

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO	
Fecha de emisión: 17 - 07 - 2018	MC-0081
Versión: V1.2	
I. DESCRIPCION	
I.1	SILLON PARA TRATAMIENTO CODIGO SAP: 70020326
II. DEFINICION	
II.1	Sillón adecuado para brindar comodidad tanto al paciente como al especialista médico, permitiendo movimientos del asiento, espaldar, brazos y piernas; así como elevación de la unidad.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorios externos, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería entre otros profesionales de la salud.
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) estructura principal.
IV.2	Una (01) plataforma de paciente.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura principal en acero LAF con base de soporte de tipo fija con columna de elevación del asiento con activación electromecánico. Con mando de movimientos a través de control remoto, mando manual incorporado al equipo y/o sistema de pedales. Con apoyabrazos fabricados en material metálico, articulado que permita la adaptación a las posiciones del asiento y respaldar. Movimientos ascendente y descendente, así como movimientos articulados en conjunto y horizontal como mínimo. Rotación sobre su eje mayor a 180°. Con inclinación de respaldo.
V.2	Plataforma de paciente de tres piezas como mínimo, fabricada en base de acero laminado al frío (LAF) recubierta 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. Que permita adoptar diferentes posiciones en base a los mandos controlados por el usuario. Ajuste de doblez de la sección de piernas a la altura de las rodillas (de 0° a 90° aproximadamente)
V.3	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.4	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Largo total: 2000 mm. Ancho de la plataforma: 600 mm. Ancho total: 800 mm. Altura de la plataforma (posición más baja): 550 mm
V.5	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.5.1	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.5.2	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.5.3	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.5.4	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.6	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 apesadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
V.7	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.8	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																																
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																																
<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-0081

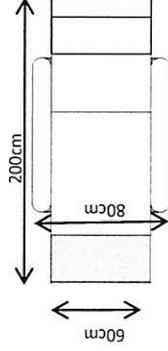
DESCRIPCION:

SILLON PARA TRATAMIENTO

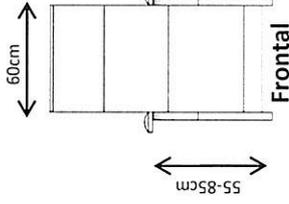
CODIGO SAP:

70020326

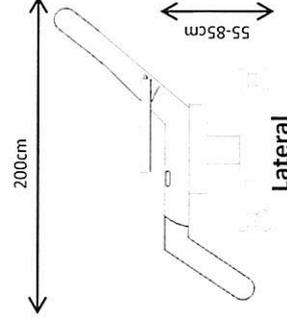
VISTAS



Planta



Frontal



Lateral

