

FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO	
<b>I. DESCRIPCIÓN</b>	
I.1	<b>MESA DIVÁN PARA EXAMENES Y CURACIONES</b> CÓDIGO SAP: 70010121
<b>II. DEFINICIÓN</b>	
II.1	Mueble de base fija con colchoneta de dos cuerpos, con sistema de regulación de cabecera, utilizada para revisión de pacientes.
<b>III. APLICACIÓN</b>	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.
<b>IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS</b>	
IV.1	Una (01) estructura principal.
IV.2	Una (01) plataforma de dos piezas.
IV.3	Una (01) colchoneta para paciente.
IV.4	Una (01) varilla portasuero.
<b>V. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS</b>	
V.1	Estructura principal fabricada con perfil tipo canal de plancha de acero laminado en frío (LAF) de 1.5 mm (1/16") de espesor como mínimo, tubo cuadrado de acero laminado en frío (LAF) de 5/8" x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo y tubo redondo de acero laminado en frío (LAF) de 1 1/4" de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, con travesaños y/o templadores de refuerzo de tubo de acero laminado en frío (LAF) de 1" de diámetro y 1.2 (1/20") mm de espesor. Con sistema de regulación de cabecera con dispositivo de múltiple graduación. Con soportes para portasueros ubicados en los extremos, ajustados por medio de perilla de plástico duro o polipropileno con eje roscado de acero inoxidable AISI 304 para regular la altura del portasuero. Con patas rematadas en regatones de plástico duro o cobertura de jebe duro, de material electroconductor.
V.2	Plataforma de paciente de dos piezas: cabecera y cuerpo, con sistema de articulación de tipo varilla y cremallera en la cabecera o con bisagras tipo tijeras de acero inoxidable AISI 304, con inclinación regulable de 0 a 60° aproximadamente. Cubierta por colchoneta de 2 cuerpos, de espuma de poliuretano de 50 mm (2") de espesor, resistente a deformaciones, con capacidad para soportar 20 Kg/cm <sup>3</sup> como mínimo. Forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignífugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipoalérgico, antibacterial, antigérmenes y antihongos. De uso hospitalario.
V.3	Varilla portasuero telescópica en acero inoxidable AISI 304 de 1100 mm de largo, con parante fijo fabricado con tubo de sección redonda de 5/8" x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo y con parante telescópico de 1/2" x 1.2 (1/20") mm como mínimo, con cuatro ganchos con barra de 5/16" de diámetro.
V.4	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG, TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
V.5	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 3 mm) Largo de la plataforma: 1950 mm. Ancho de la plataforma: 650 mm. Altura total: 680 mm.
V.6	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.6.1	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.6.2	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.6.3	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.6.4	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.7	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.



**FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO**

V.8	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.9	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.

**VI. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN**

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 guardarropa con o sin llave para uso institucional. Métodos de ensayo para la determinación de resistencia, durabilidad y estabilidad

Resistencia a la humedad

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

\* Al Postor ganador de la Buena-Pro



