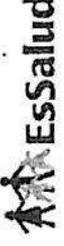
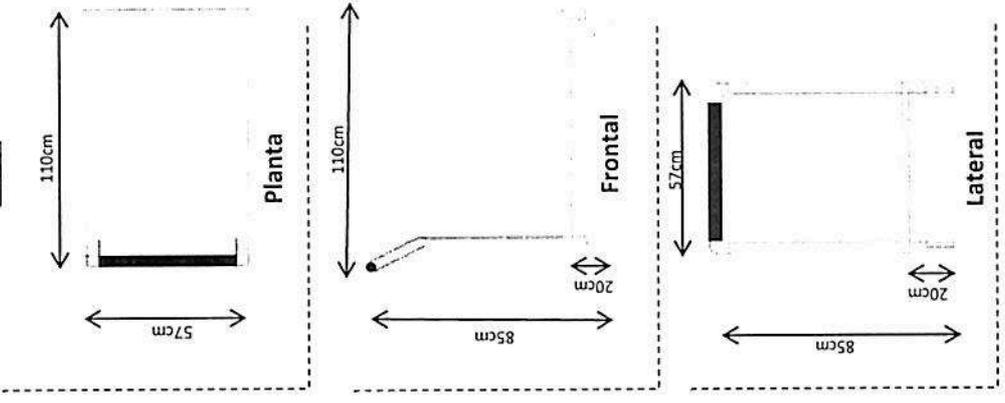


R

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO																																					
Fecha de emisión: 07 - 05 - 2019	MC-0102 Versión: V1.0																																				
<b>I. DESCRIPCION</b>																																					
I.1	CARRO PARA TRANSPORTE PESADO CODIGO SAP: 70010287																																				
<b>II. DEFINICION</b>																																					
II.1	Carro con ruedas y plataforma para el transporte de materiales diversos. De fácil manejo y limpieza.																																				
<b>III. APLICACION</b>																																					
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, farmacia, entre otras áreas. Estos mobiliarios están a disposición del personal de Almacén de materiales, mantenimiento y otros.																																				
<b>IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS</b>																																					
IV.1	Una (01) estructura rodable.																																				
IV.2	Una (01) baranda de empuje.																																				
IV.3	Cuatro (04) garruchas.																																				
<b>V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS</b>																																					
V.1	Estructura rodable, con una plataforma metálica construida con ángulos de fierro de 50 mm x 4 mm de espesor como mínimo, con refuerzos transversales de ángulos de fierro de 30 mm x 4 mm de espesor como mínimo. Plataforma forrada con plancha galvanizada de 1.5 mm de espesor como mínimo.																																				
V.2	Con baranda de empuje fabricada con tubo redondo de 25mm x 2 mm de espesor como mínimo, con dos travesaños de tubo redondo de 18mm x 1.5 mm de espesor como mínimo. El travesaño superior está cubierto con jebe duro, color negro.																																				
V.3	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, de 150 mm de diámetro como mínimo. Dos fijas en la parte posterior y dos giratorias en la parte delantera. Cada garrucha estará diseñada para soportar cargas pesadas y continuas de 100 Kg. como mínimo. Dos de ellas con frenos.																																				
V.4	Soldadura: 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. <span style="float: right;">Todas</span>																																				
V.5	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Largo total: 1100 mm como mínimo. Ancho total: 570 mm como máximo. Altura de la base: 200 mm como máximo Altura total: 850 mm como máximo.																																				
V.6	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.6.1	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.6.2	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.6.3	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.6.4	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.7	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.8	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.9	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.																																				
<b>VI. CONDICIONES DE PREINSTALACION</b>																																					
VI.1	Ninguna																																				
<b>VII. CONTROL DE CALIDAD (OBLIGATORIO AL PRODUCTO TERMINADO)*</b>																																					
VII.1	Informe técnico de Ensayos de Laboratorio para el cumplimiento de Normas Técnicas.																																				
	• NTP ISO 7170 Muebles. Unidades de almacenamiento. Determinación de la resistencia y la durabilidad.																																				
	Durabilidad de Elementos de Extensión (Máximo) - Ensayo para unidades con ruedas o garruchas																																				
	Ensayo para estructura y bastidor inferior																																				
	• 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"> <thead> <tr> <th>Cantidad de Muestra para Prueba</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Norma de Referencia: ISO 2859-1</td> </tr> <tr> <td>Plan de muestreo Simple para inspección Normal</td> </tr> <tr> <td>Nivel de Inspección: S-2</td> </tr> <tr> <td>Límite de Aceptación (LCA): 2.5</td> </tr> <tr> <td><b>Tamaño de Lote</b>      <b>Cantidad de muestra</b></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> </tbody> </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	<b>Tamaño de Lote</b> <b>Cantidad de muestra</b>	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																																					
<b>Tamaño de Lote</b> <b>Cantidad de muestra</b>																																					
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-Praxis

			
MOBILIARIO CLINICO			
MC-0102			
DESCRIPCION:  CARRO TRANSPORTE PESADO			
CODIGO SAP:  70010287	