

FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO		
Fecha de emisión: 17 - 06 - 2019	MC-0099	Versión: V1.0
I. DESCRIPCION		
I.1	SISTEMA MOVIBLE DE ARCHIVADORES DE LAMINAS Y BLOQUES DE PARAFINA	
	CODIGO SAP: 070010306	
II. DEFINICION		
II.1	Archivadores montados sobre un sistema de desplazamiento, con módulos configurables y apilables. Utilizados para guardar en forma ordenada y seleccionada láminas y bloques de parafina.	
III. APLICACION		
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como Patología Clínica, Anatomía Patológica entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del Médico especialista, personal de Laboratorio y otros profesionales de la salud.	
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS		
IV.1	Un (01) juego de módulos para Láminas.	
IV.2	Un (01) juego de módulos para bloques de parafina.	
IV.3	Un (01) sistema movible.	
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS		
V.1	Sistema de almacenamiento resistente y compacto, fabricado con plancha de acero laminado al frío (LAF) de 0.8 mm (1/32") de espesor como mínimo, con sistema de desplazamiento de archivadores formados por módulos apilables y ergonómicos.	
V.2	Diseño modular, configurable para láminas y bloques de parafina. Sellados en la parte inferior y superior para asegurar el almacenamiento seguro y sin polvo.	
V.3	Cada archivador conformado por la combinación de módulos de láminas y/o bloques de parafina. Módulos formados por cajones que cuentan con un sistema de cierre automático mecánico, guía para prevenir caída y ranura para identificación.	
V.4	Almacenamiento de láminas:	
	V.4.1	Cada módulo cuenta con 3 niveles con 9 cajones en total; cada cajón con 4 compartimientos.
	V.4.2	Capacidad de almacenamiento por cajón: 1,380 láminas aproximadamente.
	V.4.3	Capacidad de almacenamiento por módulo: 12,420 láminas aproximadamente.
	V.4.4	La cantidad de módulos que tendrá el Juego será definida de acuerdo a la necesidad del usuario solicitante.
V.5	Almacenamiento de bloques:	
	V.5.1	Cada módulo consta de 5 cajones; cada cajón con 14 compartimientos.
	V.5.2	Capacidad de almacenamiento por cajón: 650 bloques aproximadamente.
	V.5.3	Capacidad de almacenamiento por módulo: 3,250 bloques aproximadamente.
	V.5.4	La cantidad de módulos que tendrá el Juego será definida de acuerdo a la necesidad del usuario solicitante.
V.6	Archivadores montados sobre un Sistema movible que les permite desplazarse a lo largo de rieles o carriles fijados al suelo. Cuenta con un sistema mecánico conformado por elementos como: manivela, poleas, piñones, rodamientos y otros.	
V.7	Dimensiones aproximadas del módulo: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Largo total: 515 mm. Ancho total: 480 mm. Alto total: 361 mm.	
V.8	Soldadura:	
V.9	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	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.9.1	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.9.2	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.9.3	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.9.4	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.10	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.11	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.12	Color: Blanco grisáceo	
VI. CONDICIONES DE PREINSTALACION		
VI.1	Se requiere ambiente vacío con suelo nivelado.	
VII. CONTROL DE CALIDAD (FACULTATIVO)		
VII.1	Certificado de autorización de fabricación de productos médicos EN ISO 13485 o la directiva de producto sanitario europea 93/42/EEC.	
VII.2	Certificado de seguridad eléctrica validado por entidad competente basado en la NTC-IEC 60601-1-./ IEC 60601-1-2.	





MOBILIARIO CLINICO

MC-0099

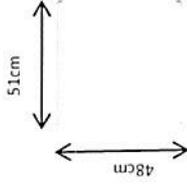
DESCRIPCION:

SISTEMA DE ARCHIVADORES MOVILES PARA LAMINAS Y BLOQUES DE PARAFINA

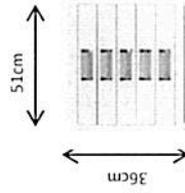
CODIGO SAP:

070010306

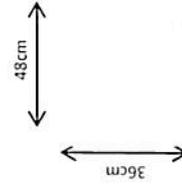
VISTAS



Planta



Frontal



Lateral

