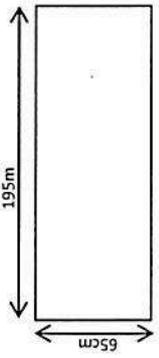
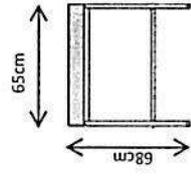
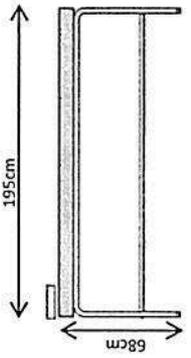


FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO																																											
Fecha de emisión: 07 - 05 - 2019	MC-0101 Versión: V1.0																																										
I. DESCRIPCION																																											
I.1	MESA DIVAN DE METAL PARA REPOSO O INYECTABLES CODIGO SAP: 70010144																																										
II. DEFINICION																																											
II.1	Mueble de base con colchoneta y cabecera fija, utilizada para el reposo o colocación de inyectables en pacientes.																																										
III. APLICACION																																											
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, 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	Una (01) plataforma.																																										
IV.3	Una (01) colchoneta para paciente.																																										
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS																																											
V.1	Estructura principal fabricada con perfil tipo canal de plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.5 mm (1/16") de espesor como mínimo, tubo de acero laminado al frio (LAF) de 30 mm x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, con travesaños y/o templadores de refuerzo de tubo de acero laminado al frio (LAF) de 25 mm de diámetro y 1.2 (1/20") mm de espesor. Con patas rematadas en regatones de plástico duro o cobertura de jebe duro, de material electroconductor.																																										
V.2	Plataforma de paciente de un cuerpo con cabecera fija. Cubierta por colchoneta de espuma de poliuretano de 50 mm (2") de espesor, resistente a deformaciones, con capacidad para soportar 20 Kg/cm ³ como mínimo. Forrada con tapiz korofan, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignifugo clase M2, resistente a cortes o punciones, hipoalérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario.																																										
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 de la plataforma: 1950 mm. Ancho de la plataforma: 650 mm. Altura total: 680 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 apresadas 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	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:																																										
	• UNE-EN 1725:1998 Mobiliario. Camas y colchones. Requisitos de seguridad y métodos de ensayo.																																										
	Estabilidad																																										
	Ensayo de durabilidad																																										
	Impacto vertical																																										
	Durabilidad lateral de la cama																																										
	Ensayo de carga estática vertical																																										
	Ensayo de carga estática vertical del lateral de la cama																																										
	• NTP 260.049 MUEBLES. Armarios guardarropa con o sin llave para uso institucional. Métodos de ensayo para la determinación de resistencia, durabilidad y estabilidad																																										
	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: 5-2</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Límite de Aceptación (LCA): 2.5</td> </tr> <tr> <th>Tamaño de Lote</th> <th>Cantidad de muestra</th> </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: 5-2		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: 5-2																																											
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-0101	DESCRIPCION: MESA DIVAN DE METAL PARA REPOSO O INYECTABLES	CODIGO SAP: 70010144
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%;"> <p>VISTAS</p>  <p style="text-align: center;">Planta</p> </div> <div style="width: 30%;">  <p style="text-align: center;">Frontal</p> </div> <div style="width: 30%;">  <p style="text-align: center;">Lateral</p> </div> </div> 