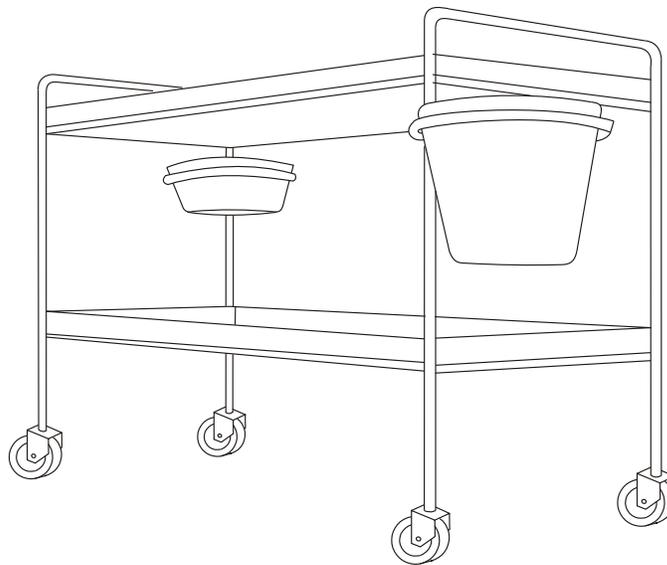
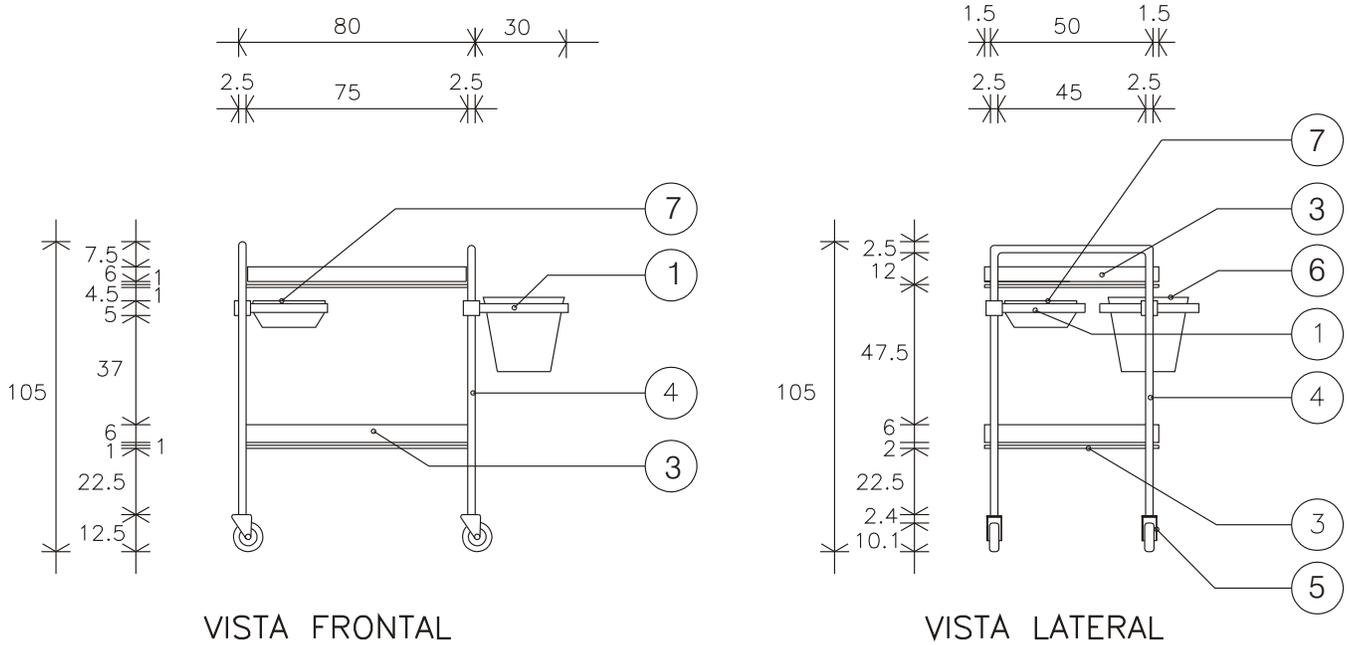


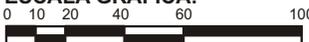
TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.191.0308	CARRO PARA CURACIONES



PERSPECTIVA.

TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.191.0308	CARRO PARA CURACIONES



<b>DIMENSIONES GENERALES</b> 80 x 30 x 50 x 105 cm.	<b>A PAÑOS</b> 	<b>A EJES</b> 	<b>ACOT.</b> CMS.	<b>ESCALA GRAFICA:</b> 	<b>FECHA</b> AGOSTO 2005
--	--	---	----------------------	--	-----------------------------



TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.191.0308	CARRO PARA CURACIONES

#### ESPECIFICACIONES

1. ARILLO CON SISTEMA GIRATORIO PORTA-CUBETA Y PORTA-BANDEJA DE SOLERA DE ACERO INOXIDABLE DE 2.5 mm (3/32") Y 25.4mm (1") DE ANCHO, ACABADO PULIDO.
2. CUBIERTA EN FORMA DE CHAROLA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE No. 18, ACABADO PULIDO.
3. ENTREPAÑO EN FORMA DE CHAROLA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE No. 18, ACABADO PULIDO CON TRAVESAÑOS DE TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE No. 18, ACABADO PULIDO, DE 19mm (3/4") DE DIÁMETRO.
4. ESTRUCTURA DE TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE No. 18, 25.4 mm (1") DE DIÁMETRO, ACABADO PULIDO.
5. RODAJAS GIRATORIAS CON SISTEMA DE RODAMIENTO EMBALERADO Y LLANTA DE GEL TRANSPARENTE DE 101.1 mm (4") DE DIÁMETRO, CON ORQUILLA DE ACERO TROQUELADA DE UNA SOLA PIEZA, ACABADO CROMADO.
6. CUBETA CON CAPACIDAD DE 12 Lts. DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE No. 20, ACABADO PULIDO CON ASA DE ALAMBRO DE ACERO INOXIDABLE DE 6 mm (1/4") DE DIÁMETRO, ACABADO PULIDO.
7. BANDEJA CON CAPACIDAD DE 2.1 Lts. DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE No. 20, ACABADO PULIDO.

#### NOTA:

TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 cm

APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD DE MOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO 1986:

03.01.01 - 03.01.02a - 04.02.05 - 04.02 - 05.01.01 - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.02.04 - 05.03.18 - 05.03.23 - 06a - 07.06 - 07.09 - 08.

#### CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACIÓN DEL MOBILIARIO:

- LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERÁN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECÁNICA DEL MATERIAL BASE COMO MÍNIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELÉCTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ÉSTA DEBERÁ SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERÁN ESTAR A 5 cm ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MÁXIMO).
- LOS DOBLECES DEBERÁN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGÚN LOS RADIOS O ÁNGULO DEL DOBLEZ.
- EL ACERO INOXIDABLE DEBERÁ SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARÁ OTRO TIPO).
- EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE PARA EL MOBILIARIO EN GENERAL, DEBERÁ SER TIPO SANITARIO (P3/V) BASE No. 3 CON LIJA DE GRANO 120-150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTÍCULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MÉDICO) DEBERÁ SER PULIDO ESPEJO, CON LIJAS DE GRANO 150-240 Y PASTA PARA BRILLO EN LOS CASOS DE PULIDO EN ZONAS INTERIORES DE DIFÍCIL ACCESO. EL PULIDO PODRÁ SER A BASE DE MICROESFERA (SAND-BLAST) O TIPO SANITARIO YA INDICADO.

FECHA: AGOSTO 2005