

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO	
Fecha de emisión: 04 - 02 - 2019	MC-0017
Versión: V1.3	
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. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) Estructura metálica principal.
IV.2	Una (01) Plataforma para paciente.
IV.3	Una (01) colchoneta para paciente.
IV.4	Dos (02) piñeras.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura metálica de tubos y travesaños de acero laminado al frío (LAF) de 30 mm de diámetro x 1.2 mm (1/20") 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 piñeras 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 PVC o jebe duro. Con peldaño fabricado en acero laminado al frío (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.
V.2	Plataforma de paciente de tres cuerpos, fabricada en planchas de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, con marco en acero laminado al frío (LAF) tubular de 25 mm de diámetro x 1.2 mm (1/20") 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° o más.
V.3	Colchoneta de espuma de poliuretano, semi dura, de alta densidad de 75 mm (3") de espesor, en tres partes: cabecera, cuerpo y piñera, de acuerdo a medidas y características de la plataforma de paciente. Con capacidad para soportar como mínimo de 20 Kg/m <sup>3</sup> . Forrada en tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignífugo 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 de 50 mm de ancho.
V.4	Piñeras fabricadas en varilla de acero laminado al frío (LAF) de 12 mm de espesor como mínimo, con soporte, para apoyo de piernas, en acero laminado al frío (LAF) tipo plancha de 3 mm de espesor como mínimo. Apoyo de piernas de tipo acrílico o plástico tipo ABS, o similar, con correas, manija de ajuste, ergonómico, de fácil limpieza y resistente a productos químicos de limpieza.
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	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Largo: 1800 mm. Ancho: 600 mm. Altura: 800 mm.
V.7	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.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 (ecológicos).
V.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 (ecológicos).
V.7.3	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.7.4	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.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.
V.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.
V.10	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 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 lateral de la cama																																	
NTP 260.049 MUEBLES. Armarios guardarrota con o sin llave para uso institucional. Métodos de ensayo para la determinación de resistencia, durabilidad y estabilidad																																	
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-0017

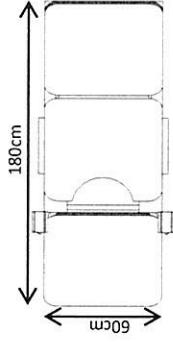
DESCRIPCION:

CAMILLA PARA  
GINECOLOGIA

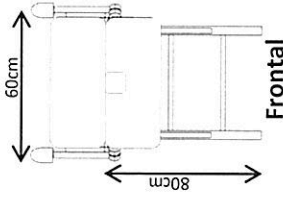
CODIGO SAP:

70010016

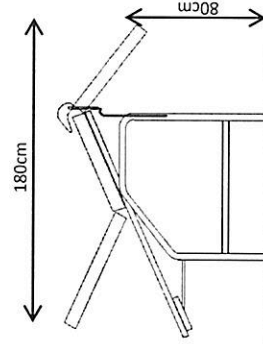
VISTAS



Planta



Frontal



Lateral

