

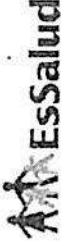


FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLINICO																																											
Fecha de emisión: 07 - 05 - 2019	MC-0103																																										
Versión: V1.0																																											
I. DESCRIPCION																																											
I.1	ESTANTE RANURADO 1 CUERPO 4 ANAQUELES CODIGO SAP: 70020116																																										
II. DEFINICION																																											
II.1	Estante o anaquel de cuatro postes de ángulo ranurado y cuatro divisiones metálicas, con altura regulable.																																										
III. APLICACION																																											
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, farmacia, almacenes entre otras. Estos mobiliarios están a disposición del personal de enfermería y otros.																																										
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS																																											
IV.1	Cuatro (04) parantes.																																										
IV.2	Cinco (05) repisas graduables.																																										
IV.3	Un (01) juego de escuadras.																																										
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS																																											
V.1	Parantes de esquina fabricados con ángulos ranurados de acero de 38 mm x 38 mm x 2 mm de espesor como mínimo, de 2300 mm de largo con escuadras en los encuentros de las repisas para asegurar la estabilidad del sistema, con capacidad para soportar un total de 200 Kg como mínimo. Con regatones en las patas o cobertura de plástico o jebe duro antideslizante.																																										
V.2	Repisas graduables fabricadas en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, de 900 mm de largo x 400 mm de ancho como mínimo, perforada en las esquinas para proveer un perfecto amarre con los ángulos ranurados mediante pernos zincados de 16mm x 8mm.																																										
V.3	Escuadras fabricadas con plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.2 mm de espesor como mínimo, con acabado zincado, para producir rigidez y estabilidad del sistema.																																										
V.4	Soldadura: Las uniones que requieran, serán 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	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Altura: 2300 mm como máximo. Largo: 900 mm como mínimo. Ancho: 400 mm como mínimo.																																										
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 apresadas 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.																																										
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 260.030:2012 MUEBLES. Armarios y muebles similares. Métodos de ensayo para determinar estabilidad.																																										
	Prueba de Estabilidad del armario descargado																																										
	Prueba de Estabilidad con cargas verticales y horizontales sobre estantes																																										
	• NTP ISO 7170:2014 MUEBLES. Unidades de Almacenamiento. Determinación de la resistencia y durabilidad.																																										
	Prueba de Deflexión de las repisas																																										
	Prueba de Resistencia de los soportes de las repisas																																										
	Prueba de Resistencia para la 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"> <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> <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: 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-103
DESCRIPCION: ESTANTE RANURADO 01 CUERPO 04 ANAQUELES
CODIGO SAP: 70020116

