

Expediente A/SUM-0012407/2018

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TECNICAS QUE HA DE REGIR LA CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE UN TÚNEL DE LAVADO PARA EL HOSPITAL UNIVERSITARIO DE MÓSTOLES.

1. ALCANCE DEL CONTRATO

El presente pliego tiene por objeto describir las prescripciones técnicas que regirán en la contratación del suministro e instalación de un lavavajillas industrial (Túnel de lavado) con destino al servicio de cocina del Hospital Universitario de Móstoles.

2. CONDICIONES GENERALES DE EJECUCIÓN DEL SUMINISTRO

El adjudicatario suministrará e instalará el equipamiento en la cocina del Hospital Universitario de Móstoles; la instalación incluye el transporte, montaje, conexión con instalaciones de agua, electricidad, etc., y puesta en marcha del equipo.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Máquina de lavado de cinta para lavado de vajilla electrónico, bandejas isotérmicas de longitud máximo 6790 mm provista con recuperador de calor con condensador de vahos, bomba automática de extracción de sólidos.

La máquina debe de disponer de una cinta preparada para bandeja isoterma de anchura 612 mm y una altura de 440 mm.

La zona de entrada al túnel de lavado estará fabricada totalmente en acero inoxidable AISI 304, mínimo 1,5 mm de espesor.

La zona de entrada del túnel de lavado estará compuesta por módulo de entrada de 1320 mm aprox. incluyendo la mesa de apoyo. La zona de entrada dispondrá de una bandeja recoge residuos ubicada por debajo de la cinta de lavado justo en la zona de carga, siendo esta extraíble sin necesidad de uso de herramientas para su correcta limpieza. Dicha bandeja con rejilla será de acero inoxidable, perforado, donde irán a parar todos los residuos de la zona de carga de la cinta y los del sistema de extracción de residuos.

El túnel de lavado a su vez, dispondrá de un sistema de seguridad mediante microinterruptor magnético, el cual garantizará el paro automático del equipo.



Todos los elementos y zonas desmontables por el usuario para la limpieza diaria, estarán identificados, para su perfecta identificación y limpieza.

El módulo de prelavado estará fabricado totalmente en acero inoxidable AISI 304.

Los cestillos de recogida de sólidos serán todos de acero inoxidable con un sistema que garantice el posicionamiento del cestillo y de la bandeja, impidiendo el funcionamiento de la máquina si no se encuentra en su posición correcta.

MODULO DE PRELAVADO.

El prelavado de la máquina estará compuesto por 1 tanque de al menos 870 mm de longitud.

Los brazos de lavado estarán contruidos en acero inoxidable AISI 304, disponiéndose en el módulo de prelavado de **6 brazos de lavado mínimo (3 brazos situados en la parte superior y 3 en la parte inferior).**

En el módulo de prelavado, se dispondrá de un sistema que impida el funcionamiento del equipo si la bandeja filtro no está colocada en su posición. El sistema impedirá el funcionamiento del túnel si el cestillo de recoger residuos no estuviera en su posición.

La bomba de lavado en el proceso del prelavado tendrá una potencia de al menos 1,5 kW.

La turbina de la bomba en el proceso del prelavado estará contruida en acero inoxidable AISI 316, no se aceptarán otro tipo de construcción en otros materiales.

El tanque de prelavado dispondrá de un sistema de triple filtrado formado por:

- Cestillo filtro de recogida de residuos fabricado en acero inoxidable perforado.
- Bandeja filtro que cubra la totalidad de los tanques de prelavado.
- Filtro en la aspiración de la bomba de prelavado que evite cualquier tipo de aspiración de elementos sólidos, contruido en acero inoxidable.

Todos los elementos y zonas desmontables por el usuario para su limpieza, brazos, bandejas, correderas, estarán marcadas para su correcta identificación, siendo visibles desde el exterior al abrir la puerta.

MODULO DE LAVADO.

El módulo de lavado estará fabricado totalmente en acero inoxidable AISI 304.

El lavado de la máquina estará compuesto por 1 tanque de al menos 1200 mm de longitud.



Los brazos de lavado estarán contruidos en acero inoxidable AISI 304, disponiéndose en el módulo descrito de **8 brazos mínimo (4 brazos situados en la parte superior y 4 en la parte inferior)**.

La bomba de lavado en el proceso del prelavado tendrá una potencia de al menos 1,5 kW.

La turbina de la bomba en el proceso del lavado estará contruida en acero inoxidable. No se aceptarán otro tipo de construcción en otros materiales.

El tanque de lavado dispondrá de un sistema de triple filtrado formado por:

- Cestillo filtro de recogida de residuos fabricado en acero inoxidable perforado.
- Bandeja filtro que cubra la totalidad de los tanques de prelavado.
- Filtro en la aspiración de la bomba de prelavado que evite cualquier tipo de aspiración de elementos sólidos, este filtro estará contruido en acero inoxidable.

En el módulo de lavado, se dispondrá de un sistema que impida el funcionamiento del equipo si la bandeja filtro no está colocada en posición correcta. A su vez, el sistema impedirá el funcionamiento del túnel, si el cestillo de recogida de residuos no estuviera en posición correcta.

Todos los elementos y zonas desmontables por el usuario para su limpieza, brazos, bandejas y correderas, estarán marcadas para su correcta identificación, siendo visibles desde el exterior al abrir la puerta.

MODULO DE ACLARADO.

El módulo de aclarado estará fabricado totalmente en acero inoxidable AISI 304. Compuesto por un módulo de aclarado de al menos 650 mm.

Un aclarado de circulación mediante bomba, este debe disponer de:

- Un tanque totalmente separado que garantice el suministro de agua constante.
- Un aclarado final con agua del calderín. El aclarado del calderín ha de ser por bomba no por presión de red.

En alguno de los aclarados se debe disponer de brazos no solo superiores e inferiores sino laterales también. Los brazos estarán fabricados todos en acero inoxidable AISI 304.

La potencia de la bomba de agua de pre aclarado será de 1,5 kW aproximadamente.

El tanque de agua del aclarado estará cubierto con una bandeja filtro perforada de acero inoxidable.



El consumo de agua en el módulo de aclarado será variable en función de la velocidad de trabajo del túnel de lavado. Esta velocidad será variable para adecuar siempre los consumos a las necesidades reales.

El consumo máximo de agua por hora será de 280-320 litros de agua.

MODULO DE SECADO.

El módulo de secado estará fabricado totalmente en acero inoxidable AISI 304. Compuesto por módulo de secado de al menos 1.000 mm.

El secado debe de ser superior e inferior.

Se dispondrá de un módulo de secado adicional de longitud 900 mm para poder garantizar el secado con un caudal de aire en cada uno de los secados de aprox. 990 m³/h.

El módulo de salida estará fabricado totalmente en acero inoxidable AISI 304, de 1,5 mm de espesor, incluye mesa de apoyo de salida.

El túnel dispondrá de un sistema de seguridad en todos los paneles desmontables por el usuario, que de forma automática desconectarán la maquina si alguno de ellos se abre durante el funcionamiento.

El funcionamiento de la maquina debe realizarse con un solo botón. No se aceptarán controles con pantallas táctiles.

La máquina se debe de poder vaciar parcial o totalmente, siendo este vaciado por electroválvulas. No se aceptarán rebosaderos extraíbles.

La potencia de la maquina no será superior a **60 KW**.

4. MANTENIMIENTO

El plazo de garantía de los equipos, incluidos sus componentes y accesorios, será, como mínimo de 2 años, contado desde la recepción formal del equipo en la que conste la conformidad de su instalación, funcionamiento y haber superado el test de aceptación. Además de compromiso de disponibilidad de repuesto durante al menos 10 años.

La garantía total incluirá todos los componentes del equipo, elementos auxiliares, instalaciones y piezas de repuesto, mano de obra, desplazamientos, dietas y demás costes que puedan derivarse del cumplimiento de la misma. En el caso de



avería por mal uso claro, se deberá presentar informe al servicio técnico del Hospital y una vez aprobado, la adjudicataria cubrirá los costes de mano de obra y desplazamientos pero no los repuestos.

Se establecerá en el expediente el precio máximo del mantenimiento tras el vencimiento de la garantía, que en el caso del todo riesgo vendrá indicado en valor absoluto anual incluido impuestos. Además se indicarán los precios y coberturas de otras modalidades de contrato de mantenimiento (preventivo, preventivo + materiales, franquicias, etc.). Con preferencia los mantenimientos serán realizados por la empresa fabricante o por los Servicios de Asistencia Técnica que presenten la correspondiente homologación.

Se deberá adjuntar tabla con los precios de tarifa correspondientes al año en curso referidos a costes de las intervenciones de mantenimiento correctivo tales como: coste hora operario, desplazamientos, dietas, etc.

Se deberá confirmar por escrito que el tiempo máximo de respuesta tanto en el mantenimiento contratado como en el "a petición" no superará en ningún caso las 8 horas.

El tiempo de actividad útil (uptime) será del 95% estableciéndose como periodo base un horario de 8 horas diarias durante 7 días a la semana.

5. CARACTERÍSTICAS DE INSTALACIÓN Y MONTAJE Y DESMONTAJE DEL TÚNEL EXISTENTE

Dentro del precio establecido en la oferta, se encontrarán incluidos los siguientes trabajos que deberán ser realizados por personal de la empresa adjudicataria, sin que pueda por ello repercutir al HUM, cantidad alguna por estos conceptos:

- Trabajo de desmontaje del túnel de lavado existente en cocina y transporte al vertedero.
- Las obras de adecuación que hayan de llevarse a cabo, así como todo tipo de materiales y elementos de construcción y montaje que conlleve la correcta instalación del tren de lavado sobre la instalación existente y así mismo el suministro e instalación de las placas de anclaje que fuesen necesarias para su correcto funcionamiento.
- El personal de peonaje y técnico que sea necesario para el movimiento, realización de obra e instalación del tren de lavado hasta su correcta disposición de uso.
- Las canalizaciones y entubado de cables si así fuera necesario del propio tren.

Al objeto de no interrumpir el normal desarrollo de las actividades de la cocina, la completa instalación del tren de lavado deberá realizarse en horario acordado con los



responsables del centro, incluyendo la posibilidad de horario nocturno, fines de semana y festivos.

El adjudicatario para evitar en la medida de lo posible la interrupción del trabajo diario en las instalaciones de la cocina, deberá presentar previamente cronograma de pre instalación e instalación, indicando el tiempo que transcurrirá desde el momento en que pare la producción de la máquina a retirar hasta que comience el correcto funcionamiento del túnel nuevo, así mismo proporcionará plano de la instalación al servicio de mantenimiento para estudiar la viabilidad del proyecto.

Junto con la información general del expediente se deberá incluir un pliego de implantación de tipo general del equipo con indicación de datos como: consumo eléctrico, peso, planos, rango de temperaturas de funcionamiento, tipo de protección IP, grado de protección frente a corrientes de fuga, etc. Y se facilitarán todos aquellos datos que a juicio del Servicio Técnico del Hospital puedan considerarse relevantes.

6. FORMACIÓN

Se exige como parte de la compra el ofrecimiento de los cursos de formación en el manejo del equipo que sean necesarios para el buen uso del mismo por parte de los usuarios.

7. LEGISLACIÓN

Se exigirá el cumplimiento de la legislación aplicable así como el marcado CE. Además, será obligatorio el cumplimiento del RD 286/2006 sobre la protección de la salud y la seguridad de los trabajadores contra los riesgos relacionados con la exposición al ruido.

8. DOCUMENTACIÓN.

El adjudicatario del Procedimiento deberá remitir dos manuales de usuario (uno para el servicio de Hostelería y otro para custodia del Servicio Técnico). Además se adjuntará un manual técnico con toda la información correspondiente a solución de averías, planos eléctricos, despieces, diagramas de bloques, etc.

En la oferta técnica bastará con la indicación del tipo de manuales que se incluyen, su número y el idioma. Ambos documentos deberán estar redactados en lengua castellana. Se anexarán también protocolos de mantenimiento y periodicidad de los mismos. Se entiende que parte o toda la documentación solicitada puede



La autenticidad de este documento se puede comprobar en www.madrid.org/csv mediante el siguiente código seguro de verificación: **1295250795670687109480**

constituir un valor específico de la empresa ofertante por lo que el Hospital asegurará su uso exclusivamente dentro de la institución.

LA RESPONSABLE
DEL CONTRATO

Móstoles, a 20 de Julio de 2018
EL DIRECTOR GERENTE,
P.A. LA DIRECTORA MÉDICO



La autenticidad de este documento se puede comprobar en www.madrid.org/csv
mediante el siguiente código seguro de verificación: **1295250795670687109480**