

FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	MESA METÁLICA RODABLE DE CAMA PARA COMER CÓDIGO SAP: 70010075
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mesa metálica rodable con tablero de melamina, para facilitar al paciente la toma de alimentos en cama.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, 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 inferior.
IV.2	Una (01) estructura superior.
IV.3	Un (01) tablero.
IV.4	Dos (02) garruchas.
V. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
V.1	Estructura inferior a modo de base fabricada en tubo cuadrado de acero inoxidable AISI 304 de 2" x 2" x 1.5 mm de espesor como mínimo. Con base en forma de H y remate en cuatro (04) patas: dos rematadas en regatones de jebe o plástico duro de 50 mm color negro y dos rematadas en conectores para garruchas. Con columna fija fabricada de tubo de acero inoxidable AISI 304, de sección cuadrada de 2" x 2" x 1.5 mm de espesor como mínimo, soldada a la estructura inferior.
V.2	Estructura superior conformado por tablero y columna telescópica. Columna telescópica, fabricada con tubo de acero laminado en frío (LAF) de sección cuadrada de 45 mm x 45 mm x 1.5 mm de espesor como mínimo. Estructura de soporte de tablero fabricado con tubo de acero laminado en frío (LAF) rectangular de 2" x 1" x 1.2 mm de espesor y tubo de acero laminado al frío (LAF) cuadrado de 1" x 1.2 mm de espesor. Tablero de acero laminado en frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, enchapado con plástico laminado y filetes de protección fabricados con plancha de acero inoxidable AISI 304 de 0.6 mm de espesor como mínimo, adheridos al tablero. Desplazamiento vertical a través de un sistema mecánico de resorte activado por un gatillo fabricado de acero inoxidable AISI 304 de 1.2 mm de espesor como mínimo y retracción de tipo manual. Desplazamiento vertical total de 400 mm con un primer paso de desplazamiento de 100 mm aproximadamente.
V.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm (2") de diámetro, con eje roscado, sin freno.
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 +/- 3mm) Largo de bandeja: 750 mm. Ancho de bandeja: 350 mm. Largo de la base: 800 mm. Ancho de la base: 400 mm. Altura ajustable: entre 800 mm y 1200 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:																																
	• NTP 260.017 MUEBLES. Mesas. Métodos de ensayo para determinar la estabilidad																																
	Estabilidad bajo carga vertical																																
	Estabilidad bajo carga vertical y horizontal																																
	• NTP 260.023 MUEBLES. Mesas de uso doméstico. Métodos de ensayo para determinar la resistencia y la durabilidad																																
	Ensayo de carga estática horizontal																																
	Ensayo de carga estática vertical																																
	Ensayo de fatiga horizontal																																
	Ensayo de fatiga vertical																																
	Ensayo de impacto vertical																																
	Ensayo de caída																																
	• 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</p> <p>Norma de Referencia: ISO 2859-1</p> <p>Plan de muestreo Simple para Inspección Normal</p> <p>Nivel de Inspección: S-2</p> <p>Límite de Aceptación (LCA): 2.5</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <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



