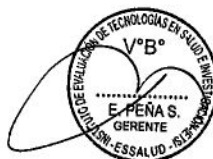


FICHA TÉCNICA	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	SILLA ESPECIAL PARA TOMA DE MUESTRAS CÓDIGO SAP: 70010122
II. DEFINICIÓN	
II.1	Silla con adaptación de brazo para facilitar la toma de muestras de sangre y otros, cuenta con cajones y un gabinete rodable.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como laboratorio, banco de sangre, 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 de silla.
IV.2	Un (01) gabinete rodable.
IV.3	Tres (03) cajones.
IV.4	Cuatro (04) garruchas.
V. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
V.1	Estructura de silla fabricada en tubos de sección cuadrada de acero laminado en frío (LAF) de 25 mm (1") x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, con travesaños de tubo de sección cuadrada de acero laminado en frío (LAF) de 19 mm (3/4") x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, con patas rematadas en regatones de plástico PVC o jebe duro para evitar rayaduras en el piso y con dos apoyabrazos de soporte para toma de muestras.
V.2	Asiento fabricado con marco de madera tornillo o triplay de 12 mm de espesor como mínimo, ergonómico y anatómico, con esponja de poliuretano de alta densidad de 50 mm (2") de espesor, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m ³ , 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	Respaldo con base de madera tornillo o triplay de 12 mm de espesor como mínimo, con marco de madera de refuerzo, con esponja de poliuretano de alta densidad de 50 mm (2") de espesor, que soporte por lo menos un peso de 20 kg/m ³ , 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.4	Apoyabrazos acolchados para fijar en estructura adicional, fabricados en tubo redondo de acero laminado en frío (LAF) de 25 mm (1") de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, deslizamiento vertical mediante guía de tubo con perillas de ajuste y dispuestos a ambos lados de la silla. Movimiento giratorio del apoyabrazo izquierdo, con punto de giro en la parte frontal.
V.5	Gabinete rodable adicional, fabricado en plancha de acero laminado en frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, con alojamiento para tres cajones de fácil desplazamiento a través de correderas telescópicas, con tirador de acero inoxidable AISI-304. Rodable mediante una base de tubo de sección cuadrada de acero laminado en frío (LAF) de 25 mm (1") x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo con cuatro patas rematadas en conexión para garruchas. Con plataforma superior con borde realzado de plancha de acero laminado en frío (LAF) debidamente doblado sin excesos ni filos.
V.6	Cajones fabricados en plancha de acero laminado en frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, con correderas telescópicas, con tiradores de acero inoxidable AISI 304-2B.
V.7	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm (2") de diámetro, con eje metálico roscado, dos de ellas con freno.
V.8	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.9	Dimensiones aproximadas de la silla: (tolerancia máxima de +/- 3 mm) Asiento (largo por ancho): 460 mm x 420 mm. Altura de Asiento: 410 mm. Ancho total: 810 mm. Profundidad total: 720 mm. Alto total: 860 mm. Dimensiones aproximadas del gabinete: (tolerancia máxima de +/- 3 mm) Ancho: 380 mm. Largo: 440 mm. Altura: 800 mm.
V.10	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.10.1	Desengrase: proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).



FICHA TÉCNICA																																	
V.10.2	Desoxidado: proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).																																
V.10.3	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.10.4	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.																																
Deshidratado:																																	
V.11	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 apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.																																
Pintura y Horneado:																																	
V.12	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.																																
Color:																																	
V.13	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 260.024:2016 MUEBLES. Sillas. Métodos de ensayo para determinar la resistencia y la durabilidad																																
	Carga estática en asiento																																
	Carga estática en el respaldo																																
	Carga estática lateral sobre reposabrazos																																
	Carga estática de los reposabrazos sometidos a una fuerza vertical descendente																																
	Durabilidad del asiento y respaldo																																
	Durabilidad de los reposabrazos																																
	Impacto de asiento																																
<p>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</p> <table border="1"> <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																																

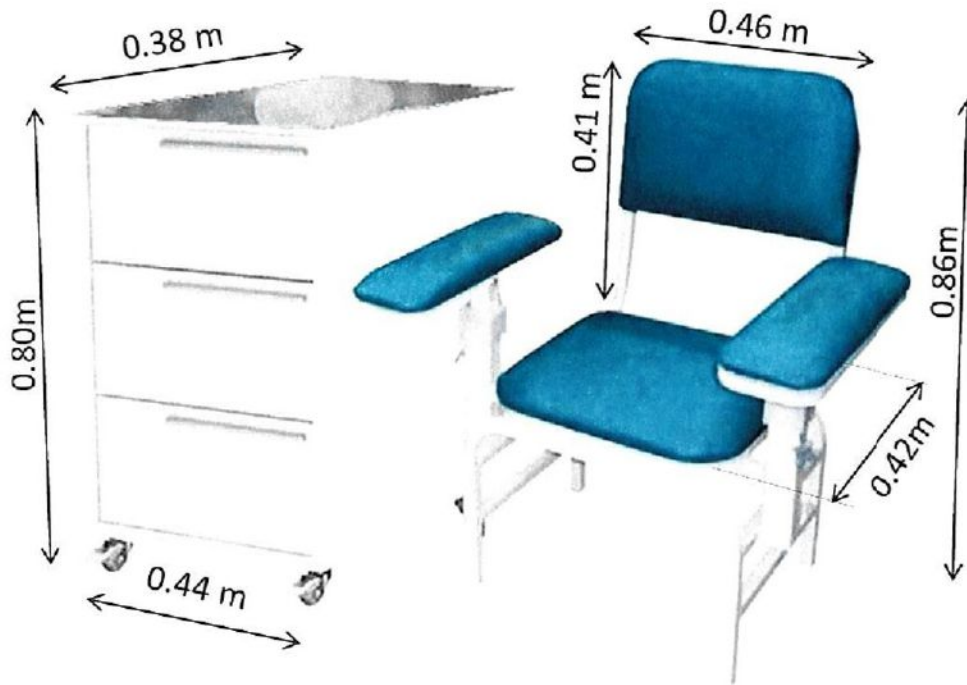
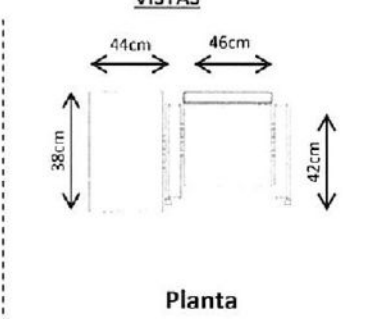
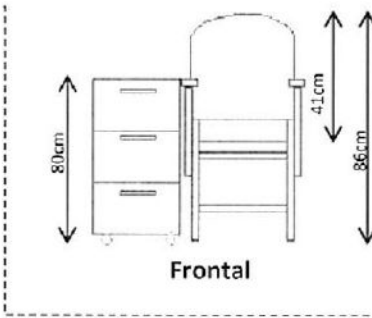
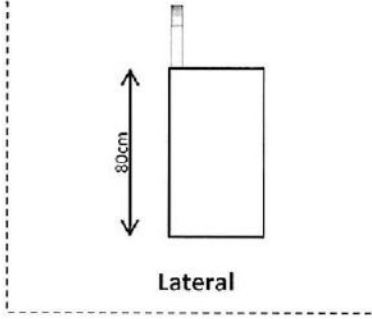

* Al Postor ganador de la Buena-Pro



IETSI - ESSALUD
 DIRECCIÓN DE EVALUACIÓN DE TECNOLOGÍAS SANITARIAS
 SUBDIRECCIÓN DE EVALUACIÓN DE DISPOSITIVOS MÉDICOS Y EQUIPOS BIOMÉDICOS

25 AGO 2021

FECHA DE ENTRADA EN VIGENCIA

	<p style="text-align: center;">VISTAS</p>  <p style="text-align: center;">Planta</p>  <p style="text-align: center;">Frontal</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-0078</p> <p>DESCRIPCION:</p> <p style="text-align: center;">SILLA ESPECIAL PARA TOMA DE MUESTRA</p> <p>CODIGO SAP:</p> <p style="text-align: center;">70010122</p>
---	---