**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

**MOBILIARIO CLINICO Y ADMINISTRATIVO**

**Proyecto: "ADQUISICION DE VENTILADOR MECANICO, EQUIPO DE RAYOS X DIGITAL, TOMOGRAFO Y ASPIRADOR DE SECRECIONES; ADEMÁS DE OTROS ACTIVOS EN EL(LA) EESS HOSPITAL REGIONAL GUILLERMO DIAZ DE LA VEGA - ABANCAY EN LA LOCALIDAD ABANCAY, DISTRITO DE ABANCAY, PROVINCIA ABANCAY, DEPARTAMENTO APURIMAC".**

**Abancay, Abril 2020**

**CARACTERISTICAS TECNICAS**

**MOBILIARIO CLINICO Y ADMINISTRATIVO**

**01.02 MOBILIARIO CLINICO**

**01.02.01 M-72 BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE DE 2 CUERPOS**

|  |  |
| --- | --- |
| **FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO** | |
| **I. DESCRIPCION** | |
| **CÓDIGO: M-72** | |
| **DENOMINACION DEL EQUIPO : BIOMBO DE ACERO INOXIDABLE DE 2 CUERPOS** | |
| **UNIDAD FUNCIONAL (Servicio) : MEDICINA GENERAL – CONSULTORIO CRED Y OTROS** | |
| **REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS** | |
| **II. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS** | |
| A01 | TRES {03) BASTIDORES O CUERPOS. UNO {01) CENTRAL Y DOS (02) ABATIBLES |
| A02 | SEIS (06) TRAVESAÑOS PARA SOSTENER LAS CORTINAS. DOS (02) POR CADA CUERPO DEL BIOMBO |
| A03 | DOS (02) ¡UEGOS DE CORTINAS. UNO (01) PRINCIPAL Y UNO (01) AD1C1ONAL. |
| A04 | TRES (03) ESTRUCTURAS DE BASE SOPORTE, UNA {01) PARA EL CUERPO PNNC1PAL Y DOS (02) PARA LOS CUERPOS ABATIBLES |
| **III. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS** | |
| B01 | BASTIDORES FABRICADOS INTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE AISI 304-26, TUBULAR DE 25 MM DE DIÁMETRO X 1.2 MM (1/20") DE ESPESOR COMO MÍNIMO |
| B02 | UNIÓN DE BASTIDORES MEDIANTE DOS (02) BISAGRAS. O MAS QUE PERMITAN UNA FIJACIÓN FIRME PERO DE FÁCIL ABATLBILIDAD. |
| B03 | CORTINAS FÁCILMENTE DESMONTABLES. DE TELA BRAMANTE DE HILADO GRUESO, ALTAMENTE RESISTENTE Y DE FÁCIL LIMPIEZA, COLOR INSTITUCIONAL CON SISTEMA DE SUJECIÓN A LOS TRAVESAÑOS. |
| B04 | TRAVESAÑOS O TEMPLADORES DE TIPO TUBULAR DE 9 5 MM DE DIAMETRO X 1 2 MM (1/20") DE ESPESOR COMO MÍNIMO. DE ACERO INOXIDABLE AISI 304, DISPUESTOS EN LA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DE CADA CUERPO PARA INSTALAR LAS CORTINAS, CON UN EXTREMO HSC Y EL OTRO EXTREMO ROSCADO, DE FÁCIL DESMONTAJE |
| B05 | ESTRUCTURA DE SOPORTE DE CUERPO PRINCIPAL ABATIBLE FABRICADA EN TUBOS DE ACERO INOXIDABLE AISI 304-28, DE 25 MM DE DIAMETRO DE X 1.2 MM (1/20”) DE ESPESOR COMO MINIMO, EN DIMENSIONES DE 150 MM DE ALTO COMO MAXIMO, CADA UNA, CON PATAS REMATADAS EN REGATONES DE PALSTICO PVC, DE ALTA RESISTENCIA, PARA EVITAR RAYADURAS DE PISO. |
| B06 | DIMENSIONES APROXIMADAS.  ANCHO DE CADA CUERPO: 900 MM  ANCHO TOTAL: 1800 MM  ALTURA TOTAL: 1750 MM |
| B06 | SOLDADURA: SOLDADURA ELECTRICAMENTE MEDIANTE EL SISTEMA DE SOLDADURA TIG O SIMILAR O DE TECNOLOGIA SUPERIOR. |
|  | **IMAGEN REFERENCIAL** |

**01.02.02 M-86 ESCALINATA METÁLICA 2 PELDAÑOS**

|  |  |
| --- | --- |
| **FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO** | |
| **I. DESCRIPCION** | |
| **CÓDIGO: M-86** | |
| **DENOMINACION DEL EQUIPO : ESCALINATA METÁLICA 2 PELDAÑOS** | |
| **UNIDAD FUNCIONAL (Servicio) : MEDICINA GENERAL – CONSULTORIO CRED Y OTROS** | |
| **REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS** | |
| **II. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS** | |
| A01 | UNA (01) ESTRUCTURA DE SOPORLE. |
| A02 | DOS (02) PLATAFORMAS. |
| **III. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS** | |
| B01 | ESTRUCTURA DE SOPORTE FABRICADO EN ACERO LAMINADO AL FRIO (TUBULAR DE 25 MM DE DIÁMETRO X 1.2 MM (1/20") DE ESPESOR COMO MÍNIMO. |
| B02 | PLATAFORMA CONTRAPLACADA DE 25 MM DE ANCHO APROXIMADAMENTE, FABRICADA CON ACERO LAMINADO AL FRIO (LAF) DE 0.8 MM (1}32" DE ESPESOR COMO MINIMO, REFORZADA Y RECUBIERTA CON MATERIAL ANTIDESLIZANTE DE ALTA RESISTENCIA. |
| B03 | SOLDADURA: SOLDADURA ELECTRICAMENTE MEDIANTE EL SISTEMA DE SOLDADURA TIG O SIMILAR O DE TECNOLOGIA SUPERIOR. |
| B04 | DIMENSIONES APROXIMADAS.  ALTURA TOTAL: 400 MM  ALTURA AL PRIMER PELDAÑO: 200 MM  ANCHO DEL PELDAÑO. 250 MM  LARGO DEL PELDAÑO. 450 MM. |
|  | **IMAGEN REFERENCIAL** |

**01.02.03 M-88 MESA (DIVÁN) PARA EXÁMENES Y CURACIONES**

|  |  |
| --- | --- |
| **FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO** | |
| **I. DESCRIPCION** | |
| **CÓDIGO: M-88** | |
| **DENOMINACION DEL EQUIPO : MESA (DIVÁN) PARA EXÁMENES Y CURACIONES** | |
| **UNIDAD FUNCIONAL (Servicio) : MEDICINA GENERAL – CONSULTORIO CRED Y OTROS** | |
| **REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS** | |
| **II. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS** | |
| A01 | UNA (01) ESTRUCTURA PNNCIPAL. |
| A02 | UNA (01) PLATAFORMA DE DOS PIEZAS. |
| A03 | UNA (01) COLCHONETA PARA PACIENTE |
| A04 | UNA (01) VARILLLA PORTASUERO. |
| **III. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS** | |
| B01 | ESTRUCTURA PRINCIPAL FABRICADA CON PERFIL TIPO CANAL DE PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRIO (LAF) DE 1.5 MM (1/16”) DE ESPESOR COMO MINIMO, TUBO DE ACERO LAMINADO AL FRIO (LAF) DE 30 MM X 1.2 MM (1/20") DE ESPESOR COMO MÍNIMO, CON TRAVESAÑOS Y/O TEMPLADORES DE REFUERZO DE TUBO DE ACERO LAMINADO AL FRIO (LAF) DE 25 MM DE DIÁMETRO Y 1.2 (1/20") MM DE ESPESOR. CON SISTEMA DE REGULACIÓN DE CABECERA CON DISPOSITIVO DE MÚLTIPLE GRADUACIÓN. CON SOPORTES PARA PORTA SUEROS UBICADOS EN LOS EXTREMOS, AJUSTADOS POR MEDIO DE PERILLA DE PLÁSTICO DURO O POLIPROPILENO. CON PATAS REMATADAS EN REGATONES DE PLÁSTICO DURO O COBERTURA DE JEBE DURO, DE MATERIAL ELECTROCONDUCTIVO. |
| B02 | PLATAFORMA DE PACIENTE DE DOS PIEZAS CABECERA Y CUERPO, CON SISTEMA DE ARTICULACIÓN DE TIPO VARILLA Y CREMALLERA EN LA CABECERA O CON BISAGRAS TIPO TIJERAS DE ACERO INOXIDABLE AISI 304-28, CON INCLINACIÓN REGULABLE DE O A 60° APROKIMADAMENTE CUBIERTA POR COLCHONETA DE 2 CUERPOS, DE ESPUMA DE POLLURETANO DE 5O MM (2”) DE ESPESOR, RESISTENTE A DEFORMACIONES, CON CAPACIDAD PARA SOPORTAR 20 KG/CM3 COMO MÍNIMO. |
| B03 | VARILLA PORTA SUERO 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 MINIMO Y CON PARANTE TELESCÓPICO DE 12 MM X 1.2 (1/20") MM COMO MÍNIMO, CON CUATRO GANCHOS CON BARRA DE 8 MM DE DIAMETRO |
| B04 | SOLDADURA.  TODAS LAS UNIONES SON SOLDADAS ELÉCTRICAMENTE MEDIANTE SISTEMA DE SOLDADURA MIG O SIMILAR, O DE TECNOLOGIA SUPERIOR, QUE ASEGURE EL BUEN ACABADO Y ALTA RESISTENCIA DE LOS MATERIALES |
| B05 | DIMENSIONES APROXIMADAS: (TOLERANCIA MÁXIMA DE +/- 1 %)  LARGO DE LA PLATAFORMA: 1950 MM.  ANCHO DE LA PLATAFORMA : 650 MM  A!TURA TOTAL: 680 MM  ,., |
| B06 | LAS ESTRUCTURAS METÁLICAS QUE NO SON DE ACERO INOXIDABLE DEBERÁN SER TRATADAS QUIMICAMENTE ANTES DEL PINTADO, CON UNA TÉCNICA CON VARIABLES DE OPERACIÓN (TIEMPO, TEMPERATURA, MSUMOS, ETC) QUE PERMITA SU PROTECCIÓN CONTRA LA CORROSIÓN INTERNA Y/O EXTERNA Y QUE CONSIDERE COMO MINIMO LOS PROCESOS DE: DESENGRASE, DESOXIDADO, RECUBRIMIENTO Y SELLADO DE LAS SUPERFICIES METÁLICAS |
|  | **IMAGEN REFERENCIAL**  http://www.nuproinox.com/images/productos/271_MESA%20DIVAN%20PARA%20CURACIONES.jpg |

**01.02.04 M-91 MESA DE ACERO INOXIDABLE RODABLE PARA MÚLTIPLES USOS**

|  |  |
| --- | --- |
| **FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO** | |
| **I. DESCRIPCION** | |
| **CÓDIGO: M-91** | |
| **DENOMINACION DEL EQUIPO : MESA DE ACERO INOXIDABLE RODABLE PARA MÚLTIPLES USOS** | |
| **UNIDAD FUNCIONAL (Servicio) : CONSULTORIO CRED, CONTROL PRENATAL TOPICO Y OTROS** | |
| **REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS** | |
| **II. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS** | |
| A01 | UNA (01) ESTRUCTURA PRINCIPAL. |
| A02 | DOS (02) TABLEROS. |
| A03 | TRES (03) BARANDILLAS. |
| A04 | DOS (02) CAJONES. |
| A05 | CUATRO (04) GARRUCHAS |
| **III. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS** | |
| B01 | ESTRUCTURA PRINICIPAL COMPUESTA POR BASTIDOR CON CUATRO PATAS Y TRAVESAÑOS FABRICADOS CON TUBOS DE ACERO LAMINADO AL FRIO (LAF) DE 25 MM DE DIÁMETRO X 1.2 MM (1/20") DE ESPESOR COMO MÍNIMO, Y COBERTURAS LATERALES Y POSTERIOR EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRIO (LAF) DE O 8 MM (1/32") DE ESPESOR COMO MÍNIMO.  CON DOS AGARRADERAS FABRICADAS CON TUBO DE ACERO IRIOXIDABLE AISI 304-28 DE 12MM DE DIÁMETRO X 1.2MM (1/20") DE ESPESOR. UBICADAS A AMBOS LADOS DEL MUEBLE. CON GUIAS PARA CONTENER DOS CAJONES DESLIZABLES. |
| B02 | TABLEROS FABRICADOS EN ACERO INOXIDABLE AISI 304·28 DE 0.8 MM (1/32") DE ESPESOR COMO MÍNIMO. CON BARANDILLAS FIJAS EN TRES DE SUS LADOS PARA MAYOR ESTABILIDAD Y SEGURIDAD. |
| B03 | BARANDILLAS FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE AISI 304-28 DE 6 MM DE DIÁMETRO COMO MÍNIMO. |
| B04 | CAJONES O GAVETAS FABRICADOS EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRIA (LAF) DE O 8 MM (1/32") DE ESPESOR COMO MÍNIMO, CON TIRADOR DE TIPO ASA DE ACERO INOXIDABLE AISI 304·28 Y CORREDERAS DE TIPO TELESCÓPICA QUE PERMITAN EL FACIL DESPLAZAMIENTO Y LA EXTRACCIÓN TOTAL DE LOS CAJONES. |
| B05 | GARRUCHAS DE GRADO HOSPITALARIO, OMNIDIRECCIONALES, CON RUEDA DE NYLON DE 50 MM (2") DE DIÁMETRO, CON EJE ROSCADO. DOS DE ELLAS CON FRENO. |
| B06 | DIMENSIONES APROXIMADAS:  LARGO DEL TABLERO SUPERIOR. 650 MM.  ANCHO DEL TABLERO SUPENOR: 450 MM.  ALTURA AL TABLERO INFERIOR. 340 MM  ALTURA AL TABLERO SUPERIOR: 840 MM |
|  | **IMAGEN REFERENCIAL** |

**01.02.05 M-105 PORTASUERO METALICO RODABLE**

|  |  |
| --- | --- |
| **FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO** | |
| **I. DESCRIPCION** | |
| **CÓDIGO: M-105** | |
| **DENOMINACION DEL EQUIPO : PORTASUERO METALICO RODABLE** | |
| **UNIDAD FUNCIONAL (Servicio) : TOPICO DE URGENCIAS Y EMERGENCIA** | |
| **REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS** | |
| **II. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS** | |
| A01 | UNA (01) VARILLA TELESCÓPICA. |
| A02 | UN (01) SOPORTE PRINCIPAL. |
| A03 | UNA (01) BASE RODANTE. |
| A04 | CINCO (05) GARRUCHAS. |
| **III. CARACTERISTICAS GENERALES Y ESPECIFICAS** | |
| B01 | VARILLA TELESCÓPICA FABRICADA EN TUBO DE ACERO INOXIDABLE AISI 304-2B, DE 15 MM DE DIÁMETRO X 1.2 MM (1/20”) DE ESPESOR COMO MÍNIMO, CON GANCHOS FABRICADOS DE BARRA DE ACERO INOXIDABLE AISI 304-2B DE 7 MM DE DIÁMETRO COMO MÍNIMO, SOLDADOS EN EL EXTREMO EN FORMA DE CRUZ, CON BRAZOS IGUALES, CON MUESCAS O DOBLECES PARA COLGAR BOLSAS O BOTELLAS. |
| B02 | CON SOPORTE PRINCIPAL FABRICADO CON TUBO REDONDO DE ACERO INOXIDABLE AISI 304-2B DE 25 MM DE DIÁMETRO X 1.2 MM (1/20”) DE ESPESOR COMO MÍNIMO, CON UNA LONGITUD DE 1000 MM COMO MÍNIMO. CON PERILLA DE AJUSTE ROSCADA DE ACERO INOXIDABLE AISI 304-2B PARA REGULAR LA ALTURA DEL PORTASUERO. |
| B03 | BASE RODANTE FABRICADA EN MATERIAL SINTÉTICO, POLÍMERO DE ALTO IMPACTO O EQUIVALENTE, MONTADA SOBRE UNA BASE DE CINCO BRAZOS REMATADOS EN CONEXIÓN PARA GARRUCHAS. |
| B04 | GARRUCHAS DE GRADO HOSPITALARIO, OMNIDIRECCIONALES, CON RUEDA DE NYLON DE 50 MM (2”) DE DIÁMETRO COMO MÍNIMO CON EJE ROSCADO, DE ALTA RESISTENCIA AL TRÁNSITO. SIN FRENOS. |
| B05 | 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. |
| B06 | DIMENSIONES APROXIMADAS:  ALTURA MINIMA: 1000 MM  ALTURA MAXIMA: 1900 MM  DIMENSIONES DE LA BASE RODABLE: DIAMETRO 480 MM. |
|  | **IMAGEN REFERENCIAL** |

**01.02.06 M-73 CAMA CAMILLA MULTIPROPOSITO (UND**

**A CARACTERISTICAS GENERALES**

* PARA USO EN El SERVICIO DE EMERGENCIA MUEBLE RODABLEA01
* BARANDASLATERALES RETRACTILES. QUE PUEDAN REDUCIR PARCIALMENTE SUS DIMENSIONES, PLEGABLE HACIA DELANTE O ATRAS.
* CON PARACHOQUES
* CON ORIFICIOS EN LAS CUATRO ESQUINAS PARA COLOCAR PORTASUEROS FACIL DESPLAZAMIENTO EN TODAS LAS DIRECCIONES
* CON AGARRADERA PARA TRANSPORTE CON PIECERA DESMONTABLE Y/O ABATIBLE CAPACIDAD MAXIMA DE 220 KG. O MAS

**B COMPONENTES**

**PLATAFORMA DE PACIENTE**

B01 DESPLAZAMIENTO VERTICAL, CON ACCIONAMIENTO PEDALES DE UBICACl6N

* B02 POSIC16N TRENDELENBURG Y TRENDELENBURG INVERSA +/-ACCIONADAS CON PEDALES
* B03 ANGULACION DEL ESPALDAR (FOWLER) DE MAYOR A 80°
* B04 CON SOPORTE PARA BAL6N DE OXiGENO
* BO5 DE ANCHO MAYOR 0 IGUAL A 80 CM, LONGITUD 2.1 MT APROXIMADAMENTE RADIO TRANSPARENTE

**C RUEDAS**

* C01 CON DIAMETRO DE 20CM. 0 MAS
* C02 LAS CUATRO (04) RUEDAS DEBERAN SER GIRABLES EN TODAS LAS DIRECCIONES (OMNIDIRECCIONALES)
* C03 CON AL MENOS DOS SISTEMA$ DE FRENOS DE COMANDO CENTRAL, UNO EN LA CABECERA Y OTRO EN LA PIECERA DE LA CAMILLA

**D ACCESORIOS**

* D01 UNA (01) COLCHONETA IMPERMEABLE CON COLCHON DE ESPUMA DE 3" MINIMO. D02 UN (01) 0 MAS PORTASUERO TELESCOPICO (DESMONTABLE)
* D03 UN (01) BALON DE OXIGENO ADECUADO

**FOTOGRAFÍA REFERENCIAL**

**UNIDAD DE MEDIDA**

Unidad (UND)

**FORMA DE PAGO DE LA PARTIDA**

El trabajo descrito en esta partida será pagado previa inspección del correcto desarrollo de los mismos, es decir, instalación y funcionamiento de la unidad en perfecto estado. Seguidamente, una vez realizadas las verificaciones, se procederá a valorizar la unidad para poder así realizar los pagos correspondientes de esta partida.

**01.03 MOBILIARIO ADMINISTRATICO**

**01.03.01 M-22 ESCRITORIO ESTÁNDAR**

|  |  |
| --- | --- |
| **FICHA TECNICA DE MOBILIARIO ADMINISTRATIVO** | |
| **I. DESCRIPCION** | |
| **CÓDIGO: M-22** | |
| **DENOMINACION DEL EQUIPO : ESCRITORIO ESTÁNDAR** | |
| **UNIDAD FUNCIONAL (Servicio) : AMBIENTES ASISTENCIALES Y ADMINISTRATIVOS** | |
| **REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS** | |
| **II. CARACTERISTICAS GENERALES** | |
| A01 | FABRICADO INTEGRAMENTE CON PLANCHA DE ACERO LAMINADO EN FRIO DE 0.8 MM (1/32”) DE ESPESOR) O MAYOR, CON UN CUERPO LATERAL DE 2 CAJONES CON CERRADURA GENERAL. |
| A02 | TABLERO METÁLICO REFORZADO INTERIORMENTE CON TRES VIGAS EN U, CUBIERTO CON PLANCHA DE MAPRESA Y REVESTIDO EN FORMICA TANTO EN LA SUPERFICIE COMO EN SUS BORDES. |
| A03 | UN CAJÓN SIMPLE Y UNO TIPO ARCHIVADOR, CADA UNO DESLIZABLE SOBRE PATINES DE NYLON, CON TIRADOR INCORPORADO, LLEVA UNA CHAPA TIPO YALE O SIMILAR, CON DOS LLAVES, LA MISMA QUE ACCIONA UNA TRAMPA PARA EL CIERRE TOTAL DE LOS CAJONES. |
| A04 | EL CONJUNTO SOSTENIDO POR UNA ESTRUCTURA CONSTRUIDA DE ACERO DE SECCIÓN CUADRADA DE 25.4 MM (1”) X 1.2 MM DE ESPESOR CON REGULADOR ZINCADO EN LA PARTE DE APOYO AL PISO. |
| A05 | EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFIICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE:  • APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL.  • DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90° C A 100° C  DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES.  • 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.  • ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA.  • 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. |
| A06 | **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. |
| A07 | **DIMENSIONES APROXIMADAS**  LARGO: 1000 MM  ANCHO: 600 MM  ALTURA: 760 MM |
| A08 | **PINTURA Y HORNEADO**  UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC. 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 HOMOGENEO. |
| A09 | **CHAPAS DE SEGURIDAD CON LLAVE**  CERRADURAS TIPO YALE DE GOLPE, CON TAMBOR CROMADO, CON PINES CON DOS LLAVES Y CLAVES DISTINTAS. |

### 

**01.03.02 M-36 SILLA METÁLICA APILABLE**

|  |  |
| --- | --- |
| **FICHA TECNICA DE MOBILIARIO ADMINISTRATIVO** | |
| **I. DESCRIPCION** | |
| **CÓDIGO: M-36** | |
| **DENOMINACION DEL EQUIPO : SILLA METÁLICA APILABLE** | |
| **UNIDAD FUNCIONAL (Servicio) : AMBIENTES ASISTENCIALES Y ADMINISTRATIVOS** | |
| **REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS** | |
| **II. CARACTERISTICAS GENERALES** | |
| A01 | 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. |
| A02 | ASIENTO Y RESPALDO TAPIZADOS SOBRE PLANCHA DE TRIPLAY DE 12 MM DE ESPESOR, ACOLCHADO CON ESPUMA DE 2”DE ESPESOR, TAPIZADO CON KOROVILLO 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. |
| A03 | PATAS CON REGATONES DE SUAVE DESLIZAMIENTO Y TOPES PARA PROTECCIÓN EN SU APILACIÓN, TODO EN PLÁSTICO DURO. |
| A04 | TODAS LAS UNIONES DEBEN ESTAR ELÉCTRICAMENTE SOLDADAS. |
| A05 | **EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE.**   * APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL. * DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90° C A 100° C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES. * 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. * 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. * ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA * BAÑO DE PREEACTIVADO, 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. * 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. |
| A06 | **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. |
| A07 | **PINTURA Y HORNEADO**   * UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC. * PINTADO CON DOS MANOS DE PINTURA ESMALTE EPÓXICO, DE COLOR NEUTRO DE FINA TEXTURA, HORNEABLE A UNA TEMPERATURA MEDIA DE 180° C, HASTA OBTENER UN ACABADO DE ALTA DUREZA MUY RESISTENTE A RASPADURAS Y GOLPES CON UN ACABADO HOMOGÉNEO. |
| A08 | **DIMENSIONES APROXIMADAS.**  ALTURA TOTAL: 850 MM  LARGO ASIENTO: 400 MM  ANCHO ASIENTO: 400 MM  ALTURA ASIENTO: 450 MM |



**01.03.03 M-1 ARCHIVADOR METALICO DE 4 GAVETAS**

|  |  |
| --- | --- |
| **FICHA TECNICA DE MOBILIARIO ADMINISTRATIVO** | |
| **I. DESCRIPCION** | |
| **CÓDIGO: M-1** | |
| **DENOMINACION DEL EQUIPO : ARCHIVADOR METALICO DE 4 GAVETAS** | |
| **UNIDAD FUNCIONAL (Servicio) : AMBIENTES ADMINISTRATIVOS** | |
| **REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS** | |
| **II. CARACTERISTICAS GENERALES** | |
| A01 | SUSPENSIÓN SOBRE RIELES Y CORREDERAS CON DESLIZAMIENTO SOBRE RODAMIENTO DE BILLAS (SISTEMA TELESCÓPICO). |
| A02 | PORTA FOLDERS METÁLICO DE 15.9 MM X 2.4 MM DE ESPESOR. |
| A03 | REFUERZO EN FORMA DE U DE LA MISMA PLANCHA. |
| A04 | PORTA TARJETAS DE 90X50 MM Y TIRADORES CROMADOS DE 100 MM. |
| A05 | CERRADURA GENERAL DE UN GOLPE, INCLUYENDO DOS (02) LLAVES. |
| A06 | TAPA DE LAS GAVETAS CONTRAPLACADA, EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRÍO DE 0.8 MM. REFUERZO METÁLICO DE LA TAPA DEL MISMO MATERIAL. |
| A07 | CUATRO (04), REFUERZOS EN FORMA DE U, UNO EN CADA ESQUINA DEL ARCHIVADOR DE  88.9 MM X 19 MM X 0.8 MM DE ESPESOR, LARGO TOTAL 1310 M. |
| A08 | LAS GAVETAS TERMINARÁN CON REBORDE A LO LARGO DEL CAJÓN. |
| A09 | TODAS LAS PARTES METÁLICAS SERÁN LIMPIADAS CON UN BAÑO FOSFATIZADO Y PINTADAS CON DOS (02) MANOS DE PINTURA ANTICORROSIVA, LA PRIMERA DE COLOR ROJO Y LA SEGUNDA DE COLOR NEGRO Y ESMALTADO AL HORNO A PRUEBA DE GOLPES. EL ACABADO SERÁ EN COLOR DIFERENTE, A DEFINIR CON EL AREA USUARIA, A EXCEPCIÓN DEL ALUMINIO, ACERO INOXIDABLE Y CROMADO. |
| A10 | TODAS LAS UNIONES METÁLICAS SERÁN SOLDADAS ELÉCTRICAMENTE CON ELECTRODOS DE LA MEJOR CALIDAD NO ACEPTÁNDOSE SOLDADURA TIPO PUNTO, TENDRÁ QUE SER TIPO SOLDADURA CROMADA (25.4 MM DE LARGO EN LONGITUDES CORTAS). |
| A11 | **DIMENSIONES** :  LARGO: 620 MM  ANCHO: 470 MM  ALTURA: 1320 MM |
| **IMAGEN REFERENCIA** | |

**01.03.04 M-18 BUTACA METALICA DE 3 CUERPOS**

|  |  |
| --- | --- |
| **FICHA TECNICA DE MOBILIARIO ADMINISTRATIVO** | |
| **I. DESCRIPCION** | |
| **CÓDIGO: M-18** | |
| **DENOMINACION DEL EQUIPO : BUTACA METALICA DE 3 CUERPOS** | |
| **UNIDAD FUNCIONAL (Servicio) : AMBIENTES DE USO COMUN - EXTERIORES** | |
| **REQUERIMIENTOS TECNICOS MINIMOS** | |
| **II. CARACTERISTICAS GENERALES** | |
| A01 | CONSTRUIDO EN ESTRUCTURA METÁLICA, EN TUBO CUADRADO DE 2” X 2” X 1.5 MM DE ESPESOR EN SU SOPORTE LONGITUDINAL ARMABLE. |
| A02 | SOPORTE LATERAL PARA AMBOS EXTREMOS EN TUBO CUADRADO DE 2” X 2” X 1.5 MM DE ESPESOR CON BASE TRANSVERSAL, QUE SE POSA EN EL PISO DE 2” X 1” X 1.5 MM DE ESPESOR |
| A03 | CON CUATRO PATAS CON JEBE ANTIDESLIZANTE. |
| A04 | PARTE METÁLICA ACABADO CON POLVO ELECTROSTÁTICO POLIÉSTER EPOXY, COLOR DE ACUERDO A CARTA, APLICADO SIN SOLVENTES (ECOLÓGICO), CURADO EN HORNO A TEMPERATURA DE 200° C. |
| A05 | ASIENTO Y RESPALDAR FABRICADO EN MATERIAL POLIPROPILENO, ERGONÓMICO. |
| A06 | DIMENCIONES APROXIMADAS.  ASIENTO: 0.40 CM DE ANCHO.  0.45 CM DE PROFUNDIDAD  LARGO TOTAL DE LA BUTACA DE TRES CUERPOS: 1.65 CM APROX  ALTURA DEL ASIENTO CON RELACIÓN AL PISO: 0.45 CM APROX  ALTURA TOTAL DE BUTACA DE TRES CUERPOS: 0.84 CM APROX |
| **IMAGEN REFERENCIAL** | |
|  | |