

FICHA TECNICA	
I. DESCRIPCION	
I.1	N°19. PORTA SUERO METÁLICO RODABLE
II. DEFINICION	
II.1	Poste metálico con base rodable estable, con gancho para la sujeción de hasta dos bolsas o botellas de suero. Con sistema de graduación de la altura.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como hospitalización, consultorios externos, emergencia, recuperación, cirugía, cuidados intensivos entre otras áreas. Este mobiliario está a disposición del personal de enfermería y otros profesionales de la salud.
IV. FOTO	
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
V.1	Una (01) varilla telescópica.
V.2	Un (01) soporte principal
V.3	Una (01) base rodante.
V.4	Cinco (05) garruchas.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECIFICAS	
VI.1	Varilla telescópica fabricada en tubo de acero inoxidable AISI 304-2B, de 15 mm de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, con ganchos fabricados de barra de acero inoxidable AISI 304-2B de 7 mm de diámetro como mínimo, soldados en el extremo en forma de cruz, con brazos iguales, con muescas o dobleces para colgar bolsas o botellas.
VI.2	Con soporte principal fabricado con tubo redondo de acero inoxidable AISI 304-2B de 25 mm de diámetro x 1.2 mm (1/20") de espesor como mínimo, con una longitud de 1100 mm como mínimo. Con perilla de ajuste roscada de acero inoxidable AISI 304-2B para regular la altura del portasuero.
VI.3	Base rodante fabricada en material sintético, polímero de alto impacto o equivalente, montada sobre una base de cinco brazos rematados en conexión para garruchas.
VI.4	Garruchas de grado hospitalario, omnidireccionales, con rueda de nylon de 50 mm (2") de diámetro, con eje roscado, de alta resistencia al tránsito. Sin frenos.
VI.5	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura TIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
VI.6	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1 %) Altura mínima: 1000 mm. Altura máxima: 1900 mm. Dimensiones de la base rodante: diámetro 350 mm, altura 100 mm.
VII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VII.1	Ninguna
VIII. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
VIII.1	Informe técnico de calidad emitido por un laboratorio con el equipamiento para la realización de los siguientes ensayos:
	<ul style="list-style-type: none"> NTP ISO 7170 Muebles. Unidades de almacenamiento. Determinación de la resistencia y la durabilidad. Resistencia de colgadores y soportes NTP 260.049:2008 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



FICHA TECNICA	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	N°33. ESCRITORIO METÁLICO
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mueble metálico con tablero de aglomerado melaminico, es usado frecuentemente en el entorno de trabajo y de oficina, cuenta con cajones para guardar objetos.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario para uso de oficina
IV. FOTO	
	
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
V.1	Una (01) estructura metalica en acero
V.2	Tres (03) cajones (1 central lapicero, 1 paplero y otro de archivos)
V.3	Un (01) sistema de seguridad con una chapa para cajones laterales.
V.4	Una (01) chapa para cajones central.
V.5	Una (01) cubierta de tablero aglomerado melaminico de 25mm de espesor
V.6	Tres (03) Jaladores cromados para los cajones
V.7	Cuatro (04) niveladores de piso.
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Fabricado en acero LAF ASTM A1008/A1008M Tipo B, de 0,75 mm de espesor
VI.2	Soldadura: Todas las uniones seran soldadas mediante proceso de soldadura MIG o tecnología superior, la cual asegure un buen acabado, evite la oxidación y la resistencia de la unión soldada.
VI.3	Dimensiones generales del escritorio: Altura: 750 mm. Fondo: 600 mm. Ancho: 1200 mm. (tolerancia dimensional de +/- 1mm)
VI.4	Chapa de escritorio para cajón central
VI.5	Cerradura de trampa lateral de dos niveles para cajones laterales.
VI.6	Cubierta de tableros aglomerado melaminico de 25 mm de espesor x 600 mm de ancho x 1200 mm de largo, con tapa canto de PVC de 3 mm de espesor, del mismo color del tablero.
VI.7	Regatones regulables en patas
VI.8	Las estructuras metálicas deberán ser tratadas 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, fosfatizado, sellado y secado de las superficies metálicas.
VI.8.1	Desengrase, proceso por el que se elimina la presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
VI.8.2	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).
VI.8.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc, la cual forma una capa inhibidora antioxidante, ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.



FICHA TECNICA	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	N°33. ESCRITORIO METÁLICO
VI.8.4	Sellado, proceso de enjuague final que debe nivelar molecularmente los cristales de fosfato de zinc formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.
VI.8.5	El producto una vez tratado deberá ingresar a un horno de secado a temperaturas superiores a los 150° C, con la finalidad de evaporar el agua u otros fluidos, que pudieran estar apresados en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.9	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 curado acorde con la recomendación del fabricante de pintura (180 a 200° C) por un periodo de (10 a 15 minutos). El espesor de pintura deberá estar entre 50 a 80 micras.
VI.10	Color: De la estructura metálica y del tablero aglomerado melamínico será coordinado con la FAP
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Esquineros de cartón corrugado en las esquinas del producto.
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN	
VIII.1	Ninguna
IX. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
IX.1	Informe técnico de calidad emitido por un Laboratorio con el equipamiento para la realización de los siguientes ensayos:
	<ul style="list-style-type: none"> • NTP 260 017 MUEBLES. Mesas. Métodos de ensayo para determinar la estabilidad <ul style="list-style-type: none"> Estabilidad bajo carga vertical Estabilidad bajo carga vertical y horizontal • NTP 260.023 MUEBLES. Mesas de uso doméstico. Métodos de ensayo para determinar la resistencia y la durabilidad <ul style="list-style-type: none"> Ensayo de carga estática horizontal Ensayo de carga estática vertical Ensayo de fatiga horizontal Ensayo de fatiga vertical Ensayo de impacto vertical Ensayo de caída



FICHA TECNICA

I. DESCRIPCION

I.1 N°34. ESCRITORIO DE MADERA (metal - madera)

II. DEFINICION

II.1 Mobiliario fabricado con estructura metálica y tablero de madera.

III. APLICACION

III.1 Mobiliario utilizado en ambientes interiores como aulas, oficinas administrativas y/o operativas.

IV. FOTO



V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS

- V.1 Una (01) estructura principal.
- V.2 Una (01) cubierta de madera.
- V.3 Uno (01) faldón metálico.
- V.4 Una (01) cajonera y correderas telescópicas 2 pares.
- V.5 Trece (13) trece ángulos de fijación.
- V.6 Uno (01) pasacable plástico.
- V.7 Cuatro (04) regatones cuadrados internos plásticos de 2"

VI. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS

- VI.1 Estructura principal fabricado en tubo de acero electrosoldado laminado al frio (LAF) calibre 16 (1.52mm) de secciones: 2" x 2", 2" x 1" y templador metálico o rigidizante de sección 1" x 1".
- VI.2 Cubierta de tablero de madera conformada por listones de máximo 4" de ancho, debiendo ser las juntas del tipo machihembrado o endentado. Dimensiones de tablero: largo 1200mm x 600mm x espesor 25-22mm especie tornillo nacional el mismo que se fijará a la estructura principal por medio de los ángulos de fijación utilizando tornillos autorroscantes. El tablero deberá presentar las aristas o bordes boleados y las superficies lisas al tacto.
- VI.3 Las especies de madera a emplear son las que se listan a continuación, pudiendo utilizar otras que presenten propiedades físicas y mecánicas similares en cumplimiento con los requerimientos especificados en la norma NTP 260.015 MUEBLE. Mobiliario para instituciones educativas. Requisitos; lo que debe ser avalado por un Informe técnico emitido por un institución técnica especializada en la materia.

Nº	Especie	Nombre Científico	Densidad Básica (g/cm³)
1	BOLAINA	<i>Guazuma crinita</i>	0.41
2	TORNILLO	<i>Cedrelinga catenaeformis</i>	0.45
3	MOENA ALCANFOR	<i>Ocotea aciphylla</i>	0.48
4	PANGUANA	<i>Brosimum utile</i>	0.49
5	MOENA BLANCA	<i>Qualea paraensis</i>	0.54
6	MOENA AMARILLA	<i>Aniba puchury-minor</i>	0.56
7	CACHIMBO ROJO	<i>Cariniana domestica</i>	0.59
8	REQUIA	<i>Guarea kunthiana</i>	0.6
9	HUAYRURO	<i>Ormosia coccinea</i>	0.61
10	COPAIBA	<i>Copaifera officinalis</i>	0.61
11	CONGONA	<i>Brosimum alicatum</i>	0.68



VI.4	El contenido de humedad al que debe ser secada la madera es de 10% a 12%
VI.5	No se aceptará la presencia de defectos especificados en la norma NTP 260.015 MUEBLE. Mobiliario para instituciones educativas. Requisitos.
VI.6	Acabado de madera: Se podrá emplear barniz o laca transparente, en el caso de ser laca se deberá realizar un sellado previo de los poros de la madera, quedando finalmente del tipo poro semiabierto. El barniz o laca a emplear debe ser semi-mate y no brillante, imprimiendo una película firme que proteja la madera tanto en las partes visibles como no visibles del mueble.
VI.7	Faldón metálico fabricado en plancha de acero inoxidable perforada de 0.9mm de espesor, en acabado satinado.
VI.8	Cajonera de melamine móvil de dos cajones, incluye garruchas de nylon de 50mm de diámetro.
VI.9	Angulos de fijación de 1" x 1" x 50mm de largo, soldados a la estructura principal.
VI.10	Regatones plásticos en patas
VI.11	Todos los elementos metálicos soldados entre sí llevan un cordón de soldadura continuo de 1" como mínimo, salvo aquellos elementos de sección menor a 1" en los que el cordón de soldadura será a lo largo del perímetro; asimismo se deberá masillar y esmerilar los elementos metálicos, si se requiere. No dejar espacios vacíos entre o en los elementos metálicos.
VI.12	Dimensiones: Ancho: 750mm Profundidad: 600mm Altura: 1200m
VI.13	Las estructuras deberán ser tratadas antes del pintado, 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, fosfatizado, sellado y secado de las superficies metálicas.
VI.14	VI.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).
	VI.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).
	VI.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.
	VI.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.
	VI.11.5 El producto una vez tratado deberá ingresar a un horno de secado a temperaturas superiores a los 150° C, con la finalidad de evaporar el agua u otros fluidos, que pudieran estar apresados en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.15	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 curado acorde con la recomendación del fabricante de pintura (180 a 200° C) por un periodo de (10 a 15 minutos). El espesor de pintura deberá estar entre 50 a 80 micras.
VI.16	Color: Estructura gris claro pantone 7042 y acabado de la madera en color natural.
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Esquineros de cartón prensado en las esquinas del producto. Embalado con stretch film por 1 unidad.
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VIII.1	Ninguna
IX. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
VIII.1	Informe técnico de calidad emitido por un laboratorio con el equipamiento para la realización de los siguientes ensayos:
	• NTP 260 017 MUEBLES. Mesas. Métodos de ensayo para determinar la estabilidad
	NTP 260.005=2019 MOBILIARIO ESCOLAR. Mesa primaria. Requisitos
	NTP 260.019=2013 Rev2018 MUEBLES. Mesas instituciones educativas nivel superior. Requisitos
	NTP 260.025=2019 MUEBLES. Mesas instituciones educativas. Requisitos seguridad y ensayo
	• COPANT 30:1-19 Descripción de las características generales, macroscópicas y microscópicas de la madera
	Identificación de la especie de madera
	• NTP 251.010 MADERA. Métodos para determinar el contenido de humedad
	Contenido de Humedad-Método B
	• NTP 260.015 MUEBLE. Mobiliario para instituciones educativas. Requisitos
	Verificación de presencia defectos



FICHA TÉCNICA

I. DESCRIPCIÓN

I.1 N°36. CAMA DE 1 PLAZA CON CABECERA

II. DEFINICIÓN

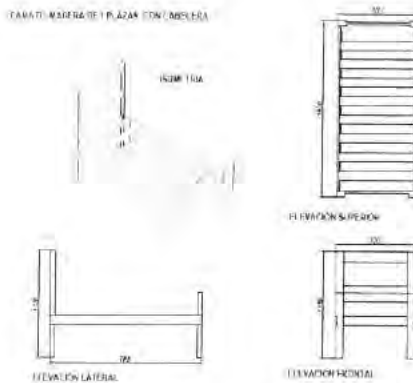
II.1 Mobiliario fabricado de madera empleado para descansar recostado.

III. APLICACIÓN

III.1 Mobiliario utilizado en dormitorio o zonas de descanso.

IV. FOTO

Imagen referencial



V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS

V.1 Una (01) cabecera

V.2 Una (01) piecera

V.3 Dos (02) largueros

V.4 Diez (10) parrillas de madera

V.5 Ocho (08) pernos

VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

- VI.1 Estructura principal fabricada de madera sólida que está compuesto de cabecera, piecera, parrillas y largueros, los mismos que se fijaran por medio de pernos.
- VI.2 Cabecera fabricada de madera sólida de medidas generales 1000mm x 1150 mm x 40mm de espesor, compuesto de cuatro travesaños y dos laterales de 1150mm x 85 mm x 40 mm de espesor, ensamblados con caja y espiga y fijación con cola sintética; conformándose en una sola pieza.
- VI.3 Piecera fabricada de madera sólida, de medidas generales 1000mm x 650 mm x 40mm de espesor, compuesto de 2 travesaños y dos laterales de 650mm x 85 mm x 40 mm de espesor, ensamblado con caja y espiga y fijación con cola sintética; conformándose en una sola pieza.
- VI.4 Largueros fabricada de madera sólida de medidas 1980mm x 145 mm x 35mm de espesor con separadores para parrillas de 10 bloques.
- VI.5 Parrillas fabricada de madera sólida, de medidas 930 mm x 100 mm x 22mm de espesor, con acabado en esquinas y bordes con un radio de 3 mm.
- VI.6 Para el ensamble de la estructura en general se utilizara ocho pernos de cabeza redonda de cuello cuadrado 10 mm x 75 mm con su respectiva arandela y tuerca de sujeción.
- VI.7 Los bordes y las esquinas visibles tienen un radio de 1.5mm para suavizar el contorno y brinde seguridad al usuario.
- VI.8 Las especies de madera a emplear son las que se listan a continuación, pudiendo utilizar otras que presenten propiedades físicas y mecánicas similares, lo que debe ser avalado por un informe técnico emitido por un institución técnica especializada en la materia.

Nº	Especie	Nombre Científico	Densidad Básica (g/cm ³)
1	BOLAINA	<i>Guazuma crinita</i>	0.41
2	TORNILLO	<i>Cedrelinga catenaeformis</i>	0.45
3	MOENA ALCANFOR	<i>Ocotea aciphylla</i>	0.48
4	PANGUANA	<i>Brosimum utile</i>	0.49
5	MOENA BLANCA	<i>Qualea paraensis</i>	0.54
6	MOENA AMARILLA	<i>Aniba puchury-minor</i>	0.56
7	CACHIMBO ROJO	<i>Coriniana domestica</i>	0.59
8	REQUIA	<i>Guarea kunthiana</i>	0.6
9	HUAYRURO	<i>Ormosia coccinea</i>	0.61
10	COPAIBA	<i>Copaifera officinalis</i>	0.61
11	CONGONA	<i>Brosimum uleanum</i>	0.68



VI.9 El contenido de humedad al que debe ser secada la madera es de 12 % +/-2%

VI.10 No se aceptarán los siguientes defectos en las piezas de madera: Nudos muertos, rajadura pasante, corteza incluida, falla de compresión (trizado),

VI.11	Acabado de madera: Se podrá emplear barniz o laca transparente, en el caso de ser laca se deberá realizar un sellado previo de los poros de la madera, quedando finalmente del tipo poro semiabierto. El barniz o laca a emplear debe ser semi-mate y no brillante, imprimiendo una película firme que proteja la madera tanto en las partes visibles como no visibles del mueble.
VI.12	Dimensiones: Ancho: 1000 mm Largo: 1980 mm Alto: 1150 mm
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y esquineros de cartón corrugado por 1 unidad.
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN	
VIII.1	Ninguna
IX. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
IX.1	Informe técnico de calidad emitido por un Laboratorio con el equipamiento para la realización de los siguientes ensayos:
	<ul style="list-style-type: none"> • NTP 200.002:2017 Mobiliario doméstico. 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"> • COPANT 30:1-19 Descripción de las características generales, macroscópicas y microscópicas de la madera
	Identificación de la especie de madera
	<ul style="list-style-type: none"> • NTP 251.010 MADERA. Métodos para determinar el contenido de humedad
	Contenido de Humedad-Método B
	<ul style="list-style-type: none"> • NTP 251.102 MADERA Y CARPINTERÍA PARA CONSTRUCCIÓN. Madera aserrada. Defectos. Clasificación y método de medición.
	Verificación de presencia defectos



FICHA TÉCNICA

I. DESCRIPCIÓN

I.1 N°35. CAMA DE 1.5 PLAZA CON CABECERA

II. DEFINICIÓN

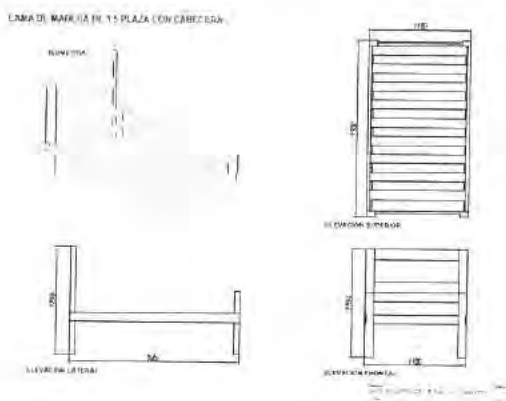
II.1 Mobiliario fabricado de madera empleado para descansar recostado.

III. APLICACIÓN

III.1 Mobiliario utilizado en dormitorio o zonas de descanso.

IV. FOTO

Imagen referencial



V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS

- V.1 Una (01) cabecera
- V.2 Una (01) piecera
- V.3 Dos (02) largueros
- V.4 Diez (10) parrillas de madera
- V.5 Ocho (08) pernos

VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

- VI.1 Estructura principal fabricada de madera sólida que está compuesto de cabecera, piecera, parrillas y largueros, los mismos que se fijaran por medio de pernos.
- VI.2 Cabecera fabricada de madera sólida de medidas generales 1180mm x 1200 mm x 40mm de espesor, compuesto de tres travesaños y dos laterales de 1200mm x 85 mm x 40 mm de espesor, ensamblados con caja y espiga y fijación con cola sintética; conformándose en una sola pieza.
- VI.3 Piecera fabricada de madera sólida, de medidas generales 1180mm x 700 mm x 40mm de espesor, compuesto de 2 travesaños y dos laterales de 700mm x 85 mm x 40 mm de espesor, ensamblado con caja y espiga y fijación con cola sintética; conformándose en una sola pieza.
- VI.4 Largueros fabricada de madera sólida de medidas 1980mm x 145 mm x 35mm de espesor con separadores para parrillas de 10 bloques.
- VI.5 Parrillas fabricada de madera sólida, de medidas 1180 mm x 100 mm x 22mm de espesor, con acabado en esquinas y bordes con un radio de 3 mm.
- VI.6 Para el ensamble de la estructura en general se utilizara ocho pernos de cabeza redonda de cuello cuadrado 10 mm x 75 mm con su respectiva arandela y tuerca de sujeción.
- VI.7 Los bordes y las esquinas visibles tienen un radio de 1.5mm para suavizar el contorno y brinde seguridad al usuario.

Las especies de madera a emplear son las que se listan a continuación, pudiendo utilizar otras que presenten propiedades físicas y mecánicas similares, lo que debe ser avalado por un informe técnico emitido por un institución técnica especializada en la materia.

Nº	Especie	Nombre Científico	Densidad Básica (g/cm³)
1	BOLAINA	<i>Guazuma crinita</i>	0.41
2	TORNILLO	<i>Cedrelinga catenaeformis</i>	0.45
3	MOENA ALCANFOR	<i>Ocotea aciphylla</i>	0.48
4	PANGUANA	<i>Brosimum utile</i>	0.49
5	MOENA BLANCA	<i>Qualea paraensis</i>	0.54
6	MOENA AMARILLA	<i>Aniba puchury-minor</i>	0.56
7	CACHIMBO ROJO	<i>Cariniana domestica</i>	0.59
8	REQUIA	<i>Guarea kunthiana</i>	0.6
9	HUAYRURO	<i>Ormosia coccinea</i>	0.61
10	COPAIBA	<i>Copaifera officinalis</i>	0.61
11	CONGONA	<i>Brosimum uleanum</i>	0.68



VI.9 El contenido de humedad al que debe ser secada la madera sera de 12% +/- 2%

VI.10	No se aceptarán los siguientes defectos en las piezas de madera: Nudos muertos, rajadura pasante, corteza incluida, falla de compresión (trizado), acebolladura en aristas, presencia de insectos activos y de hongos de pudrición.
VI.11	Acabado de madera: Se podrá emplear barniz o laca transparente, en el caso de ser laca se deberá realizar un sellado previo de los poros de la madera, quedando finalmente del tipo poro semiabierto. El barniz o laca a emplear debe ser semi-mate y no brillante, imprimiendo una película firme que proteja la madera tanto en las partes visibles como no visibles del mueble.
VI.12	Dimensiones: Ancho: 1180 mm Largo: 1980 mm Alto: 1200 mm
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Esquineros de cartón prensado en las esquinas del producto. Embalado con stretch film por 1 unidad.
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN	
VIII.1	Ninguna
IX. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
IX.1	Informe técnico de calidad emitido por un Laboratorio con el equipamiento para la realización de los siguientes ensayos:
	<ul style="list-style-type: none"> • NTP 200.002:2017 Mobiliario doméstico. 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"> • COPANT 30:1-19 Descripción de las características generales, macroscópicas y microscópicas de la madera
	Identificación de la especie de madera
	<ul style="list-style-type: none"> • NTP 251.010 MADERA. Métodos para determinar el contenido de humedad
	Contenido de Humedad-Método B
	<ul style="list-style-type: none"> • NTP 251.102 MADERA Y CARPINTERÍA PARA CONSTRUCCIÓN. Madera aserrada. Defectos. Clasificación y método de medición.
	Verificación de presencia defectos

