

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO	
Fecha de emisión: 04 - 02 - 2019	MC-0083
Versión: V1.3	
I. DESCRIPCION	
I.1	TABURETE DE METAL GIRATORIO Y RODABLE CODIGO SAP: 70020251
II. DEFINICION	
II.1	Taburete rodable y giratorio, para uso en procedimientos y atención médica.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorio externo, hospitalización, unidad de cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal médico y otros profesionales de la salud.
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) estructura de base.
IV.2	Un (01) asiento.
IV.3	Cinco (05) garruchas.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura de base en acero laminado al frío (LAF) cromado de tipo tubular, acondicionado para soportar columna de base o asiento de paciente. Con sistema de elevación de tipo resorte o pistón neumático, con manivela de control por liberación y descenso por medio de ajuste por peso de usuario. Con aro posapie de 470 mm de diámetro como máximo, soldado con travesaños radiales que permitan su uso a manera de apoya pies. Con cinco (05) patas soldadas en estructura de brazos radiales fabricadas de acero laminado al frío (LAF) cromado de 25 mm de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, rematados en conexiones para colocar garruchas. Con mecanismo que permita girar el asiento en ambas direcciones sin sufrir variaciones en la altura preestablecida, este movimiento debe ser independiente al proporcionado por las garruchas.
V.2	Asiento de madera triplay de 12 mm de espesor como mínimo, con cuatro perforaciones para salida de aire, revestido con espuma de poliuretano 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, de uso hospitalario, montado sobre una plancha de acero laminado al frío (LAF) cromado de 1.0 mm de espesor como mínimo y cruceta de platinas de 25 mm x 5 mm de espesor como mínimo.
V.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm (2") de diámetro, con eje roscado, sin frenos.
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	Cromado: El cromado debe ser de la clasificación industrial pesado.
V.6	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Diámetro de la base: 600 mm. Diámetro del asiento: 360 mm. Altura inicial del asiento: 450 mm. Altura final del asiento: 600 mm.
V.7	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.7.1	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.7.2	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.7.3	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.7.4	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.8	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 apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
V.9	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.
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 260.018: 2010 MUEBLES. Sillas (Asientos). Métodos de ensayo para determinar la estabilidad



Estabilidad frontal	
• NTP 260.024:2016 MUEBLES. Sillas. Métodos de ensayo para determinar la resistencia y la durabilidad	
Carga estática en asiento	
Durabilidad del asiento	
Carga estática sobre reposapiés	
Impacto de asiento	
• NTP 260.053:2016 MUEBLES. Mobiliario de oficina. Sillas de oficina. Parte 3: Métodos de ensayo	
Durabilidad de las ruedas	
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





MOBILIARIO CLINICO

MC-0083

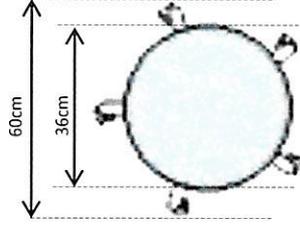
DESCRIPCION:

TABURETE DE METAL
GIRATORIO Y RODABLE

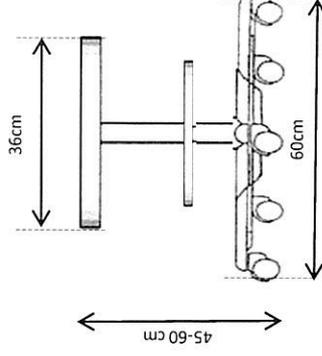
CODIGO SAP:

70020251

VISTAS



Planta



Frontal

