

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO

Fecha de emisión: 04 - 02 - 2019		MC-0010	Versión: V1.3
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. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS			
IV.1	Un (01) módulo fijo.		
IV.2	Un (01) módulo móvil.		
IV.3	Dos (02) bastidores.		
IV.4	Una (01) cabecera y piecera.		
IV.5	Un (01) sistema movimiento.		
IV.6	Un (01) sistema de enganche.		
IV.7	Dos (02) rieles laterales.		
IV.8	Una (01) bandeja para líquidos.		
IV.9	Un (01) par de Piernas Goepel.		
IV.10	Dos (02) clamps radiales y fijos.		
IV.11	Una (01) varilla portasuero.		
IV.12	Cuatro (04) correas de sujeción.		
IV.13	Un (01) juego de Colchonetas.		
IV.14	Cuatro (04) garruchas.		
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS			
V.1	Mobiliario desarmable unidos mediante un sistema de enganche.		
V.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 (1/20") 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 (1/20") de espesor como mínimo. Con soportes para varilla portasuero.		
V.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 (1/20") 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 (1/20") de espesor como mínimo. Patas de acero laminado al frio (LAF) rematadas en conector para garruchas.		
V.4	Bastidores de ambos módulos fabricados con ángulo de acero al carbono de 50 mm x 5 mm como mínimo.		
V.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 barrotos de tubo de acero laminado al frio (LAF) de sección redonda de 19 mm x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo. Con filetes fabricados con planchas de acero inoxidable AISI 304 -2B, de 0.6 mm de espesor.		
V.6	Sistema mecánico para realizar el movimiento del espaldar, fowler, con inclinación regulable hasta 60°.		
V.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.		
V.8	Bandeja para líquidos, fabricada con plancha de acero inoxidable AISI 304 -2B, de 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo. Con perilla, costuras, sin remaches, de medidas de 300 mm de largo x 300 mm de ancho x 120 mm de alto como mínimo y deslizable sobre dos canales ubicados debajo del asiento y soldados al bastidor.		
V.9	Piernas Goepel, fabricada con espuma de poliuretano flexible, con correa de sujeción confeccionado con cinta de nylon de 25 mm de espesor. Barra montante fabricada con barra de acero inoxidable AISI 304 -2B, de sección redonda de 15 mm y con articulación esférica.		
V.10	Clamps radiales y fijos, fabricados con acero inoxidable AISI 304 -2B, para el montaje de accesorios.		
V.11	Varilla portasuero telescópica en acero inoxidable AISI 304-2B de 1100 mm de largo, con parante fijo fabricado con tubo de sección redonda de 15 mm x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo y con parante telescópico de 12 mm x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, con cuatro ganchos con barra de 8 mm de diámetro.		
V.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 (3") de espesor, 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, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario. Correas de sujeción para el paciente con velcro, confeccionadas con cinta de nylon de 50 mm de espesor.		
V.13	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de jebe duro de 125 mm (5") de diámetro, que permitan un desplazamiento silencioso, todas con freno. Capacidad de carga aproximada de 150 kg o más.		
V.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.		



V.15	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Largo total: 2100 mm. Altura total: 1000 mm. Ancho total: 800 mm. Ancho de la plataforma: 750 mm. Altura de piso a la colchoneta: 650 mm.																																
V.16	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.16.1	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.16.2	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.16.3	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.16.4	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.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 apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.																																
V.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.																																
V.19	Color: Color institucional, el 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:																																
	• UNE-EN 1725:1998 Mobiliario. Camas y colchones. Requisitos de seguridad y métodos de ensayo.																																
	Estabilidad																																
	Ensayo de durabilidad																																
	Impacto vertical																																
	Durabilidad lateral de la cama																																
	Ensayo de carga estática vertical																																
	Ensayo de carga estática vertical del laterai de la cama																																
	• NTP 260.049 MUEBLES. Armarios guardarropa con o sin llave para uso institucional. Métodos de ensayo para la determinación de resistencia, durabilidad y estabilidad																																
	Resistencia a la humedad																																
	• UNE-EN 12531:1999 Ruedas y Soportes Rodantes. Soportes rodantes para camas de hospital.																																
	Juego inicial de la rueda																																
	Juego inicial del sistema de pivotante																																
	Ensayo de fatiga del sistema de frenado y/o bloqueo																																
	Control de la eficacia del sistema de frenado y/o bloqueo de la rueda																																
	Ensayo estático																																
	Ensayo dinámico																																
	Juego final de la rueda																																
	Juego final del sistema de pivotante																																
	Cantidad de Muestra para Prueba																																
	Norma de Referencia: ISO 2859-1																																
	Plan de muestreo Simple para inspección Normal																																
	Nivel de Inspección: S-2																																
	Límite de Aceptación (LCA): 2.5																																
	<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-0010

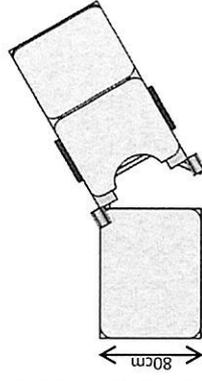
DESCRIPCION:

CAMA DE PARTO DE 2 SECCIONES

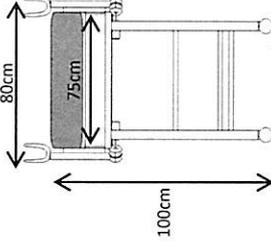
CODIGO SAP:

70010010

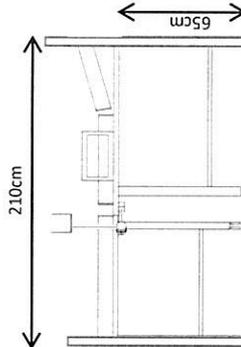
VISTAS



Planta



Frontal



Lateral

