

LISTADO DE EETT DE MOBILIARIO CLINICO

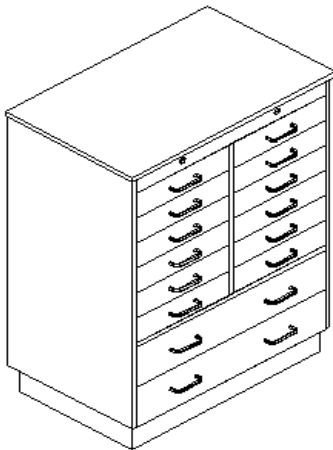
ITEM	EQUIPO	CODIGO CLASIFICADOR	CODIGO SAP
1	ARCHIVADOR DE LAMINAS DE PATOLOGIA	MC-0001	70010294
2	ARMARIO METALICO GUARDAROPA DE 1 CUERPO Y 2 COMPORTAMIENTOS	MC-0002	70020280
3	ARMARIO METALICO GUARDAROPA DE 2 CUERPOS Y 4 COMPORTAMIENTOS	MC-0003	70020258
4	ARMARIO METALICO PARA INSTRUMENTAL DENTAL	MC-0004	70020259
5	BIOMBO METALICO DE 1 CUERPO	MC-0005	70020043
6	BIOMBO METALICO DE 2 CUERPOS	MC-0006	70020041
7	BIOMBO METALICO DE 3 CUERPOS	MC-0007	70020042
8	CAMA CAMILLA PARA TRANSPORTE Y TRANSFERENCIA DE PACIENTES	MC-0008	70010175
9	CAMA CUNA PARA NINOS	MC-0009	70010127
10	CAMA DE PARTO DE 2 SECCIONES	MC-0010	70010010
11	CAMA MULTIPROPOSITO PARA HOSPITALIZACION	MC-0011	70010009
12	CAMA PARA PARTO VERTICAL	MC-0012	70010264
13	CAMA TRAUMATOLOGICA CON MARCO BALKANICO	MC-0013	70010013
14	CAMILLA METALICA RODABLE PARA TRANSPORTE DE CADAVERES	MC-0014	70010257
15	CAMILLA METALICA SOBRE BASTIDOR RODABLE	MC-0015	70010117
16	CAMILLA METALICA SOBRE BASTIDOR RODABLE CON BARANDAS	MC-0016	70010131
17	CAMILLA PARA GINECOLOGIA	MC-0017	70010016
18	CAMILLA PEDIATRICA CON TALLIMETRO	MC-0018	70010017
19	CAMILLA PLEGABLE	MC-0019	70010018
20	CARRO DE POLIPROPILENO PARA TRANSPORTE DE MATERIAL ESTERIL	MC-0020	70010220
21	CARRO METALICO FICHERO PARA 20 PORTAHISTORIAS CLINICAS	MC-0021	70010283
22	CARRO METALICO FICHERO PARA 32 PORTAHISTORIAS CLINICAS	MC-0022	70010172
23	CARRO PARA TRANSPORTE DE BANDEJAS DE COMIDA	MC-0023	70010284
24	CARRO PARA TRANSPORTE DE DESECHOS HOSPITALARIO	MC-0024	70010200
25	CARRO PARA TRANSPORTE DE MATERIAL ESTERIL	MC-0025	70010132
26	CARRO PARA TRANSPORTE DE ROPA LIMPIA	MC-0026	70010285
27	CARRO PARA TRANSPORTE DE ROPA SUCIA	MC-0027	70010286
28	COCHE DE METAL RODANTE PORTA BALON DE OXIGENO	MC-0028	70010040
29	CUBO METALICO PARA DESPERDICIOS, CON TAPA ACCIONADA A PEDAL	MC-0029	70020078
30	CUNA ACRILICA RODABLE	MC-0030	70020080
31	CUNA METALICA RODABLE PARA LACTANTES	MC-0031	70010282
32	ESCALINATA DE METAL 1 PELDANO	MC-0032	70010050
33	ESCALINATA DE METAL 2 PELDANOS	MC-0033	70010052
34	ESTACION PARA LIMPIEZA DE NEONATOS	MC-0034	70010298
35	FICHERO DE PARED PARA 10 PORTA HISTORIAS CLINICAS	MC-0035	70010187
36	MESA DE BIDEPESTACION	MC-0036	70010265
37	MESA DE BIDEPESTACION PARA NINOS	MC-0037	70010266
38	MESA DE METAL RODABLE PARA MULTIPLES USOS	MC-0038	70010270
39	MESA DE TRABAJO DE ACERO INOXIDABLE DE 1.40 X 0.70 MT.	MC-0039	70020307
40	MESA DE TRABAJO DE ACERO INOXIDABLE DE 1.70 X 0.70 X 0.90 MT.	MC-0040	70020461
41	MESA DE TRABAJO DE ACERO INOXIDABLE DE 2.00 X 0.90 MT.	MC-0041	70020375
42	MESA DIVAN DE METAL PARA EXAMEN GINECO OBSTETRICOS	MC-0042	70010068
43	MESA DIVAN DE METAL PARA EXAMEN Y CURACIONES	MC-0043	70010121
44	MESA DIVAN DE METAL PARA EXAMEN Y CURACIONES PEDIATRICO	MC-0044	70010143
45	MESA ESPECIAL PARA TOPICO	MC-0045	70010146
46	MESA METALICA ANGULAR PARA INSTRUMENTOS	MC-0046	70010137
47	MESA METALICA CON DOS DIVISIONES RODABLE	MC-0047	70010072
48	MESA METALICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACION	MC-0048	70010138
49	MESA METALICA PARA CADAVERES	MC-0049	70010152
50	MESA METALICA RECTA RODABLE PARA INSTRUMENTOS	MC-0050	70010147
51	MESA METALICA RODABLE DE CAMA PARA COMER	MC-0051	70010075
52	MESA METALICA RODABLE DE PARA ANESTESIA	MC-0052	70010184
53	MESA METALICA TIPO MAYO	MC-0053	70010074
54	MESA PARA AUTOPSIA	MC-0054	70010151
55	MESA PARA CAMBIAR PANALES CON TALLIMETRO PARA BEBES	MC-0055	70010058
56	MESA PARA MASAJES	MC-0056	70010153
57	MESA PORTAROLLOS CON CORTADORA DE MANGAS MIXTAS DE ESTERILIZACION	MC-0057	70010300
58	MESA RODABLE DE ACERO INOXIDABLE PARA CURACIONES	MC-0058	70010079

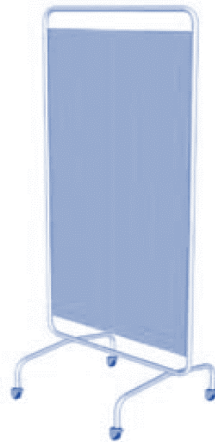
59	MESA RODABLE DE ACERO INOXIDABLE PARA MULTIPLES USOS	MC-0059	70010295
60	NEGATOSCOPIO DE 01 CUERPO	MC-0060	70010080
61	NEGATOSCOPIO DE 02 CUERPOS	MC-0061	70010081
62	NEGATOSCOPIO DE 03 CUERPOS	MC-0062	70010082
63	PELDANO METALICO PARA SALA DE OPERACIONES	MC-0063	70010118
64	PORTA BALDE METALICO RODANTE	MC-0064	70010001
65	PORTA BOLSA METALICA RODABLE PARA ROPA SUCIA	MC-0065	70010086
66	PORTA BOLSAS PARA BOTAS SUCIAS	MC-0066	70010299
67	PORTA LAVATORIO DOBLE DE ACERO INOXIDABLE RODABLE CON GABINETE	MC-0067	70010182
68	PORTA LAVATORIO SIMPLE CON LAVATORIO DE ACERO INOXIDABLE	MC-0068	70010092
69	PORTA SUERO METALICO RODABLE MULTIPLE	MC-0069	70010124
70	PORTA SUERO METALICO DE TECHO	MC-0070	70010160
71	PORTACHATA Y PAPAGAYO (4 UND.)	MC-0071	70010297
72	PORTACHATA Y PAPAGAYO (8 UND.)	MC-0072	70010158
73	RACK MOVIL PARA CAJAS DE INSTRUMENTAL	MC-0073	70010197
74	RACK MOVIL PARA CESTAS	MC-0074	70010196
75	RACK MURAL PARA CESTAS	MC-0075	70010198
76	SILLA DE RUEDAS	MC-0076	70020235
77	SILLA DE RUEDAS PEDIATRICA	MC-0077	70020236
78	SILLA DE TRATAMIENTO	MC-0078	70020237
79	SILLA ESPECIAL PARA TOMA DE MUESTRA	MC-0079	70010122
80	SILLON PARA HEMODIALISIS	MC-0080	70010098
81	SILLON PARA HEMODONACION	MC-0081	70010099
82	SILLON PARA TRATAMIENTO	MC-0082	70020326
83	TABURETE DE ACERO INOXIDABLE GIRATORIO CON RESPALDAR	MC-0083	70020415
84	TABURETE DE METAL GIRATORIO Y FIJO	MC-0084	70020277
85	TABURETE DE METAL GIRATORIO Y RODABLE	MC-0085	70020251
86	TABURETE DE METAL PARA ANESTESISTA	MC-0086	70010109
87	TABURETE METALICO GIRATORIO RODABLE, ASIENTO METALICO	MC-0087	70020344
88	TABURETE PARA DENTISTA	MC-0088	70010108
89	VITRINA ACERO INOXIDABLE PARA INSTRUMENTOS O MATERIAL ESTERIL DE 1.04 X 0.45 M	MC-0089	70010113
90	VITRINA DE ACERO INOXIDABLE PARA INSTRUMENTOS O MATERIAL ESTERIL DE 68 X 45 CM	MC-0090	70010166
91	VITRINA METALICA PARA INSTRUMENTOS O MATERIAL ESTERIL DE 104 X 45 CM	MC-0091	70010165
92	VITRINA METALICA PARA INSTRUMENTOS O MATERIAL ESTERIL DE 68 X 45 CM	MC-0092	70010164
93	VITRINA PARA ENDOSCOPIOS	MC-0093	70010293

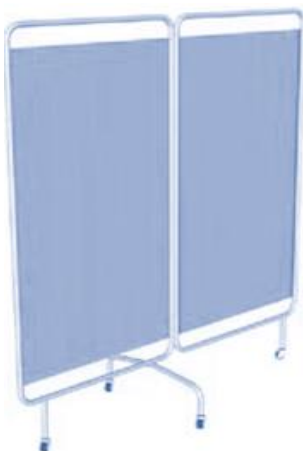
FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0001	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	ARCHIVADOR DE LAMINAS DE PATOLOGIA		
	CODIGO SAP: 70010294		
II. DEFINICION			
II.1	Mobiliario metálico de un solo cuerpo con compartimientos desmontables. Se utiliza para guardar en forma ordenada y seleccionada láminas para análisis de Patología.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como Patología Clínica, Anatomía Patológica entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de laboratorio y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Un (01) juego de gavetas.		
V.3	Una (01) base.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada con plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo, con sistema de cabinas apilables y diseño general ergonómico. Con base a manera de soporte. De color institucional.		
VI.2	Gavetas y/o cajones fabricados con acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo, para almacenar 9000 láminas como mínimo de 75 x 25 mm aproximadamente.		
VI.3	Base fabricada con plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8mm de espesor como mínimo.		
VI.4	Dimensiones aproximadas: Largo: 300 mm como mínimo. Ancho: 300 mm como mínimo. Alto total: 400 mm como máximo. Dimensiones de la base: 350 x 420 x 200 mm como mínimo.		
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.6	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.8	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200° C, como mínimo.		
VI.9	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo las Normas ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0002	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	ARMARIO METALICO GUARDAROPA DE 1 CUERPO Y 2 COMPARTIMIENTOS		
	CODIGO SAP: 70020280		
II. DEFINICION			
II.1	Mobiliario metálico de un solo cuerpo o estructura y con dos módulos o compartimientos en disposición vertical, con puertas independientes. Se utiliza para almacenar ropa limpia.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico, de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Dos (02) puertas.		
V.3	Seis (06) colgadores.		
V.4	Dos (02) candados con llaves.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura fabricada en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8mm de espesor como mínimo, con refuerzos en las esquinas del tipo ángulo, fabricados en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.2mm de espesor como mínimo. Con división interna de plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8mm de espesor como mínimo, y al menos cuatro (04) patas, fabricadas en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.2mm de espesor como mínimo. Con remate de las patas de regatones de plástico o jebe duro.		
	Puertas fabricadas en acero laminado al frio (LAF) de 0.8mm de espesor como mínimo, reforzadas con estructura en forma de U, con celosías para ventilación en la parte superior e inferior de cada una. Con tirador de asa de acero inoxidable AISI-304 2B, apoyado sobre una base de plancha de acero inoxidable AISI-304 2B de al menos 70 x 210mm y aldaba o platina porta candado de 25.4mm x 3mm de espesor como mínimo. Candado de golpe, con pines, con dos llaves cada uno. Con sistemas de fijación tipo bisagra. Con portaetiqueta en la parte frontal.		
VI.3	Colgadores de tipo gancho, fabricados en barra de acero inoxidable AISI-304 2B, redondo de 6mm de diámetro como mínimo, terminados en protector de tipo plástico o jebe duro. Instalados en la parte superior de cada compartimento. Tres colgadores por cada compartimento.		
VI.4	Dimensiones aproximadas: Largo: 400 mm como mínimo. Ancho o profundidad: 330 mm como mínimo. Alto total: 1900 mm como mínimo.		
	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.6	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros, que pudieran estar apesadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200° C, como mínimo.		
VI.9	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0003	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	ARMARIO METALICO GUARDAROPA DE 2 CUERPOS Y 4 COMPARTIMIENTOS		
	CODIGO SAP: 70020258		
II. DEFINICION			
II.1	Mobiliario metálico de dos cuerpos y en una sola estructura y con dos módulos o compartimientos en disposición vertical por cuerpo, con puertas independientes. Se utiliza para almacenar ropa limpia.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico, de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal, de dos (02) cuerpos, cada uno con dos (02) compartimientos.		
V.2	Cuatro (04) puertas, dos (02) por cada cuerpo.		
V.3	Doce (12) colgadores, tres (03) colgadores por cada compartimento.		
V.4	Cuatro (4) candados con llaves.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura fabricada en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8mm de espesor, como mínimo, con refuerzos de tipo angulo en las esquinas fabricados en plancha de 1.2mm de espesor, como mínimo. Con división interna, en cada cuerpo, de plancha de 0.8mm de espesor, como mínimo, y al menos cuatro (04) patas, por cada cuerpo, fabricadas en plancha de 1.2mm de espesor como mínimo. Todo en acero laminado al frio (LAF), con remate de las patas de regatones de plástico o jebe duro.		
VI.2	Puertas fabricadas en acero laminado al frio (LAF) de 0.8mm de espesor, como mínimo, reforzadas con estructura en forma de U, con celosías para ventilación en la parte superior e inferior de cada una. Con tirador de asa de acero inoxidable AISI-304 2B, apoyado sobre una base de plancha de acero inoxidable de al menos 70 x 210mm y aldaba o platina porta candado de 25.4mm x 3mm de espesor, como mínimo. Candados de golpe, con pines, con dos llaves cada uno. Con sistemas de fijación tipo bisagra. Con portaetiqueta en la parte frontal.		
VI.3	Colgadores de tipo gancho fabricados en barra de acero inoxidable AISI-304 2B, redondo de 6mm de diámetro, como mínimo, terminados en protector de tipo plástico o jebe duro. Instalados en la parte superior de cada compartimento. Tres colgadores por cada compartimento.		
VI.4	Dimensiones aproximadas: Largo total: 800 mm como mínimo. Ancho o profundidad: 330 mm como mínimo. Alto total: 1900 mm como mínimo.		
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.6	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros, que pudieran estar apesadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.8	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200° C, como mínimo.		
VI.9	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0004	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	ARMARIO METALICO PARA INSTRUMENTAL DENTAL		
	CODIGO SAP: 70020259		
II. DEFINICION			
II.1	Mobiliario metálico de un solo cuerpo con cajones o gavetas, cajones grandes en la parte inferior y cajones pequeños en disposición de dos columnas. Se utiliza para guardar en forma ordenada y seleccionada instrumentos, herramientas, insumos y otros en consultorios dentales.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorios externos, servicios asistenciales odontológicos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Dos (02) cajones grandes.		
V.3	Doce (12) cajones pequeños.		
V.4	Dos (02) cerraduras.		
V.5	Un (01) tablero de vidrio.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura o cuerpo principal fabricado con plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8mm de espesor como mínimo, con patas perfiladas fabricadas con plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.2mm de espesor como mínimo y tablero superior fabricado en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8mm de espesor como mínimo.		
VI.2	Cajones grandes fabricados con acero laminado al frio (LAF) de 0.8mm de espesor como mínimo, que abarcan todo el largo del mueble y con 150mm de altura como máximo, con dos (02) tiradores de acero inoxidable AISI 304-2B, tipo asa, de 100mm de largo como mínimo. Con correderas telescópicas o similares que permitan la extracción total del cajón.		
VI.3	Cajones pequeños fabricados con acero laminado al frio (LAF) de 0.8mm de espesor como mínimo, distribuidos en dos (02) hileras y seis (06) niveles, con un largo que permita ubicar dos (02) cajones por cada nivel, con una altura de 100mm como máximo, con tirador tipo asa en acero inoxidable AISI 304-2B. Con correderas de tipo telescópicas o similares, que permita la extracción total del cajón.		
VI.4	Cerraduras de tipo golpe, con pines y con llaves distintas, con accionamiento de trampas metálicas que permitan el aseguramiento de los cajones, fabricado en material resistente. Cada hilera deberá ser asegurada por una cerradura.		
VI.5	Tablero en vidrio pavonado de 6mm de espesor como mínimo, con canto pulido y franela, asegurados en su contorno por un filete de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.6mm de espesor como mínimo.		
VI.6	Dimensiones aproximadas: Largo: 800 mm como mínimo. Ancho: 500 mm como mínimo. Alto total: 1100 mm como máximo.		
VI.7	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.8	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.8.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.8.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.8.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.8.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.9	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.10	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200° C, como mínimo.		
VI.11	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0005	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	BIOMBO METALICO DE 1 CUERPO		
	CODIGO SAP: 70020043		
II. DEFINICION			
II.1	Mobiliario metálico de un solo cuerpo, constituido por una estructura rectangular de tubo circular, con soportes o patas para darle estabilidad, con cortina que cubre el cuerpo.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Un (01) bastidor o cuerpo principal.		
V.2	Dos (02) travesaños para sostener las cortinas.		
V.3	Un (01) juego de cortinas, uno (01) principal y otro (01) adicional.		
V.4	Una (01) estructura de base soporte.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Bastidor fabricado íntegramente en acero inoxidable AISI 304-2B, tubular de 25mm de diámetro x 1.2mm de espesor como mínimo.		
VI.2	Cortinas fácilmente desmontables, de tela bramante, altamente resistente y de fácil limpieza, color y logo institucional. Con sistema de sujeción a los travesaños.		
VI.3	Travesaños o templadores de tipo tubular de 9.5mm de diámetro x 1.2mm de espesor como mínimo, de acero inoxidable AISI 304, dispuestos en la parte superior e inferior de cada cuerpo para instalar las cortinas, con un extremo liso y el otro extremo roscado, de fácil desmontaje.		
VI.4	Estructura de soporte, fabricada en tubos de acero inoxidable AISI 304, de 25mm de diámetro x 1.2mm como mínimo, en dimensiones de 400mm de ancho como mínimo y 150mm de alto como máximo, con patas rematadas en regatones de plástico duro, de alta resistencia, para evitar rayaduras de piso.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Ancho de cada cuerpo: 700mm como mínimo y 900mm como máximo. Altura total: 1750 mm como mínimo.		
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0006	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	BIOMBO METALICO DE 2 CUERPOS		
	CODIGO SAP: 70020041		
II. DEFINICION			
II.1	Mobiliario metálico de dos cuerpos, cada cuerpo esta constituido por una estructura rectangular de tubo circular, con soportes o patas para darle estabilidad, con cortinas que cubren cada cuerpo.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Dos (02) bastidores o cuerpos, uno (01) central y uno (01) abatible.		
V.2	Cuatro (04) travesaños para sostener las cortinas, dos (02) para cada cuerpo del biombo.		
V.3	Dos (02) juegos de cortinas, uno (01) principal y uno (01) adicional.		
V.4	Dos (02) estructuras de base soporte, una (01) para el cuerpo principal y una (01) para el cuerpo abatible.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Bastidores fabricados íntegramente en acero inoxidable AISI 304-2B, tubular de 25mm de diámetro x 1.2mm de espesor como mínimo.		
VI.2	Unión de bastidores mediante dos (02) bisagras, o mas que permitan una fijación firme pero de fácil abatibilidad.		
VI.3	Cortinas fácilmente desmontables, de tela bramante, altamente resistente y de fácil limpieza, color y logo institucional. Con sistema de sujeción a los travesaños.		
VI.4	Travesaños o templadores de acero inoxidable AISI 304, tipo tubular de 9.5mm de diámetro x 1.2mm de espesor como mínimo, dispuestos en la parte superior e inferior de cada cuerpo para instalar las cortinas, con un extremo liso y el otro extremo roscado, de fácil desmontaje.		
VI.5	Estructura de soporte, de cuerpo principal y/o abatible, fabricada en tubos de acero inoxidable AISI 304-2B, de 25mm de diámetro x 1.2mm como mínimo, en dimensiones de 400mm de ancho como mínimo y 150mm de alto como máximo, cada una, con patas rematadas en regatones de plástico duro, de alta resistencia, para evitar rayaduras de piso.		
VI.6	Dimensiones aproximadas: Ancho de cada cuerpo: 700mm como mínimo y 900mm como máximo. Altura total: 1750 mm como mínimo.		
VI.7	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0007	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	BIOMBO METALICO DE 3 CUERPOS		
	CODIGO SAP: 70020042		
II. DEFINICION			
II.1	Mobiliario metálico de tres cuerpos, cada cuerpo esta constituido por una estructura rectangular de tubo circular, con soportes o patas para darle estabilidad, con cortinas que cubren cada cuerpo.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Tres (03) bastidores o cuerpos, uno (01) central y dos (02) abatibles.		
V.2	Seis (06) travesaños para sostener las cortinas, dos (02) por cada cuerpo del biombo.		
V.3	Dos (02) juegos de cortinas, uno (01) principal y uno (01) adicional.		
V.4	Tres (03) estructuras de base soporte, una (01) para el cuerpo principal y dos (02) para los cuerpos abatibles.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Bastidores fabricados íntegramente en acero inoxidable AISI 304-2B, tubular de 25mm de diámetro x 1.2mm de espesor como mínimo.		
VI.2	Unión de bastidores mediante dos (02) bisagras, o mas que permitan una fijación firme pero de fácil abatibilidad.		
VI.3	Cortinas fácilmente desmontables, de tela bramante, altamente resistente y de fácil limpieza, color y logo institucional. Con sistema de sujeción a los travesaños.		
VI.4	Travesaños o templadores de tipo tubular de 9.5mm de diámetro x 1.2mm de espesor como mínimo, de acero inoxidable AISI 304, dispuestos en la parte superior e inferior de cada cuerpo para instalar las cortinas, con un extremo liso y el otro extremo roscado, de fácil desmontaje.		
VI.5	Estructura de soporte, de cuerpo principal y/o abatible, fabricada en tubos de acero inoxidable AISI 304 -2B, de 25mm de diámetro x 1.2mm como mínimo, en dimensiones de 400mm de ancho como mínimo y 150mm de alto como máximo, cada una, con patas rematadas en regatones de plástico duro, de alta resistencia, para evitar rayaduras de piso.		
VI.6	Dimensiones aproximadas: Ancho de cuerpo principal: 700mm como mínimo y 900mm como máximo. Ancho de cuerpos abatibles: 700mm como máximo. Altura total: 1750 mm como mínimo.		
VI.7	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.8	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0008	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CAMA CAMILLA PARA TRANSPORTE Y TRANSFERENCIA DE PACIENTES		
	CODIGO SAP: 70010175		
II. DEFINICION			
II.1	Equipo mecánico que se utiliza para el traslado y transporte de paciente crítico. Con facilidades para abordaje de los especialistas médicos. Asimismo con la capacidad de contar con sistema de trasferencia de paciente a otra cama, camilla o mesa.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) Base rodable.		
V.2	Un (01) Bastidor.		
V.3	Una (01) plataforma de paciente.		
V.4	Dos (02) Barandas laterales.		
V.5	Una (01) colchoneta.		
V.6	Un (01) portasuero.		
V.7	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Base rodable fabricada íntegramente en acero inoxidable AISI 304-2B de estructura tubular de aproximadamente de 38 mm x 2 mm de espesor y 25 mm x 2 mm de espesor.		
VI.2	Bastidor fabricado con tubos de acero inoxidable AISI 304-2B de sección rectangular de 30 x 40 mm x 2 mm de espesor y 45 x 40 mm x 2 mm de espesor como mínimo. Con seguros metálicos de los soportes de rodajes para evitar el giro de la plataforma de paciente durante su transferencia. Con guías para el alineamiento de la base rodable con el bastidor durante la transferencia de la plataforma de paciente, de sección cuadrada de 25 mm como mínimo, con pines de 10 mm de diámetro como mínimo y longitud de 20 mm como mínimo. Con topes para detener el desplazamiento de la plataforma de 2 mm de espesor como mínimo. Con mecanismo tipo palanca que permita asegurar al conjunto base - bastidor con la pared y así evitar el desplazamiento de los mismos durante la transferencia de la plataforma de paciente. Con dispositivo tipo picaporte que permita asegurar e impedir el desplazamiento de la plataforma cuando se encuentre sobre el conjunto base - bastidor, asimismo, debe permitir el desbloqueo con una manecilla. Con soportes para varilla portasuero telescópico de 12 mm de diámetro y 1200 mm de largo como mínimo.		
VI.3	Barandas laterales abatibles, fabricadas con tubo de acero inoxidable AISI 304-2B de sección redonda o cuadrada de 2 mm de espesor como mínimo, con un sistema para asegurar su posicionamiento hacia arriba. Soportes de las barandas de 30 mm de altura, de 20 mm de base y 2 mm de espesor como mínimo.		
VI.4	Plataforma para paciente fabricada con tubos de acero inoxidable AISI 304-2B de sección rectangular de 20 mm x 40 mm de 2 mm de espesor y de sección cuadrada de 20 mm de 2 mm de espesor aproximadamente. Con soportes para rodajes de 2 mm de espesor ubicados en la cabecera y piecera, cada soporte contiene cuatro rodajes de 37 mm de diámetro aproximadamente, estos soportes no deben tener rozamiento con los tubos. Colchoneta de goma espuma de 22 Kg/m ³ aproximadamente o superior, revestido de korofan, de 75 mm de espesor aproximadamente, acolchado sobre plancha de acero inoxidable de 0.8 mm de espesor, acoplada a la plataforma de paciente, no removible. En los extremos cuenta con agarraderas, que ayudan a la transferencia del paciente.		
VI.5	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccional, con ruedas de poliuretano de 200 mm de diámetro como mínimo, con frenos en las cuatro ruedas.		
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG, similar o de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo: 1900 mm como mínimo. Ancho de la plataforma: 600 mm como mínimo. Altura: 750 mm como mínimo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Instalación: Cada conjunto Base – Bastidor se ubicará en ambientes adyacentes (zona rígida y semi-rígida) y la transferencia de la plataforma de pacientes se efectuará a través de una ventana, el proveedor se encargará de realizar los trabajos necesarios para la instalación y puesta en funcionamiento del mobiliario clínico, como son el hacer los orificios revestidos con acero inoxidable en las paredes de la zona rígida y semi-rígida, para encajar las guías y los mecanismos de enganche.		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0009	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CAMA CUNA PARA LACTANTES		
	CODIGO SAP: 70010127		
II. DEFINICION			
II.1	Equipo mecánico que se utiliza para descanso de paciente lactantes hospitalizados o en estado crítico, con facilidades para abordaje de los especialistas médicos.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales para paciente lactantes como hospitalización, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) Estructura principal.		
V.2	Un (01) Somier.		
V.3	Dos (02) Barandas laterales.		
V.4	Una (01) colchoneta.		
V.5	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura fabricada en acero laminado al frio (LAF) tubular, con cabecera y piecera fabricados en tubo cuadrado de 30 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo, con un travesaño de refuerzo soldado entre cabecera y piecera para sostener el somier. Cabecera con panel central de plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo y piecera con barrotes verticales de 12 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo. Con orificios en cada esquina de la cama para la ubicación de varilla portasuero telescópico de 12 mm de diámetro y 1200 mm de largo como mínimo. Con patas fabricadas en acero laminado al frio (LAF) rematadas en conexión para la colocación de garruchas.		
VI.2	Somier o plataforma rigido de dos secciones fabricado en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.2 mm de espesor como mínimo, con marco de fierro angular de 30 mm x 3 mm de espesor como mínimo.		
VI.3	Barandas laterales de tubo redondo de acero laminado al frio (LAF) de 20 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, con doce (12) barrotes verticales de 12 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor, con guía de acero inoxidable AISI 304-2B de 9 mm como mínimo para su deslizamiento, con tope de plástico Polietileno (PE) para reducir el ruido cuando se coloquen las barandas en la posición baja.		
VI.4	Colchoneta de espuma de poliuretano, de alta densidad de 100 mm de espesor como mínimo para soportar un peso de 20 Kg/m³ como mínimo, resistente a la deformación. Forrada con tapiz sintético, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones. Hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario.		
VI.5	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de jebe duro de 75mm de diámetro como mínimo. Estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la cama. Dos de ellas con frenos.		
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo Total: 1470 mm como mínimo. Ancho Total: 830 mm como mínimo. Altura Total: 1150 mm como mínimo. Largo del Somier: 1320mm como máximo. Ancho del Somier: 820mm como mínimo. Altura del somier: 500 mm como mínimo.		
VI.8	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.8.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.8.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.8.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.8.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.9	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.10	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.		
VI.11	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0010
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	CAMA DE PARTO DE 2 SECCIONES	
	CODIGO SAP: 70010010	
II. DEFINICION		
II.1	Equipo mecánico que se utiliza para asistencia en partos, compuesto por dos módulos: uno fijo y otro móvil, unidos mediante un sistema de enganche, con accesorios y facilidades para abordaje de los especialistas médicos.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como ginecología, sala de partos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería, obstetricia y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Un (01) módulo fijo.	
V.2	Un (01) módulo móvil.	
V.3	Dos (02) bastidores.	
V.4	Una (01) cabecera y piecera.	
V.5	Un (01) sistema movimiento.	
V.6	Un (01) sistema de enganche.	
V.7	Dos (02) rieles laterales.	
V.8	Una (01) bandeja para líquidos.	
V.9	Un (01) par de Pierneras Goepel.	
V.10	Dos (02) clamps radiales y fijos.	
V.11	Una (01) varilla porta suero telescópica	
V.12	Cuatro (04) correas de sujeción.	
V.13	Un (01) juego de Colchonetas.	
V.14	Cuatro (04) garruchas.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Mobiliario desarmable unidos mediante un sistema de enganche.	
VI.2	Módulo fijo, con plataforma del paciente con somier rígido de dos secciones: el asiento fijo y el espaldar batible. Cada sección fabricada con plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.2 mm de espesor como mínimo, con perforación embutida que permita mayor rigidez a la superficie y con marcos de tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección cuadrada de 19 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo.	
VI.3	Módulo móvil, con plataforma del paciente con somier rígido de una sección correspondiente a la extensión de piernas. Sección fabricada con plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.2 mm de espesor como mínimo, con perforación embutida que permita mayor rigidez a la superficie y con marcos de tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección cuadrada de 19 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo. Patas de acero laminado al frio (LAF) rematadas en conector para garruchas.	
VI.4	Bastidores de ambos módulos fabricados con ángulo de acero al carbono de 50 mm x 5 mm como mínimo.	
VI.5	Cabecera y piecera, fabricadas con tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección cuadrada de 38 mm x 2.0 mm de espesor como mínimo y con cinco barrotes de tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección redonda de 19 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo. Con filetes fabricados con planchas de acero inoxidable AISI 304 -2B, de 0.6 mm de espesor como mínimo.	
VI.6	Sistema mecánico para realizar el movimiento del espaldar, fowler, con inclinación regulable hasta 60°.	
VI.7	Rieles laterales, fabricados con acero inoxidable AISI 304 -2B, para el montaje de los clamps fijos y/o radiales. Instalados a la altura del asiento.	
VI.8	Bandeja para líquidos, fabricada con plancha de acero inoxidable AISI 304 -2B, de 1.2 mm de espesor como mínimo. Con perilla, costuras, sin remaches, de medidas de 300 x 300 x 120mm como mínimo y deslizable sobre dos canales ubicados debajo del asiento y soldados al bastidor.	
VI.9	Pierneras Goepel, fabricada con espuma de poliuretano flexible, con correa de sujeción confeccionado con cinta de nylon de 25 mm de espesor como mínimo. Barra montante fabricada con barra de acero inoxidable AISI 304 -2B, de sección redonda de 15 mm y con articulación esférica.	
VI.10	Clamps radiales y fijos, fabricados con acero inoxidable AISI 304 -2B, para el montaje de accesorios.	
VI.11	Varilla porta suero telescópica de acero inoxidable, AISI 304 -2B, con dos ganchos. Con parante fijo fabricado con tubo de sección redonda de 15 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo y el telescópico de 12 mm x 1.2 mm como mínimo, ganchos con barra de 8 mm de diámetro como mínimo.	
VI.12	Colchoneta compuesta por tres piezas que corresponden a las secciones el espaldar, asiento y extensión de piernas; confeccionada con espuma de poliuretano de 75 mm de espesor como mínimo, de alta densidad para soportar un peso de 20Kg/m ³ como mínimo, resistente a la deformación. Forrada con tapiz sintético Korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario. Correas de sujeción para el paciente con velcro, confeccionadas con cinta de nylon de 50 mm de espesor como mínimo.	
VI.13	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de jebe duro de 125 mm de diámetro como mínimo, que permitan un desplazamiento silencioso, todas con freno. Capacidad de carga aproximada de 150 kg o más.	
VI.14	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	

VI.15	Dimensiones aproximadas: Largo total: 2100 mm como mínimo. Altura total: 1000 mm como mínimo. Ancho total: 800 mm como mínimo. Ancho de la plataforma: 750 mm como mínimo. Altura de piso a la colchoneta: 650 mm como mínimo.	
	VI.16 Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.	
	VI16.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI16.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI16.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI16.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
VI.17	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apesadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.	
VI.18	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.	
VI.19	Color: Color institucional, el cual será coordinado con EsSalud.	
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1	Ninguna	
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.	
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.	

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0011	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CAMA MULTIPROPOSITO PARA HOSPITALIZACION		
	CODIGO SAP: 70010009		
II. DEFINICION			
II.1	Equipo mecánico que se utiliza para descanso de paciente hospitalizado y con facilidades para abordaje de los especialistas médicos. Opción de movimientos básicos a través de sistema de regulación mecánico.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) Estructura principal.		
V.2	Un (01) Somier.		
V.3	Dos (02) Barandas laterales.		
V.4	Un (01) colchón hospitalario.		
V.5	Cuatro (04) parachoques.		
V.6	Dos (02) portasueros.		
V.7	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal, tipo bastidor, fabricada en acero laminado al frio (LAF) tubular de sección cuadrada de 38mm x 2.0mm como mínimo y de sección rectangular de 40 x 80 x 1.5mm de espesor como mínimo.		
VI.2	Cabecera y piecera desmontables, con paneles de plancha de acero laminado al frio (LAF) de espesor de 0.8mm como mínimo, con superficies enchapadas en al menos una cara con formica o material equivalente y bordes recubiertos con un filete de acero inoxidable AISI 304 -2B de 0.6mm de espesor como mínimo.		
VI.3	Somier fabricado en plancha de acero LAF de 1.2mm, articulado en 4 secciones, 3 móviles (espaldar, piernera y posa pies) y un central fijo (asiento), lleva perforaciones circulares de 38mm de diámetro aproximadamente y deformación circular que garantice una superficie rígida. Cada sección fabricada en una estructura de tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección cuadrada de 19mm x 1.5mm como mínimo y de 25mm x 2.0mm como mínimo. Con dispositivos para el montaje de cabecera y piecera fabricados con plancha de acero LAC de 3mm como mínimo y 02 pines.		
VI.4	Barandas laterales deslizables o plegables hacia atrás, fabricadas con tubo de acero inoxidable, AISI 304 -2B, de 25 mm de diámetro x 1.2mm de espesor como mínimo. Con seis barrotes de acero inoxidable AISI 304 -2B de 16mm de diámetro y de 1.2mm de espesor como mínimo. Con sistema de accionamiento mediante gatillo o palanca de fácil manipulación y con bisagras metálicas.		
VI.5	La regulación de las secciones del somier mediante 02 manivelas en acero inoxidables con mangos de PVC, situadas a los pies de la cama. Posiciones básicas: horizontal, sentado y semi sentado. Elevación de espaldar hasta 80% y de piernas hasta 35 ° como mínimo.		
VI.6	Colchón hospitalario de 150 mm de espesor como mínimo, con espuma de poliuretano de alta densidad para soportar un peso de 25-30 Kg/m³ como mínimo, resistente a la deformación. Apto para realizar movimientos según flexibilidad de la cama. Dimensiones de acuerdo al somier de la cama. Forrada con tapiz plastificado suave, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario.		
VI.7	Cada esquina de la cama lleva un protector circular de nitrilo de 150 mm de diámetro x 25 mm de grosor como mínimo que actúa como parachoques. Los laterales de la cama llevan 2 protectores de nitrilo de 50 mm de ancho x 1300 mm de largo como mínimo, fijados a la cama.		
VI.8	Soportes incorporados en los extremos de la cabecera y piecera para la colocación de porta sueros. Varillas porta sueros telescópicas de 2 ganchos de acero inoxidable AISI 304 -2B de 16 mm de diámetro y 1200 mm de largo.		
VI.9	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales de alto tránsito, con rueda de poliuretano de 125 mm de diámetro como mínimo. Estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la cama. Dos de ellas con freno. La unidad debe soportar como mínimo pacientes de 150 Kg de peso.		
VI.10	Medidas aproximadas: Alto de cabecera y piecera: 1000 mm como mínimo. Somier: Largo 2000 mm como mínimo. Ancho 900 mm como mínimo. Altura de somier con relación al piso: entre 550 mm y 700 mm aproximadamente.		
VI.11	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.12	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI12.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI12.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI12.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI12.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	

VI.13	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apesadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.14	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.
VI.15	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VII.1	Ninguna
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0012	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CAMA PARA PARTO VERTICAL		
	CODIGO SAP: 70010264		
II. DEFINICION			
II.1	Equipo mecánico que se utiliza para asistencia en partos verticales, con accesorios y facilidades para abordaje de los especialistas médicos.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como ginecología, sala de partos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería, obstetricia y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) base rodable.		
V.2	Un (01) bastidor.		
V.3	Un (01) somier.		
V.4	Un (01) sistema movimiento.		
V.5	Cuatro (04) rieles laterales		
V.6	Una (01) bandeja para líquidos.		
V.7	Un (01) apoya pies.		
V.8	Un (01) par de agarraderas laterales.		
V.9	Un (01) arco de sujeción central.		
V.10	Un (01) par de Pierneras Goepel.		
V.11	Dos (02) clamps radiales y fijos.		
V.12	Una (01) varilla porta suero telescópica		
V.13	Cuatro (04) correas de sujeción.		
V.14	Un (01) juego de Colchonetas.		
V.15	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Base rodable con cuatro patas de acero laminado al frio (LAF) de sección redonda de 30 mm x 2.0mm de espesor como mínimo.		
VI.2	Bastidor superior, fabricado con tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección cuadrada de 25 mm x 2.0mm de espesor como mínimo. Bastidor inferior, fabricado con plancha de acero laminado al frio (LAF), tipo canal de 100 x 45 x 1.5mm de espesor como mínimo.		
VI.3	Somier rígido con secciones: asiento fijo con recorte perineal, espaldar y extensión de piernas desmontable. Cada sección fabricada con plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.2mm de espesor como mínimo, con perforación embutida y con marcos de tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección cuadrada de 25 mm x 2.0mm de espesor como mínimo.		
VI.4	Sistema mecánico para realizar el movimiento del espaldar, con inclinación regulable hasta 70°. Movimiento de parto vertical. Con extensión de piernas. Con uso de actuador lineal neumático.		
VI.5	Apoya pies ubicado en la parte inferior de la cama, con riel de deslizamiento para la posición vertical.		
VI.6	Rieles laterales, fabricados con acero inoxidable, AISI 304 -2B, instalados a la altura del asiento y del espaldar para el montaje de los clamps fijos y/o radiales.		
VI.7	Bandeja para líquidos, deslizable sobre dos canales, fabricada con plancha de acero inoxidable AISI 304 -2B, de 1.2 mm de espesor como mínimo, con perilla para facilitar el trabajo. Medidas aproximadas de 300 x 300 x 120 mm como mínimo.		
VI.8	Agarradera lateral, con barra montante fabricada con barra de acero inoxidable AISI 304 -2B, de sección redonda de 15 mm como mínimo y con agarradera fabricada con tubo de 22 mm x 1.2mm de espesor como mínimo.		
VI.9	Arco de sujeción central fabricado con tubo de acero inoxidable, AISI 304 -2B.		
VI.10	Pierneras Goepel, fabricada con espuma de poliuretano flexible, con correa de sujeción confeccionada con cinta de nylon de 25 mm de espesor como mínimo. Barra montante fabricada con barra de acero inoxidable AISI 304 -2B, de sección redonda de 15 mm como mínimo y con articulación esférica.		
VI.11	Clamps radiales y fijos, fabricados con acero inoxidable AISI 304 -2B.		
VI.12	Varilla porta suero telescópica de acero inoxidable, AISI 304 -2B, con dos ganchos. Con parante fijo fabricado con tubo de sección redonda de 15 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo, telescópico de 12 mm x 1.2 mm como mínimo, travesaños o ganchos con barra de 8 mm de diámetro como mínimo.		
VI.13	Colchoneta compuesta por tres piezas que corresponden a las secciones el espaldar, asiento y extensión de piernas; confeccionada con espuma de poliuretano de 75 mm de espesor como mínimo, de alta densidad para soportar un peso de 20Kg/m³ como mínimo, resistente a la deformación. Forrada en tapiz plastificado suave, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario. Correas de sujeción para el paciente con hebilla, confeccionadas con cinta de nylon de 50 mm de espesor como mínimo.		
VI.14	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales de alto tránsito, con rueda de poliuretano o equivalente de 125 mm de diámetro como mínimo. Estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la cama. Todas con freno. La unidad debe soportar como mínimo pacientes de 150 Kg de peso.		
VI.15	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		

VI.16	Dimensiones aproximadas: Largo total: 1850 mm como mínimo. total: 700 mm como mínimo. Largo de la plataforma: 1800 mm como mínimo. Ancho de la plataforma: 640 mm como mínimo. Altura a la colchoneta: 700 mm como mínimo.		Ancho
	VI.17 Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI17.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI17.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI17.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI17.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.18	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.19	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.		
VI.20	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0013	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CAMA TRAUMATOLOGICA CON MARCO BALKANICO		
	CODIGO SAP: 70010013		
II. DEFINICION			
II.1	Equipo mecánico que se utiliza para descanso de pacientes post-operados por golpes o lesiones óseas, ya sea hospitalizado o en estado crítico. Con facilidades para abordaje de los especialistas médicos. Con componentes para procedimientos y soporte accesorios para traumatología.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, traumatología y rehabilitación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) Estructura principal.		
V.2	Un (01) Somier.		
V.3	Un (01) Marco Balkanico		
V.4	Un (01) par de Barandas laterales.		
V.5	Un (01) colchón hospitalario.		
V.6	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal, fabricado de tubos de acero inoxidable AISI 304 -2B de sección cuadrada de 38 mm x 2.0mm como mínimo y de sección rectangular de 40 mm x 80 mm x 1.5mm de espesor como mínimo. Cabecera y piecera desmontable, fabricadas con acero inoxidable AISI 304 -2B. Los parantes están fabricados de tubo de sección cuadrada de 38 mm x 1.5mm de espesor como mínimo, con parachoques tipo donuts y bayonetas soldadas para insertar las barras largas, fabricadas de barra de sección redonda de 10 mm y soportes adaptables para porta suero fabricado con barra de sección redonda 5 mm como mínimo. Con dos (02) travesaños fabricados con tubo de sección redonda de 25 mm x 1.5mm de espesor como mínimo y cinco (05) barrotes de la misma sección. Con sistema de montaje de doble embone para la instalación de bastidor, que soporta la plataforma del paciente, fabricados con plancha de acero inoxidable AISI 304 -2B de 5 mm de espesor como mínimo.		
VI.2	Somier rígido de cuatro secciones: espaldar, asiento fijo, extensión de piernas en dos partes. Fabricado con plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.2mm de espesor como mínimo, con perfecciones embutidos que brindan mayor rigidez a la superficie, con marcos de tubo de acero inoxidable AISI 304 -2B de sección cuadrada de 20 mm x 1.5 mm y 25 mm x 2.0mm de espesor como mínimo. Movimientos mecánicos mediante dos (02) manivelas fabricadas de acero inoxidable AISI 304 -2B. Movimiento del espaldar (Fowler) con inclinación regulable hasta 80° aproximadamente. Movimiento de la extensión de piernas, Gatch, con inclinación regulable hasta 35° aproximadamente.		
VI.3	Marco balkanico compuesto por dos (02) Barras transversales o cortas. Dos (02) Barras longitudinales o largas. Dos (02) juegos de Barras transversales intermedias, corredizas, cada juego incluye un par de abrazaderas para bloqueo de barras. Un (01) juego de Barra transversal para traumatología, corrediza, incluye un par de abrazaderas para bloqueo de barras. Una (01) Polea tensora fija, incluye abrazadera para la instalación en barra. Una (01) Polea tensoras giratoria, incluye abrazadera para la instalación en barra. Un (01) par de Trapecio para sujeción. Una (01) Barra para ejercicio, con correas de nylon de 25mm de espesor como mínimo, para su fijación. Todo en acero inoxidable AISI 304 -2B.		
VI.4	Barandas plegables de 6 barrotes, con el pasamano fabricado con tubo de acero inoxidable AISI 304 -2B de 25 mm x 1.2mm como mínimo, con la base fabricada con tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección cuadrada de 30 mm x 1.2mm como mínimo, con seis (06) barrotes de acero inoxidable AISI 304 -2B de 16 mm x 1.2mm como mínimo, con sistema de palanca para accionar la apertura o cierre de la baranda. Con cuatro (04) soportes para barandas plegables.		
VI.5	Colchón hospitalario, confeccionado con espuma de poliuretano de 150 mm de espesor como mínimo, de alta densidad para soportar un peso de 25-30Kg/m ³ como mínimo, resistente a la deformación. Forrada en tapiz plastificado suave, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario.		
VI.6	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de poliuretano o equivalente de 125mm de diámetro como mínimo. Estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la cama. Todas con freno.		
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo de la plataforma: 1950 mm como mínimo. Ancho de la plataforma: 900 mm como mínimo. Altura de la plataforma: 550 mm como mínimo. Largo total: 2300 mm como mínimo. Altura total: 2100 mm como mínimo.		
VI.8	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		

VI.9	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.	
	VI9.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI9.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI9.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI9.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
VI.10	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apesadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.	
VI.11	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.	
VI.12	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.	
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1	Ninguna	
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.	
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.	

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0014	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CAMILLA METALICA RODABLE PARA TRANSPORTE DE CADAVERES		
	CODIGO SAP: 70010257		
II. DEFINICION			
II.1	Equipo mecánico que se utiliza para el traslado y transporte de cadáveres, con fácil y segura movilización.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, emergencia, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 MAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) plataforma para pacientes.		
V.2	Una (01) base móvil de soporte.		
V.3	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Plataforma superior fabricada con plancha de acero inoxidable AISI 304 -2B, de 1.0 mm de espesor como mínimo, con bordes realzados de 30 mm x 35 mm como mínimo. Con orificio de desagüe en uno de sus extremos. Con inclinación negativa dispuesta en diagonal hacia el desagüe.		
VI.2	Base móvil de soporte con marco tubular de acero inoxidable AISI 304-2B de 30 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo y con refuerzo central tubular de soporte de acero inoxidable AISI 304-2B, y otro en la parte inferior, de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo. Con cuatro patas tubulares fabricadas en acero inoxidable AISI 304-2B de 30 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, terminadas en garruchas. Con recipiente de drenaje integrado a la camilla.		
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jebe duro o equivalente de 120 mm de diámetro como mínimo. Estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la cama. Dos de ellas con freno.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Largo: 2000 mm como mínimo. Ancho: 600 mm como mínimo. Altura: 800 mm como mínimo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo las Normas ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0015	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CAMILLA METALICA SOBRE BASTIDOR RODABLE		
	CODIGO SAP: 70010117		
II. DEFINICION			
II.1	Equipo mecánico que se utiliza para descanso temporal y traslado seguro de paciente crítico, sin barandas laterales y con facilidades para abordaje de los especialistas médicos.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Un (01) bastidor o estructura principal.		
V.2	Una (01) plataforma para paciente.		
V.3	Una (01) colchoneta.		
V.4	Un (01) Portasuero telescópico.		
V.5	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Bastidor fabricado en tubo de acero laminado al frio (LAF) de 30 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo; con travesaños de refuerzo fabricados en tubo de 25.4 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, el doblado de los tubos deberá ser en una sola pieza, sin seccionar y sin arrugas. Con cuatro patas con remate en conexión para garruchas.		
VI.2	Plataforma desmontable fabricada en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo. Con marco fabricado en tubo de sección cuadrada de acero laminado al frio (LAF) de 25.4 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo, y recubierto con protector perimetral en jebe duro en C. Con cabecera articulable de forma manual, en base a sistema de varilla y cremallera. Con soporte en la cabecera para sostener un portasuero.		
VI.3	Colchoneta de espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, de alta densidad para soportar un peso de 18Kg/m³ como mínimo, resistente a la deformación. Forrada en tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario. Con cinturones de sujeción fabricados en nylon o material equivalente.		
VI.4	Portasuero telescópico tubular en acero inoxidable AISI 304 -2B, de 25 mm de diámetro como máximo y varilla interior en acero inoxidable AISI 304 -2B de 18 mm de diámetro como mínimo, que se extiende hasta un largo de 1100 mm como mínimo. Desmontable, con cuatro ganchos de 6 mm de diámetro como mínimo para ubicar bolsas o botellas.		
VI.5	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jebe duro o equivalente de 200 mm de diámetro como mínimo, estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la cama, las cuatro con frenos.		
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo: 1900 mm como mínimo. Ancho: 600 mm como mínimo. Altura: 800 mm como máximo.		
VI.8	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.8.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.8.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.8.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.8.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.9	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.10	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.		
VI.11	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0016
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	CAMILLA METALICA SOBRE BASTIDOR RODABLE CON BARANDAS	
	CODIGO SAP: 70010131	
II. DEFINICION		
II.1	Equipo mecánico que se utiliza para descanso temporal y traslado seguro de paciente crítico, con barandas laterales y con facilidades para abordaje de los especialistas médicos.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería entre otros profesionales.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Un (01) bastidor o estructura principal.	
V.2	Una (01) plataforma para paciente.	
V.3	Una (01) colchoneta.	
V.4	Dos (02) barandas plegables.	
V.5	Un (01) Portasuero telescópico.	
V.6	Cuatro (04) garruchas.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Bastidor fabricado en tubo de acero laminado al frio (LAF) de 30 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo; con travesaños de refuerzo fabricados en tubo acero laminado al frio (LAF) de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, el doblado de los tubos deberá ser en una sola pieza, sin seccionar y sin arrugas. Con cuatro patas con remate en conexión para garruchas.	
VI.2	Plataforma desmontable fabricada en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo. Con marco fabricado en tubo de acero laminado al frio (LAF) de 25.4 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo, y recubierto con protector perimetral en jebe duro en C. Con cabecera articulable de forma manual, en base a sistema de varilla y cremallera. Con soporte en la cabecera para sostener un portasuero.	
VI.3	Colchoneta de espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, de alta densidad para soportar un peso de 18Kg/m ³ como mínimo, resistente a la deformación. Forrada en tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario. Con cinturones de sujeción fabricados en nylon o material equivalente.	
VI.4	Barandas deslizables de acero laminado al frio (LAF) tubular de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, con barrotes de acero laminado al frio (LAF) tubular de 25 mm de diámetro x 0.8 mm de espesor como mínimo, de con perfil de protección en el perímetro de la baranda. Con sistema de accionamiento de fácil manipulación.	
VI.5	Portasuero telescópico tubular, en acero inoxidable AISI 304 -2B, de 25.4 mm de diámetro como máximo y varilla interior en acero inoxidable AISI 304 -2B de 18 mm de diámetro como mínimo, que se extiende hasta un largo de 1100 mm como mínimo. Desmontable, con cuatro ganchos de 6 mm de diámetro como mínimo para ubicar bolsas o botellas.	
VI.6	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jebe duro o equivalente de 200 mm de diámetro como mínimo, estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la cama, las cuatro con frenos.	
VI.7	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.8	Dimensiones aproximadas: Largo: 1900 mm como mínimo. Ancho: 600 mm como mínimo. Altura: 800 mm como máximo.	
VI.9	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.	
	VI.9.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.9.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.9.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.9.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
VI.10	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apesadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.	
VI.11	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.	
VI.12	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.	
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1	Ninguna	
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.	
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.	

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0017	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CAMILLA PARA GINECOLOGIA		
	CODIGO SAP: 70010016		
II. DEFINICION			
II.1	Equipo mecánico que se utiliza para descanso y revisión del paciente ginecológico, con accesorios y facilidades para abordaje de los especialistas médicos ginecólogos.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios de ginecología, emergencia entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería, obstetricia y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) Estructura metálica principal.		
V.2	Una (01) Plataforma para paciente de tres (03) cuerpos.		
V.3	Una (01) colchoneta para paciente de tres (03) cuerpos.		
V.4	Dos (02) pierneras.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura metálica de tubos y travesaños de acero laminado al frio (LAF) de 30 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, para soportar un peso en pacientes de 120 Kg como mínimo, acondicionada para soportar múltiples posiciones de la plataforma de paciente y adecuada para abatimiento de esta, con soportes ajustables para ubicar pierneras u otros accesorios requeridos para la examinación de pacientes, con capacidad para ajustar la altura de los mismos. Con cuatro patas terminadas en regatones de plástico o jebe duro. Con peldaño fabricado en acero laminado al frio (LAF) y recubierto con material antideslizante, ubicado a 150 mm de altura del piso como máximo, para facilitar el ascenso de los pacientes a la camilla. Con sistema de regulación de varilla y cremallera, con capacidad para múltiples graduaciones.		
VI.2	Plataforma de paciente de tres cuerpos, fabricada en planchas de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo, con marco en acero laminado al frio (LAF) tubular de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo. Cabecera y segmento inferior ajustable manualmente en varias posiciones, a través de sistema de varilla y cremallera de 0° a 60° como mínimo.		
VI.3	Colchoneta de espuma de poliuretano, semi dura, de alta densidad de 75mm de espesor como mínimo, en tres partes: cabecera, cuerpo y piecera, de acuerdo a medidas y características de la plataforma de paciente. Con capacidad para soportar como mínimo de 20 a 22 Kg/m³. Forrada en tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario. Con cinturones de sujeción fabricados en nylon o material equivalente.		
VI.4	Pierneras fabricadas en varilla de acero laminado al frio (LAF) de 12 mm de espesor como mínimo, con soporte, para apoyo de piernas, en acero laminado al frio (LAF) tipo plancha de 3 mm de espesor como mínimo. Apoyo de piernas de tipo acrilico o plástico tipo ABS, o similar, con correas, manija de ajuste, ergonómico, de fácil limpieza y resistente a productos químicos de limpieza.		
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.6	Dimensiones aproximadas: Largo: 180 mm como mínimo. Ancho: 600 mm como mínimo. Altura: 800 mm como máximo.		
VI.7	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.7.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.7.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.7.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.7.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.8	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.9	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.		
VI.10	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0018	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CAMILLA PARA EXAMEN PEDIATRICO CON TALLIMETRO		
	CODIGO SAP: 70010017		
II. DEFINICION			
II.1	Mobiliario de metal con plataforma diseñada para acostar, revisar y tallar a pacientes pediátricos con total seguridad y con facilidades para abordaje de los especialistas médicos.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales pediátricas como hospitalización, consultorios externos, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) Estructura metálica principal.		
V.2	Dos (02) Cajones.		
V.3	Un (01) tablero abatible.		
V.4	Una (01) Colchoneta.		
V.5	Un (01) Tallímetro con tope deslizable.		
V.6	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura fabricada en con tubo de acero laminado al frio (LAF) de 25 mm x 1mm de espesor como mínimo y plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1 mm de espesor como mínimo, con plataforma superior para ubicar la colchoneta y tallímetro con baranda de protección, para evitar caídas de paciente, y plataforma intermedia a media altura a manera de refuerzo para soportar el peso de trabajo. Con gavetero para colocar dos cajones o gavetas con rieles telescópicos que permitan la extracción completa de los mismos. Laterales rematados en regatones a manera de patas o filo de plástico o jebe duro. Con riel en el borde y parte posterior a manera de guías de desplazamiento de tope de tallímetro. Con logo institucional.		
VI.2	Colchoneta de espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, de alta densidad para soportar un peso de 20Kg/m ³ como mínimo, resistente a la deformación. De una sola pieza de acuerdo a medidas y características de la plataforma de paciente. Forrada en tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario. Con cintas abrochables para sujeción de paciente.		
VI.3	Tallímetro fabricado en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm como mínimo, de forma rectangular a manera de tope deslizable a lo largo de la plataforma superior y por encima de la colchoneta. Con la escala de tallímetro ubicada a un lado de la plataforma de fácil visibilidad, fácilmente desmontable para limpieza, con un largo aproximado de 1100 mm como mínimo.		
VI.4	Cajón en la parte inferior izquierda fabricado íntegramente con plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo. Con tirador de acero inoxidable AISI 304-2B de 100 mm como mínimo. El cajón se deslizará sobre correderas telescópicas metálicas con rueda de nylon. Con espacio libre abierto para el lado derecho para guardar ropa.		
VI.5	Tablero abatible construido en la parte derecha de la camilla, cubierto por una plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo.		
VI.6	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jebe duro o equivalente de 120 mm de diámetro como mínimo, estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la cama, las cuatro con frenos.		
VI.7	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.8	Dimensiones aproximadas: Altura: 1050 mm como máximo. Largo: 1100 mm como mínimo. Ancho: 600 mm como máximo.		
VI.9	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.9.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.9.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.9.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.9.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.10	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.11	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.		
VI.12	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo las Normas ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0019	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CAMILLA PLEGABLE		
	CODIGO SAP: 70010018		
II. DEFINICION			
II.1	Equipo mecánico plegable que se utiliza para la revisión segura de pacientes y con facilidades para abordaje de los especialistas médicos.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) Estructura principal plegable y asegurable.		
V.2	Una (01) colchoneta.		
V.3	Un (01) portasuero telescópico.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada con tubo de acero laminado al frio (LAF) de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo. Con función plegable y broches para asegurar su posición plegada y facilitar su transporte. Con patas fabricadas en tubo de acero o perfil de plancha de acero laminado al frio (LAF) de 25 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo, rematadas sobre regatones de plástico duro o jebe duro. Con templadores que permitan el correcto posicionamiento en la posición desplegada y su adecuado armado en posición plegada, mediante bisagras de tipo tijera. Con sistema que permita su adecuado traslado cuando esté en posición plegada (garruchas, asas u otros). La cabecera deberá ser regulable en tres posiciones como mínimo. Con cuatro soportes para accesorios, ubicados en las esquinas de la plataforma.		
VI.2	Colchoneta de espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, de alta densidad para soportar un peso de 20Kg/m ³ como mínimo, resistente a la deformación. De dos o más divisiones o cuerpos (de acuerdo a plegado de la estructura principal). De una sola pieza de acuerdo a medidas y características de la plataforma de paciente. Forrada en tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario.Con cinturones de sujeción fabricados en nylon o material equivalente.		
VI.3	Portasuero telescópico tubular, en acero inoxidable AISI 304 -2B, de 25 mm de diámetro como máximo y varilla interior en acero inoxidable de 18 mm como mínimo, que se extiende hasta un largo de 1150 mm como mínimo. Desmontable, con cuatro ganchos de acero inoxidable AISI 304 -2B, de 6 mm de diámetro como mínimo, para ubicar bolsas o botellas.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Largo: 1800 mm como mínimo. Ancho: 600 mm como mínimo. Altura: 700 mm como máximo.		
VI.6	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.8	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.		
VI.9	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo las Normas ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0020	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CARRO DE POLIPROPILENO PARA TRANSPORTE DE MATERIAL ESTERIL		
	CODIGO SAP: 70010220		
II. DEFINICION			
II.1	Carro que permite el transporte cómodo y seguro de materiales estériles. Compuesto por tableros de polipropileno de fácil limpieza, estructura de soporte de acero inoxidable.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) Estructura principal.		
V.2	Cuatro (04) tableros de polipropileno.		
V.3	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero inoxidable, AISI 304-2B, de 0.8 mm de espesor como mínimo, reforzado con perfiles del mismo material, con baranda a manera de agarradera, en ambos lados, en tubo redondo de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, con patas rematadas en conector para garruchas, con aristas interiores redondeadas para evitar acumulación de desperdicios.		
VI.2	Tableros removibles de polipropileno con topes para ajuste de la altura de los mismos.		
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de poliuretano o equivalente de 125 mm de diámetro como mínimo, dos de ellas con freno.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con soldadura tipo TIG o superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Largo: 1100 mm como mínimo. Ancho: 600 mm como mínimo. Altura: 1100 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

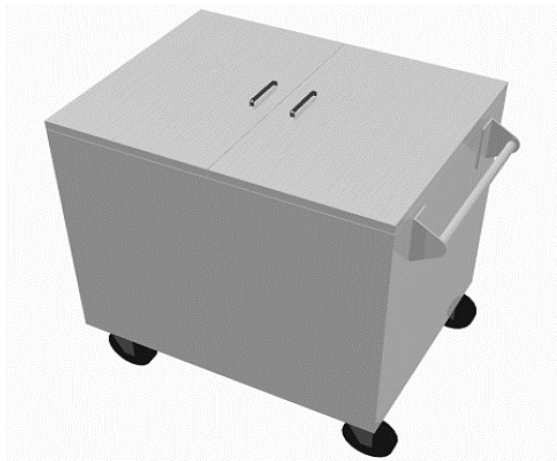
FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0021	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CARRO METALICO FICHERO PARA 20 PORTAHISTORIAS CLINICAS		
	CODIGO SAP: 70010283		
II. DEFINICION			
II.1	Carro metálico para acomodar en forma ordenada y clasificada hasta 20 historias clínicas y poder trasladarlas fácilmente.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Dos (02) cremalleras.		
V.3	Un (01) Tablero auxiliar abatible		
V.4	Dos (02) cajones con tirador.		
V.5	Veinte (20) Porta historias clínicas.		
V.6	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada en acero inoxidable AISI 304-2B con tubo de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo y plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo. Con cajonera en la parte inferior para albergar dos cajones con correderas telescópicas. Con tablero superior de plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1 mm de espesor, con capacidad de albergar cremalleras de acero inoxidable AISI 304-2B. Con baranda a manera de asa de empuje de 12 mm de diámetro como mínimo, ubicada en unos de los lados del coche. Con capacidad para montar un tablero auxiliar abatible. Con cuatro patas rematadas en conectores para garruchas. Con logo institucional.		
VI.2	Cremalleras inclinadas de platina de acero inoxidable AISI 304-2B de 3 mm de espesor como mínimo con capacidad para albergar veinte (20) portahistorias clínicas, fácilmente ajustable y desmontable del tablero superior.		
VI.3	Tablero auxiliar abatible fabricado con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, con soporte de varilla de acero inoxidable AISI 304-2B de 8 mm de diámetro como mínimo. Ubicado a un costado del mueble.		
VI.4	Cajones o gavetas fabricados en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor, como mínimo, con tirador de tipo asa de acero inoxidable AISI 304-2B y correderas de tipo telescópica que permitan el fácil desplazamiento y la extracción total de los cajones, con topes de jebe.		
VI.5	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de jebe duro o equivalente de 75 mm de diámetro como mínimo. Dos de ellas con freno, para soporte de peso de al menos 40 Kg por cada una.		
VI.6	Porta historia clínica estándar de aluminio, tamaño oficio, con sistema de anillado metálico o bisagra en la parte superior para fácil ubicación en la cremallera.		
VI.7	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con soldadura tipo TIG o superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.8	Dimensiones aproximadas: Largo del tablero superior: 750 mm como mínimo. Ancho del tablero superior: 360 mm como mínimo. Altura al tablero superior: 950 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0022	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CARRO METALICO FICHERO PARA 32 PORTAHISTORIAS CLINICAS		
	CODIGO SAP: 70010172		
II. DEFINICION			
II.1	Carro metálico para acomodar en forma ordenada y clasificada hasta 32 historias clínicas y poder trasladarlas facilmente.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería entre otros profesionales.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Dos (02) cremalleras.		
V.3	Un (01) Tablero auxiliar abatible		
V.4	Dos (02) cajones con tirador.		
V.5	Treinta y dos (32) Porta historias clínicas.		
V.6	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada en acero inoxidable AISI 304-2B con tubo de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo y plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo. Con cajonera en la parte inferior para albergar dos cajones con correderas telescópicas. Con tablero superior de plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1 mm de espesor, con capacidad de albergar cremalleras de acero inoxidable AISI 304-2B. Con baranda a manera de asa de empuje de 12 mm de diámetro como mínimo, ubicada en unos de los lados del coche. Con capacidad para montar un tablero auxiliar abatible. Con cuatro patas rematadas en conectores para garruchas. Con logo institucional.		
VI.2	Cremalleras inclinadas de platina de acero inoxidable AISI 304-2B de 3 mm de espesor como mínimo con capacidad para albergar treinta y dos (32) portahistorias clínicas, fácilmente ajustable y desmontable del tablero superior.		
VI.3	Tablero auxiliar abatible fabricado con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, con soporte de varilla de acero inoxidable AISI 304-2B de 8 mm de diámetro como mínimo. Ubicado a un costado del mueble.		
VI.4	Cajones o gavetas fabricados en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor, como mínimo, con tirador de tipo asa de acero inoxidable AISI 304-2B y correderas de tipo telescópica que permitan el fácil desplazamiento y la extracción total de los cajones, con topes de jebe.		
VI.5	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de jebe duro o equivalente de 75 mm de diámetro como mínimo. Dos de ellas con freno, para soporte de peso de al menos 40 Kg por cada una.		
VI.6	Porta historia clínica estándar de aluminio, tamaño oficio, con sistema de anillado metálico o bisagra en la parte superior para fácil ubicación en la cremallera.		
VI.7	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con soldadura tipo TIG o superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.8	Dimensiones aproximadas: Largo del tablero superior: 750 mm como mínimo. Ancho del tablero superior: 360 mm como mínimo. Altura al tablero superior: 950 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0023
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	CARRO PARA TRANSPORTE DE BANDEJAS DE COMIDA	
	CODIGO SAP: 70010284	
II. DEFINICION		
II.1	Carro de acero inoxidable con puertas, de fácil manejo, seguro, con divisiones internas, aísla olores. De fácil limpieza.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de alimentación y otros.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) estructura principal, tipo almacón.	
V.2	Diez (10) bandejas de aluminio.	
V.3	Dos (02) puertas.	
V.4	Un (01) sistema de calentamiento.	
V.5	Cuatro (04) garruchas.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura principal fabricada en acero inoxidable AISI 304-2B con tubo cuadrado de 25 mm x 1.5 mm de espesor como mínimo y plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, reforzado con perfiles y almas. Completamente cerrado en doble pared con aislamiento de fibra de vidrio entre ambas paredes. Plancha superior de acero inoxidable AISI 304-2B con baranda soldada interiormente de 100 mm de altura como mínimo, para llevar accesorios adicionales. Con correderas interiores fabricadas de planchas de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo para soportar diez bandejas. Con manubrio fabricado con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 3 mm de espesor y tubo de sección redonda de 25 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo, recubierto de jebe duro de 300 mm de largo x 9 mm como mínimo. Con almacón inferior a manera de protector de impactos recubierto de jebe duro de alta resistencia, con sistema de soporte de puertas. Con cuatro patas rematadas en conector para garruchas. Con logo institucional.	
VI.2	Bandejas fabricadas en acero inoxidable AISI 304-2B con 4 compartimientos, para ser ubicadas en las correderas interiores de la estructura. Dimensiones aproximadas de 420 mm x 270 mm.	
VI.3	Puertas fabricadas en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B que podrán abrir a 270° como mínimo, para la salida cómoda de las bandejas. Con bisagras y tiradores de acero inoxidable AISI 304-2B.	
VI.4	Sistema de precalentamiento eléctrico, con termostato y control automático de la temperatura a 45 °C como máximo.	
VI.5	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jebe duro de 125 mm de diámetro como mínimo, dos de ellas con freno.	
VI.6	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con soldadura tipo TIG o superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo: 1200 mm como mínimo. Ancho: 550 mm como mínimo. Fondo: 1000mm como mínimo. Altura: 1100 mm como máximo.	
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1	Suministro eléctrico monofásico, 220VAC, 60 Hz y conectado a sistema de puesta a tierra.	
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.	

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0024	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CARRO PARA TRANSPORTE DE DESECHOS HOSPITALARIO		
	CODIGO SAP: 70010200		
II. DEFINICION			
II.1	Carro de acero inoxidable, con puertas o tapas, para el transporte de desechos hospitalarios, de fácil manejo y lavado.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de limpieza y otros.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal, tipo armazón.		
V.2	Dos (02) Puertas.		
V.3	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, reforzado con perfiles y almas. Completamente cerrado. Con la leyenda "DESECHOS HOSPITALARIOS" en uno de los costados en alto relieve, letra arial de 100 mm. Con puertas ubicadas en la parte superior del coche. Con manubrio a ambos lados, fabricado con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 3 mm de espesor y tubo de sección redonda de 25 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo, recubierto de jebe duro de 300 mm de largo x 9 mm como mínimo. Con protector de impactos recubierto de jebe duro de alta resistencia en las esquinas inferiores, con sistema de soporte de puertas. Con cuatro patas rematadas en conector para garruchas. Con logo institucional.		
VI.2	Puertas fabricadas en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, batientes para poder manejar los residuos. Con bisagras y tiradores de acero inoxidable AISI 304-2B de 100 mm y con jebe en todo el contorno de las puertas.		
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jebe duro o equivalente de 150 mm de diámetro como mínimo, dos de ellas con freno.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con soldadura tipo TIG o superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Altura: 900 mm como máximo. Ancho: 700 mm como máximo. Largo: 900 mm como mínimo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna.		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0025
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	CARRO PARA TRANSPORTE DE MATERIAL ESTERIL	
	CODIGO SAP: 70010132	
II. DEFINICION		
II.1	Carro de acero inoxidable con puertas, de fácil manejo para el traslado de material estéril. De fácil limpieza.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) estructura principal, tipo armazón.	
V.2	Dos (02) tableros para divisiones.	
V.3	Dos (02) Puertas.	
V.4	Cuatro (04) garruchas.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, reforzado con perfiles y almas. Completamente cerrado con el logo externo con la leyenda MATERIAL ESTERIL en letra arial de 100 mm de alto. Con plancha superior de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo. Con correderas interiores fabricadas de planchas de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo para soportar dos tableros. Con aristas interiores de bordes redondeados para evitar acumulación de desperdicios. Con manubrio a ambos lados, fabricada con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 3 mm de espesor y tubo de sección redonda de 25 mm x 1.2 mm de espesor, recubierto de jebe duro de 300 mm de largo x 9 mm como mínimo. Con protector de impactos en cada esquina inferior de jebe duro de alta resistencia, con sistema de soporte de puertas. Con cuatro patas rematadas en conector para garruchas. Con logo institucional.	
VI.2	Tableros removibles fabricados en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo que podrán ser ubicados en las correderas interiores de la estructura. Dimensiones de cada tablero de acuerdo al ancho interno y profundidad del contenedor.	
VI.3	Puertas fabricadas en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, batientes, para salida fácil de las bandejas. Con bisagras y tiradores de acero inoxidable, selladas completamente en los bordes de la cabina mediante filetes de plástico o similar resistente a la temperatura y a la limpieza.	
VI.4	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jebe duro o equivalente de 150 mm de diámetro como mínimo, dos de ellas con freno.	
VI.5	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con soldadura tipo TIG o superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.6	Dimensiones aproximadas: Largo: 1100 mm como mínimo. Ancho: 550 mm como mínimo. Altura: 1100 mm como máximo.	
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1	Ninguno.	
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.	

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0026	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CARRO PARA TRANSPORTE DE ROPA LIMPIA		
	CODIGO SAP: 70010285		
II. DEFINICION			
II.1	Carro de acero inoxidable, con puertas o tapas, de fácil manejo para el traslado de ropa limpia. De fácil limpieza.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal técnico de enfermería, lavandería y otros.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal, tipo armazón.		
V.2	Dos (02) Puertas.		
V.3	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, reforzado con perfiles y almas. Completamente cerrado. Con la leyenda "ROPA LIMPIA" en uno de los costados en alto relieve, letra arial de 100 mm. Con puertas ubicadas en la parte superior del coche. Con manubrio a ambos lados, fabricado con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 3 mm de espesor y tubo de sección redonda de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor, recubierto de jebe duro de 300 mm de largo x 9 mm como mínimo. Con protector de impactos recubierto de jebe duro de alta resistencia en las esquinas inferiores, con sistema de soporte de puertas. Con cuatro patas rematadas en conector para garruchas. Con logo institucional.		
VI.2	Puertas fabricadas en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, batientes, para poder manipular ropa limpia. Con bisagras y tiradores de acero inoxidable AISI 304-2B de 100 mm y con jebe en todo el contorno de las puertas.		
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jebe duro o equivalente de 150 mm de diámetro como mínimo, dos de ellas con freno.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con soldadura tipo TIG o superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Altura: 900 mm como máximo. Ancho: 700 mm como máximo. Largo: 900 mm como mínimo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna.		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0027	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CARRO PARA TRANSPORTE DE ROPA SUCIA		
	CODIGO SAP: 70010286		
II. DEFINICION			
II.1	Carro de acero inoxidable, con puertas o tapas, de fácil manejo para el traslado de ropa sucia. De fácil limpieza.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal técnico de enfermería, lavandería y otros.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal, tipo armazón.		
V.2	Dos (02) Puertas.		
V.3	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, reforzado con perfiles y almas. Completamente cerrado. Con la leyenda "ROPA SUCIA" en uno de los costados en alto relieve, letra arial de 100mm. Con puertas ubicadas en la parte superior del coche. Con manubrio a ambos lados, fabricada con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 3 mm de espesor y tubo de sección redonda de 25 mm x 1.2 mm de espesor, recubierto de jebe duro de 300 mm de largo x 9 mm como mínimo. Con protector de impactos recubierto de jebe duro de alta resistencia en las esquinas inferiores, con sistema de soporte de puertas. Con cuatro patas rematadas en conector para garruchas. Con logo institucional.		
VI.2	Puertas fabricadas en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, batientes para poder manipular ropa sucia. Con bisagras y tiradores de acero inoxidable AISI 304-2B de 100 mm y con jebe en todo el contorno de las puertas.		
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jebe duro o equivalente de 150 mm de diámetro como mínimo, dos de ellas con freno.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con soldadura tipo TIG o superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Altura: 900 mm como máximo. Ancho: 700 mm como máximo. Largo: 900 mm como mínimo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna.		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0028	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CARRO PORTA BALON DE OXIGENO		
	CODIGO SAP: 70010040		
II. DEFINICION			
II.1	Carro de acero inoxidable para el transporte de balón de oxígeno tipo D y E. De fácil manejo y limpieza.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de técnico de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura rodable.		
V.2	Dos (02) anillos de soporte.		
V.3	Dos (02) ruedas de caucho.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura metálica rodable y altura ajustable, fabricada con tubo de acero inoxidable AISI 304-2B de 22 mm de diámetro x 1.0 mm de espesor como mínimo. Con extremo superior cubierto con jebe duro de color negro. Con dos topes inferiores en forma de "V" con remate en regatones de plástico o jebe duro de alta resistencia para mayor estabilidad. Con anillos de soporte para colocación de balón de oxígeno tipo D y E. Altura de agarre ajustable dentro del rango de 950 a 1100 mm o mayor.		
VI.2	Anillos de soporte fabricados con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 115 mm de diámetro como mínimo. Uno ubicado en la parte baja, sobre los topes en forma de "V" y otro ubicado en la parte media de la estructura, con perilla de ajuste.		
VI.3	Ruedas de caucho de 100 mm de diámetro como mínimo. De uso hospitalario.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0029	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	CUBO METALICO PARA DESPERDICIOS, CON TAPA ACCIONADA A PEDAL		
	CODIGO SAP: 70020078		
II. DEFINICION			
II.1	Tacho de basura de acero inoxidable con tapa abisagrada y pedal, para depósito de residuos comunes hospitalarios.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de salud en general.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Un (01) Recipiente principal con tapa y bisagra.		
V.2	Un (01) Pedal para accionamiento de mecanismo de tapa.		
V.3	Un (01) cubo interno.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Recipiente para desperdicios, fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, con forma de cilindro sin costuras ni remaches. Con el borde superior (juntura de la tapa) y base del cilindro forrados en jebe duro. Con logo institucional.		
VI.2	Pedal metálico fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 3 mm de espesor como mínimo y recubierto con jebe duro antideslizante o plástico duro resistente, con sistema de accionamiento mecánico para levantar la tapa del recipiente por medio del pedal.		
VI.3	Cubo interior fabricado de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.00 mm de espesor, sin costuras, ni remaches, con asa tipo balde, capacidad aproximada de 11 litros.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Diámetro del recipiente: 330 mm como máximo. Altura Total: 450 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0030
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	CUNA ACRILICA RODABLE	
	CODIGO SAP: 70020080	
II. DEFINICION		
II.1	Cesta o cuneta de acrílico de una pieza para neonatos, montada sobre carro de transporte diseñado para una fácil y segura movilización.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como neonatología, UCIN, sala de partos, hospitalización, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería, obstetricia y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) estructura principal.	
V.2	Un (01) gabinete.	
V.3	Una (01) cesta acrílica.	
V.4	Una (01) colchoneta.	
V.5	Cuatro (04) garruchas.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura principal tubular rodable, fabricada con tubo de acero inoxidable AISI 304-2B, sección redonda de 38 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor, debidamente soldada y reforzada. Con logo institucional.	
VI.2	Gabinete fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, con dos (02) puertas con tirador tipo asa de acero inoxidable AISI 304-2B y una (01) repisa central fija de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo.	
VI.3	Cesto de acrílico transparente de 4.5 mm de espesor como mínimo, termomoldeado. Con porta tarjeta de indentificación en la cabecera. De 700 mm x 350 mm x 240 mm aproximadamente.	
VI.4	Colchoneta de espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, indeformable semi-duro. Con dimensiones de acuerdo a cesta acrílica. Forrada en tapiz hipoalérgico, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario.	
VI.5	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 75 mm como mínimo, estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la cuna. Con frenos para las dos ruedas de la piecera.	
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo de la estructura: 800 mm como mínimo. Ancho de la estructura: 450 mm como mínimo. Alto de la estructura: 900 mm como mínimo.	
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1	Ninguna	
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.	

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0031
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	CUNA METALICA RODABLE PARA LACTANTES	
	CODIGO SAP: 70010282	
II. DEFINICION		
II.1	Cuna metálica rodable para el descanso de lactantes, con barandas abatibles o corredizas.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como UCIN, hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería, obstetricia y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) estructura principal.	
V.2	Un (01) somier.	
V.3	Dos (02) Barandas laterales.	
V.4	Una (01) colchoneta.	
V.5	Un (01) portasuero telescópico.	
V.6	Cuatro (04) garruchas.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura principal fabricado con tubo de sección cuadrada de acero laminado al frio (LAF) de 30 mm x 3 mm y con sistema para embonar a la cabecera y piecera. Cabecera y piecera, fabricados con tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección cuadrada de 30 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo y plancha de acero LAC de 3.00 mm de espesor como mínimo. Con dos travesaños, superior e intermedio, fabricado con tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección cuadrada de 30 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo. Con travesaño inferior, fabricado con tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección cuadrada de 25 mm x 1.2 mm de espesor. Con filete de acero inoxidable AISI 304 de acabado satinado de 0.6mm de espesor en la parte superior. Piecera, con siete barrotes verticales de tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección redonda de 12 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo. Con orificios en las esquinas de la cuna para la colocación de la varilla porta suero.	
VI.2	Somier o plataforma de colchoneta, fabricado en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.2 mm de espesor como mínimo. La plataforma del paciente cuenta con dos (02) asas en los extremos que sirven para graduar la altura y el ángulo.	
VI.3	Barandas laterales deslizables, con largueros fabricados con tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección redonda de 19 mm x 1.2 mm como mínimo, con trece barrotes verticales con tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección redonda de 12 mm x 1.2 mm. Deslizables por medio de dos (02) guías de barras de acero inoxidable de AISI 304-2B de 8 mm de diámetro como mínimo. En la parte inferior, con topes de plástico polietileno para reducir el ruido en la posición baja.	
VI.4	Varilla porta suero telescópico de acero inoxidable AISI 304-2B, con dos ganchos. El parante fijo esta fabricado con tubo de sección redonda de 15 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo y el telescópico con 13 mm de diámetro x 1.2 mm como mínimo, ganchos en forma de cruz fabricados con barra de acero inoxidable AISI 304-2B de 8 mm de diámetro como mínimo.	
VI.5	Colchoneta de espuma de poliuretano, indeformable, de alta densidad de 100 mm de espesor como mínimo para soportar un peso de 18 Kg/m ³ como mínimo. Forrada con tapiz hipoalérgico, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario.	
VI.6	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de jebe duro o equivalente de 75 mm de diámetro como mínimo. Estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la cama. Dos de ellas con freno.	
VI.7	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.8	Dimensiones aproximadas: Largo Total: 1100 mm como mínimo. Ancho Total: 700 mm como mínimo. Altura Total: 1200 mm como mínimo. Largo del Somier: 950mm como máximo. Ancho del Somier: 550mm como mínimo.	
VI.9	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.	
	VI.9.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.9.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.9.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.9.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.

VI.10	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.11	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.
VI.12	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VII.1	Ninguna
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0032	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	ESCALINATA DE METAL 1 PELDAÑO		
	CODIGO SAP: 70010050		
II. DEFINICION			
II.1	Escalinata metálica para apoyo de pacientes al subir o bajar de la camilla o cama.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura de soporte.		
V.2	Una (01) plataforma con cobertura antideslizante.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura de soporte fabricado en acero laminado al frio (LAF) tubular de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, doblado de una sola pieza, sin seccionar y sin arrugas, con remate en regatones de plástico o jebe duro de alta resistencia.		
VI.2	Plataforma contraplacada de 25 mm de ancho aproximadamente, fabricada con acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo, reforzada y recubierta con material antideslizante de alta resistencia en color negro de 3.5 mm de espesor como mínimo. Con filete o ribete de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo en todo el contorno de la plataforma.		
VI.3	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con Sistema de soldadura MIG Digital o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.4	Dimensiones aproximadas: Altura del peldaño: 200 mm como mínimo. Ancho del peldaño: 250 mm como mínimo. Largo del peldaño: 450 mm como mínimo.		
VI.5	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.5.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.5.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.5.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.5.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.6	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.7	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.		
VI.8	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0033
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	ESCALINATA DE METAL 2 PELDAÑOS	
	CODIGO SAP: 70010052	
II. DEFINICION		
II.1	Escalinata metálica de dos pasos para apoyo de pacientes al subir o bajar de la camilla o cama.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) estructura de soporte.	
V.2	Dos (02) plataformas con cobertura antideslizante.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura de soporte fabricado en acero laminado al frio (LAF) tubular de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, doblado de una sola pieza, sin seccionar y sin arrugas, con remate en regatones de plástico o jebe duro de alta resistencia, que cuente con tensores de acero laminado al frio (LAF) y capacidad de ubicar dos plataformas o peldaños.	
VI.2	Plataforma contraplacada de 25 mm de ancho aproximadamente, fabricada con acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo, reforzada y recubierta con material antideslizante de alta resistencia en color negro de 3.5 mm de espesor como mínimo. Con filete o ribete de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo en todo el contorno de la plataforma.	
VI.3	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con Sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.4	Dimensiones aproximadas: Altura total: 400 mm como mínimo. Ancho del peldaño: 250 mm como mínimo. Largo del peldaño: 450 mm como mínimo.	
VI.5	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.	
	VI.5.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.5.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.5.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.5.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
VI.6	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.	
VI.7	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.	
VI.8	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.	
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1	Ninguna	
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.	

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0034
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	ESTACION PARA LIMPIEZA DE NEONATOS	
	CODIGO SAP: 70010298	
II. DEFINICION		
II.1	Para cambiar bebés o neonatos, tipo maleta, con anclaje a la pared, de polietileno de alta densidad antibacterial. De fácil limpieza.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, neonatología, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería, obstetricia y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) estructura principal.	
V.2	Un (01) sistema neumático.	
V.3	Un (01) juego de correas de seguridad.	
V.4	Un (01) juego de accesorios para fijación a pared.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura principal a modo de estación tipo maleta para ser adosada a la pared, fabricado en polietileno moldeado de alta densidad antibacterial, con superficies contorneadas. Con barra de acero inoxidable AISI 304-2B con bisagra metálica para su instalación.	
VI.2	Sistema neumático para el control de apertura de manera suave.	
VI.3	Correas de seguridad de nylon para asegurar al paciente neonato.	
VI.4	Accesorios para instalación en pared: tarugos, tornillos, arandelas de sujeción, otros en metal zincado o acero.	
VI.5	Dimensiones aproximadas del tablero de limpieza: Largo: 850 mm como mínimo. Profundidad: 540 mm como mínimo.	
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1	Ninguna.	
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo las Normas ISO 9001:2008.	

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0035
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	FICHERO DE PARED PARA 10 PORTA HISTORIAS CLINICAS	
	CODIGO SAP: 70010187	
II. DEFINICION		
II.1	Dispositivo metálico diseñado para mantener ordenadas 10 porta historias clínicas, con anclaje a la pared.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) estructura principal.	
V.2	Dos (02) cremalleras porta historias.	
V.3	Un (01) juego de accesorios para adosamiento a pared.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.2 mm de espesor como mínimo, con marco inferior soldado y reforzado para unir la plancha y cremallera, para ser adosado a la pared. Con baranda de rodillo en la parte inferior a manera de colgador.	
VI.2	Cremalleras inclinadas de 3 mm de espesor como mínimo, con capacidad para 10 porta historias, para una mejor selección, de fácil limpieza.	
VI.3	Accesorios para instalación en pared: tarugos, tornillos, arandelas de sujeción, otros en metal zincado o acero.	
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1	Ninguna	
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.	

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0036
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	MESA DE BIPEDESTACION ADULTO	
	CODIGO SAP: 70010265	
II. DEFINICION		
II.1	Mesa metálica articulada con pedestal o base para el apoyo del paciente.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como rehabilitación física, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería, fisioterapia y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) estructura principal.	
V.2	Una (01) plataforma.	
V.3	Un (01) sistema de regulación.	
V.4	Dos (02) agarraderas.	
V.5	Un (01) soporte de pie.	
V.6	Un (01) juego de correas para paciente.	
V.7	Cuatro (04) garruchas.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura principal fabricada en tubo cuadrado de acero laminado al frio (LAF) de 38 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo. Con sistema de regulación de inclinación de plataforma mediante sistema eléctrico mediante comando que permite que el paciente en condición parapléjica o de cuadriplejía adopte posición horizontal, vertical o posiciones intermedias, para que realice actividades de trabajo graduable de 0 a 90°. Control remoto alámbrico de dos botones como mínimo.	
VI.2	Plataforma de paciente con estructura metálica fabricada con tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección cuadrada de 25 mm x 2.0 mm de espesor como mínimo y una base de madera laminada de 18 mm de espesor como mínimo, cubierta por colchoneta de espuma de poliuretano de 50mm de espesor como mínimo, resistente a deformaciones, con capacidad para soportar 18 Kg/cm ³ . Forrada con tapiz sintético suave, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignífugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario.	
VI.3	Sistema de regulación eléctrico para movimientos basculantes con inclinación regulable hasta 90°.	
VI.4	Agarraderas laterales fabricadas de acero inoxidable AISI 304-2B con tubo de 20 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo. Deslizantes sobre rieles de acero inoxidable AISI 304-2B.	
VI.5	Soporte para pies, con estructura metálica de acero laminado al frio (LAF), con superficie de jebe antideslizante, desmontable y regulable.	
VI.6	Juego de correas con hebilla para piernas, cadera y pecho. Confeccionada con cinta de nylon de 50 mm de espesor como mínimo.	
VI.7	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de poliuretano o equivalente de 125 mm de diámetro como mínimo. Estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la cama. Con sistema de frenos para las cuatro ruedas.	
VI.8	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta	
VI.9	Dimensiones aproximadas: Dimensiones del tablero: 700 mm x 1900 mm como mínimo. Dimensiones de la base: 750 mm x 1400 mm como mínimo. Altura en posición horizontal: 800 mm como mínimo.	
VI.10	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.	
	VI.10.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.10.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.10.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.10.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
VI.11	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.	

VI.12	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.
VI.13	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VII.1	Suministro eléctrico monofásico, 220VAC, 60 Hz y conectado a sistema de puesta a tierra.
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0037
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	MESA DE BIDEPESTACION PEDIATRICO	
	CODIGO SAP: 70010266	
II. DEFINICION		
II.1	Mesa metálica articulada con base o pedestal para apoyo del paciente pediátrico.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como rehabilitación física, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería, fisioterapia y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) estructura principal.	
V.2	Una (01) plataforma.	
V.3	Un (01) sistema de regulación.	
V.4	Dos (02) agarraderas.	
V.5	Un (01) soporte de pie.	
V.6	Un (01) juego de correas.	
V.7	Cuatro (04) garruchas. Las cuatro (04) con freno.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura principal fabricada en tubo de sección cuadrada de acero laminado al frio (LAF) de 38 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo. Con sistema de regulación de inclinación de plataforma mediante sistema eléctrico que permita que el paciente adopte posición horizontal, vertical o posiciones intermedias, para que realice actividades de trabajo graduable de 0 a 90°. Control remoto alámbrico de dos botones como mínimo.	
VI.2	Plataforma de paciente con estructura metálica fabricada con tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección cuadrada de 25 mm x 2.0 mm de espesor como mínimo y una base de madera laminada de 18 mm de espesor como mínimo, cubierta por colchoneta de espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, resistente a deformaciones, con capacidad para soportar 18 Kg/cm³. Forrada con tapiz sintético suave, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignífugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario. Con rodillo de soporte ubicado entre piernas del paciente. Con capacidad para recostar pacientes pediátricos entre 750 mm y 1250 mm de altura como mínimo.	
VI.3	Sistema de regulación eléctrico para movimientos basculantes con inclinación regulable hasta 90°.	
VI.4	Agarraderas laterales fabricadas de acero inoxidable AISI 304-2B con tubo de 20 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo. Deslizantes sobre rieles de acero inoxidable AISI 304-2B.	
VI.5	Soporte para pie, con estructura metálica de acero laminado al frio (LAF), con superficie de jebe antideslizante, desmontable y regulable. Con una bandeja desmontable.	
VI.6	Juego de correas con hebilla para piernas, cadera y pecho. Confeccionada con cinta de nylon de 50 mm de espesor como mínimo.	
VI.7	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de poliuretano o equivalente de 125 mm de diámetro como mínimo. Estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la cama. Con sistema de frenos para las cuatro ruedas.	
VI.8	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia	
VI.9	Dimensiones aproximadas: Dimensiones del tablero: 650 mm x 1350 mm como mínimo Dimensiones de la base: 550 mm x 800 mm como mínimo. Altura en posición horizontal: 800 mm como mínimo	
VI.10	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.	
	VI.10.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.10.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.10.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.10.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
VI.11	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.	
VI.12	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.	

VI.13	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VII.1	Ninguna
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0038	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA DE METAL RODABLE PARA MULTIPLES USOS		
	CODIGO SAP: 70010270		
II. DEFINICION			
II.1	Mesa metálica rodable, con base y cajonera. Con asas para facilitar el traslado. De fácil limpieza.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Dos (02) tableros.		
V.3	Tres (03) barandillas.		
V.4	Dos (02) cajones.		
V.5	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal compuesta por bastidor con cuatro patas y travesaños fabricados con tubos de acero laminado al frio (LAF) de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, y coberturas laterales y posterior en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo. Con dos agarraderas fabricadas con tubo de acero inoxidable AISI 304-2B de 12mm de diámetro x 1.2mm de espesor, ubicadas a ambos lados del mueble. Con guías para contener dos cajones deslizables. Con logo institucional.		
VI.2	Tableros fabricados en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo. Con capacidad para instalar barandillas desmontables en tres de sus lados.		
VI.3	Barandillas fabricadas en acero inoxidable AISI 304-2B de 6 mm de diámetro como mínimo, de fácil montaje para ser instalados en tres, de los cuatro lados de cada uno de los tableros. Dos instaladas a los costados y una en la zona posterior de las bandejas.		
VI.4	Cajones o gavetas fabricados en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo, con tirador de tipo asa de acero inoxidable AISI 304-2B y correderas de tipo telescópica que permitan el fácil desplazamiento y la extracción total de los cajones.		
VI.5	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo, con eje roscado. Dos de ellas con freno.		
VI.6	Dimensiones aproximadas: Largo: 650 mm como mínimo. Ancho: 450 mm como mínimo. Altura al tablero inferior: 340 mm como mínimo. Altura al tablero superior: 840 mm como máximo.		
VI.7	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG, similar o de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.8	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.8.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.8.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.8.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.8.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.9	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.10	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.		
VI.11	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0039	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA DE TRABAJO DE ACERO INOXIDABLE DE 1.40 X 0.70 MT.		
	CODIGO SAP: 70020307		
II. DEFINICION			
II.1	Mesa de acero inoxidable con cajoneras. De fácil limpieza.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Un (01) tablero.		
V.3	Dos (02) cajones.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricado en tubo de sección cuadrada de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo, con cajoneras en la parte inferior al tablero. Con refuerzo metálico a base de travesaño y tensadores a manera de unión de las patas del mismo, todo en acero inoxidable AISI 304-2B. Patas rematadas en regatones de plástico o jebe duro. Con logo institucional.		
VI.2	Tablero fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, de 1 mm de espesor como mínimo, de ajuste uniforme sin intersticios para evitar depósitos de desperdicios, fijado a la estructura principal por medio de combinación de tarugos de nylon y con rosca milimétrica M6 y pernos M6 x 35 mm.		
VI.3	Cajones fabricados en plancha de acero inoxidable AISI304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, de 300 mm x 400 mm x 130 mm como mínimo, con tirador de acero inoxidable AISI 304-2B de 100 mm y correderas de tipo telescópica que permita la completa extracción de los cajones.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Largo: 1400 mm como máximo. Ancho: 700 mm como mínimo. Altura: 750 mm como mínimo y 900 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0040	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA DE TRABAJO DE ACERO INOXIDABLE DE 1.70 X 0.70 MT.		
	CODIGO SAP: 70020461		
II. DEFINICION			
II.1	Mesa de acero inoxidable con cajoneras. De fácil limpieza.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Un (01) tablero.		
V.3	Dos (02) cajones.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricado en tubo de sección cuadrada de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo, con cajoneras en la parte inferior al tablero. Con refuerzo metálico a base de travesaño y tensadores a manera de unión de las patas del mismo, todo en acero inoxidable AISI 304-2B. Patas rematadas en regatones de plástico o jebe duro. Con logo institucional.		
VI.2	Tablero fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, de 1 mm de espesor como mínimo, de ajuste uniforme sin intersticios para evitar depósitos de desperdicios.		
VI.3	Cajones fabricados en plancha de acero inoxidable AISI304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, de 300 mm x 400 mm x 130 mm como mínimo, con tirador de acero inoxidable AISI 304-2B de 100 mm y correderas de tipo telescópica que permita la completa extracción de los cajones.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Largo: 1700 mm como máximo. Ancho: 700 mm como mínimo. Altura: 750 mm como mínimo y 900 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0041	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA DE TRABAJO DE ACERO INOXIDABLE DE 2.00 X 0.90 MT.		
	CODIGO SAP: 70020375		
II. DEFINICION			
II.1	Mesa de acero inoxidable con cajoneras. De fácil limpieza.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Un (01) tablero.		
V.3	Dos (02) cajones.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricado en tubo de sección cuadrada de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo con cajoneras en la parte inferior al tablero. Con refuerzo metálico a base de travesaño y tensadores a manera de unión de las patas del mismo, todo en acero inoxidable AISI 304-2B. Patas rematadas en regatones de plástico o jebe duro. Con logo institucional.		
VI.2	Tablero fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, de 1 mm de espesor como mínimo, de ajuste uniforme sin intersticios para evitar depósitos de desperdicios.		
VI.3	Cajones fabricados en plancha de acero inoxidable AISI304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, de 300 mm x 400 mm x 130 mm como mínimo, con tirador de acero inoxidable AISI 304-2B de 100 mm y correderas de tipo telescópica que permita la completa extracción de los cajones.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Largo: 2000 mm como máximo. Ancho: 900 mm como mínimo. Altura: 750 mm como mínimo y 900 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

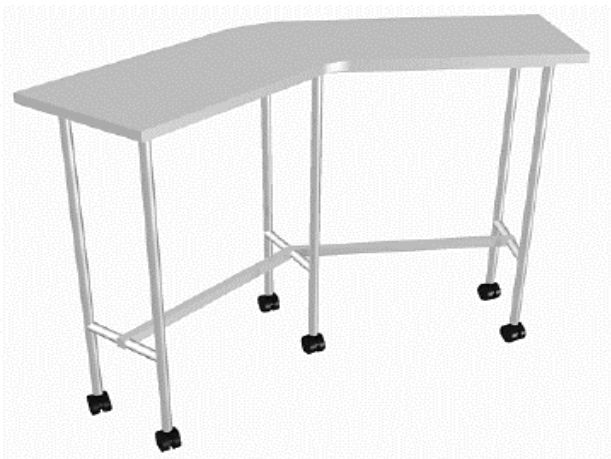
FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0042
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	MESA DIVAN DE METAL PARA EXAMEN GINECO OBSTETRICOS	
	CODIGO SAP: 70010068	
II. DEFINICION		
II.1	Mesa metálica de base fija y colchoneta de tres cuerpos, con pierneras, utilizada para revisión ginecológica.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorio ginecológico, sala de partos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería, obstetricia y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) estructura metálica principal.	
V.2	Una (01) Plataforma para paciente de tres cuerpos.	
V.3	Una (01) colchoneta para paciente de tres cuerpos.	
V.4	Una (01) Bandeja de recolección.	
V.5	Dos (01) pierneras.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura metálica de tubos y travesaños de acero laminado al frio (LAF) de 30 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, para soportar un mínimo de peso en pacientes de 120 Kg, acondicionada para soportar múltiples posiciones de la plataforma de paciente y adecuada para abatimiento de estas, con soportes ajustables para ubicar pierneras u otros accesorios requeridos para la examinación de pacientes, con capacidad para ajustar la altura de los mismos. Con cuatro patas terminadas en regatones de plástico o jebe duro. Con plataforma fabricada en acero laminado al frio (LAF) y recubierta con material antideslizante, a manera de peldaño, ubicado a 150 mm de altura del piso como máximo, para facilitar el ascenso de los pacientes a la cama. Con sistema de varilla y cremallera, con capacidad para múltiples graduaciones.	
VI.2	Plataforma de paciente de tres cuerpos, fabricada en planchas de acero LAF de 0.8 mm de espesor como mínimo, con marco en acero laminado al frio (LAF) tubular de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo. Cabecera y respaldo desmontables o abatibles a través de sistema de varilla y cremallera. Con uniones de tipo bisagra de alta resistencia. Con recorte perineal en el cuerpo central o inferior, para uso de bandeja de recolección, de 110 mm de diámetro como mínimo y 150 mm como máximo.	
VI.3	Colchoneta de espuma de poliuretano, semi dura, de alta densidad de 75 mm de espesor como mínimo, en tres partes (cabecera, respaldo y piecera) de acuerdo a medidas y características de la plataforma de paciente. Con capacidad para soportar como mínimo de 20 a 22 Kg/m³. Soportada en marco de madera resistente y forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario.	
VI.4	Pierneras fabricadas en varilla de acero inoxidable AISI 304-2B de 15 mm de espesor como mínimo, con soporte, para apoyo de piernas, en acero inoxidable AISI 304-2B tipo plancha de 3 mm de espesor como mínimo. Apoyo de piernas de tipo acrílico, fibra de vidrio o plástico tipo ABS, como mínimo. Con correas, manija de ajuste, ergonómico, de fácil limpieza y resistente a productos químicos de limpieza.	
VI.5	Bandeja de recolección de acero inoxidable AISI 304-2B, con pestañas de refuerzo y tirador de 300 mm x 300 m x 120 mm de altura como mínimo, deslizable sobre rieles o canales, instalado en la parte inferior de la mesa. Esta bandeja no deberá tener costuras o remaches.	
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo: 1950 mm como mínimo. Ancho: 650 mm como mínimo. Altura: 650 mm como mínimo y 800 mm como máximo.	
VI.8	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.	
	VI.8.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.8.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.8.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.8.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.

VI.9	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.10	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.
VI.11	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VII.1	Ninguna
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0043	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA DIVAN PARA EXAMENES Y CURACIONES		
	CODIGO SAP: 70010121		
II. DEFINICION			
II.1	Mueble de base fija con colchoneta de dos cuerpos, con sistema de regulación de cabecera, utilizada para revisión de pacientes.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Una (01) plataforma de dos piezas.		
V.3	Una (01) colchoneta para paciente.		
V.4	Un (01) Portasuero telescópico.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada con perfil tipo canal de plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.5 mm de espesor como mínimo, tubo de acero laminado al frio (LAF) de 30 mm x 1.25 mm de espesor como mínimo, con travesaños y/o templadores de refuerzo de tubo de acero laminado al frio (LAF) de 25 mm de diámetro y 1.25 mm de espesor. Con sistema de regulación de cabecera con dispositivo de múltiple graduación. Con soportes para portasueros ubicados en los extremos, ajustados por medio de perilla de plástico duro o polipropileno. Con patas rematadas en regatones de plástico duro o cobertura de jebe duro, de material electroconductor.		
VI.2	Plataforma de paciente de dos piezas: cabecera y cuerpo, con sistema de articulación de tipo varilla y cremallera en la cabecera o con bisagras tipo tijeras de acero inoxidable AISI 304-2B, con inclinación regulable de 0 a 60° aproximadamente. Cubierta por colchoneta de 2 cuerpos, de espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, resistente a deformaciones, con capacidad para soportar 20 Kg/cm ³ como mínimo. Forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipoalérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario.		
VI.3	Portasuero telescópico tubular, en acero inoxidable AISI 304-2B, de 18 mm de diámetro como mínimo, que se extiende hasta un largo de 1100 mm como mínimo. Desmontable, con cuatro ganchos de 6 mm de diámetro como mínimo, para ubicar bolsas o botellas.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Largo: 1950 mm como mínimo. Ancho: 650 mm como mínimo. Altura: 650 mm como mínimo y 800 como máximo.		
VI.6	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.8	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.		
VI.9	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0044	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA DIVAN PEDIATRICA PARA EXAMENES Y CURACIONES		
	CODIGO SAP: 70010143		
II. DEFINICION			
II.1	Mueble de base fija con colchoneta de un cuerpo utilizado para revisión de pacientes pediátricos.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales pediátricas como hospitalización, consultorios externos, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) Estructura metálica principal.		
V.2	Una (01) plataforma de una pieza.		
V.3	Una (01) colchoneta para paciente.		
V.4	Un (01) Portasuero telescópico.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada con perfil tipo canal de plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.5 mm de espesor como mínimo, tubo de acero laminado al frio (LAF) de 30 mm x 1.25 mm de espesor como mínimo, con travesaños y/o templadores de refuerzo de tubo de acero laminado al frio (LAF) de 25 mm de diámetro y 1.25 mm de espesor. Con soportes para portasueros ubicados en los extremos, ajustados por medio de perilla de plástico duro o polipropileno. Con patas rematadas en regatones de plástico duro o cobertura de jebe duro, de material electroconductor.		
VI.2	Plataforma de paciente de una pieza cubierta por colchoneta de espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, resistente a deformaciones, con capacidad para soportar 18 Kg/cm³ como mínimo. Forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario.		
VI.3	Portasuero telescópico tubular, en acero inoxidable AISI 304-2B de 18 mm de diámetro como mínimo, que se extiende hasta un largo de 115 cm aproximadamente. Desmontable, con cuatro ganchos de 6 mm como mínimo, para ubicar bolsas o botellas.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Largo: 1650 mm como mínimo. Ancho: 650 mm como mínimo. Altura: 650 mm como mínimo y 700 como máximo.		
VI.6	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.8	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.		
VI.9	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

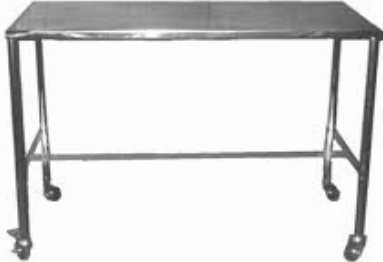
FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0045	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA ESPECIAL PARA TOPICO		
	CODIGO SAP: 70010146		
II. DEFINICION			
II.1	Mesa de acero inoxidable de base y colchoneta de tres cuerpos, utilizada para revisión en tópico.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Una (01) Plataforma para paciente.		
V.3	Una (01) colchoneta para paciente.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura metálica de tubos y travesaños de acero inoxidable AISI 304-2B de 30 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, para soportar un mínimo de peso en pacientes de 120 Kg, acondicionada para soportar múltiples posiciones de la plataforma de paciente y adecuada para abatimiento de estas, Trendelenburg como mínimo, con soportes ajustables para ubicar accesorios requeridos para la examinación de pacientes. Con cuatro patas terminadas en regatones de plástico o jebe duro electroconductor. Con sistema de varilla y cremallera, con capacidad para múltiples graduaciones.		
VI.2	Plataforma de paciente de tres cuerpos, fabricada en planchas de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, con marco en acero inoxidable AISI 304-2B tubular de 25 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo. Cabecera y respaldo desmontables o abatibles a través de sistema de varilla y cremallera, con capacidad de articular en posición trendelenburg como mínimo. Con uniones de tipo bisagra de alta resistencia. La piecera está regulada por medio de un mecanismo fabricado con varilla de acero inoxidable AISI 304-2B de 9 mm de diámetro y manijas de ajuste.		
VI.3	Colchoneta de espuma de poliuretano, de alta densidad de 50 mm de espesor como mínimo, en tres partes, Cabecera, cuerpo y piecera, de acuerdo a medidas y características de la plataforma de paciente, resistente a deformaciones, con capacidad para soportar 18 Kg/cm ³ como mínimo. Soportada en marco de madera resistente y forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Largo: 1950 mm como mínimo. Ancho: 650 mm como mínimo. Altura: 650 mm como mínimo y 850 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0046
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	MESA METALICA ANGULAR PARA INSTRUMENTOS	
	CODIGO SAP: 70010137	
II. DEFINICION		
II.1	Mesa rodable de acero inoxidable para la colocación de instrumental quirúrgico en sala de operaciones. De fácil limpieza.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en sala de operaciones en general. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) estructura metálica principal.	
V.2	Una (01) plataforma superior de tipo angular.	
V.3	Seis (06) garruchas de grado hospitalario.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura principal con travesaños, refuerzos y patas fabricadas en tubo de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x1.2 mm de espesor como mínimo, con forma de media luna angular. Patas rematadas en soporte para garruchas, con travesaño a media altura para brindar refuerzo de soporte.	
VI.2	Plataforma superior fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.2 mm de espesor como mínimo, de forma angular debidamente doblado y reforzado.	
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de jebe electroconductor de 50 mm de diámetro como mínimo, estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la mesa, sin frenos.	
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.5	Dimensiones aproximadas: Longitud Angular exterior: 1520 mm como mínimo. Ancho del tablero: 380 mm como mínimo. Altura Total: 900 mm como máximo. Altura del travesaño: 300 mm como máximo.	
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1	Ninguna	
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.	

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0047	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA METALICA CON DOS DIVISIONES RODABLE		
	CODIGO SAP: 70010072		
II. DEFINICION			
II.1	Mesa rodable de acero inoxidable con dos divisiones para uso de transporte de material médico.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Dos (02) tableros de acero.		
V.3	Tres (03) barandillas.		
V.4	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal compuesta por bastidor con cuatro patas y travesaños fabricados con tubos de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo. Con capacidad de portar barandillas en tres de los lados de cada tablero.		
VI.2	Tableros fabricados en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, de 0.8 mm como mínimo de espesor. Con capacidad para instalar barandillas desmontables en tres de sus lados. Dos instaladas a los costados y una en la zona posterior de las bandejas.		
VI.3	Barandillas fabricadas en acero inoxidable AISI 304-2B de 6 mm de diámetro como mínimo, de fácil montaje.		
VI.4	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo. Dos de ellas con freno.		
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG, similar o de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.6	Dimensiones aproximadas: Largo: 650 mm como mínimo. Ancho: 450 mm como mínimo. Altura al tablero inferior: 350 mm como máximo. Altura al tablero superior: 850 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0048	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA METALICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACION		
	CODIGO SAP: 70010138		
II. DEFINICION			
II.1	Mesa metálica con un cajón y puerta con divisiones. Uso como mesa de noche. De fácil limpieza.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Un (01) tablero superior.		
V.3	Un (01) cajón.		
V.4	Una (01) Puerta.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo, con travesaños, refuerzos y patas de tubo de acero laminado al frio (LAF) de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo. Con gabinete, en su parte inferior, puerta batiente y bisagras, en su parte superior, cajonera con correderas telescópicas que permitan la extracción total del cajón. Patas rematadas en regatones de plástico o jebe duro. Con logo institucional.		
VI.2	Tablero superior fabricado en plancha de melamina de 18mm de espesor como mínimo de 600 Kg/m³ y humedad de 7-10%, bordes protegidos con filete de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.6 mm de espesor como mínimo.		
VI.3	Cajón fabricado en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor, de máximo 100 mm de altura, con correderas telescópicas para fácil retiro, tirador de acero inoxidable AISI 304-2B de 100 mm de largo.		
VI.4	Puerta fabricada en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo con tirador de acero inoxidable AISI 304-2B de 100 mm de largo.		
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.6	Dimensiones aproximadas: Largo: 450 mm como mínimo. Ancho: 350 mm como mínimo. Altura: 800 mm como máximo.		
VI.7	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.7.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.7.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.7.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.7.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.8	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apesadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.9	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.		
VI.10	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

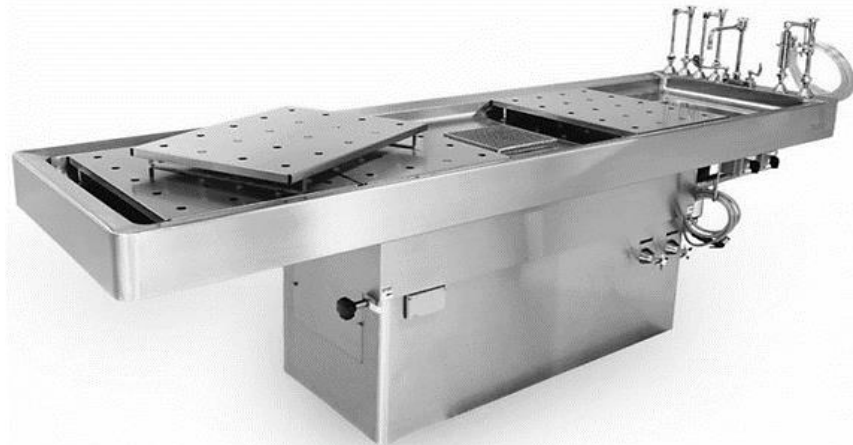
FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0049	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA METALICA PARA CADAVERES		
	CODIGO SAP: 70010152		
II. DEFINICION			
II.1	Mesa de acero inoxidable que se utiliza para la preparación de cadáveres. De fácil limpieza.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en sala de autopsias, servicio de medicina forense, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico forense y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) plataforma para pacientes.		
V.2	Una (01) base fija de soporte.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Plataforma superior fabricada en acero inoxidable AISI 304 -2B, de 1.2 mm de espesor como mínimo, con bordes realzados de 30 mm x 35 mm como mínimo. Con orificio de desagüe en uno de sus extremos. Con inclinación negativa dispuesta en diagonal hacia el desagüe.		
VI.2	Base de soporte con marco tubular de acero inoxidable AISI 304 -2B de 30 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo, con un refuerzo central tubular de acero inoxidable AISI 304 -2B de soporte, y otro en la parte inferior, de 25 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo. Base con cuatro patas fabricadas de tubo de acero inoxidable AISI 304 -2B de 30 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, rematadas en regatones de plástico o jebe duro. Con recipiente de drenaje		
VI.3	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.4	Dimensiones aproximadas: Largo: 1900 mm como mínimo. Ancho: 600 mm como mínimo. Altura: 800 mm como mínimo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017	MC-0050	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	MESA METALICA RECTA RODABLE PARA INSTRUMENTOS	
	CODIGO SAP: 70010147	
II. DEFINICION		
II.1	Mesa rodable de acero inoxidable de dos divisiones para el traslado de material e instrumental médico.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) estructura metálica principal.	
V.2	Un (01) tablero de acero	
V.3	Cuatro (04) garruchas.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura principal, travesaños y refuerzos fabricados en tubos de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.2mm de espesor como mínimo. Con dos refuerzos en forma de "U" de 50 mm x 12 mm x 0.8 mm de espesor como mínimo a lo largo de la parte inferior del tablero. Con cuatro patas rematadas en conectores para garruchas.	
VI.2	Tableros fabricados en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo.	
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jebe electroconductor de 50 mm de diámetro como mínimo, con frenos.	
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.5	Dimensiones aproximadas: Longitud: 400 mm como máximo Ancho: 400 mm como máximo Altura total: 900 mm como máximo	
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1	Ninguna	
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.	

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0051	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA METALICA RODABLE DE CAMA PARA COMER		
	CODIGO SAP: 70010075		
II. DEFINICION			
II.1	Mesa metálica rodable con tablero de melamina, para facilitar al paciente la toma de alimentos en cama.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura inferior.		
V.2	Una (01) estructura superior.		
V.3	Un (01) tablero.		
V.4	Dos (02) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura inferior a modo de base fabricada en tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección rectangular de 50 mm x 25 mm x 1.2mm de espesor como mínimo con filetes de protección fabricados con placha inoxidable de AISI 304-2B de 0.6 mm de espesor. Con base en forma de H y remate en cuatro (04) patas: dos rematadas en regatones de jebe o plástico duro y dos rematadas en conectores para garruchas. Con columna fija de acero inoxidable AISI 304-2B, de sección rectangular de 36 mm x 75 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo.		
VI.2	Estructura superior conformado por tablero y columna telescópica. Columna telescópica, fabricada con tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección rectangular de 40 mm x 80 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo. Despliegue vertical a través de un sistema de resorte activado por un pin de seguridad y retracción de tipo manual. Tablero de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo, enchapado con plástico laminado y filetes de protección fabricados con		
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50mm de diámetro como mínimo con eje roscado, sin freno.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Largo de bandeja: 750 mm como mínimo. Ancho de bandeja: 350 mm como mínimo. Altura: ajustable de 800 mm a 1200 mm como mínimo.		
VI.6	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.8	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.		
VI.9	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0052	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA METALICA RODABLE DE PARA ANESTESIA		
	CODIGO SAP: 70010184		
II. DEFINICION			
II.1	Mesa rodable de acero inoxidable de dos divisiones con cajonera para el traslado de material médico en áreas anestésicas. De fácil limpieza.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como recuperación, cirugía, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Dos (02) bandejas desmontables.		
V.3	Un (01) cajón.		
V.4	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada en tubo de acero inoxidable AISI 304-2B de sección redonda de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, travesaños y refuerzos fabricados en tubo de acero inoxidable AISI 304-2B de sección redonda de 15 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo con marcos para soportar bandejas desmontables, ubicadas en la parte superior y a media altura. Con estructura cajonera cerrada por tres (03) lados, inferior, fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304 - 2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, con corredera telescópica para permitir la extracción total del cajón. Con patas rematadas en conector para garruchas.		
VI.2	Bandejas de acero inoxidable AISI 304-2B desmontables, apoyadas sobre un marco de platina de acero inoxidable AISI 304-2B de 30 mm x 3 mm de espesor como mínimo, con protector de jebe tipo canal para evitar el ruido de las bandejas. Las bandejas no deberán tener intersticios, costuras ni remaches para su fácil limpieza.		
VI.3	Cajón en la parte inferior fabricado íntegramente con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.0 mm de espesor como mínimo. Con tirador de acero inoxidable AISI 304-2B de 100 mm como mínimo. El cajón se deslizará sobre correderas telescópicas metálicas.		
VI.4	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con ruedas de jebe electroconductor de 50 mm de diámetro como mínimo. Dos de ellas con freno.		
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.6	Dimensiones aproximadas: Largo: 660 mm como mínimo. Ancho: 460 mm como mínimo. Altura Total: 840 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0053	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA METALICA TIPO MAYO		
	CODIGO SAP: 70010074		
II. DEFINICION			
II.1	Mesa rodable de acero inoxidable, de altura variable para colocación de instrumental médico.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Un (01) soporte principal para bandeja.		
V.2	Un (01) soporte inferior para base.		
V.3	Dos (02) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Un soporte principal de tubo de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, en su parte superior lleva una perilla de acero inoxidable AISI 304-2B. Con tablero fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor, sin intersticios ni rechaches. El tablero se coloca sobre montante redondo de acero inoxidable AISI 304-2B de 15 mm de diámetro, lo cual permite soportar un peso de 10 Kg como mínimo.		
VI.2	Base inferior pesada de forma rectangular de acero inoxidable AISI 304-2B de 50 mm x 25 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo. Base con remate en cuatro (04) patas: dos rematadas en regatones de jebe o plástico duro y dos rematadas en conectores para garruchas.		
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo con eje roscado, sin freno.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Largo de tablero: 500 mm como mínimo. Ancho de tablero: 400 mm como mínimo. Altura: ajustable de 800 a 1300 mm como mínimo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0054	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA PARA AUTOPSIA		
	CODIGO SAP: 70010151		
II. DEFINICION			
II.1	Mesa de acero inoxidable con componentes sanitarios, agua y desagüe, que facilitan el tratamiento de autopsia de cadáveres.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en sala de autopsias, servicio de medicina forense, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico forense y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) Estructura principal.		
V.2	Una (01) plataforma de paciente.		
V.3	Un (01) sistema de irrigación.		
V.4	Un (01) sistema triturador de tejidos.		
V.5	Una (01) Regadera.		
V.6	Dos (02) Llaves para agua fría.		
V.7	Una (01) Llave mezcladora.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal, fabricada con ángulo de acero inoxidable AISI 304-2B, de 5 mm x 30 mm como mínimo. Con paneles desmontables fabricados con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.2 mm de espesor como mínimo. Con dos puertas con tirador tipo asa para acceder al interior y poder realizar el mantenimiento. Con (04) patines reguladores de altura fabricado con plástico PVC.		
VI.2	Plataforma del paciente, fabricada con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, de 1.5 mm de espesor como mínimo, con bordes realzados de 30 x 35 mm como mínimo, con el tablero superior en "V" para drenaje y con una poza profundidad para el lavado de órganos de 740 mm x 350 mm x 400 mm como mínimo. Cuenta con las conexiones de desagüe de 50 mm y alimentación para agua fría y caliente.		
VI.3	Sistema de irrigación continuo mediante tubería de acero inoxidable AISI 304-2B, ubicada en el extremo de la plataforma.		
VI.4	Sistema triturador de tejidos con motor eléctrico de 1/2 HP y de aire circulante.		
VI.5	Regadera o ducha teléfono de mano, instalada con una manguera flexible, ubicado en el centro de la mesa con llave independiente.		
VI.6	Llaves para agua fría, para graduar la cantidad de agua fría para la ducha teléfono o para el sistema de irrigación continuo.		
VI.7	Llave mezcladora para agua fría y caliente con caño tipo cuello de ganso cromado para la poza.		
VI.8	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.9	Dimensiones aproximadas: Largo de plataforma: 2500 mm como mínimo. Ancho de plataforma: 850 mm como mínimo. Altura total: 900 mm como mínimo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Suministro eléctrico monofásico, 220VAC, 60 Hz y conectado a sistema de puesta a tierra.		
VII.2	Suministros sanitarios de agua caliente, fría y desagüe.		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0055
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	MESA PARA CAMBIAR PAÑALES CON TALLIMETRO PARA BEBES	
	CODIGO SAP: 70010058	
II. DEFINICION		
II.1	Mesa de metal con plataforma diseñada para acostar, revisar y tallar pacientes de edad lactante con total seguridad. Base con cajoneras. De fácil limpieza.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como, hospitalización, consultorios externos, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) Estructura metálica principal.	
V.2	Dos (02) Cajones.	
V.3	Una (01) repisa desmontable.	
V.4	Una (01) Colchoneta de espuma forrada.	
V.5	Un (01) Tallímetro con tope deslizable.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura fabricada en con tubo de seccion rectangular de acero laminado al frio (LAF) de 75 mm x 25 mm x 0.8mm de espesor como mínimo con plataforma superior para ubicar la colchoneta y tallímetro con baranda de protección, para evitar caídas de paciente, y plataforma intermedia a media altura a manera de refuerzo para soportar el peso de trabajo. Con gavetero para colocar dos cajones con rieles telescópicos que permitan la extracción completa de los mismos. Laterales rematados en regatones a manera de patas o filo de plástico o jebe duro. Con riel en el borde y parte posterior a manera de guías de desplazamiento de tope de tallímetro. Con logo institucional.	
VI.2	Colchoneta de espuma de poliuretano de alta densidad de 50 mm de espesor como mínimo, de una sola pieza de acuerdo a medidas y características de la plataforma de paciente. Con capacidad para soportar 18 Kg/m³ como mínimo. Forrada en tapiz hipoalérgico, con color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario. Con cintas abrochables para sujeción de paciente.	
VI.3	Tallímetro fabricado en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm como mínimo, de forma rectangular a manera de tope deslizable a lo largo de la plataforma superior y por encima de la colchoneta. Con la escala de tallímetro ubicada a un lado de la plataforma de fácil visibilidad, fácilmente desmontable para limpieza, con un largo aproximado de 600 mm como mínimo.	
VI.4	Cajón en la parte inferior fabricada íntegramente con plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo. Con tirador de acero inoxidable AISI 304-2B de 100 mm como mínimo. El cajón se deslizará sobre correderas telescópicas metálicas con rueda de nylon. De dimensiones correspondientes al ancho de la mesa y a la mitad del largo de la mesa, con una altura de 100mm como mínimo.	
VI.5	Repisa removible, construida en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, de 430 mm de ancho x 300 mm de largo con borde de 40 mm como mínimo, cubierta con funda de cuero o forro resistente, de fácil lavado y desinfección.	
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.7	Dimensiones aproximadas: Altura: 1050 mm como máximo. Largo: 1100 mm como mínimo. Ancho: 600 mm como máximo.	
VI.8	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.	
	VI.8.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.8.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.8.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.8.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
VI.9	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.	

VI.10	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.
VI.11	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VII.1	Ninguna
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0056	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA PARA MASAJES		
	CODIGO SAP: 70010153		
II. DEFINICION			
II.1	Mueble de base fija con colchoneta de dos cuerpos con orificio ergonómico y cabezal de soporte utilizado para realizar masajes al paciente.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como Rehabilitación y Terapia Física, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de Rehabilitación Física y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Una (01) plataforma de dos piezas.		
V.3	Una (01) colchoneta para paciente de dos cuerpos.		
V.4	Dos (02) reposa brazos.		
V.5	Un (01) reposa cabeza.		
V.6	Un (01) Portasuero telescópico.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada con perfil de plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.2 mm de espesor como mínimo, tubo de acero laminado al frio (LAF) de 30 mm de diámetro x 1.25 mm de espesor como mínimo, con travesaños y/o templadores de refuerzo de tubo de acero laminado al frio (LAF) de 25 mm de diámetro x 1.25 mm de espesor. Con sistema de regulación de cabecera con dispositivo de múltiple graduación. Con soportes para portasueros ubicados en los extremos. Con patas rematadas en regatones de plástico duro o cobertura de jebe duro, de material electroconductor.		
VI.2	Plataforma de paciente de dos piezas: cabecera y cuerpo, con sistema de articulación de tipo varilla y cremallera en la cabecera o con bisagras tipo tijeras de acero inoxidable AISI 304-2B, con inclinación regulable de 0 a 60° aproximadamente. Cubierta por colchoneta de espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, resistente a deformaciones, con capacidad para soportar 20 Kg/m³ como mínimo. Forrada en tapiz hipoalérgico, con color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario. Con orificio facial ergonómico con cubierta.		
VI.3	Reposa brazos y reposa cabeza ajustables, desmontables, forrados en tapiz hipoalérgico, con color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario.		
VI.4	Portasuero telescópico tubular, en acero inoxidable AISI 304-2B, de 18 mm de diámetro como mínimo, que se extiende hasta un largo de 115 cm aproximadamente. Desmontable, con cuatro ganchos en acero inoxidable AISI 304-2B de 6 mm de diámetro como mínimo, para ubicar bolsas o botellas.		
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.6	Dimensiones aproximadas: Largo: 1950 mm como mínimo. Ancho: 650 mm como mínimo. Altura: 650 mm como mínimo y 800 mm como máximo.		
VI.7	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.7.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.7.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.7.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.7.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.8	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.9	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.		
VI.10	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

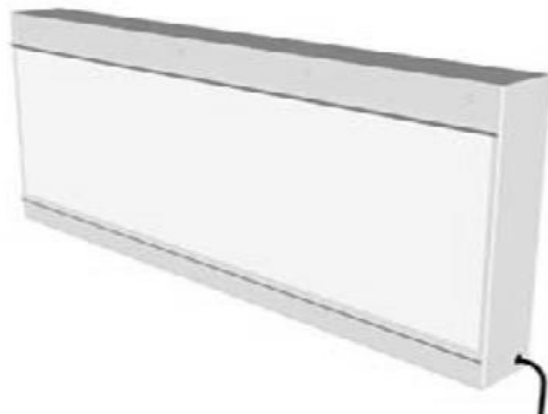
FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0057	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA PORTAROLLOS CON CORTADORA DE MANGAS MIXTAS DE ESTERILIZACION		
	CODIGO SAP: 70010300		
II. DEFINICION			
II.1	Mesa de acero inoxidable con sistema portamangas y corte para el empackado de material médico.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como central de esterilización entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Un (01) dispensador de rollo.		
V.3	Una (01) sistema de corte.		
V.4	Dos (02) canastillas.		
V.5	Dos (02) ganchos.		
V.6	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal a modo de mesa fabricada íntegramente en acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm como mínimo. Rodable con sistema de frenos.		
VI.2	Dispensador de rollo laminado con dispositivo de corte integrado.		
VI.3	Sistema de corte en la parte inferior delantera de la mesa.		
VI.4	Canastillas de acero inoxidable AISI 304-2B, de medidas aproximadas: 300 x600 x300 mm.		
VI.5	Ganchos en ambos laterales de la mesa para soporte de canastillas.		
VI.6	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 100mm de diámetro como mínimo con eje roscado, dos de ellas con freno.		
VI.7	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG, similar o de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.8	Dimensiones aproximadas: Ancho: 1500 mm como mínimo. Profundidad: 800 mm como mínimo. Altura: 1800 mm como mínimo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0058	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA RODABLE DE ACERO INOXIDABLE PARA CURACIONES		
	CODIGO SAP: 70010079		
II. DEFINICION			
II.1	Mesa rodable de acero inoxidable con dos divisiones, con cubetas desmontables para la curación de pacientes.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Dos (02) tableros.		
V.3	Dos (02) barandillas.		
V.4	Dos (02) cajones.		
V.5	Dos (02) cubetas desmontables.		
V.6	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal rodable con bastidor con cuatro patas y travesaños fabricados con tubos de acero inoxidable AISI 304-2B, de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, y coberturas laterales y posterior en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo. Con dos agarraderas fabricadas con tubo de acero inoxidable AISI 304-2B de 12 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo, ubicadas a ambos lados del mueble. Con guías para contener dos cajones deslizables.		
VI.2	Tableros fabricados en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, de 0.8 mm como mínimo de espesor. Con capacidad para instalar barandillas desmontables en tres de sus lados.		
VI.3	Barandillas fabricadas en acero inoxidable AISI 304-2B, de 6 mm de diámetro, como mínimo, de fácil montaje para ser instalados en tres de los cuatro lados de los tableros. Cada una con dos secciones laterales y una posterior de los tableros.		
VI.4	Cajones fabricados en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, de 0.8 mm de espesor como mínimo, con tirador de tipo asa de acero inoxidable AISI 304-2B y correderas de tipo telescópica que permitan el fácil desplazamiento y la extracción total de los cajones.		
VI.5	Cubetas de acero inoxidable AISI 304-2B, con dimensiones aproximadas: 200 mm de diámetro y 60 mm de altura con bordes redondeados. Con soportes giratorios de acero inoxidable AISI 304-2B de 6 mm de diámetro como mínimo.		
VI.6	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo con eje roscado, dos de ellas con freno.		
VI.7	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG, similar o de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.8	Dimensiones aproximadas: Largo: 650 mm como mínimo. Ancho: 450 mm como mínimo. Altura al tablero inferior: 340 mm como mínimo. Altura al tablero superior: 840 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0059	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	MESA RODABLE DE ACERO INOXIDABLE PARA MULTIPLES USOS		
	CODIGO SAP: 70010295		
II. DEFINICION			
II.1	Mesa de acero inoxidable con dos divisiones y cajoneras, rodable y de fácil transporte para uso variado como transporte de material médico, ropa, instrumental, artículos de limpieza o aseo de pacientes.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Dos (02) tableros.		
V.3	Tres (03) barandillas.		
V.4	Dos (02) cajones.		
V.5	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal compuesta por bastidor con cuatro patas y travesaños fabricados con tubos de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, y coberturas laterales y posterior en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo. Con dos agarraderas fabricadas con tubo de acero de inoxidable AISI 304-2B de 12 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor, ubicadas a ambos lados del mueble. Con guías para contener dos cajones deslizables. Con logo institucional.		
VI.2	Tableros fabricados en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo. Con capacidad para instalar barandillas desmontables en tres de sus lados.		
VI.3	Barandillas fabricadas en acero inoxidable AISI 304-2B de 6 mm de diámetro como mínimo, de fácil montaje para ser instalados en tres de los cuatro lados de cada tablero. Dos instaladas a los costados y una en la zona posterior de las bandejas.		
VI.4	Cajones o gavetas fabricados en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, con tirador de tipo asa de acero inoxidable AISI 304-2B y correderas telescópicas que permitan el fácil desplazamiento y la extracción total de los cajones.		
VI.5	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo con eje roscado, dos de ellas con freno.		
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG, similar o de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo: 650 mm como mínimo. Ancho: 450 mm como mínimo. Altura al tablero inferior: 340 mm como mínimo. Altura al tablero superior: 850 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0060	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	NEGATOSCOPIO DE 01 CAMPO		
	CODIGO SAP: 70010080		
II. DEFINICION			
II.1	Dispositivo que permite ver las radiografías a través de un sistema de iluminación por transparencia del negativo colocado ante una mica o vidrio blanco y sin tonos. De un solo campo o cuerpo.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como diagnóstico por imágenes, hospitalización, consultorios externos, emergencia, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Un (01) elemento de sujeción.		
V.3	Una (01) pantalla acrílica.		
V.4	Un (01) sistema de iluminación.		
V.5	Un (01) interruptor.		
V.6	Un (01) cable de alimentación.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal, fabricada con plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo. De un campo dispuesto en tandem de 350 x430 mm como mínimo para el tamaño máximo de una película radiográfica. Diseñada para ser adosada a la pared mediante orejas metálicas. En la parte superior llevará celosías para ventilación. Interruptor incorporado en el marco para encender y apagar.		
VI.2	Elemento de sujeción flexible para las películas radiográficas, tipo clips de acero inoxidable AISI 304-2B.		
VI.3	Pantalla acrílica en opal difuso, de 3 mm de espesor como mínimo, especial para iluminación con fluorescente, abarca totalmente el campo.		
VI.4	Esmaltado interiormente con pigmento blanco especial para iluminadores fluorescentes sin halos de luz ni sombras en pantalla que puedan producir lecturas erróneas, siendo el reflejo totalmente uniforme y difuso.		
VI.5	Sistema de iluminación basado en una lámpara fluorescente de 32W, 220V, 60 Hz con balastro electrónico de 36 Watts, de alta frecuencia.		
VI.6	Cable de alimentación con enchufe universal monofásico con toma de tierra, vulcanizado de 2m de largo como mínimo, de 3 hilos N° 16 AWG.		
VI.7	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con Sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.8	Dimensiones aproximadas Largo total: 420 mm como mínimo Profundidad total: 100 mm como mínimo Altura total: 520 mm como mínimo		
VI.9	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.9.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.9.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.9.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.9.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.10	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.11	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.		
VI.12	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Suministro eléctrico monofásico, 220VAC, 60 Hz y conectado a sistema de puesta a tierra.		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0061	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	NEGATOSCOPIO DE 02 CAMPOS		
	CODIGO SAP: 70010081		
II. DEFINICION			
II.1	Dispositivo que permite ver las radiografías a través de un sistema de iluminación por transparencia del negativo colocado ante una mica o vidrio blanco y sin tonos. De dos campos o cuerpos.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como diagnóstico por imágenes, hospitalización, consultorios externos, emergencia, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Dos (02) elementos de sujeción.		
V.3	Una (01) pantalla acrílica.		
V.4	Un (01) sistema de iluminación.		
V.5	Dos (02) interruptores.		
V.6	Un (01) cable de alimentación.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal, fabricada con plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo. De dos campos dispuestos en tandem de 350 x430 mm como mínimo para el tamaño máximo de una película radiográfica, separados interiormente, especial para trabajos comparativos. Diseñada para ser colgada mediante orejas metálicas. En la parte superior llevará celosías para ventilación. Interruptores incorporados en el marco para encender y apagar cada campo.		
VI.2	Elemento de sujeción flexible para las películas radiográficas, tipo clips de acero inoxidable AISI 304-2B.		
VI.3	Pantalla acrílica en opal difuso, de 3 mm de espesor como mínimo, especial para iluminación con fluorescente, abarca totalmente los 02 campos.		
VI.4	Esmaltado interiormente con pigmento blanco especial para iluminadores fluorescentes sin halos de luz ni sombras en pantalla que puedan producir lecturas erróneas, siendo el reflejo totalmente uniforme y difuso.		
VI.5	Sistema de iluminación basado en dos lámparas fluorescente de 32W, 220V, 60 Hz con balastro electrónico de 36 Watts, de alta frecuencia.		
VI.6	Cable de alimentación con enchufe universal monofásico con toma de tierra, vulcanizado de 2m de largo como mínimo, de 3 hilos N° 16 AWG.		
VI.7	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con Sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.8	Dimensiones aproximadas Largo total: 780 mm como mínimo Profundidad total: 100 mm como mínimo Altura total: 520 mm como mínimo		
VI.9	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.9.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.9.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.9.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.9.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.10	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.11	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.		
VI.12	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Suministro eléctrico monofásico, 220VAC, 60 Hz y conectado a sistema de puesta a tierra.		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0062	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	NEGATOSCOPIO DE 03 CAMPOS		
	CODIGO SAP: 70010082		
II. DEFINICION			
II.1	Dispositivo que permite ver las radiografías a través de un sistema de iluminación por transparencia del negativo colocado ante una mica o vidrio blanco y sin tonos. De tres campos o cuerpos.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como diagnóstico por imágenes, hospitalización, consultorios externos, emergencia, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Tres (03) elementos de sujeción.		
V.3	Una (01) pantalla acrílica.		
V.4	Un (01) sistema de iluminación.		
V.5	Tres (03) interruptores.		
V.6	Un (01) cable de alimentación.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal, fabricada con plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo. De tres campos dispuestos en tandem de 350 x430 mm como mínimo para el tamaño máximo de una película radiográfica, separados interiormente, especial para trabajos comparativos. Diseñada para ser colgada mediante orejas metálicas. En la parte superior llevará celosías para ventilación. Interruptores incorporados en el marco para encender y apagar cada campo.		
VI.2	Elemento de sujeción flexible para las películas radiográficas, tipo clips de acero inoxidable AISI 304-2B.		
VI.3	Pantalla acrílica en opal difuso, de 3 mm de espesor como mínimo, especial para iluminación con fluorescente, abarca totalmente los 03 campos.		
VI.4	Esmaltado interiormente con pigmento blanco especial para iluminadores fluorescentes sin halos de luz ni sombras en pantalla que puedan producir lecturas erróneas, siendo el reflejo totalmente uniforme y difuso.		
VI.5	Sistema de iluminación basado en tres lámparas fluorescente de 32W, 220V, 60 Hz con balastro electrónico de 36 Watts, de alta frecuencia.		
VI.6	Cable de alimentación con enchufe universal monofásico con toma de tierra, vulcanizado de 2m de largo como mínimo, de 3 hilos N° 16 AWG.		
VI.7	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con Sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.8	Dimensiones aproximadas Largo total: 1130 mm como mínimo Profundidad total: 100 mm como mínimo Altura total: 520 mm como mínimo		
VI.9	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.9.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.9.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.9.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.9.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.10	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.11	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.		
VI.12	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Suministro eléctrico monofásico, 220VAC, 60 Hz y conectado a sistema de puesta a tierra.		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0063	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	PELDAÑO METALICO PARA SALA DE OPERACIONES		
	CODIGO SAP: 70010118		
II. DEFINICION			
II.1	Peldaño de acero inoxidable con plataforma antideslizante, para apoyo de pacientes al subir o bajar de la mesa de operaciones o cama.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como cirugía, recuperación, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura de soporte.		
V.2	Una (01) plataforma con cobertura antideslizante.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura de soporte fabricado en acero inoxidable AISI 304-2B, tubular de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, doblado de una sola pieza, sin seccionar y sin arrugas, con remate en regatones de plástico o jebe duro de alta resistencia.		
VI.2	Plataforma contraplacada de 25 mm de ancho aproximadamente, fabricada con acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, reforzada y recubierta con material antideslizante de alta resistencia en color negro. Con filete o ribete de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo en todo el contorno de la plataforma.		
VI.3	Soldadura: Todas las uniones irán soldadas eléctricamente con sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.4	Dimensiones aproximadas: Altura del peldaño: 200 mm como mínimo. Ancho del peldaño: 250 mm como mínimo. Largo del peldaño: 450 mm como mínimo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0064	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	PORTA BALDE METALICO RODANTE		
	CODIGO SAP: 70010001		
II. DEFINICION			
II.1	Balde de acero inoxidable con asa y base rodable que se utiliza para retiro de material biológico en procedimientos médicos quirúrgicos.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) base metálica rodante.		
V.2	Un (01) balde.		
V.3	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura fabricada íntegramente en acero inoxidable AISI 304-2B, con 02 anillos de plancha de 1.5 mm de espesor como mínimo, cortados concéntricamente mediante montantes perfilados del mismo material. Con travesaños y refuerzos en la parte inferior a modo de base en cruz. Con terminales para instalar garruchas. Con protectores de jebe en ambos círculos concéntricos para soportar el balde. Con logo institucional.		
VI.2	Balde de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.0 mm de espesor como mínimo, sin costuras, ni remaches, capacidad aproximada de 12 litros, con asa fabricada en varilla de acero inoxidable AISI 304-2B de 5 mm de diámetro como mínimo.		
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo con eje roscado, sin freno.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Diámetro de base soporte: 400 mm como mínimo. Altura de base soporte: 300 mm como mínimo. Diámetro de boca de balde: 250 mm como mínimo. Altura de balde: 300 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

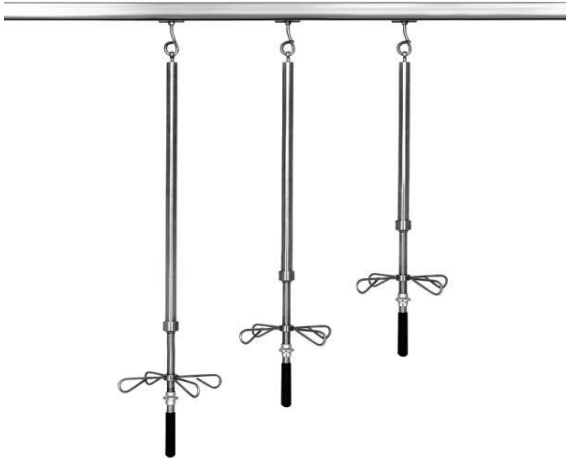
FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0065	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	PORTA BOLSA METALICA RODABLE PARA ROPA SUCIA		
	CODIGO SAP: 70010086		
II. DEFINICION			
II.1	Estructura metálica con aro sobre postes y base rodable, se utiliza para retirar ropa sucia dentro de la bolsa.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal técnico de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) Estructura metálica principal.		
V.2	Tres (03) Bolsas de lona.		
V.3	Tres (03) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura fabricada en acero laminado al frio (LAF) tubular de 25 mm de diámetro x 1.2mm de espesor como mínimo, con aro superior soportado sobre tres parantes unidos en la parte inferior por travesaños. Con tres patas rematadas en conexiones para garruchas.		
VI.2	Bolsa para ropa sucia, confeccionada en lona, de boca redonda y con driza de nylon con la que se asegura a la estructura. Con logo institucional.		
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo, con eje roscado, sin freno.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Diámetro del aro superior: 550 mm como mínimo. Altura total: 1000 mm como máximo.		
VI.6	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.8	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.		
VI.9	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

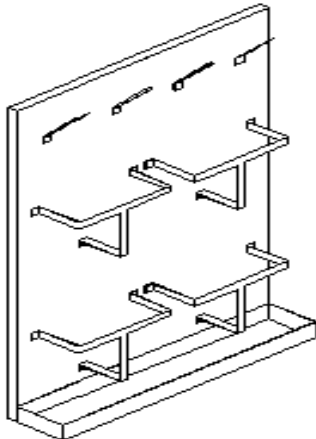
FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0066	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	PORTA BOLSAS PARA BOTAS SUCIAS		
	CODIGO SAP: 70010299		
II. DEFINICION			
II.1	Estructura metálica de circunferencia con postes y base rodable, se utiliza para retirar botas sucias de tela o descartables dentro de la bolsa.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal técnico de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) Estructura metálica principal.		
V.2	Tres (03) Bolsas de lona.		
V.3	Tres (03) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura fabricada en acero laminado al frio (LAF) tubular de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, con aro superior soportado sobre tres parantes unidos en la parte inferior por travesaños. Con tres patas rematadas en conexiones para garruchas.		
VI.2	Bolsa para botas, confeccionada en lona, de boca redonda y con driza de nylon con la que se asegura a la estructura. Con logo institucional.		
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo, con eje roscado, sin freno.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Diámetro del aro superior: 300 mm como mínimo. Altura total: 500 mm como máximo.		
VI.6	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.8	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.		
VI.9	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

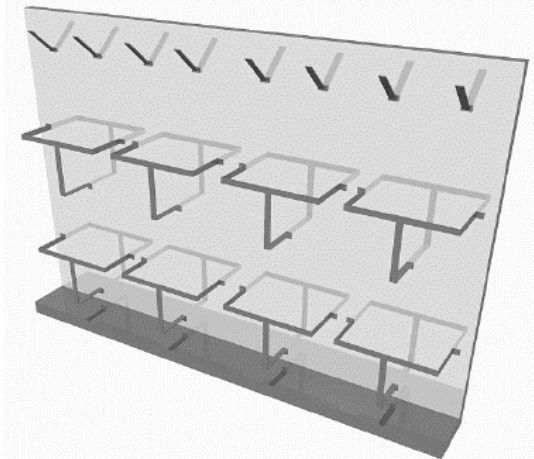
FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0067	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	PORTA LAVATORIO DOBLE DE ACERO INOXIDABLE RODABLE CON GABINETE		
	CODIGO SAP: 70010182		
II. DEFINICION			
II.1	Mueble de acero inoxidable rodable diseñado para el traslado de dos lavatorios de acero inoxidable, usado para el traslado de los utensilios necesarios para el baño en cama de pacientes.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Un (01) gabinete de dos puertas.		
V.3	Dos (02) lavatorios.		
V.3	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada con arcos y travesaños de tubos de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo. Con soporte para gabinete ubicado a media altura. Con barandas superiores paralelas, con aros para soportar dos lavatorios desmontables, cada aro cuenta con una cubierta de jebe para proteger las superficies metálicas, con cuatro patas rematadas en conexión para garruchas. Con logo institucional.		
VI.2	Gabinete con dos puertas y cobertura fabricado con planchas de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, ubicadas a media altura de la estructura principal. Cada puerta con un tirador de tipo asa de 100 mm de acero inoxidable AISI 304-2B como mínimo. Con un tablero interior.		
VI.3	Aros tubulares de acero inoxidable AISI 304-2B, de 19 mm de diámetro y 1.20 mm de espesor como mínimo, colocados en la parte superior a fin de sostener dos lavatorios. El borde de cada aro lleva protector de jebe para evitar el ruido.		
VI.4	Lavatorio de una sola estructura de plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, con bordes redondeados, sin costuras ni remaches. Con diámetro exterior de 340 mm como mínimo y diámetro interior de 290 mm como mínimo y altura de 70 mm aproximadamente.		
VI.5	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo con eje roscado. Dos de ellas con freno.		
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo: 660 mm como mínimo. Ancho: 340 mm como mínimo. Altura: 860 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0068	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	PORTA LAVATORIO SIMPLE CON LAVATORIO DE ACERO INOXIDABLE		
	CODIGO SAP: 70010092		
II. DEFINICION			
II.1	Estructura de acero inoxidable rodable diseñado para el traslado de un lavatorio para el aseo de paciente.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Un (01) lavatorio.		
V.3	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada con arcos y travesaños de tubos de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo. Con aro para soportar lavatorio desmontable, con una cubierta de jebe para proteger las superficies metálicas, con cuatro patas rematadas en conexión de garruchas. Todo en acero inoxidable de calidad AISI 304-2B.		
VI.2	Aro tubular de acero inoxidable AISI 304-2B, de 19 mm de diámetro y 1.20 mm de espesor aproximadamente, colocado en la parte superior a fin de sostener un lavatorio. El borde del aro lleva protector de jebe para evitar el ruido.		
VI.3	Lavatorio de una sola estructura de plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, con bordes redondeados, sin costuras ni remaches. Con diámetro exterior de 340 mm como mínimo y diámetro interior de 290 mm como mínimo y altura de 70 mm como mínimo.		
VI.4	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo con eje roscado. Dos de ellas con freno.		
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.6	Dimensiones aproximadas: Largo: 400 mm como mínimo. Ancho: 340 mm como mínimo. Altura: 860 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

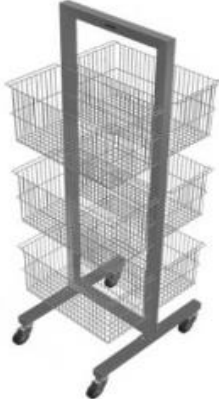
FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0069	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	PORTASUERO METALICO RODABLE MULTIPLE		
	CODIGO SAP: 70010124		
II. DEFINICION			
II.1	Poste metálico con base rodable estable, con gancho para la sujeción de hasta dos bolsas o botellas de suero. Con sistema de graduación de la altura.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) varilla telescópica.		
V.2	Un (01) soporte principal		
V.3	Una (01) base rodante.		
V.4	Cinco (05) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Varilla telescópica fabricada en tubo de acero inoxidable AISI 304-2B, de 15 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, con ganchos fabricados de barra de acero inoxidable AISI 304-2B de 7 mm de diámetro como mínimo, soldados en el extremo en forma de cruz, con brazos iguales, con muescas o dobleces para colgar bolsas o botellas.		
VI.2	Con soporte principal fabricado con tubo redondo de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, con una longitud de 1100 mm como mínimo. Con perilla de ajuste roscada de acero inoxidable AISI 304-2B para regular la altura del portasuero.		
VI.3	Base rodante fabricada en material sintético, polímero de alto impacto o equivalente, montada sobre una base de cinco brazos rematados en conexión para garruchas.		
VI.4	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo con eje roscado, de alta resistencia al tránsito. Sin frenos.		
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.6	Dimensiones aproximadas: Altura mínima: 1000 mm Altura máxima: 1900 mm Dimensiones de la base rodable: diámetro 350 mm como mínimo, altura 100 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0070
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	PORTASUERO METALICO DE TECHO	
	CODIGO SAP: 70010160	
II. DEFINICION		
II.1	Poste metálico con riel en techo, con gancho para la sujeción de bolsas o botellas de suero. Con sistema de graduación de la altura.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Un (01) poste retráctil.	
V.2	Cuatro (04) ganchos para suero.	
V.3	Un (01) soporte deslizante.	
V.4	Un (01) riel metálico.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Poste retráctil fabricado con tubo de acero inoxidable AISI 304-2B, con barra fija de 18 mm de diámetro como mínimo y tubo retráctil de 12 mm de diámetro como mínimo. De fácil ajuste de altura con una mano.	
VI.2	Ganchos fabricados con barra de acero inoxidable AISI 304-2B de 6 mm de diámetro como mínimo, soldados en el extremo en forma de cruz, con brazos iguales, con muescas o dobleces para colgar bolsas o botellas.	
VI.3	Soporte deslizante de PVC, con ruedas de nylon tipo rodamiento para un fácil y silencioso movimiento.	
VI.4	Riel metálico recto para techo, fabricado con aluminio extruido reforzado de 3000 mm de largo aproximadamente, con sección de 25 mm x 25 mm como mínimo y 1.2 mm de espesor como mínimo. Con tapas de plástico y topes metálicos en ambos extremos del riel.	
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.6	Dimensiones aproximadas: Altura mínima: 550 mm como mínimo Altura máxima: 1100 mm como máximo.	
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1	Ninguna	
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.	

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0071	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	PORTACHATA Y PAPAGAYO METALICA DE PARED (4 UND.)		
	CODIGO SAP: 70010297		
II. DEFINICION			
II.1	Plataforma de acero inoxidable anclada en la pared, con ganchos y asas para sujetar cuatro chatas y cuatro papagayos con el fin de tenerlos secos y disponibles al uso.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal técnico de enfermería y otros.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Cuatro (04) soportes para chatas.		
V.3	Cuatro (04) soportes para papagayos.		
V.4	Cuatro (04) chatas.		
V.5	Cuatro (04) papagayos.		
V.6	Un (01) juego de accesorios para adosamiento a pared.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada con planchas de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.5 mm de espesor como mínimo, con refuerzos en la parte posterior en base a perfiles, y almas del mismo material. Para ser adosado a pared, para lo cual deberá contar con accesorios para su adosamiento. Con bandeja desmontable instalada en la parte inferior para recolectar los líquidos residuales posteriores a su lavado. Todo de acero inoxidable AISI 304-2B. Con logo institucional.		
VI.2	Soporte para chatas en forma de abrazadera fabricada en acero inoxidable AISI 304-2B en forma de T para albergar una chata por soporte.		
VI.3	Soporte para papagayos de plancha de acero inoxidable AISI 304-2B montado en la plataforma a manera de colgador.		
VI.4	Chata estándar de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.2 mm de espesor como mínimo.		
VI.5	Papagayo estándar de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.2 mm de espesor como mínimo.		
VI.6	Accesorios para instalación en pared: tarugos, tornillos y otros en acero inoxidable AISI 304-2B.		
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo: 775 mm como mínimo. Altura: 1200 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0072	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	PORTACHATA Y PAPAGAYO METALICA DE PARED (8 UND.)		
	CODIGO SAP: 70010158		
II. DEFINICION			
II.1	Plataforma de acero inoxidable anclada en la pared, con ganchos y asas para sujetar ocho chatas y ocho papagayos con el fin de tenerlos secos y disponibles al uso.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal técnico de enfermería y otros.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura metálica principal.		
V.2	Ocho (08) soportes para chatas.		
V.3	Ocho (08) soportes para papagayos.		
V.4	Ocho (08) chatas.		
V.5	Ocho (08) papagayos.		
V.6	Un (01) juego de accesorios para adosamiento a pared.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada con planchas de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.5 mm de espesor como mínimo, con refuerzos en la parte posterior en base a perfiles y almas del mismo material. Para ser adosado a pared, para lo cual deberá contar con accesorios para su adosamiento. Con bandeja desmontable instalada en la parte inferior para recolectar los líquidos residuales posteriores a su lavado. Todo de acero inoxidable AISI 304-2B. Con logo institucional.		
VI.2	Soporte para chatas en forma de abrazadera fabricada en acero inoxidable AISI 304-2B en forma de T para albergar una chata por soporte.		
VI.3	Soporte para papagayos de plancha de acero inoxidable AISI 304-2B montado en la plataforma a manera de colgador.		
VI.4	Chata estándar de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.2 mm de espesor como mínimo.		
VI.5	Papagayo estándar de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.2 mm de espesor como mínimo.		
VI.6	Accesorios para instalación en pared: tarugos, tornillos y otros en acero inoxidable AISI 304-2B.		
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo: 1550 mm como mínimo. Altura: 1200 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0073	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	RACK MOVIL PARA CAJAS DE INSTRUMENTAL		
	CODIGO SAP: 70010197		
II. DEFINICION			
II.1	Carro o estructura de acero inoxidable rodable para el traslado de las cajas de instrumental médico.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
  IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Ocho (08) contenedores de instrumental.		
V.3	Ocho (08) repisas fijas.		
V.4	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal rodable, fabricada con tubo de sección cuadrada de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm x 1.5 mm de espesor como mínimo, para el traslado de cajas de instrumental quirúrgico.		
VI.2	Repisas fijas fabricadas con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.5 mm de espesor como mínimo, con borde realzado en sus cuatros lados.		
	Contenedor de instrumental de medidas aproximadas de 260 x 270 x 150 mm (2), 480 x 270 x 150 mm (3), 570 x 270 x 150 mm (3).		
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon o equivalente de 100 mm de diámetro como mínimo, de alta resistencia, dos de ellas con freno.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Ancho total: 600 mm como mínimo. Largo total: 750 mm como mínimo. Altura total: 2000 mm como mínimo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0074	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	RACK MOVIL PARA CESTAS		
	CODIGO SAP: 70010196		
II. DEFINICION			
II.1	Carro o estructura de acero inoxidable rodable con canastillas para el traslado de cestas.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Seis (06) canastillas.		
V.3	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal rodable, fabricada con tubo de sección cuadrada de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm x 1.5 mm de espesor como mínimo, para el traslado de cestas. Con pines para colgar tres (03) canastillas por el frente y tres (03) por la espalda.		
VI.2	Canastillas fabricadas de barras de acero inoxidable AISI 304-2B de 6 mm y de 3 mm de diámetro como mínimo.		
VI.3	Garruchas de grado hospitalario omnidireccionales, con rueda de nylon o equivalente de 100mm de diámetro como mínimo, de alta resistencia, dos de ellas con freno.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Ancho total: 600 mm como mínimo. Largo total: 750 mm como mínimo. Altura total: 2000 mm como mínimo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0075	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	RACK MURAL PARA CESTAS		
	CODIGO SAP: 70010198		
II. DEFINICION			
II.1	Estructura de acero inoxidable anclada en pared con canastillas para la colocación de cestas.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Cuatro (04) canastillas.		
V.3	Un (01) juego de elementos de fijación.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal a modo de panel adosado a pared, fabricada íntegramente con acero inoxidable AISI 304-2B, de 1.5mm de espesor como mínimo, con pines para colgar canastillas.		
VI.2	Canastillas fabricadas con barras de acero inoxidable AISI 304-2B de 6 mm y de 3 mm de diámetro como mínimo, desmontables. Con medidas aproximadas de 600 mm x 300 mm x 300 mm como mínimo.		
VI.3	Elementos de fijación de acero inoxidable, incluye todos los accesorios para adosar a la pared.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Ancho total: 600 mm como mínimo. Altura total: 2000 mm como mínimo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

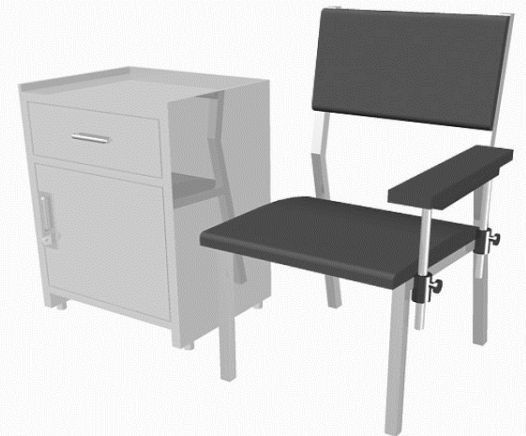
FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0076
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	SILLA DE RUEDAS ADULTO	
	CODIGO SAP: 70020235	
II. DEFINICION		
II.1	Silla mecánica con cuatro ruedas, diseñadas para permitir el desplazamiento de aquellas personas con problemas de locomoción o movilidad reducida, debido a una lesión, enfermedad física o psicológica.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, rehabilitación física, emergencia, recuperación, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) estructura principal plegable.	
V.2	Dos (02) ruedas posteriores.	
V.3	Dos (02) ruedas delanteras.	
V.4	Dos (02) aros para manipulación.	
V.5	Dos (02) frenos mecánicos.	
V.6	Dos (02) apoya pies.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura principal plegable construido en acero laminado al frio (LAF) cromado, tubular de 20 mm de diámetro y 2 mm de espesor como mínimo con refuerzos y crucetas. Apoya brazos de material liviano y resistente. Protectores laterales de acero inoxidable AISI 304-2B tipo placa o plancha de acero laminado al frio (LAF) totalmente cromado de 0.8 mm de espesor como mínimo. Respaldo a posición fija. Asiento y respaldar forrados con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, resistente a rayaduras o punciones y daños por rayos ultravioleta, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario. Con templadores internos que eviten deformaciones. Capacidad para soportar 150 kg de peso por lo menos. Con logo institucional.	
VI.2	Ruedas posteriores de 550 mm a 600 mm de diámetro como mínimo de jebe duro y resistente de una sola pieza, sobre estructura de poliuretano de alto impacto con ocho o nueve rayos, con aro propulsor y sistema de rodamientos sellados. Frenos de palanca ajustables.	
VI.3	Ruedas delanteras de 200 mm de diámetro como mínimo, de jebe duro, eje de acero inoxidable AISI 304-2B con sistema de rodamiento de billas.	
VI.4	Frenos regulables tipo palanca, con mango de jebe duro de 150 mm de longitud aproximadamente, con tope de cremalleras y ajuste a cada rueda.	
VI.5	Apoya pies o pisaderas en acero laminado al frio (LAF) cromado, livianas y plegables, de altura regulable, no desmontables.	
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.7	Cromado: Cuando la especificación lo requiera, el cromado debe ser de la clasificación industrial pesado.	
VI.8	Dimensiones aproximadas: Ancho del asiento: 540 mm como mínimo. Fondo del asiento: 450 mm como mínimo Altura del respaldar: 500 mm como máximo	
VI.9	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.	
	VI.9.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.9.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.9.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.9.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.

VI.10	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.11	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.
VI.12	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VII.1	Ninguna
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0077
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	SILLA DE RUEDAS PEDIATRICA	
	CODIGO SAP: 70020236	
II. DEFINICION		
II.1	Silla mecánica con cuatro ruedas, diseñadas para permitir el desplazamiento de pacientes pediátricos con problemas de locomoción o movilidad reducida, debido a una lesión, enfermedad física o psicológica.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales pediátricas, como hospitalización, consultorios externos, rehabilitación física, emergencia, recuperación entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) estructura principal plegable.	
V.2	Dos (02) ruedas posteriores.	
V.3	Dos (02) ruedas delanteras.	
V.4	Dos (02) aros para manipulación.	
V.5	Dos (02) frenos mecánicos.	
V.6	Dos (02) apoya pies.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura principal plegable construido en acero laminado al frio (LAF) cromado, tubular de 20 mm de diámetro y 2 mm de espesor como mínimo con refuerzos y crucetas. Apoya brazos de material liviano y resistente. Protectores laterales de acero inoxidable AISI 304-2B tipo placa o plancha de acero laminado al frio (LAF) totalmente cromado de 0.8 mm de espesor como mínimo. Respaldo a posición fija. Asiento y respaldar forrados con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, resistente a rayaduras o punciones y daños por rayos ultravioleta, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario. Con templadores internos que eviten deformaciones. Capacidad para soportar 75 kg de peso por lo menos. Con logo institucional.	
VI.2	Ruedas posteriores de 550 mm de diámetro como mínimo, de jebe duro y resistente de una sola pieza, sobre estructura de poliuretano de alto impacto con ocho o nueve rayos, con aro propulsor y sistema de rodamientos sellados. Frenos de palanca ajustables.	
VI.3	Ruedas delanteras, omnidireccionales, de 150 mm de diámetro como mínimo, de jebe duro eje de acero inoxidable AISI 304-2B con sistema de rodamiento de billas.	
VI.4	Frenos regulables tipo palanca, mango de jebe duro de 150mm de longitud aproximadamente, con tope de cremalleras y ajuste a cada rueda.	
VI.5	Apoya pies o pisaderas en acero laminado al frio (LAF) cromado, livianas y plegables, de altura regulable, no desmontables.	
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.7	Cromado: Cuando la especificación lo requiera, el cromado debe ser de la clasificación industrial pesado.	
VI.8	Dimensiones aproximadas de acuerdo al paciente: Ancho del asiento: 340 mm como mínimo. Fondo del asiento: 350 mm como mínimo Altura del respaldar: 400 mm como máximo	
VI.9	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.	
	VI.9.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.9.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
	VI.9.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.9.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
VI.10	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.	

VI.11	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.
VI.12	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VII.1	Ninguna
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0078	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	SILLA DE TRATAMIENTO		
	CODIGO SAP: 70020237		
II. DEFINICION			
II.1	Silla de acero inoxidable adecuada para dar comodidad al paciente y facilite el tratamiento por parte del especialista médico.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) base soporte con patas.		
V.2	Una (01) estructura superior para soportar asiento.		
V.3	Un (01) asiento.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Base de soporte fabricada con tubo de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, de cinco patas rematadas con patines reguladores de altura fabricados con plástico PVC o jebe duro. Con eje central tipo tubo de acero inoxidable AISI 304-2B de 60 mm de diámetro como mínimo, para ajuste de altura regulable, con sistema de ascenso por pistón neumático, descenso por peso aplicado de paciente. Todo en acero inoxidable AISI 304-2B.		
	Anillo posa pies de 450 mm de diámetro como mínimo fabricado con tubo de acero inoxidable AISI 304-2B de 19 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo.		
VI.2	Soporte de asiento fabricado con plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 3 mm de espesor como mínimo, con sistema de palanca para activar el pistón neumático de 250 mm de carrera como mínimo.		
VI.3	Asiento y espaldar deforma anatómica de plástico resistente al impacto, de una sola pieza, de color institucional, de fácil limpieza y desinfección.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Altura regulable del asiento entre 560 mm y 810 mm o rango más amplio.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0079	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	SILLA ESPECIAL PARA TOMA DE MUESTRA		
	CODIGO SAP: 70010122		
II. DEFINICION			
II.1	Silla con adaptación de brazo para facilitar la toma de muestras de sangre.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como laboratorio, banco de sangre, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal de silla.		
V.2	Un (01) gabinete rodable.		
V.3	Tres (03) gavetas.		
V.4	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura de silla fabricada en tubos de sección cuadrada de acero laminado al frio (LAF) de 25 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo, con travesaños de tubo de sección cuadrada de acero laminado al frio (LAF) de 18 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo, con patas rematadas en regatones de plástico o jebe duro y con dos brazos de soporte para toma de muestras. Con logo institucional.		
VI.2	Asiento fabricado con marco de madera tornillo o triplay ergonómico y anatómico, con esponja de poliuretano de alta densidad de 50 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 18 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario.		
VI.3	Respaldo con base de madera tornillo o triplay de 4 mm de espesor como mínimo, con marco de madera de refuerzo, con esponja de poliuretano de alta densidad de 50 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 18 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario.		
VI.4	Posa brazos acolchados para fijar en estructura adicional, fabricados en tubo redondo de acero laminado al frio (LAF) de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, regulable mediante guía de tubo con perillas de ajuste y dispuestos a ambos lados de la silla.		
VI.5	Gabinete rodable adicional, fabricado en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor como mínimo, con alojamiento para tres gavetas de fácil desplazamiento a través de correderas telescópicas. Rodable mediante una base de tubo de sección cuadrada de acero laminado al frio (LAF) de 25 mm x 1.2 mm de espesor como mínimo con cuatro patas rematadas en conexión para garruchas. Con plataforma superior con bordes de plancha de acero laminado al frio (LAF) debidamente doblado sin excesos ni filos.		
VI.6	Gavetas fabricadas en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 0.8 mm de espesor con correderas telescópicas, con tiradores de acero inoxidable AISI 304-2B.		
VI.7	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo con eje roscado, dos de ellas con freno.		
VI.8	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.9	Dimensiones aproximadas de la silla: Asiento: 410 x 425 mm como mínimo. Altura de Asiento: 410 mm como máximo. Alto total de la silla: 860 mm como máximo. Dimensiones aproximadas del gabinete: Largo: 380 mm como mínimo. Ancho: 440 mm como mínimo. Altura: 790 mm como mínimo y 850 mm como máximo.		
VI.10	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.10.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.10.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	

	VI.10.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.10.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
VI.11	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.	
VI.12	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.	
VI.13	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.	
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1	Ninguna	
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.	

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0080	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	SILLON PARA HEMODIALISIS		
	CODIGO SAP: 70010098		
II. DEFINICION			
II.1	Sillón adecuado para dar comodidad al paciente que requiere hemodiálisis, permitiendo variar de posiciones y angulaciones, tanto de cabecera, espalda, asiento y piernas.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como sala de hemodiálisis entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura soporte principal.		
V.2	Una (01) Plataforma de paciente de al menos tres piezas.		
V.3	Un (01) par de apoyabrazos.		
V.4	Un (01) par de apoyapiernas.		
V.5	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada en acero laminado al frio (LAF), con base de soporte en tubo metálico, con refuerzos internos para soportar pacientes de 120 Kg como mínimo. Con sistema de desplazamiento de piñneras y respaldar, con capacidad para desplegar posición trendelenburg, horizontal o sentado como mínimo, a través de sistema electrónico de control remoto alámbrico o inalámbrico. Con cuatro patas rematadas en conexión para garruchas y sistema de movimiento, ajuste y soporte de brazos, controlable por el usuario. Con logo institucional.		
VI.2	Plataforma de paciente dividida en al menos tres partes: Respaldar, asiento y piñnera. Respaldar que cuente como mínimo con sección espaldar y cabecera. Asiento que cuente como mínimo con sección base y brazeras o apoyabrazos. Piñneras que cuenten con piecera y apoya pies como mínimo. De especial diseño para pacientes de hemodiálisis. De color institucional.		
	VI.2.1	Sección espaldar, con cabecera desmontable o integrada. En el caso de ser desmontable deberá ser anatómica, en caso de ser fijo, fabricado en estructura de madera o metal. Ambos con esponja de poliuretano de alta densidad de 60 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmene y antihongos. De uso hospitalario.	
	VI.2.2	Asiento con plataforma fabricada con madera o metal con esponja de poliuretano de alta densidad de 60 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmene y antihongos. De uso hospitalario. Con apoya brazos a ambos lados con cubierta en la parte superior, en el mismo material del asiento, con sistema de regulación de extensión y altura de estos. Reclinables atrás y adelante.	
	VI.2.3	Piñnera de una sola pieza fabricada con madera o metal con esponja de poliuretano de alta densidad de 60 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmene y antihongos. De uso hospitalario. Con apoya piernas que cuente con diferentes posiciones para ubicación y de fácil manipulación.	
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de poliuretano o equivalente de 125 mm de diámetro como mínimo, con sistema de frenos, al menos en dos de ellas, con soporte de ruedas de ancho no mayor al ancho del asiento.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Largo: de 110 mm (retraído) a 2000 mm como máximo (desplegado horizontalmente). Ancho: de 620 a 800 mm como máximo. Altura: 1150 mm como máximo.		
VI.6	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable AISI 304-2B, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	

	VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.	
VI.8	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.	
VI.9	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.	
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1	Suministro eléctrico monofásico, 220VAC, 60 Hz y conectado a sistema de puesta a tierra.	
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.	
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.	

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0081	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	SILLON PARA HEMODONACION		
	CODIGO SAP: 70010099		
II. DEFINICION			
II.1	Sillón adecuado para la comodidad del paciente donador de sangre, con apoya brazos que facilitan el proceso de extracción. Movimientos que permiten tener diferentes posiciones.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como Banco de sangre entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura soporte principal.		
V.2	Una (01) Plataforma de paciente de al menos tres piezas.		
V.3	Un (01) par de apoyabrazos.		
V.4	Un (01) par de apoyapiernas.		
V.5	Cuatro (04) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada en acero laminado en frio (LAF) con base de soporte en tubo metálico, con refuerzos internos para soportar 120 Kg como mínimo. Con sistema de desplazamiento de pierneras y respaldar, con capacidad para desplegar posición trendelenburg, horizontal o sentado como mínimo a través de sistema electrónico de control remoto alámbrico o inalámbrico. Con cuatro patas rematadas en conexión para garruchas y sistema de movimiento, ajuste y soporte de brazos, controlable por el usuario. Con logo institucional.		
	Plataforma de paciente dividida en al menos tres partes: Respaldar, asiento y piernera. Respaldar que cuente como mínimo con sección espaldar y cabecera. Asiento que cuente como mínimo con sección base y apoyabrazos. Pierneras que cuente con piecera y apoya pies como mínimo. De especial diseño para pacientes de hemodonación. De color institucional.		
	VI.2.1	Sección espaldar, con cabecera desmontable o integrada. En el caso de ser desmontable deberá ser anatómica, en caso de ser fijo, fabricado en estructura de madera o metal. Ambos con esponja de poliuretano de alta densidad de 60 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario.	
	VI.2.2	Asiento con plataforma fabricada con madera o metal con esponja de poliuretano de alta densidad de 60 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario. Con apoya brazos a ambos lados con cubierta en la parte superior, en el mismo material del asiento, con sistema de regulación de extensión y altura de estos.	
	VI.2.3	Piernera de una sola pieza fabricada con madera o metal con esponja de poliuretano de alta densidad de 60 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario. Con apoya piernas que cuente con diferentes posiciones para ubicación y de fácil manipulación.	
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de poliuretano o equivalente de 125 mm de diámetro como mínimo, con sistema de frenos, al menos en dos de ellas, con soporte de ruedas de ancho no mayor al ancho del asiento.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Largo: de 110 mm (retraído) a 2000 mm como máximo (desplegado horizontalmente). Ancho: de 620 a 800 mm como máximo. Altura: 1150 mm como máximo.		
VI.6	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable AISI 304-2B, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	

	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.
VI.7		Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.8		Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.
VI.9		Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1		Suministro eléctrico monofásico, 220VAC, 60 Hz y conectado a sistema de puesta a tierra.
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1		Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.
VIII.2		Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0082	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	SILLON PARA TRATAMIENTO		
	CODIGO SAP: 70020326		
II. DEFINICION			
II.1	Sillón adecuado para brindar comodidad tanto al paciente como al especialista médico, permitiendo movimientos del asiento, espaldar, brazos y piñneras; así como elevación de la unidad.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorios externos, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería entre otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Una (01) plataforma de paciente.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal en acero LAF con base de soporte de tipo fija con columna de elevación del asiento con activación electromecánico. Con mando de movimientos a través de control remoto, mando manual incorporado al equipo y/o sistema de pedales. Con apoyabrazos fabricados en material metálico, articulado que permita la adaptación a las posiciones del asiento y respaldar. Movimientos ascendente y descendente, así como movimientos articulados en conjunto y horizontal como mínimo. Rotación sobre su eje mayor a 180°. Con inclinación de respaldo. Con logo institucional.		
VI.2	Plataforma de paciente de tres piezas como mínimo, fabricada en base de acero LAF recubierta con esponja de poliuretano de alta densidad de 50 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario. Que permita adoptar diferentes posiciones en base a los mandos controlados por el usuario. Ajuste de dobles de la seccion de piernas a la altura de las rodillas (de 0° a 90° aproximadamente)		
VI.3	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.4	Dimensiones aproximadas: Largo total: 1900 mm como mínimo y 2000 mm como máximo. Ancho de la plataforma: 540 mm como mínimo. Ancho total: 800 mm como mínimo. Altura total: 650 mm como mínimo y 1000 mm como máximo.		
VI.5	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.5.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.5.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.5.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.5.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.6	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.7	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.		
VI.8	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Suministro eléctrico monofásico, 220VAC, 60 Hz y conectado a sistema de puesta a tierra.		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		
VIII.2	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 13485.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0083	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	TABURETE DE ACERO INOXIDABLE GIRATORIO CON RESPALDAR		
	CODIGO SAP: 70020415		
II. DEFINICION			
II.1	Taburete rodable y giratorio, con espaldar, todo en acero inoxidable, para uso en salas de intervenciones quirúrgicas y procedimientos médicos.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como cirugía, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura de base.		
V.2	Un (01) asiento de paciente.		
V.3	Un (01) respaldar.		
V.4	Cinco (05) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura de base en acero inoxidable AISI 304-2B de tipo tubular, acondicionado para soportar columna de base o asiento de paciente. Con sistema de elevación de tipo resorte o pistón neumático, con manivela de control por liberación y descenso por medio de ajuste por peso de usuario. Con aro posapie de 420 mm de diámetro como máximo, soldado con travesaños radiales que permitan su uso a manera de apoya pies. Con cinco (05) patas soldadas en estructura de brazos radiales fabricadas de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, rematados en conexiones para colocar garruchas. Con mecanismo que permita girar el asiento en ambas direcciones sin sufrir variaciones en la altura preestablecida, este movimiento debe ser independiente al proporcionado a través de las garruchas.		
VI.2	Asiento de madera triplay de 12 mm de espesor como mínimo, con cuatro perforaciones para salida de aire, revestido con espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, de uso hospitalario, montado sobre una plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo y cruceta de platinas de 25 mm x 5 mm de espesor como mínimo.		
VI.3	Respaldar embutido en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, revestido con espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, de uso hospitalario. Con brazo de ensamblaje a la base mediante platina de acero inoxidable AISI 304-2B de 50 mm x 5 mm de espesor como mínimo, con mecanismo que permita desplazar la platina hacia adentro o hacia afuera.		
VI.4	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo con eje roscado, sin frenos.		
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.6	Dimensiones aproximadas: Diámetro del asiento: 360 mm como mínimo. Altura inicial del asiento: 400 mm como mínimo. Altura final del asiento: 600 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0084	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	TABURETE DE METAL GIRATORIO Y FIJO		
	CODIGO SAP: 70020277		
II. DEFINICION			
II.1	Taburete giratorio de metal para uso en procedimientos y atención médica.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorio externo, hospitalización, unidad de cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura de base.		
V.2	Un (01) asiento.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura de base en acero laminado al frio (LAF) cromado de tipo tubular, acondicionado para soportar columna de base o asiento de paciente. Con sistema de elevación de tipo resorte o pistón neumático, con manivela de control por liberación y descenso por medio de ajuste por peso de usuario. Con aro posapies de 420 mm de diámetro como máximo, soldado con travesaños radiales que permitan su uso a manera de apoya pies. Con cinco (05) patas soldadas en estructura de brazos radiales fabricadas de acero laminado al frio (LAF) cromado de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, rematados en regatones de plástico o jebe duro. Con mecanismo que permita girar el asiento en ambas direcciones sin sufrir variaciones en la altura preestablecida.		
VI.2	Asiento de madera triplay de 12 mm de espesor como mínimo, con cuatro perforaciones para salida de aire, revestido con espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, de uso hospitalario. Montado sobre una plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo y cruceta de platinas de 25 mm x 5 mm de espesor como mínimo.		
VI.3	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.4	Cromado: Cuando la especificación lo requiera, el cromado debe ser de la clasificación industrial pesado.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Diámetro del asiento: 360 mm como mínimo. Altura inicial del asiento: 470 mm como mínimo. Altura final del asiento: 620 mm como máximo.		
VI.6	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.7	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.8	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0085	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	TABURETE DE METAL GIRATORIO Y RODABLE		
	CODIGO SAP: 70020251		
II. DEFINICION			
II.1	Taburete rodable y giratorio, para uso en procedimientos y atención médica.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorio externo, hospitalización, unidad de cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura de base.		
V.2	Un (01) asiento.		
V.3	Cinco (05) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura de base en acero laminado al frio (LAF) cromado de tipo tubular, acondicionado para soportar columna de base o asiento de paciente. Con sistema de elevación de tipo resorte o pistón neumático, con manivela de control por liberación y descenso por medio de ajuste por peso de usuario. Con aro posapie de 420 mm de diámetro como máximo, soldado con travesaños radiales que permitan su uso a manera de apoya pies. Con cinco (05) patas soldadas en estructura de brazos radiales fabricadas de acero laminado al frio (LAF) cromado de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, rematados en conexiones para colocar garruchas. Con mecanismo que permita girar el asiento en ambas direcciones sin sufrir variaciones en la altura preestablecida, este movimiento debe ser independiente al proporcionado por las garruchas.		
VI.2	Asiento de madera triplay de 12 mm de espesor como mínimo, con cuatro perforaciones para salida de aire, revestido con espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, de uso hospitalario, montado sobre una plancha de acero laminado al frio (LAF) cromado de 0.8 mm de espesor como mínimo y cruceta de platinas de 25 mm x 5 mm de espesor como mínimo.		
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo con eje roscado, sin frenos.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Cromado: Cuando la especificación lo requiera, el cromado debe ser de la clasificación industrial pesado.		
VI.6	Dimensiones aproximadas: Diámetro del asiento: 360 mm como mínimo. Altura inicial del asiento: 470 mm como mínimo. Altura final del asiento: 620 mm como máximo.		
VI.7	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.7.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.7.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.7.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.7.4	Sellado, proceso de enjuague final no crómico que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.8	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		

VI.9	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200 °C, como mínimo.
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VII.1	Ninguna
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0086	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	TABURETE DE METAL PARA ANESTESISTA		
	CODIGO SAP: 70010109		
II. DEFINICION			
II.1	Taburete de acero inoxidable con espaldar, rodable, para uso del anestesiólogo en procedimientos quirúrgicos.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como sala de cirugía entre otras. Este mobiliario está a disposición del personal médico y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura de base.		
V.2	Un (01) asiento de paciente.		
V.3	Un (01) respaldar.		
V.4	Cinco (05) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura de base en acero inoxidable AISI 304-2B de tipo tubular, acondicionado para soportar columna de base o asiento de paciente. Con sistema de elevación de tipo resorte o pistón neumático, con manivela de control por liberación y descenso por medio de ajuste por peso de usuario. Con aro posapies de 420 mm de diámetro como máximo, soldado con travesaños radiales que permitan su uso a manera de apoya pies. Con cinco patas soldadas en estructura de brazos radiales fabricadas tubo de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, rematados en conexiones para colocar garruchas. Con mecanismo que permita girar el asiento en ambas direcciones sin sufrir variaciones en la altura preestablecida, este movimiento debe ser independiente al proporcionado por las garruchas.		
VI.2	Asiento de madera triplay de 12 mm de espesor como mínimo, con cuatro perforaciones para salida de aire, revestido con espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, de uso hospitalario, montado sobre una plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo y cruceta de platinas de 25 mm x 5 mm de espesor como mínimo.		
VI.3	Respaldar embutido en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B, revestido on espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, de uso hospitalario. Con brazo de ensamblaje a la base mediante platina de acero inoxidable AISI 304-2B de 50 mm x 6 mm de espesor como mínimo, con mecanismo que permita desplazar la platina hacia adentro o hacia afuera.		
VI.4	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo con eje roscado, sin frenos.		
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.6	Dimensiones aproximadas: Diámetro del asiento: 360 mm como mínimo. Altura inicial del asiento: 450 mm como mínimo. Altura final del asiento: 600 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0087	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	TABURETE METALICO GIRATORIO RODABLE, ASIENTO METALICO		
	CODIGO SAP: 70020344		
II. DEFINICION			
II.1	Taburete rodable y giratorio, con asiento metálico, para uso en intervenciones quirúrgicas y procedimiento médicos.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de médico, de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura de base.		
V.2	Un (01) asiento.		
V.3	Cinco (05) garruchas.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura de base en acero inoxidable AISI 304-2B de tipo tubular, acondicionado para soportar columna de base o asiento de paciente. Con sistema de elevación de tipo resorte o pistón neumático, con manivela de control por liberación y descenso por medio de ajuste por peso de usuario. Con aro posapies de 420 mm de diámetro como máximo, soldado con travesaños radiales que permitan su uso a manera de apoya pies. Con cinco patas soldadas en estructura de brazos radiales fabricadas de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, rematados en conexiones para colocar garruchas. Con mecanismo que permita girar el asiento en ambas direcciones sin sufrir variaciones en la altura preestablecida, este movimiento debe ser independiente al proporcionado por las garruchas.		
VI.2	Asiento circular de 360 mm de diámetro como mínimo, fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo, con bordes redondeados, revestido en jebe electroconductor de buena calidad, de fácil limpieza y desinfección, resistente al desgaste.		
VI.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo con eje roscado, sin frenos.		
VI.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.5	Dimensiones aproximadas: Diámetro del asiento: 360 mm como mínimo. Altura inicial del asiento: 450 mm como mínimo. Altura final del asiento: 600 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO		
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0088
		Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	TABURETE PARA DENTISTA	
	CODIGO SAP: 70010108	
II. DEFINICION		
II.1	Taburete, metálico con asiento acolchado, para uso en intervenciones y procedimiento odontológicos.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorio de odontología entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de médico y otros profesionales de la salud.	
IV. FOTO		
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL		
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
V.1	Una (01) estructura de base.	
V.2	Un (01) asiento de paciente.	
V.3	Un (01) respaldar.	
V.4	Cinco (05) garruchas.	
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
VI.1	Estructura de base en acero inoxidable AISI 304-2B de tipo tubular, acondicionado para soportar columna de base o asiento de paciente. Con sistema de elevación de tipo resorte o pistón neumático, con manivela de control por liberación y descenso por medio de ajuste por peso de usuario. Con aro posapies de 420 mm de diámetro como mínimo, soldado con travesaños radiales que permitan su uso a manera de apoya pies. Con cinco patas soldadas en estructura de brazos radiales fabricadas de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.2 mm de espesor como mínimo, rematados en conexiones para colocar garruchas. Con mecanismo que permita girar el asiento en ambas direcciones sin sufrir variaciones en la altura preestablecida, este movimiento debe ser independiente al proporcionado por las garruchas.	
VI.2	Asiento de madera triplay de 12 mm de espesor como mínimo, con cuatro perforaciones para salida de aire, revestido con espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m³, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, de uso hospitalario, montado sobre una plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 0.8 mm de espesor como mínimo y cruceta de platinas de 25 mm x 5 mm de espesor como mínimo.	
VI.3	Respaldar embutido en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.5 mm de espesor como mínimo, revestido en espuma de poliuretano de 50 mm de espesor como mínimo, forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, de uso hospitalario. Con brazo de ensamblaje a la base mediante platina de acero inoxidable AISI 304-2B de 50 mm x 5 mm de espesor como mínimo, con mecanismo que permita desplazar la platina hacia adentro o hacia afuera.	
VI.4	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm de diámetro como mínimo con eje roscado, sin frenos.	
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.	
VI.6	Dimensiones aproximadas: Diámetro del asiento: 360 mm como mínimo. Altura inicial del asiento: 600 mm como mínimo. Altura final del asiento: 750 mm como mínimo.	
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VII.1	Ninguna	
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)		
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.	

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0089	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	VITRINA ACERO INOXIDABLE PARA INSTRUMENTOS O MATERIAL ESTERIL DE 104 X 45 CM		
	CODIGO SAP: 70010113		
II. DEFINICION			
II.1	Vitrina de acero inoxidable de dos cuerpos, con dos puertas superiores con visor de vidrio, puertas inferiores y cajoneras para guardar instrumentos y material estéril.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Dos (02) puertas superiores.		
V.3	Dos (02) cajones.		
V.4	Dos (02) puertas inferiores.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1 mm de espesor como mínimo, con gabinete superior con dos (02) puertas y seis divisiones horizontales regulables de vidrio transparente de 6 mm como mínimo, con dos cajones, gabinete inferior con dos puertas y dos tableros interiores divisores de acero inoxidable AISI 304-2B contraplacado, con cuatro patas de acero inoxidable AISI 304-2B, rematadas en regatones de plástico duro o jebe. Con logo institucional.		
VI.2	Puerta superior con marco fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1 mm de espesor como mínimo, con vidrio doble de 4 mm de espesor como mínimo, transparente. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.		
VI.3	Cajón fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1 mm de espesor como mínimo, de fácil deslizamiento sobre correderas telescópicas que permitan la extracción total del cajón. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Con sistema de seguridad.		
VI.4	Puerta inferior fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1 mm de espesor como mínimo contraplacado. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.		
VI.5	Sistema de seguridad basado en cerradura de un golpe en el cajón y con varillas perpendiculares en la puerta superior e inferior, para garantizar un cierre total.		
VI.6	Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo: 1040 mm como mínimo. Fondo: 450 mm como mínimo. Altura: 1950 mm como máximo		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0090	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	VITRINA DE ACERO INOXIDABLE PARA INSTRUMENTOS O MATERIAL ESTERIL DE 68 X 45 CM		
	CODIGO SAP: 70010166		
II. DEFINICION			
II.1	Vitrina de acero inoxidable con puerta superior con visor de vidrio, con divisiones y cajón para guardar instrumentos y material estéril.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Una (01) puerta superior.		
V.3	Un (01) cajón.		
V.4	Una (01) puerta inferior.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1 mm de espesor como mínimo, con gabinete superior con tres divisiones horizontales regulables de vidrio transparente de 6 mm como mínimo, con un cajón, gabinete inferior con tablero interior divisor de acero inoxidable contraplacado, con cuatro patas de acero inoxidable AISI 304-2B rematadas en regatones de plástico duro o jebe. Con logo institucional.		
VI.2	Puerta superior con marco fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1 mm de espesor como mínimo, con vidrio doble de 4 mm de espesor como mínimo, transparente. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.		
VI.3	Cajón fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1 mm de espesor como mínimo, de fácil deslizamiento sobre correderas telescópicas que permitan la extracción total del cajón. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Con sistema de seguridad.		
VI.4	Puerta inferior fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1 mm de espesor como mínimo contraplacado. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.		
VI.5	Sistema de seguridad basado en cerradura de un golpe en el cajón y con varillas perpendiculares en la puerta superior e inferior, para garantizar un cierre total.		
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo: 680 mm como mínimo. Fondo: 450 mm como mínimo. Altura: 1950 mm como máximo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0091	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	VITRINA METALICA PARA INSTRUMENTOS O MATERIAL ESTERIL DE 104 X 45 CM		
	CODIGO SAP: 70010165		
II. DEFINICION			
II.1	Vitrina metálica de dos cuerpos, con dos puertas superiores con visor de vidrio, puertas inferiores y cajoneras para guardar instrumentos y material estéril.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Dos (02) puertas superiores.		
V.3	Dos (02) cajones.		
V.4	Dos (02) puertas inferiores.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1 mm de espesor como mínimo, con gabinete superior con dos puertas y seis divisiones horizontales regulables de vidrio transparente de 6 mm como mínimo, con dos cajones, gabinete inferior con dos puertas y dos tableros interiores divisores de acero laminado al frio (LAF) contraplacado, con cuatro patas de acero laminado al frio (LAF), como mínimo, rematadas en regatones de plástico duro o jebe. Con logo institucional.		
VI.2	Puerta superior con marco fabricado en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1 mm de espesor como mínimo, con vidrio doble de 4 mm de espesor como mínimo, transparente. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.		
VI.3	Cajón fabricado en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1 mm de espesor como mínimo, de fácil deslizamiento sobre correderas telescópicas que permitan la extracción total del cajón. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Con sistema de seguridad.		
VI.4	Puerta inferior fabricada en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1 mm de espesor como mínimo contraplacado. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.		
VI.5	Sistema de seguridad basado en cerradura de un golpe en el cajón y con varillas perpendiculares en la puerta superior e inferior, para garantizar un cierre total.		
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo: 1040 mm como mínimo. Fondo: 450 mm como mínimo. Altura: 1950 mm como máximo		
VI.8	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.8.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.8.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.8.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.8.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.9	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		

VI.10	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.
VI.11	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VII.1	Ninguna
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0092	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	VITRINA METALICA PARA INSTRUMENTOS O MATERIAL ESTERIL DE 68 X 45 CM		
	CODIGO SAP: 70010164		
II. DEFINICION			
II.1	Vitrina metálica con puerta superior con visor de vidrio, con divisiones y cajón para guardar instrumentos y material estéril.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Una (01) puerta superior.		
V.3	Un (01) cajón.		
V.4	Una (01) puerta inferior.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1 mm de espesor como mínimo, con gabinete superior con tres divisiones horizontales regulables de vidrio transparente de 6 mm como mínimo, con un cajón, gabinete inferior con tablero interior divisor de acero laminado al frio (LAF) contraplacado, con cuatro patas de acero laminado al frio (LAF) rematadas en regatones de plástico duro o jebe. Con logo institucional.		
VI.2	Puerta superior con marco fabricado en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1 mm de espesor como mínimo, con vidrio doble de 4 mm de espesor como mínimo, transparente. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.		
VI.3	Cajón fabricado en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1 mm de espesor como mínimo, de fácil deslizamiento sobre correderas telescópicas que permitan la extracción total del cajón. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Con sistema de seguridad.		
VI.4	Puerta inferior fabricada en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1 mm de espesor como mínimo contraplacado. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.		
VI.5	Sistema de seguridad basado en cerradura de un golpe en el cajón y con varillas perpendiculares en la puerta superior e inferior, para garantizar un cierre total.		
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo: 680 mm como mínimo. Fondo: 450 mm como mínimo. Altura: 1950 mm como máximo.		
VI.8	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable, deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con alguna técnica que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.		
	VI.8.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.8.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
	VI.8.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.	
	VI.8.4	Sellado, proceso de enjuague final que mejora la resistencia a los efectos de la humedad. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos de tipo biodegradable, a temperaturas mínimas aprobadas según normatividad vigente.	
VI.9	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apesadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.		
VI.10	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.		

VI.11	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VII.1	Ninguna
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO			
Fecha de emisión: 08 - 03 - 2017		MC-0093	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION			
I.1	VITRINA PARA ENDOSCOPIOS		
	CODIGO SAP: 70010293		
II. DEFINICION			
II.1	Vitrina de acero inoxidable con puerta de vidrio, y soportes para colgar endoscopio de forma fácil y segura.		
III. APLICACION			
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorios externos, cirugía, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.		
IV. FOTO			
 IMAGEN ES SOLO REFERENCIAL			
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
V.1	Una (01) estructura principal.		
V.2	Una (01) puerta.		
V.3	Ocho (08) colgadores.		
V.4	Una (01) bandeja de goteo.		
VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
VI.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1 mm de espesor como mínimo, capacidad para ocho endoscopios flexibles como mínimo, colgados longitudinalmente. Parte posterior acolchada para protección de la óptica del endoscopio. Con cuatro patas de acero inoxidable AISI 304-2B rematadas en regatones de plástico duro o jebe. Con logo institucional.		
VI.2	Puerta con marco fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1 mm de espesor como mínimo, con vidrio de 5 mm de espesor como mínimo, transparente. Con tirador de acero inoxidable AISI 304-2B en forma de asa. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.		
VI.3	Sistema para colgar endoscopios, con sujetador en la parte superior y fijador en la parte inferior de la vitrina.		
VI.4	Bandeja de goteo extraíble fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1 mm de espesor como mínimo. Diseñado con pendiente hacia al centro para una fácil limpieza. Zócalo de 75 mm de altura como mínimo, fabricado en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1 mm de espesor como mínimo.		
VI.5	Sistema de ventilación con celosías de entrada y salida de aire, a cada lado y en la parte superior de la vitrina.		
VI.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.		
VI.7	Dimensiones aproximadas: Largo: 1000 mm como mínimo. Fondo: 450 mm como mínimo. Altura: 2100 mm como mínimo.		
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION			
VII.1	Ninguna		
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)			
VIII.1	Certificado con los estándares de calidad bajo la Norma ISO 9001:2008.		