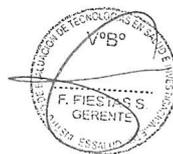
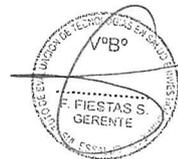


FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO	
Fecha de emisión: 04 - 02 - 2019	MC-0089
Versión: V1.3	
I. DESCRIPCION	
I.1	VITRINA METALICA PARA INSTRUMENTOS O MATERIAL ESTERIL DE 104 X 45 CM CODIGO SAP: 70010165
II. DEFINICION	
II.1	Vitrina metálica de dos cuerpos, con dos puertas superiores con visor de vidrio, puertas inferiores y cajoneras para guardar instrumentos y material estéril.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos 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.
IV.2	Dos (02) puertas superiores.
IV.3	Dos (02) cajones.
IV.4	Dos (02) puertas inferiores.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, con gabinete superior con dos puertas y seis divisiones horizontales regulables de vidrio transparente de 6 mm como mínimo. Con dos cajones. Gabinete inferior con dos puertas y dos tableros interiores divisores de acero laminado al frío (LAF) contraplacado, con cuatro patas de acero laminado al frío (LAF), como mínimo, rematadas en patines reguladores de PVC.
V.2	Puerta superior con marco fabricado en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, con vidrio doble de 4 mm de espesor como mínimo, laminado transparente. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.
V.3	Cajón fabricado en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, de fácil deslizamiento sobre correderas telescópicas que permitan la extracción total del cajón. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Con sistema de seguridad.
V.4	Puerta inferior fabricada en plancha de acero laminado al frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo contraplacado. Con tirador en forma de asa de acero inoxidable AISI 304-2B. Sistema de bisagra para apertura y sistema de seguridad.
V.5	Sistema de seguridad basado en cerradura de un golpe en el cajón y con varillas perpendiculares en la puerta superior e inferior, para garantizar un cierre total.
V.6	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.7	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Largo total: 1040 mm. Ancho total: 450 mm. Altura total: 1950 mm.
V.8	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.8.1	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.8.2	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.8.3	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.8.4	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.9	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.10	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.11	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 260.030 MUEBLES. Armarios y muebles similares. Métodos de ensayo para determinar la estabilidad.																																										
	Estabilidad del armario descargado																																										
•	NTP ISO 7170 MUEBLES. Unidades de almacenamiento. Determinación de la resistencia y la durabilidad.																																										
	Ensayo para estructura y bastidor inferior																																										
	Resistencia de los elementos de extensión (cajones)																																										
	Durabilidad de los elementos de extensión (cajones)																																										
	Desplazamiento del fondo de los elementos de extensión (cajones)																																										
	Resistencia de los soportes de las repisas																																										
	Carga vertical en puertas pivotantes																																										
	Carga horizontal en puertas pivotantes																																										
	Durabilidad para puertas pivotantes																																										
•	NTP 260.049 MUEBLES. Armarios guardarropa con o sin llave para uso institucional. Métodos de ensayo para la determinación de resistencia, durabilidad y estabilidad.																																										
	Adherencia de la pintura sobre el metal																																										
	Resistencia de la pintura al óxido sobre las partes metálicas																																										
	Medición de la Dureza del recubrimiento																																										
	Resistencia a la suciedad																																										
	Resistencia a la humedad																																										
	<table border="1"> <tr> <td colspan="2">Cantidad de Muestra para Prueba</td> </tr> <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> <td>Tamaño de Lote</td> <td>Cantidad de muestra</td> </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> </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





MOBILIARIO CLINICO

MC-0089

DESCRIPCION:

VITRINA METALICA
PARA INSTRUMENTOS
O MATERIAL ESTERIL
DE 104 X 45 CM

CODIGO SAP:

70010165

VISTAS

