

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO	
Fecha de emisión: 04 - 02 - 2019	MC-0043
Versión: V1.3	
I. DESCRIPCION	
I.1	MESA DIVAN PEDIATRICA PARA EXAMENES Y CURACIONES CODIGO SAP: 70010143
II. DEFINICION	
II.1	Mueble de base fija con colchoneta de un cuerpo utilizado para revisión de pacientes pediátricos.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales pediátricas como hospitalización, consultorios externos, 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) plataforma de una pieza.
IV.3	Una (01) colchoneta para paciente.
IV.4	Una (01) varilla portasuero.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura principal fabricada con perfil tipo canal de plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.5 mm (1/16") de espesor como mínimo, tubo de acero laminado al frío (LAF) de 30 mm x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, con travesaños y/o templadores de refuerzo de tubo de acero laminado al frío (LAF) de 25 mm de diámetro y 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo. Con soportes para portasueros ubicados en los extremos, ajustados por medio de perilla de plástico duro o polipropileno. Con patas rematadas en regatones de plástico duro o cobertura de jebe duro, de material electroconductor.
V.2	Plataforma de paciente de una pieza cubierta por colchoneta de espuma de poliuretano de 50 mm (2") de espesor, resistente a deformaciones, con capacidad para soportar 20 Kg/cm ³ 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, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario.
V.3	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 (1/20") mm como mínimo, con cuatro ganchos con barra de 8 mm de diámetro.
V.4	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.5	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Largo de la plataforma: 1650 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.
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 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 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





MOBILIARIO CLINICO

MC-0043

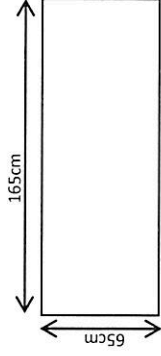
DESCRIPCION:

MESA DIVAN
PEDIATRICA PARA
EXAMENES Y
CURACIONES

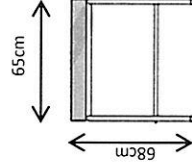
CODIGO SAP:

70010143

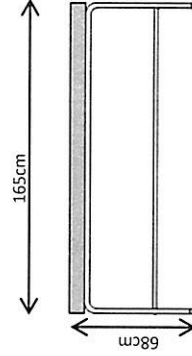
VISTAS



Planta



Frontal



Lateral

