

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO

I. DESCRIPCION	
I.1	UNIDAD DE ASPIRACION PARA RED DE VACIO
	CODIGO D-202
II. DEFINICIÓN	
II.1	Equipo que utiliza presión negativa, obtenida de las tomas hospitalarias para la aspiración de fluidos y/o partículas en el tratamiento de un paciente.
III. APLICACIÓN	
III.1	Equipo utilizado en consultorios externos, hospitalización, recuperación, oficinas administrativas entre otras áreas. Estos muebles están a disposición del personal médico, enfermería y otros profesionales de la salud
IV. PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO	
IV.1	Regulador de tipo analógico o digital que, conectado a la toma de presión negativa del hospital, genera un vacío que aspira secreciones y/o sustancias extrañas, de las atenciones a pacientes. La unidad separadora dispone de una válvula flotante que se cierra al alcanzar un límite de recolección, cumpliendo una función de protección.
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
V.1	Un (01) Regulador con indicador que soporte un máximo de 760 mmHg de vacío, adosable a tomas rápidas de pared.
V.2	Una (01) Botella recolectora de mínimo 1.5 Litros.
V.3	Una (01) Botella con válvula check de seguridad de rebalse, para evitar la contaminación en retorno y averías del regulador.
V.4	Un (01) Juego de mangueras de conexión y extensión adicionales en material siliconado descartable de 3 metros de longitud.
V.5	Dos (02) frascos de aspiracion capacidad 01 Gl. ó mayor, con tapas con sistema antirebose, material autoclavable ABS, polímero resistente y autoclavable.
V.6	Un coche metálico de acero inoxidable de transporte rodable para 02 Frascos de 01Gl.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Una (01) Escala graduada de 0 a 200 mmHg o mayor del regulador de succión con un error de + 10% contra el estándar.
VI.2	Con capacidad de recolección por bolsa de 1400 cc.
VI.3	De conexión a toma rápida de tipo DISS.
VI.4	Con sistema de protección de exceso de flujo, dispositivo de seguridad.
VI.5	Toma de pared de sistema de vacío hospitalario, con conexión tipo DISS.
VII. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
VII.1	Certificado de calibración de presiones validado por entidad competente basado en ISO/IEC 17025.
VII.2	Certificado de Gestión de la Calidad en dispositivos médicos basado en la ISO 13485 o la Directiva de productos sanitarios europea 93/42/EEC.

[Handwritten signature]

REGIONAL
FICHA
DE
MUEBLES
CLINICOS
MODELO

[Handwritten signature]

Ing. Pablo Gustavo Bolaños Ponce
RESIDENTE DE OBRA
Reg. CIP 222739

[Handwritten signature]

LUIS G.M. CORNEJO RÍAS
ARQUITECTO CAP 4259
INSPECTOR DE OBRA



IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL



IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL



Ing. Roberto Gustavo Bolaños Ponce
RESIDENTE DE OBRA
Reg. CIP 222739



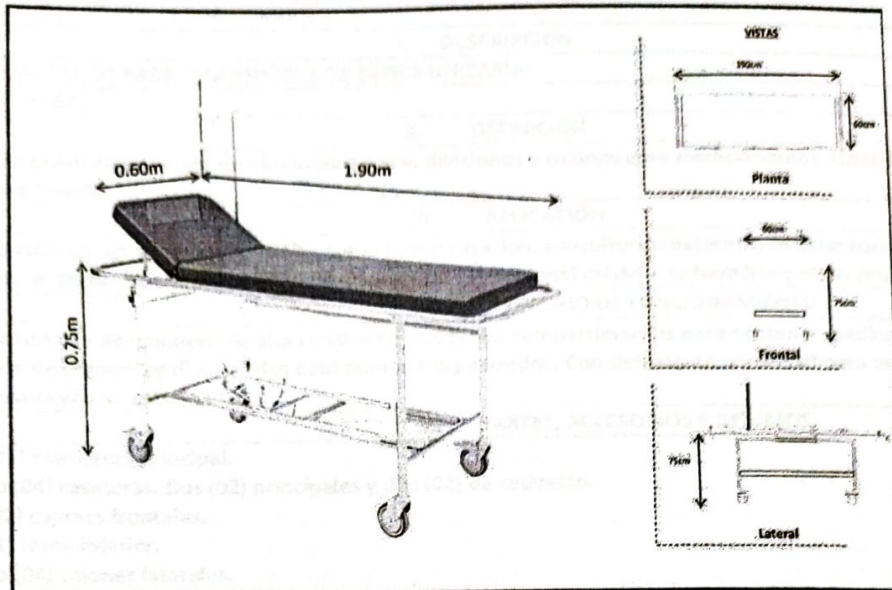
LUIS G.M.O. V. CORNEJO ROJAS
ARQUITECTO CAP 4259
INSPECTOR DE OBRA

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO

I. DESCRIPCION	
I.1	CAMILLA METALICA SOBRE BASTIDOR RODABLE CODIGO M-80
II. DEFINICION	
II.1	Equipo mecánico que se utiliza para descanso temporal y traslado seguro de paciente crítico, sin barandas laterales y con facilidades para abordaje de los especialistas médicos.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Un (01) bastidor.
IV.2	Una (01) plataforma para paciente.
IV.3	Una (01) colchoneta.
IV.4	Una (01) varilla portasuero.
IV.5	Cuatro (04) garruchas.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Bastidor fabricado en tubo de acero laminado al frío (LAF) de 30 mm de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, con travesaños de refuerzo fabricados en tubo de 25 mm de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, el doblado de los tubos deberá ser en una sola pieza, sin seccionar y sin arrugas. Con cuatro patas con remate en conexión para garruchas.
V.2	Plataforma desmontable fabricada en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo. Con marco fabricado en tubo de sección cuadrada de acero laminado al frío (LAF) de 25 mm x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, y recubierto con protector perimetral en jébe duro en C. Con cabecera articulable de forma manual, en base a sistema de varilla y cremallera. Con soporte en la cabecera para sostener una varilla portasuero.
V.3	Colchoneta de espuma de poliuretano de 50 mm (2") de espesor, de alta densidad para soportar un peso de 20 Kg/m ² como mínimo, resistente a la deformación. Forrada en tapiz korolan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignífugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmicos y antihongos. De uso hospitalario. Con cinturones de sujeción fabricados en nylon o material equivalente de 50 mm de ancho.
V.4	Varilla portasuero telescópica en acero inoxidable AISI 304-2B de 1100 mm de largo, con parante fijo fabricado con tubo de sección redonda de 15 mm x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo y con parante telescópico de 12 mm x 1.2 (1/20") mm como mínimo, con cuatro ganchos con barra de 8 mm de diámetro.
V.5	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jébe duro o equivalente de 200 mm (8") de diámetro, estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la cama y con sistema de frenos en las 4 ruedas.
V.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
V.7	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Largo: 1900 mm. Ancho de la plataforma: 600 mm. Altura a la plataforma: 750 mm.
V.8	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con una técnica con variables de operación (tiempo, temperatura, insumos, etc) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, recubrimiento y sellado de las superficies metálicas.
V.8.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.8.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.8.3	Recubrimiento, proceso de recubrimiento de las superficies metálicas con una película muy fina de cristales de zinc o zirconio, la cual forma una capa inhibidora antioxidante, ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
V.8.4	Sellado, proceso de enjuague final que debe nivelar molecularmente los cristales formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.
V.9	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
V.10	Pintura y Hornado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.


 Lic. Juan Carlos Ballesteros Ponce
 RESIDENTE DE OSRA
 Reg. CIP 222739


 LUIS G.M.V. CARRASCO
 ARQUITECTO CAP 4259
 INSPECTOR DE OSRA



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]
Fabrizio Gustavo Bolaños Ponce
RESIDENTE DE OBRA
Reg. CIP 222739



LUIS GNO. V. C.
ARQUITECTO
INSPECTOR DE OBRA
CAP 4239

[Handwritten signature]

VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

Estructura de alto impacto y con resistencia a deformación de tipo metálica, con cerradura por ambos lados del carro, los cuales podrán ser interconectados. Los cerradores serán de tipo fijo y medicamentoso, cerrándose al interior con cerradura con llave y al exterior con cerradura de seguridad de apertura y cierre. Esta cerradura con peraltes de seguridad en ambos extremos para instalar garrafas. Con aperturas que permitan la fácil extracción de los residuos.

Cajonera fabricada en polímero de alto impacto con asa en la parte superior, de cierre de tipo metálico, deslizable, dispuesta en cuatro (04) filas y cuatro (04) columnas, con cerradura de tipo metálico. Cada cajón deberá contener al menos cinco (05) divisiones internas.

Cajonera frontal de 70 cm de altura aproximadamente para almacenar material de uso común.

Cajonera lateral de apertura abatible para guardar material médico, con superficie superior con peraltes o rebordes en la periferia.

Cajonera lateral para almacenar residuos.

Los cajones de seguridad deberán ser de tipo 2, para evitar la manipulación incontrolada y/o no autorizada.

Cajonera superior de tipo de grado hospitalario, medida de 175 mm de diámetro aprox. con abas de 10 mm de espesor. Dos (02) con llave y dos (02) de tipo.

VII. NORMAS DE CALIDAD

El uso de cada uno de los dispositivos médicos basados en la ISO 13485 o la ISO 9001.

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO

I. DESCRIPCION	
I.1	CARRO METALICO PARA TRANSPORTE DE DOSIS UNITARIA CODIGO M-67
II. DEFINICIÓN	
II.1	Unidad móvil de polímero de alto impacto, con divisiones y cajones para medicamentos específicos, debe ser de fácil manejo y lavado
III. APLICACIÓN	
III.1	Equipo utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Estos equipos están a disposición del personal médico, enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO	
IV.1	Coche rodable de polímero de alta resistencia (ABS) con compartimentos para contener medicamentos y materiales de atención de urgencia y distribuirlos debidamente organizados. Con sistema de seguridad para evitar la manipulación innecesaria y/o no autorizada.
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
V.1	Una (01) Estructura principal.
V.2	Cuatro (04) caseteras. Dos (02) principales y dos (02) de repuesto.
V.3	Dos (02) cajones frontales.
V.4	Un (01) cajón inferior.
V.5	Cuatro (04) cajones laterales.
V.6	Un (01) contenedor lateral para residuos.
V.7	Un (01) sistema de cerradura central.
V.8	Un (01) juego de parachoques.
V.9	Cuatro (04) garruchas de grado hospitalario.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Estructura principal fabricada en polímero de alto impacto y con resistencia a desinfección de tipo química, con correderas para la inserción de caseteras por ambos lados del carro, los cuales podrán ser intercambiables. Con dos espacios para gavetas de transporte de stock fijo y medicamentos controlados; cajonera inferior con correderas que facilite el retiro completo. Sistema de seguridad de apertura y cierre. Base montada con parachoques de protección, con terminación en cuatro conectores para instalar garruchas. Con agarradera que permita un fácil desplazamiento del mueble.
VI.2	Casetera fabricada en polímero de alto impacto con asa en la parte superior, conteniendo dieciséis (16) cajetines deslizables dispuestos en cuatro (04) filas y cuatro (04) columnas con portaetiquetas que permitan la identificación del medicamento. Cada cajetín deberá contener al menos cinco (05) láminas divisoras instaladas mediante rejillas laterales para realizar divisiones horarias.
VI.3	Cajones frontales de 75 mm de altura aproximadamente para transporte de stock fijo de emergencia y medicamentos controlados. Dichos cajones deberán tener divisiones internas y cerradura.
VI.4	Cajón inferior espacioso para el transporte de soluciones.
VI.5	Cajones laterales de apertura abatible para guardar material médico, con superficie superior con pestañas o rebordes en la periferia.
VI.6	Contenedor lateral para contener residuos.
VI.7	Con sistema de seguridad general y para casetera, para evitar la manipulación innecesaria y/o no autorizada.
VI.8	Garruchas omnidireccionales, de grado hospitalario, rueda de 125 mm de diámetro aprox. con cubierta en teflón como mínimo. Dos (02) con freno y dos (02) sin freno.
VII. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
VII.1	Certificado de Gestión de la Calidad en dispositivos médicos basado en la ISO 13485 o la Directiva de productos sanitarios europea 93/42/EEC.



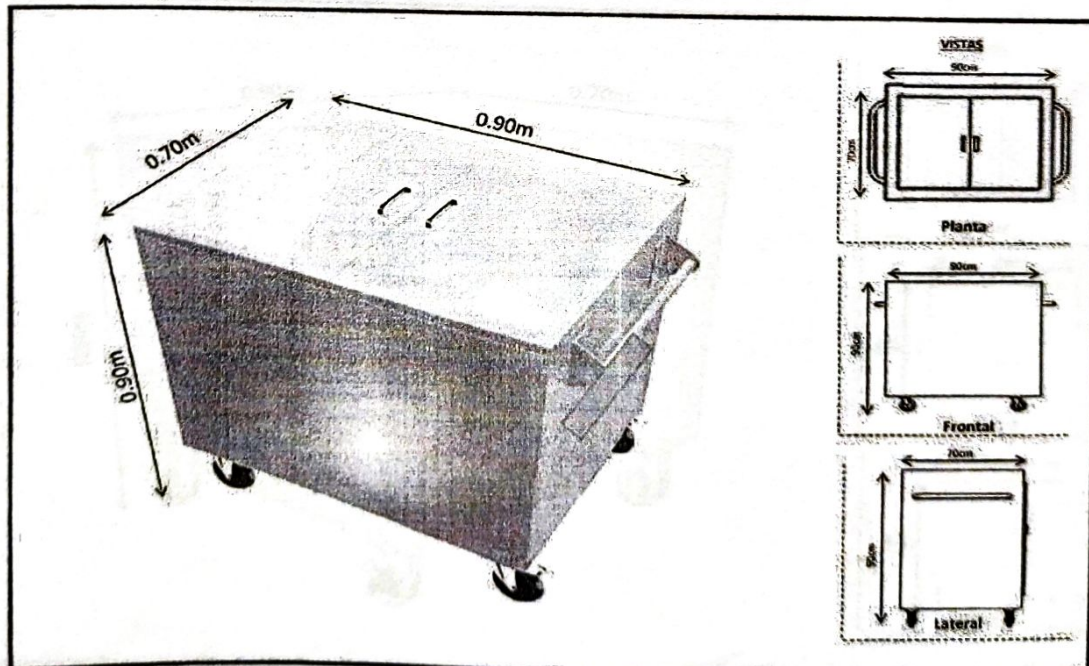
IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL

[Signature]
RESIDENTE DE OBRA
Reg. CIP 222739

[Signature]
LUIS GMD. V. CORNEJO ROJAS
ARQUITECTO CAP 4259
INSPECTOR DE OBRA

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO

I. DESCRIPCION	
I.1	COCHE DE TRANSPORTE DE ROPA LIMPIA CODIGO M-111
II. DEFINICION	
II.1	Carro de acero inoxidable, con puertas o tapas, de fácil manejo para el traslado de ropa limpia. De fácil limpieza.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal técnico de enfermería, lavandería y otros.
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) estructura principal.
IV.2	Dos (02) Puertas.
IV.3	Cuatro (04) garruchas.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.0 mm de espesor como mínimo, reforzado con perfiles y almas. Completamente cerrado. Con estampado en los lados bajo el timón y en alto relieve matizado la leyenda "ROPA LIMPIA" en letra Arial de 100 mm de alto. Con puertas ubicadas en la parte superior del coche. Con manubrio a ambos lados, fabricado con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 3 mm de espesor y tubo de sección redonda de 25 mm de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor. Con protector de impactos recubierto de jébe duro de alta resistencia en las esquinas inferiores, con sistema de soporte de puertas. Con cuatro patas rematadas en conector para garruchas. Con logo institucional.
V.2	Puertas fabricadas en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.0 mm de espesor como mínimo, batientes, para poder manipular ropa limpia. Con bisagras y tiradores de acero inoxidable AISI 304-2B de 100 mm y con jébe en todo el contorno de las puertas.
V.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jébe duro o equivalente de 150 mm (6") de diámetro, dos de ellas con freno.
V.4	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con soldadura tipo TIG o superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
V.5	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Altura: 900 mm. Ancho de la estructura: 700 mm. Largo de la estructura: 900 mm.

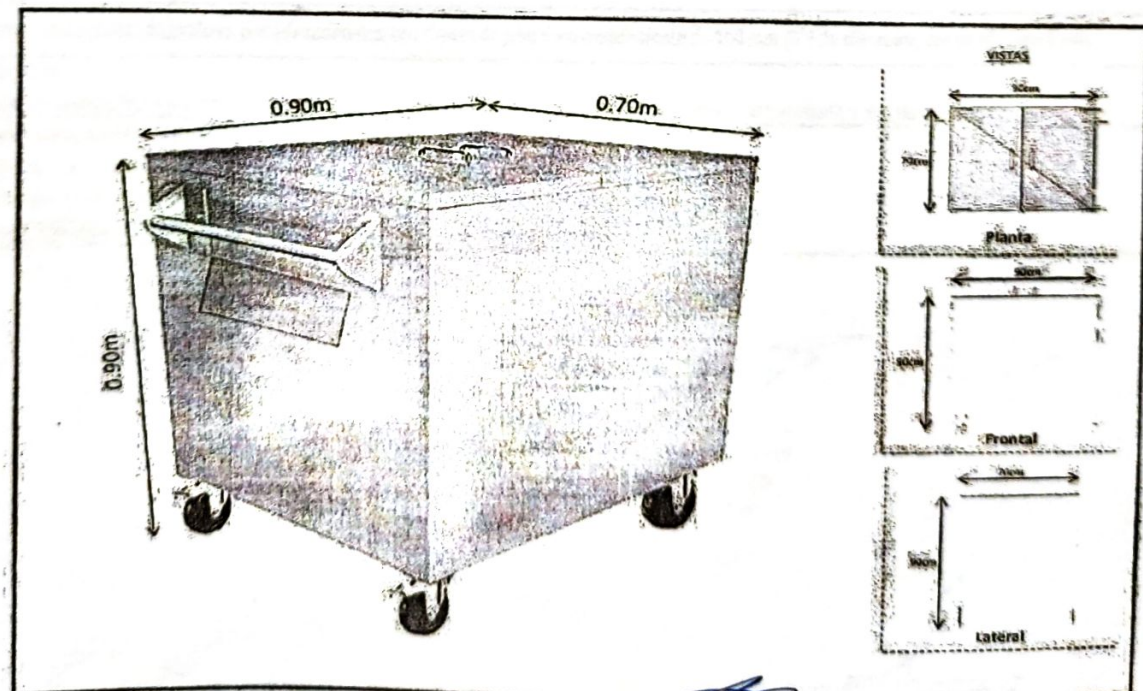


[Signature]
Fabrizio Castillo Dolores Ponce
 RESIDENTE DE OBRA
 Reg. CIP 222739

[Signature]
LUIS G.M. V. CORNEJO
 ARQUITECTO CAP 4259
 INSPECTOR DE CERA

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO

I. DESCRIPCION	
1.1	COCHE DE TRANSPORTE DE ROPA SUCIA CODIGO M-112
II. DEFINICION	
II.1	Carro de acero inoxidable, con puertas o tapas, de fácil manejo para el traslado de ropa sucia. De fácil limpieza.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal técnico de enfermería, lavandería y otros.
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) estructura principal.
IV.2	Dos (02) Puertas.
IV.3	Cuatro (04) garruchas.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.0 mm de espesor como mínimo, reforzada con perfiles y almas. Completamente cerrado. Con estampado en los lados bajo el timón y en alto relieve matizado la leyenda "ROPA SUCIA" en letra Arial de 100 mm de alto. Con puertas ubicadas en la parte superior del coche. Con manubrio a ambos lados, fabricado con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 3 mm de espesor y tubo de sección redonda de 25 mm de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor. Con protector de impactos recubierto de jébe duro de alta resistencia en las esquinas inferiores, con sistema de soporte de puertas. Con cuatro patas rematadas en conector para garruchas. Con logo institucional.
V.2	Puertas fabricadas en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.0 mm de espesor como mínimo, batientes para poder manipular ropa sucia. Con bisagras y tiradores de acero inoxidable AISI 304-2B de 100 mm y con jébe en todo el contorno de las puertas.
V.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jébe duro o equivalente de 150 mm (6") de diámetro, dos de ellas con freno.
V.4	Soldadura: Todas las uniones serán soldadas eléctricamente con soldadura tipo TIG o superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
V.5	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Altura: 900 mm. Ancho de la estructura: 700 mm. Largo de la estructura: 900 mm.



RESIDENTE DE OBRA
Reg. CIP 222739

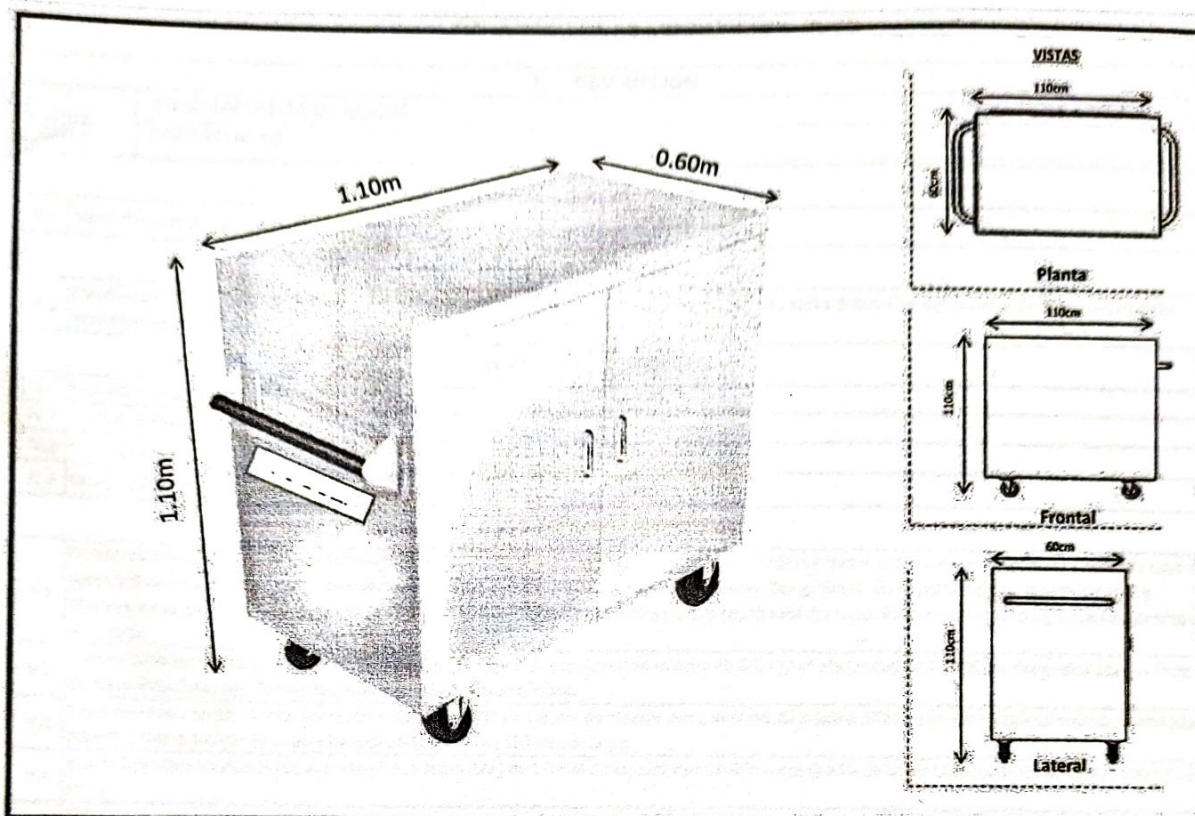
LUIS G.M. V. CORNEJO RIVERA
ARQUITECTO
CAP 4259
DIRECTOR DE OBRA

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO

I. DESCRIPCION	
I.1	CARRO DE TRANSPORTE PARA MATERIAL ESTERIL CODIGO M- 58
II. DEFINICION	
II.1	Carro de acero inoxidable con puertas, de fácil manejo para el traslado de material estéril. De fácil limpieza.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) estructura principal.
IV.2	Dos (02) tableros para divisiones.
IV.3	Dos (02) Puertas.
IV.4	Cuatro (04) garruchas.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.0 mm de espesor como mínimo, reforzado con perfiles y almas. Completamente cerrado. Con estampado en los lados bajo el timón y en alto relieve matizado la leyenda "MATERIAL ESTERIL" en letra Arial de 100 mm de alto. Con plancha superior de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.0 mm de espesor como mínimo. Con correderas interiores fabricadas de planchas de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.0 mm de espesor como mínimo para soportar dos tableros. Con aristas interiores de bordes redondeados para evitar acumulación de desperdicios. Con manubrio a ambos lados, fabricada con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 3 mm de espesor y tubo de sección redonda de 25 mm x 1.2 mm (1/20") de espesor. Con protector de impactos en cada esquina inferior de jebe duro de alta resistencia, con sistema de soporte de puertas. Con cuatro patas rematadas en conector para garruchas. Con logo institucional.
V.2	Tableros removibles fabricados en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.0 mm de espesor como mínimo que podrán ser ubicados en las correderas interiores de la estructura. Dimensiones de cada tablero de acuerdo al ancho interno y profundidad del contenedor.
V.3	Puertas fabricadas en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.0 mm de espesor como mínimo, batientes, para salida fácil de las bandejas. Con bisagras y tiradores de acero inoxidable AISI 304-2B, selladas completamente en los bordes de la cabina mediante filetes de plástico o similar resistente a la temperatura y a la limpieza.
V.4	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jebe duro o equivalente de 150 mm (6") de diámetro, dos de ellas con freno.
V.5	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con soldadura tipo TIG o superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
V.6	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Largo de la estructura: 1100 mm. Ancho de la estructura: 600 mm. Altura: 1100 mm.


Ing. Fabiano Gustavo Balamos Ponce
RESIDENTE DE OBRA
Reg. CIP 222739


LUIS G.M. V. CORNEJO ROJAS
ARQUITECTO CAP 4259
INSPECTOR DE OBRA



[Signature]
 RESIDENTE DE OBRA
 Reg. CIP 222739

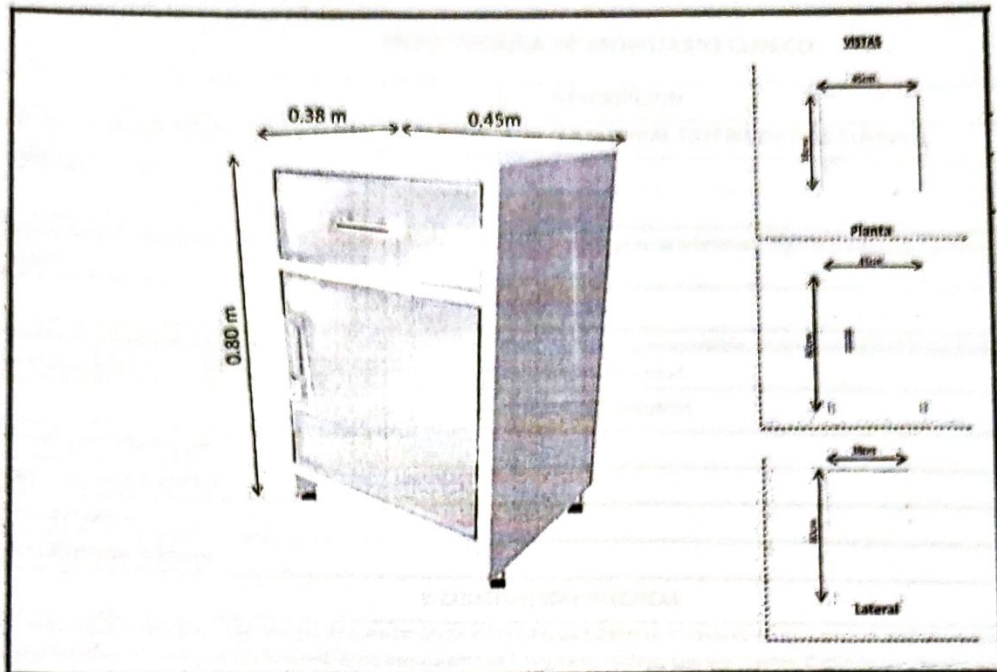
[Signature]
 U.S.C. J.V.C.
 ARQUITECTO CIP 4239
 INSPECTOR DE OBRA

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO

I. DESCRIPCION	
I.1	MESA METALIZA DE NOCHE CODIGO M-96
II. DEFINICION	
II.1	Mesa metálica con un cajón y puerta con divisiones. Uso como mesa de noche. De fácil limpieza.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) estructura principal.
IV.2	Un (01) tablero superior.
IV.3	Un (01) cajón.
IV.4	Una (01) Puerta.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, con travesaños, refuerzos y patas de tubo de acero laminado al frío (LAF) de 25 mm de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo. Con gabinete, en su parte inferior, puerta batiente y bisagras, en su parte superior, cajonera con correderas telescópicas que permitan la extracción total del cajón. Patas rematadas en regatones de plástico o lebe duro.
V.2	Tablero superior fabricado en plancha de melamina de 18mm de espesor como mínimo de 500 Kg/m² y humedad de 7-10 %, bordes protegidos con fiote de acero inoxidable AISI 304-28 de 0.6 mm de espesor como mínimo.
V.3	Cajón fabricado en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, de máximo 100 mm de altura, con correderas telescópicas para fácil retiro, tirador de acero inoxidable AISI 304-28 de 100 mm de largo.
V.4	Puerta fabricada en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo con tirador de acero inoxidable AISI 304-28 de 100 mm de largo.
V.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
V.6	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Largo: 450 mm. Ancho: 380 mm. Altura: 800 mm.
V.7	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con una técnica con variables de operación (tiempo, temperatura, insumos, etc) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, recubrimiento y sellado de las superficies metálicas.
V.7.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.7.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.7.3	Recubrimiento, proceso de recubrimiento de las superficies metálicas con una película muy fina de cristales de zinc o zirconio, la cual forma una capa inhibidora antioxidante, ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
V.7.4	Sellado, proceso de enjuague final que debe nivelar molecularmente los cristales formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.
V.8	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
V.9	Pintura y Hornado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.

RESIDENTE DE OSRA
Reg. CIP 222739

LUIS G.M.O. V. CORNEJO ROJAS
ARQUITECTO
INSPECTOR DE CC.RA
CAP 4259



[Signature]
Ing. Fabrizio Guadalupe Dolores Ponce
 RESIDENTE DE OBRA
 Reg. CIP 222739



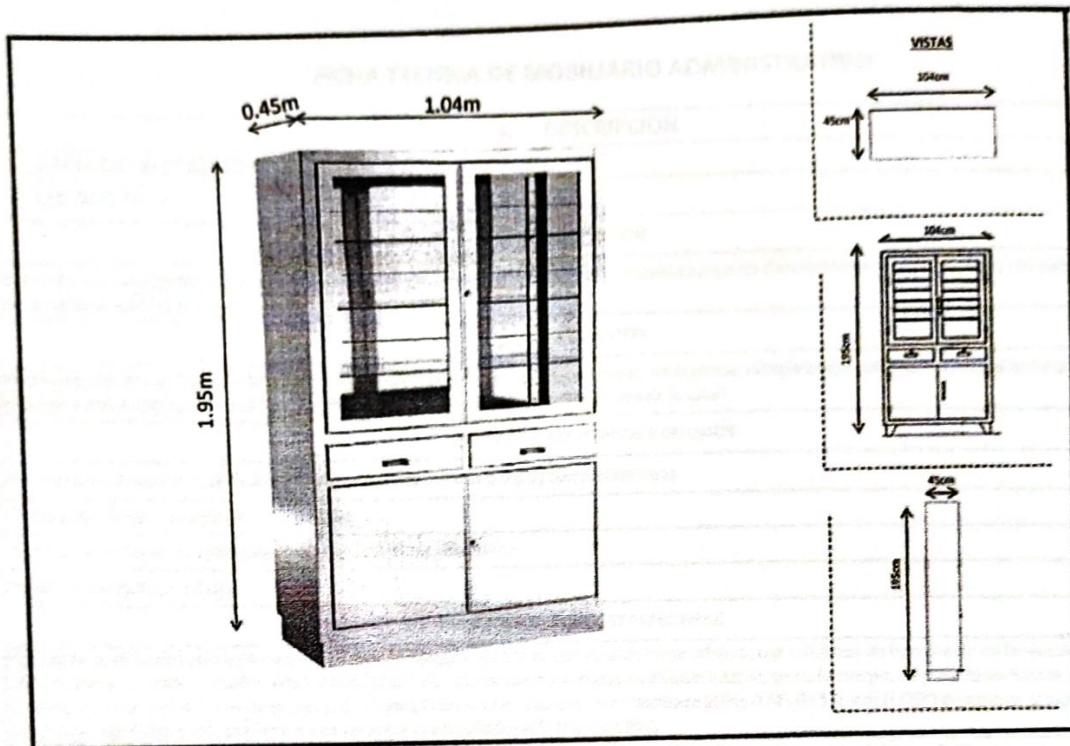
[Signature]
LUIS G.M. V. CORDERO ROJAS
 ARQUITECTO CAP 4259
 INSPECTOR DE OBRA

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO

I. DESCRIPCION	
I.1	VITRINA DE ACERO INOXIDABLE PARA INSTRUMENTAL Y MATERIAL ESTERIL DE DOS CUERPOS
	CODIGO M - 64
II. DEFINICION	
II.1	Vitrina metálica de dos cuerpos, con dos puertas superiores con visor de vidrio, puertas inferiores y cajoneras para guardar instrumentos y material estéril.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) estructura principal.
IV.2	Dos (02) puertas superiores.
IV.3	Dos (02) cajones.
IV.4	Dos (02) puertas inferiores.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, con gabinete superior con dos puertas y seis divisiones horizontales regulables de vidrio transparente de 6 mm como mínimo. Con dos cajones. Gabinete inferior con dos puertas y dos tableros interiores divisores de acero laminado al frío (LAF) contraplacado, con cuatro patas de acero laminado al frío (LAF), como mínimo, rematadas en patines reguladores de PVC.
V.2	Puerta superior con marco fabricado en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, con vidrio doble de 4 mm de espesor como mínimo, laminado transparente. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.
V.3	Cajón fabricado en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, de fácil deslizamiento sobre correderas telescópicas que permitan la extracción total del cajón. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Con sistema de seguridad.
V.4	Puerta inferior fabricada en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo contraplacado. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.
V.5	Sistema de seguridad basado en cerradura de un golpe en el cajón y con varillas perpendiculares en la puerta superior e inferior, para garantizar un cierre total.
V.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
V.7	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Largo total: 1040 mm. Ancho total: 450 mm. Altura total: 1950 mm.
V.8	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con una técnica con variables de operación (tiempo, temperatura, insumos, etc) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, recubrimiento y sellado de las superficies metálicas.
V.8.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.8.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.8.3	Recubrimiento, proceso de recubrimiento de las superficies metálicas con una película muy fina de cristales de zinc o zirconio, la cual forma una capa inhibidora antioxidante, ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
V.8.4	Sellado, proceso de enjuague final que debe nivelar molecularmente los cristales formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.
V.9	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
V.10	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.


Roberto Galarza Balcázar
RESIDENTE DE OSRA
Reg. CiP 222739


LUIS G.M.O. V. GURNEJA ROJAS
ARQUITECTO CAP 4259
INSPECTOR DE OSRA



[Signature]
 Ing. Fabián Gustavo Bolaños Ponce
 RESIDENTE DE OBRA
 Reg. CIP 222739



[Signature]
 LUIS G.M. V. CORNEJO ROJAS
 ARQUITECTO CAP 4259
 INSPECTOR DE OBRA

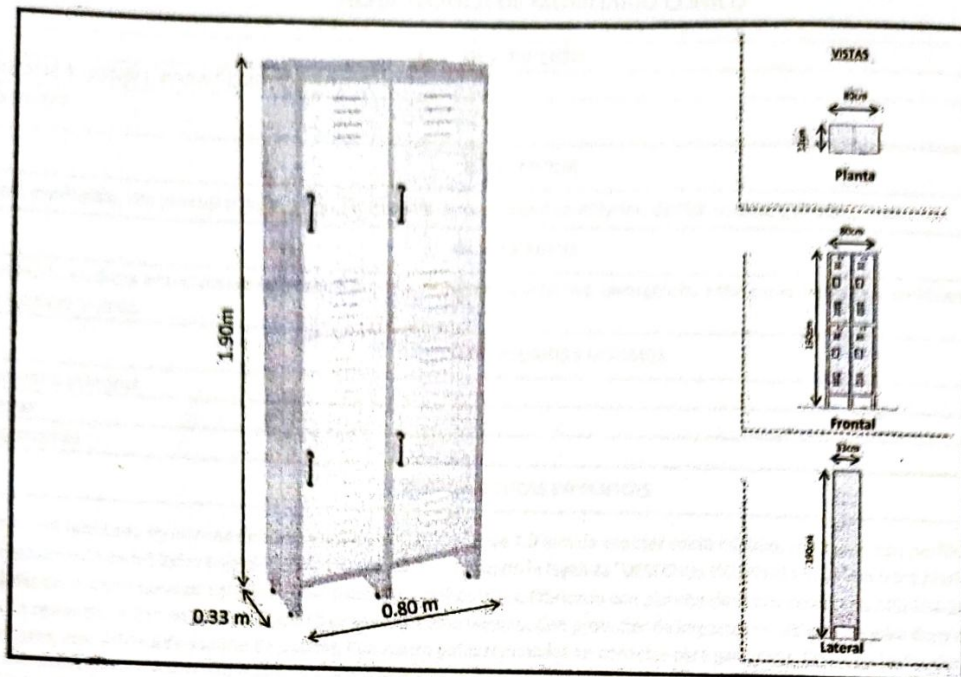
FICHA TECNICA DE MOBILIARIO ADMINISTRATIVO

I. DESCRIPCION	
I.1	ARMARIO METALICO 02 PUERTAS CODIGO M- 2
II. DEFINICION	
II.1	Mobiliario metálico de dos cuerpos y en una sola estructura y con dos módulos o compartimientos en disposición vertical por cuerpo, con puertas independientes. Se utiliza para almacenar ropa limpia.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico, de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) estructura principal, de dos (02) cuerpos, cada uno con dos (02) compartimientos.
IV.2	Cuatro (04) puertas, dos (02) por cada cuerpo.
IV.3	Doce (12) colgadores, tres (03) colgadores por cada compartimento.
IV.4	Cuatro (4) candados con llaves.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura fabricada en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, con refuerzos de tipo ángulo en las esquinas fabricados en plancha acero laminado al frío (LAF) de 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo. Con división interna, en cada cuerpo, de plancha de 0.8mm de espesor, como mínimo, y al menos cuatro (04) patas, por cada cuerpo, fabricadas en plancha acero laminado al frío (LAF) de 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo. Todo en acero laminado al frío (LAF), con remates en las patas con reguladores de altura de PVC.
V.2	Puertas fabricadas en acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, reforzadas con estructura en forma de U, con celosías para ventilación en la parte superior e inferior de cada una. Con tirador de asa de acero inoxidable AISI-304 2B, apoyado sobre una base de plancha de acero inoxidable de al menos 70 mm x 210 mm y aldaba o platina porta candado de 25 mm x 3 mm de espesor, como mínimo. Candados de golpe, con pines, con dos llaves cada uno. Con sistemas de fijación tipo bisagra. Con portaetiqueta en la parte frontal.
V.3	Colgadores de tipo gancho fabricados en barra de acero inoxidable AISI-304 2B, redondo de 6 mm de diámetro, terminados en protector de tipo plástico o jébe duro. Instalados en la parte superior de cada compartimento. Tres colgadores por cada compartimento.
V.4	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Largo total: 800 mm. Ancho total: 330 mm. Alto total: 1900 mm. Soldadura:
V.5	Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
V.6	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con una técnica con variables de operación (tiempo, temperatura, insumos, etc) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, recubrimiento y sellado de las superficies metálicas.
V.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.6.3	Recubrimiento, proceso de recubrimiento de las superficies metálicas con una película muy fina de cristales de zinc o zirconio, la cual forma una capa inhibidora antioxidante, ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
V.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que debe nivelar molecularmente los cristales formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.



[Signature]
Ing. Fabrizio Gustavo Bolaños Ponce
RESIDENTE DE OBRA
Reg. CIP 222739

[Signature]
LUIS G.M.O. V. CARRERA
ARQUITECTO CAP 4259
INSPECTOR DE OBRA



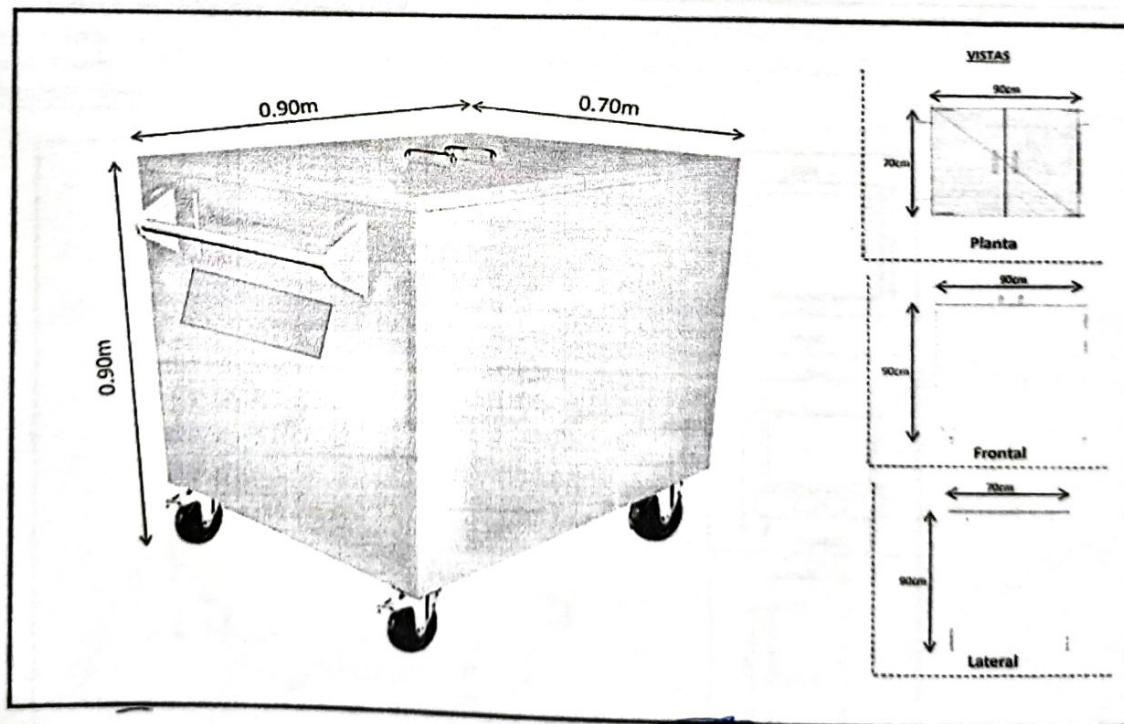

 Ing. Roberto Gustavo Bolaños Ponce
 RESIDENTE DE OBRA
 Reg. CIP 222739




 LUIS GINO V. CORNEJO ROJAS
 ARQUITECTO CAP 4259
 INSPECTOR DE OBRA

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO

I. DESCRIPCION	
I.1	CONTENEDOR RODABLE PARA RESIDUOS SOLIDOS CODIGO M-164
II. DEFINICION	
II.1	Carro de acero inoxidable, con puertas o tapas, para el transporte de desechos hospitalarios, de fácil manejo y lavado.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de limpieza y otros.
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) estructura principal.
IV.2	Dos (02) Puertas.
IV.3	Cuatro (04) garruchas.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.0 mm de espesor como mínimo, reforzado con perfiles y almas. Completamente cerrado. Con estampado en los lados bajo el timón y en alto relieve matrizado la leyenda "DESECHOS HOSPITALARIOS" en letra Arial de 100 mm de alto. Con puertas ubicadas en la parte superior del carro. Con manubrio a ambos lados, fabricado con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 3 mm de espesor y tubo de sección redonda de 25 mm x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo. Con protector de impactos recubierto de jébe duro de alta resistencia en las esquinas inferiores, con sistema de soporte de puertas. Con cuatro patas rematadas en conector para garruchas. Con logo institucional.
V.2	Puertas fabricadas en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.0 mm de espesor como mínimo, batientes para poder manejar los residuos. Con bisagras y tiradores de acero inoxidable AISI 304-2B de 100 mm y con jébe en todo el contorno de las puertas.
V.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jébe duro o equivalente de 150 mm (6") de diámetro, dos de ellas con freno.
V.4	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con soldadura tipo TIG o superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
V.5	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Altura: 900 mm. Ancho de la estructura: 700 mm. Largo de la estructura: 900 mm.



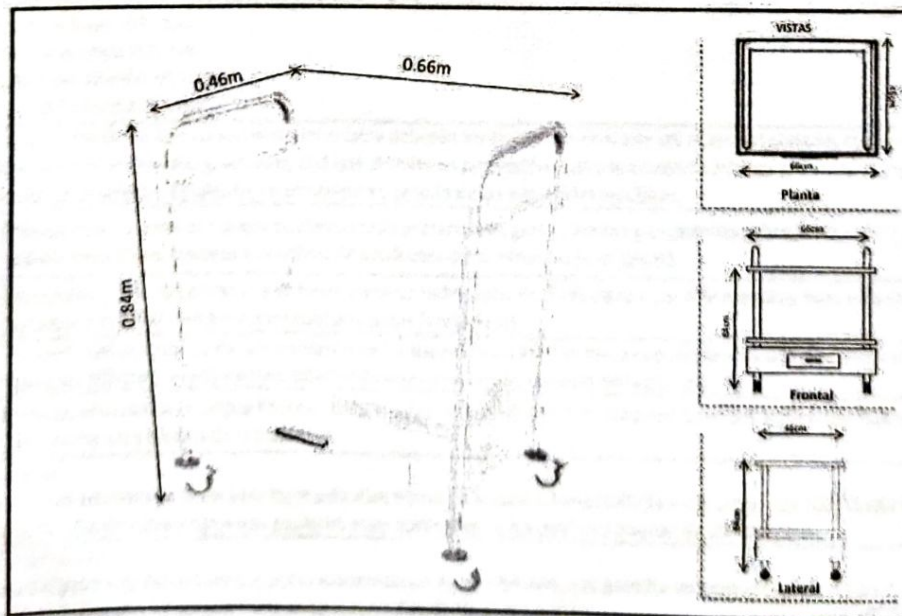
Ing. Fabrice Gustavo Bolaños Ponce
RESIDENTE DE OBRA
Reg. CIP 222739



LUIS G.M. V. CORNEJO ROJAS
ARQUITECTO CAP 4259
INSPECTOR DE OBRA

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO

I. DESCRIPCION	
I.1	MESA DE ACERO INOXIDABLE RODABLE PARA TOPICO CODIGO M-95
II. DEFINICION	
II.1	Mesa rodable de dos divisiones con cajonera para traslado de amterial médico en topicos de atención a pacientes criticos. De facil limpieza
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) estructura principal.
IV.2	Dos (02) bandejas desmontables.
IV.3	Un (01) cajón.
IV.4	Cuatro (04) garruchas.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura principal fabricada en tubo de acero inoxidable AISI 304-2B de sección redonda de 25 mm de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, travesaños y refuerzos fabricados en tubo de acero inoxidable AISI 304-2B de sección redonda de 15 mm de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo con marcos para soportar bandejas desmontables, ubicadas en la parte superior y a media altura. Con estructura cajonera cerrada por tres (03) lados, inferior, fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304 - 2B de 1.0 mm de espesor como mínimo, con corredera telescópica para permitir la extracción total del cajón. Con patas rematadas en conector para garruchas.
V.2	Bandejas de acero inoxidable AISI 304-2B desmontables, apoyadas sobre un marco de platina de acero inoxidable AISI 304-2B de 30 mm x 3 (1/8") mm de espesor como mínimo, con protector de jebe tipo canal para evitar el ruido de las bandejas. Las bandejas no deberán tener intersticios, costuras ni remaches para su fácil limpieza.
V.3	Cajón en la parte inferior fabricado íntegramente con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.0 mm de espesor como mínimo. Con tirador de acero inoxidable AISI 304-2B de 100 mm. El cajón se deslizará sobre correderas telescópicas de acero inoxidable AISI 304-2B.
V.4	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jebe electroconductor de 50 mm (2") de diámetro. Dos de ellas con freno.
V.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
V.6	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Largo: 660 mm. Ancho: 460 mm. Altura Total: 840 mm.




 LUIS G.M. V. CORNEJO R. JAS
 RESIDENTE DE GSRA
 Reg. CIP 222739

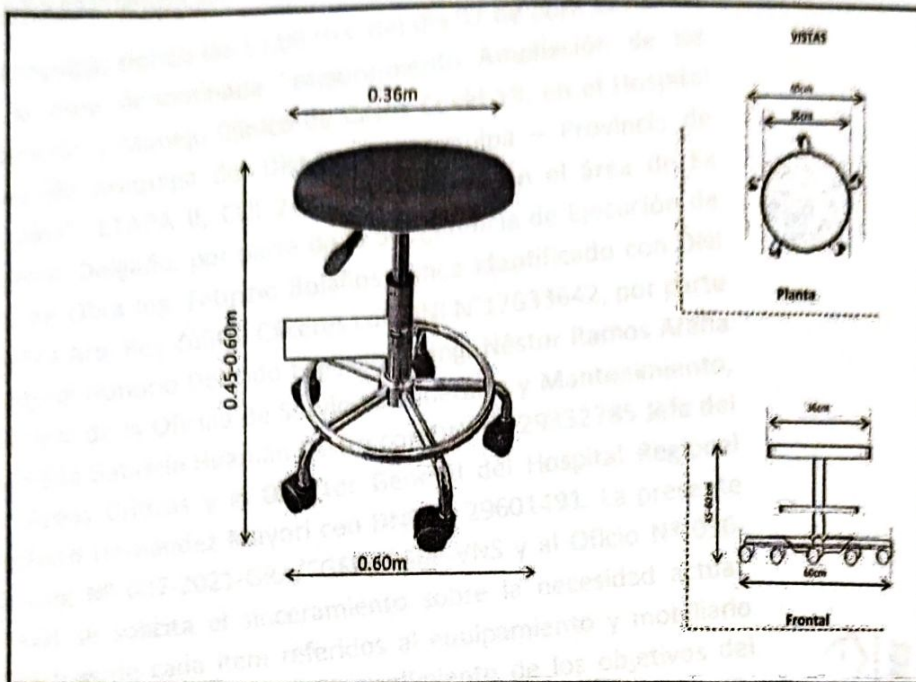

 LUIS G.M. V. CORNEJO R. JAS
 ARQUITECTO CAP 4259
 INSPECTOR DE GSRA

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO

I. DESCRIPCION	
I.1	TABURETE METALICO RODABLE CON ASIENTO GIRATORIO CODIGO M-49
II. DEFINICION	
II.1	Taburete rodable y giratorio, para uso en procedimientos y atención médica.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorio externo, hospitalización, unidad de cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico y otros profesionales de la salud.
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) estructura de base.
IV.2	Un (01) asiento.
IV.3	Cinco (05) garruchas.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura de base en acero laminado al frío (LAF) cromado de tipo tubular, acondicionado para soportar columna de base o asiento de paciente. Con sistema de elevación de tipo resorte o pistón neumático, con manivela de control por liberación y descenso por medio de ajuste por peso de usuario. Con aro posapie de 470 mm de diámetro como máximo, soldado con travesaños radiales que permitan su uso a manera de apoyo pies. Con cinco (05) patas soldadas en estructura de brazos radiales fabricadas de acero laminado al frío (LAF) cromado de 25 mm de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, rematados en conexiones para colocar garruchas. 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.
V.2	Asiento de madera triplay de 12 mm de espesor como mínimo, con cuatro perforaciones para salida de aire, revestido con espuma de poliuretano de 50 mm (2") de espesor, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m², forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignífugo clase M2, resistente a cortes o punciones, de uso hospitalario, montado sobre una plancha de acero laminado al frío (LAF) cromado de 1.0 mm de espesor como mínimo y cruceta de platinas de 25 mm x 5 mm de espesor como mínimo.
V.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm (2") de diámetro, con eje roscado, sin frenos.
V.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
V.5	Cromado: El cromado debe ser de la clasificación industrial pesado.
V.6	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Diámetro de la base: 600 mm. Diámetro del asiento: 360 mm. Altura inicial del asiento: 450 mm. Altura final del asiento: 600 mm.
V.7	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con una técnica con variables de operación (tiempo, temperatura, insumos, etc) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, recubrimiento y sellado de las superficies metálicas.
V.7.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.7.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.7.3	Recubrimiento, proceso de recubrimiento de las superficies metálicas con una película muy fina de cristales de zinc o zirconio, la cual forma una capa inhibidora antioxidante, ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
V.7.4	Sellado, proceso de enjuague final que debe nivelar molecularmente los cristales formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.
V.8	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
V.9	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.


RESIDENTE DE OBRA
Reg. CIP 222739


LUIS GONZALO V. CORNEJO ROJAS
ARQUITECTO
INSPECTOR DE OBRA
CAP 4259



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]
Ing. Roberto Castro Bolanos Perez
 RESIDENTE DE OSRA
 Reg. CIP 222739

[Handwritten signature]
LUIS G.M.O. V. CORNEJO ROJAS
 ARQUITECTO CAP 4259
 INSPECTOR DE CERA

1. EQUIPAMIENTO Y MATERIAL

ITEM	DESCRIPCION	CANTIDAD	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL
1	KIT	100		
2	UNO	100		
3	UNO	10.00		
4	UNO	10.00		
5	UNO	17.00		
6	UNO	4.00		
7	UNO	2.00		
8	UNO	2.00		
9	UNO	2.00		