

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO	
Fecha de emisión: 17 - 07 - 2018	MC-0080
Versión: V1.2	
I. DESCRIPCION	
I.1	SILLON PARA HEMODONACION CODIGO SAP: 70010099
II. DEFINICION	
II.1	Sillón adecuado para la comodidad del paciente donador de sangre, con apoya brazos que facilitan el proceso de extracción. Movimientos que permiten tener diferentes posiciones.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como 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 soporte principal.
IV.2	Una (01) Plataforma de paciente.
IV.3	Un (01) par de apoyabrazos.
IV.4	Un (01) par de apoyapiernas.
IV.5	Cuatro (04) garruchas.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura principal fabricada en acero laminado en frío (LAF) con base de soporte en tubo metálico, con refuerzos internos para soportar 120 Kg como mínimo. Con sistema de desplazamiento de pierneras y respaldar, con capacidad para desplegar posición trendelenburg, horizontal o sentado como mínimo a través de sistema electrónico de control remoto alámbrico o inalámbrico. Con cuatro patas rematadas en conexión para garruchas y sistema de movimiento, ajuste y soporte de brazos, controlable por el usuario.
V.2	Plataforma de paciente dividida en al menos tres partes: Respaldar, asiento y piñnera. Respaldar que cuente como mínimo con sección espaldar y cabecera. Asiento que cuente como mínimo con sección base y apoyabrazos. Piñneras que cuente con piecera y apoya pies como mínimo. De especial diseño para pacientes de hemodonación. De color institucional.
V.2.1	Sección espaldar, con cabecera desmontable o integrada. En el caso de ser desmontable deberá ser anatómica, en caso de ser fijo, fabricado en estructura de madera o metal. Ambos 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 ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario.
V.2.2	Asiento con plataforma fabricada con madera o metal 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 ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario. Con apoya brazos a ambos lados con cubierta en la parte superior, en el mismo material del asiento, con sistema de regulación de extensión, altura y reclinables atrás y adelante.
V.2.3	Piñnera de una sola pieza fabricada con madera o metal 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 ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario. Con apoya piernas que cuente con diferentes posiciones para ubicación y de fácil manipulación.
V.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de poliuretano o equivalente de 125 mm (5") de diámetro, con sistema de frenos, al menos en dos de ellas, con soporte de ruedas de ancho no mayor al ancho del asiento.
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 (desplegado horizontalmente): 2100 mm. Ancho de la plataforma: 650 mm. Altura de la plataforma (posición más baja): 550 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	Suministro eléctrico monofásico, 220VAC, 60 Hz y conectado a sistema de puesta a tierra.																																
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 respaldar																																
	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																																
	• UNE-EN 12531:1999 Ruedas y Soportes Rodantes. Soportes rodantes para camas de hospital.																																
	Juego inicial de la rueda																																
	Juego inicial del sistema de pivotante																																
	Ensayo de fatiga del sistema de frenado y/o bloqueo																																
	Control de la eficacia del sistema de frenado y/o bloqueo de la rueda																																
	Ensayo estático																																
	Ensayo dinámico																																
	Juego final de la rueda																																
	Juego final del sistema de pivotante																																
	<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





MOBILIARIO CLINICO

MC-0080

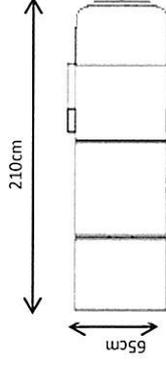
DESCRIPCION:

SILLON PARA
HEMODONACION

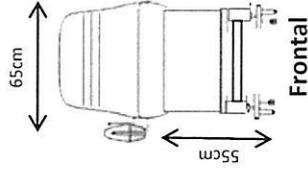
CODIGO SAP:

70010099

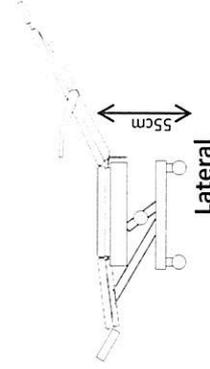
VISTAS



Planta



Frontal



Lateral

