

FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO	
Versión: V1.6	
I. DESCRIPCION	
I.1	CAMA MULTIPROPOSITO PARA HOSPITALIZACION CÓDIGO SAP: 70010009
II. DEFINICION	
II.1	Equipo mecánico que se utiliza para el descanso de pacientes hospitalizados y otros servicios, con facilidades para abordaje de los especialistas médicos. Con sistema de regulación de movimientos básicos a través de 02 manivelas. De altura fija.
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. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) estructura principal.
IV.2	Una (01) cabecera y una (01) piecera
IV.3	Una (01) plataforma.
IV.4	Cuatro (04) barandas laterales.
IV.5	Un (01) colchón hospitalario.
IV.6	Dos (02) varillas portasueros.
IV.7	Cuatro (04) garruchas.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura principal, tipo bastidor, fabricada en acero laminado al frío (LAF) tubular de sección cuadrada de 38 mm (1 1/2") x 2.0 mm de espesor como mínimo y de sección rectangular de 40 mm x 80 mm x 1.5 mm de espesor como mínimo. Con (04) soportes que sirven para la colocación de varilla portasuero. Con dispositivos para el montaje de cabecera y piecera fabricados con plancha de acero laminado al caliente (LAC) de 3 mm de espesor como mínimo y 02 pinos. Patas fabricadas de tubo de acero laminado al frío (LAF) de sección cuadrada de 38 mm (1 1/2") x 2.0 mm de espesor y 19 mm (3/4") x 1.5 mm de espesor como mínimo. Cada esquina de la cama lleva un protector circular que actúa como parachoques.
V.2	Cabecera y piecera, desmontables sin perder su capacidad de funcionamiento, fabricadas de plástico ABS, con protector tipo esquinero en la parte inferior.
V.3	Plataforma de paciente con somier rígido, articulado en 4 secciones, 3 móviles (espaldar de una sola pieza, pierna y posa pies) y un central fijo (asiento). Cada sección fabricada en una estructura de tubo de acero laminado al frío (LAF) de sección cuadrada de 19 mm x 1.5 mm como mínimo y de 25 mm x 2.0 mm como mínimo, con plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, lleva perforaciones y es acondicionada para que garantice una superficie rígida.
V.4	Barandas fabricadas de plástico ABS, que se instalan a la altura del espaldar y de la extensión de piernas. Incluye soportes de barandas fabricados en plástico ABS.
V.5	Movimientos de regulación de las secciones del somier mediante 02 manivelas en acero inoxidable AISI 304 - 2B, situadas a los pies de la cama, basada en un sistema mecánico protegido para evitar corrosión y cuerpos extraños. Movimientos regulables de espaldar hasta 80° o más y de extensión regulable de piernas hasta 35° o más.
V.6	Colchón hospitalario de 150 mm (6") de espesor, con espuma de poliuretano de alta densidad para soportar un peso de 25 Kg/m ³ 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 ignífugo clase M2, hipo alérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario.



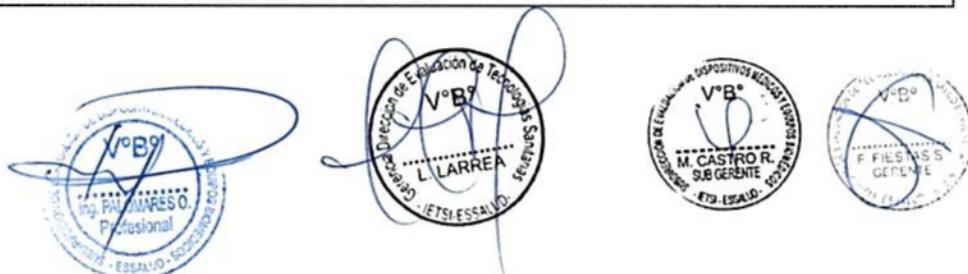
V.7	Varilla portasuero telescópica en acero inoxidable AISI 304-2B de 1100 mm de largo, con parante fijo fabricado con tubo de sección redonda de 15 mm x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo y con parante telescópico de 12 mm x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, con cuatro ganchos con barra de 8 mm (5/16") de diámetro.
V.8	Garruchas metálicas de grado hospitalario, con espiga rosada de 1/2" de diámetro como mínimo, omnidireccionales de alto tránsito, con rueda de poliuretano de 125 mm (5") de diámetro, giratorias 360°. Estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la cama. Con sistema de frenos en las 4 ruedas. La unidad debe soportar como mínimo pacientes de 150 Kg de peso.
V.9	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Largo total: 2080 mm. Plataforma: Largo 1980 mm. Ancho 900 mm. Altura de plataforma con relación al piso: 550 mm.
V.10	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.11	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: desengrasar, desoxidado, recubrimiento y sellado de las superficies metálicas.
V.11.1	Desengrasar, 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.11.2	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.11.3	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.11.4	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.12	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.13	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.14	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:
•	UNE-EN 1725:1998 Móvil. 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 lateral 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
• NTP ISO 7170 Muebles. Unidades de almacenamiento. Determinación de la resistencia y la durabilidad
Resistencia a carga estáticas sobre partes colgantes

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	
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

VIII. NORMATIVIDAD (FACULTATIVA)

VIII.1	IEC60601-2-52: Seguridad básica y funcionamiento esencial de camas médicas. "Particular requirements for the basic safety and essential performance of medical beds".
--------	---

* Al Postor ganador de la Buena-Pro

