



**CONFORME**

003034

**CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO**

**RUC 20607759538**

ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUNTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

# MOBILIARIO ADMINISTRATIVO

EDWARD CELÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425



Urbanización Palomares Block E7, Distrito de Rímac, Provincia de Lima, Departamento de Lima -  
Consortioconsultorsaulgarrido@gmail.com

Ing. J. ALEXANDER GUZMÁN HERRERA  
*Ingeniero Electrónico*  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME



**CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO**

003033

**RUC 20607759538**

### Requerimientos Técnicos mínimos para mobiliario administrativo

- Las láminas metálicas y de acero inoxidable deben contar con espesor mínimo de 1mm.
- El proceso de soldadura debe ser tecnología MIG para partes metálicas y TIG para acero inoxidable.
- El proceso de pintado y secado al horno (180°C mínimo) debe ser con pintura en polvo tipo híbrido (epoxi y poliéster), pintado electrostático, que genere una capa de espesor promedio mínimo de 60 micras. El color final de la pintura a definirse será un proceso aplicado a las partes metálicas del mobiliario, excepto al cromado y acero inoxidable.
- Presentar copia del certificado de control de calidad del fabricante.

EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425



ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUEENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

Urbanización Palomares Block E7, Distrito de Rímac, Provincia de Lima, Departamento de Lima -  
Consortioconsultorsaulgarrido@gmail.com

Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

**CONFORME**

EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

003032 CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	PORTA BANDEJA CON TACHO	
CODIGO DEL BIEN		E-150
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	DE 2 O 4 RUEDAS PARA TRANSPORTE
	A02	ENCIMERA DE 1,2 MM. DE ESPESOR EN AISI 304, CON VARILLAS DE TOPE PERIMÉTRICO
	A03	ARMARIO INFERIOR FABRICADO EN ACERO INOXIDABLE AISI 304, PARA ALOJAR CUBO DE BASURA.
	A04	LOS COMPONENTES DE ACERO INOXIDABLE CUMPLEN CON LA NORMA AISI; CALIDAD 304, ACABADO 2B.
	A05	DIMENSIONES APROXIMADAS
	A06	LARGO: 700MM
	A07	ANCHO: 700MM
	A08	ALTURA: 950MM

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669



ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

**CONFORME**

EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

003031

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21544425

## FICHA TÉCNICA

GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	<b>ARCHIVADOR METALICO DE 4 GAVETAS</b>	
CODIGO DEL BIEN	M-001	
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	CONSTRUIDO EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRÍO DE 1 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
	A02	CHAPA DE PRESIÓN DE UN SOLO GOLPE, CON DOS LLAVES.
	A03	CUATRO GAVETAS CON EL FRENTE CONTRAPLACADO, LAS MISMAS QUE TERMINAN CON REBORDE A LO LARGO DEL CAJÓN.
	A04	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.
	A05	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 BILLAS.
	A06	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.
	A07	REFUERZO EN FORMA DE "U" EN EL PISO DE CADA GAVETA.
	A08	LA BASE LLEVARÁ UNA BANDA PLÁSTICA DE PROTECCIÓN FIRMEMENTE ADHERIDA DE 100 MM. DE ALTURA, INTERIOR Y EXTERIORMENTE. EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE :
	A09	APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL.
	A10	DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90°C A 100°C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES.
	A11	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.
	A12	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.
	A13	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA
	A14	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.

ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN



Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

Handwritten mark or signature in the top left corner.

Small handwritten mark or signature in the top center.



Faint circular stamp or mark in the bottom right area.

Faint handwritten mark or signature in the bottom left corner.

**CONFORME**

EDWARD GERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
D.M. N° 21546425

003030

A15	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA.
A16	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.
A17	DESHIDRATADO:
A18	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.
A19	PINTURA Y HORNEADO
A20	UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC
A21	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.
A22	DIMENSIONES APROXIMADAS : LARGO : 710 MM.
A23	ANCHO : 500 MM.
A24	ALTURA: : 1340 MM.
A25	CHAPAS DE SEGURIDAD CON LLAVE:
A26	CERRADURAS DE GOLPE, CON TAMBOR DE BRONCE

Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905



ARQ. DAVID GUILLERMO TORRES PUEENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

**CONFORME**

EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
003029  
C.P.C. MARIA KUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

## FICHA TÉCNICA

GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	<b>ARCHIVADOR METALICO DE 2 PUERTAS</b>	
CODIGO DEL BIEN	<b>M-002</b>	
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	ARMARIO METÁLICO DE 02 PUERTAS, CONSTRUIDO ÍNTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO EN FRÍO DE 1mm DE ESPESOR.
	A02	PUERTAS METÁLICAS, CADA UNA REFORZADA A TODO LO LARGO POR DOS ALMAS INTERIORES EN FORMA DE "U" 102 X 12.7 X 1 MM. DE ESPESOR.
	A03	CERRADURA DE UN GOLPE CON MANIJA, INCLUYENDO DOS LLAVES (PUERTA DERECHA)..
	A04	CUATRO TABLEROS CONTRAPLACADOS, REGULABLES DE 19 MM. ESPESOR.
	A05	DOS CAJAS DE SEGURIDAD INTERIORES UBICADOS EN LA PARTE SUPERIOR DEL ARMARIO, CON CHAPA DE SEGURIDAD Y LLAVE.
	A06	LA BASE LLEVARÁ UNA BANDA PLÁSTICA DE PROTECCIÓN FIRMEMENTE ADHERIDA DE 100 MM. DE ALTURA
	A07	EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE
	A08	APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL.
	A09	DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90°C A 100°C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES.
	A10	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.
	A11	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.
	A12	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA
	A13	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.
	A14	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA.

AFQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

A. CARACTERISTICA GENERAL



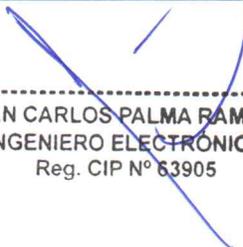
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

JUAN CARLOS PALMA RAMIREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

A15	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.
A16	DESHIDRATADO:
A17	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.
A18	PINTURA Y HORNEADO
A19	UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC
A20	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.
A21	DIMENSIONES APROXIMADAS : LARGO : 900 MM.
A22	ANCHO : 450 MM.
A23	ALTURA: : 1820 MM.
A24	CHAPAS DE SEGURIDAD CON LLAVE:
A25	CERRADURAS TIPO YALE DE GOLPE, CON TAMBOR DE BRONCE CROMADO, CON PINES, CON DOS LLAVES Y CLAVES DISTINTAS.

  
 -----  
 Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
 Ingeniero Electrónico  
 Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
 Reg. CIP 121669

  
 -----  
 JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
 INGENIERO ELECTRONICO  
 Reg. CIP N° 63905

  
 -----  
 EDWARD CERÓN TORRES  
 JEFE DE PROYECTO  
 C.I.P. N° 61778

  
 -----  
 CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
 C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
 REPRESENTANTE COMÚN  
 BNI N° 21544425



  
 -----  
 ARQ. DAVID TORRES PUENTES  
 CAP. 5776  
 JEFE DE SUPERVISIÓN

CONFORME

003027

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	ARMARIO METALICO DE UN CUERPO Y DOS COMPARTIMENTOS	
CODIGO DEL BIEN	M-003	
A01	CUERPO CONSTRUIDO ÍNTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO LAMINADA EN FRÍO DE 1 MM DE ESPESOR, PARA CONSEGUIR UNA SÓLIDA ESTRUCTURA.	
A02	EN EL FRENTE, LAS ESQUINAS ESTÁN REFORZADAS CON ÁNGULOS FABRICADOS CON PLANCHA DE ACERO LAMINADO EN FRÍO DE 1.2 MM. (1/20") DE ESPESOR.	
A03	DIVIDIDO INTERIORMENTE POR UNA DIVISIÓN HORIZONTAL, QUE FORMAN DOS COMPARTIMENTOS	
A04	CADA UNO PROVISTO DE TRES GANCHOS COLGARROPA FABRICADOS CON VARILLA DE FIERRO REDONDO DE 6.3 MM. DE DIÁMETRO, TERMINADOS EN PROTECTOR PLÁSTICO, PARA QUE NO OCASIONE ENGANCHES A LAS PRENDAS DEL USUARIO.	
A05	CON UNA PLATINA PORTA CANDADO DE 1" X 1/8" DE ESPESOR. INCLUYE DOS CANDADOS CON DOS LLAVES	
A06	LA BASE LLEVARÁ UNA BANDA PLÁSTICA DE PROTECCIÓN FIRMEMENTE ADHERIDA DE 100 MM. DE ALTURA	
A07	PUERTAS CONSTRUIDAS ÍNTEGRAMENTE EN PLANCHA LAMINADAS EN FRÍO DE 1 MM. DE ESPESOR, REFORZADAS CON ESTRUCTURA METÁLICA EN FORMA DE "U".	
A08	PARA SU FÁCIL Y CÓMODO MANIPULEO CADA PUERTA LLEVA UN TIRADOR DE ASA DE ACERO INOXIDABLE APOYADO SOBRE UNA BASE DE PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 70 X 210 MM.	
A09	TANTO EN LA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DE LA PUERTA LLEVA LUMBRERAS DE VENTILACIÓN.	
A10	ESTA ESTRUCTURA DESCANSA SOBRE CUATRO PATAS DE TUBO DE 7/8" DIÁMETRO X 1.2 MM. DE ESPESOR, CON REGATÓN DE JEBE DURO.	
A11	EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE	
A12	APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL.	
A13	DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90°C A 100°C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES.	

  
 ARQ. DAVID TORRES FUENTES  
 CAP. 5776  
 JEFE DE SUPERVISIÓN

  
 EDWARD CEBALÓN TORRES  
 JEFE DE PROYECTO  
 C.A.P. N° 61778



**A. CARACTERISTICA GENERAL**

  
 Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
 Ingeniero Electrónico  
 Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
 Reg. CIP 121669

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
  
 C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
 REPRESENTANTE COMÚN  
 DNI N° 21540425

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
 INGENIERO ELECTRÓNICO  
 Reg. CIP N° 63905

CONFORME

003026

A14	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.
A15	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.
A16	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA
A17	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.
A18	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA.
A19	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.
A20	DESHIDRATADO:
A21	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.
A22	PINTURA Y HORNEADO
A23	UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC
A24	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.
A25	DIMENSIONES APROXIMADAS : LARGO : 400 MM.
A26	ANCHO : 350 MM.
A27	ALTURA: : 1800 MM.
A28	CHAPAS DE SEGURIDAD CON LLAVE:
A29	CERRADURAS TIPO YALE DE GOLPE, CON TAMBOR DE BRONCE CROMADO, CON PINES, CON DOS LLAVES Y CLAVES DISTINTAS

ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP Nº 63905



EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. Nº 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI Nº 21946429

CONFORME

003025

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	ARMARIO PARA COLGAR DE MADERA DE 2 DIVISIONES Y PUERTAS CORREDIZAS	
CODIGO DEL BIEN		M-004
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	COSNTRUIDO CON TABLEROS DE MADERA ENCHAPADO EN PLÁSTICO LAMINADO CON REFUERZOS AL INTERIOR Y CON TABLERO (PARED) POSTERIOR.
	A02	ESTRUCTURA ENSAMBLADA CON USO DE TORNILLOS AUTOROSCANTES TIPO EXPANDEX.
	A03	DOS (02) DIVISIONES CON PUERTAS CORREDIZAS CON CERRADURA Y LLAVES PARA SEGURIDAD.
	A04	AL INTERIOR TENDRÁ DOS PISOS CONSTRUIDOS CON TABLEROS DESMONTABLES A DESEO DEL USUARIO.
	A05	SOPORTES METALICOS NECESARIOS PARA COLGAR O ANCLAR EL ARMARIO A LA PARED.
	A06	APLICACIÓN DE CORRESPONDER DE PROTECCION ANTIPOLILLA A LA ESTRUCTURA DE MADERA
	A07	COLOR DEL ACABADO FINAL DE ACUERDO AL USUARIO.
	A08	TIRADORES TIPO ASA.
	A09	DIMENSIONES APROXIMADAS: LARGO: 1200 mm ANCHO: 300 mm ALTURA: 700 mm TOLERANCIA PERMITIDA: +/-10%

  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

  
EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425



  
ARQ. DAVID H. TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

CONFORME

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	<b>ESCALERA DE ALUMINIO DE 3 PASOS</b>	
CODIGO DEL BIEN		<b>M-006</b>
<b>A. CARACTERISTICA GENERAL</b>	A01	ESCALERA DE ALUMINIO TIPO TIJERA DE 3 PASOS
	A02	PROFUNDIDAD (ABERTURA) APROXIMADA: 82 CM
	A03	CAPACIDAD DE CARGA: 90 KG APROXIMADAMENTE
	A04	USO DOMESTICO
	A05	ALTURA MAXIMA APROXIMADA: 115CM

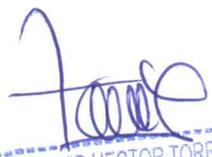
  
 -----  
 Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
*Ingeniero Electrónico*  
 Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
 Reg. CIP 121669

  
 -----  
 JUAN CARLOS PALMA RAMIREZ  
 INGENIERO ELECTRÓNICO  
 Reg. CIP N° 63905

  
 -----  
 EDWARD CERON TORRES  
 JEFE DE PROYECTO  
 C.I.P. N° 61778

  
 -----  
 CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
 C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
 REPRESENTANTE COMÚN  
 DNI N° 21946429



  
 -----  
 ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
 CAP. 5776  
 JEFE DE SUPERVISIÓN

EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONFORME

093023  
CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

## FICHA TÉCNICA

GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	ESTANTERIA METALICA DE ANGULOS RANURADOS DE 01 CUERPO, 05 ANAQUELES	
CODIGO DEL BIEN	M-008	
A01	FABRICADO CON ÁNGULOS RANURADOS DE 1 ½" X 1 ½" X 2 MM. DE ESPESOR Y DE 2100 MM DE ALTURA Y REPISAS DE 400 X 900 MM. EN PLANCHA DE 1 MM. PERFORADA EN LAS ESQUINAS PARA PROVEER UN PERFECTO AMARRE A LOS ÁNGULOS RANURADOS MEDIANTE PERNOS ZINCADOS (UNICROMADOS) DE 5/16" X 5/8".	
A02	EN LOS ENCUENTROS DE LA REPISA SUPERIOR E INFERIOR, VAN UNAS ESCUADRAS PARA PRODUCIR COMPLETA ESTABILIDAD AL SISTEMA.	
A03	ESTÁ FORMADO POR UN MÓDULO. CON CAPACIDAD DE 200 KGS	
A04	LA BASE LLEVARÁ UNA BANDA PLÁSTICA DE PROTECCIÓN FIRMEMENTE ADHERIDA DE 100 MM. DE ALTURA, INTERIOR Y EXTERIORMENTE. EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE :	
A05	APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL.	
A06	DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90°C A 100°C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES.	
A07	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.	
A08	DESOXIDADADO, 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.	
A09	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA	
A10	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.	
A11	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA.	
A12	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.	
A13	DESHIDRATADO:	

### A. CARACTERISTICA GENERAL



ARQ. DAVID CERON TORRES PUENTE  
CAP. 3166  
JEFE DE SUPERVISIÓN

Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

**CONFORME**

003022

A14	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.
A15	PINTURA Y HORNEADO
A16	UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC
A17	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.
A18	DIMENSIONES APROXIMADAS : <span style="float: right;">LARGO : 900 MM.</span>
A19	ANCHO : 400 MM.
A20	ALTURA: : 2100 MM.

  
-----  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
*Ingeniero Electrónico*  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
-----  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905



  
-----  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
  
-----  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

  
-----  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

CONFORME

003021

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	PERCHA METALICA DE PARED 4 GANCHOS	
CODIGO DEL BIEN		M-009
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	FABRICADO ÍNTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO EN FRÍO DE 1 MM DE ESPESOR.
	A02	LLEVA CUATRO GANCHOS DE VARILLA DE ACERO INOXIDABLE DE 3/16" CON BOLA DE PLÁSTICO.
	A03	FIJADO A LA PARED CON TORNILLOS DE ACERO INOXIDABLE DE 3/16 X 1 1/2", EN AMBOS EXTREMOS.
	A04	DIMENSIONES APROXIMADAS ALTURA : 120 MM. LARGO : 450 MM.

  
.....  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
*Ingeniero Electrónico*  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
.....  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

  
.....  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
  
.....  
C.P.C. MARÍA LUISA CARBAÑO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21940429



  
.....  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

**CONFORME**

003020

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	VITRINA METÁLICA PARA ANUNCIOS CON PUERTAS CORREDIZAS DE VIDRIO	
CODIGO DEL BIEN		M-010
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	LA VITRINA METÁLICA PARA ANUNCIOS, CON PUERTAS CORREDIZAS DE VIDRIO DEBERÁ SER CONSTRUIDA EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO EN FRÍO DE 1 MM. DE ESPESOR
	A02	LA PUERTA SUPERIOR DEL MARCO DE 60 MM. CON VIDRIO DOBLE (4 MM.) TRANSPARENTE, MONTADO CON EMPAQUETADURA DE GOMA EN TODO EL PERÍMETRO DE CADA MARCO
	A03	LA VITRINA SERÁ CON LUNA Y DOS DIVISIONES
	A04	PUERTA INFERIOR METÁLICA CONTRAPLACADA DE 15 MM. DE ESPESOR
	A05	CERRADURA DE 1 GOLPE, INCLUYENDO DOS (02) LLAVES
	A06	TIRADOR CROMADO TIPO ASA DE 76 MM.
	A07	LOS TOPES DEBERÁN LLEVAR JEBE EN LA PARTE METÁLICA
	A08	PIE METÁLICO PERFILADO DE APOYO CUBIERTO CON JEBE DURO TIPO U
	A09	DOS DIVISIONES DE VIDRIO TRIPLE DE 6 MM. TRANSPARENTE DE ALTURA AJUSTABLE
	A10	DIVISIÓN CONTRAPLACADA
	A11	CAJÓN METÁLICO DESLIZABLE SOBRE RODAMIENTO DE VILLAS Y TOPES DE JEBE
	A12	TODAS LAS UNIONES SERÁN ELÉCTRICAMENTE SOLDADAS
	A13	NO SE ACEPTARA EL TIPO DE SOLDADURA POR PUNTO
	A14	EL PROCESO DE SOLDADURA DEBE SER TECNOLOGÍA MIG PARA PARTES METÁLICAS Y TIG PARA ACERO INOXIDABLE.
	A15	EL PROCESO DE PINTADO Y SECADO AL HORNO (180°C MÍNIMO) DEBE SER CON PINTURA EN POLVO TIPO HÍBRIDO (EPOXI Y POLIÉSTER), PINTADO ELECTROSTÁTICO, QUE GENERE UNA CAPA DE ESPESOR PROMEDIO MÍNIMO DE 60 MICRAS. EL COLOR FINAL DE LA PINTURA A DEFINIRSE SERÁ UN PROCESO APLICADO A LAS PARTES METÁLICAS DEL MOBILIARIO, EXCEPTO AL CROMADO Y ACERO INOXIDABLE.

A. CARACTERISTICA GENERAL

*[Firma]*  
R.Q. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN



CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

*[Firma]*  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546429

*[Firma]*  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

*[Firma]*  
EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.E. N° 61778

*[Firma]*  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

CONFORME

003019

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	VITRINA DE METALICA PARA LIBROS	
CODIGO DEL BIEN		M-011
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	CONSTRUIDA ÍNTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE
	A02	CONSTRUIDA ÍNTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO INOXIDABLE DE 1.0 MM DE ESPESOR.
	A03	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.
	A04	CAJÓN DE ACERO INOXIDABLE DE FÁCIL DESLIZAMIENTO SOBRE CORREDERAS CON PATINES DE NYLON, Y TOPES DE JEBE.
	A05	GABINETE INFERIOR CON PUERTA DE ACERO INOXIDABLE CONTRAPLACADA Y TABLERO INTERIOR DE ACERO INOXIDABLE CONTRAPLACADO.
	A06	CERRADURA DE UN GOLPE EN EL CAJÓN Y CON VARILLAS PERPENDICULARES EN LA PUERTA SUPERIOR E INFERIOR, QUE OFRECEN UN CIERRE TOTAL.
	A07	LA VITRINA CON DESCANSO S0 3RE UNA BASE CON 04 PATAS DE ACERO INOXIDABLE PERFILADO DE APOYO CUBIERTO CON JEBE DURO TIPO "U".
	A08	TIRADOR DE ACERO INOXIDABLE EN EL CAJÓN Y PUERTA SUPERIOR E INFERIOR.
	A09	ACABADO, SATINADO MEDIO BRILLO.
	A10	SIN COSTURAS
	A11	EL ACERO INOXIDABLE DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS AISI 304 Y DEBE SER ACERO INOXIDABLE CALIDAD 304-2B
	A12	PARA ACERO INOXIDABLE SE UTILIZARÁ SOLDADURA TECNOLOGÍA TIG DE SER EL CASO
	A13	CERRADURAS TIPO YALE O DE RECONOCIDA CALIDAD DE GOLPE, CON TAMBOR DE BRONCE CROMADO, CON PINES, CON DOS LLAVES Y CLAVES DISTINTAS.
	A14	DIMENSIONES APROXIMADAS:
	A15	LARGO 800 MM
	A16	ANCHO 300 MM
	A17	ALTURA 1950 MM.



*[Signature]*  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

*[Signature]*  
EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
*[Signature]*  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

*[Signature]*  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

*[Signature]*  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

CONFORME

003018

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	CILINDRO DE PLÁSTICO CON TAPA VAIVÉN	
CODIGO DEL BIEN		M-013
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	CONSTRUIDO DE POLIETILENO DE ALTO IMPACTO, FÁCIL DE LAVAR
	A02	DE FORMA DE CONO TRUNCADO CON DOS ASAS INTEGRALES
	A03	TAPA CON VENTANA BATIBLE
	A04	CAPACIDAD APROXIMADA 140 LITROS
	A05	DIMENSIONES APROXIMADAS:
	A06	DIÁMETRO DE LA BOCA : 530MM
	A07	DIÁMETRO DE LA BASE : 420MM
	A08	ALTURA : 800MM
	A09	DE COLOR NEGRO. EN LOS ALMACENES INTERMEDIOS DE RESIDUOS SOLIDOS DEBEN CONSIDERARSE 1 TACHO DE COLOR ROJO PARA RESIDUOS BIOCONTAMINADOS Y 1 TACHO DE COLOR NEGRO PARARESIDUOS COMUNES



  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
*Ingeniero Electrónico*  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

  
C.P.C. MARÍA LUISA CARBAÑO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21940429

  
ARQ. DAVILA TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

**CONFORME**

003017

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	PAPELERA DE PLASTICO CON TAPA Y VENTANA BATIBLE	
CODIGO DEL BIEN	M-014	
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	CONSTRUIDO DE POLIETILENO DE ALTO IMPACTO, DE COLOR BLANCO Y FÁCIL DE LAVAR
	A02	DE FORMA DE TRONCO PIRAMIDAL
	A03	TAPA CON VENTANA BATIBLE
	A04	DIMENSIONES APROXIMADAS
	A05	BASE : 220X220MM
	A06	BOCA SUPERIOR : 260X260MM
	A07	ALTURA CON TAPA : 480MM

  
.....  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
*Ingeniero Electrónico*  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
.....  
JUAN CARLOS PALMA RAMIREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905



  
.....  
ARQ. DAVID H. TORRES PUENTE  
CAP. 5770  
JEFE DE SUPERVISION

  
.....  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

  
.....  
CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAÑO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

003016

CONFORME

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	PAPELERA METALICA DE PISO	
CODIGO DEL BIEN	M-015	
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	FABRICADA ÍNTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO EN FRÍO DE 1mm DE ESPESOR, CON TOPES DE PLÁSTICO EN LA PARTE INFERIOR. TODAS LAS PARTES METÁLICAS ESTARÁN UNIDAS CON SOLDADURA ELECTRO PUNTO Y SOLDADURA MIG EN LOS PUNTOS QUE ASÍ LO REQUIERAN.
	A02	EL PROCESO DE SOLDADURA DEBE SER TECNOLOGÍA MIG PARA PARTES METÁLICAS Y TIG PARA ACERO INOXIDABLE.
	A03	TODA LA ESTRUCTURA METÁLICA DEBERÁ SER TRATADA QUÍMICAMENTE PREVIO A LA PINTURA (PROCESO DE FOSFATIZADO).
	A04	EL PROCESO DE PINTADO Y SECADO AL HORNO (180°C MÍNIMO) DEBE SER CON PINTURA EN POLVO TIPO HÍBRIDO (EPOXI Y POLIÉSTER), PINTADO ELECTROSTÁTICO, QUE GENERE UNA CAPA DE ESPESOR PROMEDIO MÍNIMO DE 60 MICRAS. EL COLOR FINAL DE LA PINTURA A DEFINIRSE SERÁ UN PROCESO APLICADO A LAS PARTES METÁLICAS DEL MOBILIARIO, EXCEPTO AL CROMADO Y ACERO INOXIDABLE.
	A05	DIMENSIONES APROXIMADAS
	A06	ALTURA : 40 CMS.
	A07	LADO :25 CMS
	A08	DE FORMA TRIANGULAR

  
 .....  
 Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
*Ingeniero Electrónico*  
 Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
 Reg. CIP 121669

  
 .....  
 JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
 INGENIERO ELECTRÓNICO  
 Reg. CIP N° 63905

  
 .....  
 EDWARD CERÓN TORRES  
 JEFE DE PROYECTO  
 C.I.P. N° 61778

  
 CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

.....  
 C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
 REPRESENTANTE COMÚN  
 DNI N° 21546429



  
 .....  
 ARQ. DAVID HEITOR TORRES PUENTE  
 CIP. 5776

JEFE DE SUPERVISIÓN

**CONFORME**

003015

<b>FICHA TÉCNICA</b>		
<b>GRUPO GENERICO</b>	B	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
<b>DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD</b>	<b>BANCO DE MADERA PARA VESTUARIO</b>	
<b>CODIGO DEL BIEN</b>		<b>M-016a</b>
<b>A. CARACTERISTICA GENERAL</b>	A01	CARACTERISTICAS GENERALES
	A02	TABLA DE 250 MM. X 31.75 MM. (1 ¼") (E)
	A03	LISTÓN DE 25.4 MM. (1") X 76.2 MM. (3") (E)
	A04	LISTÓN DE 25.4 MM. (1") X 50.8 MM. (2") (E)
	A05	DIMENSIONES APROXIMADAS :
	A06	LARGO:600 MM.
	A07	ANCHO:400 MM.
	A08	ALTO:450 MM.
	A09	NOTA:
	A10	SE UTILIZARÁ MADERA CEDRO NACIONAL SELECTO DE FIBRA CORTA, SANA, SECA, DERECHA, SIN RESINA
	A11	NO SE ACEPTARÁN PIEZAS MAL ASERRADAS Y MUCHO MENOS CON RAJADURAS O HENDIDURAS EN LAS SUPERFICIES.
	A12	EL ACABADO DEL MUEBLE SERÁ LIJADO Y BARNIZADO COLOR NATURAL.
	A13	LA TABLA SUPERIOR DEL MUEBLE (ASIENTO) SERÁ DE UNA SOLA PIEZA.

  
.....  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
*Ingeniero Electrónico*  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

.....  
JUAN CARLOS PALMA RAMIREZ  
INGENIERO ELECTRONICO  
Reg. CIP N° 63905

  
.....  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

  
.....  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUNTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN  
CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

.....  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
BNI N° 24546429



11-11-11

11-11-11  
11-11-11  
11-11-11  
11-11-11

11-11-11

CONFORME

003014

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	BANDEJA ACRILICA DOBLE PARA ESCRITORIO	
CODIGO DEL BIEN		M-017
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	BANDEJA DOBLE CONSTRUIDA A DOS NIVELES. EN MATERIAL ACRILICO EN UNA PIEZA (PREFORMADA) DE 2.5 MM. DE ESPESOR, UNIDAS POR CUATRO SOPORTE DEL MISMO MATERIAL
	A02	EL COLOR DEL ACRILICO SERA MARRON TRANSPARENTE
	A03	EN LA BASE LLEVARA CUATRO (04) TOPES O PATAS DE 1.5 CM. DE DIAMETRO
	A04	DIMENSIONES APROXIMADAS:
	A05	LARGO : 370 MM.
	A06	ANCHO : 290 MM.

  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DMI N° 21546425



  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

003013

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	BUTACA METALICA DE TRES CUERPOS	
CODIGO DEL BIEN		M-018
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	PARANTES METÁLICOS FABRICADOS CON TUBO RECTANGULAR DE 2"X1"X1.2 MM. DE ESPESOR.
	A02	TRAVESAÑO LONGITUDINAL HECHO DE TUBO CUADRADO DE 2"X2 MM. DE ESPESOR.
	A03	ESTRUCTURA DE SOPORTE ASIENTO – RESPALDO CONSTRUIDO DE TUBO REDONDO DE 1"X1.2 MM. DE ESPESOR, DICHO TUBO DEBERÁ SER EMPOTRADO EN EL RESPALDO.
	A04	EL ASIENTO Y RESPALDO DE FORMA ANATÓMICA. ESTARÁN FABRICADOS CON MADERA TRIPLAY DE 12 MM. DE ESPESOR, MONTADO SOBRE UNA PLANCHA DE ACERO LAMINADA EL FRÍO DE 1 MM. DE ESPESOR Y LLEVARÁN ESPUMA PLÁSTICA DE 2" Y 1" DE ESPESOR, RESPECTIVAMENTE. TAPIZADOS EN TELA TWIN DE BUENA CALIDAD, LA PARTE INFERIOR DEL ASIENTO VA FORRADO CON TELA DE PLAYA COLOR NEGRO.
	A05	APOYADO SOBRE CUATRO NIVELADORES METÁLICOS ZINCADOS
	A06	LAS PARTES METÁLICAS DEBERÁN SER CROMADAS
	A07	DIMENSIONES APROXIMADAS:
	A08	LARGO: 1650 MM.
	A09	ALTURA DEL ASIENTO: 450 MM.
	A10	ALTURA TOTAL: 850 MM.

EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778



Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE DIVISION  
CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

003012

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	ESCRITORIO EJECUTIVO	
CODIGO DEL BIEN		M-021
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	ESCRITORIO TIPO MODULAR
	A02	CONSTRUIDO ÍNTEGRAMENTE EN MATERIAL MELAMINE DE 19MM DE 1.60 X 1.60
	A03	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.
	A04	EN LA PARTE SUPERIOR DEL TABLERO DEBERA LLEVAR UN PASA CABLES
	A05	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.
	A06	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
	A07	BASES DE COLOR NEUTRO, TABLEROS Y CAJONES DE COLOR NEUTRO, TAPACANTOS, TAPAS DE TORNILLOS EN COLOR NEUTRO, TIRADORES EN COLOR NEGRO

ARQ. DANIEL TORRES PUEENTE  
CAP. 576  
JEFE DE SUPERVISIÓN

EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425



Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

003011

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	ESCRITORIO ESTANDAR	
CODIGO DEL BIEN	M-022	
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	CONSTRUIDO ÍNTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRÍO DE 1 MM., DE ESPESOR. CON CAJÓN CENTRAL Y TRES (03) CAJONES EN EL LADO DERECHO Y DEL ESCRITORIO; DESLIZABLES SOBRE PATINES DE NYLON.
	A02	CERRADURA GENERAL EN EL CAJÓN CENTRAL Y EN LOS CAJONES LATERALES CON SISTEMA DE CIERRE POR TRAMPA.
	A03	TABLERO SUPERIOR EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRÍO DE 1 MM DE ESPESOR, CON TRES REFUERZOS METÁLICOS EN FORMA DE "U" A LO LARGO DEL TABLERO DE 100 MM DE ANCHO X 25MM DE ALTURA X 0.8 MM DE ESPESOR REVESTIDO CON PLÁSTICO LAMINADO TIPO MELAMINE, EN LA PARTE SUPERIOR Y BORDES DEL TABLERO.
	A04	BASE ESTRUCTURALES (PATAS) EN TUBO DE ACERO DE SECCIÓN CUADRADA DE 25.4 X 25.4 X 12 MM DE ESPESOR, CON REGATONES METÁLICOS REGULABLES EN LAS CUATRO (04) PATAS.
	A05	ACABADO CON POLVO ELECTROSTÁTICO POLIÉSTER EPOXY, COLOR DE ACUERDO A CARTA, APLICADO SIN SOLVENTES (ECOLÓGICO), CURADO EN HORNO A TEMPERATURA DE 200°C.
	A06	PINTURA Y HORNEADO: EL ACABADO DE PINTURA CON LA APLICACIÓN DE PINTURA EPÓXICA EN POLVO ELECTROSTATICO (COLOR NEUTRO) 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
	A07	LARGO : 1000 MM
	A08	ANCHO : 600 MM
	A09	ALTO : 750 MM

*[Handwritten Signature]*  
 DR. DAVID HECTOR TORRES PUEBLO  
 CAP. 5776  
 JEFE DE SUPERVISIÓN

*[Handwritten Signature]*  
 EDWARD CERÓN TORRES  
 JEFE DE PROYECTO  
 C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
*[Handwritten Signature]*  
 C.P.C. MARÍA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
 REPRESENTANTE COMÚN  
 DNI N° 21546425



*[Handwritten Signature]*  
 Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
 Ingeniero Electrónico  
 Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
 Reg. CIP 121669

*[Handwritten Signature]*  
 JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
 INGENIERO ELECTRÓNICO  
 Reg. CIP N° 63905

**CONFORME**

003010

**FICHA TÉCNICA**

**GRUPO GENERICO** MA **MOBILIARIO ADMINISTRATIVO**

**DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD** **MESA AUXILIAR PARA OFICINA**

**CODIGO DEL BIEN** **M-025**

A01	TABLERO SUPERIOR DE MELAMINA DE 18 MM. DE ESPESOR CON AGUJEROS DE 3/8" DIÁMETRO EN LA SUPERFICIE PARA ACOPLA DE SOPORTE DE MONITOR / BANDEJA
A02	EN LA PARTE SUPERIOR CUENTA CON UN SOPORTE DE MONITOR TIPO PARRILLA QUE SIRVE TAMBIÉN COMO BANDEJA OPCIONAL, FABRICADO EN MELAMINA DE 18MM, CON CUATRO PATAS QUE SE ACOPLAN EN EL TABLERO SUPERIOR.
A03	LATERALES FABRICADOS EN PLANCHA LAMINADO EN FRÍO DE 1 MM. DE ESPESOR.
A04	GABINETE PARA CPU CON PUERTA BATIENTE Y TIRADOR INCORPORADO.
A05	RODABLE MEDIANTE CUATRO GARRUCHAS DE NYLON 2" DIÁMETRO, CON EJE ROSCADO.
A06	APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL.
A07	DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90°C A 100°C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES.
A08	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.
A09	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.
A10	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA
A11	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.
A12	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA.
A13	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.
A14	DESHIDRATADO:
A15	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.
A16	PINTURA Y HORNEADO
A17	UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC

*[Signature]*  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
*[Signature]*  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
D.N.I. Nº 21944473

**A. CARACTERISTICA GENERAL**

*[Signature]*  
EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778



*[Signature]*  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

*[Signature]*  
JUAN CARLOS PALMA RAMIREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

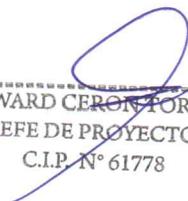
CONFORME

003009

A18	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.
A19	DIMENSIONES APROXIMADAS : LARGO : 900 MM.
A20	ANCHO : 450 MM.
A21	ALTURA: : 760 MM.



  
ARQ. DAVID HESTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

  
EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DMI N° 21546429

  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
*Ingeniero Electrónico*  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
JUAN CARLOS PALMA RAMIREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

**CONFORME**

003008

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	MESA DE MADERA PARA REUNIONES DE 240X120CM.	
CODIGO DEL BIEN		M-026
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	TABLERO RECTANGULAR CON ESQUINAS REDONDEADAS, CON REFUERZOS DE MADERA CAOBA.
	A02	PARANTES FABRICADOS EN MADERA CAOBA CON REFUERZOS EN LAS PATAS, DOS TRAVESAÑOS LONGITUDINALES DE MADERA CAOBA RECTANGULAR DE 3.5CM X 7.5CM UBICADA A 32 CM. DE LA BASE DE LA MESA
	A03	ACABADO EN COLOR CARAPACHO
	A04	CON VIDRIO DE COLOR BRONCE, GRUESO (5 MM.) PARA CUBRIR TODO EL TABLERO DE LA MESA.
	A05	DIMENSIONES APROXIMADAS:
	A06	LARGO: 240 CM.
	A07	ANCHO: 120 CM.
	A08	ALTURA: 74 CM.
	A09	ESPESOR DEL TABLERO: 5 CM



*[Signature]*  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

*[Signature]*  
EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
*[Signature]*  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

*[Signature]*  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

*[Signature]*  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

003007

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	MESA DE MADERA PARA NIÑOS	
CODIGO DEL BIEN		M-028
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	TABLERO DE MADERA CEDRO NACIONAL SELECTO DE FIBRA CORTA, SANA, SECA, DERECHA, SIN RESINA 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 SERÁ DE CEDRO BIEN SECA.
	A07	REFUERZOS EN LA PARTE INFERIOR EN FORMA DE H DE 1" X 2".
	A08	DIMENSIONES: 0.60 X 0.60 MTS. ALTO DE 0.50 MTS.



  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

  
Ing. J. ALEXANDER GUZMÁN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

003006

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	MESA DE REUNIONES DE 90 X 180 CM	
CODIGO DEL BIEN		M-029
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	TABLERO DE ACERO 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 38.1M.M. (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.
	A05	DIMENSIONES:
	A06	LARGO : 180 cm.
	A07	ANCHO : 90 cm.
	A08	ALTO : 75 cm.



ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

JUAN CARLOS PALMA RAMIREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

003005

CONFORME

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	MESA DE REUNIONES DE 90 X 180 CM CON CAJA DE CONEXIONES	
CODIGO DEL BIEN		M-029b
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	TABLERO DE ACERO 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 38.1M.M. (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.
	A05	CAJA DE CONECCIONES Y DATA
	A06	DIMENSIONES:
	A07	LARGO : 180 cm.
	A08	ANCHO : 90 cm.
	A09	ALTO : 75 cm.



EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

ARQ. DAVID HERRERA TORRES PUNTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

003004

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	MESA METALICA DE CENTRO	
CODIGO DEL BIEN	M-030	
A. CARACTERISTIC A GENERAL	A01	BASTIDOR DE FIERRO ANGULAR DE 19.05 MM (3/4") X 19.05 MM (3/4") X 1.6 MM (1/16"), CON DOS (02) ORIFICIOS POR LADO, PARA ENTORNILLAR EL TABLERO
	A02	PATAS DE TUBO DE SECCIÓN CUADRADA DE 25.4 MM (1") X 1.6 MM (1/16") DE ESPESOR, SOLDADO AL BASTIDOR, CON REGATONES DE PLÁSTICO DURO DESLIZANTE.
	A03	TABLERO DE MADERA DE 19.05 MM (3/4") DE ESPESOR, REVESTIDO CON PLANCHA PLÁSTICA TIPO LAMIN-PLA, ACABADO IMITACIÓN MADERA MATE.
	A04	EL PROCESO DE PINTADO Y SECADO AL HORNO (180°C MÍNIMO) DEBE SER CON PINTURA EN POLVO TIPO HÍBRIDO (EPOXI Y POLIÉSTER), PINTADO ELECTROSTÁTICO, QUE GENERE UNA CAPA DE ESPESOR PROMEDIO MÍNIMO DE 60 MICRAS. EL COLOR FINAL DE LA PINTURA A DEFINIRSE SERÁ UN PROCESO APLICADO A LAS PARTES METÁLICAS DEL MOBILIARIO, EXCEPTO AL CROMADO Y ACERO INOXIDABLE.
	A05	DIMENSIONES 300 X 600X 420(H) MM.



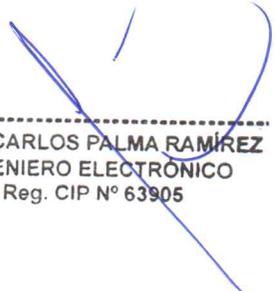
  
ARQ. DANIEL PECTOR TORRES PUENTES  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

  
MARÍA LUCHA CARBALLO MUJICA  
REPRESENTANTE COMÚN  
N° 23546425

  
Ing. J. ALEXANDER GUZMÁN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

003003

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	MESA METALICA ESQUINERA	
CODIGO DEL BIEN		M-031
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	TABLERO DE PLANCHA DE MELAMINA DE 18 MM. DE ESPESOR DE 600 KG/M3, Y HUMEDAD DE 7 - 10%, BORDES PROTEGIDOS CON TAPA CANTO PVC DE 0.45 MM. DE ESPESOR.
	A02	BASTIDOR DE FIERRO ANGULAR DE 3/4" X 3/4" X 1/8" DE ESPESOR, CON DOS ORIFICIOS POR LADO PARA ATORNILLAR AL TABLERO
	A03	PATAS DE TUBO DE SECCIÓN CUADRADA DE 1" X 1.2 MM. DE ESPESOR, SOLDADOS AL BASTIDOR CON REGATONES DE PLÁSTICO DURO DESLIZANTES.
	A04	DIMENSIONES: ANCHO: LARGO : 500 MM. ANCHO : 500 MM. ALTURA : 400 MM.
	A05	EL PROCESO DE PINTADO Y SECADO AL HORNO (180°C MÍNIMO) DEBE SER CON PINTURA EN POLVO TIPO HÍBRIDO (EPOXI Y POLIÉSTER), PINTADO ELECTROSTÁTICO, QUE GENERE UNA CAPA DE ESPESOR PROMEDIO MÍNIMO DE 60 MICRAS. DE COLOR BLANCO, PROCESO APLICADO A LAS PARTES METÁLICAS DEL MOBILIARIO, EXCEPTO AL CROMADO Y ACERO INOXIDABLE.



  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

**CONFORME**

003002

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	PIZARRA ACRÍLICA DE 150 x 100 CM. PARA ADOSAR A PARED	
CODIGO DEL BIEN	M-033	
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	PIZARRA ESPECIAL FABRICADA EN UNA CARA EN ACERO VITRIFICADO, EN COLOR BLANCO Y EN LA OTRA CON PAÑO. A TODO LO LARGO LLEVARÁ UN PORTA PLUMÓN, MOTA, Y ACCESORIOS PARA PAÑO RESPECTIVAMENTE, METÁLICO
	A02	LLEVARÁ UN MARCO DE PERFIL ANGULAR DE ALUMINIO.
	A03	CON DOS OREJAS METÁLICAS PARA SER COLGADA EN LA PARED.
	A04	DIMENSIONES APROXIMADAS
	A05	ALTURA: 1000 MM. LARGO: 1500 MM. ANCHO: 40 MM.

  
-----  
**EDWARD CERÓN TORRES**  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.R. N° 61778

  
**CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO**  
-----  
**C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ**  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

  
-----  
**JUAN CARLOS PALMA RAMIREZ**  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905  
ESPECIALISTA EN EQUIPAMIENTO HOSPITALARIO

  
-----  
**Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA**  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669



  
-----  
**ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTES**  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

**CONFORME**

003001

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	SILLA DE MADERA PARA NIÑOS	
CODIGO DEL BIEN		M-034
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	SE UTILIZARÁ MADERA CEDRO NACIONAL SELECTO DE FIBRA CORTA, SANA, SECA, DERECHA, SIN RESINA, CON ASIENTO CONSISTENTE. UNIONES FIJAS Y COMPACTAS
	A02	RESPALDAR UNIFORME
	A03	O4 PATAS
	A04	DIMENSIONES:
	A05	ALTURA: 56 CM.
	A06	BASE : 35 X 35 CM.
	A07	ALTURA HASTA LA BASE DE 30 CM.



*David Torres Puentes*  
ARQ. DAVID TORRES Puentes  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

*Edward Cerón Torres*  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
*Maria Luisa Carabajo Muñoz*  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
BNI N° 21540425

*J. Alexander Guzman Herrera*  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

*Juan Carlos Palma Ramirez*  
JUAN CARLOS PALMA RAMIREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

003000

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	SILLA METALICA APILABLE	
CODIGO DEL BIEN		M-036
A. CARACTERISTICA GENERAL	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. PINTADA DE COLOR MARFIL
	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 1 MM. DE ESPESOR.
	A03	PATAS CON REGATONES DE SUAVE DESLIZAMIENTO Y TOPES PARA PROTECCIÓN EN SU APILACIÓN, TODO EN PLÁSTICO DURO.
	A04	EL PROCESO DE SOLDADURA DEBE SER TECNOLOGÍA MIG PARA PARTES METÁLICAS Y TIG PARA ACERO INOXIDABLE.
	A05	DIMENSIONES APROXIMADAS
	A06	ALTURA TOTAL : 850 MM. LARGO ASIENTO : 400 MM. ANCHO ASIENTO : 400 MM. ALTURA AL ASIENTO : 450 MM.
	A07	EL PROCESO DE PINTADO Y SECADO AL HORNO (180°C MÍNIMO) DEBE SER CON PINTURA EN POLVO TIPO HÍBRIDO (EPOXI Y POLIÉSTER), PINTADO ELECTROSTÁTICO, QUE GENERE UNA CAPA DE ESPESOR PROMEDIO MÍNIMO DE 60 MICRAS. EL COLOR FINAL DE LA PINTURA A DEFINIRSE SERÁ UN PROCESO APLICADO A LAS PARTES METÁLICAS DEL MOBILIARIO, EXCEPTO AL CROMADO Y ACERO INOXIDABLE.

EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

G.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905  
ESPECIALISTA EN EQUIPAMIENTO HOSPITALARIO



Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

ARQ. D. TORRES PUNTE  
CAP. 576  
JEFE DE SUPERVISIÓN

10/10/10

10/10/10



CONFORME

002999

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	SILLA METALICA CONFORTABLE GIRATORIA RODABLE	
CODIGO DEL BIEN	M-037	
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	ESTRUCTURA TUBULAR DE SECCIÓN CUADRADA FABRICADA DE ACERO ESMALTADO EPÓXICO. PINTADA DE COLOR NEGRO
	A02	ASIEN TO Y RESPALDO ANATÓMICOS, ACOLCHADOS CON ESPUMA DE POLIURETANO, DENSIDAD SUPERIOR A 18 KG./M3 Y TAPIZADOS CON KOROFAN.
	A03	BASE PENTAGONAL DE 5 BRAZOS DE NYLON, CON VÁSTAGO DE 2" DE DIÁMETRO Y CON ROSCA DE 1" REGULABLE EN ALTURA.
	A04	MONTADO SOBRE 5 GARRUCHAS DE NYLON DE 2" DE DIÁMETRO, ALTAMENTE RESISTENTES.
	A05	EL PROCESO DE SOLDADURA DEBE SER TECNOLOGÍA MIG PARA PARTES METÁLICAS Y TIG PARA ACERO INOXIDABLE.
	A06	DIMENSIONES APROXIMADAS
	A07	LARGO ASIEN TO : 500 MM. ANCHO ASIEN TO : 500 MM. ALTURA MÍNIMA : 450 MM. ALTURA MÁXIMA : 600 MM.



ARQ. *[Signature]* TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

*[Signature]*  
EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

*[Signature]*  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMUN  
DNI N° 21946429

*[Signature]*  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

*[Signature]*  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

002998

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	SILLA METALICA GIRATORIA RODABLE CON BRAZOS	
CODIGO DEL BIEN	M-038	
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	ASIEN TO Y ESPALDAR ANATÓMICOS, DE BASE DE PVC CON ESPUMA DE POLIURETANO DE 3", DENSIDAD SUPERIOR A 18KG/M3.
	A02	TAPIZADO EN TAPIZ KOROFAN LAVABLE. EL ASIEN TO VA FORRADO CON TELA DE PLAYA COLOR NEGRO POR LA PARTE INFERIOR.
	A03	EL RESPALDO CON COBERTOR SINTETICO ADHERIDO AL ASIEN TO DE FORMA TOTAL.
	A04	BASE PENTAGONAL DE NYLON DE APROX. 640 MM DE DIAMETRO APOYADA SOBRE 5 GARRUCHAS DE NYLON REFORZADOS COLOR NEGRO DE 2" DE DIÁMETRO.
	A05	SISTEMA DE ELEVACIÓN, POR MEDIO DE PISTÓN NEUMÁTICO, QUE PERMITE REGULAR LA ALTURA.
	A06	PROTECTOR TUBULAR DE SECCIÓN REDONDA DE PLÁSTICO PVC, PARA EL ACCIONAMIENTO DEL PISTON.
	A07	APOYA BRAZOS DE UNA SOLA PIEZA DE NYLON.
	A08	TODAS LAS UNIONES IRAN SOLDADAS ELECTRICAMENTE CON SOLDADURA TIPO MIG Ó SUPERIOR, PARA ACERO INOXIDABLE SE UTILIZARÁ TECNOLOGÍA TIG DE SER EL CASO.
	A09	TODA LA ESTRUCTURA METÁLICA DEBERÁ SER TRATADA QUÍMICAMENTE PREVIO A LA PINTURA (PROCESO DE FOSFATIZADO)
	A10	APLICACIÓN DE PINTURA EN POLVO ELECTROSTÁTICO, CON SECADO EN HORNO A 200°C, COLOR DE ACABADO A DEFINIR.
	A11	DIMENSIONES APROXIMADAS
	A12	LARGO ASIEN TO: 490 MM.
	A13	ANCHO ASIEN TO: 510 MM.
	A14	ALTO DE ESPALDAR: 610 MM.
	A15	ALTURA REGULABLE ENTRE: 450 MM.Y 550 MM.

ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778



Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMUN  
DNI N° 21540429

JUAN CARLOS PALMA RAMIREZ  
INGENIERO ELECTRONICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

002997

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	SILLA METALICA GIRATORIA RODABLE	
CODIGO DEL BIEN	M-039	
<p><b>A. CARACTERISTICA GENERAL</b></p> 	A01	MATERIAL PREDOMINANTE: LAMINAS Y PERFILES EN ACERO LAMINADO AL FRÍO A EXCEPCIÓN DE LO QUE SE INDICA
	A02	ESTRUCTURA O EJE CENTRAL ELABORADO EN TUBO DE ACERO 50.8MM Ø X 1.5MM (e), EL CUAL ESTARÁ SOLDADO A LA CRUCETA (BASE) DE ACERO DE 50.8MM X 25.4MM X 2.0MM (e)
	A03	ASIENTO Y RESPALDAR ELABORADO CON MADERA SÓLIDA (CEDRO) 12.7MM (e) LAS CUALES LLEVARÁN GOMA O ESPUMA DE POLIURETANO INDEFORMABLE DE DENSIDAD 20/22 KG., ESPESOR DE GOMA PARA EL ASIENTO 76.2MM Y PARA EL RESPALDAR 50.8MM LOS CUALES IRÁN FORRADOS EN KOROFAN TIPO II COLOR NEGRO
	A04	EL ASIENTO IRA EMPERNADO A LOS ÁNGULOS DE ACERO DE 19.0MM X 3.0MM (e) QUE ESTARÁN SOLDADOS A UNA LAMINA DE ACERO DE 3.0MM (e); LA CUAL TENDRÁ SOLDADO EL VÁSTAGO DE ACERO ROSCADO DE 25.4MM Ø.
	A05	EL RESPALDAR IRA EMPERNADO A LOS TUBOS DIRECTAMENTE
	A06	EL SISTEMA DE GIRO Y REGULACIÓN DE ALTURA DEL ASIENTO ESTARÁ COMPUESTO POR DOS PIEZAS, (UN VÁSTAGO ROSCADO Y UNA BOCINA CON ROSCA)
	A07	TODA LA ESTRUCTURA IRÁ MONTADA SOBRE CUATRO GARRUCHAS TIPO BOLA DE 50.8MM Ø LA CUAL ESTARÁ COMPUESTA POR LOS SIGUIENTES ELEMENTOS
	A08	HORQUILLA FUNDA PROTECTORA, ELABORADA EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO AL FRÍO DE 1.5MM (e)
	A09	EJE SUPERIOR CENTRAL ROSCADO, ELABORADO EN BARRA DE ACERO DE 12.7MM Ø
	A10	BOLA DE 50.8MM Ø CON DUREZA DE JEBE DE 85° A 90° LA CUAL TENDRÁ ADHERIDA UNA BOCINA DE BRONCE CON SU RESPECTIVO EJE DE ACERO, (EJE CENTRAL DE LA RUEDA).
	A11	MEDIDAS APROXIMADAS: 430X490X840
	A12	NOTA
	A13	TODAS LAS PARTES METÁLICAS SERÁN LIMPIADOS CON UN BAÑO FOSFATIZADO Y 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 EN COLOR VERDE NILO TENUE A EXCEPCIÓN DEL ALUMINIO, ACERO INOXIDABLE Y CROMADO. EL PROCESO DE SOLDADURA DEBE SER TECNOLOGÍA MIG PARA PARTES METÁLICAS Y TIG PARA ACERO INOXIDABLE. EL PROCESO DE PINTADO Y SECADO AL HORNO (180°C MÍNIMO) DEBE SER CON PINTURA EN POLVO TIPO HÍBRIDO (EPOXI Y POLIÉSTER), PINTADO ELECTROSTÁTICO, QUE GENERE UNA CAPA DE ESPESOR PROMEDIO MÍNIMO DE 60 MICRAS. EL COLOR FINAL DE LA PINTURA A DEFINIRSE SERÁ UN PROCESO APLICADO A LAS PARTES METÁLICAS DEL MOBILIARIO, EXCEPTO AL CROMADO Y ACERO INOXIDABLE.

*[Handwritten Signature]*  
 DR. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
 CAP. 5776  
 JEFE DE SUPERVISIÓN

*[Handwritten Signature]*  
 EDUARDO CERON TORRES  
 JEFE DE PROYECTO  
 C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARAYZA  
*[Handwritten Signature]*  
 C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MURILLO  
 REPRESENTANTE COMÚN  
 DNI N° 21546429

*[Handwritten Signature]*  
 Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
 Ingeniero Electrónico  
 Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
 Reg. CIP 121669

*[Handwritten Signature]*  
 JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
 INGENIERO ELECTRÓNICO  
 Reg. CIP N° 63905

**CONFORME**

002996

A14

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 CORRIDA (25.4MM DE LARGO EN LONGITUDES CORTAS)

  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

  
EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
  
C.P.C. MARIA LUISA CARBALLO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546429



  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
JUAN CARLOS PALMA RAMIREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

002995

FICHA TÉCNICA

GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
----------------	----	---------------------------

DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	SILLA METALICA GIRATORIA RODABLE ASIENTO ALTO	
---	---	--

CODIGO DEL BIEN	M-040	
-----------------	-------	--

<p>A. CARACTERISTICA GENERAL</p> <p>EDWARD CERON TORRES JEFE DE PROYECTO C.I.P. N° 61778</p> <p>ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE JEFE DE SUPERVISIÓN CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO</p> <p>C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MENDOZA REPRESENTANTE COMÚN DNI N° 21546425</p> 	A01	SILLA ALTA METÁLICA RODABLE Y GIRATORIA, PARA LABORATORIO.
	A02	BASE:
	A03	BASE PENTAGONAL, FABRICADA CON TUBO DE ACERO ELECTROSOLDADO DE SECCIÓN REDONDA DE 1"X1.2MM DE (E).
	A04	(05) GARRUCHAS DE NYLON DE 2" DE DIÁMETRO, DE COLOR NEGRO ALTAMENTE RESISTENTES AL TRÁNSITO.
	A05	ANILLO POSA PIES, FABRICADO CON TUBO DE ACERO INOXIDABLE DE SECCIÓN REDONDA DE ¾"X1.2MM DE (E).
	A06	COLUMNA:
	A07	COLUMNA FABRICADA CON TUBO DE ACERO DE SECCIÓN REDONDA DE 2"X2.0MM DE (E).
	A08	SISTEMA DE ELEVACIÓN POR MEDIO DE UN PISTÓN NEUMÁTICO, CUYA CARRERA ES DE 105MM. (1)
	A09	ASIENTO GIRATORIO:
	A10	PLATAFORMA FABRICADA CON MADERA LAMINADA DE 12MM DE (E) DE 360MM(1) DE DIÁMETRO CON (04) PERFORACIONES PARA RESPIRACIÓN.
	A11	ACOLCHADO CON ESPUMA DE PU ZEBRA 400 DE 1½" DE (E).
	A12	TAPIZADO CON KOROFAN O SIMILAR DE COLOR NEGRO.
	A13	ESPALDAR:
	A14	PLATAFORMA FABRICADA CON MADERA LAMINADA DE 12MM DE 360X240MM. (1)
	A15	ACOLCHADO CON ESPUMA DE PU ZEBRA 400 DE ¾" DE (E).
	A16	TAPIZADO CON KOROFAN O SIMILAR DE COLOR NEGRO.
	A17	MONTANTE CON FORMA ANATÓMICA, FABRICADO DE PLATINA DE ACERO SS DE ¼"X2".
	A18	ACABADO:
	A19	TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES, CONSISTENTE EN DESENGRASE, ANTIOXIDANTE, PRE-ACTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE LAS PLANCHAS Y TUBOS CONTRA LA CORROSIÓN EXTERNA E INTERNA, PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE.
	A20	ACABADO CON PINTURA EN POLVO ELECTROSTÁTICA COLOR DE ACUERDO A CARTA, APLICADA SIN SOLVENTES (ECOLÓGICA), CURADA AL HORNO A TEMPERATURA DE 200°C.
	A21	LOS COMPONENTES DE ACERO INOXIDABLE CUMPLEN CON LA NORMA AISI; CALIDAD 304, ACABADO 2B.
	A22	EL PROCESO DE SOLDADURA DEBE SER TECNOLOGÍA MIG PARA PARTES METÁLICAS Y TIG PARA ACERO INOXIDABLE.
	A23	DIMENSIONES APROXIMADAS
	A24	ALTURA MÍNIMA : 600 MM.
	A25	ALTURA MÁXIMA : 705 MM

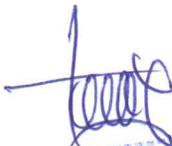
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

CONFORME

002994

A26	DIÁMETRO DEL ASIENTO : 360MM
A27	LARGO DEL ESPALDAR : 360MM
A28	ALTURA DEL ESPALDAR : 250MM

  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

  
EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
  
C.P.C. MARÍA LUISA CARBAÑO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425



  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

002993

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	SILLON METALICO CONFORTABLE RECLINABLE PARA REPOSO	
CODIGO DEL BIEN	M-042	
<b>A. CARACTERISTICA GENERAL</b>   ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE CAP. 5776 JEFE DE SUPERVISIÓN	A01	CONJUNTO FORMADO POR (02) UNIDADES, LA ESTRUCTURA FIJA Y EL ASIENTO RODABLE.
	A02	ESTRUCTURA FIJA, FABRICADA CON TUBO DE ACERO ELECTROSOLDADO DE SECCIÓN CUADRADA DE 1 1/4" X 1.5 MM DE ESPESOR.
	A03	ASIENTO RODABLE, FABRICADO CON TUBO DE ACERO ELECTROSOLDADO DE SECCIÓN CUADRADA DE 1" X 2.0 MM DE ESPESOR.
	A04	PLATAFORMA DEL PACIENTE COMPUESTA POR (03) SECCIONES: ASIENTO, ESPALDAR 1 Y ESPALDAR 2.
	A05	CADA SECCIÓN TAPIZADA ESTÁ CONFECCIONADA CON UN TABLERO DE AGLOMERADO Y BASTIDOR DE MADERA, CUBIERTO CON DOS CAPAS DE ESPUMA DE POLIURETANO (PU) DE 2" + 1/2" DE ESPESOR, FORRADA CON TAPIZ DE CUERO SINTÉTICO, LAVABLE Y DE GRAN ELASTICIDAD Y RESISTENCIA.
	A06	SISTEMA NEUMATICO CON ACCIONAR UBICADO EN LA PARTE INFERIOR DEL ASIENTO CON MOVIMEINTO SINCRONIZADO DE ESPLADAR Y PIERNAS.
	A07	TODAS LAS UNIONES IRAN SOLDADAS ELECTRICAMENTE CON SOLDADURA TIPO MIG Ó SUPERIOR, PARA ACERO INOXIDABLE SE UTILIZARÁ TECNOLOGÍA TIG DE SER EL CASO.
	A08	TODA LA ESTRUCTURA METÁLICA DEBERÁ SER TRATADA QUÍMICAMENTE PREVIO A LA PINTURA (PROCESO DE FOSFATIZADO).
	A09	APLICACIÓN DE PINTURA EN POLVO ELECTROSTÁTICO, CON SECADO EN HORNO A 200 °C, A EXCEPCIÓN DEL CROMADO Y ACERO INOXIDABLE, COLOR DE ACABADO COLOR NEUTRO O A DEFINIR.
	A10	DIMENSIONES APROXIMADAS:
	A11	LARGO CON POSICIÓN SILLÓN : 550MM
	A12	LARGO CON POSICIÓN CAMILLA : 1800MM
	A13	ANCHO TOTAL : 600MM
	A14	ALTURA AL ASIENTO : 520MM
	A15	CAPACIDAD DE CARGA: 120 KG.



EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

FICHA TÉCNICA			
GRUPO GENÉRICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO	
DENOMINACIÓN ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	SILLON METALICO SEMI CONFORTABLE CON PORTABRAZOS UNIPERSONAL		
CÓDIGO DEL BIEN	M-043		
<p>A. CARACTERÍSTICAS GENERALES</p> <p>ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE CAP. 5776 JEFE DE SUPERVISIÓN</p> <p>EDWARD CERÓN TORRES JEFE DE PROYECTO C.I.P. N° 61778</p> 	A01	ESTRUCTURA FABRICADA ÍNTEGRAMENTE CON TUBO DE ACERO ELECTROSOLDADO DE SECCIÓN CUADRADA DE 1" X 1.5MM DE ESPESOR	
	A02	PLATAFORMA RÍGIDA FABRICADA CON PLANCHA DE ACERO LAF DE 1.2MM DE ESPESOR CON PERFORACIONES EMBUTIDAS QUE LE BRINDAN MAYOR RIGIDEZ Y RANURAS PARA COLOCAR LAS CORREAS DE SUJECIÓN DE LAS COLCHONETAS DESMONTABLES	
	A03	LAS PATAS CUENTAN CON TAPONES DE PLÁSTICO POLIETILENO (PE), PARA PROTEGER EL PISO DE RALLADURAS	
	A04	EL ASIENTO CUENTA CON (01) COLCHONETA DESMONTABLE, CONFECCIONADA CON ESPUMA DE POLIURETANO (PU) DE 4" DE ESPESOR, CUBIERTA CON TAPIZ DE CUERO SINTÉTICO Y CORREAS DE NYLON DE 2" DE ESPESOR	
	A05	EL ESPALDAR CUENTA CON (01) COLCHONETA DESMONTABLE, CONFECCIONADA CON ESPUMA DE POLIURETANO (PU) DE 3" DE ESPESOR, CUBIERTA CON TAPIZ DE CUERO SINTÉTICO Y CORREAS DE NYLON DE 2" DE ESPESOR.	
	A06	<b>ACABADO</b>	
	A07	TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES, CONSISTENTE EN DESENGRASE, ANTIOXIDANTE, PRE- ACTIVADO, FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE LAS PLANCHAS Y TUBOS CONTRA LA CORROSIÓN EXTERNA E INTERNA, PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE	
	A08	ACABADO CON PINTURA EN POLVO ELECTROSTÁTICO HÍBRIDO (POLIÉSTER EPOXY), APLICADO SIN SOLVENTES (ECOLÓGICO), CURADO EN HORNO A TEMPERATURA PROMEDIO DE 200°C	
	A09	EL PROCESO DE SOLDADURA DEBE SER TECNOLOGÍA MIG PARA PARTES METÁLICAS Y TIG PARA ACERO INOXIDABLE.	
	A10	<b>DIMENSIONES APROXIMADAS</b>	
	A11	LARGO TOTAL : 700MM	CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO
	A12	ANCHO TOTAL : 700MM	
	A13	ALTURA AL ASIENTO : 450MM	C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ REPRESENTANTE COMÚN DNI N° 21546425
	A14	ALTURA TOTAL : 820MM	
	A15	ASIENTO : 478 X 525MM	
	A16	ESPALDAR : 550 X 450MM	

Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

000000



000000

000000

**CONFORME**

002991

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	SILLON METALICO SEMI CONFORTABLE SIN PORTABRAZOS 2 CUERPOS	
CODIGO DEL BIEN	M-044	
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	SILLON METALICO DE TUBO DE SECCIÓN CUADRADA DE 1" Y 1.5MM DE ESPESOR
	A02	PATAS CON REGATONES PARA SUAVE DESLIZAMIENTO DE POLIETILENO.
	A03	PLATAFORMA RIGIDA FABRICADA CON PLANCHA DE ACERO LAF DE 1.2MM DE ESPESOR CON PERFORACIONES EMBUTIDAS QUE LE BRINDAN MAYOR RIGIDEZ Y RANURAS PARA COLOCAR LAS CORREAS DE SUJECION DE LAS COLCHONETAS DESMONTABLES
	A04	ASIENTO Y RESPALDAR
	A05	EL ASIENTO CUENTA CON (03) COLCHONETAS DESMONTABLES. CONFECCIONADAS CON ESPUMA DE POLIURETANO DE 4" DE ESPESOR. CUBIERTA CON TAPIZ DE CUERO SINTÉTICO Y CORREAS DE NYLON DE T DE ESPESOR.
	A06	EL ESPALDAR CUENTA CON (03) COLCHONETAS DESMONTABLES. CONFECCIONADAS CON ESPUMA DE POLIURETANO DE 3" DE ESPESOR. CUBIERTA CON TAPIZ DE CUERO SINTÉTICO Y CORREAS DE NYLON DE 2" DE ESPESOR.
	A07	TODAS LAS UNIONES IRAN SOLDADAS ELECTRICAMENTE CON SOLDADURA TIPO MIG O SUPERIOR. PARA ACERO INOXIDABLE SE UTILIZARA TECNOLOGIA TIG DE SER EL CASO.
	A08	TODA LA ESTRUCTURA METALICA DEBERA SER TRATADA QUÍMICAMENTE PREVIO A LA PINTURA (PROCESO DE FOSFATIZADO).
	A09	APLICACION DE PINTURA EN POLVO ELECTROSTÁTICO. CON SECADO EN HORNO A 200 °C. COLOR DE ACABADO A DEFINIR.
	A10	DIMENSIONES APROXIMADAS
	A11	LARGO TOTAL : 1100 CM
	A12	ANCHO TOTAL : 763 CM
	A13	ALTURA DEL ASIENTO: 45 CM
	A14	ALTURA TOTAL : 82 CM
	A15	ASIENTO : 55 X 55 CM
	A16	ESPALDAR : 55 X 45 CM

*[Handwritten Signature]*  
**ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE**  
 CAP. 5776  
 JEFE DE SUPERVISIÓN



*[Handwritten Signature]*  
 EDWARD CERON TORRES  
 JEFE DE PROYECTO  
 C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
*[Handwritten Signature]*  
 C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
 REPRESENTANTE COMUN  
 R.N.I. N° 21548425

*[Handwritten Signature]*  
 Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
 Ingeniero Electrónico  
 Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
 Reg. CIP 121669

*[Handwritten Signature]*  
 JUAN CARLOS PALMA RAMIREZ  
 INGENIERO ELECTRONICO  
 Reg. CIP N° 63905

CONFORME

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	<b>SILLON METALICO SEMI CONFORTABLE SIN PORTABRAZOS 3 CUERPOS</b>	
CODIGO DEL BIEN	<b>M-045</b>	
<p style="text-align: center;"><i>[Signature]</i></p> <p style="text-align: center;">ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE CAP. 5776 JEFE DE SUPERVISIÓN</p> <p><b>A. CARACTERISTICA GENERAL</b></p>	A01	METALICA DE TUBO DE SECCIÓN CUADRADA DE 1" Y 1.5MM DE ESPESOR
	A02	PATAS CON REGATONES PARA SUAVE DESLIZAMIENTO DE POLIETILENO.
	A03	PLATAFORMA RIGIDA FABRICADA CON PLANCHA DE ACERO LAF DE 1.2MM DE ESPESOR CON PERFORACIONES EMBUTIDAS QUE LE BRINDAN MAYOR RIGIDEZ Y RANURAS PARA COLOCAR LAS CORREAS DE SUJECION DE LAS COLCHONETAS DESMONTABLES
	A04	ASIENTO Y RESPALDAR
	A05	EL ASIENTO CUENTA CON (03) COLCHONETAS DESMONTABLES. CONFECCIONADAS CON ESPUMA DE POLIURETANO DE 4" DE ESPESOR. CUBIERTA CON TAPIZ DE CUERO SINTÉTICO Y CORREAS DE NYLON DE 2" DE ESPESOR.
	A06	EL ESPALDAR CUENTA CON (03) COLCHONETAS DESMONTABLES. CONFECCIONADAS CON ESPUMA DE POLIURETANO DE 3" DE ESPESOR. CUBIERTA CON TAPIZ DE CUERO SINTÉTICO Y CORREAS DE NYLON DE 2" DE ESPESOR.
	A07	TODAS LAS UNIONES IRAN SOLDADAS ELECTRICAMENTE CON SOLDADURA TIPO MIG 0 SUPERIOR. PARA ACERO INOXIDABLE SE UTILIZARA TECNOLOGIA TIG DE SER EL CASO.
	A08	TODA LA ESTRUCTURA METALICA DEBERA SER TRATADA QUÍMICAMENTE PREVIO A LA PINTURA (PROCESO DE FOSF ATIZADO).
	A09	APLICACION DE PINTURA EN POLVO ELECTROSTÁTICO. CON SECADO EN HORNO A 200 °C. COLOR DE ACABADO A DEFINIR.
	A10	DIMENSIONES APROXIMADAS
	A11	LARGO TOTAL : 170 CM
	A12	ANCHO TOTAL : 70 CM
	A13	ALTURA DEL ASIENTO: 45 CM
	A14	ALTURA TOTAL : 82 CM
	A15	ASIENTO : 55 X 55 CM
	A16	ESPALDAR : 55 X 45 CM



CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

*[Signature]*

C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21540423

*[Signature]*

EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

*[Signature]*

Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

*[Signature]*

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

002988

### FICHA TÉCNICA

GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	MESA PARA COCINA DE 150 X 60 CM	
CODIGO DEL BIEN	M-052	
<p><b>A. CARACTERISTICA GENERAL</b></p> <p>EDWARD CERON TORRES JEFE DE PROYECTO C.I.P. N° 61778</p> <p>CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO</p> <p>C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MORALES REPRESENTANTE COMUNICACION ONI N° 2256542</p> 	A01	ESTÁ FORMADO POR UN TABLERO DE 1500 X 600 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	EL PROCESO DE SOLDADURA DEBE SER TECNOLOGÍA MIG PARA PARTES METÁLICAS Y TIG PARA ACERO INOXIDABLE.
	A05	APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL.
	A06	DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90°C A 100°C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES.
	A07	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.
	A08	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.
	A09	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA
	A10	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.
	A11	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA.
	A12	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.
	A13	DESHIDRATADO:
	A14	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.
	A15	PINTURA Y HORNEADO

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

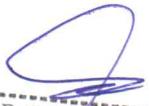
Ing. J. ALEXANDER GUZMÁN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

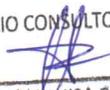
**CONFORME**

002987

A16	UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC
A17	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.
A18	DIMENSIONES APROXIMADAS : LARGO : 1500 MM.
A19	ANCHO : 600 MM.
A20	ALTURA: : 760 MM.

  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
  
C.P.C. MARÍA LUISA CARBALLO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
ENI N° 21948425



  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

**CONFORME**

002986

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	PARIHUELAS PARA DEPOSITO	
CODIGO DEL BIEN		M-053
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	DE MADERA, MEDIDA APROXIMADA 1000X1200 MM.
	A02	CUENTA CON TABLAS CEPILLADAS, SIN REBARBA, SIN MANCHAS, SIN HONGOS, SIN PICADURAS, TABLAS DE ABAJO CON CHAFLAN.
	A03	DIMENSIONES APROXIMADAS
	A04	TABLAS ARRIBA
	A05	TRES (03) UNIDADES DE 23X145X1200 MM. APROXIMADA
	A06	CUATRO (04) UNIDADES DE 23X100X1200 MM. APROXIMADA
	A07	TABLAS ABAJO
	A08	TRES (03) UNIDADES DE 23X145X1200 MM. APROXIMADA
	A09	TACOS
	A10	NUEVE (09) UNIDADES DE 75X145X145 MM. APROXIMADA
	A11	AMARRES
	A12	TRES (03) UNIDADES DE 23X145X1000 MM. APROXIMADA

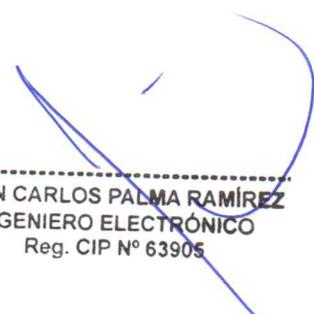
  
ARQ. DAVID TORRES PUNTES  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425



  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

1833



1833

CONFORME

002985

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	CAMA DE 1½ PLAZA	
CODIGO DEL BIEN	M-078	
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	CAMA METÁLICA DE 1½PLAZA. PARA RESIDENTES.
	A02	CON CABECERA CONTRAPLACADÁ.
	A03	CABECERA Y PIECERA FABRICADA DE TUBO DE ACERO ELECTROSOLDADO DE 38.1 MM X 1.2 MM DE (E) ESPESOR, Y PLANCHA CONTRAPLACADA DE 0.8 MM DE ESPESOR Y FILETES DE ACERO INOXIDABLE, UNIDAS A PATAS DE ACERO TUBULAR DE 38.1 MM X 1.2 MM DE ESPESOR. MONTADO SOBRE REGATONES DE PLASTICO DURO.
	A04	EL SOMIER CON BASTIDOR DE FIERRO ANGULAR DE 50.8 X 50.8 X 4.8MM. CON EXTREMOS UNIDOS. EL SOMIER LLEVARA DOS (02) REFUERZOS EN TUBO DE ACERO UNIENDO LOS ANGULOS LATERALES DEL BASTIDOR.
	A05	SUPERFICIE RÍGIDA, CON (04) TABLEROS SOLDADOS AL SOMIER, FABRICADOS CON PLANCHA DE ACERÓ LAF DE 1.2 MM DE (E) CON PERFORACIONES PARA BRINDAR MAYOR RIGIDEZ A LA SUPERFICIE.
	A06	TRATAMIENTO DE LAS SUPERFICIES CONSISTENTE EN DESENGRASE. ANTIOXIDANTE, PRE-ACTIVADO. FOSFATIZADO Y SELLADO, LO CUAL PREVIENE Y PROTEGE CONTRA LA CORROSIÓN. PRODUCIDA POR LA AGRESIVIDAD DE LA HUMEDAD DEL MEDIO AMBIENTE.
	A07	ACABADO CON POLVO ELECTROSTÁTICO POLIESTER EPOXY. APLICADO SIN SOLVENTES (ECOLÓGICO), CURADO EN HORNO A TEMPERATURA DE 200°C.
	A08	EL PROCESO DE SOLDADURA DEBE SER TECNOLOGÍA MIG PARA PARTES METÁLICAS Y TIG PARA ACERO INOXIDABLE.
	A09	LARGO TOTAL : 2050 mm
	A10	ANCHO : 1050 mm
	A11	ALTURA AL SOMIER : 400 mm
	A12	ALTURA A LA CABECERA : 850 mm

ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUEENTE

CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

C.P.C. MARÍA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI Nº 21546425



EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.P. Nº 61778

Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP Nº 63905

1000

1000



CONFORME

002984

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENÉRICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACIÓN ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	MESA DE TRABAJO DE MADERA	
CÓDIGO DEL BIEN		M-94a
A. CARACTERÍSTICA GENERAL	A01	CONSTRUIDO ÍNTEGRAMENTE EN MADERA
	A02	TABLERO DE PLANCHA DE MADERA, REFORZADO INTERIORMENTE CON TRES VIGAS EN "U" AMBOS 0.8 MM DE ESPESOR.
	A03	BASTIDOR DE 1" X 1.2 MM. DE ESPESOR. CON DOS CAJONES DE 300 X 400 X 130 MM. A AMBOS LADOS DE 0.8 MM. DE ESPESOR Y TIRADOR EMBUTIDO.
	A04	PARTE INFERIOR LLEVARÁ UN REFUERZO EN FORMA DE "H", UNIENDO LAS CUATRO PATAS DEL BASTIDOR.
	A05	PATAS CON REGATONES DE JEBE DURO.
	A06	ACABADO, SATINADO MEDIO BRILLO.
	A07	<b>DIMENSIONES APROXIMADAS</b>
	A08	ALTO: 750 MM
	A09	ANCHO: 700 MM
	A10	LARGO: 1400 MM

EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778



Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

ARQ. DAVID TORRES PUNTE  
CAP. 9776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21948425

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

**CONFORME**

002983

<b>FICHA TÉCNICA</b>		
<b>GRUPO GENERICO</b>	B	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
<b>DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD</b>	<b>MESA METALICA DE NOCHE</b>	
<b>CODIGO DEL BIEN</b>		<b>M-096</b>
<b>A. CARACTERISTICA GENERAL</b>	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 0.6MM 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 (2½" 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.
	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: 500 MM. FONDO: 500 MM. ALTURA: 800 MM



*[Signature]*  
EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

*[Signature]*  
ARC. DAVID HECTOR TORRES PUNTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
*[Signature]*  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

*[Signature]*  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

*[Signature]*  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	VELADOR METÁLICO	
CODIGO DEL BIEN	M-108	
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	UN CUERPO CONSTRUIDO ÍNTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO EN FRÍO DE 1 MM. (1/32") DE ESPESOR.
	A02	TABLERO FABRICADO EN PLANCHA DE MELAMINA DE 18 MM DE ESPESOR DE 600 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 SUCIEDAD. TODAS LAS UNIONES SOLDADAS CON TECNOLOGÍA MIGO SUPERIOR.
	A03	UN (01) CAJÓN DE SUAVE DESLIZAMIENTO, CON TIRADOR DE ACERO INOXIDABLE DE 4".
	A04	UN (01) GABINETE EN LA PARTE INFERIOR CON PUERTA BATIENTE, TIRADOR DE ACERO INOXIDABLE DE 4", PLATINA PORTA CANDADO DE 1" X 3.5" X 1/8" DE ESPESOR Y PLATINA DE PROTECCIÓN, AMBAS DE ACERO INOXIDABLE. INCLUYE UN CANDADO CON DOS LLAVES
	A05	TODO EL CONJUNTO APOYADO SOBRE CUATRO PATAS DE TUBO REDONDO DE 1" X 1.2 MM DE ESPESOR, CON REGATONES DE JEBE DURO.
	A06	EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE: 6.1. APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL. 6.2. 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. 6.3. PINTURA Y HORNEADO: 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.
	A07	LARGO : 460 mm.
	A08	ANCHO : 380 mm.
	A09	ALTURA : 650 mm.



EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

C.P.C. MAGIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546423

ARQ. DAVID HECHEMAYRES PUEENTE  
C.I.P. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

1980



THE UNIVERSITY OF CHICAGO  
LIBRARY  
540 EAST 57TH STREET  
CHICAGO, ILL. 60637

CONFORME

002981

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	CARRO PARA UTILES DE LIMPIEZA	
CODIGO DEL BIEN	M-113	
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	CONSTRUIDA ÍNTEGRAMENTE EN ACERO INOXIDABLE
	A02	GABINETE CONSTRUIDO EN PLANCHA DE 0.8 MM
	A03	ARO APOYA ESCOBAS, ESCURRIDORES DE 300 MM. DE DIÁMETRO CONSTRUIDO EN VARILLA DE 1/4" DIÁMETRO.
	A04	LLEVA UNA BARANDA DE EMPUJE FABRICADA CON TUBO REDONDO DE 1" DIÁMETRO X 2 MM. DE ESPESOR
	A05	PLATAFORMA METÁLICA CONSTRUIDA CON ÁNGULOS DE 1 " X 1/8" DE ESPESOR, CON REFUERZOS TRANSVERSALES DE ÁNGULOS DE FIERRO DE 3/4" X 1/8" DE ESPESOR, FORRADA EN LA PARTE SUPERIOR CON PLANCHA 1.0 MM. DE ESPESOR. LLEVA PROTECTOR ANTICHOQUE CUBIERTO CON JEBE DURO EN LOS BORDES
	A06	TODA LA ESTRUCTURA DESCANSA SOBRE 04 GARRUCHAS DE 5" DE DIÁMETRO: TODAS GIRATORIAS Y DOS DE ELLAS CON FRENO. LAS GARRUCHAS ESTÁN DISEÑADAS PARA SOPORTAR CARGAS PESADAS CONTINUAS DE 100 KG. APROXIMADAMENTE.
	A07	INCLUYE 01 BALDE DE ACERO INOXIDABLE DE 1.0 MM DE ESPESOR, SIN COSTURAS, NI REMACHES, TIPO QUIRÚRGICO, CALIDAD 304-2B, CAPACIDAD APROXIMADA DE 18 LITROS, CON ASA EN FORMA DE SEMICÍRCULO DE PLANCHA PERFILADA DEL MISMO MATERIAL.
	A08	DIMENSIONES APROXIMADAS:
	A09	LARGO:700 MM
	A10	ANCHO:450 MM
	A11	ALTURA:800 MM

EDWARD CERON TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778



Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

**CONFORME**

002980

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENÉRICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACIÓN ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	CARRO PARA EL TRANSPORTE PESADO	
CÓDIGO DEL BIEN		M-120
A. CARACTERÍSTICAS GENERALES	A01	UNA PLATAFORMA METÁLICA CONSTRUIDA CON ÁNGULOS DE FIERRO DE 2° x 3/16" DE ESPESOR, CON REFUERZOS TRANSVERSALES DE ÁNGULOS DE FIERRO DE 1 1/2" x 3/16" DE ESPESOR; FORRADA EN LA PARTE SUPERIOR CON PLANCHA GALVANIZADA DE 1.5 mm (1/16") DE ESPESOR.
	A02	LLEVA UNA BARANDA DE EMPUJE FABRICADA CON TUBO REDONDO DE 1" x 2 mm DE ESPESOR CON DOS TRAVESANOS DE TUBO REDONDO DE 1" x 1.5 mm DE ESPESOR. EL TRAVESANO SUPERIOR ESTÁ CUBIERTO CON JEBE DURO, COLOR NEGRO.
	A03	TODA LA ESTRUCTURA DESCANSA SOBRE 04 GARRUCHAS DE 6" DE DIÁMETRO: DOS FIJAS EN LA PARTE SUPERIOR Y DOS GIRATORIAS EN LA PARTE DELANTERA. LAS GARRUCHAS ESTÁN DISEÑADAS PARA SOPORTAR CARGAS PESADAS CONTINUAS DE 10 kg APROXIMADAMENTE.
	A04	EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE: • APRESTAMIENTO: DESENGRASE, ENJUAGUE, DESOXIDADO, ENJUAGUE, BAÑO DE PRE-ACTIVADO, ENJUAGUE CON AGUA BLANDA, SELLADO. • DESHIDRATADO. • PINTURA Y HORNEADO: UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC Y PINTADO CON DOS MANOS DE PINTURA ESMALTE EPÓXICO, DE COLOR NEUTRO DE FINA TEXTURA, HORNEABLE A UNA TEMPERATURA MEDIA DE 180SC, HASTA OBTENER UN ACABADO DE ALTA DUREZA MUY RESISTENTE A RASPADURAS Y GOLPES CON UN ACABADO HOMOGÉNEO.
	A05	LARGO TOTAL : 880 mm
	A06	ANCHO TOTAL : 510 mm
	A07	ALTURA DE LA BASE : 200 mm
	A08	ALTURA TOTAL : 850 mm
B. REQUIRIMIENTO DE ENERGÍA	B01	220 V CA, 60 Hz.

*[Handwritten Signature]*  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

*[Handwritten Signature]*  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
*[Handwritten Signature]*  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21544428



*[Handwritten Signature]*  
Ing. J. ALEXÁNDER GUZMÁN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

*[Handwritten Signature]*  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

002979

### FICHA TÉCNICA

GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	MESA DE COMEDOR PARA 4 PERSONAS	
CODIGO DEL BIEN	M-123	
<p>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.</p> <p>A02 ESTRUCTURA DE ACERO TUBULAR DE 1" DE DIÁMETRO X 1.25 MM. DE ESPESOR</p> <p>A03 TODA LA ESTRUCTURA DESCANSA SOBRE CUATRO REGATONES DE PLÁSTICO DURO.</p> <p>A04 PARTES METÁLICAS Y TIG PARA ACERO INOXIDABLE.</p> <p>A05 APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL.</p> <p>A06 DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90°C A 100°C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES.</p> <p>A07 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.</p> <p>A08 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>A09 ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA</p> <p>A10 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>A11 ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA.</p> <p>A12 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>A13 DESHIDRATADO:</p> <p>A14 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.</p> <p>A15 PINTURA Y HORNEADO</p>		

*[Signature]*  
 ARC. DAVID VICTOR TORRES PUENTE  
 CAP. 5776  
 JEFE DE SUPERVISIÓN

*[Signature]*  
 EDWARD CERÓN TORRES  
 JEFE DE PROYECTO  
 C.I.P. N° 61778

**A. CARACTERISTICA GENERAL**



CONSORCIO CONSULTOR SAL GARRIDO

*[Signature]*  
 C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
 REPRESENTANTE COMUN  
 DNI N° 23548494

*[Signature]*  
 Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
 Ingeniero Electrónico  
 Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
 Reg. CIP 121669

*[Signature]*  
 JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
 INGENIERO ELECTRÓNICO  
 Reg. CIP N° 63905

CONFORME

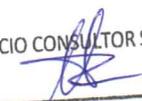
002978

A16	UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC
A17	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.
A18	DIMENSIONES APROXIMADAS : LARGO : 800 MM.
A19	ANCHO : 800 MM.
A20	ALTURA: : 760 MM.
A21	ALTURA: : 760 MM.



  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
  
C.P.C. MARÍA LUISA CARBALLO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

  
Ing. J. ALEXANDER GUZMÁN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

**CONFORME**

002977

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	ATRIL ROTAFOLIO	
CODIGO DEL BIEN	M-138	
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	FABRICADO EN MADERA DE PRIMERA CALIDAD, FORMADO POR UNA BASE QUE SUSTENTA TODO EL MUEBLE.
	A02	CONSTITUIDO POR DOS LATERALES, ENTRE LOS CUALES SE UBICAN DOS TRAVESAÑOS PORTADORES DE RADADURAS.
	A03	REPISA O BANDEJA SUPERIOR FORRADO EN PLASTICO LAMINADO
	A04	MEDIDAS APROXIMADAS: 900X1500 mm. (h)
	A05	ACABADO EN LACA SELLADORA



*[Signature]*  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

*[Signature]*  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
*[Signature]*  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

*[Signature]*  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

*[Signature]*  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

002976

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	PIZARRA ACRÍLICA DE 200 x 100 CM. PARA ADOSAR A PARED	
CODIGO DEL BIEN		M-145
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	PIZARRA ESPECIAL FABRICADA EN UNA CARA EN ACERO VITRIFICADO, EN COLOR BLANCO Y EN LA OTRA CON PAÑO. A TODO LO LARGO LLEVARÁ UN PORTA PLUMÓN, MOTA, Y ACCESORIOS PARA PAÑO RESPECTIVAMENTE, METÁLICO
	A02	LLEVARÁ UN MARCO DE PERFIL ANGULAR DE ALUMINIO.
	A03	CON DOS OREJAS METÁLICAS PARA SER COLGADA EN LA PARED.
	A04	DIMENSIONES APROXIMADAS
	A05	ALTURA: 1000 MM. LARGO: 2000 MM. ANCHO: 40 MM.



*[Handwritten Signature]*  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

*[Handwritten Signature]*  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO  
*[Handwritten Signature]*  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

*[Handwritten Signature]*  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

*[Handwritten Signature]*  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

**CONFORME**

002975

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENÉRICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACIÓN ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	MUEBLE PARA ALMACENAMIENTO DE DVD/CD Y HD	
CÓDIGO DEL BIEN		M-147
A. CARACTERÍSTICAS GENERALES	A01	MUEBLE ARCHIVADOR PARA CUALQUIER TIPO DE COLECCIÓN.
	A02	ALMACENA Y GUARDA CD, DVD Y BLU RAY.
	A03	MEDIDAS APROXIMADAS: 100 cm ANCHO x 120 cm ALTO x 40 cm FONDO
	A04	ESTRUCTURA DE MADERA.
	A05	CON PUERTAS DE CRISTAL.
	A06	DIEZ (10) ESTANTES ACOPLABLES VARIABLES.
	A07	BASES AMPLIADAS PARA MAYOR ESTABILIDAD.



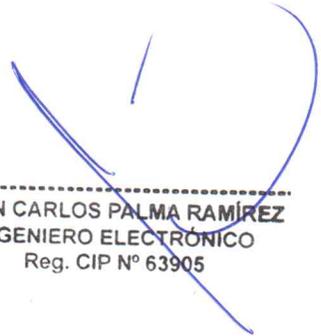
  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.R. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

  
C.P.C. MARIA LUISA CARBAÑO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI N° 21546425

  
Ing. J. ALEXANDER GÚZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

**CONFORME**

002974

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	<b>ARMARIO PARA HERRAMIENTAS DE JARDINERIA</b>	
CODIGO DEL BIEN	O-019a	
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	ARMARIO METÁLICO DE 02 PUERTAS, CONSTRUIDO ÍNTEGRAMENTE EN PLANCHA DE ACERO LAMINADO EN FRÍO DE 1/32" DE ESPESOR.
	A02	PUERTAS METÁLICAS, CADA UNA REFORZADA A TODO LO LARGO POR DOS ALMAS INTERIORES EN FORMA DE "U" 102 X 12.7 X 1 MM. DE ESPESOR.
	A03	CERRADURA DE UN GOLPE CON MANIJA, INCLUYENDO DOS LLAVES (PUERTA DERECHA)..
	A04	CUATRO TABLEROS CONTRAPLACADOS, REGULABLES DE 19 MM. ESPESOR.
	A05	DOS CAJAS DE SEGURIDAD INTERIORES UBICADOS EN LA PARTE SUPERIOR DEL ARMARIO, CON CHAPA DE SEGURIDAD Y LLAVE.
	A06	LA BASE LLEVARÁ UNA BANDA PLÁSTICA DE PROTECCIÓN FIRMEMENTE ADHERIDA DE 100 MM. DE ALTURA
	A07	EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE
	A08	APRESTAMIENTO: ESTA TÉCNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL.
	A09	DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90°C A 100°C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES.
	A10	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.
	A11	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.
	A12	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA
	A13	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.
	A14	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA.
	A15	SEÑALADO, 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.
	A16	DESHIDRATADO:

*[Handwritten signature]*  
RQ. DAVID HECTOR TORRES PUEBLA  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL CARRIDO

C.P.C. MARÍA LUISA CARBAJO  
REPRESENTANTE COMUNITARIO  
DNI N° 23546483



*[Handwritten signature]*  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

002973

A17	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.
A18	PINTURA Y HORNEADO
A19	UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC
A20	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.
A21	DIMENSIONES APROXIMADAS : ANCHO : 750 MM.
A22	PROFUNDIDAD : 550 MM.
A23	ALTURA: : 2200 MM.
A24	CHAPAS DE SEGURIDAD CON LLAVE:
A25	CERRADURAS TIPO YALE DE GOLPE, CON TAMBOR DE BRONCE CROMADO, CON PINES, CON DOS LLAVES Y CLAVES DISTINTAS.



  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
C.I.P. N° 61778

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

  
C.P.C. MARÍA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
BNI N° 21948425

  
Ing. J. ALEXANDER GUZMÁN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP N° 63905

CONFORME

002972

FICHA TÉCNICA		
GRUPO GENERICO	MA	MOBILIARIO ADMINISTRATIVO
DENOMINACION ESTANDARIZADA DE EQUIPAMIENTO EN SALUD	ECRAN DE PARED ENROLLABE	
CODIGO DEL BIEN		T-053
A. CARACTERISTICA GENERAL	A01	ECRAN ENROLLABLE PARA REPRODUCCIÓN DE MULTIMEDIA DE MATERIAL DE LONA RESISTENTE. COLOR BLANCO
	A02	MEDIDAS: 2.40 MT X 1.80 MT.(h)
	A03	CON FIJADOR Y ESTRUCTURADO PARA COLGAR.
	A04	CON PROYECCIÓN FRONTAL.



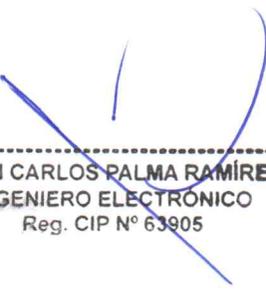
  
ARQ. DAVID HECTOR TORRES PUENTE  
CAP. 5776  
JEFE DE SUPERVISIÓN

  
EDWARD CERÓN TORRES  
JEFE DE PROYECTO  
CAP. 5111111

CONSORCIO CONSULTOR SAUL GARRIDO

  
C.P.C. MARÍA LUISA CARBAJO MUÑOZ  
REPRESENTANTE COMÚN  
DNI Nº 21546425

  
Ing. J. ALEXANDER GUZMAN HERRERA  
Ingeniero Electrónico  
Especialista en Equipamiento Hospitalario y Biomédico  
Reg. CIP 121669

  
JUAN CARLOS PALMA RAMÍREZ  
INGENIERO ELECTRÓNICO  
Reg. CIP Nº 63905