

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO																																	
Fecha de emisión: 07 - 05 - 2019	MC-0105 Versión: V1.0																																
I. DESCRIPCION																																	
I.1	ESTANTE RANURADO 2 CUERPOS 5 ANAQUELES CODIGO SAP: 70020293																																
II. DEFINICION																																	
II.1	Estante o anaquel de dos cuerpos compuestos de seis postes de ángulo ranurado y cinco 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	Seis (06) ángulos ranurados.																																
IV.2	Doce (12) 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 500 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 frío (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 16 mm x 8 mm.																																
V.3	Escuadras fabricadas con plancha de acero laminado al frío (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: 1800 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 guardarrropa con o sin llave para uso institucional. Métodos de ensayo para la determinación de resistencia, durabilidad y estabilidad																																
	Resistencia a la humedad																																
	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																																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tamaño de Lote</th> <th>Cantidad de muestra</th> </tr> </thead> <tbody> <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>	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
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-105	DESCRIPCION: ESTANTE RANURADO 02 CUERPOS 05 ANAQUELES	CODIGO SAP: 70020293
---	--------------------	--------	--	-------------------------

