

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS QUE HA DE REGIR LA CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO Y PUESTA EN FUNCIONAMIENTO DE UN TÚNEL DE LAVADO PARA EL HOSPITAL LA FUENFRÍA.

HF- 005-2019
EXP. 5/4/148



La autenticidad de este documento se puede comprobar en www.madrid.org/csv mediante el siguiente código seguro de verificación: **0907435708554314939693**

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS QUE HA DE REGIR LA CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO Y PUESTA EN FUNCIONAMIENTO DE UN TÚNEL DE LAVADO PARA EL HOSPITAL LA FUENFRÍA.

1. ALCANCE DEL CONTRATO:

El objeto del presente pliego es establecer el alcance y condiciones de prestación que habrán de regir la adquisición, instalación y puesta en marcha de una máquina de lavado de cinta para vajilla y bandejas hospitalarias, destinado al equipamiento de la Unidad de Cocina del Hospital La Fuenfría.

2. CONDICIONES GENERALES DE EJECUCIÓN DEL SUMINISTRO

El adjudicatario suministrará e instalará el equipamiento en la cocina del Hospital La Fuenfría; la instalación incluye el transporte, montaje, configuración de todo el material suministrado, conexión con instalaciones de agua, electricidad, etc., y puesta en marcha del equipo.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Como requisito general, la adquisición suministro e instalación, cumplirá con las necesidades de la Unidad de Cocina, cumpliendo como mínimo con las siguientes especificaciones:

Túnel de lavado de cinta para lavado de vajilla electrónico, con recuperador de calor con condensador de vahos.

- Sistema de eficiencia energética y de detergente
- Bombas de lavado de acero inoxidable
- Función de arranque y paro automático. El túnel de lavado dispondrá de un sistema de seguridad mediante microinterruptor magnético, el cual garantizará el paro automático del equipo.
- El consumo de agua será variable en función de la velocidad de trabajo seleccionada.
- La zona de entrada al túnel de lavado estará fabricada totalmente en acero inoxidable AISI 304, mínimo 1,5 mm de espesor. Estará compuesta por módulo de entrada. 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.

- Medidas y dimensiones: El túnel deberá instalarse de tal manera que todo el conjunto no exceda de 6 metros de largo. Medidas aproximadas: módulo entrada 1400 mm, módulo de prelavado 500 mm, módulos de lavado 900 mm, módulo aclarado 650 mm, modulo secado 1400 mm y módulo de salida 1100 mm, debiendo adaptarse convenientemente al espacio disponible.
- Todos los elementos y zonas desmontables para el usuario para la limpieza diaria, estarán identificados con colores, para su perfecta identificación y limpieza.
- Dispondrá al menos de tres velocidades de trabajo.
- Dirección de rotación : Derecha- izquierda
- Los cestillos de recogida de solidos serán todos de acero inoxidable con un sistema que garantice el posicionamiento del cestillo y de la bandeja, impidiendo el funcionamiento de la maquina si no se encuentra en su posición correcta.
- El túnel dispondrá de un sistema de seguridad en todos los paneles desmontables por el usuario, que de forma automática desconectaran la maquina si alguno de ellos se abre durante el funcionamiento.
- El funcionamiento de la maquina debe realizarse con un solo botón, para las principales funciones de la máquina, encendido, lavado y apagado. 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.
- El control debe disponer de modo de autodiagnóstico del equipo además de funcionamiento en modo de emergencia.
- La potencia de la maquina no será superior a 40 KW

MODULO DE PRELAVADO

El módulo de prelavado estará fabricado totalmente en acero inoxidable AISI 304, compuesto por 1 tanque de las medidas adecuadas al espacio y necesidad en su uso.

Los brazos de lavado estarán contruidos en acero inoxidable AISI 304, disponiéndose en el módulo de prelavado de 2 brazos de lavado mínimo sin tapones (1 brazos situados en la parte superior y 1 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 de prelavado tendrá una potencia de al menos 1,5 KW.

La turbina de la bomba en el proceso del prelavado estará construida en acero inoxidable AISI 304, 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, construido 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.

La máquina debe disponer de un sistema con bomba automática de extracción de residuos orgánicos sólidos.

MODULO DE LAVADO

El módulo de lavado estará fabricado totalmente en acero inoxidable AISI 304. Compuesto por 1 tanque con la longitud adecuada al espacio y necesidades.

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

La turbina de la bomba en el proceso del lavado estará construida 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 construido 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.

El módulo de entrada a la máquina deberá ser abatible 70° para la limpieza de la zona de carga de la cinta y del sistema de extracción de sólidos. Este sistema tendrá un sistema de seguridad que haga no funcionar la cinta mientras este la tapa levantada.

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.

El módulo de aclarado de la maquina estará compuesto por 1 tanque con la longitud adecuada al espacio y necesidades.

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

- 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.

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

El consumo de agua 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 no será superior a **200** litros de agua.

MODULO DE SECADO

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

El secado debe de ser integral: superior e inferior.

Se dispondrá de un módulo de secado de longitud adecuada al espacio y necesidades 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.

4. MANTENIMIENTO:

El plazo de garantía de los equipos, incluidos sus componentes y accesorios, será, como mínimo de 2 años (con posibilidad de ampliación según el punto 8.2 de los PCAP), contado desde la recepción formal del equipo en la que conste la conformidad de su instalación, funcionamiento y haber superado el test de aceptación realizado en presencia de las personas designadas en el Hospital y el proveedor. 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.

La garantía incluirá las revisiones preventivas de acuerdo al fabricante. A tal efecto, en la documentación técnica, se deberá incluir el número y alcance de las revisiones.

Se deberá confirmar por escrito que el tiempo máximo de respuesta en el mantenimiento correctivo, no superará en ningún caso las 8 horas durante todo el periodo de garantía. La empresa adjudicataria se compromete a cumplir las cláusulas establecidas en este pliego, así como a corregir todas y cada una de las deficiencias amparadas por dicha garantía, en el plazo máximo de 24 horas a contar desde la puesta en conocimiento por parte del Hospital la Fuenfría

5. CARACTERÍSTICAS DE INSTALACIÓN Y MONTAJE DEL EQUIPO Y DESMONTAJE DEL EXISTENTE:

La máquina ofertada se suministrará con todos aquellos dispositivos o elementos de interconexión, accesorios de anclaje o fijación, además de las instalaciones necesarias, ya sean nuevas o adaptación de las existentes, para su total y correcto funcionamiento (desagües, acometidas eléctricas, extracción de vapor, suministro de agua fría/caliente, etc.

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 Hospital La Fuenfría cantidad alguna por estos conceptos:

- Trabajo de desmontaje del túnel de lavado existente en cocina y transporte al gestor de residuos reglamentarios con emisión de certificado.



- 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, así como para el desmontaje del túnel existente.
- Las canalizaciones y entubado de cables, dimensionado de instalaciones eléctricas y paramenta, fontanería, etc. Acordes al nuevo túnel de lavado y modificación si así fuera necesario.

Son objeto de este pliego la obtención de los correspondientes permisos y autorizaciones requeridos por la legislación vigente para la instalación, puesta en marcha y utilización del túnel. Será montada en los locales de destino definitivo, indicando las actuaciones necesarias para la introducción de la máquina en la cocina. Se tendrá en cuenta la retirada de elementos de embalaje o cualquier otro residuo que se produzca en el montaje, comprometiéndose a dejar la zona libre de obstáculos y en buen estado de limpieza.

Al objeto de no interrumpir el normal desarrollo de las actividades de la cocina, el desmontaje y la completa instalación del tren de lavado deberá realizarse en horario acordado con los responsables del centro, incluyendo 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 detallado de desmontaje 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 tomará los datos necesarios para proporcionar documentación (plano de la instalación, características...) para verificar 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.

Los técnicos de la empresa adjudicataria irán equipados con sus propios utensilios y herramientas, y se adaptarán a las normas de seguridad del régimen interno de este centro.

El personal de la empresa adjudicataria que acuda a prestar los servicios señalados, deberá cumplir las disposiciones vigentes en materia de legislación laboral, de seguridad



social y prevención de riesgos laborales, incluida gestión de residuos, y así como aquellas que en un futuro pudieran promulgarse.

En el contrato de adjudicación se encuentran incluidos todos los portes, acarreos, los montajes e instalaciones y personal que las realice, así como la retirada del tren de lavado y todo aquello que conlleve la puesta en marcha y cualquier otro gasto que se pudiera generar hasta la operatividad plena de los equipos por lo que el personal deberá cumplir con los requisitos exigidos por la legislación laboral hasta la finalización de los trabajos.

El plazo de entrega de los equipos será de dos meses a partir de la formalización del contrato.

6. FORMACIÓN:

Se adjuntará un programa de Formación de Personal para llegar al adiestramiento del personal que posteriormente debe hacerse cargo del equipamiento sobre: uso, manejo y mantenimiento de usuario.

Se entiende que la amplitud y calidad de la formación será la precisa para el perfecto manejo y máximo rendimiento de la máquina.

Cualquier modificación/actualización de los equipos conllevará un periodo de formación del personal en los mismos términos señalados anteriormente.

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. MANUALES:

El adjudicatario del Procedimiento deberá remitir dos manuales de usuario en castellano (uno para el servicio de Hostelería y otro para custodia del Servicio Técnico de Mantenimiento). Además se adjuntará la documentación técnica o manual de servicio técnico con toda la información correspondiente a resolución de averías, planos eléctricos, despieces, identificación de componentes, métodos de calibraciones externas o internas, configuración técnica, 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 tanto preventivos, predictivos y correctivos. Se entiende que parte o toda la documentación solicitada puede constituir un valor específico de la empresa ofertante por lo que el Hospital asegurará su uso exclusivamente dentro de la institución.



9. PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE:

El Adjudicatario adoptará las medidas oportunas para el cumplimiento de la legislación ambiental en vigor en relación al trabajo realizado. Además, se asegurará que su personal está debidamente formado y es competente en materia de buenas prácticas ambientales. El Hospital La Fuenfría se reserva el derecho a solicitar al contratista evidencia sobre el cumplimiento de los requisitos legales ambientales que sean de aplicación o de la adecuada formación del personal. Debe adoptar las medidas preventivas que estén a su alcance con el fin de evitar cualquier incidente que pueda derivar en una contaminación del medio ambiente, como puedan ser los vertidos líquidos indeseados, abandono de residuos o su incorrecta gestión, en especial, de aquellos considerados como peligrosos. El Hospital se reserva el derecho de repercutir al contratista el coste de reparación del daño ambiental derivado de un incidente ambiental causado por ellos.

Compromisos ambientales:

- Desarrollar su actividad con una actitud responsable frente al Medio Ambiente.
- Cumplir con la normativa ambiental en vigor y con los requisitos legales aplicables a su actividad.
- Informar de todos los incidentes con repercusión ambiental que tengan lugar en el desarrollo de la actividad en las instalaciones del Hospital La Fuenfría.
- Segregar los residuos en origen y gestionarlos conforme a la normativa en vigor priorizando el reciclado frente a la eliminación.
- Emplear equipos con marcado CE y a realizarles un mantenimiento preventivo con el fin de que las emisiones y ruidos se mantengan dentro de los límites especificados en las características técnicas.
- Establecer todas las medidas al alcance para evitar vertidos y derrames.
- No verter productos químicos a la red de saneamiento y a cumplir en todo caso las especificaciones del fabricante en relación a la dosificación y empleo de productos.
- Consumir agua, energía y demás recursos que necesite para el desarrollo de los trabajos de una forma responsable.
- Reutilizar todos los materiales que sea posible.
- Apagar los equipos siempre que su funcionamiento no sea necesario.
- Colaborar con el personal del Hospital.
- Etiquetar todos los productos químicos que maneje. Realizar todos los trasvases en lugares protegidos y en caso de derrame, recogerlo con absorbente y depositarlos en el contenedor correspondiente.

10. DOCUMENTACIÓN TÉCNICA:

Los licitadores deberán visitar las instalaciones del Hospital tres días antes de la presentación de ofertas. Se expedirá un Certificado de asistencia que deberá formar



parte de la documentación presentada, no valorándose las ofertas que no presenten el citado Certificado.

Los licitadores deberán presentar la siguiente documentación en castellano:

- Índice de la documentación aportada.
- Descripción técnica de los productos y equipos ofertados, catálogos, fichas técnicas y toda aquella información que el licitador considere oportuna a efectos de acreditar el cumplimiento de todas las prescripciones técnicas exigidas en este Pliego.
- Toda la documentación solicitada en este Pliego: cronograma de pre instalación e instalación, pliego de implantación, cumplimiento de legislación,

Esta documentación deberá incluirse en el SOBRE ÚNICO

Cercedilla, a 11 de febrero de 2019
EL DIRECTOR GERENTE
Fdo.: Manuel de la Puente Andrés

