO ESPECIAL PARA SALA DE OPERACIÓN
DENOMINACION DEL EQUIPO		
A	GENERALES	
A01	TABURETE METÁLICO, CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE QUIRÚRGICO CALIDAD 304-2B CON ASIENTO GIRATORIO DE ALTURA REGULABLE MEDIANTE VÁSTAGO ROSCADO. ASIENTO DE 360 MM. DE DIÁMETRO CON COJÍN DE JEBE ELÉCTRICAMENTE CONDUCTIVO. TODAS LAS UNIONES DEL TABURETE SERÁN CON EL SISTEMA TIG.	
A02	BASE COMPUESTA POR CUATRO BRAZOS DE TUBO REDONDO DE ACERO INOXIDABLE DE 1" (25.4 MM.) DE DIÁMETRO Y 1.2 MM. DE ESPESOR.	
A03	BORDEADO POR UN ARO POSAPIE DE 420 MM. DE DIÁMETRO, TUBO DE LAS MISMAS CARACTERÍSTICAS QUE LOS BRAZOS.	
A04	TODA LA UNIDAD DEBE ESTAR MONTADA SOBRE CUATRO GARRUCHAS DE JEBE ELÉCTRICAMENTE CONDUCTIVO DE 50 MM. (2") DE DIÁMETRO CON EJE ROSCADO.	
A05	CON MECANISMO QUE PERMITA GIRAR EL ASIENTO EN AMBAS DIRECCIONES SIN SUFRIR VARIACIONES EN LA ALTURA PREESTABLECIDA, ESTE MOVIMIENTO DEBE SER INDEPENDIENTE AL PROPORCIONADO POR LAS GARRUCHAS.	
A06	UN RESPALDO CON LAMINA METÁLICA DE FORMA ANATÓMICA, REVESTIDO CON ESPUMA DURA DE POLIURETANO DE 2" ESPESOR, DENSIDAD 18 KG./M3 O MAYOR, TAPIZADO EN KOROFAN DE BUENA CALIDAD, LAVABLE RESISTENTE AL DESGASTE Y RALLADURAS.	
A07	EL RESPALDO ESTARÁ ENSAMBLADO A LA BASE MEDIANTE UNA PLATINA DE ACERO INOXIDABLE DE 1/4" X 2", CUYO EXTREMO SUPERIOR ESTARÁ EMBUTIDO EN EL RESPALDO PARA PERMITIR UNA MEJOR LIMPIEZA (RESPALDO NO REGULABLE EN ALTURA).	
A08	CON MECANISMO QUE PERMITE REGULAR LA ALTURA DEL TABURETE.	
B	DIMENSIONES APROXIMADAS	
B01	DIÁMETRO DEL ASIENTO	: 360 MM.
B02	ALTURA INICIAL DEL ASIENTO	: 450 MM.
B03	ALTURA FINAL DEL ASIENTO	: 600 MM.

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE CERA
PROREGION

CLAVE:MA-33	
DENOMINACION DEL EQUIPO	TABURETE METALICO GIRATORIO CON RESPALDAR, PARA ANESTESIOLOGO
A	GENERALES
A01	CONSTRUIDO DE ACERO INOXIDABLE, ASIENTO GIRATORIO DE ALTURA REGULABLE MEDIANTE SISTEMA NEUMATICO. BOTELLA DE GAS SPRING
A02	ASIENTO DE 360 MM. Ø. RESPALDAR CON GOMA ESPUMA DE 50.8 MM (2") DE ESPESOR, DENSIDAD 20/22 KG/M3. JEBE ELÉCTRICAMENTE CONDUCTIVO, FORRADO EXTERIORMENTE EN KOROFAN TIPO II, SOBRE PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8 MM (1/32") DE ESPESOR.
A03	RESPALDAR DE DISEÑO DE INCLINACIÓN ANATÓMICA, SUJETO SÓLIDAMENTE AL ASIENTO.
A04	PARA DE TUBO CUADRADO INCLINADO DE 25.4 MM (1") X 1.25 MM. DE ESPESOR, TERMINADOS EN GARRUCHA DE BOLA DE 50.8 MM (2") Ø, DE JEBE CONDUCTIVO, CON DOBLE RODAMIENTO DE VILLAS.
A05	ANILLO DE REFUERZO DE 12.7 MM (½") X 1.25 MM. DE ESPESOR, SOLDADO ENTRE LAS PATAS PARA LA OBTENCIÓN ADECUADA DE SOLIDEZ Y ESTABILIDAD.

CLAVE:MV-9	
DENOMINACION DEL EQUIPO	VELADOR METALICO
A	GENERALES
A01	ESTRUCTURA FABRICADA ÍNTEGRAMENTE EN PLANCHA LAMINADA EN FRÍO DE 1/32" DE ESPESOR.
A02	TABLERO SUPERIOR ENCHAPADO CON FÓRMICA, CON FILETE DE ACERO INOXIDABLE. GABINETE INFERIOR CON REPISA INTERMEDIA METÁLICA, CAJÓN Y PUERTA CON TIRADORES DE ACERO INOXIDABLE. ACABADO DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS CON BASE ANTICORROSIVO Y PINTADO CON UNA CAPA DE ESMALTE AL HORNO. COLOR A ELEGIR.
B	DIMENSIONES:
B01	ANCHO: 50 CM.
B02	FONDO: 40 CM.
B03	ALTURA: 80 CM.


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PFOREGION

CLAVE: MA-29	
DENOMINACION DEL EQUIPO	VITRINA METALICA PARA INSTRUMENTOS O MATERIAL ESTÉRIL
A	CARACTERISTICAS GENERALES
A01	CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN PLANCHAS DE ACERO INOXIDABLE AISI 304 CALIDAD 304-2B, DE 0.8MM DE ESPESOR.
A02	GABINETE SUPERIOR CON DOS PUERTAS DE MARCO DE VIDRIO DOBLE DE 4MM TRANSPARENTE. EN SU INTERIOR LLEVA TRES DIVISIONES HORIZONTALES DE VIDRIO TRANSPARENTE DE 6MM DE ALTURA REGULABLE.
A03	DOS CAJONES DE ACERO INOXIDABLES DE FACIL DESLIZAMIENTO SOBRE CORREDERAS CON PATINES DE NYLON Y TOPES DE JEBE.
A04	GABINETE INFERIOR CON DOS PUERTAS DE ACERO INOXIDABLE CONTRAPLACADAS Y TABLERO DE ACERO INOXIDABLE.
A05	CERRADURAS DE UN GOLPE EN LOS CAJONES Y CON VARILLAS PERPENDICULARES EN LA PUERTA SUPERIOR E INFERIOR QUE OFRECEN UN CIERRE TOTAL. LAS CERRADURAS SERAN DEL TIPO YALE O DE RECONOCIDA CALIDAD DE GOLPE, CON TAMBOR DE BRONCE CROMADO, CON PINES, CON DOS LLAVES Y CLAVES DISTINTAS.
A06	LA VITRINA DESCANSARA SOBRE UNA BASE DE CUATRO PATAS DE ACERO INOXIDABLE PERFILADO DE APOYO CUBIERTO CON JEBE DURO TIPO "U".
A07	TIRADOR DE ACERO INOXIDABLE EN CAJONES Y PUERTA SUPERIOR E INFERIOR.
A08	ACABADO SATINADO MEDIO BRILLO.
B	DIMENSIONES APROXIMADAS
B01	LARGO : 680 MM.
B02	ANCHO : 450 MM.
B03	ALTO : 1,950 MM.

CLAVE: MA-29B	
DENOMINACION DEL EQUIPO	VITRINA METALICA PARA INSTRUMENTOS O MATERIAL ESTÉRIL DE ACERO INOXIDABLE
A	CARACTERISTICAS GENERALES
A01	CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN PLANCHAS DE ACERO INOXIDABLE AISI 304 CALIDAD 304-2B, DE 0.8MM DE ESPESOR.
A02	GABINETE SUPERIOR CON DOS PUERTAS DE MARCO DE VIDRIO DOBLE DE 4MM TRANSPARENTE. EN SU INTERIOR LLEVA TRES DIVISIONES HORIZONTALES DE VIDRIO TRANSPARENTE DE 6MM DE ALTURA REGULABLE.
A03	DOS CAJONES DE ACERO INOXIDABLES DE FACIL DESLIZAMIENTO SOBRE CORREDERAS CON PATINES DE NYLON Y TOPES DE JEBE.

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE CARRA
PROREGION

CLAVE: MA-29B	
DENOMINACION DEL EQUIPO	VITRINA METALICA PARA INSTRUMENTOS O MATERIAL ESTÉRIL DE ACERO INOXIDABLE
A04	GABINETE INFERIOR CON DOS PUERTAS DE ACERO INOXIDABLE CONTRAPLACADAS Y TABLERO DE ACERO INOXIDABLE.
A05	CERRADURAS DE UN GOLPE EN LOS CAJONES Y CON VARILLAS PERPENDICULARES EN LA PUERTA SUPERIOR E INFERIOR QUE OFRECEN UN CIERRE TOTAL. LAS CERRADURAS SERAN DEL TIPO YALE O DE RECONCIDA CALIDAD DE GOLPE, CON TAMBOR DE BRONCE CROIMADO, CON PINES, CON DOS LLAVES Y CLAVES DISTINTAS.
A06	LA VITRINA DESCANSARA SOBRE UNA BASE DE CUATRO PATAS DE ACERO INOXIDABLE PERFILADO DE APOYO CUBIERTO CON JEBE DURO TIPO "U".
A07	TIRADOR DE ACERO INOXIDABLE EN CAJONES Y PUERTA SUPERIOR E INFERIOR.
A08	ACABADO SATINADO MEDIO BRILLO.
B	DIMENSIONES APROXIMADAS
B01	LARGO : 1,040 MM.
B02	ANCHO : 450 MM.
B03	ALTO : 1,950 MM.

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION



CLAVE: CC-18	
DENOMINACION DEL EQUIPO CAMILLA METÁLICA RODABLE PARA TRANSPORTE DE CADÁVERES	
A	GENERALES
A01	BASTIDOR DE ACERO INOXIDABLE, CON UN REFUERZO CENTRAL EN LA PARTE INFERIOR DE DE ACERO INOXIDABLE.
A02	PLATAFORMA SUPERIOR FABRICADA INTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE MONTADA SOBRE CUATRO GARRUCHAS, DOBLE RODAMIENTO DE BILLAS, DOS DE ELLAS CON FRENO.
A03	DEBERA INCLUIR UNA CUBIERTA
A04	DIMENSIONES APROXIMADAS
A05	LARGO: 1900 MM.
A05	ANCHO: 600 MM.

CLAVE: MA-71	
DENOMINACION CAMILLA PARA EXTRACCION DE SANGRE DEL EQUIPO	
A	GENERALES
A01	CAMILLA FIJA PARA EXTRACCION DE SANGRE
A02	BASTIDOR DE TUBO DE ACERO 1 1/2" X 1.5MM DE (E).
A02	TRAVESANOS DE TUBO DE 3/4" X 1.2MM DE (E).
A03	MECANISMO PARA MOVIMIENTO TRENDELEMBURGO.
A04	TANTO LA CABECERA Y PIECERA CUENTAN CON MECANISMOS DE REGULACIÓN, POR MEDIO DE BISAGRAS TIPO TIJERA, EN EL CASO DEL ESPALDAR ES ACCIONADO CON UN TIRADOR TIPO DE ASA DE ACERO INOXIDABLE Y EN LA PIECERA CON UNA BARRA DE ACERO DE 5/16" DE DIAMETRO CON SUS RESPECTIVAS PERILLA / BOLILLAS DE FENOL.
A05	REGATONES DE JEBE DURO ELECTROCONDUCTIVOS.
A06	PLATAFORMAS DE PLANCHA DE 1/32" (0.8MM) DE (E).
A07	MANUA DE AJUSTE CON PERILLA DE PLÁSTICO DURO.
A08	HOMBRERAS METÁLICAS ACOLCHADAS.
A09	INCLUYE COLCHONETAS FABRICADAS CON GOMA ESPUMA DE 2" DE ESPESOR DENSIDAD MAYOR A 18 KG/M ³ Y FORRADAS CON KROFAN O SIMILAR, DE BUENA CALIDAD RESISTENTE AL DESGASTE.
A10	TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES, CONSISTENTE EN DESENGRASE, DESOXIDADO, PRE-ACTIVADO, FOSFATIZADO, SELLADO Y DESHIDRATADO. CREANDO LAS ÓPTIMAS CONDICIONES PARA LA POSTERIOR APLICACIÓN DE PINTURA EN POLVO. ACABADO CON PINTURA EN POLVO ELECTROSTÁTICA, APLICADA SIN SOLVENTES (ECOLÓGICA), CURADA AL HORNO A TEMPERATURA DE 200°C.
B	DIMENSIONES APROXIMADAS:
B01	LARGO: 1900MM.
B02	ANCHO: 500MM.
B03	ALTURA: 820MM.



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION.

CLAVE: LI-4	
DENOMINACION DEL EQUIPO : CARRO DE LIMPIEZA DE 2 BALDES	
A	GENERALES
	CONSTRUIDA INTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE
A01	GABINETE CONSTRUIDO EN PLANCHAS DE 0.8 MM.
A02	ARO APOYA ESCOBAS, ESCURRIDORES
A03	CON BARANDA DE EMPUJE.
A04	LLEVA PROTECTORES ANTICHOQUE.
A05	TODA LA ESTRUCTURA DESCANSA SOBRE 04 GARRUCHAS DE 5" DE DIAMETRO: TODAS GIRATORIAS Y DOS DE ELLAS CON FRENO. LAS GARRUCHAS ESTAN DISEÑADAS PARA SOPORTAR CARGAS PESADAS CONTINUAS DE 100 KG. APROXIMADAMENTE.
A06	INCLUYE 01 BALDE DE ACERO INOXIDABLE, SIN COSTURA NI REMACHES, TIPO QUIRURGICO, CAPACIDAD APROXIMADA DE 18 LITROS, CON ASA.
B	DIMENSIONES APROXIMADAS:
B01	LARGO : 950 MM.
B02	ANCHO : 520 MM.
B03	ALTURA : 800 MM.

CLAVE: MA-310	
DENOMINACION DEL EQUIPO : CARRO DE TRANSPORTE DE DOSIS UNITARIA	
A	GENERALES
A01	CARROCERIA FABRICADA CON POLIMERO DE ALTO IMPACTO Y A LA DESINFECCION QUIMICA.
A02	APTO PARA EL TRANSPORTE DE MALETINES CON LAS CARACTERISTICAS INDICADAS ABAJO. DICHO COCHE DEBERA TENER CORREDERAS PARA LA INSERCCION DE DICHOS MALETINES POR AMBOS FRENTES DEL CARRO LOS CUALES SERAN SER FACILMENTE INTERCAMBIABLES.
A03	UN (01) CAJON O DIVISION INFERIOR ESPACIOSA PARA EL TRANSPORTE DE SOLUCIONES.
A04	DOS (02) CAJONES O GAVETAS DE 3" DE ALTURA APROXIMADAMENTE. UNO PARA TRANSPORTE DEL STOCK FUO DE EMERGENCIA Y OTRO PARA MEDICAMENTOS CONTROLADOS. DICHOS CAJONES DEBERAN TENER DIVISIONES INTERNAS Y CERRADURA.
A05	CUATRO (04) CAJONES LATERALES DE APERTURA ABATIBLE PARA GUARDAR MATERIAL MEDICO, SUPERFICIE SUPERIOR CON PESTAÑAS O REBORDES EN LA PERIFERIA.
A06	CONTENEDOR LATERAL PARA RESIDUOS.
A07	AGARRADERA O ASA QUE PERMITA UN FACIL DESPLAZAMIENTO DEL MUEBLE.
A08	SISTEMA DE CERRADURA CENTRAL.
A09	ESTRUCTURA MONTADA SOBRE CUATRO (04) RUEDAS OMNIDIRECCIONALES, DOS DE ELLAS CON FRENO.
A10	PARACHOQUES DE PROTECCION.
B	MALETINES
B01	FABRICADOS CON POLIMERO DE ALTO IMPACTO.
B02	DEBERA CONTENER 16 CAJETINES MEDIANOS DELIZABLES DISPUESTAS EN CUATRO FILAS Y CUATRO COLUMNAS CON POTA ETIQUETAS QUE PERMITAN LA IDENTIFICACION DEL MEDICAMENTO. CADA UNO DE LOS CAJETINES DEBERA TENER AL MENOS CINCO (5) LAMINAS DIVISORAS INSTALADAS EN LOS CAJETINES MEDIANTE REJILLAS LATERALES PARA PERMITIR REALIZAR DIVISIONES HORARIAS
B03	ASA EN LA PARTE SUPERIOR
B04	CON CERRADURA GENERAL DEL MALETIN
B05	NUMERO DE MALETINES EN EL CARRO CARRO (3)



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

54

CLAVE: K-111	
DENOMINACION DEL EQUIPO	
CARRO PARA EL TRANSPORTE DE BASURA	
A	CARACTERISTICAS GENERALES
A01	ESTRUCTURA METALICA FABRICADA INTEGRAMENTE EN PLANCHAS DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8MM DE ESPESOR CALIDAD 304-2B, REFORZADO CON PERFILES Y ALMAS DEL MISMO MATERIAL.
A02	CON PUERTAS SUPERIORES BATIENTES CON BISAGRAS DE ACERO INOXIDABLE TIRADORES DE ACERO INOXIDABLE DE 4" Y CON JEBE RESISTENTE EN TODO EL CONTORNO DE LAS PUERTAS.
A03	UN TIMON EN CADA LADO CONSTRUIDO CON PLANCHAS DE ACERO INOXIDABLE DE 1/8" DE ESPESOR Y TUBO DE ACERO INOXIDABLE DE 1" X 1.2MM DE ESPESOR.
A04	APOYADO SOBRE CUATRO GARRUCHAS DE PLATAFORMA DE 6" DE ESPESOR, DOS FIJAS Y DOS GIRATORIAS, LAS RUEDAS DEBERAN SOPORTAR TEMPERATURAS COMO MINIMO DE 100°C.
A05	LAS UNIONES SERAN CON SOLDADURA TIPO MIG O SUPERIOR, DE SER EL CASO, PARA ACERO INOXIDABLE SE UTILIZARA SOLDADURA DE TECNOLOGIA TIG.
B	DIMENSIONES APROXIMADAS
	ALTURA : 900MM
	ANCHO : 700MM
	LARGO : 900MM

CLAVE: K-106	
DENOMINACION DEL EQUIPO	
CARRO PARA EL TRANSPORTE DE MATERIAL ESTERIL	
A	GENERALES
A01	ESTRUCTURA METALICA FABRICADA INTEGRAMENTE EN PLANCHAS DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8 MM DE ESPESOR, CALIDAD 304-2B REFORZADO CON PERFILES Y ALMAS DEL MISMO MATERIAL. DEBE LLEVAR PLACA ESTAMPADO EN LOS LADOS BAJO EL TIMÓN Y EN ALTO RELIEVE MATRIZADO EL TEXTO "MATERIAL ESTÉRIL" EN LETRAS FORMATO ARIAL DE 70 MM DE ALTO.
A02	INTERIORMENTE LLEVARA DOS TABLEROS REMOVIBLES DE ACERO INOXIDABLE CON TOPES PARA AJUSTE DE ALTURA. LAS PUERTAS FRONTALES DE ACERO INOXIDABLE SERÁN BATIENTES, CON BISAGRAS DE ACERO INOXIDABLE Y TIRADORES DE ACERO INOXIDABLE DE 4", LAS CUALES DEBERÁN SELLAR COMPLETAMENTE EN LOS BORDES DE LA CABINA MEDIANTE FILETES DE PLÁSTICO O SIMILAR RESISTENTE A LA TEMPERATURA Y A LA LIMPIEZA.
A03	SE DEBE EVITAR EN LAS UNIONES LOS INTERSTICIOS QUE PERMITAN ACUMULACIÓN DE DESPERDICIOS. LAS ARISTAS DE LA CABINA INTERIOR DEBERÁN SER REDONDEADAS PARA SU FÁCIL LIMPIEZA.
A04	UN TIMÓN EN CADA LADO, CONSTRUIDOS CON PLANCHAS DE ACERO INOXIDABLE DE 1/8" DE ESPESOR Y TUBO DE ACERO INOXIDABLE DE 1" DE DIAMETRO X 1.2 MM DE ESPESOR.
A05	APOYADO SOBRE CUATRO GARRUCHAS DE PLATAFORMA DE 6" DE ESPESOR, TODAS GIRATORIAS Y DOS DE ELLAS CON FRENO.
A06	ACABADO, SATINADO MEDIO BRILLO.
B	DIMENSIONES APROXIMADAS
B01	LARGO : 1100MM
B02	ANCHO : 600MM
B03	ALTURA : 1100MM



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

CLAVE: K-103	
DENOMINACION DEL EQUIPO	CARRO PARA EL TRANSPORTE DE ROPA SUCIA
A	CARACTERISTICAS GENERALES
A01	ESTRUCTURA METALICA FABRICADA ENTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8 MM DE ESPESOR, CALIDAD 304-2B. REFORZADO CON PERFILES Y ALMAS DEL MISMO MATERIAL DEBE LLEVAR PLACA ESTAMPADO EN LOS LADOS BAJO EL TIMON Y EN ALTO RELIEVE MATRIZADO, EL TEXTO "ROPA LIMPIA" EN LETRAS FORMATO ARIAL DE 70 MM. DE ALTO.
A02	LAS PUERTAS SUPERIORES DE ACERO INOXIDABLE SERAN BATIENTES, CON BISAGRAS DE ACERO INOXIDABLE Y TIRADORES DE ACERO INOXIDABLE DE 4".
A03	UN TIMON DE CADA LADO, CONSTRUIDOS CON PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 1/8" DE ESPESOR Y TUBO DE ACERO INOXIDABLE DE 1" DE DIAMETRO X 1.2 MM. DE ESPESOR.
A04	APOYADO SOBRE CUATRO GARRUCHAS DE PLATAFORMA DE 6" DE ESPESOR, TODAS GIRATORIAS DOS DE ELLAS CON FRENO
A05	ACABADO, SATINADO MEDIO BRILLO
B	DIMENSIONES APROXIMADAS:
B01	LARGO : 900MM
	ANCHO : 700MM
	ALTURA : 900MM
C	ACERO INOXIDABLE:
C01	EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER DE ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B.

CLAVE: K-104	
DENOMINACION DEL EQUIPO	CARRO PARA TRANSPORTE DE ROPA LIMPIA
A	CARACTERISTICAS GENERALES
A01	CARRO CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE
A02	ESTRUCTURA METALICA FABRICADA ENTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8 MM. DE ESPESOR, CALIDAD 304-2B, REFORZADO CON PERFILES Y ALMAS DEL MISMO MATERIAL. DEBE LLEVAR ESTAMPADO EN LOS LADOS BAJO EL TIMÓN Y EN ALTO RELIEVE MATRIZADO, EL TEXTO "ROPA LIMPIA" EN LETRAS FORMATO ARIAL DE 70 MM. DE ALTO.
A03	LAS PUERTAS SUPERIORES DE ACERO INOXIDABLE SERAN BATIENTES, CON BISAGRAS DE ACERO INOXIDABLE Y TIRADORES DE ACERO INOXIDABLE DE 4".
A04	UN TIMÓN EN CADA LADO, CONSTRUIDOS CON PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 1/8" DE ESPESOR Y TUBO DE ACERO INOXIDABLE DE 1" DE DIAMETRO X 1.2 MM. DE ESPESOR.
A05	APOYADO SOBRE CUATRO GARRUCHAS DE PLATAFORMA DE 6" DE ESPESOR, TODAS GIRATORIAS DOS DE ELLAS CON FRENO.
A06	ACABADO, SATINADO MEDIO BRILLO.
B	DIMENSIONES APROXIMADAS
	LARGO: 900 MM.
	ANCHO: 700 MM.
	ALTURA: 900 MM.
C	ACERO INOXIDABLE
C01	EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B.



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

CLAVE: K-115	
DENOMINACION DEL EQUIPO	CARRO TERMICO PARA TRANSPORTE DE BANDEJAS
A	CARACTERISTICAS GENERALES
A01	FABRICADO INTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE AISI 304 CON ACABADO SATINADO.
A02	ESTRUCTURA FABRICADA EN PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 0,8 MM DE ESPESOR.
A03	COCHE CERRADO CON DOBLE PARED PARA EL AISLAMIENTO TERMICO DE POLIURETANO INYECTADO. CARACTERISTICAS ISOTERMICAS PARA EL TRANSPORTE DE BANDEJAS CON COMIDA.
A04	CAPACIDAD PARA 24 BANDEJAS EN SU INTERIOR, 12 A CADA LADO.
A05	02 PUERTAS BATIENTES A CADA LADO CON CIERRE HERMETICO, FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE DE 0,8 MM DE ESPESOR CON TIRADORES INCORPORADOS.
A06	ASA DE CONDUCCION FABRICADA EN TUBO REDONDO DE ACERO INOXIDABLE DE 1" A 1,2 MM DE ESPESOR. BASTIDOR INFERIOR FABRICADO EN TUBO REDONDO DE ACERO INOX. DE 1 X 1,2 MM DE ESPESOR CON BANDA DE JEBE DURO CONTRA GOLPES EN TODO SU CONTORNO.
A07	GUIAS FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE Y SOLDADAS AL ARMARIO PARA LA COLOCACION DE LAS BANDEJAS SERVIDAS. 04 GARRUCHAS INDUSTRIALES DE 5" DE DIAMETRO, DE LAS CUALES 2 SON FIJAS Y 2 GIRATORIAS CON FRENO.
A08	DIMENSIONES: 108 X 85 X 110 (H) CM.

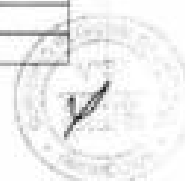
CLAVE: K-125	
DENOMINACION DEL EQUIPO	CARRO TERMICO PARA TRANSPORTE DE PLATOS
A	CARACTERISTICAS GENERALES
A01	CARRO TERMICO FABRICADO INTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE AISI 304 CON ACABADO SATINADO.
A02	ESTRUCTURA FABRICADA EN PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 0,8 MM DE ESPESOR.
A03	COCHE CERRADO CON DOBLE PARED PARA EL AISLAMIENTO TERMICO DE POLIURETANO INYECTADO. CARACTERISTICAS ISOTERMICAS PARA EL TRANSPORTE DE BANDEJAS CON COMIDA.
A04	CAPACIDAD PARA 24 PLATOS EN SU INTERIOR, 12 A CADA LADO.
A05	02 PUERTAS BATIENTES A CADA LADO CON CIERRE HERMETICO, FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE DE 0,8 MM DE ESPESOR CON TIRADORES INCORPORADOS.
A06	ASA DE CONDUCCION FABRICADA EN TUBO REDONDO DE ACERO INOXIDABLE DE 1" A 1,2 MM DE ESPESOR. BASTIDOR INFERIOR FABRICADO EN TUBO REDONDO DE ACERO INOX. DE 1 X 1,2 MM DE ESPESOR CON BANDA DE JEBE DURO CONTRA GOLPES EN TODO SU CONTORNO.
A07	GUIAS FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE Y SOLDADAS AL ARMARIO PARA LA COLOCACION DE LOS PLATOS
A08	CUATRO (04) GARRUCHAS INDUSTRIALES DE 5" DE DIAMETRO, DE LAS CUALES 2 SON FIJAS Y 2 GIRATORIAS CON FRENO.
A09	DIMENSIONES: 100 X 75 X 100 (H) CM.

CLAVE: K-115a	
DENOMINACION DEL EQUIPO	CARRO TRANSPORTADOR DE BANDEJAS SERVIDAS
A01	CARRO ISOTERMICO PARA EL TRANSPORTE DE BANDEJAS DE COMIDAS. CON CAPACIDAD PARA DOCE (12) BANDEJAS EN SU INTERIOR. SUMINISTRAR CON EL CARRO PARA TRANSPORTE DE BANDEJAS DE COMIDA, VEINTICUATRO (24) BANDEJAS TAMAÑO STANDARD DE SUPERFICIE SIMPLE CONSTRUIDAS EN ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B
A02	ESTRUCTURA FABRICADA CON PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 0,8 MM. DE ESPESOR.
A03	DENTRO DE LOS PANELES LLEVA MATERIAL AISLANTE TERMICO DE POLIURETANO INYECTADO.
A04	EL TABLERO SUPERIOR FABRICADO INTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B DE 1,2MM. DE ESPESOR.

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGIÓN

CLAVE: K-115a	
DENOMINACION DEL EQUIPO	CARRO TRANSPORTADOR DE BANDEJAS SERVIDAS
A05	FRENTE CON DOS (02) PUERTAS BATIENTES EN CADA DIVISIÓN PARA UNA CAPACIDAD DE SEIS (06) BANDEJAS DE COMIDA POR LADO. CHAPA DE LENGÜETA PARA SU SEGURIDAD.
A06	LAS PUERTAS SON FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE DE 0.8 MM DE ESPESOR CON TIRADORES INCORPORADOS.
A07	ASA DE CONDUCCIÓN DE TUBO REDONDO DE ACERO INOXIDABLE DE APROX. 1" X 1.2 MM
A08	BASTIDOR EN LA PARTE INFERIOR DE TUBO REDONDO DE ACERO INOXIDABLE DE 1" X 1.2 MM DE ESPESOR, CON BANDA DE JEBE DURO CONTRA GOLPES EN TODO SU CONTORNO.
A09	MONTADO SOBRE CUATRO (04) RUEDAS INDUSTRIALES DE 6" DE DIÁMETRO, DE PLATAFORMA, DE LAS CUALES DOS SON FIJAS Y DOS GIRATORIAS CON FRENO, CON RUEDAS DE AROS METÁLICOS, CON RODAMIENTOS Y LLANTA DE JEBE VULCANIZADO DE 38 MM DE ESPESOR MÍNIMO.
A10	TODAS LAS UNIONES DEBEN ESTAR ELÉCTRICAMENTE SOLDADAS
A11	ACABADO, SATINADO MEDIO BRILLO
B	DIMENSIONES APROXIMADAS:
B01	ALTURA : 1150 MM.
B02	ANCHO : 1000 MM.
B03	FONDO : 600 MM.
B04	FONDO MÁX. DEL BASTIDOR : 700 MM.

CLAVE : MA-38a	
DENOMINACION DEL EQUIPO: COCHE METÁLICO DE CURACIONES RODABLE	
A	GENERALES
A01	CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE.
A02	BASTIDOR DE ACERO INOXIDABLE TUBULAR DE 25.4 MM. (1") DE DIÁMETRO 1.2 MM. (1/20") DE ESPESOR.
A03	DOS TABLEROS FABRICADOS EN PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8 MM. (1/32") DE ESPESOR.
A04	CADA TABLERO DEBE LLEVAR UNA BARANDILLA REDONDA DE ACERO INOXIDABLE DE 1/4" DE DIÁMETRO, ENSUS TRES LADOS.
A05	TODA LA UNIDAD DEBE ESTAR MONTADA SOBRE CUATRO GARRUCHAS DE NYLON 50 MM. (2") DE DIÁMETRO CON EJE ROSCADO.
A06	SOPORTES GIRATORIOS DE ACERO INOXIDABLE DE 1/4" DE DIÁMETRO CON SUS CORRESPONDIENTES CUBETAS DE ACERO INOXIDABLE DE 220 MM. DE DIÁMETRO X 60 MM. DE ALTO APROXIMADAMENTE.
A07	TODAS LAS UNIONES DEBERAN SER ELECTRICAMENTE SOLDADAS.
A08	ACABADO, SATINADO MEDIO BRILLO
A11	EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-28. INSTRUCTIVO DE USO Y MANTENIMIENTO.
B	DIMENSIONES APROXIMADAS:
B01	LARGO 180 CMS.
B02	ANCHO 65 CMS.
B03	ALTURA 82 CMS.



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OMA
PROREGIÓN

CLAVE : MA-70	
DENOMINACION DEL EQUIPO: COCHE DE CURACIONES EQUIPADA	
A	GENERALES
A01	CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE.
A02	BASTIDOR DE ACERO INOXIDABLE TUBULAR DE 25.4 MM. (1") DE DIAMETRO 1.2 MM. (1/20") DE ESPESOR.
A03	DOS TABLEROS FABRICADOS EN PLANCHAS DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8 MM. (1/32") DE ESPESOR.
A04	CADA TABLERO DEBE LLEVAR UNA BARANDILLA REDONDA DE ACERO INOXIDABLE DE 1/4" DE DIAMETRO, EN SUS TRES LADOS.
A05	TODA LA UNIDAD DEBE ESTAR MONTADA SOBRE CUATRO GARRUCHAS DE NYLON 50 MM. (2") DE DIAMETRO CON EJE ROSCADO.
A06	SOPORTES GIRATORIOS DE ACERO INOXIDABLE DE 1/4" DE DIAMETRO CON SUS CORRESPONDIENTES CUBETAS DE ACERO INOXIDABLE DE 220 MM. DE DIAMETRO X 60 MM. DE ALTO APROXIMADAMENTE.
A07	TODAS LAS UNIONES DEBERAN SER ELECTRICAMENTE SOLDADAS.
A08	ACABADO, SATINADO MEDIO BRILLO
A11	EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B, INSTRUCTIVO DE USO Y MANTENIMIENTO.
B	ACCESORIOS
B01	DOS (02) TAMBORES GRANDES DE ACERO INOXIDABLE
B02	DOS (02) TAMBORES MEDIANOS DE ACERO INOXIDABLE
B03	DOS (02) TAMBORES PEQUEÑOS DE ACERO INOXIDABLE
B04	DOS (02) CUBETAS MEDIANA
B05	TRES (03) PINZAS DE ACERO INOXIDABLE
C	DIMENSIONES APROXIMADAS:
C01	LARGO 190 CMS.
C02	ANCHO 65 CMS.
C03	ALTURA 82 CMS.


CLAVE: D-7a	
DENOMINACION DEL EQUIPO : CUBO DE ACERO INOXIDABLE PARA DESPERDICIOS, CON TAPA ACCIONADA A PEDAL	
A	GENERALES
A01	CUBO PARA DESPERDICIOS, CONSTRUIDO INTEGRAMENTE DE PLANCHAS DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8 MM DE ESPESOR.
A02	BORDE SUPERIOR (JUNTURA DE LA TAPA) Y BORDE INFERIOR DE LA BASE FORRADO CON JEBE DURO.
A03	PEDAL METÁLICO DE 1 1/2" DIAMETRO FORRADO CON JEBE DURO PARA ACCIONAMIENTO DE MECANISMO QUE ABRE LA TAPA.
A04	INCLUYE CUBO INTERIOR DE ACERO INOXIDABLE DE 1.00 MM DE ESPESOR, SIN COSTURAS, NI REMACHES, CON ASA TIPO BALDE, CAPACIDAD APROXIMADA DE 11 LITROS.
	DIMENSIONES APROXIMADAS
	DIAMETRO : 330 MM.
	SOPORTE PRINCIPAL : 450 MM.
A05	ACERO INOXIDABLE
	EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRAS
PROREGION

CLAVE: D-7	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO : CUBO METALICO PARA DESPERDICIOS, CON TAPA ACCIONADA A PEDAL	
A	GENERALES
A01	MATERIAL PREDOMINANTE: LÁMINAS Y PERFILES EN ACERO LAMINADO AL FRÍO. A EXCEPCIÓN DE LO QUE SE INDIQUE
A02	CUBO EXTERIOR Y TAPA ELABORADOS INTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO DE 3.0MM (1/32) ESPESOR
A03	BORDE SUPERIOR (JUNTURA DE LA TAPA) Y BORDE INFERIOR DE LA BASE LLEVARÁN UNA BANDA DE JEBE DURO DOBLADO EN FORMA DE "U".
A04	PEDAL METÁLICO DE 50.8 MM F FORRADO CON JEBE DURO PARA ACCIONAR LA TAPA.
A05	CUBO INTERIOR DE 16 LITROS DE CAPACIDAD APROX., ELABORADO EN LÁMINA DE ALUMINIO DE 1.5MM (E).
A06	ACABADO: AMODIZADO COLOR NATURAL CON SU RESPECTIVA ASA DE ALUMINIO EN VARILLA DE 4.7MM Ø.
A07	EL SISTEMA LEVADIZO DE LA TAPA SERÁ ELABORADO EN PLATINAS DE ACERO DE 12.7MM X 3.1MM (E).
A08	DIMENSIONES:
	DIÁMETRO : 330 MM
	ALTO : 450 MM
B	NOTA:
B01	TODAS LAS PARTES METÁLICAS SERÁN LIMPIADOS CON UN BAÑO FOSFATIZADO, PINTADAS CON DOS CAPAS DE PINTURA ANTICORROSIVA, LA PRIMERA DE COLOR ROJO Y LA SEGUNDA EN COLOR NEGRO, ESMALTADO AL HORNO A PRUEBA DE GOLPES; EL ACABADO SERÁ DE COLOR VERDE NILO TENUE A EXCEPCIÓN DEL ALUMINIO, ACERO INOXIDABLE Y CROMADOS.
B02	TODAS LAS UNIONES METÁLICAS SERÁN SOLDADAS ELÉCTRICAMENTE CON ELECTRODOS DE LA MEJOR CALIDAD; NO SE ACEPTARA EL SOLDADO TIPO PUNTO, TENDRÁ QUE SER TIPO SOLDADURA CORRIDA (25.4MM DE LARGO EN LONGITUDES CORTAS).
B03	TODOS LOS MATERIALES A USAR EN EL PRESENTE TRABAJO ASÍ COMO LOS ACABADOS SERÁN DE LA MEJOR CALIDAD; DE LO CONTRARIO SERÁN OBSERVADOS, HASTA QUE SE CUMPLAN CON ESTOS

CLAVE: CC-1	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO : CUNA ACRÍLICA RODABLE.	
A	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
A01	ESTRUCTURA DE ACERO
A02	CESTILLO DE METACRILATO, ANATÓMICO Y DESMONTABLE
A03	ENTREPAÑO INTERIOR LISO DE ACERO INOXIDABLE
A04	EMPUJADOR LATERAL
A05	RUEDAS GIRATORIAS
B	DIMENSIONES APROXIMADAS:
B02	DE LA ESTRUCTURA:
	LARGO : 800 MM.
	ANCHO : 450 MM.
	ALTURA : 900 MM.




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

CLAVE: CC-2	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO	CUNA METÁLICA RODABLE CON BARANDAS ALTAS PARA BEBE.
A	GENERALES
A01	CABECERA Y PIECERA EN TUBO DE ACERO LAMINADO AL FRÍO DE 25.4 MM. Ø, 1.19 MM. CON CUATRO (04) BARROTES VERTICALES DE 12.7 MM, TENDRÁ UN REFUERZO DEL MISMO TUBO EN LA PARTE INFERIOR.
A02	BARANDAS ALTAS LATERALES FIJAS, (2) UNIDAS A LA CABECERA Y PIECERA POR 02 TRAVESAÑOS DE 19.05 MM. LAS CUALES LLEVARÁN 08 BARROTES VERTICALES DE 12.7 MM Ø, 1.19 MM. EN CADA BARANDA.
A03	EN EL EXTREMO DE LA CABECERA LLEVARÁ UNA GUÍA PARA SOPORTE DE TRANSFUSIONES (PORTA SUEROS) CON BOTÓN DE AJUSTE CROMADO DE 50.8 MM. (2") INCLUYE VARILLA PARA EL PORTASUERO TOTALMENTE CROMADO, ADEMÁS LA CABECERA Y PIECERA, TENDRÁN MUESCAS PARA REGULAR LA ALTURA DEL SOMIER.
A04	RUEDAS METÁLICAS DE 76.2 MM. (3") Ø CON JEBE DURO Y RODAMIENTO DE BILLYS Y CON FRENO PARA LAS DOS RUEDAS DE LA PIECERA.
A05	BASTIDOR CONSTRUÍDO EN ÁNGULO DE ACERO DE 19.05 (¾") X 19.05 (¾") X 3.175 MM. (1/8") SOLDADO A LA CABECERA Y PIECERA PARA APOYO DEL SOMIER.
A06	SOMIER DE FIERRO ANGULAR DE 38.1 X 38.1 X 3.175 MM. DE EXTREMOS UNIDOS POR REMACHES CON MALLA DE ALAMBRE GALVANIZADO UNIDOS AL BASTIDOR POR RESORTES TENSORES DE 10/12 VUELTAS.
	CON ARMARIO.
A07	TODAS LAS PARTES METÁLICAS SERÁN LIMPIADAS CON UN BAÑO FOSFATIZADO, PINTADAS CON DOS CAPAS DE PINTURA ANTICORROSIVO, EL ACABADO SERÁ DE COLOR VERDE NILO TENUE.
A08	TODAS LAS UNIONES METÁLICAS SERÁN SOLDADOS ELÉCTRICAMENTE CON ELECTRODOS DE LA MEJOR CALIDAD.
B	DIMENSIONES:
	LARGO: 75CM.
	ANCHO: 45CM.
	ALTO: 65CM.

CLAVE: MA-47	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO	ESCALINATA METÁLICA DE 1 PELDAÑO
A	DESCRIPCIÓN
A01	BASTIDOR DE TUBO DE ACERO ELECTRO SOLDADO DE SECCIÓN REDONDA DE Ø1" X 1.2MM DE ESPESOR, CON ORIFICIOS ADECUADOS PARA FIJAR LAS PLATAFORMAS MEDIANTE PERNOS CON TUERCAS Y CONTRATUERCAS, EL DOBLADO DEL TUBO ES UNA SOLA PIEZA, SIN SECCIONAR Y SIN ARRUGAS.
A02	01 PLATAFORMA REFORZADA DE 25.4MM DE ESPESOR, FABRICADA CON PLANCHA DE ACERO LAF DE 1.2MM DE ESPESOR, RECUBIERTAS CON PLANCHA PVC MATERIAL ANTIDESLIZANTE (PISOBUS) DE 3.5MM DE ESPESOR, DE COLOR NEGRO, ASEGURADO EN TODO EL CONTORNO CON FILETE DE ACERO INOXIDABLE CALIDAD AISI 304 DE 0.8MM DE ESPESOR ACABADO SATINADO.
A03	REGATONES DE PLÁSTICO DURO DE ALTO IMPACTO.
	ACABADO
A04	TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS, CON DESENGRASANTE, ANTIOXIDANTE, PREACTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE LAS PLANCHAS CONTRA LA CORROSIÓN EXTERNA E INTERNA, PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE.
A05	ACABADO CON PINTURA EN POLVO TERMO CONVERTIBLE POR DEPOSICIÓN ELECTRO ESTÁTICA TIPO EPOXI HORNEADA A UNA TEMPERATURA DE 200/220 GRADOS, COLORES A SOLICITUD DEL CLIENTE.
A06	DIMENSIONES APROXIMADAS: LARGO: 450MM, ANCHO: 250 MM, ALTURA AL PELDAÑO: 200MM.

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION



CLAVE: MA-48	
DENOMINACION DEL EQUIPO	
ESCALINATA METALICA DE 2 PELDAÑOS	
A	DESCRIPCIÓN
A01	BASTIDOR DE TUBO DE ACERO ELECTRO SOLDADO DE SECCIÓN REDONDA DE Ø1" X 1.2MM DE ESPESOR, CON ORIFICIOS ADECUADOS PARA FIJAR LAS PLATAFORMAS MEDIANTE PERNOS CON TUERCAS Y CONTRATUERCAS, EL DOBLADO DEL TUBO ES UNA SOLA PIEZA, SIN SECCIONAR Y SIN ARRUGAS.
A02	02 PLATAFORMAS REFORZADAS DE 25.4MM DE ESPESOR, FABRICADA CON PLANCHA DE ACERO LAF DE 1.2MM DE ESPESOR, RECUBIERTAS CON PLANCHA PVC MATERIAL ANTIDESLIZANTE(PISOBUS) DE 3.5MM DE ESPESOR, DE COLOR NEGRO, ASEGURADO EN TODO EL CONTORNO CON FILETE DE ACERO INOXIDABLE CALIDAD AISI 304 DE 0.8MM DE ESPESOR ACABADO SATINADO.
A03	REGATONES DE PLÁSTICO DURO DE ALTO IMPACTO.
A04	ACABADO:
A04	TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS, CON DESENGRASANTE, ANTIOXIDANTE, PREACTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE LAS PLANCHAS CONTRA LA CORROSIÓN EXTERNA E INTERNA, PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE.
A05	ACABADO CON PINTURA EN POLVO TERMO CONVERTIBLE POR DEPOSICIÓN ELECTRO ESTÁTICA TIPO EPOXI HORNEADA A UNA TEMPERATURA DE 200/220 GRADOS, COLORES A SOLICITUD DEL CLIENTE.
A06	DIMENSIONES APROXIMADAS: LARGO: 450MM, ANCHO: 250 MM, ALTURA AL PRIMER PELDAÑO: 200MM, ALTURA AL SEGUNDO PELDAÑO: 400MM.

CLAVE: M-61				
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO : ESTANTERIA ESPECIAL SIMPLE PARA MATERIAL ESTERIL				
A	DESCRIPCIÓN			
A01	SISTEMA DE ALMACENAMIENTO ABIERTO PARA CANASTILLAS DE ALAMBRE.			
B	MATERIAL			
B01	ACERO INOXIDABLE 304			
C	CARACTERÍSTICAS			
C01	CADA COMPARTIMENTO ESTÁ EQUIPADO CON SIETE (07) PERFILES EN U PARA SOSTENER LAS CANASTILLAS DE ALAMBRE CON UNA ALTURA MÁXIMA DE 200 MM			
C02	LA DISTANCIA HORIZONTAL ENTRE LOS PERFILES ES DE ± 408 MM.			
C03	EL BASTIDOR DE ESTÁ HECHO DE TUBOS CUADRADOS DE ACERO INOXIDABLE			
C04	CUENTA CON PIES DE NIVELACIÓN.			
C05	EL SISTEMA SE SUMINISTRA COMPLETAMENTE SOLDADO.			
	DIMENSIONES			



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

CLAVE: MA-44b	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO	
FICHERO METALICO PARA 10 PORTA HISTORIAS CLINICAS DE APLIQUE MURAL	
A	GENERALES
A01	CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE, INCLUYENDO LA SOLDADURA.
A02	MODELO PARA SER ADOSADO A LA PARED, MEDIANTE PLANCHA DE ACERO DE 1.2MM DE ESPESOR.
A03	CREMALLERAS INCLINADAS DE 1/8" DE ESPESOR, CON CAPACIDAD PARA 10 PORTA HISTORIAS CLINICAS
A04	MARCO INFERIOR DEBIDAMENTE SOLDADO Y REFORZADO UNE LA PLANCHA Y CREMALLERA
A05	INCLUYE 10 PORTA HISTRIAS CLINICAS DE ALUMINIO
A06	INCLUIRA TODOS LOS ACCESORIOS NECESARIOS PARA SU ADOSAMIENTO
B	ACERO INOXIDABLE
B01	CALIDAD 304-2B


CLAVE: MA-44	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO	
FICHERO METALICO PARA 20 PORTA HISTORIAS CLINICAS DE APLIQUE MURAL	
A	GENERALES
A01	MODELO PARA SER ADOSADO A LA PARED, MEDIANTE PLANCHA DE ACERO DE 1.2 MM DE ESPESOR.
A02	CREMALLERAS INCLINADAS DE 1/8" DE ESPESOR, CON CAPACIDAD PARA 20 PORTA HISTORIAS, PARA UNA MEJOR SELECCIÓN.
A03	MARCO INFERIOR DEBIDAMENTE SOLDADO Y REFORZADO UNE LA PLANCHA Y CREMALLERA.
A04	INCLUYE 20 PORTA HISTORIAS CLINICAS DE ALUMINIO.
A05	INCLUIRÁ TODOS LOS ACCESORIOS NECESARIOS PARA SU ADOSAMIENTO
	ACERO INOXIDABLE.
A06	EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B.



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

CLAVE: MM-2	
DENOMINACION DEL EQUIPO: MESA (DIVAN) PARA EXAMENES Y CURACIONES.	
A	GENERALES
A01	MATERIAL DE FABRICACIÓN: TUBO CUADRADO DE 1 1/4", REFORZADO CON TRAVESAÑOS Y ESTRUCTURA DE PLANCHA METALICA ó PLANCHA LAF DE 1/16" CON TEMPLADOR INFERIOR DE TUBO DE ACERO DE 1" Ø Y 1.25 mm DE ESPESOR.
A02	DESCANZA SOBRE CUATRO PATAS CON REGATONES DE JEBE DURO RESISTENTES.
A03	CON VARILLA DE ACERO INOXIDABLE, CON PERILLAS CROMADAS
A04	SISTEMA REGULADOR DE CABECERA Y RESPALDO MANUAL DE UNA PIEZA ACOLCHADA
A05	EL FORRO DE KOROFÁN EN COLOR NEGRO TIPO II ó KOROVIL DE BUENA CALIDAD; CON GOMA ESPUMA DE POLIURETANO INDEFORMABLE SEMIDURO, ELÁSTICO Y RESISTENTE.
A06	TIPO DE SOLDADURA A UTILIZAR TIPO MIG O SUPERIOR
A07	APLICACIÓN DE PINTURA EPÓXICA EN POLVO ELECTROSTÁTICO EN LAS PARTES METÁLICAS; SECADO EN HORNO A 180° C ó MÁS, PREVIO PROCESO DE FOSFATIZADO EN CALIENTE.




 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGIÓN

70

CLAVE: MA-12a	
DENOMINACION DEL EQUIPO	MESA RODABLE DE ACERO INOXIDABLE DE MÚLTIPLES USOS
A	GENERALES
A01	CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN ACERO QUIRURGICO INOXIDABLE AISI 304-2B.
A02	ESTRUCTURA DE TUBO CUADRADO DE 1" X 1.5MM DE ESPESOR.
A03	DOS TABLEROS FABRICADOS EN PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8 MM. DE ESPESOR.
A04	CADA TABLERO CON UNA BARANDILLA REDONDA DE ACERO INOXIDABLE DE 1/2" DE DIÁMETRO, EN SUS TRES LADOS.
A05	DOS GAVETAS DE FÁCIL DESLIZAMIENTO, CON TIRADORES INCORPORADO.
A06	UNIDAD MONTADA SOBRE CUATRO RUEDAS GIRATORIAS DE 2" DE DIÁMETRO, DOS DE ELLAS CON FRENO DE GRADO HOSPITALARIO.
A07	DOS AGARRADERAS FABRICADAS CON TUBO REDONDO DE ACERO INOXIDABLE DE 1/2" DE DIÁMETRO, A AMBOS LADOS DEL MUEBLE.
A08	ACABADO, SATINADO MEDIO BRILLO.
A09	DIMENSIONES APROXIMADAS: LARGO : 650 MM. ANCHO : 450 MM. ALTURA AL TABLERO INFERIOR : 340 MM. ALTURA AL TABLERO SUPERIOR : 840 MM.

CLAVE: MM-3	
DENOMINACION DEL EQUIPO	MESA ESPECIAL DE RECONOCIMIENTO PARA GINECOLOGÍA
A	DESCRIPCIÓN
A01	DIVÁN UNIVERSAL PARA GINECOLOGÍA, DESMONTABLE. ESTÁ COMPUESTO POR LA ESTRUCTURA (BASTIDOR, PATAS Y TEMPLADOR) Y LA PLATAFORMA DEL PACIENTE.
A02	ESTRUCTURA: BASTIDOR, FABRICADO CON TUBO DE ACERO ELECTROSOLDADO DE SECCIÓN REDONDA DE 1 1/2" X 1.5MM DE ESPESOR.
A03	LAS PATAS FABRICADAS DE TUBO DE ACERO ELECTROSOLDADO 1 1/2" X 1.5MM DE ESPESOR, APOYADO SOBRE (04) REGATONES DE JEBE ANTIDESLIZANTE.
A04	TEMPLADOR INFERIOR, FABRICADO CON TUBO DE ACERO ELECTROSOLDADO DE SECCIÓN REDONDA DE 1" X 1.2MM DE ESPESOR, EMPERNADO A LAS PATAS. PLATAFORMA PACIENTE:
A05	CABECERA, CON SISTEMA DE REGULACIÓN POR MEDIO DE (01) BISAGRA TIPO TIJERA, QUE PERMITEN OBTENER GRADOS ENTRE 0°-45°. CUERPO, CON SISTEMA DE REGULACIÓN POR MEDIO DE (02) BISAGRAS TIPO TIJERA, QUE PERMITEN OBTENER GRADOS ENTRE 0°-60°. PIECERA, CON RECORTE PERINEAL PARA INTERVENCIONES GINECOLÓGICAS. SECCIÓN FUA, TAPIZADO CON TELA PLASTIFICADA DE COLOR NEGRO, CON ESPUMA DE PU. SOPORTE DE PIERNERA, FABRICADO CON BARRA DE ACERO Y PERILLA DE AJUSTE. BANDEJA DE ACERO INOXIDABLE CON TIRADOR, DE 300 X 300 X 120MM, DESLIZABLE SOBRE (02) CANALES CON PESTAÑA DE REFUERZO. ACABADO:
A06	TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS, CON DESENGRASANTE, ANTIOXIDANTE, PREACTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE LAS PLANCHAS CONTRA LA CORROSIÓN EXTERNA E INTERNA, PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE.
A07	ACABADO CON PINTURA EN POLVO TERMO CONVERTIBLE POR DEPOSICIÓN ELECTRO ESTÁTICA TIPO EPOXI HORNEADA A UNA TEMPERATURA DE 200/220 GRADOS, COLORES A SOLICITUD DEL CLIENTE. ACCESORIOS STANDARD:
A08	(01) JUEGO DE PIERNERAS DE FIBRA DE VIDRIO ACOLCHONADAS, CON SU RESPECTIVO SOPORTE CON ARTICULACIONES ESFÉRICA Y BARRA MONTANTE SS DE 1/2" DE DIÁMETRO. (CÓDIGO: PG-01)
A09	DIMENSIONES APROXIMADAS: LARGO: 1960MM, ANCHO: 650MM, ALTURA: 690MM.

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROYECTO

CLAVE: MM-4	
DENOMINACION DEL EQUIPO : MESA ESPECIAL PARA TOPICO	
A	DESCRIPCIÓN
A01	MESA ESPECIAL PARA TÓPICO CONSTRUIDA INTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE AISI 304-2B.
A02	BASTIDOR DE TUBO DE ACERO INOXIDABLE DE Ø1 1/2" X 1.5MM DE ESPESOR.
A03	TRAVESAÑOS DE TUBO DE ACERO INOXIDABLE DE 1" X 1.2MM DE ESPESOR.
A04	SISTEMA MECANICO CON MECANISMO DE PALANCA PARA MOVIMIENTO TRENDLEMBURG.
A05	TANTO LA CABECERA Y PIECERA CUENTAN CON MECANISMOS DE REGULACIÓN, POR MEDIO DE CREMALLERAS, EN EL CASO DEL ESPALDAR Y EN LA PIECERA CON UNA BARRA DE ACERO DE 3/8" DE DIÁMETRO QUE SE COMPLEMENTA CON CREMALLERAS EN ACERO INOX.
A06	REGATONES DE JEDE DURO ANTIDESLIZANTE.
A07	PLATAFORMAS DE PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 1/32" DE ESPESOR.
A08	MANIJA DE AJUSTE CON PERILLA DE ACERO INOX.
A09	HOMBRERAS METÁLICAS ACOLCHADAS.
A10	COLCHONETAS FABRICADAS CON GOMA ESPUMA DE 2" DE ESPESOR, DENSIDAD MAYOR A 18KG/M3 Y FORRADAS CON TELA PLASTIFICADA, DE BUENA CALIDAD, RESISTENCIA AL DESGASTE.
A11	EL ACERO INOXIDABLE CUMPLE CON LAS NORMAS AISI 304 Y ES ACERO INOXIDABLE DE CALIDAD 304-2B
A12	DIMENSIONES APROXIMADAS: LARGO: 1900MM, ANCHO: 600MM, ALTURA: 820MM.

CLAVE: MA-12	
DENOMINACION DEL EQUIPO MESA METALICA RODABLE PARA MULTIPLES USOS	
A	GENERALES
A01	CON ESTRUCTURA DE ACERO TUBULAR DE 25.4 MM (1") Ø.
A02	DOS SUPERFICIES DE ACERO LAMINADO AL FRÍO DE 0.8 MM (1/32") RECUBIERTAS CON FORMICA DE BUENA CALIDAD CON PROTECCIONES DE ACERO INOXIDABLE A TODO EN CONTORNO.
A03	BARANDILLAS DE VARILLAS DE 6.35 MM (1/4") Ø, A TRES (03) LADOS DE CADA SUPERFICIE TOTALMENTE DE ACERO INOXIDABLE.
A04	AMBOS EXTREMOS ESTÁN PROVISTOS DE AGARRADERAS DE ACERO INOXIDABLE.
A05	UNIDAD MONTADA SOBRE 04 RUEDAS DE GRADO HOSPITALARIO 50.8 MM (2") Ø, CON RODAMIENTO DE VILLAS COMPLETAMENTE NIQUELADOS.
A06	TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES, CONSISTENTE EN DESENGRASE, DESOXIDADO, PRE-ACTIVADO, FOSFATIZADO, SELLADO Y DESHIDRATADO, CREANDO LAS ÓPTIMAS CONDICIONES PARA LA POSTERIOR APLICACIÓN DE PINTURA EN POLVO. ACABADO CON PINTURA EN POLVO ELECTROSTÁTICA, APLICADA SIN SOLVENTES (ECOLÓGICA), CURADA AL HORNO A TEMPERATURA DE 200°C.
A07	TODAS LAS UNIONES METÁLICAS SERÁN SOLDADAS A TRAVÉS DEL PROCESO DE SOLDADURA ELÉCTRICA MIG (METAL INERT GAS).
A08	CON UN CAJON CENTRAL Y ASA DE SUJECCION
B	DIMENSIONES APROXIMADAS:
B01	LARGO : 660 MM.
B02	ANCHO : 460 MM.
B03	ALTURA DEL TABLERO SUPERIOR: 840 MM.
B04	ALTURA DEL TABLERO INFERIOR: 340 MM.

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION



CLAVE: MA-39

DENOMINACIÓN DEL EQUIPO: MESA METÁLICA TIPO MAYO. PARA ENTREGA DE INSTRUMENTOS

A	GENERALES
A01	MESA DE MAYO CON BANDEJA DESMONTABLE, FABRICADA INTEGRAMENTE DE ACERO INOXIDABLE CALIDAD AISI 304-2B.
	BASE:
A02	UN SOPORTE PRINCIPAL DE TUBO DE ACERO INOXIDABLE DE SECCIÓN REDONDA DE 1" X 1.5MM DE ESPESOR EN LA PARTE SUPERIOR LLEVA UNA PERILLA DE AJUSTE DE ACERO.
A03	BASE INFERIOR PESADA DE FORMA RECTANGULAR DE ACERO INOXIDABLE DE 2"X1"X1.5MM DE ESPESOR, DOS GARRUCHAS DE NYLON DE EJE ROSCADO Y DOS PATAS DE JEBE DURO ANTIDESLIZANTE.
A04	UNA BANDEJA DESMONTABLE DE ACERO INOXIDABLE, CUYA DIMENSIÓN ES DE 380X480MM APROX., QUE PERMITE SER ESTERILIZADA. SE COLOCA SOBRE UN ANILLO RECTANGULAR DE PLATINA DE ACERO DE 1/8" X 35MM DE ESPESOR PROTEGIDA CON UNA MOLDURA DE JEBE.
A05	ACABADO SATINADO MEDIO BRILLO
A06	DIMENSIONES APROXIMADAS: LARGO: 480MM, ANCHO: 380MM, ALTURA MÍNIMA: 900MM, ALTURA MÁXIMA: 1400MM.

CLAVE: MA-42

DENOMINACIÓN DEL EQUIPO: MESA PARA CAMBIO DE PAÑALES

A	GENERALES
A01	MESA PARA EXAMEN PEDIÁTRICO CON CAJONES Y TALLÍMETRO, ESPECIAL PARA PACIENTES AMBULATORIOS.
A02	BASE METÁLICA FUA, CON PATAS QUE TERMINAN EN REGULADORES DE PLASTICO DURO.
A03	FABRICADO DE PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRÍO LAF DE 0.8 MM DE ESPESOR.
A04	CAJÓN DE SUAVE DESLIZAMIENTO SOBRE PATINES DE NYLON Y TIRADOR INCORPORADO
A05	CUERPO: ESTRUCTURA METÁLICA INTEGRAMENTE FABRICADO CON PLANCHA DE ACERO LAF DE 0.8 MM. DE ESPESOR. EN EL FRENTE, CUENTA CON DOS CAJONES METÁLICOS A CADA LADO, CON FRENTE METÁLICO Y CON TIRADOR INCORPORADO
A06	TABLERO SUPERIOR METÁLICO REFORZADO CON PERFILES TIPO OMEGA.
A07	TALLÍMETRO PARA MEDIR HASTA 1000MM, EN LA PARTE POSTERIOR DEL TABLERO SUPERIOR. TABLERO AUXILIAR METÁLICO, REBATIBLE, CON REFUERZOS EN LA PARTE INFERIOR. PATAS DE TUBO CUADRADO DE 1" X 1.2 MM DE ESPESOR.
	ACABADO:
A08	TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS, CON DESENGRASANTE, ANTIOXIDANTE, PREACTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE LAS PLANCHAS CONTRA LA CORROSIÓN EXTERNA E INTERNA, PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE.
A09	ACABADO CON PINTURA EN POLVO TERMO CONVERTIBLE POR DEPOSICIÓN ELECTRO ESTÁTICA TIPO EPOXI HORNEADA A UNA TEMPERATURA DE 200/220 GRADOS, COLORES A SOLICITUD DEL CLIENTE.
A10	COLCHONETA DE ESPUMA DE POLIURETANO DE 1100 X 570 X 50MM, CON TAPIZ ULTRA CUERO (LISO), LAVABLE.
A11	DIMENSIONES APROXIMADAS: TABLERO SUPERIOR: 1120 X 600MM, TABLERO AUXILIAR: 430 X 300MM, LARGO TOTAL: 1420MM, ANCHO TOTAL: 600MM, ALTURA AL TABLERO SUPERIOR: 900MM

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

CLAVE: D-4	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO	PORTA LAVATORIO DOBLE METALICO RODABLE
A	GENERALES
A01	MATERIAL PREDOMINANTE: LÁMINAS Y PERFILES EN ACERO LAMINADO AL FRÍO. A EXCEPCIÓN DE LO QUE SE INDIQUE.
A02	BASE FABRICADA CON (02) "U" INVERTIDAS DE TUBO DE ACERO ELECTRO SOLDADO DE SECCIÓN REDONDA DE 1"X1.2MM DE (E) CON REFUERZOS INFERIORES DE TUBO DE ACERO ELECTRO SOLDADO DE SECCIÓN DE REDONDA DE ¾" X 1.2MM DE (E).
A03	DOBLE LAVATORIO CON BORDES REDONDEADOS, ELABORADO EN LAMINA DE ACERO INOXIDABLE QUIRÚRGICO DE 0.8MM DE 350 MM. DE DIAMETRO.
A04	(04) GARRUCHAS DE 2" DE DIÁMETRO, GRADO HOSPITALARIO GIRATORIAS (360°), 02 CON FRENO. LAS RUEDAS ESTÁN FABRICADAS CON UNA COMBINACIÓN DE PVC Y GOMA TERMOPLÁSTICA, PROPORCIONANDO ÓPTIMA PROTECCIÓN AL PISO Y RESISTENCIA A BAJAS TEMPERATURAS. CON CAPACIDAD DE CARGA DE 30KG/GARRUCHA.
A05	(02) AROS. EN LA PARTE SUPERIOR, DE 350MM DE DIÁMETRO, FABRICADO CON PLATINA DE ACERO DE 20 X 2MM ROLADOS Y EMPERNADOS A LA BASE CON EL FIN DE SOSTENER LOS DOS LAVATORIOS. RECUBIERTO CON UNA FRISA PROTECTORA DE JEBE DURO PARA EVITAR PRODUCIR RUIDO.
B	DIMENSIONES APROXIMADAS DEL PORTA LAVATORIO:
B01	LARGO : 800 MM.
B02	ANCHO : 380 MM.
B03	ALTO : 850 MM.
C	NOTA
C01	TODAS LAS PARTES METÁLICAS SERÁN LIMPIADOS CON UN BAÑO FOSFATIZADO, PINTADAS CON POLVO ELECTROSTATICO POLIESTER EPOXY, APLICADO SIN SOLVENTES (ECOLOGICO), CURADO CON HORNO A TEMPERATURA DE 200°C.
C02	TODAS LAS UNIONES METÁLICAS SERÁN SOLDADAS ELÉCTRICAMENTE CON ELECTRODOS DE LA MEJOR CALIDAD; NO SE ACEPTARA EL SOLDADO TIPO PUNTO, TENDRÁ QUE SER TIPO SOLDADURA CORRIDA (25.4MM DE LARGO EN LONGITUDES CORTAS)
C03	TODOS LOS MATERIALES A USAR EN EL PRESENTE TRABAJO ASI COMO LOS ACABADOS SERÁN DE LA MEJOR CALIDAD; DE LO CONTRARIO SERÁN OBSERVADOS, HASTA QUE SE CUMPLAN CON ESTOS REQUISITOS

CLAVE: D-3	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO	PORTA LAVATORIO SIMPLE, METALICO RODABLE
A	GENERALES
A01	CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE EL CUAL DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER DE CALIDAD 304-2B.
A02	BASTIDOR CONSTRUIDO INTEGRAMENTE EN TUBO DE ACERO INOXIDABLE DE 25.4 MM. DE DIÁMETRO Y 1.2 MM. DE ESPESOR.
A03	REFUERZOS DE TUBOS DE ACERO INOXIDABLE DE 19.1 MM. DE DIÁMETRO Y 1.2 MM. DE ESPESOR.
A04	APOYO EN LA PARTE SUPERIOR DE ACERO INOXIDABLE (PARA EL LAVATORIO), DE 19.1 MM. DE DIÁMETRO Y 1.2 MM. DE ESPESOR.
A05	MONTAJE SOBRE CUATRO RUEDAS METÁLICAS DE 50 MM. DE DIÁMETRO HECHOS DE JEBE DURO Y RODAMIENTO DE BILAS.
A06	LAVATORIO DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8 MM. DE ESPESOR CON UN DIÁMETRO MÍNIMO DE 300 MM. BORDES REDONDEADOS.
	ACERO INOXIDABLE
A07	EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B
A08	SOLDADURA DE LAS UNIONES METÁLICAS: SE UTILIZARÁ LA TECNOLOGÍA MIG O TECNOLOGÍA SUPERIOR EQUIVALENTE, PARA EL CASO DE UNIONES ENTRE SUPERFICIES DE ACERO INOXIDABLE, SE USARÁ TECNOLOGÍA TIG O TECNOLOGÍA SUPERIOR EQUIVALENTE. LAS SUPERFICIES SOLDADAS TENDRÁN UN FINO ACABADO Y DEBERÁN GARANTIZAR SU RESISTENCIA Y UNIÓN PERFECTA DE LAS PARTES.



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

CLAVE: D-8	
DENOMINACION DEL EQUIPO	PORTA CHATAS Y PAPAGAYOS METÁLICOS DE PARED
A	DEFINICIÓN Y APLICACIÓN
A01	PORTA CHATAS Y PAPAGAYOS DE PARED CONSTRUIDO INTEGRAMENTE CON ACERO INOXIDABLE. DISEÑADO PARA SER ADOSADO A LA PARED, PARA LO CUAL INCLUYE TODOS LOS ACCESORIOS PARA SU ADOSAMIENTO.
A02	Cuenta con dos (02) GANCHOS PORTA PAPAGAYOS Y DOS (02) ABRAZADERAS PORTA CHATAS.
A03	EN LA PARTE INFERIOR, BANDEJA FÁCILMENTE DESMONTABLE LA CUAL RECIBIRÁ LOS LIQUIDOS.
A04	DIMENSIONES SUFICIENTES PARA COLOCAR TODOS LOS ELEMENTOS EN SU SOPORTE.

CLAVE: D-9	
DENOMINACION DEL EQUIPO	PORTASUERO METALICO RODABLE
A	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
A01	ESTRUCTURA DE ACERO INOXIDABLE
A02	PEANA DE ALUMINIO PULIDO
A03	SOPORTE PRINCIPAL CONSTRUIDO CON TUBO DE 25X1 APROX
A04	VARILLA DE 10 Y 8
A05	MANIQUETA DE POLIPROPILENO
A06	CON BARRA DE DOBLE GANCHO
A07	BASE LASTRADA Y RUEDAS DE 2" DE JEBE CONDUCTIVO.
B	DIMENSIONES APROXIMADAS:
B01	ALTURA MÍNIMA : 1200 MM
B02	ALTURA MÁXIMA : 2000 MM

CLAVE: MA-16	
DENOMINACION DEL EQUIPO	SILLA ESPECIAL PARA TOMA DE MUESTRAS
A	GENERALES
A01	ESTRUCTURA DE ACERO CUADRADO DE 25.4 MM. (1) DE DIÁMETRO POR 1.587 MM. (1/16") DE ESPESOR
A02	ASIENTO Y RESPALDAR EN MADERA SÓLIDA DE 12.7 MM. (1/2") CUBIERTA CON ESPUMA DE 50.8 MM. (2") DE ESPESOR DENSIDAD 20/22 KG/M3
A03	TAPIZADO EN KOROFAN TIPO II COLOR NEGRO, MONTADO SOBRE PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRÍO DE 1.587 MM. (1/16")
A04	POSABRAZOS SERÁN DE MATERIAL SINTÉTICO Y ESTARÁN ACONDICIONADOS PARA REGULAR EL ALTO Y EL GIRO EN ACERO TUBULAR DE 19.05 MM. (3/4) DE DIÁMETRO POR 1.587 MM. (1/16") DE ESPESOR. ES UN DISPOSITIVO DESMONTABLE CON DOS TUBOS DE 19 MM Y QUE AMBOS LADOS DEBEN TENER GUIAS CON PERILLA DE AJUSTE PARA INTERCAMBIO Y REGULAR SU ALTURA
A05	LAS MANIVELAS DE FLUACIÓN DEL PORTA BRAZO SERÁ EN BARRA ACERADA DE 8.35 MM. (1/4"), CON SUS RESPECTIVAS PERILLAS ESFÉRICAS DE MATERIAL SINTÉTICO DE 38.1 MM. (1/2")
A06	CON UN GABINETE RODABLE FABRICADO EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRÍO 6.8 MM. DE ESPESOR, CON TRES DIVISIONES QUE CONSTA DE 2 GAVETAS DE FÁCIL DESLIZAMIENTO, Y 01 PUERTA CON TIRADORES INCORPORADO O DE ACERO INOXIDABLE. EN LA PARTE SUPERIOR LLEVA UNA SUPERFICIE DE ACERO INOXIDABLE CON REBORDE EN TRES LADOS EL CUAL SOBRESALE 2 CM DE LA SUPERFICIE BASE.
A07	CON REGATONES DE JEBE DURO.
A08	TODAS LAS UNIONES DEBERÁN ESTAR ELÉCTRICAMENTE SOLDADAS MEDIANTE SISTEMA DE SOLDADURA MIG Y SOLDADURA CORRIDA.
B	EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE :
B01	APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DE METAL

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

CLAVE: MA-34	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO	TABURETE METALICO ASIENTO GIRATORIO FIJO
A	GENERALES
A01	TABURETE METÁLICO GIRATORIO RODABLE, DE ALTURA REGULABLE
A02	ASIENTO DE MADERA TRIPLAY DE 12.7 MM. DE ESPESOR INYECTADO CON ESPUMA FLEXIBLE DE POLIURETANO CON PIEL INTEGRADA MONTADO SOBRE SOPORTE METALICO.
A03	COLUMNA DE TUBO REDONDO DE 2" X 2.0 MM DE ESPESOR CON SISTEMA DE ELEVACIÓN NEUMÁTICO.
A04	APOYADO EN 05 PIES DE POLIURETANO, PARA MAYOR ESTABILIDAD, DURACIÓN Y PARA FACIL LIMPIEZA CON RUEDAS DE 2".
A05	DIMENSIONES APROXIMADAS:
	DIÁMETRO DEL ASIENTO : 320 MM.
	ALTURA INICIAL DEL ASIENTO : 470 MM.
	DIÁMETRO INTERIOR DEL ARO DE LA BASE : 500 MM.
B	NOTA
B01	TODAS LAS UNIONES SERÁN ELÉCTRICAMENTE SOLDADAS, NO SE ACEPTARÁ EL SOLDADO TIPO PUNTO DEBE SER TIPO SOLDADURA CORRIDA.
B02	PINTURA CON POLVO ELECTROSTÁTICO POLIESTER HIBRIDO, EPOXY, COLOR DE ACUERDO A CARTA, APLICADO SIN SOLVENTES (ECOLÓGICO), CURADO EN HORNO A TEMPERATURA DE 200°C.

CLAVE: MA-35	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO	TABURETE METALICO ASIENTO GIRATORIO RODABLE
A	DESCRIPCIÓN
A01	ESTRUCTURA DE ACERO INOXIDABLE.
A02	ASIENTO DE MADERA TRIPLAY DE 1/2" DE ESPESOR CON CUATRO PERFORACIONES PARA SALIDA DE AIRE, REVESTIDO CON ESPUMA DURA DE POLIURETANO DE 2" DE ESPESOR, DENSIDAD SUPERIOR A 18 KG./M3, TAPIZADO EN KOROFAN, DE BUENA CALIDAD, RESISTENTE AL DESGASTE Y CRUCETA DE PLATINAS DE 1" X 1/4".
A03	LA BASE COMPUESTA POR UN TUBO PRINCIPAL DE ACERO INOXIDABLE DE SECCIÓN CUADRADA DE 1 1/2" X 1.2 MM. DE ESPESOR, CON VÁSTAGO EN LA PARTE SUPERIOR PARA REGULAR LA ALTURA ENTRE 450 Y 600 MM.
A04	LA PARTE INFERIOR APOYADA SOBRE CUATRO PIES INCLINADOS, FABRICADOS DE TUBO CUADRADO DE ACERO INOXIDABLE DE 1" X 1.5 MM. DE ESPESOR, EN FORMA DE CRUZ.
A05	TODA LA UNIDAD DEBE ESTAR MONTADA SOBRE CUATRO GARRUCHAS DE NYLON DE 50 MM. (2") DE DIÁMETRO CON EJE ROSCADO.
B	DIMENSIONES APROXIMADAS:
B01	DIÁMETRO DEL ASIENTO : 360 MM.
B02	ALTURA INICIAL DEL ASIENTO : 450 MM.
B03	ALTURA FINAL DEL ASIENTO : 600 MM.
B04	LONGITUD DE CADA PIE : 250 MM.

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION



CLAVE: MA-35 a	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO	TABURETE METALICO ASIENTO GIRATORIO RODABLE DE ACERO INOXIDABLE
A	GENERALES
A01	TABURETE METÁLICO, CONSTRUÍDO ÍNTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE QUIRÚRGICO CALIDAD 304-2B CON ASIENTO GIRATORIO DE ALTURA REGULABLE MEDIANTE VÁSTAGO ROSCADO. ASIENTO DE 360 MM. DE DIÁMETRO CON COJÍN DE JEBE ELÉCTRICAMENTE CONDUCTIVO.
A02	BASE COMPUESTA POR CUATRO BRAZOS DE TUBO REDONDO DE ACERO INOXIDABLE DE 1" (25.4 MM.) DE DIÁMETRO Y 1.2 MM. DE ESPESOR.
A03	BORDEADO POR UN ARO POSAPIE DE 420 MM. DE DIÁMETRO, TUBO DE LAS MISMAS CARACTERÍSTICAS QUE LOS BRAZOS
A04	TODA LA UNIDAD DEBE ESTAR MONTADA SOBRE CUATRO GARRUCHAS DE JEBE ELÉCTRICAMENTE CONDUCTIVO DE 50 MM. (2") DE DIÁMETRO CON EJE ROSCADO
A05	CON MECANISMO QUE PERMITA GIRAR EL ASIENTO EN AMBAS DIRECCIONES SIN SUFRIR VARIACIONES EN LA ALTURA PREESTABLECIDA, ESTE MOVIMIENTO DEBE SER INDEPENDIENTE AL PROPORCIONADO POR LAS GARRUCHAS.
A06	UN RESPALDO CON LAMINA METÁLICA DE FORMA ANATÓMICA, REVESTIDO CON ESPUMA DURA DE POLIURETANO DE 2" ESPESOR, DENSIDAD 18 KG./M3 O MAYOR, TAPIZADO EN KOROFAN DE BUENA CALIDAD. LAVABLE RESISTENTE AL DESGASTE Y RALLADURAS.
A07	EL RESPALDO ESTARÁ ENSAMBLADO A LA BASE MEDIANTE UNA PLATINA DE ACERO INOXIDABLE DE 1/4" X 2", CUYO EXTREMO SUPERIOR ESTARÁ EMBUTIDO EN EL RESPALDO PARA PERMITIR UNA MEJOR LIMPIEZA (RESPALDO NO REGULABLE EN ALTURA).
B	DIMENSIONES APROXIMADAS
B01	DIÁMETRO DEL ASIENTO : 360 MM.
B02	ALTURA DEL ASIENTO : 450 MM.

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRAS
PROREGION



200 63

SERVICIOS GENERALES

Nro	Clave	Denominación
1	S-109	Autoclave triturador a vapor de 150 Lt. aproximadamente para residuos hospitalarios y accesorios
2	W-1	Balanza de plataforma fuerza 160 Kg.
3	D-378	Balanza digital para pesar órganos
4	D-189	Balanza mecánica con tallímetro para adulto
5	MP-2	Cilindro de plástico con tapa de vaivén 140 lts.
6	K-2	Cocina eléctrica de dos hornillas de mesa
7	R-5b	Congeladora de -30° C.
8	R-5a	Congeladora de -70° C.
9	ES-26	Estante suspendida de tacho con dos brazos - equipos
10	ES-24	Estante suspendida de tacho con dos brazos - gases
11	Z-11	Máquina de coser industrial
12	LI-13	Maquina lustradora semi industrial
13	MP-1	Papelera de plástico con tapa y ventana batible
14	MC-16	Papelera metálica
15	MC-32	Papelera metálica de pedestal
16	MC-34	Perdía metálica de pared con 4 ganchos
17	M-76	Pizarra acrílica para plumón 100 x 200 cm.
18	R-26	Refrigeradora eléctrica de 12 pies cúbicos
19	E-34	Rueda de marino con manivela para ejercicios de hombro



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

CODIGO: S-109	
DENOMINACION DEL EQUIPO UNIDAD DE TRATAMIENTO DE RESIDUOS HOSPITALARIOS	
A	GENERALES
A01	VOLUMEN DE TRATAMIENTO POR CICLO: 150 L
A02	AUTOCLAVE CON TRITURADOR INTEGRADO EN UN SOLO RECIPIENTE CERRADO Y HERMÉTICO.
A03	AUTOCLAVE DISEÑADO PARA EL TRATAMIENTO DE RESIDUOS BIOCOTAMINADOS
A04	AUTOCLAVE DE UNA SOLA CÁMARA, CON TRITURADOR DENTRO DE LA CÁMARA.
A05	AUTOCLAVE CON PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO DE TRITURAR ANTES DE ESTERILIZAR
A06	AUTOCLAVE CONSTRUIDO INTEGRAMENTE DE ACERO INOXIDABLE CALIDAD TIPO 316 RESISTENTE A LA CORROSIÓN
A07	EQUIPADA CON UNA BOMBA DE VACÍO PARA EVACUAR LA CÁMARA DEL ESTERILIZADOR DURANTE LAS FASES DE POST VACÍO Y LAS FASES DE SECADO DEL CICLO DE TRATAMIENTO
A08	FUNCIONAMIENTO CONECTADO A LA RED DE VAPOR
A09	ADEMAS INCLUYE UN GENERADOR ELECTRICO DE VAPOR INTEGRADO AL SISTEMA.
A10	CON PANTALLA DE VISUALIZACION DIGITAL TACTIL PARA EL REGISTRO DE LOS PARAMETROS DE CADA CICLO DE TRATAMIENTO (PARAMETROS: TIEMPO TEMPERATURA Y PRESIÓN)
A11	IMPRESORA CONECTADA A LA PANTALLA DIGITAL PARA IMPRESIÓN DE REPORTES DE CADA CICLO
A12	EQUIPADA CON SISTEMA DE DEODORIZACION CONFIGURADA AL PLC DE LA AUTOCLAVE QUE REALICE LA NEUTRALIZACION DE LOS OLORES AL INICIO Y AL FINAL DEL CICLO. EL SISTEMA DE DEODORIZACION DEBERÁ SER POR INYECCION DE PRODUCTOS QUIMICOS NEUTRALIZANTES DE MALOS OLORES.
A13	AISLAMIENTO TERMICO EN LA CAMARA DE ESTERILIZACION
A14	SISTEMA DE ENFRIAMIENTO MEDIANTE INYECCION DE AIRE A ALTA PRESION.
A15	SISTEMA PARA FACIL CONEXIÓN A LOS SERVICIOS DE AGUA Y DESAGUE
A16	REDUCCIÓN DEL VOLUMEN DEL RESIDUO TRATADO EN UN 60 – 80 %
ESPECIFICACIONES TECNICAS - PUERTAS:	
A17	DE DOS PUERTAS DE ACERO INOXIDABLE CALIDAD AISI 316, PUERTA SUPERIOR PARA EL INGRESO DE LOS RESIDUOS Y PUERTA INFERIOR PARA LA SALIDA DE LOS RESIDUOS TRATADOS., EN BASE A LA BARRERA SANITARIA.
ESPECIFICACIONES TECNICAS – TRITURADOR	
A18	TRITURADOR DE DOBLE EJE Y GIRO, CON DISCO DE CORTE; CON DISCOS DE ACERO AISI H13 O EQUIVALENTE, QUE PERMITA QUE LA TRITURACIÓN SE REALICE EN FORMA CONTINUA.
A19	LA ROTACIÓN DE CADA EJE DEL TRITURADOR DEBE SER INDEPENDIENTE, ESTA DEBE SER REALIZADA HACIA ADELANTE O HACIA ATRÁS DE FORMA PERIÓDICA Y AUTOMÁTICA PARA EVITAR EL ATASCO DE LOS RESIDUOS DURANTE EL PROCESO DE TRITURACIÓN.
A20	LOS RODAMIENTOS DEBEN SER INSTALADOS EN LA PARTE EXTERNA DE LA AUTOCLAVE, SELLADOS PARA EVITAR QUE LOS RESIDUOS NO TRATADOS SE DEPOSITEN EN LAS HENDIDURAS CAUSANDO CONTAMINACIÓN BACTERIANA, POR LO TANTO, EL TRITURADOR DEBE OPERAR SIN LUBRICACIÓN CONSTANTE.
ESPECIFICACIONES TECNICAS -SEGURIDAD	
A21	CONTRA LA APERTURA DE LA PUERTA CON CÁMARA A PRESIÓN.

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRAS
PROREGION

CODIGO: S-109	
DENOMINACION DEL EQUIPO: UNIDAD DE TRATAMIENTO DE RESIDUOS HOSPITALARIOS	
A22	VALVULA DE SEGURIDAD CONTRA SOBRE PRESIÓN.
A23	VALVULA DE EMERGENCIA, PARA ELIMINAR VAPOR DE LA CÁMARA.
	ESPECIFICACIONES TECNICAS -SISTEMA DE CONTROL
A24	CONTROLADO POR MICROPROCESADOR.
A25	AUTODIAGNÓSTICO DE FUNCIONAMIENTO Y REGISTRO DE FALLAS, LOCAL Y REMOTO.
A26	CÓDIGO DE ACCESO A LA REPROGRAMACIÓN DE PARÁMETROS DE ESTERILIZACIÓN.
	ESPECIFICACIONES DE OPERACIÓN
A27	DURACIÓN MEDIA DEL CICLO: 25- 30 MIN
A28	ELECTRICIDAD 380 V/60 HZ/TRIFASICO
	ESPECIFICACIONES TECNICAS - OTROS
A29	LA AUTOCLAVE DEBE SER FABRICADO DE ACUERDO A NORMAS INTERNACIONALES QUE CERTIFIQUEN QUE LA OPERACIÓN DE TODO EL EQUIPO SE REALICE EN FORMA EFICIENTE Y SEGURA TALES COMO: ASME O PED 97/23/EC. ADJUNTAR MODELO DE CERTIFICADO
A30	LA CALIDAD DE LA SOLDADURA DEBE SER CERTIFICADA DE ACUERDO CON LAS NORMAS INTERNACIONALES ISO 3834-2:2005; EN 287-1 Y DIN EN 15614-1 O EQUIVALENTES.
A31	EL PROVEEDOR DEBERÁ REALIZAR AL MOMENTO DE LA PUESTA EN MARCHA UNA PRUEBA MICROBIOLÓGICA DE EFICIENCIA DE ESTERILIZACIÓN USANDO INDICADORES BIOLÓGICOS CON UN LABORATORIO ACREDITADO CON LA NORMA ISO 17025. EL RESULTADO DE ESTA PRUEBA, CON INDICADOR POSITIVO, DARA LA CONFORMIDAD DEL LOGRO DE LA INACTIVACION MICROBIANA Y SERA PARTE DEL ACTA DE CONFORMIDAD.



Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRAS
 PROREGION

035

ESPECIFICACIONES TECNICAS		
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES	
NOMBRE DEL EQUIPO: BALANZA DE PLATAFORMA DE ESFUERZO 160K	CLAVE: W-1	
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS		
A	CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	CON PLATAFORMA CON CAPACIDAD 150 KILOS O MAS	
A02	CHASIS DE FIERRO ESTRUCTURAL CON BANDEJA EN ACERO INOXIDABLE 42 X 52 CM.	
A03	CUANTIFICACION DIGITAL CON INDICADOR LED O SIMILAR	
A04	CON BATERIA RECARGABLE DE 50 HRS	
A05	FUNCION TARA Y CERO.	
A06	TECLADO BLINDADO ERGONOMETRICO Y FACIL MANEJO	
A07	PESOS EN KILOS Y LIBRAS.	
A08	CORRIENTE DE ALIMENTACION 220 V/60 HZ/1PH.	

ESPECIFICACIONES TECNICAS		
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES	
NOMBRE DEL EQUIPO: BALANZA DE PLATAFORMA DE ESFUERZO 200K	CLAVE: W-25	
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS		
A	CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	CON PLATAFORMA CON CAPACIDAD 150 KILOS O MAS	
A02	CHASIS DE FIERRO ESTRUCTURAL CON BANDEJA EN ACERO INOXIDABLE 42 X 52 CM.	
A03	CUANTIFICACION DIGITAL CON INDICADOR LED O SIMILAR	
A04	CON BATERIA RECARGABLE DE 50 HRS	
A05	FUNCION TARA Y CERO.	
A06	TECLADO BLINDADO ERGONOMETRICO Y FACIL MANEJO	
A07	PESOS EN KILOS Y LIBRAS.	
A08	CORRIENTE DE ALIMENTACION 220 V/60 HZ/1PH.	

HECTOR MANUEL GAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 43121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 43152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

59

323

034

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: BALANZA MECANICA CON TALLIMETRO ADULTO	CLAVE: D-189
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	CAPACIDAD DE HASTA 200Kg
A02	MEDICION DE ALTURA HASTA 200cm
A03	Material en acero durable
A04	Acabado de Pintura en polvo electrostática
A05	Plataforma sólida y estable
A06	Ruedas y soporte.

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: BALANZA DIGITAL PARA PESAR ORGANOS	CLAVE: D-378
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	Capacidad: 5 kg
A02	División: 1 g < 3 kg > 2 g /
A03	Dimensiones (AxAxP): 265 x 53 x 265 mm / 10.4 x 2.1 x 10.4"
A04	Peso: 1.9 kg / 4.2 lbs
A04	Alimentación: pilas
A05	Funciones: TARA, Pre-TARA, HOLD, desconexión automática

HECTOR MANUEL CAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION



332


033

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: CASA DE CHOCOLATE (LITTLE TIKES)	CLAVE: GI-10
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	MODELO LITTLE TIKES, CON RESBALADIZA, EL CUBO POSEE ORIFICIOS PARA ESCALMIENTO, DE ARMADO FACIL
A02	MEDIDAS: 51"X 47" X 59", PESO APROXIMADO 118.8 LIBRAS.

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: CILINDRO DE PLASTICO DE PLASTICO CON TAPA DE VAIVEN 140 Lt	CLAVE: MP- 2
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A DESCRIPCION	
A01	CONSTRUIDO DE POLIETILENO DE ALTO IMPACTO, FÁCIL DE LAVAR.
A02	DE FORMA DE CONO TRUNCADO CON DOS ASAS INTEGRALES.
A03	TAPA TIPO VAIVEN.
A04	CAPACIDAD APROXIMADA 140 LITROS.
DIMENSIONES APROXIMADAS	
A05	DIÁMETRO DE LA BOCA: 530MM
A06	DIÁMETRO DE LA BASE: 420MM
A07	ALTURA: 800MM


 HECTOR MANUEL GADO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 13121

97
 ERNESTO GUERRA ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 REG. CIP N° 49152


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION, A. F.

51

332

103


032

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: COCINA A GAS DE 4 HORNILLAS CON HORNO	CLAVE: K-6
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	CARACTERISTICAS GENERALES
A01	EXTERIORES CONTRUIDOS EN ACERO INOXIDABLE CALIDAD AISI 304 o 18-10
A02	REGULACIÓN DE LLAMA PARA CADA QUEMADOR CON INSTRUCCIONES GRABADAS PARA FÁCIL IDENTIFICACIÓN DE LLAMA ALTA Y LLAMA BAJA
A03	QUEMADORES DE FIERRO FUNDIDO REMOVIBLES
A04	REPARTIDORES DE LLAMA DE FIERRO FUNDIDO
A05	REJILLAS DE APOYO DE FIERRO FUNDIDO DE SERVICIO PESADO, REMOVIBLES
B	HORNO
B01	CALENTAMIENTO CON QUEMADOR(ES) DE GAS
B02	HORNO CON AISLAMIENTO TÉRMICO NO CONTAMINANTE
B03	TERMOSTATO INCORPORADO PARA CONTROL DEL HORNO (ENTRE 80 A 250°C O DE RANGO MÁS AMPLIO)
B04	PUERTA DEL HORNO RESISTENTE A LA TEMPERATURA DE TRABAJO Y CON TIRADOR ERGONÓMICO DE ACERO INOXIDABLE O MATERIAL ATÉRMICO
B05	HORNO FABRICADO INTERIORMENTE DE MATERIAL HIGIÉNICO, RESISTENTE A LA ALTA TEMPERATURA Y DE LARGA DURACIÓN
B06	LUZ INTERIOR PARA EL HORNO
B07	HORNO CON PARRILLAS O REJILLAS DE ACERO INOXIDABLE.
B08	BASE DEL HORNO Y PARTE INTERIOR DEL PUERTA APORCELANADA

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: COCINA ELECTRICA DE HORNILLAS DE MESA	CLAVE: K-2
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
A01	MODELO DE MESA.
A02	CUBIERTA DE ACERO INOXIDABLE.
A03	DOS HORNILLAS DE PLANCHA DE 18 CM. DE DIAMETRO APROXIMADO.
A04	QUEMADORES 2X2000 W APROXIMADAMENTE.
A05	DIMENSIONES APROXIMADAS: 40 X 65 X44 CMS.
B	REQUERIMIENTO DE ENERGIA
B01	220V / 60HZ. SEGÚN RESOLUCIÓN MINISTERIAL N°175-2008-MEM/DM
B02	POTENCIA MAXIMA 3000 W.


 HECTOR MANUEL LAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 63121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49152


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PIRREGION



56

ESPECIFICACIONES TECNICAS

031

TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: CONGELADORA DE -30°C	CLAVE: RSb
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	

A	CARACTERISTICAS GENERALES
A01	MODELO VERTICAL.
A02	CAPACIDAD DE LA CAMARA DE CONGELACION DEBE SER MAYOR A 9 PIES CUBICOS Y MENOR A IGUAL A 16 PIES CUBICOS.
A03	CON CERRADURA EN LA PUERTA.
A04	EMPAQUETADURA DE SELLO DE PUERTA: DOBLE O TRIPLE.
A05	RUEDAS GIRATORIAS CON FRENS.
A06	COMPRESOR HERMETICAMENTE SELLADO.
A07	GAS REFRIGERANTE TIPO ECOLOGICO.
A08	FILTRO REMOVIBLE Y LAVABLE.
A09	ASLAMIENTO DE ESPUMA DE URETANO LIBRE DE CFC DE 5" DE ESPESOR COMO MINIMO EN LAS PAREDES.
A10	ASLAMIENTO DE ESPUMA DE URETANO LIBRE DE CFC DE 3" DE ESPESOR COMO MINIMO EN LA PUERTA.
A11	CAMARA INTERIOR DE ACERO INOXIDABLE.
A12	BANDEJAS INTERIORES DIVISORAS DE ACERO INOXIDABLE.
A13	SISTEMA DE VENTILACION FORZADO.
A14	CONTROL
A15	CONTROLADO POR MICROPROCESADOR.
A16	TEMPERATURA DE TRABAJO ENTRE -40°C y -20°C INCLUSIVE
A17	PUERTO DE COMUNICACIÓN RS232 ó RS485
A18	BATERIA DE RESPALDO PARA EL SISTEMA DE CONTROL CONTRA FALLA DE ENERGIA ELECTRICA.
A19	INDICADOR DIGITAL DE TEMPERATURA DE LA CAMARA.
A20	ALARMA AUDIOVISUAL EN CASO DESVIACION DE TEMPERATURA.
A21	ALARMA DE FALLA EN LA ENERGIA.
A22	ALARMA DE PUERTA ABIERTA.
A23	INDICADOR DE BATERIA BAJA.
A24	SILENCIADOR DE ALARMA.
A25	SISTEMA DE PRUEBA DE ALARMA DE TEMPERATURA.
A26	COMPENSADOR AUTOMATICO DE VOLTAJE
A27	CONEXIÓN DE ALARMA REMOTA.
B	COMPONENTES
B01	REGISTRADOR CIRCULAR DE TEMPERATURA (TERMOGRAFO)
B02	MONITOR REMOTO DE TEMPERATURA Y ALARMAS.
C	ACCESORIOS
C01	DOS (02) PARES DE GUANTES DE SEGURIDAD.
C02	CINCUENTA (50) UNIDADES DE PAPEL CIRCULAR DE SIETE DIAS.
D	REQUERIMIENTO DE ENERGIA
D01	220V / 60HZ, SEGÚN RESOLUCIÓN MINISTERIAL Nº175-2008-MEM/DM

HECTOR MARCEL GAGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CP N° 63121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CP N° 49552

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION



100
030

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: CONGELADORA DE -70°C (LAB. BCD SANGRE)	CLAVE: R5a
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	

A CARACTERÍSTICAS GENERALES

- A01 PERMITE EL ALMACENAMIENTO DE HEMOCOMPONENTES (PLASMA FRESCO CONGELADO, CRIOPRECIPITADO) A TEMPERATURA ADECUADA -70°C
- A02 CAPACIDAD DE CONFIGURACIÓN PERSONALIZADA
- A03 ALARMAS
- A04 INDICADOR DE BATERÍA BAJA.
- A05 SILENCIADOR DE ALARMA.
- A06 CONEXIÓN DE ALARMA REMOTA.

B COMPONENTES

- B01 REGISTRADOR CIRCULAR DE TEMPERATURA (TERMÓGRAFO)
- B02 MONITOR REMOTO DE TEMPERATURA Y ALARMAS.

C ACCESORIOS

- C01 DOS (02) PARES DE GUANTES DE SEGURIDAD.

D CINCUENTA (50) UNIDADES DE PAPEL CIRCULAR DE SIETE DÍAS.

- D01 FUENTE DE ENERGÍA
- D02 220V / 60HZ. SEGÚN RESOLUCIÓN MINISTERIAL N°175-2008-MEM/DM

HECTOR MARIEL DAJO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
REG. CIP N° 85121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
REG. CIP N° 48152



Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: Estativa suspendida de techo con dos brazos - equipos	
CLAVE: ES-26	
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
<ol style="list-style-type: none">1. 1 Estativa suspendida de techo un brazo de 2 articulaciones.2. La cobertura de equipo debería ser anti bacteria y certificado por tercera parte. Facil de limpieza.3. Tipo torre fija rotatoria en 340 grados sobre su mismo eje.4. El alcance del brazo no menor de 750mm, con capacidad de carga mínima de 180kg5. capacidad de dar suministro de gases y electricidad.6. La columna debe tener sistema de freno neumático o electromagnético. Cada articulación debería tener su propio indicador que coincide al botones del teclado7. Capacidad al futuro, se puede controlar la lámpara del mismo quirofano a través de una pantalla touch.	
Accesorios	
<ol style="list-style-type: none">A. 2 tomas de oxígeno, tipo DISSB. 2 tomas de vacío, tipo DISSC. 2 tomas de aire, tipo DISSD. 2 datos RJ45E. 1 repisa Y 1 cajonF. 6 tomacorriente tipo SchukoG. 2 porta sueros	



HECTOR MANUEL GAGO CACERE
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CP N° 53121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CP N° 49152

Ing. John Sáenz
COORDINADOR DE CALIDAD
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS

028

TIPO DE EQUIPAMIENTO:

SERVICIOS GENERALES

NOMBRE DEL EQUIPO: Estativa suspendida de techo con dos brazos - gases

CLAVE: E-24

REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS

1. 1 Estativa suspendida de techo un brazo de 2 articulaciones.
2. La cobertura de equipo debería ser anti bacteria y certificado por tercera parte. Fácil de limpieza.
3. Tipo torre fija rotatoria en 340 grados sobre su mismo eje.
4. El alcance del brazo no menor de 750mm, con capacidad de carga minima de 180kg
5. capacidad de dar suministro de gases y electricidad.
6. La columna debe tener sistema de freno neumático o electromagnético. Cada articulación debería tener su propio indicador que coincide al botones del teclado
7. Capacidad al futuro, se puede controlar la lámpara del mismo quirófano a través de una pantalla touch.

Accesorios

- A. 2 tomas de oxígeno, tipo DISS
- B. 2 tomas de vacío, tipo DISS
- C. 2 tomas de aire, tipo DISS
- D. 2 datos RJ45
- E. 1 repisa Y 1 cajón
- F. 6 tomacorriente tipo Schuko
- G. 2 porta sueros

HECTOR MANUEL GARGO CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 93121

ERNESTO QUINTERO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 42152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROTEGIDA





ESPECIFICACIONES TECNICAS		
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES	
NOMBRE DEL EQUIPO:	LIQUADORA ELECTRICA	CLAVE: X-1
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS		
A	CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	LIQUADORA CON CAPACIDAD PARA 62 LITROS, CUCHILLAS DE ACERO INOXIDABLE, TASA DE VIDRIO	
A02	TRIPLE REFORZADO O PIREX ESPECIAL.	
A03	CUATRO VELOCIDADES INCLUYE PIREX, PARA MOLIDO DE GRANOS	

ESPECIFICACIONES TECNICAS		
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES	
NOMBRE DEL EQUIPO:	LIQUADORA INDUSTRIAL 20 LL.	CLAVE: X-30
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS		
A	GENERALES	
A01	RODABLE Y VOLCABLE, CON CAPACIDAD APROXIMADA DE 20 LITROS.	
A02	VASO DE ALUMINIO SANITARIO, CON CUCHILLAS DE ACERO INOXIDABLE.	
A03	UNIDAD TOTALMENTE DESARMABLE, PARA FACILITAR SU LIMPIEZA.	
A04	BASE SOLIDA METALICA SELLADA, MONTADO SOBRE BASTIDOR DE TUBO RODABLE CON CUATRO (04) RUEDAS, CON DOBLE RODAMIENTO DE BILLAS.	
A05	INTERRUPTORES EN POSICION OFF Y EN ON.	
A06	MOTOR ELECTRICO DE 1/2 HP Y 3,450 R.P.M.	
B	REQUERIMIENTO DE ENERGIA	
B01	220 V / 60 HZ, MONOFASICA, CON CORDON Y ENCHUFE.	

ESPECIFICACIONES TECNICAS		
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES	
NOMBRE DEL EQUIPO:	MAQUINA DE COSER INDUSTRIAL	CLAVE: Z-11
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS		
A	GENERALES	
A01	FUNCIONAMIENTO MOTORIZADO ELECTRICO	
A02	DE 20 PUNTADAS DIFERENTES COMO MINIMO.	
A03	REALICE HOJALES AUTOMATICAMENTE.	
A04	CON CONTROL DE PRESION.	
A05	COSTURA HACIA DELANTE Y EN REVERSO.	
A06	USO DE AGUIAS DOBLES.	
A07	PISA COSTURAS ENGOZMADAS Y MATERIALES ESTANDARES HASTA JEANS.	
A08	SELECTOR DE ANCHO Y LARGO DE LAS COSTURAS.	
A09	INCLUYE PEDAL, MUEBLE Y ACCESORIOS.	
B	REQUERIMIENTO DE ENERGIA	
B01	220 V / 60 HZ. MONOFASICO	


 CARLOS MANUEL GADO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 10121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49152


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE CARRA
 PROREGION



ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO: **SERVICIOS GENERALES**

NOMBRE DEL EQUIPO: **MAQUINA LUSTRADORA SEMI INDUSTRIAL** **CLAVE: LI-13**

REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS

- A GENERALIDADES:**
- A01 TIPO SEMI INDUSTRIAL.
 - A02 ESCOBILLA LUSTRADORA CON DISCO DE 16" DE DIAMETRO.
 - A03 RUEDAS DE CAUCHO SOLIDO DE 52 DE DIAMETRO.
 - A04 CONTROL DE DOBLE MANDO, CON INTERRUPTOR PARA EL CONTROL AUTOMATICO.
 - A05 MOTOR ELECTRICO DE 1 HP.
 - A06 CABLE FORRADO EN CAUCHO DE 20 M.
- B REQUERIMIENTO DE ENERGIA**
- B01 220 V/ 60 HZ. MONOFASICO

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO: **SERVICIOS GENERALES**

NOMBRE DEL EQUIPO: **MARMITA VOLCABLE DE 100 LITROS MINIMO** **CLAVE: K-61**

REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS

- A CARACTERISTICAS GENERALES**
- A01 OPERACIÓN DIRECTA A VAPOR DE RED
 - A02 CONSTRUCCIÓN EN ACERO INOXIDABLE AISI 304
 - A03 PARTE INFERIOR DE LA OLLA CONSTRUIDO DE ACERO INOXIDABLE AISI 316 PARA ASEGURAR UNA MAYOR RESISTENCIA TÉRMICA Y UNA MAYOR RESISTENCIA A LA CORROSIÓN
 - A04 CAPACIDAD ÚTIL DE 100 LITROS CON UNA TOLERANCIA DE + 20%
 - A05 AREAS VISIBLES CON ACABADO SATINADO PARA FACILIDAD DE LIMPIEZA
- B ACCESORIOS**
- B01 VÁLVULA DE SEGURIDAD PARA LA CHAQUETA
 - B02 LÍNEA DE INGRESO DE GAS CON VÁLVULA DE CORTE Y UNIONES UNIVERSALES
 - B03 PIES DE ACERO INOXIDABLE DEL BASTIDOR DE LA MARMITA DE ALTURA AJUSTABLE
 - B04 TAPA CONTRABALANCEADA DE TENSIÓN AJUSTABLE CON AGARRADERA DE ACERO INOXIDABLE AISLADA TÉRMICAMENTE
 - B05 TAPA CONTRABALANCEADA PROVISTA DE VÁLVULA DE SEGURIDAD CONTRA LA EXCESIVA PRESIÓN CREADA DENTRO DEL RECIPIENTE DE COCCIÓN
 - B06 VALVULA DE INGRESO DE AGUA FRIA Y CALIENTE

HECTOR MANUEL GARCIA CACERES
INGENIERO ELECTRONICO
RGS CP N° 60121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
RGS CP N° 40152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE CARRERAS
PROREGION

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: PAPELERA DE ACERO INOXIDABLE CON TAPA Y VENTANA ABATIBLE ACONDICIONAMIENTO A PEDAL	CLAVE: MC-16a
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	

A	GENERALES
A01	PAPELERA PARA DESPERDICIOS, CONSTRUIDO INTEGRAMENTE DE PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 0.8 MM DE ESPESOR.
A02	BORDE SUPERIOR (JUNTURA DE LA TAPA) Y BORDE INFERIOR DE LA BASE FORRADO CON JEBE DURO.
A03	PEDAL METÁLICO DE 1 1/2" DIAMETRO FORRADO CON JEBE DURO PARA ACCIONAMIENTO DE MECANISMO QUE ABRE LA TAPA.
A04	INCLUYE CUBO INTERIOR DE ACERO INOXIDABLE DE 1.00 MM DE ESPESOR, SIN COSTURAS, NI REMACHES, CON ASA TIPO BALDE, CAPACIDAD APROXIMADA DE 11 LITROS. DIMENSIONES APROXIMADAS
A05	DIAMETRO : 330 MM. SOPORTE PRINCIPAL: 450 MM. ACERO INOXIDABLE EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: PAPELERA DE PLASTICO CON TAPA Y VENTANA BATIBLE	CLAVE: MP-1
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	

A	DESCRIPCIÓN
A01	CUERPO, TAPA (CORONA + VAIVEN): POLIPROPILENO REFORZADO INDICE DE FLUIDEZ: 18.0 GR/10 MIN. DENSIDAD: 0.92 GR/CM TIPO DE PROCESO:
A02	CUERPO, TAPA (CORONA + VAIVEN): MOLDEO POR INYECCION PRODUCTO DE SECCIÓN CUADRADA, CON VENAS DE REFUERZO ESTRUCTURAL EN LAS PATAS. CAPACIDAD:
A03	21.25 LITROS (AL REBOSE)
A04	DIMENSIONES APROXIMADAS: ALTURA TOTAL: 487 MM, LAGO MAYOR: 285MM, ANCHO MAYOR: 285MM.

HECTOR MANUEL GARCIA GARCIA
INGENIERO ELECTRONICO
REG. CIP N° 153121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
REG. CIP N° 153152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION



024

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: PAPELERA METALICA	CLAVE: M-16
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A DESCRIPCIÓN	
A01	PAPELERA METALICA DE FORMA TRIANGULAR FABRICADA PLANCHAS DE ACERO LAMINADO AL FRIO LAF DE 0.8MM DE ESPESOR.
A02	TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS, CON DESENGRASANTE, ANTIOXIDANTE, PREACTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE LAS PLANCHAS CONTRA LA CORROSIÓN EXTERNA E INTERNA, PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE.
A03	ACABADO CON PINTURA EN POLVO TERMO CONVERTIBLE POR DEPOSICIÓN ELECTRO ESTÁTICA TIPO EPOXI HORNEADA A UNA TEMPERATURA DE 200/220 GRADOS, COLORES A SOLICITUD DEL CLIENTE
A04	DIMENSIONES APROXIMADAS: ALTURA TOTAL: 300X 200X200MM

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: PAPELERA METALICA DE PEDESTAL	CLAVE: MC-32
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	FABRICADO INTEGRAMENTE CON PLANCHAS DE ACERO INOXIDABLE DE 1.00 MM. DE ESPESOR CALIDAD 304-2B, CON UN RECIPIENTE EN FORMA DE CENICERO EN LA PARTE SUPERIOR Y UNA BASE REPUJADA DE 335 MM. DE DIAMETRO PARA USAR EL TRONCO COMO PAPELERA.
DIMENSIONES APROXIMADAS	
A02	ALTURA : 600 MM.
A03	DIAMETRO : 245 MM
A04	DIAMETRO BASE : 335 MM.
A05	DIAMETRO ORIFISIO :
A06	LATERAL TRONCO : 150 MM.

HECTOR MANUEL GILGÓ CALDERA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 51121

ERNESTO SUSTARDO ESCOBAR GONZA
INGENIERO ELECTRONICO
Reg. CIP N° 49142

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION



2011 28

925

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: PELADORA ELECTRICA DE PAPAS	CLAVE: X-4
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A CARACTERÍSTICAS GENERALES A01 MAQUINA PARA PELAR PAPAS Y ZANAHORIAS. A02 ESTRUCTURA EN ACERO INOXIDABLE. TAPA SUPERIOR DE POLICARBONATO TRANSPARENTE PARA ALIMENTOS. A03 TEMPORIZADOR DE 0 A 4 MINUTOS. A04 CHORRO DE AGUA AUTOMÁTICO PARA FAVORECER LA ELIMINACIÓN DE LOS RESIDUOS DEL PELADO. A05 EN DOTACIÓN PLATO ABRASIVO. A06 INCLUYE ABRASIVO LATERAL, CABALLETE DE ACERO INOXIDABLE, CAJÓN CON FILTRO. A07 POTENCIA: 1,5 HP. CARGA MINIMA: 10 KGS. A08 DIMENSIONES: 1105 X 600 X 1125 (H) MM A09 220V / 60HZ. SEGÚN RESOLUCIÓN MINISTERIAL Nº175-2008-MEM/DM	

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: PERCHA METALICA DE PARED CON 4 GANCHOS	CLAVE: MC-34
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A DESCRIPCIÓN A01 FABRICADO ÍNTEGRAMENTE DE PLANCHA DE ACERO LAMINADO EN FRIO LAF DE 0.8MM DE A02 ESPESOR. A03 LLEVA CUATRO (04) GANCHOS DE VARILLA DE ACERO INOXIDABLE DE 3/16" CON BOLA DE PLÁSTICO. A04 FIJADO A LA PARED CON TORNILLOS DE ACERO, 3/16" X 1 1/4", EN AMBOS EXTREMOS. ACABADO TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS, CON DESENGRASANTE, ANTIOXIDANTE, PREACTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE LAS PLANCHAS CONTRA LA A05 CORROSIÓN EXTERNA E INTERNA, PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE. ACABADO CON PINTURA EN POLVO TERMO CONVERTIBLE POR DEPOSICIÓN ELECTRO ESTÁTICA A06 TIPO EPOXI HORNEADA A UNA TEMPERATURA DE 200/220 GRADOS, COLORES A SOLICITUD DEL CLIENTE. DIMENSIONES APROXIMADAS: LARGO: 450MM, ALTURA: 120MM.	

DIRECTOR MANUEL BAGO LUCAS
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 10171

9-7
 ERNESTO QUISPE ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 45112

Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION


45

ESPECIFICACIONES TECNICAS		
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES	
NOMBRE DEL EQUIPO: PISTOLA LAVADORA DE INSTRUMENTAL		CLAVE: S-108
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS		
A	CARACTERISTICAS GENERALES	
A01	PISTOLA DE AGUA PARA EL LAVADO Y LIMPIEZA DE ELEMENTOS QUIRURGICOS	
A02	PISTOLA DE AGUA COMPLETA CON TUBO DE 1,5 METROS APROXIMADAMENTE.	
A03	CON CONO GUÍA Y SET DE, COMO MÍNIMO, 8 ADAPTADORES ESTÁNDAR.	
A04	CANAL REGULABLE A TRAVÉS DEL GATILLO.	

ESPECIFICACIONES TECNICAS		
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES	
NOMBRE DEL EQUIPO: PIZARRA ACRILICA PARA PLUMON 100X200 Cm.		CLAVE: M-76
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS		
A	GENERAL	
A01	ESTRUCTURA METÁLICA FABRICADA INTEGRAMENTE CON TUBO CUADRADO ELECTRO SOLDADO DE 1 3/4" X 1.5 MM. DE ESPESOR.	
A02	PIZARRA ESPECIAL FABRICADA EN UNA CARA EN ACERO VITRIFICADO, EN COLOR BLANCO Y EN LA OTRA CON PAÑO. A TODO LO LARGO DE LAS MISMAS LLEVA UN PORTA PLUMÓN, MOTA, Y ACCESORIOS PARA PAÑO RESPECTIVAMENTE.	
A03	APOYADA SOBRE CUATRO GARRUCHAS DE NYLON DE 2" DE DIÁMETRO, DOS CON FRENOS. ACABADO:	
A04	TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS, CON DESENGRASANTE, ANTIOXIDANTE, PREACTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE LAS PLANCHAS CONTRA LA CORROSIÓN EXTERNA E INTERNA, PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE.	
A05	ACABADO CON PINTURA EN POLVO TERMO CONVERTIBLE POR DEPOSICIÓN ELECTRO ESTÁTICA TIPO EPOXI HORNEADA A UNA TEMPERATURA DE 200/220 GRADOS, COLORES A SOLICITUD DEL CLIENTE.	
A06	DIMENSIONES APROXIMADAS: ALTURA DE LA ESTRUCTURA: 1900 MM. LARGO DE LA ESTRUCTURA: 1580 MM. LARGO DE LA PIZARRA: 1500 MM. ANCHO DE LA PIZARRA: 1000 MM.	


 HECTOR MANUEL GAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 65121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CIP N° 49132


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE CARRA
 PROREGION 46



ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: PROCESADOR ELECTRICO DE ALIMENTOS	CLAVE: X-29
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	

A GENERALES

- A01 CORTA VEGETALES INDUSTRIAL DE UNA CAPACIDAD HASTA 300 RACIONES.
- A02 FABRICADO EN ACERO INOXIDABLE AISI 304 PARA SATISFACER LAS MAS RIGUROSAS NORMAS DE HIGIENE.
- A03 UNA VELOCIDAD COMO MINIMO.
- A04 ELEMENTOS DE CORTE TIPO DISCO ADECUADAMENTE EQUILIBRADOS PARA CORTE DE FRUTAS, VERDURAS Y LEGUMBRES.
- A05 TIPOS DE DISCOS DE CORTE: DISCOS PARA CORTES ONDULADOS, RALLADOS, PATATAS FRITAS, TIPO JULIANA, TIRAS MACEDONIA, COMO MINIMO.
- A06 SISTEMA DE SEGURIDAD QUE PERMITA DETENER EL MOTOR AL ABRIRSE LA CUBETA DE CARGA, NO PERMITIENDO EL ACCESO AL DISCO DE CORTE EN MOVIMIENTO.

B REQUERIMIENTO DE ENERGIA

- B01 220V / 60HZ. SEGÚN RESOLUCIÓN MINISTERIAL Nº175-2008-MEM/DM
- B02 POTENCIA MAXIMA 600 WATTS.

ESPECIFICACIONES TECNICAS

TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO: REFRIGERADORA ELECTRICA DE 12 PIES CUBICOS	CLAVE: R-26
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	

A GENERALES

- A01 REFRIGERADORA VERTICAL COLOR BLANCO
- A02 CAPACIDAD 12 PIES CÚBICOS.
- A03 SEGURO DE PUERTA CON LLAVE
- A04 DESCONGELAMIENTO AUTOMÁTICO.
- A05 ALARMA DE ALTA Y BAJA TEMPERATURA PUERTA ABIERTA.
- A06 DOS PUERTAS (CONGELADORA Y6)
- A07 BANDEJAS AJUSTABLES EN EL REFRIGERADOR Y EN LA PUERTA.
- A08 CONGELADORA CON TEMPERATURA DE 20° C A 0° C
- A09 REFRIGERADORA CON TEMPERATURA DE 0° C A 8 - 10 ° C
- A10 NO FROST
- A11 LUZ INTERIOR
- A12 TERMÓMETRO VISIBLE DESDE EL EXTERIOR.

B REQUERIMIENTOS DE ENERGÍA

- B01 220V / 60HZ. SEGÚN RESOLUCIÓN MINISTERIAL Nº175-2008-MEM/DM

HECTOR MADERO GARCIA
INGENIERO ELECTRONICO
R.M. CIP N° 83121

ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
INGENIERO ELECTRONICO
R.M. CIP N° 48152

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OBRA
PROREGION 45



302

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO:	RUEDA DE MARINO DE MANIVELA PARA EJERCICIOS DE HOMBRO CLAVE: E-34
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A GENERALES A01 RUEDA DE HOMBRO PARA COLOCAR EN PARED A02 GRADUABLE EN ALTURA A03 AJUSTE DE RESISTENCIA CONTINUA A04 ARO DE APROX: 75 CM A05 LARGO APROX: 88 CM A06 ANCHO APROX: 77 CM A07 ALTO APROX: 30 CM A08 PESO APROX: 12 KG	

ESPECIFICACIONES TECNICAS	
TIPO DE EQUIPAMIENTO:	SERVICIOS GENERALES
NOMBRE DEL EQUIPO:	SARTEN CLAVE: MC-111
REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS	
A GENERALES A01 SARTEN TIPO PROFESIONAL A02 DIAMETRO 40, 30, 24 CM. CONSTRUIDA EN ALUMINIO DE 3 MM DE ESPESOR MINIMO A03 REVESTIMIENTO CON TEFLON ANTIADHERENTE A04 MANGO ANTITERMICO, DE BAKELITA O SIMILAR.	

HECTOR MANUEL GAGO CACERES
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CP N° 25121


 ERNESTO GUSTAVO ESCOBAR OCHOA
 INGENIERO ELECTRONICO
 Reg. CP N° 40152


 Ing. John Sánchez Rodríguez
 COORDINADOR DE OBRA
 PROREGION

44



FORMATO A

ACTA DE CONFORMIDAD DE LA RECEPCIÓN, INSTALACIÓN Y PRUEBA OPERATIVA

Siendo las..... horas del día....., el proveedor..... hizo efectivo el acto de recepción, instalación y prueba operativa al Hospital II-2 Jaén en el Servicio, Unidad o Departamento de..... los equipos que a continuación se detallan:

DESCRIPCION	CLAVE	CANT.	MARCA	MODELO	Nº SERIE

Nº de Orden de Compra

Nº de Contrato

Dicho acto contó con la presencia de:

- a) Un representante (Jefe de Servicio o Usuario final del equipo o bienes adquiridos) del Hospital.
- b) Un representante del área de ingeniería o mantenimiento o servicios generales del Hospital.
- c) Un representante (Técnico y/o Comercial y/o Legal) de la Empresa proveedora de los equipos.

En la recepción del citado equipo se pudo constatar:

1. Cumplimiento de especificaciones técnicas según el detalle de las especificaciones técnicas presentadas en la propuesta del proveedor, así como las condiciones señaladas en el expediente de Equipamiento.
2. Integridad física y estado de conservación óptimo de los equipos médicos.
3. Instalación y prueba operativa del equipo, teniendo en consideración el protocolo de pruebas (Formato 2A y 2B).
4. Perfecto estado de funcionamiento de cada equipo, incluyendo todos los accesorios necesarios para su instalación.
5. Cada uno de los equipos médicos tiene una placa de metal, de preferencia remachada, con el nombre del equipo, la razón social y el teléfono del proveedor y fecha de instalación (mes y año).
6. Entrega de 02 juegos de Manuales (Operación y Servicio Técnico) por cada equipo.
7. Entrega de un Certificado de Garantía de [tiempo indicado de acuerdo con el Cuadro 1 Garantía y mantenimiento] (que rige a partir de hoy) por cada equipo médico.
8. Entrega de la ficha técnica correspondiente donde se sustente cada uno de los requerimientos de las especificaciones técnicas de cada equipo. Formato 1.
9. Programa de Mantenimiento Preventivo por cada equipo médico Formato 3 y su correspondiente Procedimiento de Mantenimiento Preventivo Formato 4, aprobados por el Área de Ingeniería del Hospital. Sólo para los equipos que requieran mantenimiento de acuerdo con el Cuadro 1 Garantía y mantenimiento.



 Luis Carlos Rodríguez

 Ingeniero de Sistemas

 INGENIERIA



10. Programa de Capacitación en el Correcto Manejo, Operación Funcional, Cuidado y Conservación Básica del Equipo, aprobado por el Hospital II-2 Jaén. Formato 6A
11. Compromiso de Capacitación en el Correcto Manejo, Operación Funcional, Cuidado y Conservación Básica del Equipo, aprobado por el Hospital II-2 Jaén. Formato 6B
12. Programa de Capacitación especializada en Servicio Técnico de Mantenimiento y Reparación del Equipo, aprobado por la Jefatura de Equipamiento y Mantenimiento. Formato 7A
13. Compromiso de Capacitación especializada en Servicio Técnico de Mantenimiento y Reparación del Equipo. Formato 7B
14. Entrega de Registro Sanitario o Certificado de Registro Sanitario, emitido por la Autoridad de Salud competente y vigente a la fecha, a nombre del proveedor y relativo al equipo principal entregado. (En caso de que los equipos no requieran Registro Sanitario, se deberá presentar un Certificado de No Necesidad de Registro Sanitario emitido por la DIGEMID).
15. Entrega de los costos unitarios de los componentes, repuestos, accesorios e insumos del equipo instalado. Formato 10.

Acto seguido se llevó a cabo la suscripción de la presente ACTA en señal de conformidad.

Firman dando fe de lo anterior.

Firma y sello del representante
del Hospital

Firma y sello del representante
del área de ingeniería del Hospital

Firma y sello del representante
de la empresa proveedora


Ing. John Sánchez Rodríguez
coordinador de área
ingeniería



FORMATO B

ACTA DE CONFORMIDAD DEL MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Siendo las..... horas del día..... el proveedor..... hizo efectivo el acto de mantenimiento preventivo al Hospital Il-2 Jaén en el Servicio, Unidad o Departamento de....., el equipo que a continuación se detalla:

DESCRIPCION	CLAVE	CANT.	MARCA	MODELO	N° SERIE

N° de Orden de Compra

N° de Contrato

Dicho acto contó con la presencia de:

- a) Un representante (Jefe de Servicio o Usuario final del equipo o bienes adquiridos) del Hospital.
- b) Un representante del área de ingeniería o mantenimiento o servicios generales del Hospital.
- c) Un representante (Técnico y/o Comercial y/o Legal) de la Empresa proveedora de los equipos.

Se pudo constatar:

1. Cumplimiento de las condiciones para el mantenimiento preventivo, según detalle de los formatos del programa de mantenimiento preventivo.

Acto seguido se llevó a cabo la suscripción de la presente ACTA en señal de conformidad.

Firman dando fe de lo anterior.

Firma y sello del representante
del Hospital

Firma y sello del representante
del área de ingeniería del Hospital

Firma y sello del representante
de la empresa proveedora

Ing. Julia Sol. Ruiz Rodríguez
COORDINADORA DE OMA
PROTECCIÓN



FORMATO C

ACTA DE CONFORMIDAD DE LA CAPACITACIÓN

Siendo las..... horas del día....., el proveedor..... hizo efectivo el acto de capacitación al Hospital II-2 Jaén en el Servicio, Unidad o Departamento de....., el equipo que a continuación se detalla:

DESCRIPCION	CLAVE	CANT.	MARCA	MODELO	N° SERIE

N° de Orden de Compra

N° de Contrato

Dicho acto contó con la presencia de:

- a) Un representante (Jefe de Servicio o Usuario final del equipo o bienes adquiridos) del Hospital.
- b) Un representante del área de ingeniería o mantenimiento o servicios generales del Hospital.
- c) Un representante (Técnico y/o Comercial y/o Legal) de la Empresa proveedora de los equipos.

Se pudo constatar:

1. Cumplimiento del Programa de Capacitación en el Correcto Manejo, Operación Funcional, Cuidado y Conservación Básica del Equipo, aprobado por el Hospital II-2 Jaén. Formato 6A.
2. Cumplimiento del Programa de Capacitación especializada en Servicio Técnico de Mantenimiento y Reparación del Equipo, aprobado por la Jefatura de Equipamiento y Mantenimiento. Formato 7A.
3. Entrega de dos (02) juegos de videos (cada juego compuesto por: un (01) video capacitación de la operación, conservación y cuidados y un (01) video capacitación del procedimiento mantenimiento y reparación) de los bienes ofertados, en formato DVD como mínimo.

Acto seguido se llevó a cabo la suscripción de la presente ACTA en señal de conformidad.

Firman dando fe de lo anterior:

Firma y sello del representante
del Hospital

Firma y sello del representante
del área de ingeniería del Hospital

Firma y sello del representante
de la empresa proveedor

Ing. Jairo Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OEA
PROTECCIÓN



FORMATO 1

FICHA TÉCNICA DE CUMPLIMIENTO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

NOMBRE O RAZON SOCIAL				CLAVE	
				CANTIDAD	
DENOMINACIÓN DEL EQUIPO					
PARTES, COMPONENTES Y ACCESORIOS DEL EQUIPO	MARCA	MODELO	SERIE	AÑO DE FABRIC.	PAIS DE ORIGEN
VIGENCIA DE GARANTÍA				PLAZO DE ENTREGA	
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS					
REQUERIMIENTOS TÉCNICOS MÍNIMOS		CUMPLE	SUSTENTO EN FOLIOS		
REQUERIMIENTOS TÉCNICOS ADICIONALES		CUMPLE	SUSTENTO EN FOLIOS		

De ser necesario adjuntar hojas adicionales

Firma y sello del Representante Legal

NOTA: La vigencia de la garantía será la establecida de acuerdo con el Cuadro 1 Garantía y Mantenimiento.

Ing. John Sánchez Rodríguez
Coordinador de área
PROTECCIÓN



FORMATO 2A

FORMATO PARA EL PROTOCOLO DE PRUEBAS

CLAVE
DENOMINACIÓN
MARCA
MODELO
SERIE

Nº	Descripción de la prueba	Procedimientos para realizar cada prueba	Instrumentos, insumos y/o medios físicos a emplear (*)	Tiempo estimado de realización	Resultado – Valor esperado

(*): El proveedor deberá suministrar los insumos y/o medios físicos a emplear en las pruebas, así como contar con los instrumentos de medición necesarios.

Firma y sello del representante
del Hospital

Firma y sello del representante
del área de ingeniería del Hospital

Firma y sello del representante
de la empresa proveedora

Ing. John Sánchez Rodríguez
Coordinador de Calidad
Procesos



FORMATO 2B

RESULTADOS DEL PROTOCOLO DE PRUEBAS

ITEM
DENOMINACIÓN
MARCA
MODELO
SERIE

N°	Descripción de la Prueba	Resultado/ valor esperado	Resultado/ valor obtenido	Conforme		Observaciones
				Si	No	

Firma y sello del representante
del Hospital

Firma y sello del representante
del área de ingeniería del Hospital

Firma y sello del representante
de la empresa proveedora

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OMA
PROTECCIÓN



FORMATO 3

PROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Clave:

Denominación:

Marca:

Modelo:

Serie:

N°	DESCRIPCION ACTIVIDAD (Año...)	PERIODO DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO											
		(MESES)											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

NOTA: - El Mantenimiento Preventivo que se le realicen a los equipos, deberán ser consignados en la Ficha "Orden de Trabajo de Mantenimiento" que será proporcionado por el Servicio de mantenimiento.

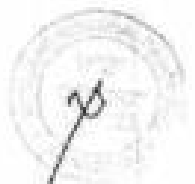
- Sólo para los equipos que requieran mantenimiento preventivo señalado en el Cuadro 1 Garantía y Mantenimiento.

Firma y sello del representante
del Hospital

Firma y sello del representante
del área de ingeniería del Hospital

Firma y sello del representante
de la empresa proveedora

Ing. John Soto Rodríguez
Coordinador de OMA
protección



FORMATO 4

PROCEDIMIENTOS DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO

CLAVE
DENOMINACIÓN
MARCA
MODELO
SERIE

0000000000

Nº	Descripción Actividad	Procedimientos p/realizar cada actividad	Materiales y Repuestos	Herramientas Instrumentos	Ejecutores (Ing/Téc)	Hora Hombre

Firma y sello del representante
del Hospital

Firma y sello del representante
del área de ingeniería del Hospital

Firma y sello del representante
de la empresa proveedora

Ing. John Sánchez Rodríguez
Coordinador de OMA
Proveedores



FORMATO 5

PRESTACIÓN DEL SERVICIO DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO

El servicio de mantenimiento preventivo deberá de cobertura a los equipos que lo requieran de acuerdo con el Cuadro 1 Garantía y mantenimiento.

Corresponde al Proveedor cumplir con el programa y los procedimientos de mantenimiento preventivo (de los equipos que lo requieran de acuerdo con el Cuadro 1 Garantía y mantenimiento) aprobado por el Hospital II-2 Jaén.

El Servicio contratado para el mantenimiento de los equipos, será efectuado en el lugar en que se encuentre instalado, deberá asegurar el correcto funcionamiento de los mismos, para ello ejecutará el Programa y los Procedimientos de Mantenimiento Preventivo, ejecutando actividades básicas como:

- a) Inspecciones o revisiones globales y específicas de los equipos.*
- b) Ajustes eléctricos, electrónicos y/o mecánicos.*
- c) Limpieza, lubricación, engrase y pintado.*
- d) Pruebas de funcionamiento.*
- e) Verificación, calibración y regulación de parámetros de funcionamiento.*
- f) Cambio de partes, piezas y/o accesorios, a ser suministrados por el proveedor.*
- g) Otras que demande el mantenimiento.*

Es responsabilidad del Proveedor, el correcto funcionamiento de los equipos bajo su cobertura durante la vigencia del contrato.

Las fallas que presenten los equipos serán de responsabilidad del Proveedor y serán asumidas por éste, salvo que demuestre que han sido ocasionadas por el usuario.

El Proveedor, de conformidad con las Órdenes de Trabajo de Mantenimiento aprobadas por el Área de Ingeniería del Hospital II-2 Jaén, en la fecha prevista:

- a) Coordinará con el Jefe del Servicio Usuario, el inicio o ejecución de la actividad del mantenimiento programado, de tal manera que no se interrumpa la labor del servicio usuario.*
- b) Ejecutará el mantenimiento utilizando los medios y recursos aceptados por el HOSPITAL II-2 JAÉN.*
- c) Concluido el trabajo demostrará al usuario la eficiencia del mantenimiento ejecutado, solicitando al Jefe del Servicio Usuario firme la Orden de Trabajo de Mantenimiento.*
- d) Si el servicio no se ajusta al requerimiento autorizado, el Proveedor subsanará o concluirá la actividad de mantenimiento dentro del plazo perentorio que disponga el HOSPITAL II-2 JAÉN.*

En la fecha de conclusión de la actividad de mantenimiento o un día después, entregará la Orden de Trabajo de Mantenimiento al Área de Ingeniería del Hospital II-2 Jaén.

CONFORMIDAD DE CADA ACTIVIDAD

Queda entendido que la Orden de Trabajo de Mantenimiento del Hospital II-2 Jaén es documento ineludible para el trámite de conformidad de la actividad de mantenimiento concluida.

La Orden de Trabajo de Mantenimiento concluida, será entregada por el Proveedor al Hospital II-2 Jaén, en el menor tiempo posible.

El Hospital II-2 Jaén dará por concluida la actividad de mantenimiento, si el trabajo e información de la actividad de mantenimiento se ha cumplido conforme a lo contratado, firmando la Orden de Trabajo de Mantenimiento en señal de conformidad.

Queda entendido que, la Orden de Trabajo de Mantenimiento está concluida cuando cuenta con las firmas de conformidad de: Jefe del Servicio Usuario, Proveedor y Jefe del Área de Equipo Médico.

José John Sánchez Rodríguez
coordinador de áreas
ingeniería



Hospital II-2 Jaén comunicará los resultados de la conclusión de la Orden de Trabajo de Mantenimiento al Proveedor.

La evaluación que corresponde al Hospital II-2 Jaén comprende las acciones de la ejecución y cumplimiento de cada actividad de mantenimiento y obligaciones esenciales del Proveedor.


Ing. John Sánchez Rodríguez
Coordinador de obra
Proveedores



FORMATO 6A

**PROGRAMA DE CAPACITACIÓN DE CORRECTO MANEJO, OPERACIÓN FUNCIONAL,
CUIDADO Y CONSERVACIÓN BÁSICA DE EQUIPOS**

CARACTERÍSTICAS	REQUERIMIENTO
Personal a capacitar	Usuarios directos, mínimo 2 por módulo de acuerdo al requerimiento del HOSPITAL II-2 JAÉN
Tiempo de capacitación	Como mínimo por cada módulo a desarrollarse: De acuerdo al cuadro N°1 Requerimientos De Garantía, Capacitación Y Mantenimiento
Instructores	Experto(s) debidamente acreditado(s) por el fabricante
Estructura del curso	Técnico- Práctico. Se deberá desarrollar en idioma español; referido al manejo, operación funcional, cuidado y conservación básica (limpieza y cuidados mínimos) del equipo. Al final del curso se llevará a cabo una evaluación escrita, siendo el sistema de evaluación el vigesimal y considerando como nota aprobatoria mínima: 13 (trece).
Lugar de capacitación	En el Hospital II-2 Jaén
Fecha de capacitación	Inmediatamente después de la recepción e instalación del equipo, previa coordinación con el Hospital II-2 Jaén
Número de Módulos	Se desarrollarán un (01) modulo para cada ítem.
Materiales de capacitación	Se deberá entregar en el lugar que se efectúe la capacitación.
Duración del Programa de Refuerzo de Capacitación	Dentro del periodo de garantía por el tiempo que sea necesario, según coordinación con el Hospital II-2 Jaén.

Ing. John Sánchez Rodríguez
Coordinador de área
protección



FORMATO 6B

**COMPROMISO DE CAPACITACIÓN DE CORRECTO MANEJO, OPERACIÓN FUNCIONAL,
CUIDADO Y CONSERVACIÓN BÁSICA DE EQUIPOS**

EQUIPO	MARCA	MODELO	CÓDIGO	PROVEEDOR
NOMBRE DEL EXPERTO		NACIONALIDAD	EXPERIENCIA	
FECHA DE INICIO		FECHA DE TÉRMINO		DÍAS - HORARIO
N°	TEMÁTICA DEL CURSO	HORAS		
1	Principios de Funcionamiento			
2	Operación de los Bienes y Equipamiento			
3	Explicación de los Componentes, Repuestos, Accesorios e Insumos			
4	Presentación y orientación en el Manejo de las partes de los bienes y equipamiento			
5	Reconocimiento y empleo de los accesorios y componentes de los bienes y equipamiento			
6	Practica dirigida del empleo de los bienes y equipamiento, con reconocimiento de todos los componentes			
7	Uso adecuado de accesorios de calibración de ser el caso (si lo indica el manual del bien), para el correcto funcionamiento del equipamiento.			
8	Seguridad de los bienes y equipamiento.			
9	Análisis y solución de fallas o eventos adversos comunes			
TOTAL DE HORAS				

Firma y sello del Representante Legal

Firma y sello de del representante del hospital o representante del servicio

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE CERA
PROTECCIÓN



FORMATO 6C

PRESTACIÓN DEL SERVICIO DE CAPACITACIÓN EN MANEJO, OPERACIÓN FUNCIONAL, CUIDADO Y CONSERVACIÓN BÁSICA DE EQUIPOS

La capacitación en el manejo, operación funcional, cuidado y conservación básica del equipo deberá estar dirigida a los usuarios del equipo.

Corresponde al proveedor cumplir con el programa de capacitación en el manejo, operación funcional, cuidado y conservación básica del equipo o los equipos adjudicados.

La capacitación del equipo o los equipos, será efectuado de la siguiente manera:

- a) Previo a la ejecución de la capacitación, el proveedor deberá remitir al Hospital II-2 Jaén el temario y las horas a ejecutar en el Hospital II-2 Jaén Para su revisión y aprobación.
- b) El proveedor procederá a ejecutar la capacitación, en el lugar donde se encuentra instalado el o los equipos (previa coordinación con el Hospital II-2 Jaén)
- c) El material a entregarse a los usuarios de los equipos, será:
 - Un manual del manejo, operación y cuidado del equipo, en idioma español o con traducción de estar en otro idioma.
 - Un video sobre el manejo, operación y cuidado del equipo, el cual deberá ser entregado la Jefatura de Mantenimiento del Hospital II-2 Jaén
- d) El proveedor utilizará el Formato de Capacitación (Formato 8), donde el Hospital II-2 Jaén, consignará los datos de los usuarios que participarán en el Módulo de Capacitación.

CONFORMIDAD DE LA CAPACITACIÓN

Queda entendido que el Formato de Capacitación es documento ineludible para el trámite de conformidad de la capacitación.

Una vez concluida la capacitación, el proveedor entregará el Formato de Capacitación a la Dirección del Hospital II-2 Jaén en el menor tiempo posible.

La Dirección del Hospital II-2 Jaén dará por concluida la capacitación, si el proveedor cumple con lo señalado en el temario, firmando el Formato de Capacitación (Formato 8) y emitiendo la constancia de capacitación. (Formato C).

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE OMA
PROTECCIÓN



FORMATO 7A

**PROGRAMA DE CAPACITACIÓN ESPECIALIZADA EN SERVICIO
TÉCNICO DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE EQUIPOS**

CARACTERÍSTICAS	REQUERIMIENTO
N° Técnicos o Especialistas en mantenimiento de Equipos a capacitar por equipo	Mínimo 2 (Dos)
Tiempo de capacitación	Como mínimo: De acuerdo al cuadro N°1 Requerimientos De Garantía, Capacitación Y Mantenimiento Se coordinará con la Jefatura del área de ingeniería.
Instructores	Experto debidamente acreditado por el Fabricante
Estructura del curso	Teórico- Práctico. En servicio técnico, referido a la operación del equipo, estudio a nivel de diagrama de bloques, estudio a nivel de componentes, instalación, fallas comunes (Trouble Shooting), mantenimiento preventivo, etc. Para lo cual la Jefatura de Mantenimiento deberá aprobar el programa remitido por el proveedor. Al final del curso se llevará a cabo una evaluación escrita, siendo el sistema de evaluación el vigesimal y considerando como nota aprobatoria mínima: 13 (trece).
Lugar de capacitación	En el Hospital II-2 Jaén
Fecha de capacitación	Inmediatamente después de la recepción e instalación del equipo, previa coordinación con la Jefatura del área de ingeniería.
Materiales de capacitación	Obligatorio. Separatas que entregar a cada participante al inicio del curso, un juego debe ser entregado en las oficinas de la Jefatura de Mantenimiento. Se deberá incluir la entrega de un video que contenga instrucciones de uso / operación / mantenimiento por cada ítem, de los equipos que requieran preventivo, a entregarse en las oficinas de la Jefatura de Mantenimiento.
Duración del Programa de Refuerzo de Capacitación	Dentro del periodo de garantía por el tiempo que sea necesario, según coordinación con la Jefatura de Mantenimiento del Hospital II-2 Jaén.

Ing. John Sánchez Rodríguez
Coordinador de área
Mantenimiento



FORMATO 7B

**COMPROMISO DE CAPACITACIÓN ESPECIALIZADA EN SERVICIO
TÉCNICO DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN**

EQUIPO	MARCA	MODELO	CLAVE	PROVEEDOR
NOMBRE DEL EXPERTO		NACIONALIDAD	EXPERIENCIA	
FECHA DE INICIO		FECHA DE TÉRMINO		DÍAS - HORARIO
N°	TEMÁTICA DEL CURSO	HORAS		
1	Presentación y orientación en el Manejo de los Equipos.			
2	Auto test necesario para el funcionamiento para equipos de ser el caso (si lo indica el manual del equipo).			
3	Reconocimiento y empleo de accesorios y componentes del equipo.			
4	Uso de herramientas dedicadas al servicio técnico del equipo.			
5	Actividades de mantenimiento preventivo de los equipos.			
6	Uso de insumos de limpieza exigidas por el fabricante para la conservación de los equipos.			
7	Detección de fallas y código de errores de los equipos.			
8	Manejo de los instrumentos y/o accesorios para calibración de los equipos que lo requieran.			
9	Seguridad eléctrica de los equipos y de los usuarios de los equipos.			
10	Cambio de repuestos de alta rotación en los equipos.			
11	Cambio de fusibles y elementos de seguridad del equipo.			
TOTAL DE HORAS				

Firma y sello del Representante Legal

Firma y sello del representante del hospital o de la
Jefatura del área de Ingeniería

Ing. Juan Sánchez Rodríguez
Coordinador de área
pedagogica



FORMATO 7C

**PRESTACIÓN DEL SERVICIO DE CAPACITACIÓN ESPECIALIZADA EN SERVICIO TÉCNICO
DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE EQUIPOS**

La capacitación especializada en servicio técnico de mantenimiento y reparación deberá estar dirigida al personal de mantenimiento de los equipos médicos.

Corresponde al proveedor cumplir con el programa de capacitación especializada en servicio técnico de mantenimiento y reparación aprobado por el HOSPITAL II-2 JAÉN.

El servicio contratado para la capacitación será efectuado de la siguiente manera:

- a) *Previo a la ejecución de la capacitación, el proveedor deberá remitir a la Jefatura del área de ingeniería del Hospital II-2 Jaén.*
 - *La temática del curso, según el Anexo 7B, para su revisión y aprobación.*
 - *Acreditación del expositor, en caso sea expositor nacional, se adjuntarán los certificados de capacitación en fábrica.*
- b) *Aprobada la temática del curso, por la Jefatura de mantenimiento, el proveedor coordinará con el lugar de capacitación, lo referente a la ejecución del curso.*
- c) *El proveedor procederá a ejecutar la capacitación, en el lugar donde se encuentra instalado el o los equipos, o en el lugar que se determine excepcionalmente, previa coordinación con la Jefatura de Mantenimiento del Hospital II-2 Jaén.*

El material a entregarse consistirá:

- *Separatas a ser entregadas a cada participante al inicio del curso, un juego debe ser entregado en las oficinas de la Jefatura de Mantenimiento del Hospital II-2 Jaén.*
- *Para los equipos que requieran mantenimiento preventivo, se deberá incluir la entrega de un video que contenga instrucciones de uso / operación / mantenimiento, a entregarse en las oficinas de la Jefatura de Mantenimiento del Hospital II-2 Jaén.*

El proveedor utilizará el Formato de Capacitación (Formato 8), donde se consignan los datos de los usuarios que participaron en el Módulo de Capacitación, el cual deberá ser refrendado por el Ingeniero Residente del lugar de capacitación.

CONFORMIDAD DE LA CAPACITACIÓN

Queda entendido que el Formato de Capacitación es documento ineludible para el trámite de conformidad de la capacitación.

Una vez concluida la capacitación, el proveedor entregará el Formato de Capacitación (Formato 8) al Jefe de Mantenimiento del Hospital II-2 Jaén, en el menor tiempo posible.

El Jefe de Mantenimiento del Hospital II-2 Jaén dará por concluida la capacitación, si el proveedor cumple con lo señalado en el temario, emitiendo la constancia de capacitación (Formato C).

*Ing. John Sánchez Rodríguez
Coordinador de capacitación*



FORMATO 8

FORMATO DE CAPACITACIÓN	
HOSPITAL II-2 JAÉN.	
SERVICIO	

En fecha... de del en la ciudad de se propone la capacitación en Durante... Horas

NOMBRE DEL EQUIPO	
MARCA	
MODELO	
N° DE SERIE	

Expositor: ...

En dicha capacitación participarán los siguientes usuarios del mencionado equipo:

NOMBRE

PROFESIÓN

FIRMA

.....

Los que suscriben dan la conformidad, luego que el proveedor ha ejecutado la capacitación en forma satisfactoria.

 Jefe de Mantenimiento

 Proveedor

 Director Hospital

Ing. Juan Carlos Rodríguez
 coordinador de obra
 mantenimiento



FORMATO 9

CERTIFICADO DE CAPACITACIÓN

LOGO DE LA
EMPRESA

CERTIFICADO DE CAPACITACIÓN

Se extiende el presente Certificado de Capacitación a Don (ña):

..... en el
Curso Teórico Práctico de:**"CAPACITACIÓN EN EL MANEJO, OPERACIÓN FUNCIONAL,
CUIDADO Y CONSERVACIÓN BÁSICA DE EQUIPOS MÉDICOS"****"CAPACITACIÓN ESPECIALIZADA EN SERVICIO TÉCNICO DE
MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE EQUIPOS MÉDICOS"**

Nota: ...

Equipo: (Denominación)

Marca:

Modelo:

Impartido el(los) día(s): ..., con una duración de... Horas.

..... (Lugar y Fecha de emisión)

**FIRMA Y SELLO DEL REPRESENTANTE
DE LA EMPRESA CAPACITADORA**

Ing. John Sánchez Rodríguez
COORDINADOR DE CAPACITACIÓN





CAPÍTULO IV FACTORES DE EVALUACIÓN

La evaluación se realiza sobre la base de cien (100) puntos.

Para determinar la oferta con el mejor puntaje y el orden de prelación de las ofertas, se considera lo siguiente:

ITEM PAQUETE I:

FACTOR DE EVALUACIÓN	PUNTAJE / METODOLOGÍA PARA SU ASIGNACIÓN
A. PRECIO	50 puntos
<u>Evaluación:</u> Se evaluará considerando el precio ofertado por el postor. <u>Acreditación:</u> Se acreditará mediante el documento que contiene el precio de la oferta (Anexo N° 6)	La evaluación consistirá en otorgar el máximo puntaje a la oferta de precio más bajo y otorgar a las demás ofertas puntajes inversamente proporcionales a sus respectivos precios, según la siguiente fórmula: $Pi = \frac{Om \times PMP}{Oi}$ i = Oferta Pi = Puntaje de la oferta a evaluar Oi = Precio i Om = Precio de la oferta más baja PMP = Puntaje máximo del precio

Importante para la Entidad

De conformidad con el artículo 51 del Reglamento, adicionalmente, se pueden consignar los siguientes factores de evaluación, según corresponda a la naturaleza y características del objeto del procedimiento, su finalidad y a la necesidad de la Entidad:

Esta nota deberá ser eliminada una vez culminada la elaboración de las bases, así como los factores de evaluación que no se incluyan

OTROS FACTORES DE EVALUACIÓN	
B. PLAZO DE ENTREGA*	10 puntos
<u>Evaluación:</u> Se evaluará en función al plazo de entrega ofertado, el cual debe mejorar el plazo de entrega establecido en las Especificaciones Técnicas. <u>Acreditación:</u> Se acreditará mediante la presentación de declaración jurada de plazo de entrega. (Anexo N° 4)	De [60] hasta [75] días calendario: [5] puntos De [55] hasta [59] días calendario: [8] puntos De [50] hasta [54] días calendario: [10] puntos
<u>Importante</u>	

* Este factor podrá ser consignado cuando del expediente de contratación se advierte que el plazo establecido para la entrega de los bienes admite reducción, para lo cual deben establecerse rangos razonables para la asignación de puntaje, esto es que no suponga un riesgo de incumplimiento contractual y que represente una mejora al plazo establecido.



En el caso de la modalidad de ejecución llave en mano el plazo de entrega incluye además la instalación y puesta en funcionamiento.

C. GARANTÍA COMERCIAL DEL POSTOR³

10 puntos

Evaluación:

Se evaluará en función al tiempo de garantía comercial ofertada, el cual debe superar el tiempo mínimo de garantía exigido en las Especificaciones Técnicas.

Acreditación:

Se acreditará mediante la presentación de declaración jurada del postor.

Advertencia

De conformidad con el literal h) del artículo 50 de la Ley, constituye infracción pasible de sanción por el Tribunal de Contrataciones del Estado "negarse injustificadamente a cumplir las obligaciones derivadas del contrato que deben ejecutarse con posterioridad al pago".

Más de [24 meses] hasta [36] meses:

[5] puntos

Más de [36 meses] hasta [48] meses:

[10] puntos

D. MEJORAS A LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

30 puntos

Evaluación:

Comprende para todos los equipos Biomédicos y set instrumental:

Mejora 1.

-Certificaciones: comprendido para todos los equipos biomédicos e instrumentales quirúrgicos.

Tipo de certificación 93/42/CE teniendo que respaldar o acreditar la marca y modelo de los equipos biomédicos y set instrumental ofertados (clase II a más)

Acreditación:

Tipo de certificación 93/42/CE teniendo que respaldar o acreditar la marca y modelo de los equipos biomédicos y set instrumental ofertados (clase II a más)

Mejora 2

Carta de conformidad para dispositivo médicos de bajo riesgo, emitido por empresa Certificadoras BTM (Dispositivo Clase I) con mención de la categoría, grupo o familia del producto ofertado

Acreditación:

emitido por empresa Certificadoras BTM (Dispositivo Clase I) con mención de la categoría, grupo o familia del producto ofertado

Mejora 1 : [15] puntos

Mejora 2 : [15] puntos

³ Este factor debe ser establecido teniendo en consideración la vida útil de los bienes a ser adquiridos.



Importante

- De conformidad con la Opinión N° 144-2016-OSCE/DTN, constituye una mejora, todo aquello que agregue un valor adicional al parámetro mínimo establecido en las especificaciones técnicas o términos de referencia, según corresponda, mejorando su calidad o las condiciones de su entrega o prestación, sin generar un costo adicional a la Entidad.
- En este factor se pueden incluir aspectos referidos a la sostenibilidad ambiental o social, tales como productos con mayor tiempo de vida útil, con mayor eficiencia energética, menor consumo de agua, menos emisiones (huella de carbono), menor nivel de ruido, menos radiaciones, vibraciones, emisiones, etcétera; o con insumos que tengan sustancias con menor impacto ambiental; materia prima procedente de recursos gestionados de manera sostenible o de fuentes certificadas o de procesos de reciclado; embalaje reciclable o libre de PVC; productos orgánicos o reciclados, entre otros.

PUNTAJE TOTAL

100 puntos¹⁴

Importante

Los factores de evaluación elaborados por el comité de selección son objetivos y guardan vinculación, razonabilidad y proporcionalidad con el objeto de la contratación. Asimismo, estos no pueden calificar con puntaje el cumplimiento de las Especificaciones Técnicas ni los requisitos de calificación.

FACTORES DE EVALUACIÓN

La evaluación se realiza sobre la base de cien (100) puntos.

Para determinar la oferta con el mejor puntaje y el orden de prelación de las ofertas, se considera lo siguiente:

ITEM PAQUETE II:

FACTOR DE EVALUACIÓN	PUNTAJE / METODOLOGÍA PARA SU ASIGNACIÓN
A. PRECIO	60 puntos

¹⁴ Es la suma de los puntajes de todos los factores de evaluación.



FACTOR DE EVALUACIÓN	PUNTAJE / METODOLOGÍA PARA SU ASIGNACIÓN
<p><u>Evaluación:</u></p> <p>Se evaluará considerando el precio ofertado por el postor.</p> <p><u>Acreditación:</u></p> <p>Se acreditará mediante el documento que contiene el precio de la oferta (Anexo N° 6)</p>	<p>La evaluación consistirá en otorgar el máximo puntaje a la oferta de precio más bajo y otorgar a las demás ofertas puntajes inversamente proporcionales a sus respectivos precios, según la siguiente fórmula:</p> $Pi = \frac{Om \times PMP}{Oi}$ <p>i = Oferta Pi = Puntaje de la oferta a evaluar Oi = Precio i Om = Precio de la oferta más baja PMP = Puntaje máximo del precio</p>

Importante para la Entidad

De conformidad con el artículo 51 del Reglamento, adicionalmente, se pueden consignar los siguientes factores de evaluación, según corresponda a la naturaleza y características del objeto del procedimiento, su finalidad y a la necesidad de la Entidad:

Esta nota deberá ser eliminada una vez culminada la elaboración de las bases, así como los factores de evaluación que no se incluyan

OTROS FACTORES DE EVALUACIÓN	
B. PLAZO DE ENTREGA¹¹	5 puntos
<p><u>Evaluación:</u></p> <p>Se evaluará en función al plazo de entrega ofertado, el cual debe mejorar el plazo de entrega establecido en las Especificaciones Técnicas.</p> <p><u>Acreditación:</u></p> <p>Se acreditará mediante la presentación de declaración jurada de plazo de entrega. (Anexo N° 4)</p> <p><u>Importante</u></p> <p>En el caso de la modalidad de ejecución llave en mano el plazo de entrega incluye además la instalación y puesta en funcionamiento.</p>	<p>De [60] hasta [75] días calendario: [3] puntos</p> <p>De [55] hasta [59] días calendario: [4] puntos</p> <p>De [50] hasta [54] días calendario: [5] puntos</p>
C. GARANTÍA COMERCIAL DEL POSTOR¹²	10 puntos
<p><u>Evaluación:</u></p> <p>Se evaluará en función al tiempo de garantía comercial ofertada, el cual debe superar el tiempo mínimo de garantía exigido en las</p>	<p>Más de [24 meses] hasta [36 meses]: [5] puntos</p>

¹¹ Este factor podrá ser consignado cuando del expediente de contratación se advierta que el plazo establecido para la entrega de los bienes admite reducción, para lo cual deben establecerse rangos razonables para la asignación de puntaje, esto es que no suponga un riesgo de incumplimiento contractual y que represente una mejora al plazo establecido.

¹² Este factor debe ser establecido teniendo en consideración la vida útil de los bienes a ser adquiridos.



<p>Especificaciones Técnicas</p> <p><u>Acreditación</u></p> <p>Se acreditará mediante la presentación de declaración jurada del postor.</p> <p><u>Advertencia</u></p> <p><i>De conformidad con el literal h) del artículo 50 de la Ley, constituye infracción pasible de sanción por el Tribunal de Contrataciones del Estado "negarse injustificadamente a cumplir las obligaciones derivadas del contrato que deben ejecutarse con posterioridad al pago".</i></p>	<p>Más de [36 meses] hasta [48 meses]:</p> <p>[10] puntos</p>
<p>D. MEJORAS A LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS</p> <p>25 puntos</p>	
<p>Evaluación:</p> <p>Para mobiliario clínico</p> <p>Mejora 1.</p> <p>Certificación de Calidad del tipo de acero inoxidable a emplear, en el mobiliario clínico.</p> <p>Acreditación:</p> <p>Documentación técnica certificada sobre composición de la misma fábrica.</p> <p><u>Importante</u></p> <ul style="list-style-type: none">De conformidad con la Opinión N° 144-2016-OSCE/DTN, constituye una mejora, todo aquello que agregue un valor adicional al parámetro mínimo establecido en las especificaciones técnicas o términos de referencia, según corresponda, mejorando su calidad o las condiciones de su entrega o prestación, sin generar un costo adicional a la Entidad.En este factor se pueden incluir aspectos referidos a la sostenibilidad ambiental o social, tales como productos con mayor tiempo de vida útil, con mayor eficiencia energética, menor consumo de agua, menos emisiones (huella de carbono), menor nivel de ruido, menos radiaciones, vibraciones, emisiones, etcétera; o con insumos que tengan sustancias con menor impacto ambiental; materia prima procedente de recursos gestionados de manera sostenible o de fuentes certificadas o de procesos de reciclado; embalaje reciclable o libre de PVC; productos orgánicos o reciclados, entre otros.	<p>Mejora 1 : [25] puntos</p>
<p>PUNTAJE TOTAL</p>	<p>100 puntos¹⁴</p>

Importante

Los factores de evaluación elaborados por el comité de selección son objetivos y guardan vinculación, razonabilidad y proporcionalidad con el objeto de la contratación. Asimismo, estos no pueden calificar con puntaje el cumplimiento de las Especificaciones Técnicas ni los requisitos de calificación.

¹⁴ Es la suma de los puntajes de todos los factores de evaluación.



CAPÍTULO V PROFORMA DEL CONTRATO

Importante

Dependiendo del objeto del contrato, de resultar indispensable, puede incluirse cláusulas adicionales o la adecuación de las propuestas en el presente documento, las que en ningún caso pueden contemplar disposiciones contrarias a la normativa vigente ni a lo señalado en este capítulo.

Conste por el presente documento, la contratación de [CONSIGNAR LA DENOMINACIÓN DE LA CONVOCATORIA], que celebra de una parte [CONSIGNAR EL NOMBRE DE LA ENTIDAD], en adelante LA ENTIDAD, con RUC N° [.....], con domicilio legal en [.....], representada por [.....], identificado con DNI N° [.....], y de otra parte [.....], con RUC N° [.....], con domicilio legal en [.....], inscrita en la Ficha N° [.....] Asiento N° [.....] del Registro de Personas Jurídicas de la ciudad de [.....], debidamente representado por su Representante Legal, [.....], con DNI N° [.....], según poder inscrito en la Ficha N° [.....] Asiento N° [.....] del Registro de Personas Jurídicas de la ciudad de [.....], a quien en adelante se le denominará EL CONTRATISTA en los términos y condiciones siguientes:

CLÁUSULA PRIMERA: ANTECEDENTES

Con fecha [.....], el comité de selección adjudicó la buena pro de la LICITACIÓN PÚBLICA N° [CONSIGNAR NOMENCLATURA DEL PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN] para la contratación de [CONSIGNAR LA DENOMINACIÓN DE LA CONVOCATORIA] a [INDICAR NOMBRE DEL GANADOR DE LA BUENA PRO], cuyos detalles e importe constan en los documentos integrantes del presente contrato.

CLÁUSULA SEGUNDA: OBJETO

El presente contrato tiene por objeto [CONSIGNAR EL OBJETO DE LA CONTRATACIÓN].

CLÁUSULA TERCERA: MONTO CONTRACTUAL

El monto total del presente contrato asciende a [CONSIGNAR MONEDA Y MONTO], que incluye todos los impuestos de Ley.

Este monto comprende el costo del bien, todos los tributos, seguros, transporte, inspecciones, pruebas y, de ser el caso, los costos laborales conforme la legislación vigente, así como cualquier otro concepto que pueda tener incidencia sobre la ejecución de la prestación materia del presente contrato.

CLÁUSULA CUARTA: DEL PAGO¹⁴

LA ENTIDAD se obliga a pagar la contraprestación a EL CONTRATISTA en [INDICAR MONEDA], en [INDICAR EL DETALLE DEL PAGO ÚNICO O PAGOS A CUENTA, SEGÚN CORRESPONDA], luego de la recepción formal y completa de la documentación correspondiente, según lo establecido en el artículo 171 del Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado.

Para tal efecto, el responsable de otorgar la conformidad de la prestación deberá hacerlo en un plazo que no excedera de los diez (10) días de producida la recepción.

LA ENTIDAD debe efectuar el pago dentro de los quince (15) días calendario siguiente a la conformidad de los bienes, siempre que se verifiquen las condiciones establecidas en el contrato para ello.

En caso de retraso en el pago por parte de LA ENTIDAD, salvo que se deba a caso fortuito o fuerza mayor, EL CONTRATISTA tendrá derecho al pago de intereses legales conforme a lo establecido en el artículo 39 de la Ley de Contrataciones del Estado y en el artículo 171 de su Reglamento, los

¹⁴ En cada caso concreto, dependiendo de la naturaleza del contrato, podrá adicionarse la información que resulte pertinente a efectos de generar el pago.



que se computan desde la oportunidad en que el pago debió efectuarse.

CLÁUSULA QUINTA: DEL PLAZO DE LA EJECUCIÓN DE LA PRESTACIÓN

El plazo de ejecución del presente contrato es de [...], el mismo que se computa desde [CONSIGNAR SI ES DEL DÍA SIGUIENTE DEL PERFECCIONAMIENTO DEL CONTRATO, DESDE LA FECHA QUE SE ESTABLEZCA EN EL CONTRATO O DESDE LA FECHA EN QUE SE CUMPLAN LAS CONDICIONES PREVISTAS EN EL CONTRATO PARA EL INICIO DE LA EJECUCIÓN, DEBIENDO INDICAR LAS MISMAS EN ESTE ÚLTIMO CASO. EN LA MODALIDAD DE LLAVE EN MANO DETALLAR EL PLAZO DE ENTREGA, SU INSTALACIÓN Y PUESTA EN FUNCIONAMIENTO].

Importante para la Entidad

En el caso de contratación de prestaciones accesorias, se puede incluir la siguiente cláusula:

CLÁUSULA ...: PRESTACIONES ACCESORIAS¹⁵

Las prestaciones accesorias tienen por objeto [CONSIGNAR EL OBJETO DE LAS PRESTACIONES ACCESORIAS].

El monto de las prestaciones accesorias asciende a [CONSIGNAR MONEDA Y MONTO], que incluye todos los impuestos de Ley.

El plazo de ejecución de las prestaciones accesorias es de [...], el mismo que se computa desde [CONSIGNAR SI ES DEL DÍA SIGUIENTE DEL CUMPLIMIENTO DE LAS PRESTACIONES PRINCIPALES, DESDE LA FECHA QUE SE ESTABLEZCA EN EL CONTRATO O DESDE LA FECHA EN QUE SE CUMPLAN LAS CONDICIONES PREVISTAS EN EL CONTRATO PARA EL INICIO DE LA EJECUCIÓN DE LAS PRESTACIONES ACCESORIAS, DEBIENDO INDICAR LAS MISMAS EN ESTE ÚLTIMO CASO].

*[DE SER EL CASO, INCLUIR OTROS ASPECTOS RELACIONADOS A LA EJECUCIÓN DE LAS PRESTACIONES ACCESORIAS].**

Incorporar a las bases o eliminar, según corresponda

CLÁUSULA SEXTA: PARTES INTEGRANTES DEL CONTRATO

El presente contrato está conformado por las bases integradas, la oferta ganadora, así como los documentos derivados del procedimiento de selección que establezcan obligaciones para las partes.

CLÁUSULA SÉTIMA: GARANTÍAS

EL CONTRATISTA entregó al perfeccionamiento del contrato la respectiva garantía incondicional, solidaria, irrevocable, y de realización automática en el país al solo requerimiento, a favor de LA ENTIDAD, por los conceptos, montos y vigencias siguientes:

- De fiel cumplimiento del contrato: [CONSIGNAR EL MONTO], a través de la [INDICAR EL TIPO DE GARANTÍA PRESENTADA] N° [INDICAR NÚMERO DEL DOCUMENTO] emitida por [SEÑALAR EMPRESA QUE LA EMITE]. Monto que es equivalente al diez por ciento (10%) del monto del contrato original, la misma que debe mantenerse vigente hasta la conformidad de la recepción de la prestación.

En el caso que corresponda, consignar lo siguiente:

- Garantía fiel cumplimiento por prestaciones accesorias: [CONSIGNAR EL MONTO], a través de la [INDICAR EL TIPO DE GARANTÍA PRESENTADA] N° [INDICAR NÚMERO DEL DOCUMENTO] emitida por [SEÑALAR EMPRESA QUE LA EMITE], la misma que debe mantenerse vigente hasta el cumplimiento total de las obligaciones garantizadas.

¹⁵ De conformidad con la Directiva sobre prestaciones accesorias, los contratos relativos al cumplimiento de la(s) prestación(es) principal(es) y de la(s) prestación(es) accesorias, pueden estar contenidos en uno o dos documentos. En el supuesto que ambas prestaciones estén contenidas en un mismo documento, estas deben estar claramente diferenciadas, debiendo indicarse entre otros aspectos, el precio y plazo de cada prestación.



CLÁUSULA OCTAVA: EJECUCIÓN DE GARANTÍAS POR FALTA DE RENOVACIÓN

LA ENTIDAD puede solicitar la ejecución de las garantías cuando EL CONTRATISTA no las hubiere renovado antes de la fecha de su vencimiento, conforme a lo dispuesto en el literal a) del numeral 155.1 del artículo 155 del Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado.

CLÁUSULA NOVENA: RECEPCIÓN Y CONFORMIDAD DE LA PRESTACIÓN

La recepción y conformidad de la prestación se regula por lo dispuesto en el artículo 168 del Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado. La recepción será otorgada por [CONSIGNAR EL ÁREA O UNIDAD ORGÁNICA DE ALMACÉN O LA QUE HAGA SUS VEGES] y la conformidad será otorgada por [CONSIGNAR EL ÁREA O UNIDAD ORGÁNICA QUE OTORGARÁ LA CONFORMIDAD].

De existir observaciones, LA ENTIDAD las comunica al CONTRATISTA, indicando claramente el sentido de estas, otorgándole un plazo para subsanar no menor de dos (2) ni mayor de diez (10) días, dependiendo de la complejidad o sofisticación de la contratación. Si pese al plazo otorgado, EL CONTRATISTA no cumple a cabalidad con la subsanación, LA ENTIDAD puede otorgar al CONTRATISTA periodos adicionales para las correcciones pertinentes. En este supuesto corresponde aplicar la penalidad por mora desde el vencimiento del plazo para subsanar.

Este procedimiento no resulta aplicable cuando los bienes manifiestamente no cumplan con las características y condiciones ofrecidas, en cuyo caso LA ENTIDAD no efectúa la recepción o no otorga la conformidad, según corresponda, debiendo considerarse como no ejecutada la prestación, aplicándose la penalidad que corresponda por cada día de atraso.

CLÁUSULA DÉCIMA: DECLARACIÓN JURADA DEL CONTRATISTA

EL CONTRATISTA declara bajo juramento que se compromete a cumplir las obligaciones derivadas del presente contrato, bajo sanción de quedar inhabilitado para contratar con el Estado en caso de incumplimiento.

CLÁUSULA UNDÉCIMA: RESPONSABILIDAD POR VICIOS OCULTOS

La recepción conforme de la prestación por parte de LA ENTIDAD no enerva su derecho a reclamar posteriormente por defectos o vicios ocultos, conforme a lo dispuesto por los artículos 40 de la Ley de Contrataciones del Estado y 173 de su Reglamento.

El plazo máximo de responsabilidad del contratista es de [CONSIGNAR TIEMPO EN AÑOS, NO MENOR DE UN (1) AÑO] año(s) contado a partir de la conformidad otorgada por LA ENTIDAD.

CLÁUSULA DUODÉCIMA: PENALIDADES

Si EL CONTRATISTA incurre en retraso injustificado en la ejecución de las prestaciones objeto del contrato, LA ENTIDAD le aplica automáticamente una penalidad por mora por cada día de atraso, de acuerdo a la siguiente fórmula:

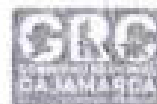
$$\text{Penalidad Diaria} = \frac{0.10 \times \text{monto vigente}}{F \times \text{plazo vigente en días}}$$

Donde:

F = 0.25 para plazos mayores a sesenta (60) días o;

F = 0.40 para plazos menores o iguales a sesenta (60) días.

El retraso se justifica a través de la solicitud de ampliación de plazo debidamente aprobado. Adicionalmente, se considera justificado el retraso y en consecuencia no se aplica penalidad, cuando EL CONTRATISTA acredite, de modo objetivamente sustentado, que el mayor tiempo transcurrido no le resulta imputable. En este último caso la calificación del retraso como justificado por parte de LA ENTIDAD no da lugar al pago de gastos generales ni costos directos de ningún tipo, conforme el numeral 162.5 del artículo 162 del Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado.



Importante

De haberse previsto establecer penalidades distintas a la penalidad por mora, incluir dichas penalidades, los supuestos de aplicación de penalidad, la forma de cálculo de la penalidad para cada supuesto y el procedimiento mediante el cual se verifica el supuesto a penalizar, conforme el artículo 163 del Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado.

Estas penalidades se deducen de los pagos a cuenta o del pago final, según corresponda; o si fuera necesario, se cobra del monto resultante de la ejecución de la garantía de fiel cumplimiento.

Estos dos (2) tipos de penalidades pueden alcanzar cada una un monto máximo equivalente al diez por ciento (10%) del monto del contrato vigente, o de ser el caso, del ítem que debió ejecutarse.

Cuando se llegue a cubrir el monto máximo de la penalidad por mora o el monto máximo para otras penalidades, de ser el caso, LA ENTIDAD puede resolver el contrato por incumplimiento.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCERA: RESOLUCIÓN DEL CONTRATO

Cualquiera de las partes puede resolver el contrato, de conformidad con el numeral 32.3 del artículo 32 y artículo 36 de la Ley de Contrataciones del Estado, y el artículo 164 de su Reglamento. De darse el caso, LA ENTIDAD procederá de acuerdo a lo establecido en el artículo 165 del Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado.

CLÁUSULA DÉCIMA CUARTA: RESPONSABILIDAD DE LAS PARTES

Cuando se resuelva el contrato por causas imputables a algunas de las partes, se debe resarcir los daños y perjuicios ocasionados, a través de la indemnización correspondiente. Ello no obsta la aplicación de las sanciones administrativas, penales y pecuniarias a que dicho incumplimiento diere lugar, en el caso que éstas correspondan.

Lo señalado precedentemente no exime a ninguna de las partes del cumplimiento de las demás obligaciones previstas en el presente contrato.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA: ANTICORRUPCIÓN

EL CONTRATISTA declara y garantiza no haber, directa o indirectamente, o tratándose de una persona jurídica a través de sus socios, integrantes de los órganos de administración, apoderados, representantes legales, funcionarios, asesores o personas vinculadas a las que se refiere el artículo 7 del Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado, ofrecido, negociado o efectuado, cualquier pago o, en general, cualquier beneficio o incentivo ilegal en relación al contrato.

Asimismo, el CONTRATISTA se obliga a conducirse en todo momento, durante la ejecución del contrato, con honestidad, probidad, veracidad e integridad y de no cometer actos ilegales o de corrupción, directa o indirectamente o a través de sus socios, accionistas, participacionistas, integrantes de los órganos de administración, apoderados, representantes legales, funcionarios, asesores y personas vinculadas a las que se refiere el artículo 7 del Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado.

Además, EL CONTRATISTA se compromete a i) comunicar a las autoridades competentes, de manera directa y oportuna, cualquier acto o conducta ilícita o corrupta de la que tuviera conocimiento; y ii) adoptar medidas técnicas, organizativas y/o de personal apropiadas para evitar los referidos actos o prácticas.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA: MARCO LEGAL DEL CONTRATO

Sólo en lo no previsto en este contrato, en la Ley de Contrataciones del Estado y su Reglamento, en las directivas que emita el OSCE y demás normativa especial que resulte aplicable, serán de aplicación supletoria las disposiciones pertinentes del Código Civil vigente, cuando corresponda, y demás normas de derecho privado.

CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA: SOLUCIÓN DE CONTROVERSIAS¹⁸

¹⁸ De acuerdo con el numeral 225.3 del artículo 225 del Reglamento, las partes pueden recurrir al arbitraje ad hoc cuando las controversias deriven de contratos cuyo monto contractual original sea menor o igual a cinco millones con 00/100 soles (S/ 5 000 000,00).



Las controversias que surjan entre las partes durante la ejecución del contrato se resuelven mediante conciliación o arbitraje, según el acuerdo de las partes.

Cualquiera de las partes tiene derecho a iniciar el arbitraje a fin de resolver dichas controversias dentro del plazo de caducidad previsto en la Ley de Contrataciones del Estado y su Reglamento.

Facultativamente, cualquiera de las partes tiene el derecho a solicitar una conciliación dentro del plazo de caducidad correspondiente, según lo señalado en el artículo 224 del Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado, sin perjuicio de recurrir al arbitraje, en caso no se llegue a un acuerdo entre ambas partes o se llegue a un acuerdo parcial. Las controversias sobre nulidad del contrato solo pueden ser sometidas a arbitraje.

El Laudo arbitral emitido es inapelable, definitivo y obligatorio para las partes desde el momento de su notificación, según lo previsto en el numeral 45.21 del artículo 45 de la Ley de Contrataciones del Estado.

CLÁUSULA DÉCIMA OCTAVA: FACULTAD DE ELEVAR A ESCRITURA PÚBLICA

Cualquiera de las partes puede elevar el presente contrato a Escritura Pública corriendo con todos los gastos que demande esta formalidad.

CLÁUSULA NOVENA: DOMICILIO PARA EFECTOS DE LA EJECUCIÓN CONTRACTUAL

Las partes declaran el siguiente domicilio para efecto de las notificaciones que se realicen durante la ejecución del presente contrato:

DOMICILIO DE LA ENTIDAD: [.....]

DOMICILIO DEL CONTRATISTA: [CONSIGNAR EL DOMICILIO SEÑALADO POR EL POSTOR GANADOR DE LA BUENA PRO AL PRESENTAR LOS REQUISITOS PARA EL PERFECCIONAMIENTO DEL CONTRATO]

La variación del domicilio aquí declarado de alguna de las partes debe ser comunicada a la otra parte, formalmente y por escrito, con una anticipación no menor de quince (15) días calendario.

De acuerdo con las bases integradas, la oferta y las disposiciones del presente contrato, las partes lo firman por duplicado en señal de conformidad en la ciudad de [.....] al [CONSIGNAR FECHA].

"LA ENTIDAD"

"EL CONTRATISTA"



ANEXOS



Importante

Cuando se trate de consorcios, la declaración jurada es la siguiente:

ANEXO N° 1

DECLARACIÓN JURADA DE DATOS DEL POSTOR

Señores
COMITÉ DE SELECCIÓN
LICITACIÓN PÚBLICA N° 01-2019-GR.CAJ/PROREGION
Presente.-

El que se suscribe, [.....], representante común del consorcio [CONSIGNAR EL NOMBRE DEL CONSORCIO], identificado con [CONSIGNAR TIPO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD] N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], **DECLARO BAJO JURAMENTO** que la siguiente información se sujeta a la verdad:

Datos del consorciado 1			
Nombre, Denominación o Razón Social:			
Domicilio Legal:			
RUC:	Teléfono(s):		
Correo electrónico:			

Datos del consorciado 2			
Nombre, Denominación o Razón Social:			
Domicilio Legal:			
RUC:	Teléfono(s):		
Correo electrónico:			

Datos del consorciado ...			
Nombre, Denominación o Razón Social:			
Domicilio Legal:			
RUC:	Teléfono(s):		
Correo electrónico:			

Autorización de notificación por correo electrónico:

Correo electrónico del consorcio:

... [CONSIGNAR SÍ O NO] autorizo que se notifiquen al correo electrónico indicado las siguientes actuaciones:

1. Solicitud de la descripción a detalle de todos los elementos constitutivos de la oferta
2. Citación para la aplicación del criterio de desempate.
3. Solicitud de subsanación de los requisitos para perfeccionar el contrato.
4. Solicitud al postor que ocupó el segundo lugar en el orden de prelación para presentar los documentos para perfeccionar el contrato.
5. Respuesta a la solicitud de acceso al expediente de contratación.
6. Notificación de la orden de compra¹⁸

¹⁸ Consignar en el caso de procedimientos de selección por relación de ítems, cuando el monto del valor estimado del ítem no supere los cien mil Soles (S/ 100 000.00), cuando se haya optado por perfeccionar el contrato con una orden de compra.



Asimismo, me comprometo a remitir la confirmación de recepción, en el plazo máximo de dos (2) días hábiles de recibida la comunicación.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....
**Firma, Nombres y Apellidos del representante
común del consorcio**

Importante

La notificación dirigida a la dirección de correo electrónico consignada se entenderá válidamente efectuada cuando la Entidad reciba acuse de recepción.



ANEXO N° 2

**DECLARACIÓN JURADA
(ART. 52 DEL REGLAMENTO DE LA LEY DE CONTRATACIONES DEL ESTADO)**

Señores
COMITÉ DE SELECCIÓN
LICITACIÓN PÚBLICA N° 01-2019-GR.CAJ/PROREGION
Presente.

Mediante el presente el suscrito, postor y/o Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], declaro bajo juramento:

- I. No haber incurrido y me obligo a no incurrir en actos de corrupción, así como a respetar el principio de integridad.
- II. No tener impedimento para postular en el procedimiento de selección ni para contratar con el Estado, conforme al artículo 11 de la Ley de Contrataciones del Estado.
- III. Que mi información (en caso que el postor sea persona natural) o la información de la persona jurídica que represento, registrada en el RNP se encuentra actualizada.
- IV. Conocer las sanciones contenidas en la Ley de Contrataciones del Estado y su Reglamento, así como las disposiciones aplicables del TUO de la Ley N° 27444, Ley del Procedimiento Administrativo General.
- V. Participar en el presente proceso de contratación en forma independiente sin mediar consulta, comunicación, acuerdo, arreglo o convenio con ningún proveedor; y, conocer las disposiciones del Decreto Legislativo N° 1034, Decreto Legislativo que aprueba la Ley de Represión de Conductas Anticompetitivas.
- VI. Conocer, aceptar y someterme a las bases, condiciones y reglas del procedimiento de selección.
- VII. Ser responsable de la veracidad de los documentos e información que presento en el presente procedimiento de selección.
- VIII. Comprometerme a mantener la oferta presentada durante el procedimiento de selección y a perfeccionar el contrato, en caso de resultar favorecido con la buena pro.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

Firma, Nombres y Apellidos del postor o
Representante legal, según corresponda

Importante



En el caso de consorcios, cada integrante debe presentar esta declaración jurada, salvo que sea presentada por el representante común del consorcio.

ANEXO N° 3

DECLARACIÓN JURADA DE CUMPLIMIENTO DE LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Señores
COMITÉ DE SELECCIÓN
LICITACIÓN PÚBLICA N° 01-2019-GR.CAJ/PROREGION
Presente.-

Es grato dirigirme a usted, para hacer de su conocimiento que luego de haber examinado las bases y demás documentos del procedimiento de la referencia y, conociendo todos los alcances y las condiciones detalladas en dichos documentos, el postor que suscribe ofrece el [CONSIGNAR EL OBJETO DE LA CONVOCATORIA], de conformidad con las Especificaciones Técnicas que se indican en el numeral 3.1 del Capítulo III de la sección específica de las bases y los documentos del procedimiento.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....
**Firma, Nombres y Apellidos del postor o
Representante legal o común, según corresponda**

Importante

Adicionalmente, puede requerirse la presentación de documentación que acredite el cumplimiento de las especificaciones técnicas, conforme a lo indicado en el acápite relacionado al contenido de las ofertas de la presente sección de las bases.



ANEXO N° 4

DECLARACIÓN JURADA DE PLAZO DE ENTREGA

Señores
COMITÉ DE SELECCIÓN
LICITACIÓN PÚBLICA N° 01-2019-GR.CAJ/PROREGION
Presente.-

Mediante el presente, con pleno conocimiento de las condiciones que se exigen en las bases del procedimiento de la referencia, me comprometo a entregar los bienes objeto del presente procedimiento de selección en el plazo de [CONSIGNAR EL PLAZO OFERTADO. EN CASO DE LA MODALIDAD DE LLAVE EN MANO DETALLAR EL PLAZO DE ENTREGA, SU INSTALACIÓN Y PUESTA EN FUNCIONAMIENTO].

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

Firma, Nombres y Apellidos del postor o
Representante legal o común, según corresponda



ANEXO N° 5

PROMESA DE CONSORCIO

(Sólo para el caso en que un consorcio se presente como postor)

Señores:

COMITÉ DE SELECCIÓN

LICITACIÓN PÚBLICA N° 01-2019-GR.CAJ/PROREGION

Presente.-

Los suscritos declaramos expresamente que hemos convenido en forma irrevocable, durante el lapso que dure el procedimiento de selección, para presentar una oferta conjunta a la LICITACIÓN PÚBLICA N° [CONSIGNAR NOMENCLATURA DEL PROCEDIMIENTO].

Asimismo, en caso de obtener la buena pro, nos comprometemos a formalizar el contrato de consorcio, de conformidad con lo establecido por el artículo 140 del Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado, bajo las siguientes condiciones:

a) Integrantes del consorcio

1. [NOMBRE, DENOMINACIÓN O RAZÓN SOCIAL DEL CONSORCIADO 1]
2. [NOMBRE, DENOMINACIÓN O RAZÓN SOCIAL DEL CONSORCIADO 2]

b) Designamos a [CONSIGNAR NOMBRES Y APELLIDOS DEL REPRESENTANTE COMÚN], identificado con [CONSIGNAR TIPO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD] N° [CONSIGNAR NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD], como representante común del consorcio para efectos de participar en todos los actos referidos al procedimiento de selección, suscripción y ejecución del contrato correspondiente con [CONSIGNAR NOMBRE DE LA ENTIDAD].

Asimismo, declaramos que el representante común del consorcio no se encuentra impedido, inhabilitado ni suspendido para contratar con el Estado.

c) Fijamos nuestro domicilio legal común en [.....].

d) Las obligaciones que corresponden a cada uno de los integrantes del consorcio son las siguientes:

1. OBLIGACIONES DE [NOMBRE, DENOMINACIÓN O RAZÓN SOCIAL DEL CONSORCIADO 1] [%]¹⁹

[DESCRIBIR LAS OBLIGACIONES DEL CONSORCIADO 1]

2. OBLIGACIONES DE [NOMBRE, DENOMINACIÓN O RAZÓN SOCIAL DEL CONSORCIADO 2] [%]²⁰

[DESCRIBIR LAS OBLIGACIONES DEL CONSORCIADO 2]

¹⁹ Consignar únicamente el porcentaje total de las obligaciones, el cual debe ser expresado en número entero, sin decimales.

²⁰ Consignar únicamente el porcentaje total de las obligaciones, el cual debe ser expresado en número entero, sin decimales.



TOTAL OBLIGACIONES

100%²¹

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....
Consortiado 1
Nombres, apellidos y firma del Consortiado 1
o de su Representante Legal
Tipo y N° de Documento de Identidad

.....
Consortiado 2
Nombres, apellidos y firma del Consortiado 2
o de su Representante Legal
Tipo y N° de Documento de Identidad

Importante

De conformidad con el artículo 52 del Reglamento, las firmas de los integrantes del consorcio deben ser legalizadas.

[Firmas manuscritas]

²¹ Este porcentaje corresponde a la sumatoria de los porcentajes de las obligaciones de cada uno de los integrantes del consorcio.
p. La Justicia N° 172-II-20 Urbanización la Alameda - Cajamarca
Teléfono N° 076-6172159



Importante para la Entidad

En caso de la contratación de bienes bajo el sistema a suma alzada incluir el siguiente anexo:

Esta nota deberá ser eliminada una vez culminada la elaboración de las bases

ANEXO N° 6

**PRECIO DE LA OFERTA
ÍTEM N° ...**

Señores
COMITÉ DE SELECCIÓN
LICITACIÓN PÚBLICA N° 01-2019-GR.CAJ/PROREGION
Presente.-

Es grato dirigirme a usted, para hacer de su conocimiento que, de acuerdo con las bases, mi oferta es la siguiente:

CONCEPTO	PRECIO TOTAL
TOTAL	

El precio de la oferta [CONSIGNAR LA MONEDA DE LA CONVOCATORIA] incluye todos los tributos, seguros, transporte, inspecciones, pruebas y, de ser el caso, los costos laborales conforme la legislación vigente, así como cualquier otro concepto que pueda tener incidencia sobre el costo del bien a contratar; excepto la de aquellos postores que gocen de alguna exoneración legal, no incluirán en el precio de su oferta los tributos respectivos.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....
**Firma, Nombres y Apellidos del postor o
Representante legal o común, según corresponda**

Importante

- *El postor debe consignar el precio total de la oferta, sin perjuicio, que de resultar favorecido con la buena pro, presente el detalle de precios unitarios para el perfeccionamiento del contrato.*
- *El postor que goce de alguna exoneración legal, debe indicar que su oferta no incluye el tributo materia de la exoneración, debiendo incluir el siguiente texto:*

"Mi oferta no incluye [CONSIGNAR EL TRIBUTO MATERIA DE LA EXONERACIÓN]"

Importante para la Entidad

- *En caso de procedimientos según relación de ítems, consignar lo siguiente:
"El postor debe presentar el precio de su oferta en documentos independientes, en los ítems que se presente".*
- *En caso de contrataciones que conlleven la ejecución de prestaciones accesorias, consignar lo siguiente:
"El postor debe detallar en el precio de su oferta, el monto correspondiente a la prestación principal y las prestaciones accesorias".*

Incluir o eliminar, según corresponda



Importante para la Entidad

Si durante la fase de actos preparatorios, las Entidades advierten que es posible la participación de proveedores que gozan del beneficio de la exoneración del IGV prevista en la Ley N° 27037, Ley de Promoción de la Inversión en la Amazonía, incluir el siguiente anexo:

Esta nota deberá ser eliminada una vez culminada la elaboración de las bases

ANEXO N° 7

DECLARACIÓN JURADA DE CUMPLIMIENTO DE CONDICIONES PARA LA APLICACIÓN DE LA EXONERACIÓN DEL IGV

Señores
COMITÉ DE SELECCIÓN
LICITACIÓN PÚBLICA N° 01-2019-GR.CAJ/PROREGION
Presente.-

Mediante el presente el suscrito, postor y/o Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], declaro bajo juramento que gozo del beneficio de la exoneración del IGV previsto en la Ley N° 27037, Ley de Promoción de la Inversión en la Amazonía, dado que cumplo con las condiciones siguientes:

- 1.- Que el domicilio fiscal de la empresa²² se encuentra ubicada en la Amazonía y coincide con el lugar establecido como sede central (donde tiene su administración y lleva su contabilidad);
- 2.- Que la empresa se encuentra inscrita en las Oficinas Registrales de la Amazonía (exigible en caso de personas jurídicas);
- 3.- Que, al menos el setenta por ciento (70%) de los activos fijos de la empresa se encuentran en la Amazonía; y
- 4.- Que la empresa no tiene producción fuera de la Amazonía.²³

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....
Firma, Nombres y Apellidos del postor o Representante legal, según corresponda

Importante

Cuando se trate de consorcios, esta declaración jurada será presentada por cada uno de los integrantes del consorcio, salvo que se trate de consorcios con contabilidad independiente, en cuyo caso debe ser suscrita por el representante común, debiendo indicar su condición de consorcio con contabilidad independiente y el número de RUC del consorcio.

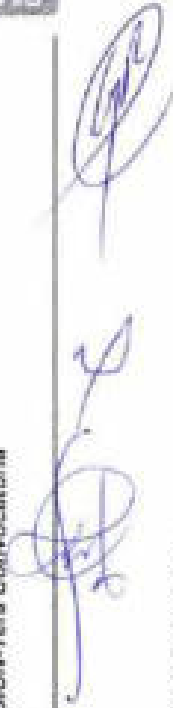
²² En el artículo 1 del "Reglamento de las Disposiciones Tributarias contenidas en la Ley de Promoción de la Inversión en la Amazonía" se define como "empresa" a las "Personas naturales, sociedades conyugales, sucesiones indivisas y personas consideradas jurídicas por la Ley del Impuesto a la Renta, generadoras de rentas de tercera categoría, ubicadas en la Amazonía. Las sociedades conyugales son aquéllas que ejerzan la opción prevista en el Artículo 15 de la Ley del Impuesto a la Renta."

²³ En caso de empresas de comercialización, no consignar esta condición.



UNIDAD EJECUTORA PROGRAMAS REGIONALES-PROREGION
LICITACIÓN PÚBLICA No. 01-2019-GR.CAJIPROREGION-1era Convocatoria





ANEXO N° 8

EXPERIENCIA DEL POSTOR EN LA ESPECIALIDAD

Señores
COMITÉ DE SELECCIÓN
LICITACIÓN PÚBLICA N° 01-2019-GR.CAJIPROREGION
Presente.-

Mediante el presente, el suscrito detalla la siguiente EXPERIENCIA EN LA ESPECIALIDAD:

N°	CLIENTE	OBJETO DEL CONTRATO	N° CONTRATO / O/C / COMPROBANTE DE PAGO	FECHA DEL CONTRATO O CP ¹⁴	FECHA DE LA CONFORMIDAD DE SER EL CASO ²⁵	EXPERIENCIA PROVENIENTE ²⁶ DE:	MONEDA	IMPORTE ²⁷	TIPO DE CAMBIO VENTA ²⁸	MONTO FACTURADO ACUMULADO ²⁹
1										
2										
3										

¹⁴ Se refiere a la fecha de suscripción del contrato, de la emisión de la Orden de Compra o de cancelación del comprobante de pago, según corresponda.

²⁵ Únicamente, cuando la fecha del perfeccionamiento del contrato, sea previa a los ocho (8) años anteriores a la fecha de presentación de ofertas, caso en el cual el postor debe acreditar que la conformidad se emitió dentro de dicho período.

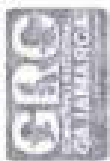
²⁶ Si el titular de la experiencia no es el postor, consignar si dicha experiencia corresponde a la matriz o sea sucursal, o fue transmitida por reorganización societaria, debiendo acompañar la documentación sustantiva correspondiente. Al respecto, según la Opinión N° 216-2017-017M "Determinando que la sociedad matriz y la sociedad consuegan la misma persona jurídica, la sociedad puede acreditar como suya la experiencia de su matriz". Del mismo modo, según lo previsto en la Opinión N° 010-2013-017M, "... en una operación de reorganización societaria que comprende tanto una fusión como una escisión, la sociedad resultante podrá acreditar como suya la experiencia de la sociedad incorporada o absorbida, que se extingue producto de la fusión". Asimismo, si en virtud de la escisión se transfiere un bloque patrimonial consistente en una línea de negocio completa, la sociedad resultante podrá acreditar como suya la experiencia de la sociedad escindida, correspondiente a la línea de negocio transmitida. De esta manera, la sociedad resultante podrá emplear la experiencia transmitida, como consecuencia de la reorganización societaria antes descrita, en los futuros procesos de selección en los que participe".

²⁷ Se refiere al monto del contrato ejecutado incluido adicionales y reducciones, de ser el caso.

²⁸ El tipo de cambio venta debe corresponder al publicado por la SBS correspondiente a la fecha de suscripción del contrato, de la emisión de la Orden de Compra o de cancelación del comprobante de pago, según corresponda.

²⁹ Consignar en la moneda establecida en las bases.

Jr. La Jirada N° 172-44-29-I Urbanización la Alameda- Cajamarca
Teléfono N° 076 6171109



UNIDAD EJECUTORA PROGRAMAS REGIONALES-PROREGION
LICITACION PÚBLICA No. 01-2019-GR.CA./PROREGION-1era Convocatoria

N°	CLIENTE	OBJETO DEL CONTRATO	N° CONTRATO / O/C / COMPROBANTE DE PAGO	FECHA DEL CONTRATO O CP 24	FECHA DE LA CONFORMIDAD DE SER EL CASO 25	EXPERIENCIA PROVENIENTE 26 DE:	MONEDA	IMPORTE 27	TIPO DE CAMBIO VENTA 28	MONTO FACTURADO ACUMULADO 29
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
...										
20										
TOTAL										

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

Firma, Nombres y Apellidos del postor o
Representante legal o común, según corresponda



ANEXO N° 9

DECLARACIÓN JURADA
(NUMERAL 49.4 DEL ARTÍCULO 49 DEL REGLAMENTO)

Señores
COMITÉ DE SELECCIÓN
LICITACIÓN PÚBLICA N° 01-2019-GR.CAJ/PROREGION
Presente.-

Mediante el presente el suscrito, postor y/o Representante Legal de [CONSIGNAR EN CASO DE SER PERSONA JURÍDICA], declaro que la experiencia que acredito de la empresa [CONSIGNAR LA DENOMINACIÓN DE LA PERSONA JURÍDICA] absorbida como consecuencia de una reorganización societaria, no se encuentra en el supuesto establecido en el numeral 49.4 del artículo 49 del Reglamento.

[CONSIGNAR CIUDAD Y FECHA]

.....
Firma, Nombres y Apellidos del postor o
Representante legal, según corresponda

Importante

A efectos de cautelar la veracidad de esta declaración, el postor puede verificar la información de la Relación de Proveedores Sancionados por el Tribunal de Contrataciones del Estado con Sanción Vigente en <http://portal.osce.gob.pe/mp/content/relación-de-proveedores-sancionados>. Tratándose de sanciones no vigentes, podrá solicitar a dicho órgano informe si la empresa en cuestión tenía sanción vigente a la fecha de inscripción de la fusión en Registros Públicos.

También le asiste dicha facultad al órgano encargado de las contrataciones o al órgano de la Entidad al que se le haya asignado la función de verificación de la oferta presentada por el postor ganador de la buena pro.