

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO	
Fecha de emisión: 04 - 02 - 2019	MC-0002
Versión: V1.3	
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. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) estructura principal.
IV.2	Dos (02) puertas.
IV.3	Seis (06) colgadores.
IV.4	Dos (02) candados con llaves.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura fabricada en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, con refuerzos en las esquinas del tipo ángulo, fabricados en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo. Con división interna de plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, y al menos cuatro (04) patas, fabricadas en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo. Con remates en las patas con reguladores de altura de PVC.
V.2	Puertas fabricadas en acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, reforzadas con estructura en forma de U, con celosías para ventilación en la parte superior e inferior de cada una. Con tirador de asa de acero inoxidable AISI-304 2B, apoyado sobre una base de plancha de acero inoxidable AISI-304 2B de al menos 70 mm x 210 mm y aldaba o platina porta candado de 25 mm x 3 mm 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.
V.3	Colgadores de tipo gancho, fabricados en barra de acero inoxidable AISI-304 2B, redondo de 6 mm de diámetro, terminados en protector de tipo plástico o jebe duro. Instalados en la parte superior de cada compartimento. Tres colgadores por cada compartimento.
V.4	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Largo total: 400 mm. Ancho total: 330 mm. Alto total: 1900 mm.
V.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
V.6	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con una técnica con variables de operación (tiempo, temperatura, insumos, etc) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, recubrimiento y sellado de las superficies metálicas.
V.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.6.3	Recubrimiento, proceso de recubrimiento de las superficies metálicas con una película muy fina de cristales de zinc o zirconio, la cual forma una capa inhibidora antioxidante, ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
V.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que debe nivelar molecularmente los cristales formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.
V.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.
V.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.
V.9	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.
VI. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VI.1	Ninguna
VII. CONTROL DE CALIDAD (OBLIGATORIO AL PRODUCTO TERMINADO)*	
VII.1	Informe técnico de Ensayos de Laboratorio para el cumplimiento de las siguientes Normas Técnicas:



•	NTP 260.049 MUEBLES. Armarios guardarropa con o sin llave para uso institucional. Métodos de ensayo para la determinación de resistencia, durabilidad y estabilidad																																
	Estabilidad con carga total																																
	Estabilidad con carga lateral																																
	Estabilidad con carga en la puerta																																
	Resistencia sobre la tapa (cubierta)																																
	Resistencia de la fijación de las puertas																																
	Resistencia de la fijación de manijas																																
	Adherencia de la pintura sobre el metal																																
	Resistencia de la pintura al óxido sobre las partes metálicas																																
	Medición de la Dureza del recubrimiento																																
	Resistencia a la suciedad																																
	Resistencia a la humedad																																
	<p>Cantidad de Muestra para Prueba</p> <p>Norma de Referencia: ISO 2859-1</p> <p>Plan de muestreo Simple para inspección Normal</p> <p>Nivel de Inspección: S-2</p> <p>Límite de Aceptación (LCA): 2.5</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tamaño de Lote</th> <th>Cantidad de muestra</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>2 a 8</td><td>2</td></tr> <tr><td>9 a 15</td><td>2</td></tr> <tr><td>16 a 25</td><td>2</td></tr> <tr><td>26 a 50</td><td>3</td></tr> <tr><td>51 a 90</td><td>3</td></tr> <tr><td>91 a 150</td><td>3</td></tr> <tr><td>151 a 280</td><td>5</td></tr> <tr><td>281 a 500</td><td>5</td></tr> <tr><td>501 a 1200</td><td>5</td></tr> <tr><td>1201 a 3200</td><td>8</td></tr> <tr><td>3201 a 10000</td><td>8</td></tr> <tr><td>10001 a 35000</td><td>8</td></tr> <tr><td>35001 a 150000</td><td>13</td></tr> <tr><td>150001 a 500000</td><td>13</td></tr> <tr><td>500001 a más</td><td>13</td></tr> </tbody> </table>	Tamaño de Lote	Cantidad de muestra	2 a 8	2	9 a 15	2	16 a 25	2	26 a 50	3	51 a 90	3	91 a 150	3	151 a 280	5	281 a 500	5	501 a 1200	5	1201 a 3200	8	3201 a 10000	8	10001 a 35000	8	35001 a 150000	13	150001 a 500000	13	500001 a más	13
Tamaño de Lote	Cantidad de muestra																																
2 a 8	2																																
9 a 15	2																																
16 a 25	2																																
26 a 50	3																																
51 a 90	3																																
91 a 150	3																																
151 a 280	5																																
281 a 500	5																																
501 a 1200	5																																
1201 a 3200	8																																
3201 a 10000	8																																
10001 a 35000	8																																
35001 a 150000	13																																
150001 a 500000	13																																
500001 a más	13																																

* Al Postor ganador de la Buena-Pro





MOBILIARIO CLINICO

MC-0002

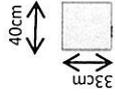
DESCRIPCION:

ARMARIO METALICO
GUARDAROPA DE 1
CUERPO Y 2
COMPARTIMIENTOS

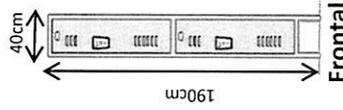
CODIGO SAP:

70020280

VISTAS



Planta



Frontal



Lateral

