

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS QUE REGIRÁ EN EL PROCEDIMIENTO ABIERTO, PARA EL SUMINISTRO, INSTALACIÓN, PUESTA EN MARCHA, MANTENIMIENTO E INGENIERIA DE PROCESOS, ASÍ COMO LA REDACCIÓN DE PROYECTO Y EJECUCIÓN DE LAS OBRAS NECESARIAS PARA LA PUESTA EN FUNCIONAMIENTO DE LA COCINA EN LINEA FRÍA DEL HOSPITAL UNIVERSITARIO 12 DE OCTUBRE

1.- OBJETO DEL CONTRATO

El objeto del presente documento es describir las Prescripciones Técnicas que deben regir durante el suministro e instalación de la nueva cocina central, así como las condiciones que han de cumplir las instalaciones, el equipamiento, la obra, el montaje, la puesta en marcha, el mantenimiento integral y la ingeniería de procesos en el Hospital Universitario 12 de Octubre.

El presente documento se refiere a un proyecto completo que, una vez ejecutado con arreglo al mismo, será susceptible de ser entregado al uso a que se destina, ya que comprende la descripción de todas y cada una de las obras e instalaciones necesarias para su buen funcionamiento.

1.1.- DEFINICIÓN DEL OBJETO. ALCANCE

- a) Suministro, instalación y puesta en marcha del equipamiento, la tecnología y los sistemas de información necesarios para la Cocina en línea fría del Hospital Universitario 12 de Octubre.
- b) Realización de los proyectos y obras necesarias para el acondicionamiento, instalación y puesta en funcionamiento.
- c) El mantenimiento integral del equipamiento e instalaciones, de los sistemas informáticos asociados, así como de los equipos complementarios que permitan el funcionamiento, durante la vigencia del contrato.
- d) La formación del personal que hará uso de las instalaciones y el equipamiento.

El diseño de la Cocina en línea fría del Hospital Universitario 12 de Octubre estará basado en los siguientes conceptos:

El número medio de pacientes previstos diariamente: 900

Dotación del equipamiento necesario para absorber la ejecución de todas las dietas y menús pertinentes, para el número de pacientes previstos durante los 365 días del año, en los horarios y con los servicios de:

- Desayuno 8:30 a 09:30 horas
- Almuerzo 13:00 a 14:00 horas
- Merienda 17:00 a 17:30 horas
- Cena 20:00 a 21:00 horas

Basado en un sistema centralizado de condimentación y distribución, la elaboración se realizará de lunes a viernes para su distribución durante los siete días de la semana, desayunos y meriendas en línea caliente y almuerzos y cenas en línea fría.

El diseño previo tendrá en cuenta el principio de "marcha adelante", evitando cruces, y creando rutas de circulación en función de los diagramas de proceso que se diseñen para las áreas de recepción, almacenamiento, preparaciones, condimentación, abatimiento, conservación en frío,

emplatado, limpieza, distribución y todas aquellas operaciones necesarias para la prestación del servicio de alimentación.

La distribución dentro del Hospital se realizará en LINEA FRÍA, siendo necesarias todas las instalaciones correspondientes para el almacenamiento del producto cocinado y refrigerado, el emplatado en bandejas en local adecuadamente climatizado, y su distribución en frío mediante carros para su posterior rethermalización final.

Los carros dispondrán de un sistema de termoconvección o termocontacto, a través de estaciones reprogramables polivalentes o, en su defecto, adecuadas al tamaño previsto que, permitan garantizar la seguridad alimentaria, de acuerdo con la normativa vigente.

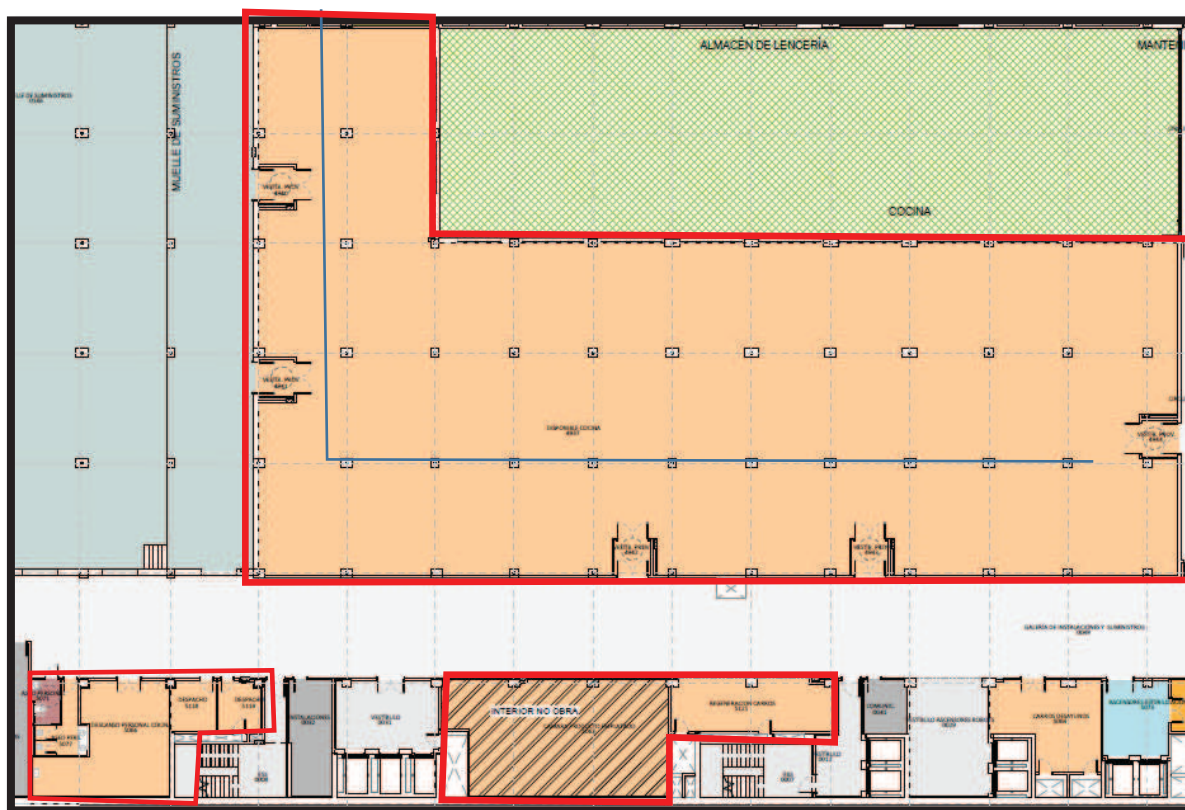
Finalmente, la zona dedicada a lavado de vajilla, deberá también incluir un sistema automático de lavado de carros, con una capacidad no inferior a 15 unidades hora.

Los términos seguidamente descritos forman parte inseparable y son de igual cumplimiento para todos los licitadores.

1.2.- AMBITO DE APLICACIÓN

El ámbito de aplicación será el Hospital Universitario 12 de Octubre, más concretamente el nuevo bloque técnico y de Hospitalización situado en la Avenida de Córdoba S/N, en Madrid.

Las zonas disponibles para el diseño de la cocina están diáfanas, con cerramiento exterior, y tienen una superficie disponible de 1.769 m² en la planta sótano.



La imagen superior muestra el espacio definido para la instalación de la cocina.

Cofinanciación a través del eje 20 del Programa Operativo FEDER 14-20, con tasa de cofinanciación del 100% "financiado como parte de la respuesta de la Unión a la pandemia de COVID-19".

Además, se disponen de los siguientes suministros, en la zona de obra:

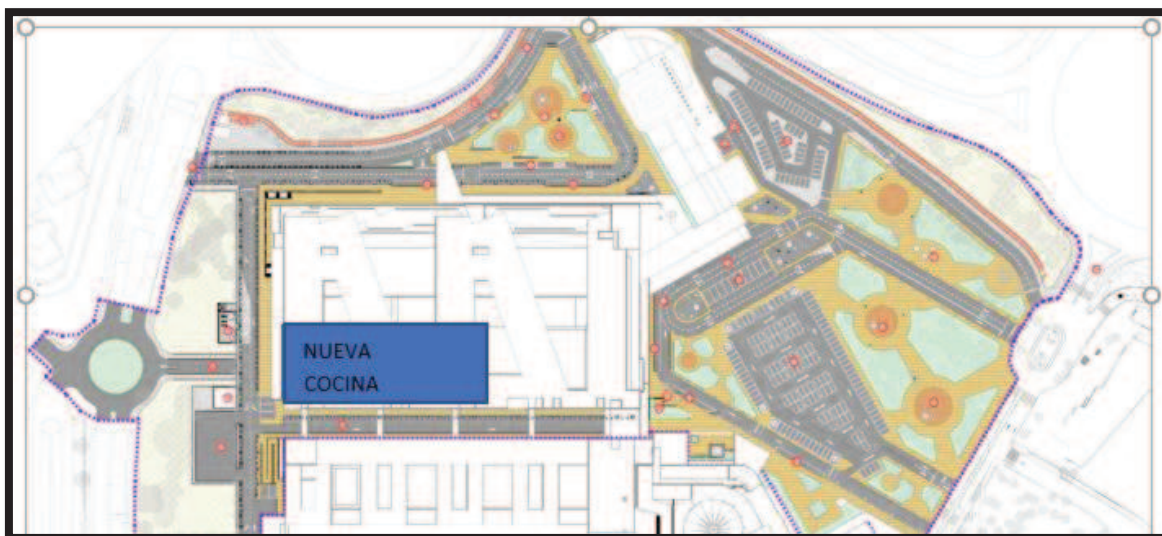
- Extinción. Acometida BIES.
- No hay red de incendios para la conexión de rociadores en las proximidades. Se deberá prolongar la instalación y hacer el picaje a la red existente en la sala de bombas existente o cualquier otra solución que pueda proponer el adjudicatario. Siempre se deberá cumplir la normativa en vigor. Formará parte del alcance de los trabajos.
- Detección. Lazo en pasillo.
- Fuerza desde Cuadro Principal: líneas “en puntas”: 630 kW de Red. Se deberá prever como una potencia de grupo electrógeno de aproximadamente 308 kW y el adjudicatario deberá estudiar cómo resolver el suministro y desarrollar las medidas necesarias en su proyecto.
- Acometida de gas. El adjudicatario deberá indicar el consumo de gas final de la instalación diseñada y deberá ejecutar la acometida de la instalación. Se ha estimado una potencia instalada de aproximadamente 320 kW.
- Climatización: se ha dejado un espacio reservado para la instalación de la UTA en la planta 3 del edificio, así como el hueco necesario para la instalación de las conducciones.
- Extracción: para la extracción de aire del túnel y lavadoras, está previsto lo siguiente: Posibilidad de ejecución de canalización por patinillo y conducción a cubierta.
- Fontanería: acometidas previstas:

Acometida en local Agua fría Ø63, fluxores Ø63, ACS Ø40, retorno Ø32.

Para la realización del proyecto, la empresa adjudicataria deberá comprobar “in situ” la exactitud de todos los parámetros necesarios para la redacción del mismo, comunicando al Hospital en el plazo de 7 días naturales desde la formalización del contrato cualquier discrepancia o insuficiencia que impidan su realización. Una vez pasado este plazo, se entenderá que el adjudicatario no observa ningún impedimento para la redacción de los proyectos y la ejecución de las obras necesarias para la nueva cocina central, espacios auxiliares en la misma planta como en los distintos office de regeneración distribuidos por las plantas de hospitalización. En caso necesario, el adjudicatario realizará las acometidas adecuadas desde los cuadros de distribución para cada instalación.

Ubicación:

La nueva cocina estará ubicada en el nuevo edificio técnico y de hospitalización en su planta sótano, cuya ubicación dentro de la parcela del Hospital se refleja en el siguiente plano:



Igualmente, si las condiciones de los suministros no fuesen adecuadas para alguno de los equipos, será por cuenta del adjudicatario adoptar las medidas correctoras necesarias.

2.- PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

2.1.- CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL EQUIPAMIENTO

El equipamiento a suministrar que integra la cocina objeto del contrato, incluida su correspondiente instalación y puesta en funcionamiento efectivo, deberá cumplir los requerimientos técnicos mínimos que sobre su composición y características figuran establecidos en las Especificaciones Técnicas que se incorporan como ANEXO II a este Pliego.

Si alguna de las características establecidas en las especificaciones técnicas determinara una marca o modelo exclusivo, dicha indicación deberá entenderse como equivalente.

Deberá suministrarse la última tecnología disponible en el momento de su instalación, siendo ésta de nueva fabricación.

2.2.- INTEGRACIÓN CON LOS SISTEMAS DE INFORMACIÓN DEL HOSPITAL

La oferta se adecuará a lo establecido en el ANEXO V

2.3 DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES TÉCNICAS DE ACONDICIONAMIENTO A EJECUTAR.

La instalación del equipamiento ha de comprender la puesta en servicio de todas las instalaciones y sistemas, previa realización de las obras e instalaciones de acondicionamiento necesarias en las áreas destinadas a tal fin, cuyos planos se incorporan como ANEXO III a este Pliego, y cuyas características técnicas se incluyen en el ANEXO IV. Con carácter general se deberán tener en cuenta los siguientes aspectos:

Están incluidas en este contrato todas las actuaciones necesarias y convenientes, tanto de obra como de instalación, para conseguir el óptimo funcionamiento, seguro y eficaz, de todos los equipos, máquinas e instalaciones de la nueva cocina, así como, las mejores condiciones posibles para que el personal realice su trabajo.

El adjudicatario deberá cumplir cuanta legislación vigente en materia de Construcción, Instalaciones y Seguridad le sean de aplicación.

Por tanto, están incluidos en el alcance del contrato todos los suministros, servicios, trabajos, obras e instalaciones necesarios para el acondicionamiento de los locales, desde su estado actual hasta la total terminación, de su preparación para la recepción de los equipos y dotación de instalaciones, formando por tanto parte indivisible de las obligaciones del adjudicatario.

Ante cualquier discrepancia en cuanto a la ejecución o el resultado de las acciones contempladas en el presente pliego, será siempre el Órgano de Contratación, o en caso de nombramiento, el Responsable del contrato designado por el mismo, el que adoptará las decisiones y dictará las instrucciones necesarias con el fin de asegurar la correcta realización de la prestación.

El equipamiento, se suministrará con todos sus componentes funcionales y accesorios, así como con todos los elementos de interconexión y sistemas de anclajes o fijación necesarios; todo ello correctamente instalado en los locales de destino definitivo, ajustado, probado, y certificado según proceda, en condiciones de perfecto funcionamiento, incluyendo la retirada de elementos de embalaje o materiales sobrantes que se generen durante el montaje de los equipos y de la ejecución de las instalaciones.

Será responsabilidad del adjudicatario, a la hora de la instalación del equipo o sistema, cubrir cualquier "necesidad" no prevista y que impida su adecuado funcionamiento, en el lugar físico exacto de su instalación definitiva

2.4.- GARANTÍA: CONTENIDO Y SOPORTE TÉCNICO.

Se establece un periodo de garantía de 2 años o superior en función de la oferta, para todo el equipamiento e instalaciones que integra el objeto del contrato.

Este plazo se contará a partir de la fecha en que tenga lugar la recepción del mismo en condiciones óptimas, una vez completada su instalación y puesta en funcionamiento efectivo, realizadas las pruebas de aceptación correspondientes y ejecutado el Plan de Formación al personal.

Si hubiera elementos o componentes cuya garantía complementaria fuera diferente de la que afecta al resto del equipo, se hará constar.

Durante el periodo de garantía el adjudicatario se compromete a mantener en perfecto estado de funcionamiento el equipamiento suministrado. Para ello realizará revisiones periódicas in situ de cada equipo, que tendrán carácter trimestral.

Dicha garantía incluirá la sustitución sin cargo de cualquier equipo, instalación o partes y componentes de éstos, que presenten deficiencias para su correcto funcionamiento; así como los repuestos, mano de obra, desplazamientos, dietas, transportes y demás costes que puedan derivarse del cumplimiento de la misma.

2.5.- MANTENIMIENTO

El adjudicatario quedará además obligado a prestar, en las condiciones técnicas presentadas a la licitación, el mantenimiento preventivo, correctivo y técnico legal a partir de la instalación de conformidad.

El mantenimiento incluye todos los desplazamientos, transportes, mano de obra, materiales, piezas, recambios, accesorios, repuestos y pequeño material accesorio (grasa, cinta, juntas, tornillería, electrodos, baterías, etc.) necesarios para conseguir que los equipos recuperen sus condiciones

iniciales de instalación y óptimo funcionamiento y el mejor estado de conservación del equipo y de sus partes o elementos.

El adjudicatario deberá disponer o podrá conseguir, todos los elementos necesarios para la realización del mantenimiento de la Cocina, como vehículos adecuados, herramientas, útiles, equipos de medida, control y diagnóstico de averías, etc.

La **garantía total y el Servicio de mantenimiento** incluirán:

- La sustitución del equipo en caso de vicios o defectos importantes (materiales y de funcionamiento).
- Mantenimiento preventivo programado: revisión periódica de seguridad y control de funcionamiento, ajustes, y otras operaciones necesarias para el correcto funcionamiento de los equipos y sistemas informáticos.

El adjudicatario comunicará al Hospital o a quien éste designe, las fechas de las operaciones de mantenimiento preventivo con suficiente antelación acordándose el horario en función de la actividad del servicio donde se ubica el equipo.

- Mantenimiento correctivo necesario para la reparación de averías defectos, sustitución de todas las piezas, recambios y otros elementos que garanticen el correcto funcionamiento de los equipos, así como los problemas de integración que pudiesen plantearse. Se entregará al Servicio Técnico del Hospital las hojas de las revisiones en la cuales se especificarán las piezas sustituidas con sus referencias y se detallarán las intervenciones realizadas, así como las piezas sustituidas.

El adjudicatario deberá disponer de Servicio Técnico localizado 24 horas. los 365 días al año, el teléfono móvil se comunicará a los responsables de los servicios de Hostelería, y de Ingeniería. Se dispondrá de la presencia física de un técnico al menos durante 3 días laborales en horario de 08:00h-14:00h (lunes, miércoles y viernes).

Ante una solicitud de asistencia o de suministro de repuesto que se realice durante el período de garantía, el adjudicatario deberá responder conforme a los dos siguientes parámetros:

1. Tiempo de Respuesta: Definido como el tiempo transcurrido entre la comunicación de una incidencia o avería hasta la revisión del equipo para valorar la situación, no deberá ser nunca superior a 3 horas.
2. Tiempo de rectificación de la avería o incidencia: Definido como el tiempo que media entre la valoración de la situación y el momento en que se corrige el fallo, dependerá del tipo de reparación a realizar, así distinguiremos:

- **Reparación ordinaria**: que deberá ser resuelta por el adjudicatario en un plazo no superior a 48 horas.

El periodo de tiempo de 48 horas incluye la localización del elemento que produce el mal funcionamiento y su reparación, incluyendo en caso necesario la sustitución del componente o componentes averiados o con mal funcionamiento.

- **Reparación de medio o alto alcance**: Si por la índole de la avería la reparación requiriese mayor plazo, el adjudicatario deberá notificarlo razonadamente al Hospital reservándose éste la facultad de comprobación y autorización.

Una vez transcurridos los tiempos de respuesta máximos fijados para la resolución de averías, en el caso de que fuera necesaria la contratación de un servicio externo, dichos gastos serán satisfechos por la empresa seleccionada, incluidos los de transporte.

En caso de parada total del sistema la asistencia técnica debe producirse en menos de 2 horas.

Mantenimiento técnico – legal. Será realizado, sobre aquellos equipos e instalaciones o partes de estos, que, de acuerdo a las especificaciones de los reglamentos, directrices, normas o recomendaciones, industriales, alimentarias o sanitarias, tanto de carácter general, comunitario, nacional o autónomo, lo requieran.

El mantenimiento técnico - legal será realizado sobre aquellos equipos e instalaciones que, de acuerdo a las especificaciones de los reglamentos, directrices, normas o recomendaciones, industriales o sanitarias, tanto de carácter general, comunitario, nacional o autónomo, lo requieran.

A estos efectos el adjudicatario elaborará, en un plazo máximo de tres meses desde la formalización, un “Manual de Mantenimiento Técnico-Legal de Equipos” que recoja todos los equipos e instalaciones afectadas y el sistema operativo a desarrollar desde el punto de vista de tareas y de documentación para llevarlas a cabo. Propondrá en su oferta el programa de actuación que considere adecuado que será objeto de valoración.

Como responsable del mantenimiento de los equipos e instalaciones, emitirá las preceptivas certificaciones de inspección y control reglamentario y será el titular de los Libros de Mantenimiento y de su legalización, actualización y correcta cumplimentación.

Será responsabilidad del adjudicatario la notificación al Órgano de Contratación de cualquier cambio de la legislación, durante la vigencia del contrato, que obligará a la modificación total o parcial de los equipos o las instalaciones. Si no realizase esta notificación y el Centro fuera objeto de sanción administrativa, el importe de la misma sería satisfecho por el adjudicatario.

Los calendarios y horarios para la realización del mantenimiento técnico-legal se regirán por las mismas condiciones dadas en el apartado de mantenimiento preventivo.

Informes. El adjudicatario presentará al Servicio de Ingeniería, un informe al final de cada mes durante la vigencia del contrato, incluyendo por equipo la siguiente información detallada:

- Cumplimiento del mantenimiento preventivo programado.
- Cumplimiento del mantenimiento correctivo. Para cada equipo sobre el que se haya actuado, se reflejarán tiempos de reparación empleados, materiales utilizados, causas de las averías y acciones correctoras efectuadas.
- Altas y/o bajas de inventario.

El Hospital 12 de Octubre se reserva el derecho de aprobar el contenido de los informes citados, pudiendo solicitar también la realización de informes puntuales sobre determinadas líneas de productos, condiciones del servicio, reparaciones, etc.

Inventario. El Adjudicatario vendrá obligado a facilitar, en un plazo máximo de tres meses desde la formalización, el inventario definitivo de los equipos e instalaciones. De forma general el Inventario de equipos e instalaciones deberá contener:

- Identificación con indicación de descripción, marca, modelo, número de serie, de inventario, etc.
- Proveedor y servicio postventa.
- Manuales técnicos y de usuario.

- Cualquier otro dato relevante del equipo o instalación.

Una vez conformado este inventario por los servicios técnicos del hospital, se entenderá el mismo como correcto, salvo correcciones o anomalías detectadas a posteriori que deberán ser enmendadas, y fijará a todos los efectos el alcance y cantidad de equipos e instalaciones objeto del contrato.

El adjudicatario estará presente durante el protocolo de aceptación y puesta en marcha de los equipos adquiridos por el mismo, tras el cual elaborarán un informe sobre los defectos observados (si los hubiera) que puedan afectar al cumplimiento del contrato y si todo está correcto realizarán un acta de recepción siguiendo los procedimientos internos del Hospital.

Todo aquello que no quede reflejado en dicho informe de recepción supondrá la aceptación explícita por la adjudicataria como idóneo, pudiendo serle exigidas posteriormente las obligaciones que dimanen de esta contratación sobre tales instalaciones, equipos o partes admitidas como correctas. El informe se elevará a la Dirección del Centro para las reclamaciones oportunas.

Medios técnicos. Todos los útiles, herramientas, equipos y aparatos de medida y material auxiliar para realizar el diagnóstico y la reparación de averías serán aportados por el adjudicatario, quedando de su propiedad durante la duración del contrato y a la finalización del mismo.

El adjudicatario deberá acreditar al inicio del contrato y en anualidades sucesivas la correspondiente certificación de calibración en los equipos y aparatos que así lo requieran.

Cada técnico irá dotado de los más avanzados equipos de diagnóstico de averías, y de todos aquellos útiles, herramientas y aparatos de medida que son precisos para el normal desarrollo de las actividades.

Medios Humanos. El adjudicatario, deberá proponer la plantilla que sea necesaria para la realización del servicio en el Hospital Universitario 12 de Octubre

El personal deberá poseer las autorizaciones de Industria o de las Autoridades competentes necesarias para el desarrollo de sus funciones.

El personal de la empresa estará identificado mediante uniforme propio y tarjeta identificativa; el dato de estas personal se facilitará a Servicio de Prevención de Riesgos Laborales mediante la correspondiente coordinación empresarial. La empresa adjudicataria deberá estar también reconocida y homologada por el organismo competente en las especialidades objeto del contrato.

En los casos de emergencia, el centro sanitario podrá exigir la presencia de un técnico responsable, aunque sea fuera de la jornada habitual (de lunes a domingo, de 8 a 22 horas), por lo que dicho técnico deberá estar localizable a cualquier hora, estipulándose un tiempo de respuesta máximo de 60 minutos, desde la recepción de la llamada.

El Hospital podrá solicitar a la empresa adjudicataria la modificación de la plantilla cuando, a su juicio, la calidad del servicio no sea la idónea, o alguno de los trabajadores no actúe con la corrección y cuidado preciso, sin que ello suponga un cargo adicional al presupuesto de contratación. Excepcionalmente ante hechos puntuales fortuitos o de fuerza mayor, en que el adjudicatario no pueda prestar el servicio en condiciones adecuadas, la Administración podrá dedicar personal propio a colaborar en el servicio.

Tal medida no obrará en los casos del personal que, siempre por iniciativa del adjudicatario, venga a prestar sus servicios circunstancialmente al centro sanitario ya sea propio o ajeno (subcontratado). En este caso, tal personal será siempre por cuenta del adjudicatario.

Control e inspección de la garantía/ mantenimiento. Para ejercer las funciones de control e inspección que se deriven del desarrollo del contrato que se establezca, el Órgano de Contratación o el Responsable del contrato designado por el mismo, cuenta con el Servicio de Ingeniería del Hospital Universitario 12 de Octubre, y con todos los medios personales y materiales que el Centro ponga a su disposición.

El Servicio de Ingeniería será el encargado de dar visto bueno a las revisiones y/o reparaciones efectuadas por el adjudicatario, pudiéndolas comparar con las recomendadas por las casas suministradoras de los equipos.

No obstante, el Órgano de Contratación o el Responsable del contrato designado por el mismo, podrá adoptar además en cualquier momento las medidas de control que considera oportunas para la vigilancia del correcto cumplimiento de las obligaciones a que está sometida la adjudicataria como consecuencia del presente pliego, y de las que se contemplen en el contrato que de él se derive.

El adjudicatario se compromete a:

- Que todos los trabajos de mantenimiento serán efectuados por personal especializado de la empresa que garantice que el servicio se prestará adecuadamente en tiempo y forma.
- Proponer un plan de contingencia válido que incluya las opciones de trabajo alternativas ante una avería.
- Ofrecerá versatilidad y flexibilidad para cambiar los flujos de trabajo y los circuitos, ante un cambio puntual en las cargas de trabajo o ante una incidencia o avería.

La empresa adjudicataria, se hará cargo durante el periodo de duración del contrato, sin coste alguno para el hospital, de la retirada, una vez causen baja, y gestión de los residuos a la finalización de la vida útil de los equipos conforme a lo estipulado en el Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos.

2.6.- PLAZOS.

El plazo máximo para la realización de las obras e instalaciones y para la entrega, instalación, montaje y puesta en funcionamiento efectivo del equipamiento objeto del contrato; con sus componentes principales y accesorios, probados y en perfectas condiciones técnicas, legales y administrativas de funcionamiento, incluida la realización de las pruebas de aceptación, y la formación del personal, será la recogida en el cuadro siguiente contados a partir de la fecha de formalización del contrato.

CONCEPTO		PERIODO
Redacción de Proyectos.	21 días naturales	Desde el día siguiente a la firma del contrato
Ejecución obras	90 días naturales	Desde el día siguiente a la firma del Acta de replanteo.
Suministro, instalación y montaje de equipos	60 días naturales	Desde el día siguiente a la finalización de la obra.

Cofinanciación a través del eje 20 del Programa Operativo FEDER 14-20, con tasa de cofinanciación del 100% "financiado como parte de la respuesta de la Unión a la pandemia de COVID-19".

Plan de formación / Ingeniería de procesos	Antes y después de la puesta en funcionamiento de la Nueva Cocina. Hasta la finalización del periodo de Garantía.	
Mantenimiento Integral	2 años	Desde la puesta en marcha e inicio de la actividad de elaboración de los menús de los pacientes.

Los periodos especificados podrán ser simultáneos, de forma parcial o en su totalidad.

Los licitadores, presentarán en su oferta un anteproyecto, con una memoria técnica explicativa y los planos necesarios para explicar la solución propuesta.

El adjudicatario dispondrá de 21 días naturales, desde el día siguiente a la firma del contrato, para elaborar toda la documentación y proyectos necesarios para la realización de la obra.

Independiente de los proyectos que sean necesarios para la realización de la obra, es necesario la redacción de un proyecto técnico que contenga la medición completa de la obra a realizar, que será supervisado y aprobado como paso previo al inicio de la obra.

De igual manera se redactará y aprobará el plan de seguridad por el órgano correspondiente. Y obtenidas los correspondientes permisos y licencias administrativas para ejecutar las obras, se firmará el acta de replanteo, comenzando el plazo de ejecución de obras. El plazo máximo para la realización de las obras será de 90 días naturales a contar desde el día siguiente a la firma del Acta de replanteo.

El adjudicatario dispondrá de un plazo de 60 días naturales para el suministro, instalación, montaje y puesta a punto de los equipos a contar desde el día siguiente a la finalización de la obra.

Tras la prueba final de todas las instalaciones y su aceptación por el Órgano de Contratación o el Responsable del contrato designado por el mismo, dará comienzo la formación técnica en el manejo de aparatos. Esta formación se realizará antes y después de la puesta en funcionamiento.

La empresa adjudicataria, impartirá toda la formación que se precise para la correcta utilización de los equipos por parte del personal encargado de su funcionamiento. Durante la puesta en marcha y en el periodo de inicio posterior se desarrollará el Manual operativo que describa; los procesos, las funciones operativas de cada puesto de trabajo, las condiciones de cada tarea, las medidas correctoras de impacto y todos aquellos aspectos a fijar en las tareas a desarrollar.

De igual manera y coincidiendo con el periodo de Garantía se realizará el mantenimiento integral de Obras y equipos con el fin de garantizar el funcionamiento de la Cocina objeto de este contrato.

2.7.-FORMACIÓN E INGENIERÍA DE PROCESOS.

El adjudicatario impartirá al personal de la unidad destinataria del equipamiento objeto del contrato, las sesiones formativas relacionadas con el uso eficiente y seguro del mismo, integradas dentro del programa de actividades de preparación para la puesta en funcionamiento de las nuevas unidades, que organice el Hospital. Así mismo, impartirá un curso técnico para las personas designadas por el Servicio de Mantenimiento del Hospital.

De igual manera y durante el periodo de mantenimiento existirá un programa de formación anual para actualizar la formación recibida y para formar a los profesionales de la Unidad y del Servicio de Mantenimiento del Hospital.

El adjudicatario deberá presentar un completo Manual de Organización y Funcionamiento de la Cocina en Línea Fría que contemple todos y cada uno de los procesos propios de la actividad, mediante flujogramas y protocolos de actuación propios de este tipo de restauración colectiva en el área hospitalaria que constará como mínimo de:

1.- Memoria didáctica explicativa que describa el diseño integral de la cocina:

- Principales aspectos de la cocina en línea fría
- Ventajas de la línea fría respecto de la línea caliente.
- Planificación necesaria de la cocina.
- Equipación tecnológica de la cocina.
- Conservación de los alimentos.
- Seguridad e higiene alimentaria.

2.- Un plan de trazabilidad de la actividad siguiendo el principio de marcha adelante y la eliminación de cualquier tipo de cruce para cada una de las áreas de la instalación.

3.- Un plan de organización que permita la correcta implantación del sistema de preparaciones “Cinco más dos”, tanto para las áreas de almacenamiento, preparaciones, cocina, abatimiento, conservación y emplatado como para la posterior regeneración, transporte y distribución.

4.- Un plan de tratamiento y uso adecuado de las materias primas, tanto básicas como en cualquiera de sus formas de conservación, diseño de platos y técnicas culinarias a implementar.

5.- Un plan de organización para el desempeño de la actividad de limpieza y desinfección de utensilios, gastronorms, vajilla, cristalería, cubertería y todo tipo de carros.

6.- Un Plan de Calidad de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico que garantice la Seguridad Alimentaria en la totalidad del Proceso, desde el momento de “la adquisición del producto hasta la mesa del paciente”.

7.- Un plan de Prevención y Riesgos Laborales acorde con la instalación y el equipamiento propuesto para implantar previa aprobación del Servicio de Prevención y Riesgos del área de salud competente.

8.- El lugar de realización de la formación.

9.- La identificación de los formadores.

10.- La evaluación de formadores y formados.

Paralelamente, se presentará el Plan de Formación Continuada que garantice la correcta implantación de los procesos presentados, previamente autorizados por la Gerencia y el Responsable de Hostelería del Centro. En el mismo, estará contemplado un índice con cada uno de los módulos que integrará el plan de formación, así como el número de sesiones a impartir y los plazos, una vez puesta en marcha la instalación. Este plan recogerá igualmente como mínimo todo lo que conlleva la implantación y gestión de una línea fría completa en una institución que da servicio a colectividades, centrándose en los aspectos más cercanos al trabajo diario del personal de cocina,

dar a conocer sus cualidades diferenciales, y las modificaciones en el trabajo diario que acarreen con respecto a la cocina en línea caliente.

Este programa de FORMACIÓN DE PERSONAL, tendrá también como objetivo llegar al adiestramiento del equipo humano que, posteriormente, deberá hacerse cargo de forma eficiente de la puesta en marcha del equipamiento sobre uso, manejo y mantenimientos a nivel de usuario.

Debido a las características de la instalación, se considera requisito mínimo indispensable, la presencia durante la puesta en marcha de un RESPONSABLE DE COCINA HOSPITALARIA con sobrada experiencia en cadena fría, especificando metodología, categoría, lugar y duración de la misma.

Previamente, estará previsto un Plan de Adiestramiento Práctico destinado a los profesionales designados por el Centro, con una dedicación mínima que permita desarrollar y cubrir el objeto de realizar las pruebas y preparaciones necesarias, definir las recetas culinarias y elaborar las fichas técnicas de los platos a implantar, de acuerdo con el sistema de regeneración seleccionado.

Igualmente, será imprescindible contar con la presencia, durante los días 0 y 1, de un EXPERTO en los equipos de cada uno de los fabricantes instalados para la resolución de las posibles incidencias que pudieran plantearse.

Anualmente se realizará una actualización de la formación recibida de 10 horas para el personal de la unidad y 4 horas para el personal de mantenimiento, como mínimo.

Cualquier modificación de los equipos conllevará un periodo de formación del personal en los mismos términos.

Al finalizar el periodo de formación se emitirá un certificado de cumplimiento del Programa de formación, firmado por el Jefe de Servicio de Hostelería, que será preceptivo para la finalización de la fase de suministro e instalación del contrato.

2.8.-NORMATIVA ESPECÍFICA RELACIONADA CON EL OBJETO DEL CONTRATO.

Tanto el equipamiento como las instalaciones que constituyen el objeto del contrato, deberán cumplir toda la normativa vigente general o específica que le sea de aplicación.

La empresa adjudicataria deberá cumplir la normativa vigente relativa a cualquier materia que afecte al objeto del contrato.

Dada la amplitud de este pliego, no se referirán la totalidad de las normas nacionales, europeas, recomendaciones normativas, recomendaciones del fabricante, etc. que puedan afectar a este contrato. Sin embargo, se entiende de obligado cumplimiento cualquier normativa con independencia del rango y ámbito de aplicación, que pudiera resultar de aplicación al objeto del contrato, así como la necesidad de adaptarse a las exigencias ISO 9000 y 9002 AENOR o equivalente y resto de normativa comunitaria que aplique.

Por otro lado, la empresa deberá estar en posesión de los permisos pertinentes para la realización de los trabajos incluidos en este contrato.

El adjudicatario se compromete a cumplir con todos los requisitos legales vigentes, que le sean de aplicación, en materia ambiental y de residuos.

El licitador deberá cumplir todas las disposiciones legales y administrativas que le sean de aplicación en materia de Seguridad, Higiene y Salud en el Trabajo que estén en vigor durante la ejecución de

los trabajos, siendo el responsable exclusivo de su aplicación y de las consecuencias derivadas de su incumplimiento, tanto en lo concerniente al mismo como a sus posibles subcontratistas.

Los productos y accesorios deberán, en el momento en el que se realice su suministro estar conformes, con las condiciones que les sean de aplicación constando la declaración conforme del fabricante que acredite el cumplimiento de las normas técnicas de aplicación obligada, para cada uno de los equipos que oferten.

Los licitadores acreditarán, mediante la oportuna documentación, que el equipamiento cumple con la legislación y la normativa española y comunitaria vigente que sea de aplicación, así como la que pudiera producirse durante el período de vigencia de la garantía, siendo por cuenta del adjudicatario cualquier gasto que se derive de su aplicación.

3.-GESTIÓN AMBIENTAL, DE CALIDAD Y PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES

- Los equipos deberán disponer de dispositivos de minimización del consumo energético.
- Asimismo, se indicarán los factores de carácter medioambiental de los equipos, tales como programas de reciclado y reutilización de cualquier tipo de residuo del equipo, su embalaje, accesorios, envases, consumibles a lo largo de su vida útil y contar con dispositivos de minimización de radiaciones, generaciones de residuos, emisiones o ruidos. Se facilitará información sobre si los equipos incorporan el etiquetado de una baja incidencia medioambiental, tales como etiqueta ecológica de la UE (European Union Eco-label) o etiquetado energético europeo, entre otros.
- En caso necesario, dentro de las tareas de mantenimiento se medirá el nivel acústico del equipo, retirando las piezas que, por su uso, sobrepasen el nivel acústico de origen.

4.- EJECUCIÓN DEL CONTRATO.

4.1. OBLIGACIONES DEL ADJUDICATARIO.

La empresa que resulte adjudicataria estará obligada a:

- ✓ Realizar y presentar toda la documentación y proyectos necesarios para poder realizar la obra incluyendo obtener la correspondiente licencia del Ayuntamiento.
- ✓ Conseguir todo tipo de licencias y permisos, así como el pago de las tasas necesarias para la realización de los trabajos, incluso las relativas a la legalización, puesta en marcha y funcionamiento de las instalaciones.
- ✓ Ejecutar las obras necesarias para la instalación de los equipos objeto del contrato.
- ✓ Entregar al Centro, los equipos con todos los sistemas adicionales, dispositivos, elementos de interconexión y accesorios necesarios para un total y correcto funcionamiento.
- ✓ Realizar la instalación y puesta en marcha en condiciones operativas de los equipos suministrados y sus accesorios, sin perjudicar las instalaciones existentes, debiéndose

planificar su ejecución con el Centro, de manera que evite o reduzca al mínimo las molestias e interacciones con el normal funcionamiento de la actividad asistencial.

- ✓ Cumplir estrictamente y hacer cumplir, en su caso, a sus subcontratistas, las obligaciones relacionadas con la legislación laboral y las normas de seguridad, higiene y salud laboral vigentes.
- ✓ Llevar a cabo las pruebas de aceptación correspondientes, de acuerdo con lo establecido en la legislación vigente.
- ✓ Realizar la Ingeniería de los procesos que se implantarán en la puesta en marcha de la cocina, considerando los condicionantes del Centro.
- ✓ Proceder a la formación de los profesionales designados por el centro de acuerdo con la buena práctica en uso y con el plan de formación que incluirá en su oferta.
- ✓ Entregar la documentación técnica completa que incluya:
 1. Certificados de marcado CE de los equipos, y de sus componentes si procede.
 2. Manual de instrucciones y de operación.
 3. Manuales técnicos (esquemas electrónicos, eléctricos y mecánicos) y de uso en español
 4. Despieces con indicación de vida útil aproximada de cada equipo.
 5. Manual operativo que desarrolle todos los procesos a realizar en la cocina por cada puesto, los protocolos de actuación y contingencia, la descripción y funciones de cada puesto, etc...
 6. En el plan de formación, especificar metodología, alcance, número de personas, lugar y duración del mismo hasta la puesta en marcha de forma eficiente de los sistemas.
- ✓ Poner en marcha, desde la fecha de recepción de la instalación de cocina, todos los medios técnicos y humanos para el correcto y pleno funcionamiento del plan de mantenimiento integral solicitado.
- ✓ Incluirá la totalidad de programas de software, dispositivos de hardware, licencias, servicios de implantación, carga de datos, puesta en funcionamiento, formación y apoyo a usuarios y enlace con los sistemas de información del Hospital.
- ✓ Elaboración de los procedimientos generales.
- ✓ Actualizaciones. La empresa adjudicataria se comprometerá, durante la vigencia del contrato, a implementar todas las actualizaciones de SW y aquellos elementos de HW necesarios para su correcta aplicación, que el fabricante genere y que tengan como objetivo la mejora del equipo, en lo que se refiere a la fiabilidad, calidad, seguridad, etc, pero que no impliquen cambios de la funcionalidad original del equipo.

4.2.- DOCUMENTACIÓN A ENTREGAR POR EL ADJUDICATARIO.

Cofinanciación a través del eje 20 del Programa Operativo FEDER 14-20, con tasa de cofinanciación del 100% "financiado como parte de la respuesta de la Unión a la pandemia de COVID-19".

La empresa adjudicataria deberá entregar la siguiente documentación:

Presentar en el plazo de 21 días a partir del siguiente al de la fecha de formalización del contrato, para su supervisión y aprobación, el Proyecto Técnico de las obras e instalaciones, para la realización de las mismas y de la implantación de todo el equipamiento, realizado en desarrollo de la Memoria Técnica.

Los manuales de instrucciones y de operación del equipamiento en castellano, y que serán como mínimo los siguientes:

- De instalación: manual de instalación, la información y rotulado sobre los equipos.
- De uso: con las características de los equipos, una explicación detallada de los principios de funcionamiento, de los controles, operaciones de manejo, alarmas y operaciones rutinarias para verificación del funcionamiento apropiado del equipo previsto a su uso diarios, etc.

Los rótulos, indicadores y etiquetas del equipo también deberán estar en castellano y ser suficientemente explicativos.

Los manuales técnicos de mantenimiento del equipamiento en castellano:

Cuanta documentación resulte necesaria en relación con licencias, permisos y autorizaciones de instalación y/o funcionamiento. La tramitación administrativa que se precise al efecto, incluidos el pago de las tasas, impuestos o licencias, será por cuenta del adjudicatario.

5.- NORMAS PARA LA REALIZACIÓN DE LA OFERTA.

Las empresas licitadoras deberán ofertar los equipos y obras necesarias para disponer de la cocina central que el Hospital Universitario 12 de Octubre necesita y se describe en este PPT.

La empresa licitadora presentará un anteproyecto incluyendo una memoria técnica con planos, explicativa del conjunto, que contendrá como mínimo:

- Plano de del diseño y de la arquitectura propuesta.
- Esquemas de principio de cada instalación.
- Memoria descriptiva.
- Memoria de calidades.
- Memoria técnica.

En Madrid, a fecha de firma

El Subdirector de Gestión de Servicios Generales.

Documento firmado digitalmente por: VILLAMIA VIDAL GONZALO
Fecha: 2022.05.13 13:49
Verificación y validez por CSV

madrid.org/csv

Fdo.: Gonzalo Villamía Vidal

ANEXO I

DATOS BÁSICOS DEL SERVICIO Y DISTRIBUCION DE ESPACIOS

DIETAS SUMINISTRADAS EN EL AÑO 2021 ELABORADAS EN LA COCINA CENTRAL DEL HOSPITAL UNIVERSITARIO 12 DE OCTUBRE

AÑO 2021	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE	ACUMULADO
HOSTELERIA													
MENUS PACIENTES:	102.068	93.881	105.583	101.997	104.212	101.207	98.262	88.837	93.290	104.516	103.041	105.946	1.202.840
DESAYUNOS	24.698	22.708	25.487	24.607	25.178	24.462	24.091	21.670	22.657	25.487	25.045	25.967	292.057
COMIDAS	25.901	24.035	27.045	26.112	26.818	26.131	24.467	22.094	23.110	26.055	25.684	26.408	303.860
MERIENDAS	26.614	24.488	27.684	26.677	27.024	26.341	25.701	23.213	24.739	27.565	27.137	27.719	314.902
CENAS	24.855	22.650	25.367	24.601	25.192	24.273	24.003	21.860	22.784	25.409	25.175	25.852	292.021
MENUS PERSONAL COCINA:	8.858	8.048	8.928	8.600	8.876	8.632	8.908	8.908	8.632	8.876	8.600	8.892	104.758
DESAYUNOS + COMIDAS	2.369	2.152	2.382	2.300	2.374	2.308	2.382	2.382	2.308	2.374	2.300	2.378	28.009
MERIENDAS + CENAS	2.060	1.872	2.082	2.000	2.064	2.008	2.072	2.072	2.008	2.064	2.000	2.068	24.370
TOTAL DIETAS ANUALES	1.307.598												

Cofinanciación a través del eje 20 del Programa Operativo FEDER 14-20, con tasa de cofinanciación del 100% "financiado como parte de la respuesta de la Unión a la pandemia de COVID-19".

DISTRIBUCIÓN BÁSICA DE ESPACIOS

A continuación, se enumeran los espacios mínimos que deberán aparecer en la propuesta del licitador:

Almacenamiento refrigerado de residuos con sistema de compactación.

Sistemas de refrigeración y sistema de tratamiento de residuos con trituración, deshidratación y compactación y decantación de grasas.

Manguera para limpieza.

Zona de lavado de Vajilla

Sistema de lavado y tratamiento de residuos orgánicos

Lavado Automático de Carros

Túnel de lavado automático de carro

Recepción de Materia Prima

Báscula de pesaje con plataforma empotrada en suelo y báscula de sobremesa.

Mesa de trabajo

Lavamanos de pie

Almacén de productos no perecederos

Estanterías móviles con estantes desmontables o similares.

Zona de almacenamiento refrigerado

Recinto frigorífico con antecámaras de entrada y salida compuesto por:

- Recinto de mantenimiento de congelados
- Recinto de almacenamiento de verduras
- Recinto de almacenamiento de pescados
- Recinto de almacenamiento de carnes
- Recinto de almacenamiento de lácteos

Estantería de suelo con estantes desmontables o similares.

Zonas de preparación de materias primas

Mesas de trabajo

Cortadora de verduras, hortalizas y otros.

Tablas de corte para cada zona

Tomas para recogida de residuos.

Núcleo de condimentación

Cocina de elaboración

Hornos

Abatidores

Zona de plonge

Cofinanciación a través del eje 20 del Programa Operativo FEDER 14-20, con tasa de cofinanciación del 100% "financiado como parte de la respuesta de la Unión a la pandemia de COVID-19".

Equipamiento que permita el lavado de las grandes piezas en las que se cocina.

Zona de control dietético

Zona de cámara de producto terminado (Food Bank)

Abatidores de doble carro para refrigeración.

Recinto frigorífico

Carros de almacenamiento de bandejas.

Mesas de Trabajo

Zona de emplatado

Sistema de doble cinta para emplatado

Espacio para manejo de carros

Recinto frigorífico

Zona de distribución de carros

Zona de almacenamiento de carros limpios

Con capacidad para la espera de carros para la dotación del Hospital.

ANEXO II

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL EQUIPAMIENTO QUE COMPONE LA COCINA DEL HOSPITAL UNIVERSITARIO 12 DE OCTUBRE

1.- CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL MODELO FUNCIONAL.

Antes de describir las características técnicas mínimas del equipamiento y de las instalaciones, que conformarán la nueva cocina en línea fría del Hospital Universitario 12 de Octubre, se considera necesario establecer las características fundamentales del sistema funcional para una cocina en línea fría que se pretende establecer, ya que condicionarán en gran medida no sólo las características técnicas del equipamiento ofertado, sino también su disposición en las áreas afectadas, posibilitando la implantación de unos circuitos encaminados a lograr altos niveles de funcionalidad, seguridad y eficiencia.

Dicho modelo funcional, deberá materializarse en el documento "Memoria Técnica", en el que deberá detallarse sobre plano y de forma descriptiva y motivada:

1. La disposición de todo el equipamiento propuesto dentro de las áreas afectadas.
2. El diseño teniendo en cuenta el principio de "marcha adelante", evitando cruces, y creando rutas de circulación en función de los diagramas de proceso que se diseñen para las áreas de recepción, almacenamiento, preparaciones, elaboración, condimentación, abatimiento, conservación en frío, emplatado, limpieza, distribución y todas aquellas operaciones necesarias para la prestación del servicio de alimentación.
3. El establecimiento de los diferentes circuitos de trabajo propuestos de los carros, usuarios internos, usuarios externos, respetando los principios de circulación limpio-sucio.

El equipamiento deberá ser instalado en la estructura física prevista para el Servicio (ANEXO III, PLANOS).

Se adjunta también los Planos correspondientes a los distintos office ubicados en las diferentes plantas del edificio y destinados principalmente a la regeneración de los carros.

Para la **elaboración de la Memoria Técnica**, es importante tener en cuenta los siguientes **aspectos** generales:

- El hospital cuenta con 10 plantas sobre rasante y una bajo rasante. La cocina en línea fría, estará ubicada en la planta sótano, frente al patio central, lo que posibilita la iluminación natural. Su comunicación con el resto de plantas tendrá una relación vertical con ellas a través de dos ascensores de uso exclusivo para la cocina.
- Se sitúa frente a la galería de suministros lo que permite una salida y entrada rápida de los carros de comida hacia los núcleos de ascensores que abastecen las unidades de hospitalización.
- Se han previsto dos superficies al otro lado del eje técnico, en frene del área de cocina que se destinará como sala de descanso del personal y otros usos necesarios para el buen funcionamiento de la cocina.

- La llegada de víveres a la unidad se realizará por el muelle de carga y descarga ubicado según plano y que permite una logística muy eficiente.
- El equipamiento que se pretende adquirir para el Servicio de la cocina, debe contemplar los principios funcionales descritos y los que a continuación se detallan:
 - Máxima automatización de los procesos.
 - Máxima ergonomía de las condiciones de trabajo, y mayor automatización de las tareas de carga, descarga y transporte.
 - niveles adecuados de insonoridad, etc.
- Se incluirá un sistema informático que ayude a realizar la gestión global de todos los procesos que compone la línea fría posibilitando, entre otros aspectos: la trazabilidad de y la estandarización de los procesos.

2.- DESCRIPCIÓN DE USOS

En las descripciones siguientes se detallan las siguientes áreas de trabajo y su dotación mínima necesaria de igual o similares características:

ÁREA DE RECEPCIÓN, CONTROL, PESAJE Y DESEMBALAJE

Área de recepción de Materias Primas, verificación, desembalaje y adecuación.

La Cocina deberá disponer de espacio suficiente para la recepción de las materias primas, en base al volumen de alimentos que tenemos que preparar cada día y la frecuencia de las entregas previstas.

La zona estará proporcionada para la recepción de productos, su pesaje y los embalajes que lo permitan retirados y aquellos recipientes que se mantengan, higienizados

Deberá incluir una zona aislada habilitada para almacenamiento de cartones desechados y resto de envases, hasta su desecho final.

EQUIPAMIENTO:

- plataforma de pesaje
- lavamanos de pie
- mesa mural con cubeta
- grifo monomando
- sumidero con sifón + rejilla
- carro de 3 estantes
- exterminador de insectos

Área de almacenamiento de desembalaje

Zona para almacenamiento de cartones desechados

EQUIPAMIENTO:

- palet higiénico

Área de almacenamiento de Productos No Perecederos

Este almacenamiento debe tener aireación, sin humedades, y con protección contra insectos y roedores.

EQUIPAMIENTO

- tras paleta hidráulica compacta
- conjunto estanterías móviles
- palet higiénico
- conjunto estantería 4 niveles
- sumidero con sifón + rejilla
- carro de 3 estantes

Cámaras de Productos Refrigerados y Congelados

Estas Cámaras serán construidas mediante panel prefabricado. Esta Zona comprende la Cámaras de Productos Congelados y anexa a ésta, una cámara de descongelación. También se deberán contemplar cámaras de lácteos, verduras, carnes, pescados etc.

Los accesos al recinto frigorífico prefabricado descrito deberán incluir una antecámara no refrigerada, tanto para el acceso desde la recepción de materias primas a los recintos frigoríficos propiamente dichos, como desde estos a los diferentes cuartos de preparación.

EQUIPAMIENTO

- Cámaras de congelación
- Cámara de refrigeración verduras
- Cámara de refrigeración carnes
- Cámara de refrigeración lácteos
- Cámara de refrigeración de pescados
- Cámara de descongelación

ZONA DE PREPARACION Y CONDIMENTACION

Zonas de Preparación

Estas Zonas estarán situadas de forma que la comunicación sea directa con el área de condimentación, y, adicionalmente, poseerán armarios frigoríficos pasantes para el almacenamiento refrigerado de los productos preparados, en carros gastronómicos, que serán accesibles tanto desde la condimentación como desde el propio cuarto.

Estas zonas contarán con climatización específica para trabajar a bajas temperaturas.

EQUIPAMIENTO

- lavamanos de pie
- carro de 2 estantes
- tajo de troceo madera
- sumidero con sifón + rejilla
- tabla troceo varios colores
- mesa de acero con ruedas
- carro con guías
- mesa de preparaciones con seno volada
- grifo monomando

Zona de elaboración

Relaciona todos los aparatos del área de condimentación.

Debido al tamaño previsto de los equipos, es primordial que esta área esté dimensionada incluyendo áreas de movilización de carros adecuadas a las descargas de hornos, sartenes y marmitas.

Debido a las características de lavado, la isla central de sartenes y marmitas deberá ser montada con equipamiento que facilite al máximo la limpieza de los equipos y del suelo, tras realizar la descarga de la producción.

EQUIPAMIENTO

- lavamanos de pie
- utensilios limpios - armario neutro
- mesa de acero con ruedas
- campana central de cocción
- sistema extinción de incendios cocina central
- extracción de cocina central
- aportación de cocina central
- sartén basculante gas
- sartén multifunción
- marmita gran capacidad gas
- sumidero con sifón + rejilla
- campanas central
- hornos eléctricos
- carro para hornos
- exterminador de insectos
- bomba de trasvase de líquidos
- triturador
- carro-manguera

Cocina de dietética

Cocina de pequeña producción diseñada para la preparación de platos para alérgenos, experimentación de nuevos platos y análisis de producción.

EQUIPAMIENTO

- mesa de refrigeración
- mesa acero inoxidable con seno
- grifo monomando
- carro con guías gn
- sumidero con sifón + rejilla
- campana mural
- sistema extinción incendios mural dietas
- extracción de cocina de dietas
- aportación de cocina de dietas
- horno eléctrico
- sartén basculante a gas
- baño maría eléctrico
- mueble bajo

- grifo de llenado para baños maría
- encimera neutra
- plancha fry-top de cromo a gas
- cocina a gas

ZONA DE PRODUCTO TERMINADO, EMPLATADO Y DISTRIBUCIÓN

Cámara de producto terminado

Cámara para la conservación de los platos preparados con células de refrigeración.

Los procesos de refrigeración/congelación de la comida ya cocinada son críticos para el resultado organoléptico y por encima de todo higiénico-sanitario.

Las células de refrigeración y refrigeración/congelación deberán estar adecuadas para permitir el paso de los carros de hornos, y su sistema frigorífico protegido para permitir la carga directa desde los hornos. Deberán poseer registro HACCP con comunicación para la suite de control de cocina.

EQUIPAMIENTO

- abatidora mixta
- unidad condensadora para célula abatidora
- célula abatimiento mixto para 2 carros
- carro con guías gn

Recinto Frigorífico de Emplatado

Tras el proceso de refrigeración y almacenamiento, llevados a cabo en la cámara de producto terminado antes descrita, el proceso de emplatado refrigerado es la clave para el resultado higiénico sanitario deseado en un Centro Hospitalario.

Se efectuará mediante 2 cintas transportadoras y toda la dotación de carros necesarios para una distribución rápida e individualizada mediante bandejas para cada paciente.

La Zona de emplatado estará construida con panel prefabricado con ventanales que permitan la visibilidad desde el exterior.

Deberá estar climatizada adecuadamente, siendo posible alcanzar + 4°C en operación y sin que la temperatura pueda alcanzar temperaturas superiores a 13°C. Es imprescindible que posea registro.

HACCP con comunicación para la suite de control de cocina.

EQUIPAMIENTO

- cinta de emplatado
- mueble mural desayunos
- grifo monomando
- sumidero con sifón + rejilla
- exterminador de insectos
- lavamanos de pie
- carro apilador de bandejas
- carro dispensador de cestas
- carro para emplatado
- carro dispensador vajilla cerrado c/rejilla

- carro dispensador de platos c/rejillas refrigeración
- carro 3gn refrigerado
- carro refrigerado 40 niveles
- carro doble desperdicios
- cámaras carros limpios

Zona de estaciones y carros para retermalización.

Existirá una zona refrigerada destinada al estacionamiento de carros, los cuales serán repartidos por los distintos office ubicados en las plantas del Hospital. Estos espacios dispondrán de estaciones eléctricas para conseguir la retermalización de los carros que previamente habrán sido trasladados a las unidades de hospitalización y demás estancias que requieran del servicio de alimentación del Hospital.

Debe estar dimensionada acorde a las necesidades del Hospital.

EQUIPAMIENTO

- estaciones de mantenimiento en frío y retermalización

ZONA DE LAVADO Y LIMPIEZA

Plonge

Debido a la naturaleza de la cadena fría, debe ser de alta capacidad, y por ello dotada de un equipamiento que permita el lavado de las grandes piezas en las que se cocina, así como todos aquellos recipientes gastronorm entre otros.

Contiguo a la zona de plonge se deberá contemplar un almacén destinado al menaje limpio a utilizar en la zona de elaboración.

EQUIPAMIENTO

- fregadero seno alta capacidad
- bastidor
- estante
- grifo ducha
- lavautensilios
- mesa mural
- mesa de acero con 2 senos
- carro porta-cestas
- sumidero con sifón + rejilla antideslizante
- campana mural
- extracción vahos
- estantería 4 niveles

Lavado de Vajilla, Bandejas, Cubiertos, etc.,

Es necesaria una perfecta y máxima mecanización, espacio de movimiento de carros, eliminación de vapores, y una atención especial a esta área, debido a:

- a. El gran número de piezas que se manejan.
- b. La higiene con la que deben ser lavadas.

El conjunto de lavado de este espacio deberá estar dimensionado para un lavado e higienización acorde a las normas vigentes. Deberá calcularse e incluirse como parte de la licitación los tiempos de lavado estimados, incorporando esta información en la memoria técnica.

EQUIPAMIENTO

- túnel de lavado. lavavajillas de cinta (2)
- sistema transportador de bandejas
- sumidero con sifón + rejilla antideslizante
- pulidora de cubiertos
- embolsadora de cubiertos
- lavamanos de pie
- fregadero c/ 2 senos
- grifo ducha
- campana mural de vahos
- extracción zona lavado
- carro cestas con guías

Lavado de Carros (anexo a la Zona de Lavado)

Debido a las condiciones higiénico-sanitarias antes indicadas, es necesario el lavado de los carros de distribución en equipos diseñados a este fin.

El área de lavado de carros deberá estar dimensionado para un lavado e higienización acorde a las normas vigentes. Deberá calcularse e incluirse como parte de la licitación los tiempos de lavado estimados, incorporando esta información en la memoria técnica.

EQUIPAMIENTO

- grifo extensible
- bañera lava-carros
- túnel de lavado automático de carros

Almacén de material de limpieza

Se deberá contemplar un espacio destinado a almacén de productos de limpieza de unos 8-10 m2.

EQUIPAMIENTO

- Armario

Almacén químicos

Se deberá contemplar un espacio destinado a almacén de productos químicos de unos 8-10 m2.

EQUIPAMIENTO

- Estanterías 4 niveles

Sistema de Tratamiento de Residuos.

Espacio dedicado para un Sistema de Tratamiento y Eliminación de residuos.

Por la tipología de los residuos y debido a la implantación de normativas vigentes, se requiere un sistema de tratamiento de residuos integral, que dé servicio a las zonas de preparación, condimentación, plonge y lavado de vajilla, mediante conducción a vacío.

Los conductos requeridos para este sistema serán instalados por el adjudicatario. Todo ello será conducido a la cámara frigorífica de Residuos situada a tal efecto.

EQUIPAMIENTO

- sistema de tratamiento de residuos con conducción a vacío.
- grifo extensible
- sumidero con sifón + rejilla antideslizante

ZONA DE GESTIÓN

Zona de Jefatura de Cocina.

Adecuada para el despacho y la gestión de la producción, con acceso independiente desde el exterior de la cocina.

Zona de Jefatura de Dietética.

Despacho adecuado para el control de las dietas por parte del Personal del servicio de Nutrición y Dietética, y la impresión de etiquetas.

Zona de descanso de personal.

Área de descanso del personal

3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS MÍNIMAS DEL EQUIPAMIENTO

Los equipos a suministrar tendrán que cumplir con las especificaciones, composición y características establecidas como mínimas en el apartado de "Especificaciones Técnicas". Si alguna de las características establecidas en las especificaciones técnicas determinara una marca o modelo exclusivo, éstas serán tomadas únicamente como guía u orientación, sin que el hecho de no ajustarse exactamente sea causa de exclusión.

Con objeto de facilitar el proceso de evaluación y selección deberá proporcionarse la máxima descripción, hojas de datos técnicos de producto (Product Data), e información que permita realizar una completa valoración de las diferentes ofertas presentadas. La falta de información, ausencia de hojas de datos de producto de los componentes ofertados o respuesta a las cuestiones técnicas planteadas que no pueda ser debidamente contrastada podrá ser motivo de que la oferta no sea valorada.

El equipamiento deberá contar con cualquier otro accesorio, aunque no estén descritos, para el correcto uso de los equipos suministrados y el flujo de trabajo solicitado.

Es necesario en cada uno de los equipos:

- Estar bajo la Directiva del Consejo de las Comunidades Europeas que le sea de aplicación.
- Tener una fecha de fabricación posterior a 2020
- Cumplimiento de todas las normativas de máquinas respecto a Prevención de Riesgos Laborales.

En las descripciones siguientes se describen y detallan dimensiones y parámetros que se entienden como orientativos. Cualquier referencia que pueda existir alguna marca o modelo concreto, se deberá entender como equivalente.

RECEPCIÓN MERCANCÍAS

PLATAFORMA DE PESAJE

1,00

- Plataforma completamente en acero inoxidable.
- sistema de protección de sobrecargas.
- Protección contra impactos.
- Limitadores de sobrecarga.
- Sistema completamente estático.
- Temperatura de funcionamiento: 0 - 40° c.
- Capacidad: Al menos 350 kg.
- Precisión: min.50 g.
- Dimensiones aproximadas plataforma: 800 x 800 mm.
- visor electrónico de acero inox
- Pantalla LCD
- Debe estar enrasada con el suelo, de forma que la plataforma de pesada permita la carga directa de las materias primas.
- Con rejilla bajo la plataforma para permitir el desagado de vertidos accidentales.

LAVAMANOS DE PIE

1,00

- Construcción en acero inoxidable.
- Dimensiones aproximadas: 400 x 400 x 850 mm.
- Pulsador temporizado "sistema push" de fácil accionamiento.
- Caño con soporte giratorio.
- Mezclador y llaves para la regulación de caudal de agua fría y caliente.
- Tubos flexibles de 1/2" para agua a alta presión.
- Válvula de desagüe.

MESA MURAL CON CUBETA

1,00

- Construcción en acero inoxidable.
- Encimera de 60 mm. con refuerzo antisonoro higiénico y cantos redondeados.
- Peto posterior de 100 mm.
- cubeta de acero inoxidable. De medidas aprox 400x340x200 mm.
- Patas regulables.
- Dimensiones aproximadas: 1.600 x 600 x 850 mm.

GRIFO MONOMANDO

1,00

- Grifo mono mando de 2 aguas con palanca larga. Caño orientable 360° Ø20mm longitud aprox: 250mm.

SUMIDERO CON SIFÓN + REJILLA ANTI. DE LA

1,00

- Con sifón y rejilla de lamas antideslizante fabricada en chapa de acero inox. AISI-304 de 1,5 mm de espesor.
- Dimensiones: 300 x 300 x 160 mm.

CARRO DE 3 ESTANTES

2,00

- Construcción en acero inoxidable.
- Formado por tres estantes montados sobre soportes tubulares.
- Provisto de 4 ruedas giratorias de Ø 125 mm. con sus correspondientes parachoques de goma especial no marcante.
- Dimensiones aproximadas: 1.100 x 700 x 975 mm.

EXTERMINADOR DE INSECTOS

1,00

- Exterminador de insectos mediante parrilla eléctrica.
- Dimensiones aproximadas: 695 x 105 x 285 mm
- Potencia: 89 w
- Frecuencia: 50 Hz
- Area a proteger: 240 m2

ALMACÉN DESEMBALAJE

Cofinanciación a través del eje 20 del Programa Operativo FEDER 14-20, con tasa de cofinanciación del 100% "financiado como parte de la respuesta de la Unión a la pandemia de COVID-19".

PALET HIGIENICO

4,00

- Palet europeo para suelo higiénico.
- Construida en polipropileno
- Dimensiones aproximadas: 1200x800x145 mm.

ALMACÉN LIMPIEZA/VARIOS

ARMARIO ALTO

1,00

- Construcción en acero inoxidable.
- Puertas correderas mediante sistema de rodamientos.
- Equipado con tres estantes intermedios de acero inoxidable.
- Dimensiones aproximadas: 1.600 x 600 x 1.750 mm

ALMACÉN QUÍMICOS

2,00

CONJUNTO ESTANTERIA 4 NIVELES

- Estructura robusta de acero inoxidable AISI-304.
- Estanterías con estructura en aluminio anodizado y estantes con parrillas de polietileno alimentario,
- Superficie ranurada.
- Pies de altura regulable.
- Los soportes incorporan orificios cada 150 mm, para poder modificar la medida de los modelos estándar o incrementar, con suma facilidad, el número de estantes mediante pasadores (4 por estante).
- Posibilidad de montaje en ángulo.
- Soportes con ruedas inoxidables de poliamida
- Parrillas de polietileno alimentario para estantes, con opción de lavado en lavavajillas.
- Dimensiones aproximadas: 1.090 x 500 x 1.750 mm.

CÁMARA DE BASURAS

1,00

PANEL FRIGORIFICO: CAMARA DE BASURAS

SISTEMA DE TRATAMIENTO DE RESIDUOS CON CONDUCCIÓN A VACÍO.

1,00

Dispositivo para la eliminación de todo tipo de residuos en las distintas estancias de la cocina sin influir en sus circuitos.

Componentes necesarios:

- 2 estaciones dobles a lavavajillas de cinta
- 1 estación única al transportador
- 2 estaciones dobles en el área de preparaciones
- 2 estaciones únicas en el área de preparaciones y plonge
- Tamaño de tubería aprox DN50
- Compresor de 4,0 kW, depósito de 250 l.
- Estación de vacío 255 / 5,5 kW, completa con separador
- Deshidratadora EWP300 con tanque intermedio
- Tanque de residuos 1.100 litros
- 2 Estaciones de alimentación en la zona de lavado
- Tolva y triturador para la zona de lavado colocadas en ambos lados de la cinta de transporte de bandejas donde se depositan los residuos orgánicos.
- 2 Estaciones dobles (Preparaciones)
- Tolva y triturador para la zona de preparaciones colocadas en ambos lados de los tabiques entre cuarto de preparaciones cinta de transporte de bandejas donde se depositan los residuos orgánicos.

- 1 estación única al transportador
- 2 estaciones únicas en el área de preparaciones y plonge
- Tamaño de tubería aprox. DN50

Sistema de transporte de residuos por conducción a vacío: Este sistema consiste en la unión de los trituradores a una tubería de acero inoxidable soldada para asegurar su estanqueidad y un sistema de succión por depresión a través de una bomba de vacío que deja la tubería a -600 mbar.

Esta tubería tiene que ser de acero inoxidable para garantizar que no exista erosión con el paso de los residuos, y/o corrosión con el paso del tiempo y productos de limpieza o elementos externos que pueda afectar a la tubería.

Este sistema conecta cada unidad de trituración con una válvula accionada neumáticamente, que, según la necesidad, abre para que se realice la succión de los residuos hasta la zona donde esté ubicado el depósito de residuos.

CÁMARA ALMACÉN DE RESIDUOS

- Construcción en acero inoxidable
- Bomba de Vacío y caldera de vacío:
- Depósito de residuos 1.100 litros:
- célula de aviso de cubo lleno, para evitar desbordamientos.
- Sistema neumático para control de válvulas en el sistema:
- Cuadro de Maniobra y control electrónico:
- Compresor de 4,0 kW, depósito de 250 l.
- Estación de vacío 255 / 5,5 kW, completa con separador
- Deshidratadora con tanque intermedio
- Tanque de residuos 1.100 litros

GRIFO EXTENSIBLE

1,00

- Estructura y soportes contruidos totalmente en acero inoxidable AISI 304 18/10.
- Equipado con manguera de goma especial, certificada para el uso alimentario, de larga duración y resistencia al calor.
- Sistema de manguera retráctil, enrollable en el interior, con sistema de bloqueo que permite mantener sin esfuerzo la longitud de manguera deseada en cada uso.
- Conexión a la red mediante racor a 90° con rosca macho de 1/2" y válvula anti-retorno.
- Estructura giratoria en el soporte, que permite un amplio radio de trabajo
- Pistola con chorro ajustable, regulación del caudal y función de uso continuo.
- Longitud total: 10 metros
- Dimensión aproximada: 450x430x150 mm

SUMIDERO CON SIFÓN + REJILLA ANTIDESLIZANTE

1,00

- sifón y rejilla de lamas antideslizante fabricada en chapa de acero inox. AISI-304 de 1,5 mm de espesor o similar
- Dimensiones: 300 x 300 x 160 mm.

ALMACÉN GENERAL

1,00

TRASPALETA HIDRAULICA COMPACTA

- Capacidad aprx: 2000 kilos.
- Servicio pesado y horquillas reforzadas para mayor resistencia y durabilidad.
- Rodillos de entrada y salida 2 de nylon
- Hidráulica compacta y bajo mantenimiento
- Dimensiones aproximadas: 1.550 x 540 x 1.220 mm

CONJUNTO ESTANTERIAS MOVILES ALMACENAMIENTO

1,00

Cofinanciación a través del eje 20 del Programa Operativo FEDER 14-20, con tasa de cofinanciación del 100% "financiado como parte de la respuesta de la Unión a la pandemia de COVID-19".

- Sistema de estantería con 4 módulos de estanterías móviles
- de 2175 x 500/500 x 1800 mm
- Estantería con soportes de aluminio y de 4 niveles de balda de plástico perforado.
- Desmontables para limpieza
- Pasillo de acceso de 1000 mm de anchura aprox.
- El sistema de railes y patines móviles de acero inoxidable.
- Carga por módulo de estantería: 1200 kg aprox

PALET HIGIÉNICO

5,00

- Palet europeo para suelo higiénico.
- Construida en polipropileno
- Dimensiones aproximadas: 1200x800x145 mm.

CONJUNTO ESTANTERIA 4 NIVELES

10,00

- Estructura robusta de acero inoxidable AISI-304 18/10.
- Estanterías con estructura en aluminio anodizado y estantes con parrillas de polietileno alimentario
- Superficie ranurada.
- Pies de altura regulable.
- Los soportes incorporan orificios, para poder modificar la medida de los modelos estándar o incrementar, el número de estantes mediante pasadores
- Posibilidad de montaje en ángulo.
- Fácil limpieza
- Dimensiones aproximadas: 1.090 x 500 x 1.750 mm.

CONJUNTO CÁMARAS Y FRÍO INDUSTRIAL

PANEL FRIGORIFICO: CONJUNTO DE PANEL FRIGORIFICO

1,00

PANEL FRIGORIFICO: CONJUNTO DE PANEL FRIGORIFICO CAMARAS DE REFRIGERACION Y CONGELACION.

Dimensiones aproximadas: (S/PLANO. Confirmar en obra)

Compuesto por:

- Cámaras de congelación

Construcción modular a base de paneles industriales tipo sándwich formado por dos chapas de acero galvanizado o superior, lacado y aislamiento de espuma rígida de poliuretano con una densidad aproximada de 40 kg/m3.

La unión de paneles se realiza mediante ensamblaje macho-hembra y ganchos de acero inoxidable.

Espesor de paneles de 100 mm en cámaras de congelación.

Puertas pivotantes giratorias con cerradura de igual material a los paneles con dispositivo de cierre horizontal, silencioso y de fácil apertura y cierre y dimensiones aprox. 900x200mm.

Perfil sanitario en aristas interiores de verticales techos y suelos.

Suelo reforzado para soportar una carga dinámica de 400 kg/cm2 en cámaras de congelación.

Cortinas de lamas.

Alarmas y hacha en congelados según normativa.

- Cámara de refrigeración verduras
- Cámara de refrigeración carnes
- Cámara de refrigeración lácteos
- Cámara de refrigeración pescados

- Cámara de descongelación
- Cámara de día.

Construcción modular a base de paneles industriales tipo sándwich formado por dos chapas de acero galvanizado o superior, lacado y aislamiento de espuma rígida de poliuretano con una densidad aproximada de 40 kg/m³.

La unión de paneles se realiza mediante ensamblaje macho-hembra y ganchos de acero inoxidable.

Espesor de paneles de 80 mm en cámaras de refrigeración.

Puertas pivotantes giratorias con cerradura de igual material a los paneles con dispositivo de cierre horizontal, silencioso y de fácil apertura y cierre y dimensiones aprox. 900x200mm.

Perfil sanitario en aristas interiores de verticales techos y suelos.

Suelo reforzado para soportar una carga dinámica de 400 kg/cm² en cámaras de refrigeración.

Alarmas según normativa.

- Cámara de producto preparado
- Cámara de producto emplatado

Construcción modular a base de paneles industriales tipo sándwich formado por dos chapas de acero galvanizado o superior, lacado y aislamiento de espuma rígida de poliuretano con una densidad aproximada de 40 kg/m³.

La unión de paneles se realiza mediante ensamblaje macho-hembra y ganchos de acero inoxidable.

Espesor de paneles de 80 mm en cámaras de refrigeración.

Puertas pivotantes giratorias con cerradura de igual material a los paneles con dispositivo de cierre horizontal, silencioso y de fácil apertura y cierre y dimensiones aprox. 900x200mm.

Perfil sanitario en aristas interiores de verticales techos y suelos.

Suelo reforzado para soportar una carga dinámica de 400 kg/cm² en cámaras de refrigeración.

alarmas según normativa.

- Cámara de residuos

Construcción modular a base de paneles industriales tipo sándwich formado por dos chapas de acero galvanizado o superior, lacado y aislamiento de espuma rígida de poliuretano con una densidad aproximada de 40 kg/m³.

La unión de paneles se realiza mediante ensamblaje macho-hembra y ganchos de acero inoxidable.

Espesor de paneles de 80 mm en cámaras de refrigeración.

Puertas pivotantes giratorias con cerradura de igual material a los paneles con dispositivo de cierre horizontal, silencioso y de fácil apertura

Perfil sanitario en aristas interiores de verticales techos y suelos.
alarmas según normativa.

- Almacén carros sucios
- Almacén carros limpios
- Almacén vajilla limpia

Construcción modular a base de paneles tipo sándwich formado por dos chapas de

acero galvanizado o superior, lacado y aislamiento de espuma rígida de poliuretano con una densidad aproximada de 40 kg/m³.

La unión de paneles se realiza mediante ensamblaje macho-hembra y ganchos de acero inoxidable.

Espesor de paneles de 80 mm en cámaras de refrigeración.

Puertas pivotantes giratorias con cerradura de igual material a los paneles con dispositivo de cierre horizontal, silencioso y de fácil apertura

Perfil sanitario en aristas interiores de verticales techos y suelos.

Alarmas según normativa.

SISTEMA DE FRIO INDUSTRIAL COCINA CENTRAL

1,00

El sistema de Frio Industrial propuesto para esta cocina central, se compone por circuitos de enfriamiento de los distintos servicios refrigerados, a base de agua glicolada.

Tipo de refrigerante: R-290 o similar

son necesarios los siguientes equipos de frío industrial:

ENFRIADORA DE MEDIA TEMPERATURA (1UD) + EVAPORADORES PARA SERVICIOS DE MEDIA:

Planta enfriadora de agua glicolada para media temperatura de construcción silenciosa condensada por aire.

fabricada en carrocería y chasis de acero galvanizado con pintura poliéster.

Compresores semiherméticos con control de capacidad montado sobre amortiguadores.

Intercambiadores de calor de tubos de cobre y aletas de aluminio.

Intercambiador de placas de acero inoxidable soldadas con cobre puro con resistencia antihelio.

Circuito frigorífico fabricado en tubo de cobre recocido equipado con presostatos de alta y baja presión, válvulas de servicio, válvulas de seguridad y filtro.

Circuito hidráulico bomba recirculadora, purgador de aire, interruptor de flujo, válvula de llenado/vaciado y termomanómetros. Ventilador axial electrónico de bajo consumo.

Control modulante de presión de condensación con consigna flotante mediante variación de velocidad del ventilador. Cuadro eléctrico de potencia y maniobra, con protección diferencial, magnetotérmica y térmica por cada compresor y motoventilador.

Regulación electrónica con interfaz de control digital. Compuesto por 4 suspensiones antivibratorias caucho-metal de gran rigidez y estabilidad horizontal,

Todos los accesorios necesarios para su instalación y perfecto funcionamiento.

- Refrigerante: R290
- Compresor: 1 x SEMI HERMETICO (control de capacidad)
- Alimentación: 400V-III-50Hz.
- Pot. frigorífico: 51,2kW
- Condiciones del fluido
- Fluido: Propylene glycol 35
- T entrada fluido: -2°C
- T salida fluido: -8°C
- Caudal: 8 m³/h
- T exterior: +35°C
- Pot. MÁXIMA absorbida: 52,2 kW
- Caudal de condensación: 39.620m³/h

- Ventiladores: 2 x AXIAL EC
- Nivel presión sonora 10m: 56 dB(A).
- Dimensiones: 2.980 x 1.025 x 2.300 mm.
- Unidad enfriadora de aire - 2 UNIDAD

Cuarto Residuos:

Cámara de Producto emplatado.

Unidad enfriadora de aire tipo cúbico para refrigeración a media temperatura. Diseñada para trabajar con agua glicolada.

Construida en estructura y carrocería de acero galvanizado prelacado.

Batería de alta eficiencia de tubos de cobre y aletas de aluminio.

Bandeja de condensados abatible en acero inoxidable. Motoventiladores axiales.

Circuito hidráulico optimizado para agua glicolada. Incluye válvula de 3 vías que se enviará suelta para facilitar el montaje al instalador en base a los requerimientos de la instalación.

- Alimentación 400V-III-50Hz.
- Desescarche por resistencias eléctricas.
- Potencia frigorífica: (T cámara: 0 °C, 85% HR, T entrada/salida PG 35%: -8/-2 °C): 12.100 W.
- Caudal de aire: 14.000m³/h.
- Caudal de agua: 1,83m³/h.
- Potencia absorbida por los ventiladores: 1.900W.
- Conexiones hidráulicas para roscar: 1 1/8".
- Dimensiones (largo x ancho x alto): 1.870x756x1.115mm.

Cuadro de control y potencia en armario de poliéster con protección IP65, equipado con microprocesador electrónico con display digital, con protección diferencial general y protección magnetotérmica de resistencias.

Potencia de desescarche de hasta 11.0 KW.

Unidad enfriadora de aire - 1 UNIDAD

- Cámara de carnes:
- Cámara de lácteos:
- Cámara de verduras:
- Cámara de pescados:
- Cámara de descongelación:

Unidad enfriadora de aire tipo cubico para refrigeración a media temperatura.

Diseñada para trabajar con agua glicolada.

Construida en estructura y carrocería de acero galvanizado prelacado. Batería de alta eficiencia de tubos de cobre y aletas de aluminio. Bandeja de condensados abatible en acero inoxidable. Motoventiladores axiales.

Circuito hidráulico optimizado para agua glicolada.

- Alimentación 230V-I-50Hz.
- Desescarche por resistencias eléctricas.
- Potencia frigorífica: 3.800 W.
- Paso de aleta: 4,5mm.
- Caudal de aire: 5.200m³/h.
- Caudal de agua: 0,57m³/h.
- Potencia absorbida por los ventiladores: 330W
- Conexiones hidráulicas para roscar: 7/8"
- Dimensiones (largo x ancho x alto): 1.565x490x565mm.

Cuadro de control y potencia en armario de poliéster con protección IP65, equipado con microprocesador electrónico con display digital, con protección diferencial general y protección magnetotérmica de resistencias.

Potencia de desescarche de hasta 11.0 Kw.

Unidad enfriadora de aire - 2 UNIDADES/CÁMARA

Producto terminado:

Unidad enfriadora de aire tipo cúbico para refrigeración a media temperatura.

Diseñada para trabajar con agua glicolada. Construida en estructura y carrocería de acero galvanizado prelacado.

Batería de alta eficiencia de tubos de cobre y aletas de aluminio.
Bandeja de condensados abatible en acero inoxidable.
Motoventiladores axiales.

Circuito hidráulico optimizado para agua glicolada.

- Alimentación 400V-III-50Hz.
- Desescarche por eléctrico por resistencias.
- Potencia frigorífica: 9.400 W.
- Caudal de aire: 15.000m³/h.
- Caudal de agua: 1,42m³/h.
- Potencia absorbida por los ventiladores: 1.900W.
- Dimensiones aproximadas 1.870x756x1.115mm.

Cuadro de control y potencia en armario de poliéster con protección IP65, equipado con microprocesador electrónico con display digital, con protección diferencial general y protección magnetotérmica de resistencias.

Potencia de desescarche de hasta 11.0 Kw.

- ENFRIADORA DE ALTA TEMPERATURA (1UD) + EVAPORADORES PARA SERVICIOS DE ALTA:

Planta enfriadora de agua glicolada para alta temperatura de construcción silenciosa condensada por aire, fabricada en carrocería y chasis de acero galvanizado con pintura poliéster. Compresores con control de capacidad montado sobre amortiguadores,

Intercambiadores de calor de tubos de cobre y aletas de aluminio.

Intercambiador de placas de acero inoxidable soldadas con cobre puro con resistencia antihielo.

Circuito frigorífico fabricado en tubo de cobre recocido equipado con presostatos de alta y baja presión, válvulas de servicio, válvulas de seguridad y filtro.

Circuito hidráulico bomba recirculadora, purgador de aire, interruptor de flujo, válvula de llenado/vaciado y termomanómetros.

Ventilador centrífugo electrónico de bajo consumo a velocidad variable.

Cuadro eléctrico de potencia y maniobra, con protección diferencial, magnetotérmica y térmica por cada compresor y motoventilador. Regulación electrónica con interfaz de control digital.

- Refrigerante: R290 o similar
- Compresor: 2 x SEMI HERMERTIC
- Alimentación: 400V-III-50Hz.
Pot. frigorífica aprox: 97,83kW

Cofinanciación a través del eje 20 del Programa Operativo FEDER 14-20, con tasa de cofinanciación del 100% "financiado como parte de la respuesta de la Unión a la pandemia de COVID-19".

- Pot. MÁXIMA absorbida aprox.: 64,8 kW
- Caudal de condensación aprox.: 53.984 m³/h
- Ventiladores: 3 x CENTRÍFUGO EC
- Nivel presión sonora 10m: 58 dB(A).
- Dimensiones aprox.: 3.920 x 1.025 x 2.360 mm.

Unidad enfriadora de aire - 2 UNIDADES

Elaboración de carnes:

Elaboración de pescados:

Unidad enfriadora de aire tipo plafón para refrigeración a alta temperatura.

Diseñada para trabajar con agua glicolada. Construida en estructura y carrocería de acero galvanizado prelacado.

Batería de alta eficiencia de tubos de cobre y aletas de aluminio.

Bandeja de condensados abatible en acero inoxidable. Motoventiladores axiales silenciosos.

Circuito hidráulico optimizado para agua glicolada.

- Alimentación 230V-I-50Hz.
- Desescarche por aire.
- Potencia frigorífica: (T cámara: 10°C, 80% HR, T entrada/salida PG 25%: +2/+8°C): 4.700 W.
- Potencia absorbida por los ventiladores: 300W.
- Conexiones hidráulicas para roscar: 7/8".
- Dimensiones (largo x ancho x alto): 2.118x925x350mm.

Cuadro de control y potencia en armario con protección IP65, equipado con microprocesador electrónico con display digital, con protección diferencial general y protección magnetotérmica de resistencias.

Potencia de desescarche de hasta 11.0 Kw.

Unidad enfriadora de aire - 2 UNIDADES

Elaboración de verduras:

Platos fríos:

Unidad enfriadora de aire tipo plafón para refrigeración a alta temperatura. Diseñada para trabajar con agua glicolada. Construida en estructura y carrocería de acero galvanizado prelacado.

Batería de alta eficiencia de tubos de cobre y aletas de aluminio.

Bandeja de condensados abatible en acero inoxidable. Motoventiladores axiales silenciosos.

Circuito hidráulico optimizado para agua glicolada.

- Alimentación 230V-I-50Hz.
- Desescarche por aire.
- Potencia frigorífica: 4.700 W.

Cuadro de control y potencia en armario de con protección IP65, equipado con microprocesador electrónico con display digital, con protección diferencial general y protección magnetotérmica de resistencias.

Potencia de desescarche de hasta 11.0 Kw.

Unidad enfriadora de aire - 1 UNIDAD

Vajilla limpia:

Unidad enfriadora de aire tipo cúbico para refrigeración a alta temperatura. Diseñada para trabajar con agua glicolada. Construida en estructura y carrocería de acero galvanizado prelacado o superior.

Batería de alta eficiencia de tubos de cobre y aletas de aluminio.
Bandeja de condensados abatible en acero inoxidable.
Motoventiladores axiales silenciosos.

Circuito hidráulico optimizado para agua glicolada

- Alimentación 230V-I-50Hz.
- Desescarche por aire.
- Potencia frigorífica: 6.500 W.
- Potencia absorbida por los ventiladores: 500W.

Cuadro de control y potencia en armario con protección IP65, equipado con microprocesador electrónico con display digital, con protección diferencial general y protección magnetotérmica de resistencias.

Potencia de desescarche de hasta 11.0 Kw.

Unidad enfriadora de aire - 3 UNIDADES/CÁMARA

Distribución emplatado:

Unidad enfriadora de aire tipo plafón para refrigeración a alta temperatura. Diseñada para trabajar con agua glicolada. Construida en estructura y carrocería de acero galvanizado prelacado.

Batería de alta eficiencia de tubos de cobre y aletas de aluminio. Bandeja de condensados abatible en acero inoxidable.

Motoventiladores axiales silenciosos.

Circuito hidráulico optimizado para agua glicolada

- Alimentación 400V-III-50Hz.
- Desescarche por aire.
- Potencia frigorífica: 14.000 W.

Cuadro de control y potencia en armario con protección IP65, equipado con microprocesador electrónico con display digital, con protección diferencial general y protección magnetotérmica de resistencias.

Potencia de desescarche de hasta 11.0 Kw.

Unidad enfriadora de aire - 1 UNIDAD

Carros limpios:

Unidad enfriadora de aire tipo cúbico para refrigeración a alta temperatura. Diseñada para trabajar con agua glicolada. Construida en estructura y carrocería de acero galvanizado prelacado.

Batería de alta eficiencia de tubos de cobre y aletas de aluminio.
Bandeja de condensados abatible en acero inoxidable.

Motoventiladores axiales silenciosos.

Circuito hidráulico optimizado para agua glicolada

- Alimentación 400V-III-50Hz.
- Desescarche por aire.

- Potencia frigorífica: 13.100 W.

Cuadro de control y potencia en armario con protección IP65, equipado con microprocesador electrónico con display digital, con protección diferencial general y protección magnetotérmica de resistencias.

Potencia de desescarche de hasta 11.0 Kw.

Unidad enfriadora de aire - 1 UNIDAD

Carros sucios:

Unidad enfriadora de aire tipo cúbico para refrigeración a alta temperatura. Diseñada para trabajar con agua glicolada. Construida en estructura y carrocería de acero galvanizado prelacado.

Batería de alta eficiencia de tubos de cobre y aletas de aluminio.
Bandeja de condensados abatible en acero inoxidable.

Motoventiladores axiales.

Circuito hidráulico optimizado para agua glicolada

- Alimentación 230V-I-50Hz.
- Desescarche por aire.
- Potencia frigorífica: 3.200 W.

Cuadro de control y potencia en armario con protección IP65, equipado con microprocesador electrónico con display digital, con protección diferencial general y protección magnetotérmica de resistencias.

Potencia de desescarche de hasta 11.0 Kw.

EQUIPO FRIGORÍFICO DE CONGELACIÓN - 3 UNIDADES

Equipo frigorífico compacto monoblock para cámaras frigoríficas de pequeño volumen condensados por agua.

- Alimentación 230V-I-50Hz.
- Refrigerante: Precargado con R290
- Compresor: 2 x 1.1/4CV herméticos
- Capacidad frigorífica: 2.100W (T cámara: -20°C)
- Evaporador ubicado en un recinto totalmente hermético y aislado
- Desescarche por gas caliente.
- Mangueras, acometida, luz y micro puerta

PACK LEGALIZACION: EQUIPOS Y DOCUMENTACIÓN

1,00

Tramitación integral de la instalación frigorífica de la cocina central en base al RSIF RD 552/2019.

CONJUNTO ESTANTERÍA 4 NIVELES

55,00

- Estructura robusta de acero inoxidable AISI-304 18/10.
- Estanterías con estructura en aluminio anodizado y estantes con parrillas de polietileno alimentario.
- Superficie ranurada.
- Pies de altura regulable.
- Los soportes incorporan orificios, para poder modificar la medida de los modelos estándar o incrementar, con suma facilidad,
- Posibilidad de montaje en ángulo.
- Parrillas de polietileno alimentario para estantes, permitir limpieza
- Dimensiones aproximadas: 1.090 x 500 x 1.750 mm.

PUERTA RÁPIDA

9,00

- Puerta enrollable o similar automática rápida de refrigeración

PREPARACIONES

LAVAMANOS DE PIE

6,00

- Construcción en acero inoxidable.
- Dimensiones aproximadas: 400 x 400 x 850 mm.

CARRO DE 2 ESTANTES

4,00

- Construcción en acero inoxidable.
- Formado por dos estantes montados sobre soportes tubulares.
- Provisto de 4 ruedas giratorias de Ø 125 mm. con sus correspondientes parachoques de goma
- Dimensiones aproximadas: 900 x 600 x 975 mm.

TAJO DE TROCEO MADERA

1,00

- Bastidor construido en tubo de acero inoxidable.
- Entrepaño en chapa de acero inoxidable insonorizado y sin madera pegada en su interior.
- Pies regulables para una mayor estabilidad en cualquier tipo de suelo.
Dimensiones: 400x400x900 mm

SUMIDERO CON SIFÓN + REJILLA ANTIDESLIZANTE.

5,00

- Con sifón y rejilla de lamas antideslizante fabricada en chapa de acero inox. AISI-304 de 1,5 mm de espesor.
- Dimensiones aproximadas: 300 x 300 x 160 mm.

TABLA TROCEO VARIOS COLORES

6,00

- Construida con placas de plástico-polipropileno antibacteriostático de tres centímetros de grosor, en diferentes colores para cada distinción de uso.
- Dimensiones aproximadas: 500 x 300 x 30 mm.

MESA DE ACERO CON RUEDAS

1,00

- Construido en acero inoxidable AISI 304.
- Provista de encimera de 1.5 mm de espesor.
- Esquinas redondeadas.
- 4 ruedas (2 de ellas con freno).
- Dim aprox. 1600 x 700 x 850 mm

CARRO CON GUÍAS

1,00

- Construcción en acero inoxidable.
- Las guías con perfil en U, para evitar caídas durante la extracción de los recipientes.
- Evitar el desplazamiento de los recipientes durante el transporte.
- 4 ruedas giratorias de Ø 125 mm. 2 de ellas con freno y parachoques de goma
- Dimensiones aprox.: 460 x 630 x 1.720 mm.

MESA DE PREPARACIONES CON SENO VOLADA

7,00

- Construido en acero inoxidable.
- Encimera de 1.5 mm,
- Peto trasero de 100 mm.
- Perfil vierteaguas.
- 1 Seno con válvula desagüe y rebosadero exterior.
- Dimensiones aprox. 3000 x 700 x 850 mm.

GRIFO MONOMANDO

7,00

- Grifo mono mando de 2 aguas con palanca larga.
- Caño orientable 360° Ø20mm longitud 250mm.

ZONA DE COCCIÓN

LAVAMANOS DE PIE

2,00

- Construcción en acero inoxidable.
- Dimensiones aproximadas: 400 x 400 x 850 mm.

UTENSILIOS LIMPIOS - ARMARIO NEUTRO

3,00

- Construido en acero inoxidable.
- Encimera de 1,5 mm de espesor
- Peto trasero de 100 mm.
- Patas regulables en altura
- Puertas abatibles en el frente.

MESA DE ACERO CON RUEDAS

1,00

- Construido en acero inoxidable AISI 304.
- Provista de encimera de 1.5 mm de espesor.
- Esquinas redondeadas.
- 1 Juego de 4 ruedas (2 de ellas con freno).
- Dim aprox. 1600 x 700 x 850 mm

CAMPANA CENTRAL DE COCCIÓN ESPECIAL.

1,00

CAMPANA CENTRAL DE COCCIÓN 2 MURALES Y MÓDULO DISTRIBUCIÓN

Compuesta por:

CAMPANA MURAL COMPENSADA PARA MARMITAS/SARTENES:

Campana extractora soldada.

Construida en acero inoxidable AISI-304 1,2 mm. de espesor y en acabado pulido fino

Campana diseñada para instalaciones con extractor a distancia. Aplicable a cualquier tipo de extracción, mediana o grande.

Colector con filtros de placas inox, de extracción con regulación de tiro filtro a filtro y sistema de drenaje de grasas con conducto perimetral, depósito de recogida y tapón de vaciado metálico.

Diseñada para cumplir todas las normativas vigentes, con estructura anti-goteo, preparadas para incluir luminarias encastradas LED

Dimensiones aproximadas: 6900x1490x500mm

MÓDULO DE DISTRIBUCIÓN

Las unidades de distribución de servicios se fabrican en acero de 1,2 mm de espesor de grado 304 de acero inox o similar a partir de doblado y construcción soldada.

Los servicios de Distribución se deben fabricar en secciones de tamaño adecuado para adaptarse al sitio en el que serán colocados.

SISTEMA EXTINCIÓN DE INCENDIOS COCINA CENTRAL

2,00

EXTINCIÓN DE INCENDIOS PARED CON TUBO SENSOR, DISPARO MANUAL, TUBERIA SECA Y DIFUSORES ABIERTOS

- Detección a través de tubo sensor
- Sistema de extinción por solución acuosa especial para fuegos tipo "F".
- Producto homologado para extinciones en cocinas.
- Debe cumplir los requisitos mínimos para sistemas de extinción en cocinas industriales basado en la norma ISO 15371
- Debe incluir depósito, soporte y tapa de armario, cabezal de disparo, latiguillo y tirador así como, fusibles, codos para polea, difusores y tubería y todos aquellos elementos necesarios para su correcta instalación y funcionamiento.

EXTRACCIÓN DE COCINA CENTRAL PRINCIPAL

1,00

Conducto de extracción de 800 mm de diámetro aprox..

Acabado EI-30 desde la parte superior de la campana hasta inicio de patinillo con sus correspondientes inserciones, codos, bridas juntas y tornillos en planta cocina, y de patinillo no cubierta hasta ubicación definitiva del extractor en cubierta.

Acabado galvanizado en el interior del patinillo. El patinillo deberá ser sectorizado. 1 grupo electro-ventilador centrifugo. Caja de ventilación homologada para trabajar a 400°C/ 2 horas, según norma CPI 96. motor capaz de vehicular el caudal de aire requerido.

Amortiguadores anti vibratorios que se montarán en el soporte del grupo.

APORTACION DE COCINA CENTRAL

1,00

- Conducto de aportación de 500 mm de diámetro aprox. en chapa galvanizada
- Aportación mediante rejillas colocadas alrededor del bloque de cocción.
- Caja de ventilación homologada CE.
- caja estanca variador de frecuencia
- filtro de aportación
- Codos, abrazaderas, deflectores, en resumen, todo el material necesaria para su correcto funcionamiento.

SARTÉN BASCULANTE GAS ELEVACIÓN CESTO + AUTOCLAVE

2,00

- Cuba de cocción en AISI 304 con esquinas redondeadas.
- Tapa aislada de doble capa en AISI 304
- Armazón autoportante en AISI 304
- Revestimientos exteriores en AISI 304
- Patas de acero inox AISI 304 de diferentes alturas ajustables.
- Capacidad aprox. 110L
- Elevación automática de cesta
- Autoclave
- Tapa con doble capa reforzada,
- Sistema de bloqueo mecánico
- Sistema de cierre/apertura de doble maniobra para garantizar la máxima seguridad.
- Válvula de seguridad ajustada a 0,35 bar.
- De fácil limpieza.
- Sistema automático de encendido y control de llama sin quemador piloto.
- Dimensiones aproximadas: 1470x1125x1285h

SARTÉN MULTIFUNCIÓN C/PRESION

2,00

- Capacidad por cada cuba aprox 100 l
- Número de comidas 100-300
- Dimensiones aproximadas:
- Ancho 1030 mm
- Profundidad 894 mm
- Altura 1078 mm
- Potencia de conexión 27 kW 21 kW
- Tensión 3 NAC 400 V

MARMITA GRAN CAPACIDAD GAS

3,00

- Cuba de cocción en AISI 316
- Recipiente con basculamiento motorizado en el eje anterior.
- Armazón autoportante en AISI 304.
- Aislamiento térmico
- Revestimientos exteriores en AISI 304
- Patas de acero inox AISI 304. ajustables para la nivelación
- De fácil limpieza
- Intercambiador en AISI 304
- Válvula de descarga del aire
- Control de presión mediante presostato, válvula de seguridad
- Carga automática camisa intercambiador
- Dispositivo automático de mezcla

Gas:

- Calentamiento realizado con quemadores tubulares, de alto rendimiento, de acero inox.
- Sistema automático de encendido y control de llama.
- Dimensiones aprox: 1655x1490x1030 mm
- Capacidad mínima: 300L
- Calentamiento indirecto
- Potencia aprox: 48 kW

SUMIDERO CON SIFÓN + REJILLA DESCARGA RÁPIDA

7,00

- Tramex superior en acero inoxidable
- Canaleta con sifón, ambos en acero inoxidable, horizontal o vertical según sea necesario.
- Rejillas de descarga rápida de fácil desmontaje para su limpieza y acceso a la canaleta y sifón.
- Dimensiones aprox.: 900 x 610 x 210 mm.

1,00

CAMPANA CENTRAL

Campana extractora soldada.

Construida en acero inoxidable AISI-304 1,2 mm. de espesor y en acabado pulido fino

Campana diseñada para instalaciones con extractor a distancia. Aplicable a cualquier tipo de extracción, mediana o grande.

Colector con filtros de placas inox, de extracción con regulación de tiro filtro a filtro y sistema de drenaje de grasas con conducto perimetral, depósito de recogida y tapón de vaciado metálico.

Diseñada para cumplir todas las normativas vigentes, con estructura anti-goteo, preparadas para incluir luminarias encastradas LED

Dimensiones aproximadas: 4700x2250x500mm

SISTEMA EXTINCION DE INCENDIOS CENTRAL

1,00

EXTINCION DE INCENDIOS PARED CON TUBO SENSOR, DISPARO MANUAL, TUBERIA SECA Y DIFUSORES ABIERTOS

- Detección a través de tubo sensor
- Sistema de extinción por solución acuosa especial para fuegos tipo "F".
- Producto homologado para extinciones en cocinas.
- Debe cumplir los requisitos mínimos para sistemas de extinción en cocinas industriales basado en la norma ISO 15371

Debe Incluir depósito, soporte y tapa de armario, cabezal de disparo, latiguillo y tirador, así como, fusibles, codos para polea, difusores y tubería y todos aquellos elementos necesarios para su correcta instalación y funcionamiento.

EXTRACCION DE COCINA CENTRAL

1,00

Conducto de extracción de 600 mm de diámetro aprox..

Acabado EI-30 desde la parte superior de la campana hasta inicio de patinillo con sus correspondientes inserciones, codos, bridas juntas y tornillos en planta cocina, y de patinillo en cubierta hasta ubicación definitiva del extractor en cubierta.

Acabado galvanizado en el interior del patinillo. El patinillo deberá ser sectorizado.

1 grupo electro-ventilador centrífugo. Caja de ventilación homologada para trabajar a 400°C/ 2 horas, según norma CPI 96. motor capaz de vehicular el caudal de aire requerido.

Amortiguadores anti vibratorios que se montarán en el soporte del grupo.

APORTACIÓN DE COCINA

1,00

- Conducto de aportación de 550 mm de diámetro aprox. en chapa galvanizada
- Aportación mediante rejillas colocadas alrededor del bloque de cocción. Caja de ventilación homologada CE.
- variador freq.
- caja estanca variador de frecuencia

COCINA CENTRAL

1,00

CARACTERÍSTICAS CONSTRUCTIVAS GENERALES ORIENTATIVAS:

Construcción en acero inoxidable AISI 304.
Estructura rígida en perfiles de acero inoxidable

Espesor total encimera aprox 6 mm. o similar

Frente de la encimera de 60 mm. con arista superior en radio, pliegue en la parte inferior hasta el frontal del mueble eliminando ranuras.

Paneles de mandos frontales rectos de fácil limpieza, para mejor ergonomía y visibilidad.

Parte inferior con zonas cerradas con puertas pivotantes donde se ubicarán los armarios técnicos para conexiones eléctricas con protecciones, instalaciones de agua, desagües, y las posibles conexiones de gas.

Zona para 2 freidoras
Medidas aprox. 735x640mm. Consumo eléctrico aprox. 15kW.
Regulación mediante termostato entre 100 y 300°C.

1 Freidora eléctrica de dos cubas.
Capacidad de cada cuba 21L aprox
Consumo de potencia aprox. 36kW.

2 Módulo de 4 fuegos directos a gas
Potencia aprox.: 28,7 kW.

Cuba inox para cama de agua de medidas aprox 800x800mm con aristas interiores en radio y sistema de nivel de agua con llenado mediante electroválvula y vaciado mediante llave de bola.

Parrillas de acero inoxidable de 8 mm de espesor.
2 Enchufe monofásico en el panel de mandos.

SARTEN MULTIFUNCION 25L+25L C/PRESION

1,00

- Capacidad min. por cada cuba 25 l
- Número de comidas 50-100
- Medidas aprox.
Ancho 1100 mm
Profundidad 938 mm
Altura 485 mm

- Potencia de conexión 21 kW
- Tensión 3 NAC 400 V

MESA APOYO

- Construido en acero inoxidable
- 2 estantes deslizantes
- Los lados y parte superior cerrada.

CAMPANA MURAL DE HORNOS

1,00

- Campana extractora soldada.
- Construida en acero inoxidable AISI-304 1,2 mm. de espesor y en acabado pulido fino (todas las partes vistas).
- máxima seguridad, evitando cualquier posibilidad de corte
- Dimensiones aproximadas: 4.580 x 1.500 x 500 mm.

SISTEMA EXTINCION DE INCENDIOS MURAL

1,00

- Detección a través de tubo sensor
- Sistema de extinción por solución acuosa especial para fuegos tipo "F".
- Producto homologado para extinciones en cocinas.
- Debe cumplir los requisitos mínimos para sistemas de extinción en cocinas industriales basado en la norma ISO 15371

Debe Incluir depósito, soporte y tapa de armario, cabezal de disparo, latiguillo y tirador, así como, fusibles, codos para polea, difusores y tubería y todos aquellos elementos necesarios para su correcta instalación y funcionamiento.

EXTRACCION DE CAMPANA DE HORNOS

1,00

Conducto de extracción de 500 mm de diámetro aprox..

Acabado EI-30 desde la parte superior de la campana hasta inicio de patinillo con sus correspondientes inserciones, codos, bridas juntas y tornillos en planta cocina, y de patinillo en cubierta hasta ubicación definitiva del extractor en cubierta.

Acabado galvanizado en el interior del patinillo. El patinillo deberá ser sectorizado.

1 grupo electro-ventilador centrífugo. Caja de ventilación homologada para trabajar a 400°C/ 2 horas, según norma CPI 96. motor capaz de vehicular el caudal de aire requerido.

Amortiguadores anti vibratorios que se montarán en el soporte del grupo.

APORTACION CAMPANA HORNOS

1,00

- Conducto de aportación de 450 mm de diámetro aprox. en chapa galvanizada
- Aportación mediante rejillas colocadas alrededor del bloque de cocción.
- Caja de ventilación homologada CE.
- variador freq.
- caja estanca variador de frecuencia

HORNO ELÉCTRICO

3,00

- Capacidad para 40 bandejas GN-1/1 o 20 bandejas GN-2/1.
- Control de funcionamiento mediante pantalla digital
- Min. 4 modos de cocción:
Vapor,
Vapor Regulable (Control de Humedad durante la cocción),
Regeneración
Convección (hasta 300°C)
- Material interior y exterior: acero inoxidable DIN 14.301.
- Opción de precalentamiento de la cámara.
- Modo control de horno sencillo.
- Gestión de programas de cocción.

- Control de cocción por bandejas.
- Programación retardada de: Cocción, Cocción baja temperatura, y Lavado de la cámara.
- Historial: Grabación de diferentes modos de cocinado utilizados.
- Min 3 Velocidades - 2 potencias.
- Sistema de enfriamiento de cámara.
- Sistema para inversión del giro del ventilador.
- Min 3 programas lavado de la cámara.
- Sonda con dispositivo multisensor de temperaturas.
- Software para PC de gestión: Historial, recetas. HACCP, manuales...
- Sistema de registro de datos de cocción.
- Generador de vapor provisto de detector de cal.
- Sistema de descalcificación semi-automático.
- Sistema de detección de errores.
- Protección IPX-5.
- Ducha retráctil.
- Dotado de carro con estructura portabandejas integrada.
Potencia aprox: 62,4 kW.
Dimensiones aproximadas: 1.162 x 1.074 x 1.841 mm.

CARRO HORNO

3,00

Carro con estructura portabandejas integrada .

CANALINA + REJILLA LINEAL

1,00

Compuesto por canalina de 4500 mm aprox fabricada en acero inoxidable, con final con un sumidero de 300x300x220 mm aprox. con rejilla y salida de Ø90 mm aprox.

Dimensiones aproximadas: 4500+300X 60/300 X 100/220 mm

EXTERMINADOR DE INSECTOS

1,00

- Exterminador de insectos mediante parrilla eléctrica.
- Dimensiones aproximadas: 695 x 105 x 285 mm
- Potencia: 89 w
- Frecuencia: 50 Hz
- Area a proteger: 240 m2

BOMBA DE TRANSVASE DE LIQUIDOS

1,00

- Perfectamente acondicionada para el transvase de líquidos calientes con sustancias semi-sólidas de hasta 3 mm.
- Capacidad de la bomba 48 kilos / minuto. Aprox.
- Dimensiones exteriores: Frente: 650 mm., Fondo: 850 mm, Altura: 1.300mm.aprox.

TURBO TRITURADOR

2,00

- Fabricado totalmente en acero inoxidable 18/10.
- Montado sobre un carro con 4 ruedas de goma antideslizantes, dos de ellas con freno.
- Brazo de 600 mm aprox de longitud equilibrado que permita triturar en cualquier tipo de marmita.
- Panel de mandos estanco e inclinado.
- Temporizador incorporado que permita dejar la máquina en funcionamiento hasta 60 minutos sin necesidad de intervención del usuario.
- De fácil limpieza.
- Protector de seguridad en el cabezal triturador y dispositivo de seguridad por corte de suministro.
- Velocidad aprox (en líquido): 1500 rpm
- Dimensiones aprox: 568x1643x1219 mm

CARRO-MANGUERA

8,00

Para baldeo general de distintas zonas de la cocina central.

COCINA DE DIETAS

MESA DE REFRIGERACIÓN

1,00

- Interior y exterior en acero inoxidable de alta calidad
 - Evaporador de tubo de cobre y aletas de aluminio.
 - Control electrónico y digital de la temperatura y del desescarche con visor digital.
 - Patas de acero inoxidable regulables en altura.
 - Peto sanitario de 10 cm de altura.
 - 50 mm de aislamiento de poliuretano inyectado de 40 kg/m3 de densidad.
 - Sistema de refrigeración por tiro forzado colocado en el interior de la cámara.
- Temperatura de trabajo: -2 °C, +8 °C. Temperatura ambiente 43 °C

Características técnicas aproximadas:

Tipo de gas refrigerante: R-600a

Potencia frigorífica: 296 W

Potencia eléctrica: 202 W

Volumen interior bruto: 428 L

Volumen neto de refrigeración: 214 L

Dimensiones aprox: 1.792x700x850 mm

MESA ACERO INOX CON SENO

1,00

- Construido totalmente en acero inoxidable. AISI-304, 18/8 de 1,5 mm. De espesor.
 - Encimera lisa con frente redondeado.
 - Patas en acero inoxidable con pies regulables en altura.
 - seno de 600x500 mm. aprox
 - Perfil vierteaguas longitudinal.
- Dimensiones: 4560x 700x 850+100 mm

GRIFO MONOMANDO

1,00

Grifo mono mando de 2 aguas con palanca larga.

CAÑO GRIFO ELECTRÓNICO

1,00

Caño giratorio electrónico para lavamanos.

CARRO CON GUIAS GN

2,00

- Construcción en acero inoxidable.
- Estructura fabricada en tubo de 25x25 mm.
- Las guías con perfil en U, para evitar caídas durante la extracción de los recipientes.
- Evitar el desplazamiento de los recipientes durante el transporte.
- 4 ruedas giratorias de Ø 125 mm. 2 de ellas con freno y parachoques de goma
- Dimensiones aprox.: 460 x 630 x 1.720 mm.

SUMIDERO CON SIFÓN + REJILLA ANTI. DE LA

1,00

- Con sifón y rejilla de lamas antideslizante fabricada en chapa de acero inox. AISI-304 de 1,5 mm de espesor.
- Dimensiones: 300 x 300 x 160 mm.

CAMPANA MURAL DIETAS

1,00

Campana extractora soldada.

- Construida en acero inoxidable AISI-304 1,2 mm. de espesor y en acabado pulido fino (todas las partes vistas).
- máxima seguridad, evitando cualquier posibilidad de corte

SISTEMA EXTINCION INCENDIOS MURAL DIETAS

1,00

- Detección a través de tubo sensor

- Sistema de extinción por solución acuosa especial para fuegos tipo "F".
- Producto homologado para extinciones en cocinas.
- Debe cumplir los requisitos mínimos para sistemas de extinción en cocinas industriales basado en la norma ISO 15371

Debe incluir depósito, soporte y tapa de armario, cabezal de disparo, latiguillo y tirador, así como, fusibles, codos para polea, difusores y tubería y todos aquellos elementos necesarios para su correcta instalación y funcionamiento.

EXTRACCION DE COCINA DE DIETAS

1,00

Conducto de extracción de 500 mm de diámetro aprox.

Acabado EI-30 desde la parte superior de la campana hasta inicio de patinillo con sus correspondientes inserciones, codos, bridas juntas y tornillos en planta cocina, y de patinillo en cubierta hasta ubicación definitiva del extractor en cubierta.

Acabado galvanizado en el interior del patinillo. El patinillo deberá ser sectorizado.

1 grupo electro-ventilador centrífugo. Caja de ventilación homologada para trabajar a 400°C/ 2 horas, según norma CPI 96. motor capaz de vehicular el caudal de aire requerido.

Amortiguadores anti vibratorios que se montarán en el soporte del grupo.

APORTACION DE COCINA DE DIETAS

1,00

- Conducto de aportación de 450 mm de diámetro aprox. en chapa galvanizada
- Aportación mediante rejillas colocadas alrededor del bloque de cocción.
- Caja de ventilación homologada CE.
- variador freq.
- caja estanca variador de frecuencia

HORNO ELECTRICO

1,00

- Capacidad para 40 bandejas GN-1/1 o 20 bandejas GN-2/1.
- Control de funcionamiento mediante pantalla digital
- Min. 4 modos de cocción:
 - Vapor,
 - Vapor Regulable (Control de Humedad durante la cocción),
 - Regeneración
 - Convección (hasta 300°C)
- Material interior y exterior: acero inoxidable DIN 14.301.
- Opción de precalentamiento de la cámara.
- Modo control de horno sencillo.
- Gestión de programas de cocción.
- Control de cocción por bandejas.
- Programación retardada de: Cocción, Cocción baja temperatura, y Lavado de la cámara.
- Historial: Grabación de diferentes modos de cocinado utilizados.
- Min 3 Velocidades - 2 potencias.
- Sistema de enfriamiento de cámara.
- Sistema para inversión del giro del ventilador.
- Min 3 programas lavado de la cámara.
- Sonda con dispositivo multisensor de temperaturas.
- Software para PC de gestión: Historial, recetas. HACCP, manuales...
- Sistema de registro de datos de cocción.
- Generador de vapor provisto de detector de cal.
- Sistema de descalcificación semi-automático.
- Sistema de detección de errores.
- Protección IPX-5.
- Ducha retráctil.
- Dotado de carro con estructura portabandejas integrada.
- Potencia aprox: 62,4 kW.

SARTÉN BASCULANTE A GAS

1,00

Cofinanciación a través del eje 20 del Programa Operativo FEDER 14-20, con tasa de cofinanciación del 100% "financiado como parte de la respuesta de la Unión a la pandemia de COVID-19".

- Tornillos ocultos a la vista.
- Diseño de la cuba con esquinas redondeadas y sin aristas, con amplia boca de descarga para facilitar todas las operaciones de cocción y de limpieza.
- Reborde perimetral para evitar que el agua que se condensa se derrame.
- Llenado de la cuba con agua mediante electroválvula accionada por conmutador en el frontal de la máquina.
- Tapa de doble pared con escurridor en la parte posterior, para redirigir el agua de condensación hacia el interior de la cuba.
- Sistema de equilibrado de la tapa por resortes.
- Sistema de compensación para evitar caídas bruscas.
- Asa de tapa de acceso frontal.
- Temperatura del fondo de la cuba controlada mediante termostato, entre 50 y 310 °C.
- Patas de acero inoxidable regulables en altura.
- Máquina con protección de grado IPX5 contra el agua.
- Calentamiento a gas con quemadores de alto rendimiento.
- Sistema de elevación de la cuba motorizado.
- Cuba de acero inoxidable de 90 litros de capacidad aprox.
- Potencia total aprox: 18 kW

BAÑO MARÍA ELÉCTRICO

1,00

- Encimera fabricada en acero inoxidable AISI-304 de mínimo 2 mm de espesor.
- Tornillos ocultos a la vista.
- Cuba integrada en la encimera, fabricada en acero inoxidable AISI-304.
- Vaciado mediante gravedad:
- Regulación de la temperatura del agua mediante termostato, entre 30 y 90 °C.
- Mandos con base de apoyo protectora y sistema contra infiltraciones de agua.
- Acceso a los componentes por la parte frontal.
- Máquina con protección de grado IPX5 contra el agua.
- Resistencias de acero inoxidable AISI-304 situadas en el exterior de la cuba.
- Termostato de seguridad.
- Cuba de dimensiones con 22 litros de capacidad o similar
- Potencia tota aprox: 3 kW

MUEBLE BAJO

4,00

- Fabricados con una sólida estructura de acero inoxidable AISI-304.
- Tornillos ocultos a la vista.
- Patas de acero inoxidable regulables en altura.
- Con puerta
- Dimensiones aprox: 400x860x560 mm
- Dimensiones aprox: 800x860x560 mm
- Dimensiones aprox: 800x860x560 mm

GRIFO DE LLENADO PARA BAÑOS MARÍA

1,00

Grifo de llenado en los baños maría

ELEMENTO NEUTRO

1,00

- Encimera fabricada en acero inoxidable AISI-304 de mínimo 2 mm de espesor.
- Tornillos ocultos a la vista.
- Máquina preparada para acoplar un grifo de llenado o columna de agua en la parte posterior.

PLANCHA FRY-TOP DE CROMO A GAS

1,00

- Encimeras embutidas fabricadas en acero inoxidable AISI-304 de mínimo 2 mm de espesor.
- Tornillos ocultos a la vista.
- Planchas de asado fabricadas en acero de 20 mm de espesor o similar, de rápida puesta a régimen y elevada potencia.

- Dos zonas de calentamiento independientes.
- Facilidad de limpieza.
- Inclinación de la plancha hacia la parte delantera, para facilitar la recogida de grasas y líquidos.
- Recogida de las grasas de cocción y cajón para su almacenamiento.
- Protector de chimenea de alta temperatura.
- Acceso a los componentes por la parte frontal.
- Protección de grado IPX5 contra el agua.
- Quemadores de alta eficiencia
- Control termostático de la temperatura (100 y 300 °C) y termostato de seguridad.
- Potencia total aprox: 18 Kw
- Dimensiones aprox: 800x930x290 mm

COCINA A GAS

1,00

- Encimera embutida fabricada en acero inoxidable AISI-304 de mínimo 2 mm de espesor.
- Tornillos ocultos a la vista.
- Parrillas de dimensiones que posibiliten el uso de ollas y sartenes de grandes dimensiones.
- Resistente a productos alcalinos, ácidos y al fuego y altas temperaturas
- Quemadores y difusores de doble corona de hierro fundido niquelado.
- Pilotos de bajo consumo y de alta protección protección.
- Conducciones de gas en tubo flexible de acero inoxidable,
- Protector de chimenea de alta temperatura
- Acceso a los componentes por la parte frontal.
- Máquina con cuatro quemadores en la encimera, con diferentes potencias, para adaptarse a los recipientes y a su utilización con diferentes alimentos:
- Potencia total aprox: 34 kW
- Dimensiones aprox.: 800x930x290 mm

CAMARA PRODUCTO TERMINADO

PANEL FRIGORIFICO: CAMARA PRODUCTO TERMINADO

1,00

ABATIDORA MIXTA

1,00

- Célula de tipo pasante, con puertas de acceso y salida.
- Fabricado interior y exteriormente en acero inoxidable de alta calidad.
- Aislamiento de poliuretano inyectado de min 100 mm, con 40 kg/m3 de densidad.
- Marco frontal con dispositivo anti condensación
- Control electrónico y digital de la temperatura de desescarche.
- Alarma para evitar una apertura de puerta prolongada.
- Sistema de trazabilidad, con registro de alarmas e historial de temperaturas.
- Suelo con aislamiento de poliuretano inyectado de 100 mm de espesor.
- Puerta con tirador integrado, desbloqueo de seguridad, junta rascadora inferior y bisagras de rampa.
- La apertura será hacia la refrigeración.
- Guías laterales para carro.
- Célula potenciada, preparada para unidades condensadoras de alto poder frigorífico.
- Preparado para trabajar con temperatura ambiente de 43 °C y 65 %H (humedad).
- Ciclos requeridos:
Refrigeración, congelación, saneamiento de pescado, ciclo continuo y salvaguardas.
- Posibilidad de programar ciclos de congelación y refrigeración personalizados.
Tipo de carro: 20 GN-2/1
- Producción por ciclo de refrigeración: 210 Kg aprox.
- Producción por ciclo de congelación: 135 Kg aprox.
- Tensión: 400V 3+N
- Dimensiones aprox.: 1.720x1.445x2.220 mm

UNIDAD CONDESADORA PARA CÉLULA ABATIDORA

1,00

- Unidad condensadora con compresor semihermético con refrigeración por aire.
- Compuesta por compresor, condensador, ventilador, filtro deshidratador, tubo capilar y línea restrictora.
- Evaporador con enfriamiento mediante ventilación indirecta con aire a muy baja temperatura y gran velocidad.
- Potencia frigorífica aproximada: 13580 W

INSTALACION FRIGORIFICA ABATIDOR 1 CARRO

1,00

Equipo exterior a una distancia máx. de 15m.

CELULA ABATIMIENTO MIXTO PARA 2 CARROS

3,00

- 2 Carros
- Fondo aislado

CARACTERÍSTICAS

- Construcción en paneles de Acero INOXIDABLE AISI 304 con aislamiento en poliuretano expandido, espesor MINIMO 80 mm
- Exterior en acero inoxidable
- Puerta con tirador integrado, desbloqueo de seguridad, junta rascadora inferior y bisagras de rampa.
- Rampa de acceso
- Grupo remoto
- Predisposición estándar para fluido refrigerante
- Todas las superficies, los componentes y los refuerzos internos realizados en acero INOXIDABLE 304 o AISI 316
- Resistencia anti condensación.
- Fácil limpieza, y paragolpes internos realizados en AISI 304 30/10
- Fácil limpieza interior
- Evaporador de alta ventilación
- Posibilidad de instalación encajada o sobre el pavimento
- Paragolpes externo como protección del panel de mandos

EQUIPAMIENTO INTERNO

- Paragolpes interno en acero inoxidable AISI 304 de gran espesor para evitar daños por parte del carro
- Sonda con 4 puntos de medición

MANDOS, CONTROLES Y SEGURIDAD

- Regulación de la velocidad de los ventiladores evaporador
- Ciclos de abatimiento, sobre congelación, descongelamiento, fermentación controlada y cocción lenta personalizables
- Almacenamiento automático al final ciclo abatimiento
- Pantalla TÁCTIL
- Conexión USB para cargar y descargar datos y recetas
- Conexiones eléctricas posicionadas en el frente del cuadro equipado con
- cierres de seguridad
- Sistema de esterilización cámara
- Temperatura de funcionamiento +45 / -40 °C o similar

GRUPO FRIGORIFICO ABATIDOR DOBLE

3,00

INSTALACION FRIGORIFICA ABATIDORES DOBLE

3,00

Equipo exterior a una distancia máx. de 15m.

CARRO CON GUIAS GN

42,00

- Construcción en acero inoxidable.
- Estructura fabricada en tubo de 25x25 mm.
- Las guías con perfil en U, para evitar caídas durante la extracción de los recipientes.
- Evitar el desplazamiento de los recipientes durante el transporte.

- 4 ruedas giratorias de Ø 125 mm. 2 de ellas con freno y parachoques de goma
- Dimensiones aprox.: 460 x 630 x 1.720 mm.

PLONGE

FREGADERO SENO ALTA CAPACIDAD 1,00

- Construcción en acero inoxidable.
- Cuba embutida con protección insonorizante.
Dimensiones de la cuba aproximadas: 800/1000 x 500 x 400 mm.
Cantos redondeados

BASTIDOR 1,00

- Construcción en acero inoxidable.
- Patas regulables en altura.
- Escuadras de refuerzo interior
- Dimensiones aproximadas: 1.000 x 700 x 850 mm.

ESTANTE INFERIOR 1,00

Construcción en acero inoxidable.

GRIFO DUCHA MONOMANDO 2 AGUAS 2,00

- Tubo flexible de doble trenzado inoxidable, resistente a las altas presiones y temperaturas.
- válvula anti retorno.
- Para el trabajo diario en una cocina.
- Columna de soporte en acero inoxidable AISI 304 18/10,
- Fácil limpieza

LAVAUTENSILIOS 2,00

- Para lavado de utensilios y recipientes de cocina.
- Construido con doble pared de acero inoxidable 18/10 (AISI-304)
- Patas regulables en altura.
- Cuba embutida. Doble filtro de acero inoxidable.
- De fácil limpieza para una máxima limpieza e higiene.
- Panel de control digital.
- Brazos giratorios de lavado de acero inoxidable
- Bombas de lavado autolimpiantes verticales.
- Cesta de acero inoxidable con rodamientos de fricción para reducir los esfuerzos del operario.

Ciclos de lavado: 2' - 4' - 6' - Continuo.

Bomba de aclarado.

Capacidad de tanque aprox: 131L

Potencia total aprox: 15 kW

Dimensiones aprox: 1.465x850x1.960 mm

MESA MURAL 1,00

- Construcción en acero inoxidable.
- Encimera de 60 mm. con refuerzo antisonoro higiénico y cantos redondeados.
- Patas regulables.
- Estante inferior.
- Dimensiones: 1.200 x 700 x 850 mm.

MESA DE ACERO CON 2 SENOS 1,00

- Construido totalmente en acero inoxidable. AISI-304, 18/8 de mínimo 1,5 mm. de espesor.

- Encimera lisa con frente redondeado.
- Patas en acero inoxidable con pies regulables en altura.
- Perfil vierteaguas guía cestas.
- 2 senos
- Dimensiones aproximadas: 1200x 770x 850+100 mm

MESA MURAL

1,00

- Construcción en acero inoxidable.
- Encimera de 60 mm. con refuerzo antisonoro higiénico y cantos redondeados.
- Patas regulables.
- Estante inferior.
- Dimensiones aproximadas: 1.200 x 700 x 850 mm.

CARRO PORTA-CESTAS

3,00

- Construido en acero inoxidable.

SUMIDERO CON SIFÓN + REJILLA ANTIDESLIZANTE

2,00

- Con sifón y rejilla de lamas antideslizante fabricada en chapa de acero inox. AISI-304 de 1,5 mm de espesor.
- Dimensiones: 900 x 300 x 160 mm.

CAMPANA MURAL

2,00

- Campana extractora soldada.
- Construida en acero inoxidable AISI-304 mínimo 1,2 mm. de espesor
- Recogida de vahos en las zonas de lavado.
- Construida íntegramente en acero inox. con canal perimetral para la recogida de condensaciones.
- Dimensiones aproximadas: 1700x1200x500mm
- Dimensiones aproximadas: 1200x1200x500mm

EXTRACCION VAHOS

1,00

- Conducto de extracción principal de 450 mm de diámetro o similar en chapa galvanizada desde parte superior de cada una de las 2 campanas hasta ubicación definitiva del extractor
- Caja de ventilación homologada CE.
- Debe incluir codos, abrazaderas, deflectores, y todo el material necesario para su correcto funcionamiento.

ESTANTERIA 4 NIVELES

9,00

- Estructura robusta de acero inoxidable AISI-304 18/10.
- Estanterías con estructura en aluminio anodizado y estantes con parrillas de polietileno
- Superficie ranurada.
- Pies de altura regulable.
- soportes con orificios cada 150 mm o similar, para poder modificar la medida
- Parrillas de polietileno que permitan lavado en lavavajillas.
- Dimensiones aproximadas: 1.090 x 500 x 1.750 mm.

LAVADO DE VAJILLA

TUNEL DE LAVADO. LAVAVAJILLAS DE CINTA

2,00

- Tiempo de contacto con agua jabonosa: 2 minutos o similar.
- Capacidad para GN 2/1 transversal.
- Producción requerida con 3 minutos de contacto: 168 contenedores/h GN 1/1. o 108 contenedores/h GN 2/1 o 60 contenedores hora 600x400 para almacén de alimentos.
- Sistema automático de limpieza
- Sistema de ahorro de energía
- Todo el caudal interior de aire caliente debe ser conducido, de forma forzada, hacia el condensador situado sobre la zona de entrada para reducir al máximo el consumo de energía.

- Secado desacoplado: El aire ya caliente se absorbe tras el aclarado, y no del exterior, formando un ciclo cerrado y continuo.
- Control de Tanques, en tiempo real, del grado de suciedad del agua, rellenando el tanque sólo cuando es necesario en lugar de un proceso de rebosado continuo, para redundar en reducción del consumo de agua limpia, y del gasto en productos químicos.
- Auto lavado. Al término de cada ciclo, realizarán un auto lavado de todos los tanques, dejándolos dispuestos para el siguiente y con agua limpia.
- Uso amigable: Todos los elementos susceptibles de ser manipulados por el personal deberán de fácil manejo

Cinta 1

- Calentamiento Eléctrico
- Capacidad platos aprox. DIN/MAX 2390/3360 P/h
- Llenado del tanque separado
- Cantidad de aire emitido aproximado 450 m3/h
- Temperatura del aire extraído 28-32 °C o similar
- Humedad del aire extraído 90 - 98 % o similar
- Llenado del tanque la primera vez 460 L
- Consumo agua limpia 275 L/h o similar
- Regeneración 93 L/h o similar
- Artículos a lavar Acorde a DIN10510

Cinta 2

- Capacidad platos aprox. DIN/MAX 2390/3360 P/h
- Temperatura del aire extraído 25 - 27 °C o similar
- Humedad del aire extraído 90 - 98 % o similar
- Llenado del tanque la primera vez 389 L
- Consumo agua limpia 180 L/h
- Regeneración 75 L/h
- Artículos a lavar Acorde a DIN10510

SISTEMA TRANSPORTADOR DE BANDEJAS

1,00

- Retorno de la bandeja con agujeros para residuos
- Sección de inclinación
- Imán para cubiertos
- Control de altura
- Curva de alimentación de bandeja
- Construida en acero inoxidable con dos cordones de transporte de bandejas.
- Velocidad de 20 bandejas / minuto o similar

SUMIDERO CON SIFÓN + REJILLA ANTIDESLIZANTE

4,00

- Con sifón y rejilla de lamas antideslizante fabricada en chapa de acero inox. AISI-304 de 1,5 mm de espesor.
- Dimensiones: 1800 x 300 x 160 mm.

PULIDORA DE CUBIERTOS

1,00

- Automática.
- Rampas de circulación de cubiertos redondeadas, evitando así los atascos.
- Carrocería y cuba de abrillantado en acero inoxidable.
- Producción aproximada: 8.000 piezas/hora.
- Esterilización del cubierto

EMBOLSADORA DE CUBIERTOS

1,00

- Para el envasado automático de cubiertos.
- Eléctrico
- Horizontal o vertical
- Apto para todo tipo de cubiertos y variantes.

LAVAMANOS DE PIE

1,00

Cofinanciación a través del eje 20 del Programa Operativo FEDER 14-20, con tasa de cofinanciación del 100% "financiado como parte de la respuesta de la Unión a la pandemia de COVID-19".

- Construcción en acero inoxidable.
Dimensiones: 400 x 400 x 850 mm.

FREGADERO C/ 2 SENOS

1,00

- Construido en acero inoxidable.
- Encimera de mínimo 1.5 mm,
- Peto de 100 mm en zonas a pared.
- Perfil vierteaguas longitudinal.
- Patas regulables en altura
- Un estante inferior.
- Dim. aproximadas 3000 x 770 x 850/950 mm.
- Dim. Aproximadas 2 Seno: 900 x 500 x 400 mm con válvula desagüe y rebosadero exterior.

GRIFO DUCHA MONOMANDO 2 AGUAS

1,00

- Tubo flexible de doble trenzado inoxidable, resistente a las altas presiones y temperaturas.
- válvula antiretorno.
- Para el trabajo diario en una cocina.
- Columna de soporte en acero inoxidable AISI 304 18/10,
- Fácil limpieza

SUMIDERO CON SIFÓN + REJILLA ANTIDESLIZANTE

1,00

- Con sifón y rejilla de lamas antideslizante fabricada en chapa de acero inox. AISI-304 de 1,5 mm de espesor.
- Dimensiones: 300 x 300 x 160 mm.

CAMPANA MURAL DE VAHOS CINTA 1 / CINTA 2 / CINTA 3 / CINTA 4

4,00

- Campana extractoras soldada. Construida en acero inoxidable AISI-304 mínimo 1,2 mm. de espesor
- Recogida de vahos en las zonas de lavado.
- Construida en acero inox. con canal perimetral para la recogida de condensaciones.
- Dimensiones aproximadas: 1400x800x500mm
- Dimensiones aproximadas: 1400x800x500mm
- Dimensiones aproximadas: 1250x800x500mm
- Dimensiones aproximadas: 1250x800x500mm

EXTRACCION ZONA LAVADO

1,00

CAMPANAS DE VAHOS:

- Grupo electro-ventilador centrífugo 400º/2h, con registro de inspección, transmisión mediante poleas y correas trapeciales con dispositivo de tensión, capaz de vehicular un caudal de aire de 2.000 m3/h o similar.
- Red de tubería: construida en acero galvanizado (clasificación M0), con sus correspondientes inserciones, codos, bridas, juntas y tornillos.
- Registros de tubería en su recorrido conforme a legislación vigente.

CARRO CESTAS CON GUIAS

5,00

- Diseñado para el estocaje y transporte de cestas de lavavajillas
- Construcción en acero inoxidable.
- Las guías fabricadas con perfil en L.
- Provisto de 4 ruedas giratorias de Ø 125 mm. 2 de ellas con freno, con parachoques de goma.
- Dimensiones aproximadas: 640 x 635 x 1.700 mm.

LAVADO DE CARROS

GRIFO EXTENSIBLE

1,00

- Grifo extensible de mínimo 15 metros con pistola y lanza-extensión
- Radio de trabajo 165º + 165º

BAÑERA LAVA-CARROS

2,00

- Con sifón y rejilla de lamas antideslizante fabricada en chapa de acero inox. AISI-304 de 1,5 mm de espesor.
- Dimensiones aproximadas: 1.500 x 1.160 x 210 mm

TUNEL DE LAVADO AUTOMÁTICO DE CARROS

1,00

CONSTRUCCIÓN

- cámara de lavado, enjuague y secado rodeada por un marco soldado.
- cámara de lavado completamente aislada.

PROGRAMA DE LIMPIEZA

- Control lógico programable.
- Duración del programa de limpieza debe ser máximo de 4 minutos.
- El programa de lavado: 90 segundos.
- El programa de enjuague máximo: 40 segundos.
- El programa de secado máximo 120 segundos.
- El rendimiento debe ser como mínimo de 15 ciclos por hora
- El colador extraíble del tanque de lavado debe ser de fácil acceso para el mantenimiento.
- El sistema de lavado y enjuague de fácil limpieza, cámara transitable.
- Panel de control táctil
- La dotación deberá incluir la rampa de carga.
- Deberá incluir etapa de secado por ventilación con aire caliente y de alta eficacia
- Construcción completa en acero inoxidable
- Estructura de marco de acero inoxidable
- Cámara de lavado y panel de suelo de chapa de 2 mm resistente, acero inoxidable
- Placas de cubierta de chapa 1,5 mm, acero inoxidable
- Depósito de lavado y aclarado de chapa metálica de 1,5 mm, acero inoxidable
- Tubos del sistema de lavado y aclarado de acero inoxidable
- Depósito de lavado de volumen aprox. 280 litros
- Volumen del tanque de enjuague aprox. 55 litros

ALMACÉN CARROS SUCIOS

PANEL FRIGORIFICO: CAMARA CARROS SUCIOS

1,00

EMPLATADO Y CARROS

CINTA DE EMPLATADO

2,00

- Cinta transportadora de cordones, estática
- Material acero inoxidable 18/10 (AISI-304) de 1,5 mm. de espesor mínimo, o de características similares o superiores.
- Sensor de fin de carrera en el final de la cinta.
- pulsador de emergencia en el comienzo y el final de la cinta,
- interruptor principal en armario de distribución
- Velocidad regulable
- Paragolpes lateral de goma elástica dura, con terminales de acero inoxidable
- Longitud mínima: 9 metros
- Dimensiones aproximadas: 9.000 x 500 x 900 mm.

MUEBLE MURAL DESAYUNOS

2,00

- Mueble cerrado construido en acero inoxidable.
- Encimera de 1.5 mm, de espesor min.
- Peto de 100 mm en zonas a pared.
- Patas regulables en altura
- Dos estantes inferiores o similar.
- Puertas abatibles.
- 1 Seno de 600 x 500 x 300 mm o similar con válvula desagüe y rebosadero exterior.
- Dim aproximada. 4600 x 700 x 850/950 mm.

GRIFO MONOMANDO	2,00
<ul style="list-style-type: none"> Grifo mono mando de 2 aguas con palanca larga. Caño orientable 360° Ø20mm longitud 250mm. 	
SUMIDERO CON SIFÓN + REJILLA ANTIDESLIZANTE	2,00
<ul style="list-style-type: none"> Con sifón y rejilla de lamas antideslizante fabricada en chapa de acero inox. AISI-304 de 1,5 mm de espesor o similar. Dimensiones: 300 x 300 x 160 mm. 	
EXTERMINADOR DE INSECTOS	1,00
<ul style="list-style-type: none"> Exterminador de insectos mediante parrilla eléctrica. Dimensiones: 695 x 105 x 285 mm o similar Potencia: 89 w o similar Cobertura: 240 m2 aprox 	
LAVAMANOS DE PIE	1,00
<ul style="list-style-type: none"> Construcción en acero inoxidable. Dimensiones aproximadas: 400 x 400 x 850 mm. 	
CARRO APILADOR DE BANDEJAS	10,00
<ul style="list-style-type: none"> Dispensadores de bandejas De acero inoxidable, modelo abierto Capacidad aprox. 100 bandejas. Dos empuñaduras de empuje realizados en forma ergonómica con cantos antichoque integrados, para protección de las manos y deterioros del aparato. Con 4 ruedas giratorias de diámetro 125 mm o similar, dos de las cuales poseen freno y bloqueo, fácilmente sustituibles. Plataforma máx. 530 x 370 mm Altura apilamiento: 700 mm Dimensiones aprox: 820 x 550 x 950 MM 	
CARRO DISPENSADOR DE CESTAS ABIERTO	9,00
<ul style="list-style-type: none"> Dispensadores de cestas, sin calentamiento Construcción en acero inoxidable 18/10 (AISI-304) de primera calidad. Dos empuñaduras de empuje realizados en forma ergonómica con cantos antichoque integrados, para protección de las manos y deterioros del aparato. modelo abierto Con 4 ruedas giratorias de diámetro 125 mm, dos de las cuales poseen freno y bloqueo, fácilmente sustituibles. Medidas cesta: 500 x 500 o 525 x 525 mm Capacidad: 6 cestas de 115 mm o 9 cestas de 75 mm Altura apilamiento: 700 mm Dimensiones aprox.: 810 x 555 x 900 MM 	
CARRO PARA EMPLATADO	6,00
<ul style="list-style-type: none"> Carros de guías Construcción en acero inoxidable 18/10 (AISI-304). Rieles con guías de material redondeado con perfiles en forma de U, para que garantizar la estabilidad y seguridad contra vuelcos. Las guías estarán provistas con cantos doblados hacia arriba que sirven de topes para las bandejas. Distancia entre guías: 165 mm. Distancia de colocación: 9 pares + 3 pares +3 pares con suplemento 165 mm Con 4 ruedas giratorias de 135 mm de diámetro y las cuatro esquinas con parachoques redondos. Capacidad: 15 GN 1/1 capacidad de carga aproximada: 80 kg Dimensiones aproximadas: 1165 x 625 x 1200 MM 	
CARRO DISPENSADOR VAJILLA CERRADO C/REJILLA	8,00

- Dispensador universal con rejillas de refrigeración para colocar y refrigerar vajillas en las cámaras frigoríficas, varillas guía Construcción en acero inoxidable 18/10 (AISI-304).
- Capacidad: Según tipo de vajillas
- Con 4 ruedas giratorias, 2 con freno y bloqueo y las cuatro esquinas con parachoques redondos.
- Dimensiones aproximadas: 805 x 700 x 940 MM

CARRO DISPENSADOR DE PLATOS C/REJILLAS REFRIGERACION

8,00

- Dispensador de platos con rejillas de refrigeración para refrigerar vajillas en cámaras frigoríficas
- Capacidad/Altura apilado: aprox. 160 platos redondo: o 18–33 cm cuadrado: máx. 28 x 28 cm
- Carga máx. aprox.: 160 kg
- Dimensiones aprox: 990 x520 x1030 mm

CARRO 3GN REFRIGERADO

5,00

- Carro de distribución de alimentos, cubeta de refrigeración para 3 x GN 1/1-200 o similar
- Dimensiones aproximadas: 1276 x 714 x 933 mm

CARRO REFRIGERADO 40 NIVELES

2,00

CARRO DOBLE DESPERDICIOS

5,00

- Exteriores: (Ax F) 1010 x 500 mm
- Capacidad aproximada: 120 litros (x2)
- Equipamiento: 4 ruedas móviles, 2 bandejas PP y tapa con pedal.

CÁMARA CARROS LIMPIOS

1,00

PANEL FRIGORIFICO: CAMARA CARROS LIMPIOS

1,00

INSTALACIÓN, MONTAJE Y PUESTA EN MARCHA

BASES DE REGENERACIÓN

55,00

ESTACIÓN DE MANTENIMIENTO EN FRÍO Y RETERMALIZACIÓN

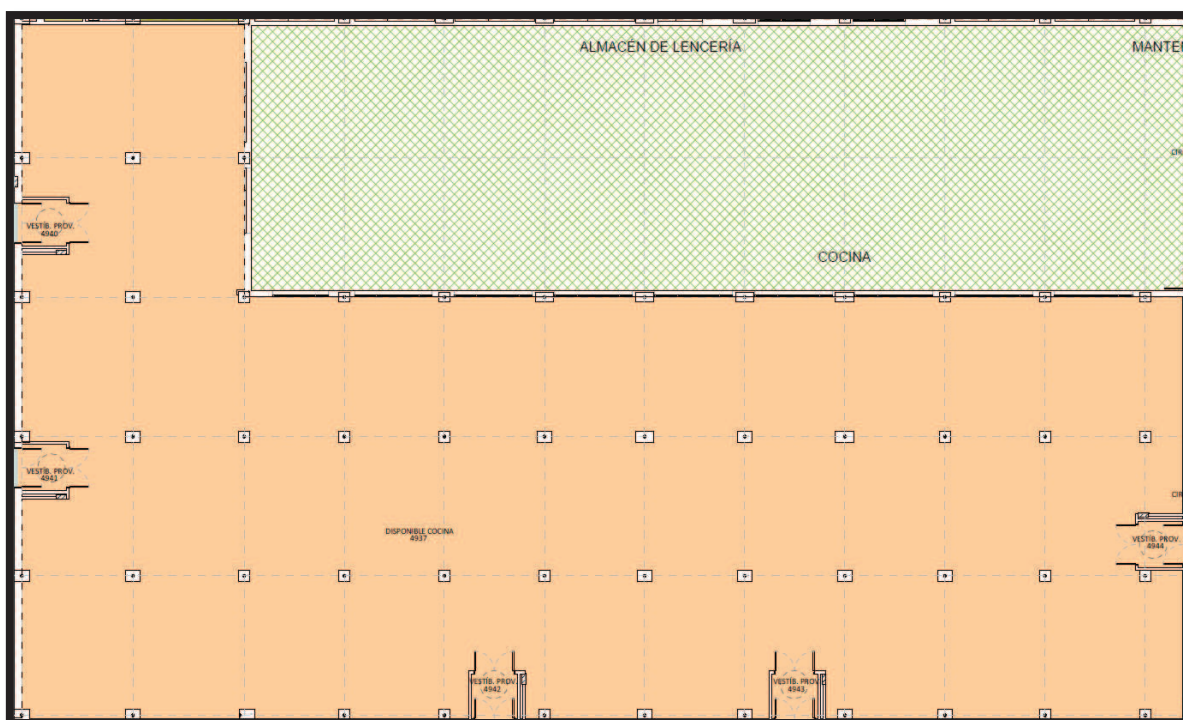
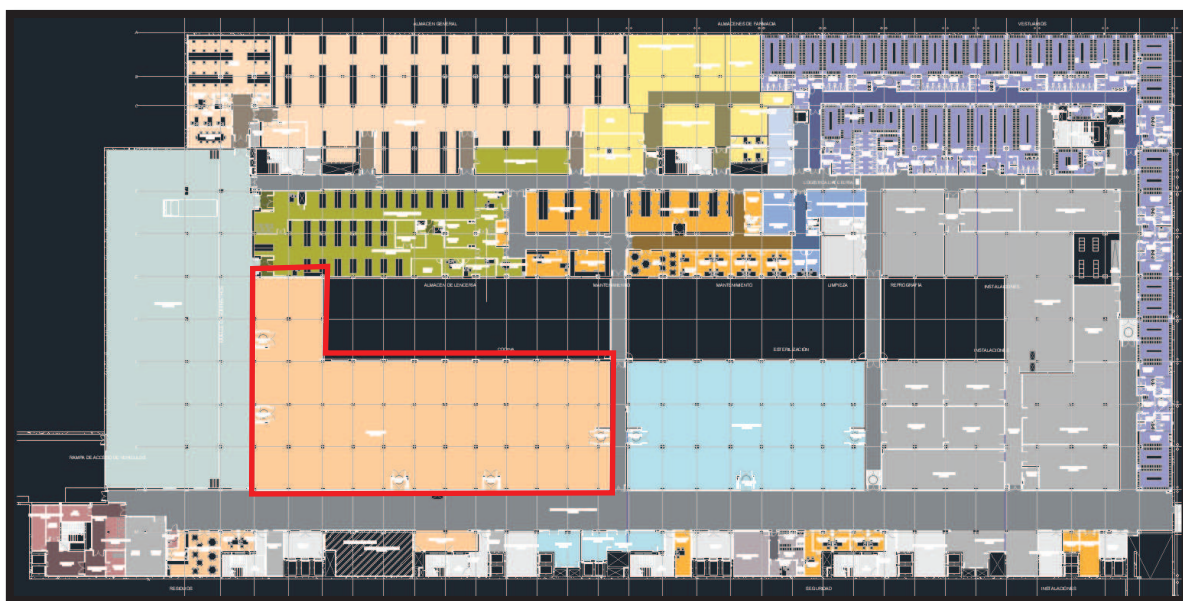
- Estructura realizada en alto espesor, asegurando elevadas prestaciones de robustez, rigidez y resistencia al desgaste.
- Revestimientos externos realizados en materiales antichoque,
- Superficies internas y externas continuas, con amplios radios de unión y acabados cuidados para garantizar elevada higiene y reducir el riesgo de accidentes.
- Sistema automático de evaporación agua de condensación con tanque extraíble para una fácil limpieza.
- Dispositivo de enganche carro automático con sistema sin esfuerzo para el operador.
- Posibilidad de desenganche manual sin herramientas en caso de falta de tensión de red.
- Panel de mandos fácilmente desmontable para garantizar el acceso completo al compartimento técnico, disposición de los componentes al uso interno estudiada para facilitar las operaciones de mantenimiento.
- Compartimento técnico revestido de material insonorizante para reducir al mínimo las emisiones del ruido.
- Volumen reducido, que facilite su accesibilidad y mantenimiento Auto-centrado y posicionamiento con estanqueidad óptima de los compartimentos caliente y frío
- Permitir la limpieza del terminal por detrás y por debajo, y de fácil mantenimiento.
- Funcionalidades digitales
- Uso simplificado e información continua sobre el desarrollo de los ciclos, con visualización instantánea de datos en el frontal
- Trazabilidad integrada
- Funciones de diagnóstico, ayuda al mantenimiento
- Función Regeneración
- Cuadro de mandos ergonómica

- Control de los ciclos (horarios, programas...)
- Visualizar en tiempo real las temperaturas y los tiempos hasta dar el servicio
- Visualizar el correcto desarrollo del ciclo mediante iluminación
- Acceder al historial de temperaturas y de sucesos eventuales
- Mínimo de 3 modos para iniciar los ciclos: Automático/Manual/Repetitivo
- Programación mínima:
 - 5 programas para dar 4 servicios al día
- Con Trazabilidad de mínimo 60 ciclos y los 100 últimos sucesos registrados con fecha y hora, o similar
- Dimensiones aproximadas: 905x580x1745 mm
- Potencia aproximada: 9500 W
- Nivel sonoro: 55dBa o similar
- Mínimo de 3 turbinas, para conversión de línea caliente, a línea fría.
- Garantía mínima de 2 años.
- Mantenimiento preventivo de 2 años.

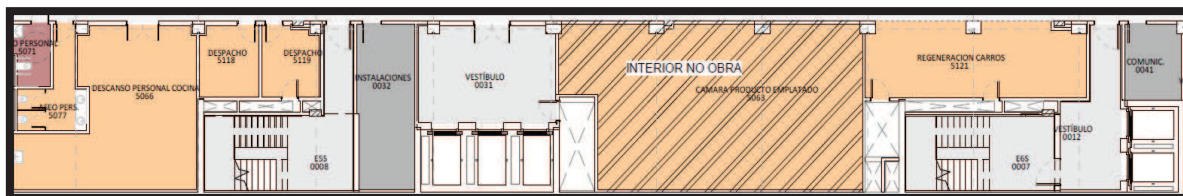
ANEXO III PLANOS

Se adjuntan planos en formato dwg de las siguientes figuras:

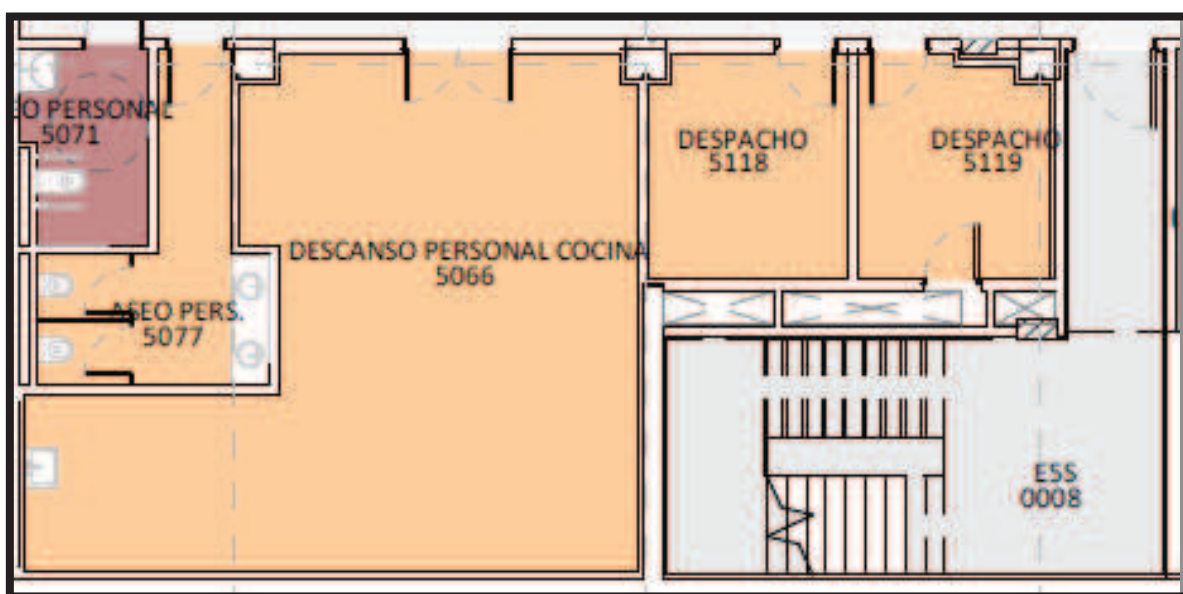
1. Figura 1: Planta sótano. Plano del espacio disponible para la COCINA (1540,95 m2)



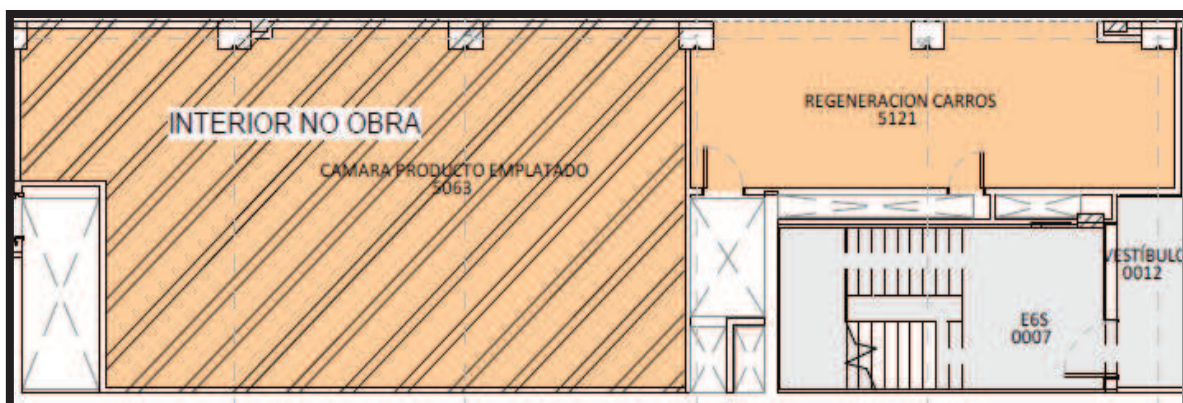
Cofinanciación a través del eje 20 del Programa Operativo FEDER 14-20, con tasa de cofinanciación del 100% "financiado como parte de la respuesta de la Unión a la pandemia de COVID-19".



- Espacio destinado a la sala de descanso de personal de cocina. Superficie de 54,92, m².
- Espacios destinados a despacho. Superficie 19,90 m².



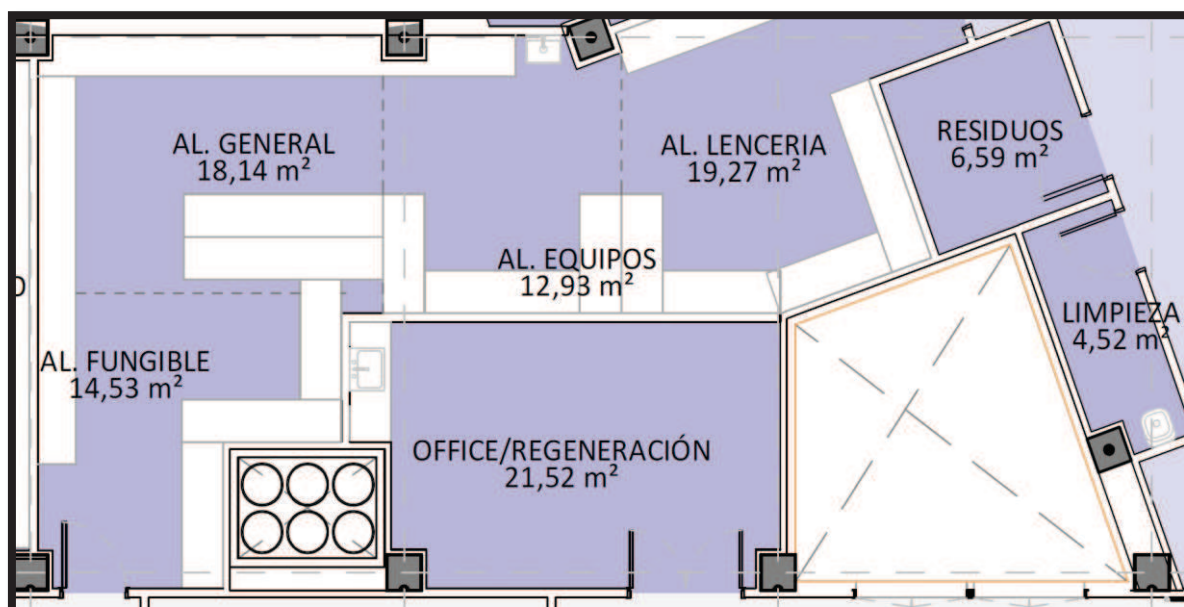
- Cámara de producto emplatado. Superficie: 113,74 m².
- Zona de regeneración de carros 40,07 m².



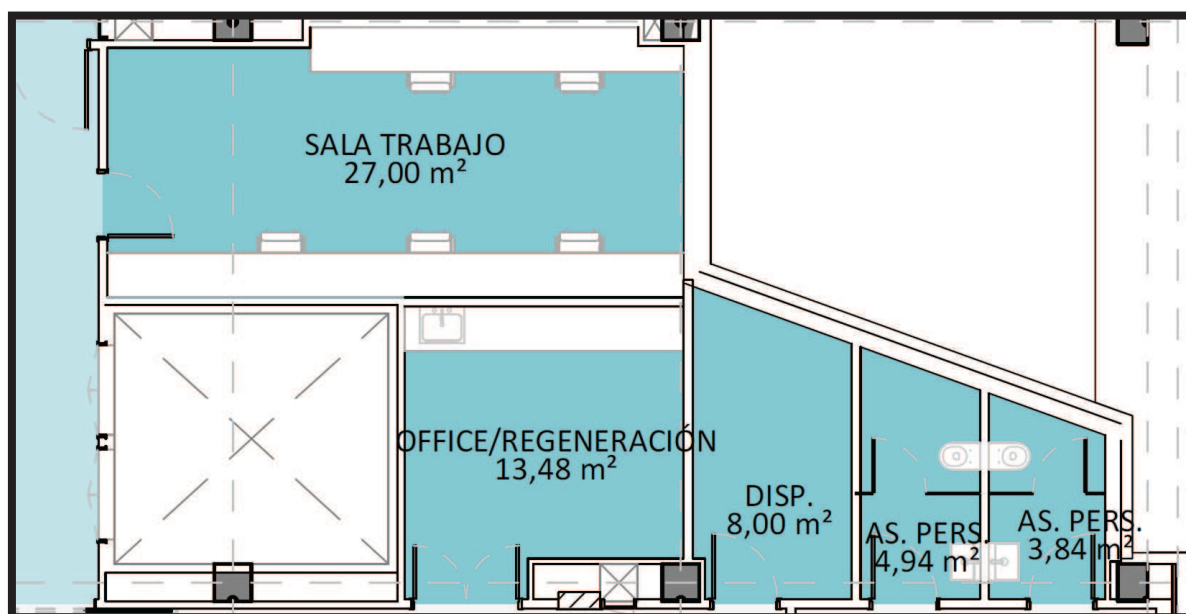
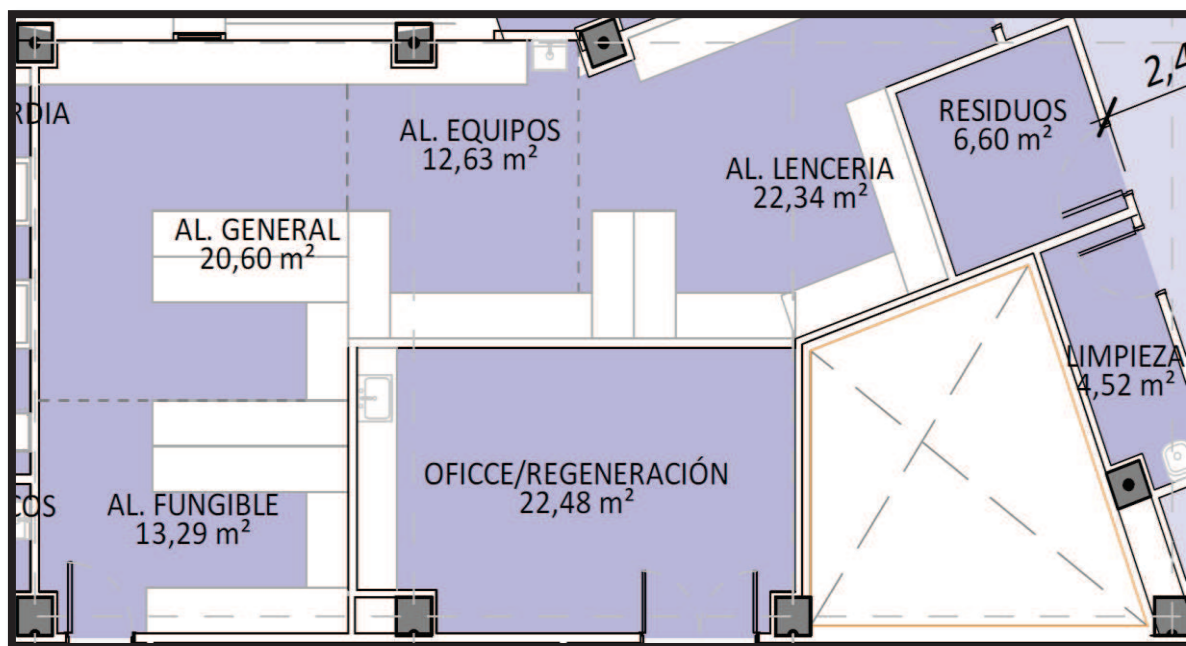
2. Figura 3: Planta de hospitalización. Plantas de la 4ª a la 9ª. Zona de office



- Office de regeneración 1. Superficie 21,52 m²
- Office de regeneración 2. Superficie 21,52 m²
- Office de regeneración 3. Superficie 21,52 m²

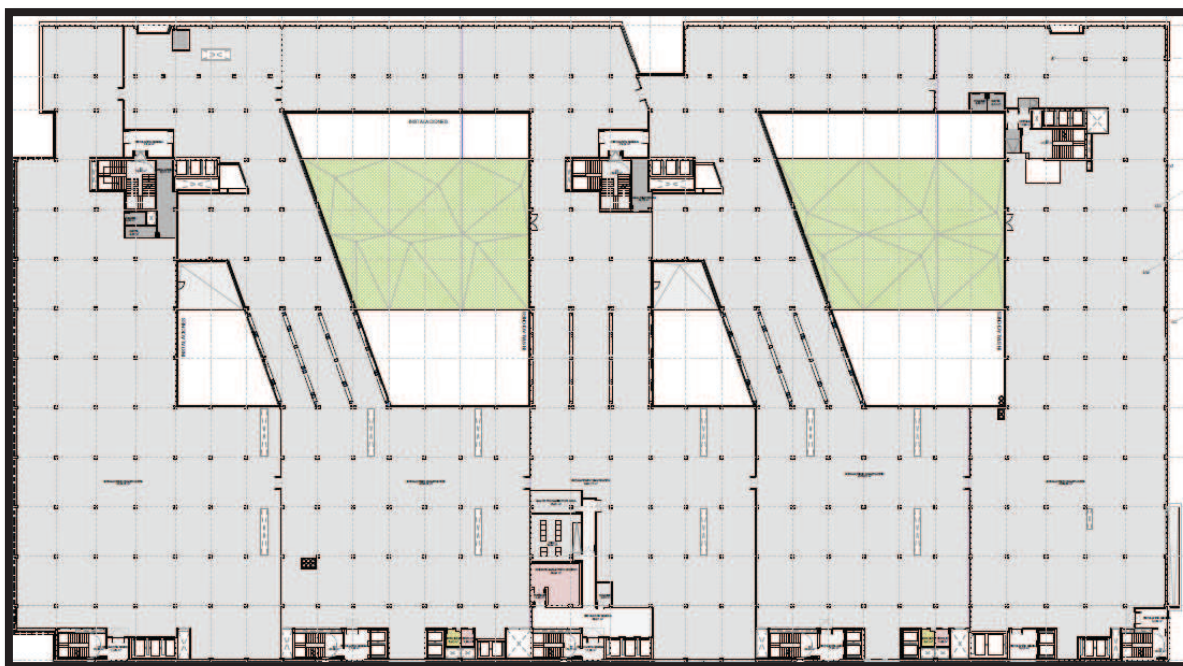


Cofinanciación a través del eje 20 del Programa Operativo FEDER 14-20, con tasa de cofinanciación del 100% "financiado como parte de la respuesta de la Unión a la pandemia de COVID-19".

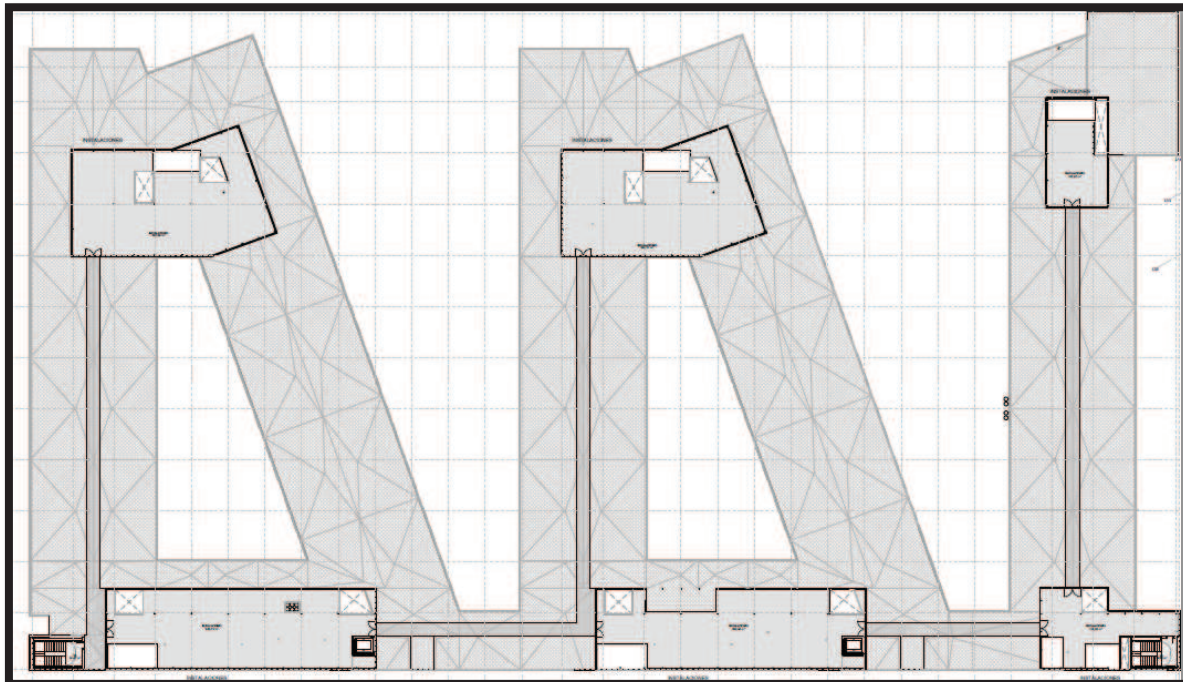


Cofinanciación a través del eje 20 del Programa Operativo FEDER 14-20, con tasa de cofinanciación del 100% "financiado como parte de la respuesta de la Unión a la pandemia de COVID-19".

3. Figura 4: Planta 3ª plantas de instalaciones



4. Figura 5: Planta cubierta



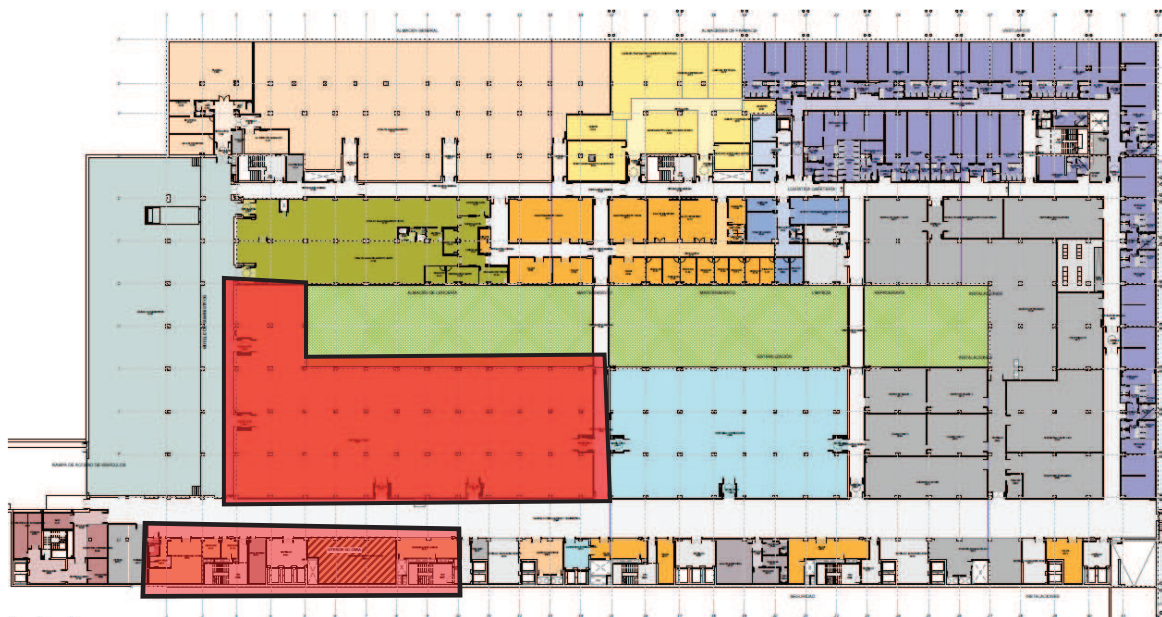
Cofinanciación a través del eje 20 del Programa Operativo FEDER 14-20, con tasa de cofinanciación del 100% "financiado como parte de la respuesta de la Unión a la pandemia de COVID-19".

ANEXO IV

ÁMBITO DE APLICACIÓN

El ámbito de aplicación del presente contrato será el Hospital Universitario 12 DE Octubre y más concretamente, la planta sótano 1 del nuevo bloque técnico y de hospitalización.

El siguiente plano refleja la ubicación de la nueva cocina en línea fría en el hospital.



NORMAS GENERALES DE EJECUCIÓN

La empresa que resulte adjudicataria estará obligada a:

- Realizar y presentar toda la documentación y proyectos necesarios para poder realizar la obra incluyendo obtener la correspondiente licencia del Ayuntamiento.
- Conseguir todo tipo de licencias y permisos, así como el pago de las tasas necesarias para la realización de los trabajos, incluso las relativas a la legalización, puesta en marcha, actividad y funcionamiento de las instalaciones.,
- Ejecutar las obras necesarias para la instalación de los equipos objeto del contrato.
- Realizar la instalación y puesta en marcha en condiciones operativas de los equipos suministrados y sus accesorios, sin perjudicar las instalaciones existentes, debiéndose planificar su ejecución con el Centro, de manera que evite o reduzca al mínimo las molestias e interacciones con el normal funcionamiento de la actividad asistencial.
- Aportarán la Dirección Facultativa y la Coordinación de Seguridad y Salud.
- Realización de los trabajos de obras en coordinación con el contratista principal de ejecución de las obras del Nuevo Bloque Técnico y de Hospitalización.

Cofinanciación a través del eje 20 del Programa Operativo FEDER 14-20, con tasa de cofinanciación del 100% "financiado como parte de la respuesta de la Unión a la pandemia de COVID-19".

OBRAS

A efectos de adjudicación del presente pliego se consideran que la obra afecta a la nueva cocina del Hospital Universitario 12 de Octubre y zonas anexas de instalaciones. Para la realización de las obras se tendrán en cuenta las características de los equipos a instalar, las normas y leyes generales de la edificación y las derivadas de la actividad asistencial del Hospital.

1.- ACTUACIONES INCLUIDAS

Están incluidas en este contrato todas las actuaciones necesarias y convenientes, tanto de obra como de instalación, para conseguir el óptimo funcionamiento, seguro y eficaz, de todos los equipos, máquinas e instalaciones de la nueva Cocina en línea fría, así como, las mejores condiciones posibles para que el personal realice su trabajo.

El adjudicatario deberá cumplir cuanta legislación vigente en materia de Construcción, Instalaciones y Seguridad le sean de aplicación.

Por tanto, están incluidos en el alcance del contrato todos los suministros, servicios, trabajos, obras e instalaciones necesarios para el acondicionamiento de los locales, desde su estado actual hasta la total terminación, de su preparación para la recepción de los equipos y dotación de instalaciones, formando por tanto parte indivisible de las obligaciones del adjudicatario.

Ante cualquier discrepancia en cuanto a la ejecución o el resultado de las acciones contempladas en el presente pliego, será siempre el Órgano de Contratación, o en caso de nombramiento, el responsable del contrato designado por el mismo, el que adoptará las decisiones y dictará las instrucciones necesarias con el fin de asegurar la correcta realización de la prestación.

2.- ÁMBITO DE ACTUACIÓN

El Hospital Universitario 12 de Octubre dispone de un espacio para la instalación de la cocina. Este espacio está ubicado en la planta sótano 1 del nuevo edificio de Hospitalización,

La zona de actuación se corresponde con lo remarcado y tiene una superficie total de 1540,95 m².

Para el funcionamiento del servicio de cocina existen recintos en los que sólo se actuará en su equipamiento, estas son:

- Espacio destinado a la sala de descanso de personal de cocina, situado en la planta sótano 1, con una superficie de 113,74 m².
- Office de planta de las unidades de hospitalización (superficie según planos de planta incluidos en el anexo III)

También forma parte de la Cocina Central un espacio frente al área principal con una superficie disponible de 153,81 m². Esta zona estará dedicada al almacenamiento de los carros de producto emplatado y un espacio para regeneración de carros. Los acabados serán parte de la obra principal que se ejecutan en la obra principal del Nuevo bloque técnico y de hospitalización (en adelante NBTyH) del Hospital 12 de Octubre, estas son:



La altura libre en la planta sótano, entre suelo terminado y la cara inferior de la losa de su techo es de 5,85 m. aproximadamente. Teniendo en cuenta que el piso terminado del sótano, incluyendo los rellenos que fueran necesarios, lo debe instalar la empresa adjudicataria

Además, se disponen de los siguientes suministros, en la zona de obra:

- Extinción. Acometida BIES.
- No hay red de incendios para la conexión de rociadores en las proximidades. Se deberá prolongar la instalación y hacer el picaje a la red existente en la sala de bombas existente o cualquier otra solución que pueda proponer el adjudicatario. Siempre se deberá cumplir la normativa en vigor. Formará parte del alcance de los trabajos.
- Detección. Lazo en pasillo.
- Fuerza desde Cuadro Principal: líneas "en puntas": 630 kW de Red. Se deberá prever como una potencia de grupo electrógeno de aproximadamente 308 kW y el adjudicatario deberá estudiar cómo resolver el suministro y desarrollar las medidas necesarias en su proyecto.
- Acometida de gas. El adjudicatario deberá indicar el consumo de gas final de la instalación diseñada y deberá ejecutar la acometida de la instalación. Se ha estimado una potencia instalada de aproximadamente 320 kW.
- Climatización: se ha dejado un espacio reservado para la instalación de la UTA en la planta 3 del edificio, así como el hueco necesario para la instalación de las conducciones.

- Extracción: para la extracción de aire del túnel y lavadoras, está previsto lo siguiente: Posibilidad de ejecución de canalización por patinillo y conducción a cubierta.
- Fontanería: acometidas previstas:

Acometida en local Agua fría Ø63, fluxores Ø63, ACS Ø40, retorno Ø32.

Se tomarán estos datos para la realización del estudio previo.

Para la realización del proyecto, la empresa adjudicataria deberá comprobar “in situ” la exactitud de todos los parámetros necesarios para la redacción del mismo, comunicando a la Administración en el plazo de 7 días desde la formalización del contrato cualquier discrepancia o insuficiencia que impidan su realización. Una vez pasado este plazo, se entenderá que el adjudicatario no observa ningún impedimento para la redacción de los proyectos y la ejecución de las obras necesarias para la nueva cocina en línea fría.

Igualmente, si las condiciones de los suministros no fuesen adecuadas para alguno de los equipos/instalaciones, será por cuenta del adjudicatario adoptar las medidas correctoras necesarias.

En cualquier caso, para la ejecución de las acometidas, se atenderá en todo caso a las indicaciones del servicio de Ingeniería del HU12O en todo momento sin que esto pueda suponer una reclamación o la presentación de precios contradictorios por parte del adjudicatario de los trabajos.

En el área principal de la cocina central quedará fuera del ámbito de este expediente el muro de fábrica de ladrillo perimetral y las puertas RF situadas en su perímetro, ya que están incluidas en la obra del NBTyH. La ejecución de la fachada hacia el patio no formará parte de este expediente pues también está incluida en la obra del NBTyH, pero el proyecto de ejecución deberá aportar la definición de esta fachada para adaptar su diseño a la distribución interna de la cocina.

La ubicación de los vestíbulos de independencia para acceso a la Central de cocina será determinada en función de la distribución propuesta por el adjudicatario y en todo caso se ha de cumplir todas las exigencias del CTE (DB-SI), Ha de tenerse en cuenta que el área de cocina constituye un local de riesgo especial alto. Han de cumplirse las distancias de los recorridos de evacuación, tanto los propios de los locales de riesgo especial, como desde éstos hacia las salidas de planta.

3.- OBLIGACIONES DEL ADJUDICATARIO EN LA OBRAS A REALIZAR

Las OBLIGACIONES a desarrollar por el adjudicatario en el apartado de obras serán:

- Presentar un documento de comprobación de los datos suministrados o de las actuaciones necesarias a realizar para disponer de las acometidas necesarias, como punto de partida de los proyectos a realizar.
- Realizar los proyectos necesarios y toda la documentación, para conseguir la finalidad propuesta, ya adaptados a la realidad de la obra, que se someterán a supervisión y aprobación por el órgano de contratación.
- Presentar a la Subdirección de Gestión el Proyecto Técnico de la obra, que incluirá la descripción detallada, escrita y gráfica de las obras e instalaciones incluidas en la propuesta.

El Proyecto técnico, previo a la obra, incluirá, además de la documentación exigible por la normativa vigente –CTE, y otras-, las mediciones y presupuesto de la obra que se realizará.

- Realizar todas las obras de distribución de espacios y acondicionamiento necesarias para conseguir la correcta instalación de todos los equipos incluidos en este contrato, de forma que queden completamente operativos, incluyendo los elementos auxiliares, los dispositivos de seguridad y las instalaciones de la nueva cocina en línea fría del Hospital.
- Realizar todas las instalaciones necesarias para conseguir el correcto y completo funcionamiento de todos los equipos de la nueva cocina en línea fría del Hospital.
- Realizar todas las obras de reforma, incluida la redistribución de espacios y acondicionamiento necesarias en los anexos de los diferentes centros enumerados al principio de ésta cláusula, para conseguir la correcta instalación de todos los equipos incluidos en este contrato, de forma que queden completamente operativos, incluyendo los elementos auxiliares, los dispositivos de seguridad y las instalaciones necesarias para la producción de la cocina en línea fría del Nuevo Hospital.
- Todas las obras e instalaciones que se realicen cumplirán con la normativa vigente (CTE, Reglamentos Específicos, etc...), con especial interés en el cumplimiento de las normas de Seguridad e Higiene en el Trabajo y en cuantas normativas sean de aplicación en el normal funcionamiento de la Cocina en línea fría, objeto de este contrato.
- Las obras incluyen estructuras, albañilería, fontanería, electricidad, carpintería, climatización, extracción, mecánica, acabados, etc... e incluirán todas las conducciones de líquidos, gases, electricidad, agua fría y caliente, desagües, aire, humos, vapores, necesarias para el objetivo previsto. Así mismo, las actuaciones necesarias de señalización, compartimentación, seguridad, etc... en la zona de actuación.
- Cuando la instalación necesite la incorporación de estructuras intermedias entre los puntos de apoyo resistentes del edificio y los elementos de sustentación propios de los sistemas, tales como estructuras auxiliares o cualquier otro dispositivo, que traslade a los sistemas las condiciones de capacidad de carga, estabilidad, etc., necesarios para su funcionamiento seguro y confortable, dichas estructuras intermedias o elementos análogos, así como cualquier actividad o servicio relacionado con su suministro y montaje, estarán incluidos en las obligaciones del adjudicatario, el cual deberá comprobar en obra las condiciones de partida y las distancias a cubrir para diseñar y ejecutar bajo su responsabilidad dichos elementos.
- Elaborar toda la documentación necesaria para la tramitación documental de licencias, permisos, autorizaciones, etc.
- Obtener todos los permisos, licencias y autorizaciones necesarias, incluyendo el pago de tasas y contrataciones de ECLU, si fuese necesario, para poder desarrollar el objeto de este contrato y para la puesta en marcha, funcionamiento y legalización de todas las instalaciones, conforme a la legislación vigente. Si como consecuencia de la falta de cualquier tipo de documentación se produce alguna sanción, ésta será por cuenta del adjudicatario, además de tener la obligación de subsanar los defectos.

- Llevar a cabo las pruebas y obtener las correspondientes actas de aceptación, seguridad y funcionamiento de las instalaciones, conforme a la legislación vigente.
- Confeccionar los planos “as built”, tanto de la arquitectura como de cada una de las instalaciones, y entregarlos en formato digital (*.dwg) al Órgano de Contratación, para su incorporación al programa de gestión y mantenimiento del hospital.

4.- PRESCRIPCIONES GENERALES

El Código Técnico de la Edificación (CTE) es de aplicación en su totalidad; además de los Reglamentos Específicos de cada instalación (RITE, REBT, RSIF, etc...). Igualmente, será tomada en cuenta, la normativa vigente que le sea de aplicación, cualquiera que sea su rango (local, autonómica, estatal o europea).

Se deberá tener en cuenta toda la normativa local y autonómica aplicable al contrato. Se deberá prestar especial atención a la ORDENANZA 4/2021, DE 30 DE MARZO, DE CALIDAD DEL AIRE Y SOSTENIBILIDAD.

El único aspecto vinculante es el perímetro de actuación.

En el perímetro de la zona de actuación se estarán realizando las obras de ejecución correspondiente al Nuevo Bloque Técnico y de Hospitalización, por tanto, los trabajos de ejecución objeto de este contrato deberán ejecutarse simultáneamente con estas obras. Por parte del adjudicatario, deberán establecerse las coordinaciones necesarias a fin de garantizar el cumplimiento de todos los hitos parciales establecidos en el contrato.

Para los diferentes elementos de la obra se plantean las siguientes soluciones:

SUELOS

La obra principal dejará previstas unas arquetas en la cimentación, según el plano aportado, a las que el licitador tendrá que acometer su propio saneamiento. El licitador deberá completar todo el paquete de firme situado sobre la cimentación, incluyendo los registros de las arquetas mencionadas. El firme de 40 cm se compone de un aislante sobre la cimentación, un relleno y el paquete de solado que le corresponda.

El aislamiento térmico del suelo estará compuesto por planchas de poliestireno extruido PLACA XPS DANOPREN 500 50 1250X600X50 6M2/PQ o equivalente, de 50+50mm espesor con superficie lisa y film de polietileno de 0,2 mm de espesor. Resistencia a compresión = 500 kPa según UNE-EN 826:2013. Resistencia térmica 2,80 m²K/W, conductividad térmica 0,034 W/(m.K).

Impermeabilizaciones: Pintura de caucho con fibra de vidrio. Plástico galga 400.

La superficie de los suelos debe tener la resistencia adecuada a los golpes y a la intensa circulación de carros, ser antideslizante, no porosa y de fácil limpieza. Las zonas húmedas deben estar perfectamente impermeabilizadas sobre el forjado, y los encuentros del solado con el paramento deben contar con esquinas redondeadas.

Se propone un pavimento de terminación continuo de poliuretano híbrido, de alta dureza de 9 mm. es un revestimiento multicomponente para pavimentos de poliuretano híbrido coloreado, base agua. Genera una superficie plana, antideslizante, con alta resistencia a la abrasión, alta resistencia química y alta resistencia a impacto. Clase de reacción al fuego BFL-s1, Resbaladicidad, clase

según el uso determinado en la tabla 1.2 "Clase exigible a los suelos en función de su localización" del SUA 1 del CTE.

TECHOS

Es necesario considerar que la altura libre existente entre suelo terminado y estructura es de 5,84 m, por lo que para descolgar el falso techo será preciso instalar una subestructura metálica en dos direcciones colgada de la losa superior. Esta subestructura deberá ser aportada por el licitador y servirá para anclar la tabiquería interior que no sea preciso que llegue hasta la losa superior, pero no se utilizará para colgar las instalaciones de ventilación, climatización o agua de la cocina, ya que estas deberán anclarse a la cara inferior de la losa del techo. La cámara situada sobre el falso techo será registrable y dispondrá de las pasarelas de tramex que sean necesarias para el mantenimiento de las instalaciones.

Las pasarelas sobre el falso techo estarán compuestas por bastidor de acero laminado, soldada a placa embebida a forjado y formación de piso tipo Tramex con rejilla de pletina-varilla de acero galvanizado 30x30 mm y bastidor con uniones electrosoldadas. Dispondrá de barandillas de seguridad de acero galvanizado. Se estima una superficie mínima de pasarelas de 160 m² con una anchura de 80 cm. Para el acceso a las pasarelas se dispondrá de una escalera escamoteable colgada de la losa en una de las circulaciones de la cocina.

La subestructura metálica sobre el falso techo se ejecutará con tubo de acero de sección 50*50*5 anclada a estructura de hormigón mediante tirantes con tubo de la misma sección (50*50*5) y placas de anclaje con tacos de fijación mecánica, formando una cuadrícula de 100*100 cm.

La altura libre aproximada interior de las estancias deberá ser de 3,00 m, a excepción de cámaras (2,40 m) y de las zonas de trabajo refrigeradas (2,70 m).

Los falsos techos serán registrables o desmontables, con registros rotulados donde haya elementos manipulables y de material fácilmente lavable. El sistema de desmontaje-montaje será sencillo y que garantice la correcta reposición de todos los elementos que se desmonten. Clase de reacción al fuego B-s1,d0. El falso techo se colgará desde la subestructura metálica de perfiles de acero antes descrita con su propia infraestructura.

Los techos de cámaras se resolverán con panel frigorífico autoportante.

PAREDES

Las paredes de cerramiento perimetral y las de compartimentación interior de los locales, se realizará mediante tabiquería resistente, permanente, no porosa, resistente a la humedad, con revestimientos de fácil limpieza y que garantice el aislamiento térmico entre salas de diferente temperatura. La tabiquería que delimita el área de cocina estará disponible para el licitador y llegará hasta el forjado superior, la tabiquería interior se ejecutará con placa cartón yeso WR de 15+15 mm con perfilera de 90 mm de espesor y puede limitarse superiormente a la estructura de acero intermedia siempre que se garantice la estabilidad del tabique y las condiciones acústicas y térmicas entre recintos.

La tabiquería y suelo de las cámaras en panel frigorífico considerará espesores 60/100 mm.

Tanto la tabiquería como todos los revestimientos deben cumplir con las exigencias del CTE SI. Se aporta un plano con la sectorización (ver anexo III). La cocina central será un local de riesgo especial alto y por tanto su delimitación debe ser EI-180 y debe disponer de vestíbulos de independencia EI-120. La tabiquería deberá disponer de los pasatubos y compuertas cortafuego que se precisen y quedarán sellados.

La hoja exterior del muro de fachada que da al patio es parte de la obra principal, incluyendo las ventanas, el licitador deberá completar dicho cerramiento con un trasdosado de cartón yeso autoportante con perfilera de 70 cm o similar, se incluirá aislante de lana de roca de 6 cm de espesor y el acabado interior. El trasdosado interior incorporará, a la altura de las ventanas, un remate de aluminio lacado de 1,5 mm de espesor a modo de albardilla interior. La disposición de las ventanas y rejillas de la fachada podrá ser modificada por el licitador en el proyecto técnico entregado en función del diseño interior de su propuesta.

Se colocarán protectores anti-impacto a la altura adecuada, en zonas de tránsito de carros o almacenaje para prolongar la durabilidad de las instalaciones.

Las uniones entre las paredes, y entre éstas y los pisos, deben estar selladas y serán en media caña o bisel, la unión con los techos se sellará adecuadamente. La unión de paramentos horizontales y verticales se resolverá con escocia de aluminio.

La terminación de las salas será de esmalte epoxi al agua 2 componentes

En locales, como despachos y salas auxiliares, se propone acabado de pintura plástica lavable, sobre velo de fibra de vidrio.

Los aseos y los locales de limpieza se alicatarán hasta el techo con gres.

Por otra parte, el diseño cumplirá la normativa legal de aislamiento acústico que permita una minimización del impacto tanto en la actividad interna de cada zona, como en las áreas adyacentes del edificio, mediante materiales y soluciones adecuadas.

Todos los revestimientos verticales tendrán una Clase de reacción al fuego B-s1,d0.

ELECTRICIDAD

En el desarrollo de las instalaciones, se atenderá a los siguientes criterios generales:

- Todo el cableado será realizado con cable libre de halógenos.
- Los cables se situarán sobre bandejas metálicas o de materiales plásticos o instalados bajo tubos de materiales metálicos o plásticos, libres de halógenos.
- No se instalarán en los cuadros mecanismos de accionamiento manual del alumbrado, ni ningún mecanismo destinado a ser accionado por personal diferente al de mantenimiento.
- El alumbrado general proporcionará un nivel adecuado de iluminación en todos los locales de trabajo y estará distribuido, al menos, en dos circuitos que permitan utilizar en cualquier punto de cada zona o local, media o plena potencia del alumbrado instalado.
- Todas las luminarias según tecnología LED, IP 54 o superior, empotradas en techos registrables y de superficie en techos de panel frigorífico. Las luminarias en zonas de manipulación de alimentos deberán disponer de homologación antirrotura.
- Todo el sistema de iluminación, tanto de alumbrado normal, como de emergencia y/o seguridad deberá estar integrado en el sistema centralizado del edificio principal.
- Se dispondrán tomas de corriente suficientes para la alimentación a todos los dispositivos, más las necesarias para dotar a los puestos de trabajo y locales auxiliares, de los previsibles usos auxiliares de electricidad.
- A partir de las líneas de alimentación que se encuentran disponibles en la zona de obra, se realizará la alimentación a los cuadros secundarios de servicio de cada zona.

- Los cuadros general y secundario de zona, se ubicarán en zonas comunes, de fácil acceso y serán accesibles desde el exterior de la zona, con salidas independientes protegidas con interruptores magnetotérmicos y diferenciales, para cada máquina o conjunto interconectado, con consumo superior a 2 Kw, como mínimo.
- El esquema general de PAT del edificio es un sistema TN.
- Se complementará la instalación de protección eléctrica para climatización.

AGUA

El adjudicatario instalará, en cada zona, un punto de suministro de agua fría de consumo (AFCH) y otro de suministro y retorno de agua caliente (ACS), conectado a la red general del edificio, con la capacidad suficiente y acorde a su propuesta; situado antes de la entrada en la sala. Estos puntos estarán identificados y con llave de corte. A partir de dichos puntos, realizará las redes de distribución de agua fría y caliente necesarias. Dichas redes serán ejecutadas en tubería de PPR de las características adecuadas a sus temperaturas, con accesorios del mismo material. Las instalaciones incluirán todo lo necesario para dar servicio al equipamiento objeto del contrato.

Todos los puntos de consumo estarán dotados de sus correspondientes llaves de corte para garantizar el fácil aislamiento de cualquier aparato.

DESAGÜES

Las redes de evacuación de la cocina se realizarán en acero inoxidable, insonorizado, capaz de resistir altas y bajas temperaturas y conducirán los líquidos hasta la fosa de decantación de grasas. Asimismo, se conectará a la bajante más próxima de edificio. Se instalarán canaletas o canalinas longitudinales de acero inoxidable, con sifón y tapa registrable, con dimensiones adecuadas para evacuar todo el fluido sin desbordarse.

La red de evacuación de los aseos será insonorizada y se conectará a las bajantes más próximas de edificio.

La evacuación de aguas residuales de la central se realizará por gravedad.

COMBUSTIBLE

La instalación utilizará gas natural como combustible, por lo que el equipamiento que utilice gas, debe estar preparado para este tipo de energía.

Se instalará llave de corte en el patinillo ventilado por donde llega la acometida y otra llave de corte general en el interior de la cocina, claramente señalizada y fácilmente accesible. La válvula conectada con la aspiración, debe ser de rearme automático. La presión de distribución de las líneas interiores será la mínima posible para el correcto funcionamiento de los aparatos.

DECANTADOR - SEPARADOR DE GRASAS

Ya existe en la instalación general un separador de grasas preparado para este uso.

La red interior de la cocina, funcionará por gravedad. No se admitirá ningún sistema que necesite de bombas o cualquier otro dispositivo electromecánico.

CLIMATIZACIÓN

Se realizará la instalación completa de climatización y ventilación, hasta la correcta finalización de la misma y que garantice la operativa y puesta en uso del equipamiento.

El conjunto de la instalación de climatización y ventilación tendrá además que quedar de forma operativa conectado y visualizado en el sistema de control de instalaciones general de dicho edificio.

La instalación debe cumplir los estándares definidos en la norma UNE 100713 "Instalaciones de acondicionamiento de aire en hospitales". Todas la obras e instalaciones se realizarán utilizando materiales de las mismas series y calidades utilizadas para fines análogos en la obra general.

Para los habitáculos que no requieran una temperatura ambiente de trabajo específico, el sistema garantizará las condiciones termo-higrométricas definidos en la siguiente tabla:

TEMPERATURA		HUMEDAD RELATIVA (HR)	
Máxima	Mínima	Máxima	Mínima
26°C	22°C	55%	45%

Los valores límite de niveles sonoros producidos por emisores acústicos nunca superarán los niveles establecidos en el Real Decreto 1371/2007, de 19 de octubre, por el que se aprueba el documento básico «DB-HR Protección frente al ruido» del Código Técnico de la Edificación y se modifica el Real Decreto 314/2006, de 17 de marzo, por el que se aprueba el Código Técnico de la Edificación, Ley 37/2003 de 17 de noviembre, del Ruido. Ordenanza de protección de la atmósfera contra la contaminación por formas de energía, de 31 de mayo de 2004 y el Decreto 55/2012, de 15 de marzo, del Consejo de Gobierno, por el que se establece el régimen legal de protección contra la contaminación acústica en la Comunidad de Madrid.

Toda la instalación cumplirá con el Reglamento de Instalaciones Térmicas en Edificios (RITE) y demás normas que sean de aplicación.

PRODUCCIÓN DE FRÍO

Dado que el sistema de producción elegido para la cocina es LINEA FRÍA, resulta fundamental determinar el sistema de producción de frío o refrigeración que adoptamos.

- **SALAS FRÍAS Y ZONAS DE CONSERVACIÓN**

El sistema elegido es un circuito cerrado de agua glicolada, apto para uso alimentario, para funcionamiento -2° C a -7° C con caudal variable en función de la necesidad y 2 depósitos de inercia; transportada por una red hidráulica compuesta por una tubería interior plástica, un aislamiento

térmico interior y una cobertura exterior plástica estanca para evitar condensaciones, protegida contra los rayos ultravioleta para los tramos exteriores.

- UNIDADES INTERIORES

Evaporadores cúbicos para las cámaras frigoríficas: Intercambiadores térmicos de alta eficiencia, contruidos con aletas de aluminio o similar. Toda la tornillería y la cerrajería, incluso el marco soporte del evaporador está contruido en acero inoxidable. Envoltorio contruido en aluminio, lacado en blanco. Capa de 100 micras. Pintura al polvo electrostático, con alta resistencia contra la corrosión. Tipo estático para la cámara de pescado, para que no se reseque el género.

Motor ventilador axial, de rotor externo, con alto estándar de seguridad y adaptados al envoltorio, con sistema antivibración.

Evaporadores de doble flujo para salas frías de preparación: Intercambiadores térmicos de alta eficiencia, contruidos con aletas de aluminio. Toda la tornillería y la cerrajería, incluso el marco soporte del evaporador está contruido en acero inoxidable. Envoltorio contruido en Aluminio, lacado en blanco. Capa de 100 micras. Pintura al polvo electrostático, con alta resistencia contra la corrosión. Motor ventilador axial, de rotor externo, con alto estándar de seguridad y adaptados al envoltorio, con sistema antivibración.

- UNIDADES EXTERNAS

Serán enfriadoras de agua condensadas por aire, preparadas para suministrar agua a temperaturas de 0° C a -10° C.

Los evaporadores serán de tres pasos.

La red hidráulica estará provista de dos bombas al menos en el circuito secundario de caudal variable, gobernadas por variador de frecuencia, que funcionarán de modo secuencial y alternativo.

Se recomienda instalar los depósitos de inercia convenientes y necesarios para el adecuado funcionamiento de la instalación incluso teniendo en cuenta el consumo eléctrico.

- CÁMARA DE CONGELACIÓN

El sistema elegido es el convencional con evaporadores cúbicos en el interior y unidades condensadoras remotas o condensadores remotos al exterior.

Interconexionados con líneas frigoríficas cada recinto contará al menos con dos sistemas totalmente independientes sin compartir ningún elemento (equipos, diferenciales, magnetotérmicos, etc.) consiguiendo una redundancia y garantizar el funcionamiento permanente del sistema.

- ABATIDORES

Tendrán una capacidad mínima de 80 kgs/carro para un abatimiento de 90 minutos/ciclo con valvulería de alta temperatura. En cualquier caso, la temperatura deberá bajar de 70° C. a 8° C. en un plazo de tiempo inferior a 130 minutos cuando se trate de piezas grandes.

Evaporadores de acero inoxidable AISI 304 o superior, desmontables para facilitar la limpieza. Cada uno de ellos será independiente y sin compartir elementos con otro, con regulación y control digital.

Conexión a cable de datos y USB para configuración, parametrización y descarga de la información.

Todo el sistema de frío llevará una regulación digital de control,

El sistema permitirá la monitorización y el registro permanente de las temperaturas.

CARPINTERIA

Criterio general.

Toda la carpintería será resistente a la humedad, a la limpieza y a los golpes de carros

Puertas de paso:

Todas las puertas de acceso a la Cocina Central dispondrán de cerradura electrónica, compatible con el amaestramiento empleado en el resto del Hospital.

Las puertas de paso serán de 40 mm de grosor de tablero DM revestido de HPL y cantos de PVC, contarán en cualquier caso con cerco metálico ajustable y herrajes de acero inoxidable.

Puertas RF.

Puertas cortafuego batiente metálica en chapa galvanizada EI2----C5, homologada de una o dos hojas con las siguientes características:

- Cerco telescópico doble en chapa galvanizada de 1,5 mm de espesor, que abrace el muro, tanto para tabiquería flexible como rígida y soldado al precerco existente. Relleno de cerco a precerco con espuma ignífuga.
- Hoja fabricada en chapa galvanizada de 1,2 mm de espesor formada por dos bandejas soldadas, rigidizada y relleno aislante interior a partir de lana de roca conforme a ensayos, con un grosor total de hoja de 80 mm
- Junta intumescente perimetral.
- Acabado en chapa galvanizada para pintar
- Con paneles fijos laterales y superiores acoplados de composición igual a la hoja.
- Dispondrá, en el caso de estar insertada en una tabiquería ligera, de una subestructura metálica para sujeción de la puerta en forma de portería fijada mecánicamente a forjados mediante perfiles de acero tubular 70.40.3 mm de espesor.
- Las puertas RF que sean de paso común y se encuentren normalmente cerradas, contarán con visor de vidrio RF.

Puertas automáticas.

Para el acceso y salida de los carros de comida y en el acceso desde el muelle de descarga se colocarán puertas automáticas enrollables de eje horizontal.

Cada puerta automática llevará dos lectores murales electrónicos de control de acceso.

Ventanas interiores

Todas las divisiones que reciban luz natural deberán estar dotadas de ventanas fijas para dar la mayor luz natural posible a la cocina, además se incorporarán ventanas interiores en las zonas de trabajo como cuartos fríos o zona de emplatado. Ventanas fijas con perfilera de aluminio climalit de seguridad 3+3/12/3+3 con butiral.

PINTURA

Se aplicará un recubrimiento de pintura resistente a la humedad en todas las superficies que necesiten acabado, al menos dos manos, y de colores claros.

PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS

Las instalaciones de Protección Contra Incendios (PCI), serán realizadas por el adjudicatario, para lo cual anexará a su Proyecto de obras e instalaciones, toda la información necesaria relativa al efecto.

El diseño y calidad de los materiales de las instalaciones y equipos deberán ser compatibles con el resto de la obra general (central de alarmas, señalización, megafonía emergencias, sistemas de control).

En caso necesario, se ejecutará una instalación automática de incendios cuyos elementos y conexiones exteriores correrán a cargo del adjudicatario de los trabajos.

El conjunto de la instalación de seguridad tendrá además que quedar de forma operativa conectado, integrado y visualizado en el sistema central de instalaciones previsto en el nuevo Hospital, cuyas integraciones correrán a cargo del adjudicatario de los trabajos.

EXTRACCION DE HUMOS Y VAPORES

Para la extracción de humos y vapores que se produzcan, se instalarán campanas extractoras de doble flujo, con aporte de aire exterior.

El aire de aporte para compensar la aspiración debe llevar filtrado previo F7 (EN779/2012) a su introducción a las campanas y no, al recinto de la cocina.

Se dará cumplimiento a toda la normativa local y autonómica relativa a la calidad del aire, emisiones y sostenibilidad.

RESIDUOS

La cocina dispondrá de un sistema de tratamiento de residuos centralizado, compuesto de sistema de trituración, deshidratación y compactación en cámara de basuras implantado como mínimo en cuatro zonas (preparaciones, cocina, plonge y lavado de vajilla), tomas satélite con trampa magnética, integradas visualmente con el resto del equipamiento, apertura automática y disparo manual para que el operario pueda usarla según necesidad

El sistema transportará los residuos de alimentos orgánicos, mediante vacío, hasta la central de tratamiento, mediante conductos de acero inoxidable AISI 304 o superior, según la necesidad de protegerlos contra la corrosión. El aire que salga del sistema llevará incorporado un filtro para la eliminación de olores.

El residuo, una vez deshidratado, podrá ser tratado para su posterior uso como compostaje, el agua vertida a la red del desagüe y la grasa será depositada en una arqueta recoge grasas para también su recogida y eliminación como el resto de los aceites generados en la cocina.

El vacío necesario para el sistema de transporte será, generado por un sistema que funcione de forma secuencial, según la necesidad.

ANEXO V RED INTEGRADORA DE COMUNICACIONES

RED INTEGRADA DE COMUNICACIONES

El adjudicatario realizará las instalaciones correspondientes al cableado estructurado de voz y datos, necesario para dar servicio a la cocina y al equipamiento objeto del contrato, conforme a la normativa de la Comunidad de Madrid (Madrid Digital).

También los cuartos de datos y todos los elementos de dicha instalación destinados para tal fin deberán estar dimensionados y se deberá cumplir dicha normativa.

CONDICIONES DE INSTALACIÓN

Los equipos descritos en las ofertas serán entregados con todos aquellos dispositivos o elementos de interconexión, conexiones a las instalaciones fijas del edificio, accesorios de anclaje o fijación necesarios, así como montados en los locales de destino definitivos y en condiciones óptimas de funcionamiento; incluyendo la retirada de elementos de embalaje o cualquier otro desperdicio que se produzca en el montaje.

Será responsabilidad del adjudicatario, a la hora de la instalación del equipo o sistema, cubrir cualquier "necesidad" no prevista y que impida su adecuado funcionamiento, en el lugar físico exacto de su instalación definitiva.

Se considera condición para cumplir las especificaciones técnicas, a la recepción del material adjudicado, la entrega de la documentación o manuales de usuario en castellano (dos juegos), y la documentación técnica o manuales de servicio técnico con inclusión de despieces, planos o esquemas, identificación de componentes, métodos de calibraciones externas o internas, resolución de averías, configuración técnica, etc., así como, la normativa de mantenimientos preventivos a realizar en el equipo.

En lo tocante a los sistemas de distribución en cadena fría, el adjudicatario será responsable de la instalación y traslado de las estaciones de los equipos de mantenimiento y retermalización, en primera instancia en los locales destinados al efecto y después en la ubicación definitiva del nuevo Hospital.

