

FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	MESA METÁLICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACIÓN CÓDIGO SAP: 70010138
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mesa metálica con un cajón y puerta con divisiones. Uso como mesa de noche. De fácil limpieza.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, 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	Un (01) tablero superior.
IV.3	Un (01) cajón.
IV.4	Una (01) Puerta.
V. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
V.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero laminado en frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, con travesaños, refuerzos y patas de tubo cuadrado de acero laminado en frío (LAF) de 1" x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo. Con gabinete, en su parte inferior con dos divisiones, puerta batiente y dos (02) bisagras, en su parte superior, cajonera con correderas telescópicas que permitan la extracción total del cajón. Patas rematadas en regatones de plástico o jebe duro.
V.2	Tablero superior fabricado en plancha de melamina de 18 mm de espesor como mínimo de 600 Kg/m ³ y humedad de 7-10 %, bordes protegidos con filete de acero inoxidable AISI 304 de 0.6 mm de espesor como mínimo.
V.3	Cajón fabricado en plancha de acero laminado en frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, de máximo 100 mm de altura, con correderas telescópicas para fácil retiro, tirador de acero inoxidable AISI 304 de 100 mm de largo.
V.4	Puerta fabricada en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo con tirador de acero inoxidable AISI 304 de 100 mm de largo. Con elemento mecánico o magnético que permita a la puerta mantenerse cerrada.
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 +/- 3 mm) Largo: 450 mm. Ancho: 380 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.



FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO

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:

- NTP 260.030 MUEBLES. Armarios y muebles similares. Métodos de ensayo para determinar la estabilidad

Estabilidad del armario descargado

Estabilidad con cargas verticales en las partes móviles

- NTP ISO 7170 MUEBLES. Unidades de almacenamiento. Determinación de la resistencia y la durabilidad

Ensayo para estructura y bastidor inferior

Resistencia de los elementos de extensión (cajones)

Durabilidad de los elementos de extensión (cajones)

Ensayo de cierre brusco/apertura de elementos de extensión

Desplazamiento del fondo de los elementos de extensión (cajones)

- NTP 260.049 MUEBLES. Armarios guardarropa con o sin llave para uso institucional. Métodos de ensayo para la determinación de resistencia, durabilidad y estabilidad

Adherencia de la pintura sobre el metal

Resistencia de la pintura al óxido sobre las partes metálicas

Medición de la Dureza del recubrimiento

Resistencia a la suciedad

Resistencia a la humedad

Cantidad de Muestra para Prueba

Norma de Referencia: ISO 2859-1

Plan de muestreo Simple para inspección Normal

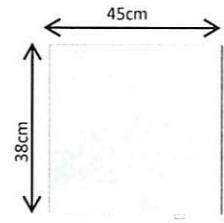
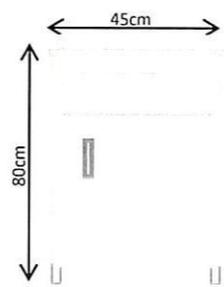
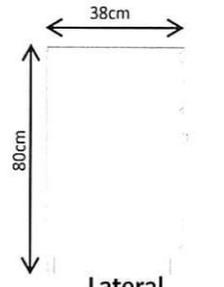
Nivel de Inspección: S-2

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



	<p style="text-align: center;">VISTAS</p>  <p style="text-align: center;">Planta</p>   <p style="text-align: center;">Lateral</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p style="text-align: center;">MOBILIARIO CLINICO</p> <p style="text-align: center;">MC-0047</p> <p>DESCRIPCION:</p> <p style="text-align: center;">MESA METALICA DE NOCHE PARA HOSPITALIZACION</p> <p>CODIGO SAP:</p> <p style="text-align: center;">70010138</p>
---	---