
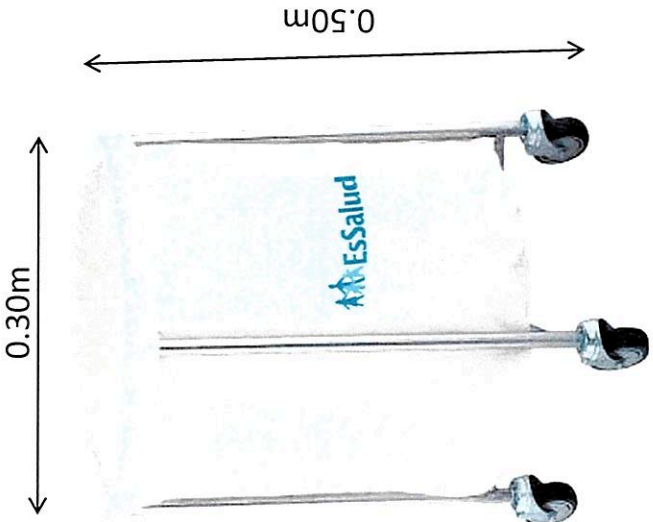
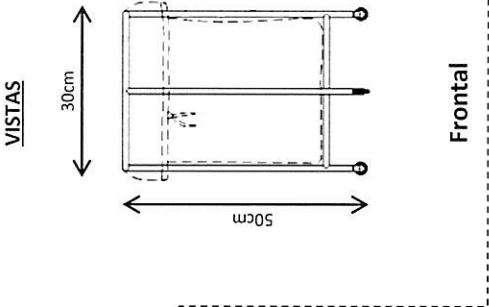
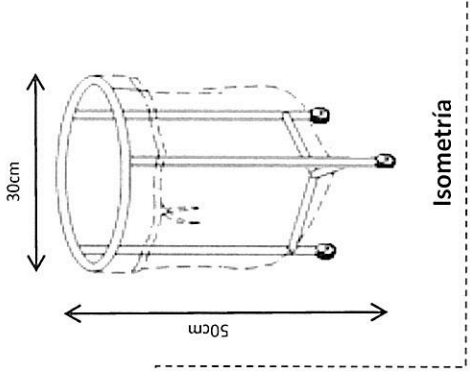


FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO																																											
Fecha de emisión: 17 - 07 - 2018	MC-0065																																										
Versión: V1.2																																											
I. DESCRIPCION																																											
I.1	PORTA BOLSAS PARA BOTAS SUCIAS CODIGO SAP: 70010299																																										
II. DEFINICION																																											
II.1	Estructura metálica de circunferencia con postes y base rodable, se utiliza para retirar botas sucias de tela o descartables dentro de la bolsa.																																										
III. APLICACION																																											
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal técnico de enfermería y otros profesionales de la salud.																																										
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS																																											
IV.1	Una (01) Estructura principal.																																										
IV.2	Tres (03) Bolsas de lona.																																										
IV.3	Tres (03) garruchas.																																										
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS																																											
V.1	Estructura fabricada en acero laminado al frío (LAF) tubular de 25 mm de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, con aro superior soportado sobre tres parantes unidos en la parte inferior por travesaños. Con tres patas rematadas en conexiones para garruchas.																																										
V.2	Bolsa para botas, confeccionada en lona, de boca redonda y con driza de nylon con la que se asegura a la estructura. Con logo institucional.																																										
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 o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.																																										
V.5	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Diámetro del aro superior: 300 mm. Altura total: 500 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 fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apesadas 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: • NTP 260.049:2008 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																																										
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Cantidad de Muestra para Prueba</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">Norma de Referencia: ISO 2859-1</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Plan de muestreo Simple para inspección Normal</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Nivel de Inspección: S-2</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Límite de Aceptación (LCA): 2.5</td> </tr> <tr> <th>Tamaño de Lote</th> <th>Cantidad de muestra</th> </tr> <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>		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
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

			
<b>MOBILIARIO CLINICO</b>			<b>MC-0065</b>
<b>DESCRIPCION:</b>  <b>PORTA BOLSAS PARA BOTAS SUCIAS</b>			
<b>VISTAS</b> 			
<b>CODIGO SAP:</b>		<b>70010299</b>	

