FICHAS TÉCNICAS

Ítem 1: Lavadora Industrial

Nombre	Lavadora Industrial
Calidad	Conforme a especificaciones técnicas requeridas.
Requisitos Específicos	Lavadora industrial de anclaje rígido, con capacidad mínima de 50 lb (≈22,7 kg) de carga seca, alimentación eléctrica 220 V, 60 Hz (configuración monofásica o trifásica), equipada con canasta envolvente de alto rendimiento y construcción en acero inoxidable tanto en tambor como en paneles exteriores para garantizar resistencia a la corrosión y uso intensivo. Deberá incorporar control electrónico con interfaz de pantalla táctil (HMI) para programación y monitoreo de ciclos, así como sistema de consumo inteligente de agua, energía y detergentes. Incluye jabonera de mínimo cuatro (4) compartimentos para dosificación de químicos y sistemas de seguridad integrados como bloqueo de puerta en operación, control automático de nivel de agua y protección contra sobrecargas. El suministro del equipo deberá incluir instalación, puesta en marcha y pruebas de funcionamiento en el ambiente de lavandería del CNHTA. El centro cuenta con disponibilidad de acometidas y condiciones técnicas para conexión a sistemas de vapor, gas y electricidad, según los requerimientos operativos del equipo. Asimismo, el proveedor deberá garantizar disponibilidad de soporte técnico, mantenimiento y cadena de suministro para repuestos originales, asegurando la continuidad operativa y sostenibilidad del equipo durante su vida útil
Empaque y rotulado	Empaque original del fabricante, debidamente rotulado.
Presentación	Unidad
Imagen de referencia	

Ítem 2: Secadora Industrial

Nombre	Secadora Industrial
Calidad	Conforme a especificaciones técnicas requeridas.
Requisitos Específicos	Secadora industrial con capacidad de carga entre 50 y 75 lb, equipada con control electrónico mediante pantalla táctil (HMI), sistema de giro reversible y convertidor de frecuencia (VFD) para optimización del desempeño y eficiencia energética. El equipo deberá contar con canasta y paneles exteriores en acero inoxidable (excepto panel posterior), con diseño de perforaciones por embutido que garantice mayor delicadeza en el tratamiento de las prendas. Incorporará sistema de secado combinado radial y axial para un secado uniforme y eficiente, junto con control inteligente de humedad residual y sistema de recirculación de aire tipo AIR RE-CYCLE, que optimiza el consumo energético. Deberá incluir filtro de motas con malla de acero inoxidable de fácil limpieza, sistema de protección contra incendios integrado y ser apta para operación en procesos de wet cleaning, asegurando altos estándares de seguridad, eficiencia y cuidado textil. El suministro del equipo deberá incluir instalación, puesta en marcha y pruebas de funcionamiento en el ambiente de lavandería del CNHTA. El centro cuenta con disponibilidad de acometidas y condiciones técnicas para conexión a sistemas de vapor, gas y electricidad, según los requerimientos operativos del equipo. Asimismo, el proveedor deberá garantizar disponibilidad de soporte técnico, mantenimiento y cadena de suministro para repuestos originales, asegurando la continuidad operativa y sostenibilidad del equipo durante su vida útil
Empaque y rotulado	Empaque original del fabricante, debidamente rotulado.
Presentación	Unidad

Imagen de referencia	