

FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO	
Fecha de emisión: 07 - 05 - 2019	MC-0107
Versión: V1.0	
I. DESCRIPCION	
I.1	ESTANTERIA METALICA PARA HISTORIA CLINICA CODIGO SAP: 70020113
II. DEFINICION	
II.1	Estantería metálica diseñada a medida para almacenar en forma ordenada y clasificada las historias clínicas.
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	Tres (03) parantes.
IV.2	Diez (10) repisas.
IV.3	Cincuenta (50) divisiones.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Parantes fabricados con tubo de acero laminado al frio (LAF) de 38 mm x 38 mm x 2 mm de espesor como mínimo y plancha de acero laminado al frio (LAF) de 2.0 mm de espesor, con ranuras para colocar las repisas. Con tensores para reforzar la estructura, fabricados con platina de acero de 3.0 mm x 25.0 mm como mínimo. Con regatones en las patas o cobertura de plástico o jebe duro antideslizante.
V.2	Repisas, desarmables y regulables, con tres bordes, fabricadas en plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo.
V.3	Divisiones fabricadas con plancha de acero laminado al frio (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, para organizar las historias clínicas.
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 total: 2400 mm como máximo. Largo: 2000 mm como mínimo. Ancho: 550 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 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.
VI. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VI.1	Ninguna
VII. CONTROL DE CALIDAD (OBLIGATORIO AL PRODUCTO TERMINADO)*	
VII.1	Ninguno

* Al Postor ganador de la Buena-Pro





MOBILIARIO CLINICO

MC-107

DESCRIPCION:

ESTANTERIA METALICA
PARA HISTORIA
CLINICA

CODIGO SAP:

70020113

