

FICHA TÉCNICA	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	MESA DE METAL RODABLE PARA MÚLTIPLES USOS CÓDIGO SAP: 70010270
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mesa metálica rodable, con tableros, barandillas y cajones. Con agarraderas para facilitar su traslado. De fácil limpieza.
III. APLICACIÓN	
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 de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) estructura principal.
IV.2	Dos (02) tableros.
IV.3	Tres (03) barandillas.
IV.4	Dos (02) cajones.
IV.5	Cuatro (04) garruchas.
V. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
V.1	Estructura principal compuesta por bastidor con cuatro patas y travesaños fabricados con tubos de acero laminado en frío (LAF) de 25 mm (1") de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, y coberturas laterales y posterior en plancha de acero laminado en frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo. Con dos agarraderas fabricadas con tubo de acero inoxidable AISI 304-2B de 19 mm (3/4") de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor, ubicadas a ambos lados del mueble. Con guías para contener dos cajones deslizables. Con rejilla de acero inoxidable AISI 304 para recipiente de 7 litros aproximadamente, ubicada en el lado derecho, para contener materiales punzocortantes o residuos sólidos comunes.
V.2	Tableros fabricados en plancha de acero inoxidable AISI 304-2B de 1.0 mm de espesor como mínimo. Con barandillas fijas en tres de sus lados para mayor estabilidad y seguridad.
V.3	Barandillas fabricadas en acero inoxidable AISI 304-2B de 6 mm (1/4") de diámetro como mínimo, de fácil montaje para ser instalados en tres, de los cuatro lados de cada uno de los tableros. Dos instaladas a los costados y una en la zona posterior de los tableros.
V.4	Cajones fabricados en plancha de acero laminado en frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, con tirador de tipo asa de acero inoxidable AISI 304-2B y correderas de tipo telescópica que permitan el fácil desplazamiento y la extracción total de los cajones.
V.5	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 75 mm (3") de diámetro, con eje metálico roscado. Dos de ellas con freno.
V.6	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 3 mm) Largo del tablero superior: 650 mm. Ancho del tablero superior: 450 mm. Altura al tablero inferior: 340 mm. Altura al tablero superior: 840 mm.
V.7	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG, similar o de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
V.8	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.8.1	Desengrase: proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.8.2	Desoxidado: proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.8.3	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.8.4	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.9	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 apesadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
V.10	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.11	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.
VI. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN	
VI.1	Ninguna



FICHA TÉCNICA																																	
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 ISO 7170 MUEBLES. Unidades de almacenamiento. Determinación de la resistencia y la durabilidad.																																
	Deflexión de repisas																																
	Ensayo para estructura y bastidor inferior																																
	Resistencia de los elementos de extensión (cajones)																																
	Durabilidad de los elementos de extensión (cajones)																																
	Desplazamiento del fondo de los elementos de extensión (cajones)																																
	Ensayo de cierre brusco/apertura de elementos de extensión																																
•	NTP 260.049 MUEBLES. Armarios guardarropa con o sin llave para uso Institucional. Métodos de ensayo para la determinación de resistencia, durabilidad y estabilidad																																
	Medición de la Dureza del recubrimiento																																
	Resistencia a la suciedad																																
	Resistencia a la humedad																																
	<p>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</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																																

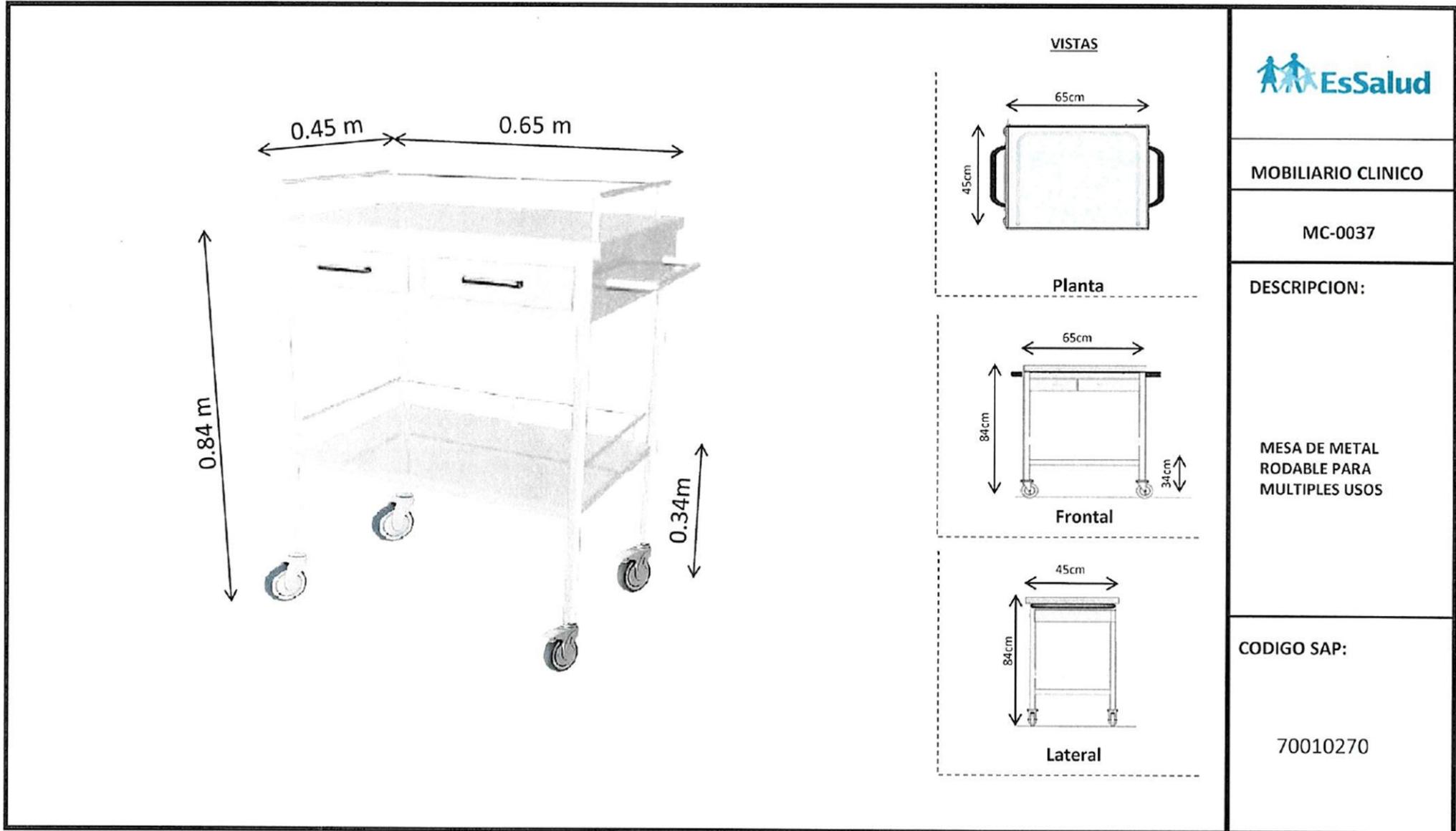
* Al Postor ganador de la Buena-Pro



IETSI - ESSALUD
 DIRECCIÓN DE EVALUACIÓN DE TECNOLOGÍAS SANITARIA
 SUBDIRECCIÓN DE EVALUACIÓN DE DISPOSITIVOS MÉDICOS Y EQUIPOS BIOMÉDICOS

24 AGO 2021

FECHA DE ENTRADA EN VIGENCIA



MOBILIARIO CLINICO

MC-0037

DESCRIPCION:

**MESA DE METAL
RODABLE PARA
MÚLTIPLES USOS**

CODIGO SAP:

70010270

