

FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	CAMA METÁLICA MULTIPROPOSITO PARA HOSPITALIZACIÓN CODIGO SAP: 70010129
II. DEFINICIÓN	
II.1	Equipo mecánico que se utiliza para descanso de paciente hospitalizado y con facilidades para abordaje de los especialistas médicos. Opción de movimientos básicos a través de sistema de regulación mecánico.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización 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) cabecera y una (01) piecera
IV.3	Un (01) somier.
IV.4	Dos (02) barandas laterales.
IV.5	Un (01) colchón hospitalario.
IV.6	Dos (02) varillas portasueros.
IV.7	Cuatro (04) garruchas.
V. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
V.1	Estructura principal, tipo bastidor, fabricada en acero laminado en frío (LAF) tubular de sección cuadrada de 1 1/2" x 2.0 mm como mínimo.
V.2	Cabecera y piecera desmontables, con plancha de acero laminado en frío (LAF) de 1.0 mm de espesor como mínimo, con superficies enchapadas en al menos una cara con formica o material equivalente y bordes recubiertos con un filete de acero inoxidable AISI 304 de 0.6 mm de espesor como mínimo. Soportes incorporados en los extremos de la cabecera y piecera para la colocación de varilla portasuero.
V.3	Somier fabricado en plancha de acero laminado en frío (LAF) de 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, articulado en 4 secciones, 3 móviles (espalda, piñerera y posa pies) y un central fijo (asiento), lleva perforaciones circulares de 38 mm de diámetro aproximadamente y deformación circular que garantice una superficie rígida. Cada sección fabricada en una estructura de tubo de acero laminado al frío (LAF) de sección cuadrada de 3/4" x 1.5 mm como mínimo y de 1" x 2.0 mm como mínimo. Con dispositivos para el montaje de cabecera y piecera fabricados con plancha de acero de 3 mm de espesor como mínimo y 02 pines. Las patas y garruchas van montadas debajo del somier, permitiendo que el desmontaje de la cabecera y piecera no afecte la funcionalidad de la cama. Seis (06) elementos a modo de ganchos para colgar bolsas, fabricados de acero laminado en frío (LAF), ubicados en la parte lateral derecha e izquierda, distribuidos uniformemente entre cabecera y la piecera de la cama.
V.4	Barandas laterales deslizables o plegables hacia atrás, con soporte superior en tubo de acero inoxidable, AISI 304 de 1" de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, con soporte inferior en tubo cuadrado de acero laminado en frío (LAF) de 1" x 1.2 mm (1/20"). Con seis (06) barrotes como mínimo, de acero inoxidable AISI 304 de 5/8" mm de diámetro y de 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo. Los tubos de soportes inferior y superior llevarán protección en sus extremos con regatones de polipropileno. Con sistema de accionamiento mediante gatillo o palanca de fácil manipulación y con bisagras metálicas.
V.5	La regulación de elevación de las secciones del somier mediante 02 manivelas en acero inoxidable AISI 304, situadas a los pies de la cama. Posiciones básicas: horizontal, sentado y semi sentado. Elevación de espaldas hasta 80° y de piernas hasta 35° o más. Cada esquina de la cama lleva un protector circular de nitrilo de 150 mm de diámetro x 25 mm de grosor, los laterales de la cama llevan 2 protectores de nitrilo de 50 mm de ancho x 1300 mm de largo, fijados a la cama.
V.6	Varilla portasuero telescópica en acero inoxidable AISI 304 de 1100 mm de largo, con parante fijo fabricado con tubo de sección redonda de 5/8" x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo y con parante telescópico de 1/2" mm x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, con cuatro ganchos con barra de 5/16" de diámetro. Con perilla de plástico duro o polipropileno con eje roscado de acero inoxidable AISI 304 para regular la altura del portasuero.
V.7	Garruchas metálica de grado hospitalario, con espiga roscada de 1/2" de diámetro como mínimo, omnidireccionales de alto tránsito, con rueda de poliuretano de 125 mm (5") de diámetro, giratorias 360°. Estas deben permitir el desplazamiento silencioso de la cama. Con sistema de frenos en las 4 ruedas. La unidad debe soportar como mínimo pacientes de 150 Kg de peso.
V.8	Colchón hospitalario de 150 mm (6") de espesor, con espuma de poliuretano de alta densidad para soportar un peso de 25 Kg/m ³ como mínimo, resistente a la deformación. Apto para realizar movimientos según flexibilidad de la cama. Dimensiones de acuerdo al somier de la cama. Forrada con tapiz plastificado suave, de color institucional, impermeable, de fácil limpieza y desinfección, de material ignífugo clase M2, hipo alérgico, antibacterial, antigérmes y antihongos. De uso hospitalario.
V.9	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 3mm) Altura de cabecera: 1100mm. Altura de piecera: 1000 mm. Largo total: 2042 mm. Somier: Largo 1962 mm. Ancho 920 mm. Altura de somier con relación al piso: 482 mm.
V.10	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG, TIG o similar de tecnología, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.



FICHA TÉCNICA DE MOBILIARIO CLÍNICO

V.11	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.11.1	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.11.2	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.11.3	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.11.4	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.12	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad fin de eliminar todo resto de moléculas de agua u otros que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
V.13	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.14	Color: Color institucional, lo cual será coordinado con EsSalud.

VI. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN

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:
	<ul style="list-style-type: none"> • 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
	<ul style="list-style-type: none"> • NTP 260.049 MUEBLES. Armarios guardarroja con o sin llave para uso institucional. Métodos de ensayo para la determinación de resistencia, durabilidad y estabilidad
	Resistencia a la humedad
	<ul style="list-style-type: none"> • UNE-EN 12531:1999 Ruedas y Soportes Rodantes. Soportes rodantes para camas de hospital.
	Juego inicial de la rueda
	Juego inicial del sistema de pivotante
	Ensayo de fatiga del sistema de frenado y/o bloqueo
	Control de la eficacia del sistema de frenado y/o bloqueo de la rueda
	Ensayo estático
	Ensayo dinámico
	Juego final de la rueda
	Juego final del sistema de pivotante
	<ul style="list-style-type: none"> • NTP ISO 7170 Muebles. Unidades de almacenamiento. Determinación de la resistencia y la durabilidad
	Resistencia a carga estáticas sobre partes colgantes

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

VIII. NORMATIVIDAD (FACULTATIVA)

VIII.1 IEC60601-2-52: Seguridad básica y funcionamiento esencial de camas médicas. "Particular requirements for the basic safety and essential performance of medical beds".

* Al Postor ganador de la Buena-Pro

