

| 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 apresadas 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

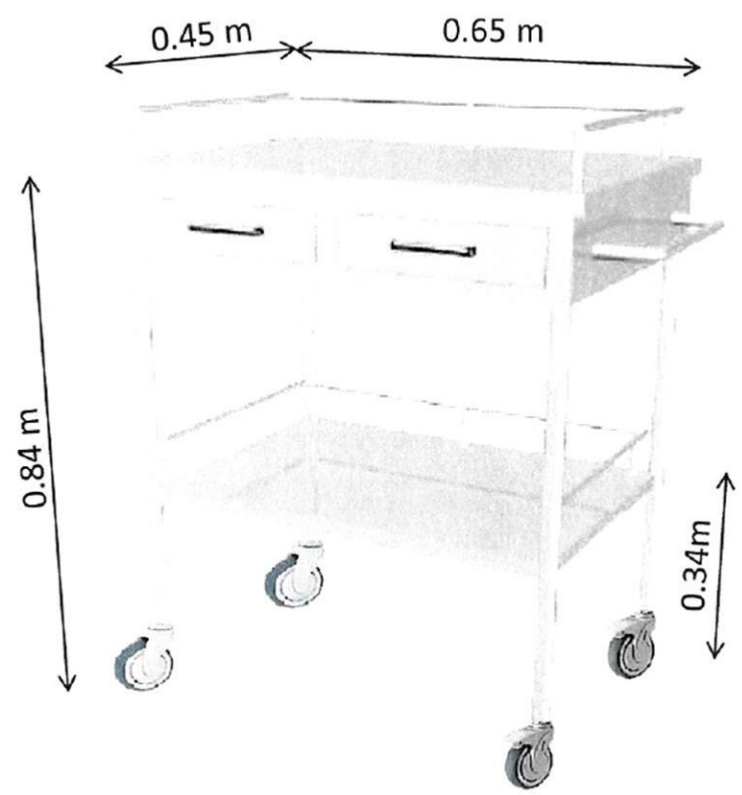
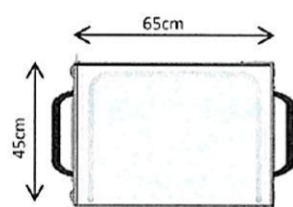
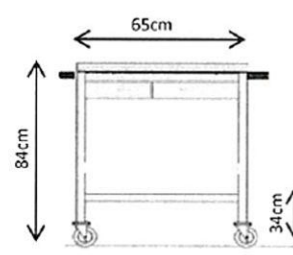
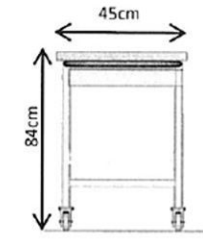

* Al Postor ganador de la Buena-Pro



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

24 AGO 2021

FECHA DE ENTRADA EN VIGENCIA

| | |
|---|--|
|  | <p style="text-align: center;">VISTAS</p>  <p style="text-align: center;">Planta</p>  <p style="text-align: center;">Frontal</p>  <p style="text-align: center;">Lateral</p> |
|  | |
| <p>MOBILIARIO CLINICO</p> | |
| <p>MC-0037</p> | |
| <p>DESCRIPCION:</p> | |
| <p>MESA DE METAL RODABLE PARA MÚLTIPLES USOS</p> | |
| <p>CODIGO SAP:</p> | |
| <p>70010270</p> | |

