



Este documento se ha obtenido directamente del original que contenía todas las firmas auténticas y se han ocultado los datos personales protegidos y los códigos que permitirían acceder al original

Dirección General de Gestión
Económico-Financiera y Farmacia
Servicio Madrileño de Salud
CONSEJERÍA DE SANIDAD

EXP.: PA SER-10/2023

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS DEL CONTRATO MIXTO DEL SERVICIO INTEGRAL DE LAVANDERÍA PARA LOS CENTROS DE ATENCIÓN ESPECIALIZADA DEL SERVICIO MADRILEÑO DE SALUD Y SUMINISTRO DE EQUIPAMIENTO A ADJUDICAR CON PLURALIDAD DE CRITERIOS.

1.- OBJETO DEL CONTRATO

Este contrato tiene por objeto el lavado de la ropa hospitalaria de los Centros de Atención Especializada adscritos al Servicio Madrileño de Salud, según se relacionan a continuación, que será ejecutado conforme al Pliego de Prescripciones Técnicas y que lleva implícita la siguiente actividad en cuanto a higienización textil: recogida de ropa sucia, transporte, lavado, secado, calandrado, plegado, costura, clasificación, enfajado, expedición, transporte y reparto a los centros que se determine y la frecuencia que se establezca según las necesidades de cada centro. Adicionalmente el servicio contemplará la recepción de ropa nueva adquirida por el SERMAS, control de calidad supervisado por el SERMAS, alta en el sistema de información de trazabilidad de las prendas, reparto e introducción de las prendas nuevas en el circuito, la ropa nueva será almacenada en los espacios que se determinen por el SERMAS. Además, el objeto de contrato contempla el suministro de nuevo equipamiento para sustitución al que se encuentra obsoleto actualmente en la lavandería de Mejorada del Campo, adecuación de las instalaciones y los equipos de lectura de la ropa a través de chips, en las lavanderías que el adjudicatario deberá poner a disposición del contrato, según se detalla.

Los centros a los que se les prestará el servicio son los siguientes hospitales, con todos sus centros de especialidades y salud mental asociados:

Centro	
8201	Hospital Universitario La Paz
	CEP José Marvá
	CEP Peña Grande
	CEP Alcobendas
	CSM Fuencarral
	CSM de Tetuán
	CSM Colmenar Viejo
	CAP Tres Cantos
	CAP Castroviejo
	Hospital Carlos III
	Hospital de Cantoblanco
	Hospital Emergencias Enfermera Isabel Zendal
8202	Hospital Universitario Doce de Octubre
	CAA Centro Actividades Ambulatorias
	CEP Carabanchel
	CEP Orcasitas
	CEP Villaverde
8203	Hospital Universitario Ramón Y Cajal

	CEP San Blas
	CEP Emigrantes
8204	Hospital Universitario Clínico San Carlos
	CEP Avda. Portugal
	CEP Modesto Lafuente
	Centro Sandoval
8205	Hospital Universitario La Princesa
	CEP Hnos. García Noblejas
8217	Hospital General Universitario Gregorio Marañón
	Hospital Materno Infantil Gregorio Marañón
	Hospital Oncológico
	Instituto Provincial de Rehabilitación (IPR), Francisco Silvela, 40
	Oftálmico, C/ General Arrando, 17
8206	Hospital Universitario Santa Cristina
8208	Hospital Niño Jesús
8216	Hospital Universitario Príncipe de Asturias
	CEP Fco. Díaz
8215	Hospital Universitario Severo Ochoa
	CEP M ^a Ángeles López Gómez
8214	Hospital Universitario de Móstoles
	CEP Coronel de Palma
8213	Hospital Universitario de Getafe
	CEP Los Ángeles
8209	Hospital Central de la Cruz Roja
8219	Hospital de El Escorial
	CEP San Carlos
8221	Hospital de Guadarrama
8212	Hospital de la Fuenfría

El servicio incluirá:

- La retirada de ropa sucia de los diferentes puntos de recogida en los hospitales, con la frecuencia y en los días que se establezca dependiendo de las necesidades de cada hospital.
- El transporte a las plantas de tratamiento (lavanderías).
- El lavado, desinfección, secado, planchado, plegado, doblado, clasificación por prendas y tallas, costura si procede y fajado de la ropa.
- El transporte de ropa limpia y su entrega en todos los lugares que se establezcan, garantizando unos niveles de calidad óptimos, en un tiempo máximo de 24 horas desde su retirada en sucio.

Esta gestión comprenderá la ropa hospitalaria (ropa de uso de pacientes hospitalizados y ropa de uniformidad del personal del Hospital), que incluye la ropa de cama del paciente (sábanas, entremetidas, fundas de almohada, colchas, mantas, toallas, etc.), la ropa de vestir del paciente,

(pijamas o camisones, etc.), cortinas, arneses, sujeciones, manguitos, sábanas y paños de quirófano, fundas y nidos de neonatos, etc., y la ropa de uniformidad utilizada por todo el personal de los hospitales del SERMAS, así como la gestión logística, el control de stocks y el control de calidad de la ropa adquirida por el Servicio Madrileño de Salud.

Para llevar a cabo dicha actividad, el SERMAS pondrá a disposición del adjudicatario la Lavandería Hospitalaria Central (LHC), ubicada en Mejorada del Campo (Madrid), donde deberá procesarse, al menos, 28.000 kg/día de la ropa sucia generada en los hospitales y centros adscritos que conforman este contrato. También forma parte del objeto de este contrato la gestión logística y el control de stocks, así como la recepción de ropa nueva y realización de los controles de calidad de la misma y su alta en el sistema de información. Además, se hará cargo del mantenimiento integral de la LHC, la renovación de su maquinaria e instalaciones asociadas según se estipula en el presente pliego y la limpieza de las instalaciones.

A tal efecto, el SERMAS habilitará al adjudicatario, exclusivamente durante el período de ejecución del contrato y para el cumplimiento del objeto del mismo, el uso del local, las instalaciones, los equipos, la maquinaria de la LHC, los sistemas de lectura y el resto del equipamiento accesorio. El adjudicatario queda obligado a velar por el buen uso de los locales, las instalaciones y la maquinaria y será el único responsable del cuidado y mantenimiento de los mismos. Cualquier actuación sobre los locales, instalaciones o maquinaria de la lavandería deberá ser previamente autorizada por el SERMAS y, en el caso de que se lleve a cabo, deberá contar con todas las autorizaciones y licencias que exija la legislación vigente y de aplicación al caso, las cuales serán a cargo del contratista. El adjudicatario será también responsable de acometer a su costa, dentro del precio del contrato y cumpliendo los plazos previstos en este pliego, las inversiones en la planta LHC descritas en el ANEXO I.

El contrato comprende los siguientes servicios:

- Servicio básico.
 - Recogida de ropa sucia en los puntos destinados a este fin en los Hospitales indicados en el apartado 4.
 - Transporte de ropa sucia a las lavanderías para su tratamiento.
 - Procesado de la ropa eliminando toda la suciedad y reduciendo al mínimo la carga microbiana, mediante su adecuado tratamiento higienizante.
 - Secado
 - Planchado
 - Doblado de ropa
 - Clasificación por prendas y por tallas
 - Enfajado
 - Costura y reparación de las prendas, que incluye zurcido de botones, corchetes, pic-fix, confección de pequeñas costuras (reconversión de sábanas a entremetidas, cosido de cintas, etc.), cortinas.
También el cosido de los chips de radiofrecuencia que sean necesarios para identificar las prendas reconvertidas o que se hayan perdido a lo largo de los diferentes ciclos de lavado.
 - Transporte a los puntos de entrega limpia en los hospitales y centros en los que se determine.
- Recepción, control de calidad y almacenamiento de la ropa nueva adquirida por el SERMAS.

- Recuento de existencias trimestrales en las lavanderías, a través de la información contenida en el sistema de información, para preparar pedidos y dotaciones a los distintos Hospitales.
- Dar de alta en el sistema informático de trazabilidad y gestión de prendas de todas las que sean adquiridas por el SERMAS durante la duración del contrato.
- Servicio de tintorería.
- Lectura a través del sistema automático de lectura de todas las prendas que dispongan de chip RFID, enviadas y recibidas a y desde los hospitales, y recuento manual de todas las prendas enviadas y recibidas a y desde los hospitales que no dispongan de chip RFID de lectura.

La demanda total aproximada es de 15.250.500 kg/año de ropa limpia al año, correspondientes a 20 hospitales públicos y centros dependientes de la Comunidad de Madrid, siendo de obligado cumplimiento abastecer a la demanda exigida ya sea mediante la lavandería LHC o por cualquier otra Lavandería Externa.

De cualquier forma, esta cantidad se ajustará a las necesidades del SERMAS, que será variada en función de la demanda asistencial existente en cada momento.

La empresa adjudicataria deberá proveer obligatoriamente de un sistema de información que permita realizar la gestión automatizada de todas las prendas a lavar en todos los centros de lavado, dotadas de un transpondedor de radiofrecuencia (chip) RFID con tecnología UHF y que servirá de herramienta para el control mensual del servicio prestado.

2. CONDICIONES GENERALES DEL SERVICIO

Se establecen como obligaciones del adjudicatario las siguientes condiciones generales.

2.1.- El adjudicatario está obligado, durante toda la vigencia del contrato, para el cumplimiento de los objetivos previstos en el mismo, a disponer de los recursos humanos, materiales, infraestructuras, equipamiento y, en general, de todos aquellos recursos que sean necesarios para realizar con eficacia, calidad y garantía, las actividades objeto del contrato.

2.2.- La empresa adjudicataria deberá presentar un **plan de contingencia debidamente detallado** en un **plazo máximo de un mes** desde la formalización del contrato, para cubrir posibles averías o problemas en alguna de las plantas habituales que impidan la correcta higienización de la ropa, de cara a garantizar el suministro diario de ropa limpia a todos los hospitales, en el que se determine expresamente la capacidad real productiva disponible en otras lavanderías de la empresa adjudicataria, de manera que se garantice, en todo momento, el suministro en un plazo no superior a 24 horas.

2.3.- El servicio prestado deberá abarcar todos los días del año. El adjudicatario asumirá la absoluta responsabilidad del servicio y tomará las medidas oportunas para asegurar la prestación del mismo en caso de que por cualquier causa pudiera verse mermada la capacidad productiva.

2.4.- Las empresas presentaran en sus ofertas un completo y detallado estudio de diseño y organización del proceso productivo y la logística, así como un completo proyecto de las inversiones a realizar en la planta de LHC, con perfecto detalle en cuanto a tipo de maquinaria, fabricante, prestaciones, calidad, garantías, etc. De forma individual, las características consignadas para cada máquina deberán estar

respaldadas por certificado del fabricante y se aportará relación de instalaciones similares donde se encuentren instaladas. Cada licitador deberá aportar en su oferta valoración desglosada de la inversión a realizar. Las características mínimas exigibles al equipamiento relativo a las inversiones a realizar se indican en el ANEXO I.

2.5.- Para la coordinación de las relaciones de trabajo entre la Consejería de Sanidad y la empresa adjudicataria, se designará por parte de la misma un Coordinador, tal y como se indica en el punto 5.3, que actuará como portavoz del adjudicatario. Asimismo, será el interlocutor válido para los responsables de las distintas áreas, canalizando las necesidades de éstas.

2.6.- El SERMAS no reconocerá ningún trabajo realizado fuera de las condiciones estipuladas en el contrato a suscribir con el adjudicatario que no cuente con el conforme previo del responsable en quien delegue, aun cuando haya sido solicitado por cualquier otra persona dependiente laboralmente del centro, no haciéndose cargo en consecuencia, de los gastos que se hubieren producido por tal actuación.

2.7.- La empresa adjudicataria se hará responsable de la calidad técnica de todos los procesos, vigilando especialmente los parámetros de funcionamiento críticos como pH, restos de alcalinidad, contenido en cloro, etc. y cuyo control se realizará, como mínimo, una vez al mes. Los resultados de estos controles y análisis se comunicarán puntualmente al órgano de contratación. También deberán realizarse mensualmente análisis microbiológicos de varias prendas del producto terminado, como mínimo, una por cada tipo de ropa lavada (ropa lisa, ropa de forma y ropa de felpa), para corroborar la perfecta higiene de la ropa entregada a los hospitales.

2.8.- La totalidad de la gestión de las lavanderías deberá estar informatizada, debiendo integrarse todas las plantas al sistema de los dispositivos de lectura masiva, propiedad del SERMAS. El adjudicatario deberá dotar de arcos de lectura masiva para la lectura de los chips de las prendas a todas sus plantas de lavado, integrando éstos con el sistema de información de lectura de prendas. Asimismo, deberá integrar en este sistema, todos los arcos de lectura disponibles en los hospitales, que está adquiriendo el SERMAS. El adjudicatario podrá utilizar los programas de gestión que disponga en sus plantas de lavado. También podrá utilizarse cualquier programa de gestión de lavado facilitado por la empresa, de cara a mejorar el proceso productivo.

2.9.- En caso de rescisión del contrato por cualquier motivo incluso el vencimiento del período de ejecución, prórrogas incluidas, el adjudicatario queda obligado a la continuidad en la prestación del servicio hasta nueva adjudicación, ajustándose a lo previsto en la LCSP artículo 29.4.

2.10.- El adjudicatario asumirá la realización y el coste de los análisis de calidad de los textiles que el SERMAS le indique. Los resultados de los análisis deberán estar disponibles en un plazo no superior a 5 días laborables.

2.11.- El adjudicatario asumirá todos los gastos necesarios para la correcta prestación del servicio, incluidos los relativos a la operación de la planta LHC (suministros agua, suministros de energía, mantenimientos, suministros adicionales, impuestos, etc.).

3.- LAVANDERIA HOSPITALARIA CENTRAL (LHC) de Mejorada del Campo

3.1.- El SERMAS cederá al uso del contratista las superficies destinadas a las instalaciones de la zona de la LHC, contando además con un equipamiento inicial (descrito en el ANEXO II) y permitirá las obras, remodelaciones, adecuación y mejoras ofertadas por el mismo. Durante las acciones de reforma e instalación del nuevo equipamiento será responsabilidad de la empresa adjudicataria mantener el servicio, según la planificación presentada.

3.2.-El adjudicatario no podrá realizar en las dependencias de la LHC trabajos ajenos a los estipulados en este contrato; siempre deberá contar con la autorización y las condiciones que determine la Consejería de Sanidad.

3.3.- Correrá a cargo de la empresa adjudicataria el suministro de todos los productos necesarios en el proceso de lavado y desinfección de la ropa, así como cualquier otro producto o material consumible necesario para el funcionamiento de la maquinaria y para el mantenimiento de la producción en todas sus fases o etapas.

3.4.- La empresa adjudicataria deberá realizar la limpieza y desinfección interna de los túneles de lavado en la LHC, con periodicidad mínima anual, así como el control de los condicionantes particulares del uso, como calidad del agua, régimen de trabajo, tipo de ropa lavada, productos y aditivos utilizados, etc. Las entregas y recogidas de la ropa en los centros del SERMAS deberán realizarse de forma que se evite la contaminación cruzada la ropa limpia nunca puede estar en contacto con ropa sucia.

3.5.- La empresa adjudicataria será responsable de la gestión medioambiental de las lavanderías, lo que supone que en todo momento deberá mantener todos aquellos aspectos que puedan suponer un impacto ambiental dentro de los límites que contemple la normativa aplicable en cualquier momento de la vigencia del contrato. Las empresas deberán comprometerse a mantener vigente el certificado de Gestión Ambiental según la norma UNE-EN ISO 14.001, que actualmente tiene implantado la LHC, así como la especificación y el control de los vertidos, ruidos, residuos, emisiones, vibraciones y licencias que puedan producirse en relación con el proceso.

3.6.- Para la realización de su actividad, la LHC proporcionará al adjudicatario el siguiente listado de instalaciones:

- Agua descalcificada
- Agua caliente.
- Instalación de gas licuado para la generación del vapor necesario para los procesos de lavandería.
- Suministro eléctrico.

Todos los suministros y fluidos serán a cargo del contratista, quien deberá darse de alta en los respectivos contratos.

3.7.- Para la recogida y transporte de la ropa sucia, el adjudicatario deberá proveer de las jaulas necesarios para transportar las prendas de todos los hospitales independientemente de donde se

procese la ropa. También se encargará de la limpieza, mantenimiento y reposición de estas jaulas. No se podrán utilizar, sin la adecuada higienización, las jaulas de ropa sucia para transportar la ropa limpia y viceversa. El adjudicatario deberá presentar en su oferta información sobre los recursos adicionales a aportar.

3.8.- La empresa adjudicataria deberá adaptar, por su cuenta, el proceso productivo a los cambios en la normativa aplicable que pudieran producirse durante la vigencia del contrato.

3.9.- El adjudicatario será responsable de los daños y perjuicios que pueda ocasionar su personal en la LHC.

3.10.- INVERSIONES

Las inversiones a realizar se estipulan en el ANEXO I y deberán cumplir con las características mínimas exigidas, así como los plazos máximos de implantación y puesta en marcha.

El adjudicatario deberá coordinar bajo su responsabilidad la implantación de la totalidad de las inversiones en cumplimiento de la normativa vigente, con mínima afectación a la operación de la planta. En caso de que pueda haber cualquier afectación a la operación, el adjudicatario deberá presentar un Plan de Servicios Alternativo que garantice la prestación del servicio y que deberá ser aprobado por el SERMAS.

3.10.1.- Una vez formalizado el contrato, la empresa adjudicataria presentará un proyecto detallado de implantación que tendrá como base el Plan de Implantación presentado en su oferta (apartado 9.2 del Capítulo I Cláusula 1ª del PCAP Criterios Evaluables de forma automática por aplicación de fórmulas), tanto de la inversión (equipamiento e instalaciones), como de la organización del proceso que tendrá que ser supervisado y validado por el Servicio Madrileño de Salud. Dicho proyecto deberá ser presentado por el adjudicatario en un plazo máximo de 3 meses a partir de la firma del contrato, debiendo ser aprobado por el órgano de contratación.

El proyecto técnico de las inversiones a realizar deberá contener claramente el equipamiento a implementar, las adecuaciones necesarias, los plazos de ejecución de estas inversiones y cómo se va adecuar la producción de la planta mientras se realiza la implantación del nuevo equipamiento e instalaciones, además de los procedimientos organigrama y procesos propios de gestión de la Lavandería de Mejorada.

El plazo máximo para que estén en funcionamiento todas las inversiones descritas en el ANEXO I, será de un máximo de 24 meses desde la adjudicación del contrato pudiendo acortarse en función de lo indicado en el apartado 9.1 del Capítulo I Cláusula 1ª del PCAP (Criterios Evaluables de forma automática por aplicación de fórmulas). Dicho plazo deberá especificarse en el Anexo I.1 del Capítulo I Cláusula 1ª del PCAP. Además de ello, el adjudicatario presentará el modelo de gestión para la organización de todo el proceso que se compromete a implantar e incluirá, entre otros aspectos, la asignación de los puestos de todo el personal.

3.10.2.- Todos los equipos e instalaciones deberán estar al finalizar el contrato, en perfectas condiciones de conservación y funcionamiento. El acto formal de recepción de las inversiones debe realizarse de conformidad con las previsiones recogidas en los art. 210 y 311 de la LCSP, así como en el art. 25 del

Decreto 45/1997, de 20 de marzo, por el que se desarrolla el Régimen de Control Interno y Contable ejercido por la intervención General de la Comunidad de Madrid, relativo a la comprobación material de las inversiones y las instrucciones de la Circular 1/1997, de 26 de junio, de la Intervención General de la Comunidad de Madrid, por la que se dictan instrucciones sobre la comprobación material del gasto en contratos, convenios y subvenciones.

3.10.3.- A efectos de valorar con exactitud y máxima objetividad el equipamiento y la reforma planteada por las diferentes empresas, es obligatorio que éstas detallen con exactitud en sus ofertas, las características técnicas del equipamiento, avaladas por certificados del fabricante, precios, cuantificación o medición precisa de todas las partidas de obra e instalaciones y valoración económica de las mismas en el plan de inversiones, modelo, marca, etc.

3.10.4.- Cada licitador tiene que presentar en su oferta, una planificación detallada de cómo ejecutará la reforma y como garantizará la producción mientras se realice ésta, definiendo claramente las distintas fases como parte del proyecto y modelo de gestión. Durante la ejecución de las obras, el adjudicatario podrá, de manera justificada y previa autorización de la Administración, disminuir el porcentaje de ropa procesada por parte de LHC por debajo del mínimo exigido y derivar esta ropa para su procesado en otras plantas gestionadas por el adjudicatario.

3.10.5.- La empresa adjudicataria se encargará de los trámites y gastos necesarios para la legalización de las instalaciones así como de los permisos, licencias, acometidas y tasas correspondientes.

3.10.6.- Durante la ejecución de los trabajos el adjudicatario tendrá obligación de cumplir la normativa vigente, en especial en materia de seguridad laboral debiendo de dotar recursos necesarios (ej. coordinador de seguridad) y elaborar todos los documentos necesarios para su cumplimiento (Ej. coordinación de actividades empresariales, plan de seguridad, etc.).

3.10.7.- Una vez adjudicado el contrato, cualquier modificación de equipos, instalaciones y obras, se realizará previa expresa autorización del SERMAS, quien valorará o aceptará las modificaciones en concordancia con el plan de inversiones propuesto.

3.10.8.- Todo el equipamiento instalado deberá ser nuevo, contar con la correspondiente homologación y certificado CE. Los manuales de mantenimiento y utilización deberán estar escritos en castellano y deberán encontrarse en todo momento en la Lavandería, de forma fácilmente accesible para todo el personal.

3.10.9.- A la finalización de los trabajos de implantación de INVERSIONES, el adjudicatario deberá presentar toda la documentación de puesta en marcha de la instalación, que deberá incluir entre otros: proyectos de legalización, planos actualizados en CAD, fichas técnicas actualizadas, certificados de conformidad del fabricante, certificados de garantía y cualquier otra documentación que pueda requerir el SERMAS.

3.10.10.- Independientemente de la implantación del proyecto de INVERSIONES antes descrito, el adjudicatario será responsable de todas las instalaciones que contenga la planta LHC. Estas incluirán no sólo las nuevas INVERSIONES implementadas, sino todas las reparaciones que sea necesario realizar en el equipamiento y en la infraestructura del edificio, con el objeto de mantener la planta perfectamente operativa durante la totalidad vigencia de este contrato.

3.10.11.- Cualquier propuesta de obra, así como de modificación de equipos e instalaciones, se realizará previa expresa autorización del SERMAS.

3.11.- ALMACENAMIENTO DE ROPA

El almacenamiento de la ropa que se distribuye de forma continua al circuito se realizará de la siguiente forma:

- ALMACÉN DE ROPA LIMPIA EXISTENTE EN LA LHC.

Dentro de la parcela en la que está ubicada la LHC, existe un espacio de 350 m² que ya se encuentra construido para almacenar el equivalente a 216 palets de ropa limpia procesada en la LHC, para su envío a los hospitales y que el adjudicatario deberá acondicionar en un plazo no superior a 1 mes, desde la adjudicación del contrato.

- USO DE NAVE PARA ALMACENAMIENTO DE ROPA NUEVA

El SERMAS pondrá a disposición del adjudicatario el uso de un local para almacenamiento de ropa nueva adquirida ubicado en el Hospital Isabel Zendal con el objeto de cubrir la necesidad de espacio de ropa nueva adquirida. En 2013, cuando se puso en marcha el contrato anterior, la ropa era adquirida por cada hospital, quienes almacenaban los stocks de ropa nueva que se recibían. Sin embargo, en 2016, se centralizó la compra de ropa y toda la ropa nueva de todos los hospitales se recibe en LHC. Sin embargo, esta planta no dispone de una nave de almacenamiento para ello y en ocasiones la ropa nueva adquirida debe permanecer en los almacenes de los proveedores o en la explanada de la planta, hasta que la misma se puede ir derivando a los hospitales. El uso de esta nueva nave por parte del adjudicatario va a permitir por una parte poder almacenar toda la ropa adquirida y, por otra, disponer de suficiente stock e para regular los picos de necesidades de los hospitales y evitar roturas del mismo. La exigencia de los requisitos impuestos a la nave solicitada son los siguientes:

- El adjudicatario dotará a esta nave de todo el equipamiento e instalaciones necesarios para su correcto funcionamiento dentro del uso al que va destinado. La nave a suministrar por el SERMAS dispondrá de las instalaciones esenciales (iluminación, instalaciones contra incendios, ...), además de disponer de una zona de oficina dotada con tomas eléctricas, datos, mesa y silla). El adjudicatario deberá de implementar del material restante que considere oportuno para poder desempeñar sus funciones.
- El adjudicatario dotará a esta nave de un sistema de vigilancia y seguridad, que cuente con cámaras, sensores y alarma conectados con una central, que permita, mediante un sistema de acuda, tener respuesta a las posibles alarmas que se puedan generar en la nave.
- El adjudicatario será responsable de mantener en perfecto estado de uso este almacén hasta la finalización del contrato realizando labores de mantenimiento, limpieza, ...
- El adjudicatario no podrá utilizar esta nave para almacenar en ella nada diferente de lo previsto en este contrato, salvo que cuente con una autorización escrita del SERMAS.

3.12 – MANTENIMIENTO DE LA LHC

3.12.1.- Será responsabilidad del adjudicatario el buen estado de los locales, de las instalaciones, la maquinaria, las jaulas de transporte y el equipamiento en general, así como el resto de los elementos de uso propio del servicio dentro del recinto de la LHC, corriendo de su cuenta cualquier reparación o reposición precisa (estará incluida la mano de obra y los materiales).

3.12.2. - La empresa adjudicataria tendrá la obligación, en todo momento, de cumplir la normativa vigente en materia de instalaciones y equipamiento y mantener todos los equipos en perfecto estado de funcionamiento, según fichas técnicas de mantenimiento y recomendaciones del fabricante. Para ello, programará y realizará por su cuenta, todas las actuaciones de mantenimiento preventivo, predictivo, mejorativo, correctivo y técnico-legal que sean precisas para asegurar el perfecto funcionamiento del equipamiento y las instalaciones; debiendo atender en todo momento a las recomendaciones del fabricante, tanto en metodología, operaciones, como originalidad en los repuestos. Las actuaciones que supongan paradas importantes se realizarán fuera de horario de habitual de producción.

3.12.3. – La empresa adjudicataria planificará el mantenimiento de los equipos e instalaciones de forma estricta con los protocolos de los fabricantes de los mismos o de acuerdo con la naturaleza de la instalación en cuestión, determinando con detalle en dicha planificación cada una de las tareas y el momento previsto para su realización. Este plan será supervisado al inicio del contrato por el órgano de contratación y no podrá ser alterado posteriormente sin su autorización previa. El Plan de Mantenimiento será presentado según lo indicado en este apartado, así como lo indicado en el apartado 9.3 del Capítulo I Cláusula 1ª del PCAP (Criterios Evaluables de forma automática por aplicación de fórmulas) e incluidos según lo indicado en el punto 10 del Capítulo I Cláusula 1ª del PCAP.

3.12.4. – Al objeto de valorar la organización y calidad del mantenimiento, las empresas, en la documentación técnica de sus ofertas, deberán presentar un plan de mantenimiento, con el máximo detalle posible. Este plan de mantenimiento deberá incluir todas las actuaciones de mantenimiento preventivo, predictivo, mejorativo, correctivo y técnico-legal, que sean precisas para asegurar el perfecto funcionamiento del equipamiento y las instalaciones, tal y como se describe en el punto 3.10.2. Dicho plan debe incluir, al menos, la frecuencia con la que deberán realizarse las actuaciones programadas sobre cada elemento, los tiempos de respuesta para la resolución de las incidencias detectadas, metodologías, cualificación del personal técnico y registro de las actuaciones e inspecciones realizadas, con los resultados de las mismas.

3.12.5.- La empresa adjudicataria aportará el personal de mantenimiento. Dicho personal, será instruido y formado por la empresa al respecto del equipamiento instalado y se encargará de realizar las primeras intervenciones técnicas en cuanto el mantenimiento correctivo, así como otro tipo de intervenciones o actuaciones técnicas de mantenimiento para las que cuenten con suficientes conocimientos y cualificación profesional, de acuerdo con sus turnos de trabajo. No obstante, la organización y responsabilidad del mantenimiento será siempre de la empresa adjudicataria y por tanto, deberá aportar todos los recursos humanos y materiales que sean necesarios, teniendo en cuenta lo establecido en los puntos anteriores, en cuanto a la idoneidad técnica en cada caso.

3.12.6.- Cuando se produzca una baja por (enfermedad común, enfermedad profesional, accidente laboral, etc.) la empresa adjudicataria se hará cargo de dicha situación y de sustituir el personal necesario manteniendo la calidad del servicio prestado.

3.12.7.- A la finalización del contrato, todas las instalaciones y equipamiento se entregarán en perfecto estado de uso, teniendo en cuenta el factor de envejecimiento técnico.

3.12.8.- El adjudicatario se hará cargo de la limpieza exhaustiva de los equipos y los locales.

3.13 - PERMISOS Y LICENCIAS.

3.13.1.- El adjudicatario presentará, previo al comienzo de la prestación del servicio, los correspondientes permisos y licencias que sean exigibles al desarrollo de su actividad, así como los relacionados con la reforma a realizar y el equipamiento instalado, si así correspondiera.

3.14.- SOFTWARES

3.14.1.- La empresa adjudicataria será responsable de implantar y gestionar la totalidad de los softwares necesarios para la correcta operación de los equipos de la planta, debiendo estar éstos actualizados a la última versión en licencias.

4. REPARTO DE ROPA LIMPIA, RECOGIDA DE ROPA SUCIA Y TRASPORTE DE ROPA NUEVA

4.1. La empresa adjudicataria se encargará del transporte y reparto de ropa limpia desde las lavanderías a todos los hospitales del Servicio Madrileño de Salud y recogida de ropa sucia en los mismos, incluidos en el objeto del contrato, en, como mínimo, el número de servicios diario indicado y en todos los puntos de recogida y entrega que se definen a continuación:

Hospital	TURNO MAÑANA							TURNO TARDE							Lugar entrega limpia	Lugar recogida sucia
	L	M	X	J	V	S	D	L	M	X	J	V	S	D		
8201	HOSPITAL UNIVERSITARIO LA PAZ	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	Muelle descarga H Materno infantil	Muelle descarga H Materno infantil
	HOSPITAL CARLOS III	1	1	1	1	1	1								Almacén Lencería	Lencería del Hospital
	HOSPITAL DE CANTOBLANCO	1	1	1	1	1	1								Lencería hospital	Punto limpio del hospital
	HOSPITAL EMERGENCIAS ENFERMERA ISABEL ZENDAL	1	1	1	1	1	1								Almacén de lencería	Almacén de ropa sucia
8202	HOSPITAL UNIVERSITARIO 12 DE OCTUBRE	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	1	Lencería Residencia General	Lencería Residencia General
8203	HOSPITAL UNIVERSITARIO RAMON Y CAJAL	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	Muelle de carga de lavandería	Muelle de carga de lavandería
8204	HOSPITAL CLINICO SAN CARLOS	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	1	1	1	Lencería del sótano norte	Lencería del sótano norte
8205	HOSPITAL UNIVERSITARIO DE LA PRINCESA	2	2	2	2	2	2	2							Rampa de la C/ Conde de Peñalver con la C/ Maldonado	Rampa de la C/ Conde de Peñalver con la C/ Maldonado
8217	HOSPITAL GENERAL UNIVERSITARIO GREGORIO MARAÑÓN *														IPMQ y Materno-infantil	IPMQ y Materno-infantil
	Hospital Materno Infantil Gregorio Marañón	2	2	2	2	2	2								Materno-Infantil	Materno-Infantil
	Oncológico Gregorio Marañón															Oncológico
	HOSPITAL UNIVERSITARIO SANTA CRISTINA	1	1	1	1	1	1								Patio que da a la lencería	Patio que da a la lencería
8208	HOSPITAL NIÑO JESUS	1	1	1	1	1	1								Muelle lavandería	Muelle lavandería
8216	HOSPITAL UNIVERSITARIO PRINCIPE DE ASTURIAS	1	1	2	2	1	1								Lencería zona ropa limpia	Lencería salida ropa sucia
8215	HOSPITAL UNIVERSITARIO SEVERO OCHOA	1	1	1	1	1	1								Lencería por la puerta que da al muelle de carga de Almacenes	Lencería por la puerta que da al muelle de carga de Almacenes
8214	HOSPITAL UNIVERSITARIO DE MOSTOLES	1	1	1	1	1	1								Muelle de entrada de Lencería	Muelle de entrada de Lencería
	Coronel de Palma							1	1	1	1				Lencería	Lencería
8213	HOSPITAL UNIVERSITARIO DE GETAFE	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	Lencería	Lencería
8209	HOSPITAL CENTRAL DE LA CRUZ ROJA	1	1	1	1	1	1								Lencería	Lencería
8219	HOSPITAL DE EL ESCORIAL							1	1	1	1	1	1		Lencería	Lencería
8221	HOSPITAL DE GUADARRAMA							1	1	1	1	1	1	1	Entrada del edificio de lencería	Entrada del edificio de lencería
8212	HOSPITAL DE LA FUENFRIA							1	1	1	1	1	1	1	Muelle de almacén	Cuarto en la zona sótano

Todos los viajes se realizan con camiones de diferente capacidad de jaulas dependiendo del volumen de ropa de cada centro

En los centros de Especialidades y Salud Mental, el movimiento de ropa limpia y sucia se realiza por parte de la Administración

* EL HOSPITAL UNIVERSITARIO GREGORIO MARAÑÓN también tiene los M, X, J, V y S, un viaje con una furgoneta además de los camiones

El número de servicios indicados y los puntos de entrega son orientativos, pudiendo variar sensiblemente en cualquier momento por cambios en la organización de los Hospitales o por la realización de pactos con la Dirección Gerencia de los centros.

4.2.- No podrá utilizarse el mismo camión para el transporte de ropa sucia y limpia a la vez. La empresa proporcionará el suficiente número de jaulas para la recogida de ropa sucia que puedan ser necesarias para evitar el amontonamiento de la ropa sucia en el almacenamiento final. En todos aquellos puntos de almacenamiento intermedio donde se genere diariamente una jaula de ropa sucia llena, se utilizarán las jaulas de la lavandería. En el resto de puntos de almacenamiento intermedio se utilizarán los contenedores que proporciona la empresa de limpieza, que serán vaciados en las jaulas proporcionadas por la empresa de Lavandería, y por el personal que así se determine por parte de los responsables del hospital, para minimizar la manipulación de las bolsas de ropa sucia hasta su llegada a la lavandería.

4.3.- Las jaulas de transporte, tanto de ropa sucia como de ropa limpia, serán sometidos al proceso adecuado de higienización de manera que se garantice la inocuidad de los mismos.

4.4.- La empresa adjudicataria proporcionará los camiones o furgonetas necesarios en número y tamaño para el transporte diario de ropa entre los diferentes Hospitales y las lavanderías, adaptándose a las necesidades de cada uno; en ningún momento se utilizará el camión o furgoneta de ropa sucia para el transporte de la ropa limpia a la vez.

4.5.- Los daños que el personal de este servicio pudiere ocasionar en el mobiliario e instalaciones del Hospital, por negligencia o dolo, a juicio de los hospitales, serán resarcidos mediante indemnización por el adjudicatario. El importe de estas indemnizaciones a que hubiere lugar podrá detrarse del importe de las facturas presentadas por el adjudicatario.

4.6.- Con el fin de garantizar el suministro adecuado, el SERMAS contratará una Auditoría Técnica, para comprobar que las instalaciones puestas al servicio del contrato por parte del adjudicatario cumplen todas las reglamentaciones y normativas aplicables. Del resultado de esta auditoría se aplicarán las deducciones, si ha lugar, según lo establecido en el apartado 8, de este PPT.

4.7.- La ropa se entregará en carros protegidos interiormente por una funda de tela reutilizable, que será higienizada por el adjudicatario en sus instalaciones; estas fundas no se facturarán con el resto de prendas lavadas, siendo este importe asumido por el adjudicatario. En su interior se colocarán los paquetes de las distintas prendas, que incluirán un número determinado de unidades y agrupadas por un fleje de plástico o papel que garantice la adecuada manipulación de los mismos. No se permitirá el envío de paquetes de ropa limpia envueltos en plástico, ya sea microperforado o no.

En cada uno de los envíos de ropa limpia a los hospitales, la empresa remitirá un albarán donde se reflejará el número de unidades de cada tipo de prenda incluidas en cada jaula, así como el correspondiente total de kilos.

También será responsabilidad del adjudicatario el transporte de ropa nueva desde el almacén externo para el almacenamiento de esta ropa, hasta la planta de Mejorada, otras plantas de lavado propiedad del adjudicatario, o en su caso, el envío directo de esta ropa a los hospitales.

5 - RECURSOS HUMANOS Y MATERIALES

5.1.- La empresa adjudicataria contará con la dotación de recursos humanos propios y de todos los recursos materiales que fueren necesarios en cualquier momento para asegurar la producción, de acuerdo con lo exigido.

5.2.- La empresa adjudicataria, como responsable de la organización y gestión del proceso de lavado de ropa, deberá contar con personal para las todas las labores y actividades propias del procesado. La empresa adjudicataria deberá presentar un estudio pormenorizado de organización de recursos humanos. También será responsabilidad del adjudicatario la recepción y el manejo de toda la ropa nueva que adquiera el SERMAS y que se entregará por los proveedores en el almacén externo para almacenar estas prendas.

5.3.- La plantilla que la empresa adjudicataria disponga para la ejecución del contrato deberá ser la adecuada para obtener el máximo nivel de calidad en las prestaciones. En todas las áreas y en todos los turnos se deberá disponer de personal adecuado y suficiente, que debe poseer suficiente formación para la ejecución de las funciones que le sean asignadas en óptimas condiciones. En cualquier caso, la empresa adjudicataria deberá mantener la producción sin merma alguna. El adjudicatario se compromete a facilitar al SERMAS, antes de iniciar la prestación del servicio, la organización definitiva, turnos y cobertura de cada puesto de trabajo, así como cualquier otra información que, al respecto, se le requiera. Este personal poseerá suficiente formación para la ejecución de las funciones que le sean asignadas en óptimas condiciones.

La demanda total aproximada es de 15.250.500 kg/año de ropa limpia al año, correspondientes a 20 hospitales públicos y centros dependientes de la Comunidad de Madrid, siendo de obligado cumplimiento abastecer a la demanda exigida ya sea mediante la lavandería LHC o por cualquier otra Lavandería Externa.

Igualmente, designará a los cargos directivos del servicio, previa acuerdo con la Administración. Tales cargos directivos estarán obligados a asumir las directrices del SERMAS. En particular, la entidad adjudicataria dispondrá de un Coordinador, tal como se menciona en el punto 2.5, que será responsable del ejercicio de la actividad desarrollada, de su organización, del cumplimiento de los estándares de calidad y de las entregas de ropa limpia a los hospitales clientes y que será el interlocutor frente a la Administración.

El Coordinador será un profesional con la titulación mínima de Graduado Universitario. Estará en posesión de la titulación legalmente exigida para el desempeño de la actividad como responsable de las actividades que proveerá la entidad adjudicataria. A los efectos del presente contrato, el Coordinador deberá acreditar una experiencia suficiente, siendo requisito indispensable que haya ocupado durante al menos cinco (5) años un puesto de responsabilidad en lavanderías industriales u hospitalarias. La entidad adjudicataria estará obligada a sustituir al Coordinador, en aquellos casos en que la Administración Sanitaria lo requiera por causa de incumplimiento de sus obligaciones.

El adjudicatario deberá respetar las condiciones de trabajo y derechos laborales de dicho personal de acuerdo con el régimen jurídico que le fuere de aplicación.

5.4.- Será responsabilidad de la empresa el cumplimiento de las obligaciones laborales respecto del personal a su cargo de acuerdo con la legislación vigente en la Comunidad Autónoma de Madrid.

El licitador podrá aportar un sistema informatizado de presencia y cumplimiento de horario y jornadas. Asimismo todo el personal deberá contar con la tarjeta identificativa o la acreditación personal correspondiente para circular por el centro.

5.5.- Cuando se produzca una baja (enfermedad común, enfermedad profesional, accidente laboral etc.) del personal, la empresa adjudicataria deberá mantener la producción sin merma alguna.

5.6.- La empresa adjudicataria será responsable de la cobertura permanente de todo el personal para la completa prestación del servicio, incluso en el periodo vacacional. Así mismo será responsabilidad del adjudicatario atender a todas las obligaciones laborales de su personal, el cual no adquirirá ningún derecho ni vinculación laboral alguna con el SERMAS.

5.7.- La empresa adjudicataria, como responsable de la gestión y el mantenimiento de la maquinaria y las instalaciones, será también la principal responsable en materia de Prevención de Riesgos Laborales, para todo el personal y, por tanto, realizará y mantendrá actualizado en todo momento el estudio de prevención de riesgos laborales de la totalidad del proceso y se encargará de la formación e información que sea necesario transmitir a los trabajadores, existiendo un responsable - coordinador en materia de seguridad y salud.

5.8.- Será obligación del contratista uniformar por su cuenta a todo el personal, siendo responsable del aseo y buena presencia del mismo.

5.9.- Caso de originarse algún conflicto colectivo que pudiera afectar a este servicio, esta circunstancia deberá ponerse en conocimiento del SERMAS con una antelación de siete días. El adjudicatario estará obligado a cubrir los servicios mínimos de acuerdo con lo establecido en la legislación vigente de aplicación al caso.

6.- SISTEMA DE INFORMACIÓN

El adjudicatario pondrá a disposición de este contrato un sistema de información que permita integrarse en la WEBSERVICE del SERMAS para los entornos de lavandería, para:

- Conseguir una automatización de los procesos de actualización de las Bases de Datos que permita: dar Alta y baja de prendas tanto en los hospitales del SERMAS como en las plantas de lavado, entradas de sucio en las plantas de lavado, salidas de limpio de las plantas de lavado, movimientos y eventos que se realicen en las plantas de lavado.
- Unificación del dato en la plataforma del SERMAS.
- Gestión de informes de modo centralizado en tiempo real tanto de planta de lavado como de los hospitales.
- Revisión de informes de prendas sin movimiento en tiempo real para localizar pérdidas del circuito y poderse anticipar a la reposición por mermas con estado de última ubicación.
- Acceso del Proveedor de Servicios de lavandería a la plataforma de SERMAS para poder cotejar incidencias de lecturas de Hospitales, lecturas de limpio y sucio para comparar, acceso a informes de comparativa, detección de errores.
- Ubicación del "DATO" en las instalaciones de IT del SERMAS (Madrid Digital).

Los dispositivos de lectura en los hospitales y en la LHC son de propiedad del SERMAS, los dispositivos de lectura en el resto de plantas de lavado del adjudicatario, deberán ser proporcionados por éste.

7 - CONTROL DE CALIDAD

7.1.- El proceso de lavado, podrá ser supervisado por el representante del SERMAS ante el adjudicatario; aquél podrá realizar las inspecciones que considere oportunas, tanto sobre el proceso y tiempo de lavado, como del grado de limpieza existente, así como sobre los materiales utilizados. Podrá, asimismo, someter a control tanto la cantidad como la calidad de los productos utilizados para el desarrollo del servicio, debiendo modificar el contratista una u otra, si a su criterio no cumpliera los requisitos de calidad exigibles.

7.2.- Además de comprobar que se siguen las normas descritas en los distintos apartados de este Pliego, para evitar la contaminación y recontaminación de la ropa hospitalaria, deberán hacerse controles en las distintas fases del proceso para garantizar la calidad del producto final (ropa limpia utilizada por los pacientes y los trabajadores del SERMAS), y así poder actuar y evitar la transmisión de enfermedades hospitalarias a través de la ropa. Los licitadores ofertarán la tipología de control de calidad realizado en sus lavanderías, indicando el número de controles y ensayos a realizar en su oferta conforme,

mensualmente se entregará al responsable del contrato que se determine un informe que contenga como mínimo, los controles realizados con la siguiente clasificación:

7.2.a.- Inspección sensorial visual y/o táctil

Este tipo de inspección se realizará en la ropa limpia, después de todos los procesos que conlleva la higienización de la ropa. La etapa del lavado se puede considerar satisfactoria cuando los desmanchados son aceptables o buenos, para ello se realiza el control sensorial, así como pruebas y ensayos en laboratorio, de las prendas lavadas que consiste en la comprobación de los siguientes parámetros:

- Nivel de limpieza (ausencia de manchas)
- Grado de blancura
- Roturas puntuales del tejido
- Planchado
- Olor
- Nivel de agrisamiento de la ropa

Las prendas no aceptables retornarán al inicio de la etapa (ropa de rechazo) o se separarán del circuito. Se realizarán también controles visuales en los procesos de limpieza de locales, carros, contenedores, hábitos e higiene del personal, etc. Si bien, para determinar correctamente estos parámetros pueden evaluarse con la observación de los factores siguientes:

- Nivel de amarillamiento
- Tacto áspero de la ropa
- Problemas de calandrado

7.2.b.- Control físico-químico

Aunque aparentemente los resultados del proceso de lavado sean buenos, puede ser que éste no haya sido correcto; para ello se debe controlar el pH del neutralizado y la temperatura en las distintas operaciones: prelavado, lavado y neutralizado.

Otros controles físico-químicos vienen determinados por:

- Nivel de incrustación en la ropa, en especial se controlará la presencia de residuos orgánicos e inorgánicos.
- Desgaste de la ropa, a través del grado de polimerización y la pérdida de resistencia
- Presencia de hierro en el agua.
- Nivel de agrisamiento de la ropa
- Nivel de amarillamiento
- Otros

7.2.c.- Control higiénico en el procesado de ropa limpia

Los licitadores presentarán formulario/modelo de los diferentes autocontroles donde constarán: parámetros y el número de prendas, carros, etc., susceptibles de valoración, así como su periodicidad: diaria, semanal, mensual, etc.

7.3.- Mensualmente, el adjudicatario realizará controles microbiológicos con el fin de comprobar las condiciones higiénicas en que se encuentra la ropa, en las distintas fases del circuito, relativas tanto a su recogida, almacenamiento, transporte y lavado, como una vez distribuida a los propios servicios utilizadores.

Estos controles microbiológicos deberán ser realizados por un laboratorio homologado para comprobar las condiciones higiénicas de la ropa en sus distintas fases del circuito: recogida, almacenamiento, transporte y lavado. El resultado de los controles deberá ser presentado a la administración antes del día 5 de cada mes. El coste de dichos análisis correrá a cargo del adjudicatario, y se remitirán dichos resultados en soporte informático al SERMAS. Se tomarán las muestras siguientes cada mes:

- Una muestra de ropa plana (sábanas, entremetidas, funda de almohada)
- Una muestra de felpa (toalla lavabo, baño o ducha)
- Una muestra de ropa de forma de pacientes (camisón o pijama)
- Una muestra de ropa de quirófanos (sábana o paño)
- Una muestra de ropa de uniformidad de personal (pijama o bata)
- Una muestra de ropa de uniformidad de quirófanos (pijama)

El adjudicatario tendrá que implementar durante todo el periodo del contrato, una doble certificación: calidad del lavado e higiene. Certificación del lavado; se controlarán parámetros como: nivel de blancura, reducción de la resistencia a la fibra, deterioro químico del textil o grado de incrustaciones inorgánicas. Certificación de higiene; se establecerán tres campos de acción: Medición de grado de carga bacteriológica, se introducirán bioindicadores en los túneles de lavado para medir la eficiencia de la desinfección de estos y se establecerán controles de calidad del agua.

Cada lavandería donde se procese la ropa del SERMAS, deberá obtener de manera independiente dicha Certificación para salvaguardar en su totalidad, las propiedades del textil e higienización, dicha certificación será de carácter anual y deberán ser otorgadas desde el mismo Instituto u Organización independiente.

Esta certificación será complementaria y compatible con otras de calidad y se tendrá que realizar en todas las lavanderías en las que se vaya a procesar la ropa del SERMAS en los seis primeros meses del contrato, en caso de no implementarse se aplicará la penalidad que corresponda en el PCAP.

El adjudicatario en los primeros cinco días de cada mes presentará un informe a la Dirección General de Gestión Económica-Financiera y Farmacia que contendrá:

- Apartado 7.2.a % de ropa de rechazo en cada una de las lavanderías.
- Apartado 7.2.b resultados de los controles físico-químicos.
- Apartado 7.2 c Formulario cumplimentado de los autocontroles realizados con los parámetros y la frecuencia en la que se han realizado.
- Apartado 7.3 resultados de los controles microbiológicos.

8.- CALIDAD DEL SERVICIO

8.1 CONTROLES EXTERNOS

El SERMAS contratará a una empresa especializada durante toda la duración del contrato, sin ningún tipo de vinculación mercantil con la adjudicataria del contrato, para realizar auditorías tendentes a evaluar el grado del cumplimiento del mismo, según obligaciones del adjudicatario, y obtener una evaluación global de la calidad del servicio realizado por la empresa adjudicataria del Contrato mixto del servicio integral de lavandería para los centros de atención especializada del Servicio Madrileño de Salud y suministro de equipamiento. El órgano de contratación, llevará a cabo el correspondiente contrato de servicios, conforme al procedimiento establecido en la normativa.

Las auditorías abarcarán al menos las siguientes líneas de actuación:

- A. Inspección relacionada con la calidad del servicio, según parámetros relacionados con la calidad del servicio, grado de cumplimiento de los estándares establecidos en los distintos centros de producción (lavanderías), del servicio prestado a los hospitales y el cumplimiento de lo ofertado por la empresa adjudicataria
- B. Inspección relacionada con el estado de las instalaciones, edificio y equipamiento: nivel de mantenimiento establecido, según adjudicación.
- C. Inspección relacionada con la correcta ejecución, según lo ofertado, del equipamiento e instalaciones asociadas de las inversiones a realizar por el adjudicatario.

La adjudicataria deberá proporcionar a los representantes del SERMAS o a quien éste designe, información íntegra y veraz, en forma y tiempo, sobre los acontecimientos detectados que puedan afectar a la adecuada ejecución del objeto del contrato. Asimismo, deberá facilitar la realización de sus tareas inspectoras, poniendo a su disposición o quien el SERMAS decida, cuanta información y documentos sean necesarios, así como facilitando el acceso a todas las dependencias e instalaciones.

Así mismo también se le facilitará a los auditores todos los controles de calidad realizados por los hospitales mensualmente y el informe mensual que presentará la empresa adjudicataria.

A la vista de la información recogida, la empresa adjudicataria de la auditoria de calidad, elaborará un informe de calidad del servicio de lavandería trimestralmente, donde se documentarán, de existir, las incidencias o no conformidades encontradas en función de los cuales emitirá una valoración del servicio prestado, estableciendo los siguientes baremos de calificación:

Calificación conceptual

CALIDAD DEFICIENTE
CALIDAD ACEPTABLE
CALIDAD BUENA

Puntuación

Menor de 50 puntos
Entre 50 y 78 puntos
Entre 79 y 100 puntos

Cuando el informe de auditoría dé como resultado un Índice de calidad inferior a 50 puntos dará lugar a una deducción de 75.000,00 € (setenta y cinco mil euros) IVA no incluido. Esta cantidad se detraerá de la factura del mes siguiente a la notificación de la resolución firmada por el Órgano de Contratación.

El procedimiento que se va a llevar a cabo para ejecutar la deducción económica es el siguiente:

1. Informe de auditoría externa con resultado de un Índice de calidad inferior a 50 puntos.
2. Se enviará propuesta de deducción económica al adjudicatario, por parte de la administración.
3. Alegaciones del adjudicatario 10 días a contar desde el envío de la propuesta.
4. Contestación a las alegaciones del adjudicatario 3 meses desde la fecha de la propuesta.
5. Resolución firmada, en caso de confirmar la deducción económica, ésta se llevará a cabo al mes siguiente de la fecha de la resolución.

8.2 CALIDAD DEL SERVICIO INTERNO

Los hospitales realizarán un control de la calidad del servicio mensualmente siguiendo los Indicadores que se relacionan a continuación:

a) REQUERIMIENTOS DE CALIDAD DE LAS PRENDAS

La falta de calidad en la ropa procesada contemplará el número de prendas que no pueden ser utilizadas en el hospital.

Se deberá comprobar semanalmente el estado de las prendas en cuanto a:

1. Prendas con manchas o suciedad, es decir, prendas que al no estar completamente limpias no puedan ser utilizadas en el hospital.
2. Prendas mal planchadas o dobladas, es decir prendas con elevada proporción de arrugas o defectos de planchado y que no puedan ser utilizadas por el hospital.
3. Prendas con humedad patente, que pueda ser detectable táctilmente de entre las prendas chequeadas.
4. Prendas rotas, es decir, prendas con roturas que impliquen su retirada del circuito
5. Prendas con falta de costura, es decir prendas a los que les falte algún elemento necesario para su utilización como botones, cintas, etc. y que no puedan ser utilizadas por el hospital.
6. Las jaulas de ropa limpia deben venir con la ropa perfectamente clasificada por tipo de prenda y por talla.

La comprobación se realizará diariamente anotando en la hoja de control, el número de prendas con el tipo de incidencia y el total de prendas recibidas, mensualmente se totalizarán el número de incidencias, para comprobar el porcentaje de prendas con incidencias.

Se admitirá el 7% de las prendas con incidencias y el total de puntos que se asignan a este apartado es de 70 puntos, de tal forma que si se supera este porcentaje, éste será descontado de los 70 puntos, por ejemplo:

Porcentaje de 30 % prendas con incidencias
 $70 \times 30\% = 21$ puntos que se descuentan
 $70 - 21 = 49$ puntos

b) REQUERIMIENTOS DE CALIDAD DEL SERVICIO

1. El hospital debe recibir diariamente al menos el 90% del total de kilos retirados de ropa sucia el día anterior según se recoge en el apartado 1 de este PPT.
2. Horarios de entrega correctos, es decir los camiones llegan a las horas acordadas admitiendo una demora máxima de 30 minutos.
3. Retirada de todas las jaulas con ropa sucia, es decir cada vez que se recogen jaulas de ropa sucia se cargan todas las jaulas existentes en el hospital, totalizando cuantos viajes se dejan jaulas de ropa sucia sin recoger o ropa sucia sin jaulas.
4. El número de jaulas de ropa sucia retiradas diariamente, deberán ser devueltas al día siguiente, unas vendrán llenas con ropa limpia y el resto vacías. Con el fin de evitar la falta de jaulas para la recogida de la ropa sucia en todos los centros.
5. Merma mensual inferior al 6%, es decir, la relación entre la ropa sucia recogida a lo largo de un mes y la entregada en ese mismo plazo no supera ese valor (por la diferencia de peso entre ambos tipos de ropa).

A estos parámetros se les asignarán 27 puntos, 5 puntos para cada uno, a excepción del apartado 5 que se le asigna 7 puntos. Al existir una gran variabilidad de los servicios dependiendo de los hospitales los puntos que se detraerán se calcularán para cada centro.

c) DEFICIENCIAS DETECTADAS EN ALBARANES Y DOCUMENTOS

- Nº Prendas entregadas correctamente, es decir, el albarán que reciba cada hospital reflejará exactamente todas las prendas recibidas en cada uno de los viajes
- Nº de kilos entregados exactamente, es decir, en el albarán se reflejará el total de kilos entregado a cada hospital en cada uno de los viajes de entrega de ropa limpia.
- Nº de jaulas entregadas, es decir el albarán reflejará exactamente el número de carros entregados y la identificación correcta de cada uno de ellos.

A este parámetro se le asignarán 3 puntos, de los que se detraerá 1 punto por cada apartado que se incumpla mensualmente en un porcentaje superior al 30%.

Los resultados del control mensual realizado por los hospitales, seguirá el mismo criterio que en la auditoría externa de forma que se considerará la siguiente calificación.

<u>Calificación conceptual</u>	<u>Puntuación</u>
CALIDAD DEFICIENTE	Menor de 50 puntos
CALIDAD ACEPTABLE	Entre 50 y 78 puntos
CALIDAD BUENA	Entre 79 y 100 puntos

Mensualmente cada centro emitirá un certificado de los kilos procesados de ropa limpia y conformidad del servicio del hospital y sus centros dependientes, en caso de que tenga una calificación deficiente y conlleve una posible deducción económica, al certificado de servicio, se le acompañará de toda la documentación que soporta la mencionada calificación deficiente.

Toda la documentación se le enviará al adjudicatario para su información y para que subsane las incidencias que conllevan la calificación deficiente.

En el caso de que la calificación deficiente en un hospital se mantenga dos meses seguidos, sin corregir las incidencias, se aplicará una deducción económica proporcional a la diferencia de puntos entre la calificación obtenida y la calidad aceptable, de forma que:

Si la media de la media de la calificación de los dos meses ha sido 45 puntos, se realizará la siguiente deducción económica $50-45=5\%$ se aplicará a la media de la facturación sin IVA de los dos meses del hospital en concreto. Esta cantidad se detraerá de la factura del mes siguiente a la notificación de la resolución firmada por el Órgano de Contratación.

El procedimiento que se va a llevar a cabo para ejecutar la deducción económica es el siguiente:

1. Certificado hospital con la no conformidad del servicio prestado y documentación que soporta la deducción económica.
2. Se enviará propuesta de deducción económica al adjudicatario, por parte de la administración.
3. Alegaciones del adjudicatario 10 días a contar desde el envío de la propuesta.
4. Contestación a las alegaciones del adjudicatario 3 meses desde la fecha de la propuesta.
5. Resolución firmada, en caso de confirmar la deducción económica, ésta se llevará a cabo al mes siguiente de la fecha de la resolución

8.3 CALIDAD DE LAS INSTALACIONES, EDIFICIO Y EQUIPAMIENTO:

Como consecuencia de las auditorías realizadas en las instalaciones, edificio y equipamiento, se procederá a categorizar los incumplimientos de calidad detectados siguiendo el siguiente criterio:

- Ordinarios: De carácter menor.
- Críticos: Pueden suponer riesgo para la integridad física de las personas, operatividad de parte de la planta o afecciones de relevancia en la calidad del servicio prestado.

Se procederá con el siguiente procedimiento para aplicación de deducciones, por cada incumplimiento de calidad siguiente:

- 1) Los incumplimientos detectados podrán tener origen documental u observación de la instalación.
- 2) Se procederá a la categorización de los incumplimientos (ordinarios / críticos), según el criterio anteriormente especificado.
- 3) Se otorgará un plazo de corrección de los incumplimientos, en función del grado de criticidad asignado:

- a. En caso de ser ordinario, el adjudicatario dispondrá de un plazo de un mes para corrección antes de proceder a aplicar la deducción.
 - b. En caso de ser crítico será a criterio del SERMAS la elección del plazo de corrección, en función del riesgo y de la capacidad de resolución.
- 4) Transcurrido el plazo de corrección asignado y siempre que el adjudicatario no haya procedido a la corrección, se aplicará la siguiente deducción en base al 10% del importe base de deducción:
- a. Ordinario 1 % de la facturación mensual.
Ejemplo:
Facturación mensual, sin IVA: 125.000 euros.
Importe base de deducción: 125.000 euros x 10 % = 12.500 euros
Importe de la deducción: 125.000 euros x 10 % x 1 % = 125 euros.
 - b. Crítico 30% de la facturación mensual.
Facturación mensual, sin IVA: 125.000 euros.
Importe base de deducción: 125.000 euros x 10 % = 12.500 euros
Importe de la deducción: 125.000 euros x 10 % x 30 % = 3.750 euros.
- 5) Los incumplimientos no resueltos volverán a aplicar deducciones adicionales (en caso de no haber sido resueltos en el plazo de corrección asignado) y así sucesivamente hasta quedar correctamente resueltos.

8.4 CALIDAD EN LA EJECUCIÓN DE LA INVERSIÓN

De la misma forma y como consecuencia de las auditorías realizadas para la correcta ejecución de la instalación de equipamiento seguirán el mismo procedimiento que la definida con anterioridad para las auditorías en las instalaciones, edificio y equipamiento. En este caso, conllevarán deducciones las siguientes situaciones de incumplimiento:

- 1) Retrasos en la no presentación del proyecto detallado de implantación que el adjudicatario deberá presentar en un plazo máximo de 3 meses a partir de la firma del contrato, que supondrá una penalización de 1.000 € por día de retraso.
- 2) Incumplimiento de los criterios de calidad exigidos en el suministro o instalación de los equipos.

Se actuará de forma semejante al procedimiento anterior. Se otorgará un plazo de corrección y un porcentaje de deducción a definir por parte del SERMAS en función de la tipología de defectos detectados y de sus posibles consecuencias. Los importes de deducción variarán entre un 1% y un 100% del importe base de deducción en función de la gravedad de la misma.

Los incumplimientos no resueltos volverán a aplicar deducciones adicionales (en caso de no haber sido resueltos en el plazo de corrección asignado) y así sucesivamente hasta quedar correctamente resueltos.

- 3) No entrega de la documentación exigida (documentos de legalización, planos actualizados, fichas técnicas, planes de mantenimiento, etc.).

Se actuará de forma semejante al procedimiento anterior. Se otorgará un plazo de corrección y un porcentaje de deducción a definir por parte del SERMAS en función de la tipología de defectos detectados y de sus posibles consecuencias. Los importes de deducción variarán entre un 1% y un 100% del importe base de deducción en función de la gravedad de la misma.

Los incumplimientos no resueltos volverán a aplicar deducciones adicionales (en caso de no haber sido resueltos en el plazo de corrección asignado) y así sucesivamente hasta quedar correctamente resueltos.

El adjudicatario está obligado a mantener el Sistema de Gestión de Calidad y el de Gestión Ambiental, según las normas ISO 9001 e ISO 14.001, respectivamente en la LHC. El incumplimiento de esta condición por causas imputables a la empresa adjudicataria supondrá una deducción en la facturación mensual de un 2% a partir del primer mes en que no se cumplan dichos requisitos y durante todo el tiempo que la LHC no cumpla con esa obligación. La empresa adjudicataria facilitará mensualmente informes de actividad.

DIRECTOR GENERAL DE GESTIÓN ECONÓMICO-FINANCIERA Y FARMACIA
Por Suplencia (ORDEN 1.123/2022, DE 21 DE JULIO)
VICECONSEJERO DE GESTIÓN ECONÓMICA

Firmado digitalmente por: PEDRO ALEJO IRIGOYEN BARJA - ***4936**
Fecha: 2023.05.10 18:16

ANEXO I INSTALACIONES Y MAQUINARIA

1) ACTUALIZACIONES PUNTOS DE DESCARGA DE SACOS Y SOFTWARE EN SISTEMA DE CARGA AÉREA.

Se deberá implementar una mejora y actualización de los puntos de descarga de sacos en las zonas de limpio y sucio, además de una actualización del software de carga aérea. Deberá incluir un cuadro de control e incluir nuevos equipos y nueva recolocación de los que se aprovechan.

Dada la elevada longevidad del sistema de carga aérea de ropa en sucio, se hace necesario reemplazar carriles y curvas del sistema, mejorando la eficacia y automatización del proceso de distribución de cargas de ropa sucia a los túneles de lavado.

Con esta actuación, se pretende disminuir los elevados tiempos muertos productivos, paradas y fallos del sistema, siendo esta, una de las condiciones necesarias para el incremento de la capacidad productiva de los procesos de lavado.

Deberá modificarse el sistema de carga aérea para llevar los sacos a las nuevas posiciones de las tolvas de los túneles.

Deberá incluir el software y automatismos necesarios para gestionar la carga aérea de limpio y sucio.

2) REPARACIÓN DEL TÚNEL SENKING P50-9 Y P50-12 EXISTENTE.

3) RENOVACIÓN Y ACTUALIZACIÓN DEL SISTEMA DE CONTROL DE TUNELES SENKING 9M Y 12M.

4) ADQUISICION DE 2 TÚNELES DE LAVADO POR OBSOLESCENCIA Y DESFASE TECNOLÓGICO DE LOS ACTUALES

Características técnicas de los túneles de lavado

- Capacidad nominal por hora: 1680 kg/h.
- Tamaño del lote – lote nominal por compartimento (30 min 60 kg).
- Prensa de alta presión, mínimo de 50 bar.
- Calentamiento por vapor a alta presión 4-6 bar.
- Túnel de lavado en continuo de 14 módulos y 60 Kg de capacidad por módulo.
- Tipo de tecnología de lavado: Universal.
- Producción / hora para un ciclo de desinfección de 30 minutos: 1.400 Kg/h.
- El pre-lavado y el lavado principal se llevarán a cabo en compartimentos separados (proceso de intercambio de baño), permitiendo, por tanto, el tratamiento de distintos tipos de ropa, sin tener que vaciar los compartimentos entre cada lote individual procesado.
- Contará con sistemas de reutilización de agua y energía a fin de garantizar la máxima eficiencia de consumo y energía.
- Aportará también sistemas de control de consumo de agua.

- El proceso de aclarado se realiza en baños individualizados por módulo de aclarado en el sentido del lavado.
- El túnel, dispondrá de elementos filtrantes que permitirán la retirada de la mayor parte de residuos celulósicos de los baños de aclarado.
- Deberá incluir control PLC, que incluirá un panel para PC en el estándar industrial para la operación, control, monitorización y visualización del proceso de lavado.
- Capacidad de ajuste de programas de lavado en función de cada tipo de ropa.
- El bastidor será de aleaciones inoxidables o bien, de acero galvanizado para la máxima resistencia a la corrosión y una larga vida útil.
- El equipo de lavado dispondrá de escotillas de inspección de un ancho mínimo de 400 mm x 400 mm, siendo estas totalmente desmontables.
- Dispondrá de ajustes de nivel en los baños por medio del control en el caudal de agua procedente de los módulos de aclarado.
- Se garantizará en todo momento, un tratamiento según temperatura para obtener un alto grado de termo-desinfección.
- En un tiempo de lavado de 30 min, el pre-lavado durará aproximadamente 10 min incluyendo los cambios de baño.

5) CAMBIO DE 2 PRENSAS HIDROEXTRACTORAS EN LOS TÚNELES DE LAVADO.

Con el fin de mejorar tanto la velocidad en los procesos de calandrado como de secado de felpa, además de reducir, los costes energéticos asociados a estos procesos (calor y electricidad), se hace urgente el equipar a las líneas de lavado de prensas hidroextractoras que permitan dotar al textil, de los índices de humedad adecuados y económicos al proceso posterior al que han de someterse.

Características técnicas de las prensas:

- Carga nominal – tamaño del lote de hasta 60 kg.
- Presión mínima 50 bar.
- Diámetro de la masa de prensa de 1.005 mm.
- Largo, ancho, alto: 1800 x 1800 x 4113 mm.
- Prensa hidroextractora de 60 Kg de carga y hasta 51 bar de presión en membrana, regulables en función del programa de prensado seleccionado.
- Bomba hidráulica de gestión proporcional.
- Tiempo de ciclo mínimo de prensado: 90 segundos.
- Control PCL con panel para PC y pantalla táctil.
- Al menos 50 programas de prensa distintos, incluidos programas especiales para textiles.
- Proceso de recuperación de agua.
- Valores de retención de humedad muy bajos

6) AUMENTO DE LA FLEXIBILIDAD PRODUCTIVA MEDIANTE LA UNIÓN DE LAS LÍNEAS DE LAVADO. 2 CONVEYORS RÁPIDOS VERSIÓN TELESCÓPICA Y 2 CINTAS DE CARGA de 60/75 KG. CONTROL COMPUESTO Y SOFTWARE DE GESTIÓN.

El actual sistema productivo de lavado de plana y felpa está dividido y especializado en dos secciones independientes:

- Zona conformada por dos túneles para el lavado de ropa plana.
- Zona independiente conformada por un túnel, el cual se especializa en el lavado de ropa de felpa.

La problemática que conlleva esta especialización es la falta de adaptación del número de túneles disponibles a la demanda de lavado de la planta, obligando siempre a disponer de los tres equipos de lavado en marcha para garantizar el mix de textil procesado, independientemente de la carga de lavado que tenga la lavandería.

Con la propuesta de unificación de las tres líneas de lavado, se consigue dotar de una mayor flexibilidad y versatilidad al proceso cuando la carga de ropa de sucio está por debajo de los 25.000 Kg o en intervalos donde dicha carga de ropa sucia sea baja, adaptando el número de equipos de lavado a la demanda de ropa real existente, optimizando por tanto el sistema a todas las circunstancias productivas en fines de semana y festivos, así como, en épocas del año donde el número de kilos de ropa procesados disminuye.

Las actuaciones a realizar tendrán el siguiente alcance de actuación:

a) 2 Cintas transportadoras elevadoras de 60/75 kg.

Características técnicas:

- Tamaño del lote: 60 / 75 kg.
- Distancia al centro: 1.500 mm.
- Ancho de correa: 1000 / 1050 mm.
- Hojas de guía / altura: 310 mm.
- Altura de recepción: 260 mm.
- Altura de descarga: 2.000 mm.
- Control automático a través del sistema de secado.
- Célula fotoeléctrica al principio y al final de la cinta transportadora.
- Cableado eléctrico de acuerdo con el diagrama de cableado.
- Valla de protección.
- Posicionamiento en función del plano de disposición.
- Se colocará una única línea que recogerá las tortas de los tres túneles de lavado en línea.

b) Control de secadoras.

Características técnicas:

- Control múltiple de equipos secadores y cintas de descarga mediante PC con pantalla táctil integrada en el panel de control.
- Control de cintas de transportadora de vaivén (con control por frecuencia para el motor de accionamiento).
- Dispondrá de gestión de la programación, funcionamiento y visualización de la totalidad del grupo de la secadora.

c) Sistema de extracción automática de pelusas.

7) ADQUISICIÓN DE 6 NUEVOS SECADORES ROTATIVOS PARA FELPA

Caracterizados por un consumo más reducido en estos equipos, así como por un trato más respetuoso con el producto textil procesado.

Las secadoras de nueva generación, miden la temperatura real en el interior del equipo de forma continua mediante sensores de infrarrojos, siendo los valores medidos por los sensores, evaluados por el sistema de control de la máquina, sirviendo estos de referencia para el suministro de energía, siendo por tanto el equipo, capaz de adaptarse a las necesidades de calor del proceso, es decir; siendo el equipo capaz de regular la cantidad de energía suministrada al proceso, determinando el punto óptimo de secado en cada programa de textil a procesar, teniendo en cuenta además todos los factores que influyen, tanto materiales ("tipo de textil") como de máquina, ("grado de carga de la máquina o la humedad presente en el textil").

Al menos uno de los equipos dispondrá además de trompa de succión (sistema de carga por aspiración) para cargar de forma manual, mediante accionamiento de un tubo telescópico, la ropa procedente de lavadoras que requiera un secado completo.

Características técnicas:

- Secador rotativo a gas de 60 Kg de capacidad de carga.
- Evaporación media del agua 2,5 l/min a una presión de 10 bar.
- Volumen aproximado del tambor 1.478 l.
- Carga conectada de 23 m3/h.
- Consumo aproximado de 15 m3/h.
- Quemador de vena de aire y trampilla de recirculación de gases de escape
- Velocidad de rotación del secador y velocidad de rotación de la turbina regulables mediante variador de velocidad.
- Bombo teflonado y segmentado.
- Sistema de enfriamiento progresivo
- Tiempo de ciclo de secado para carga de 50 Kg de tejido de rizo y 42% de humedad residual presente en el tejido, en torno a 16 minutos.
- Sistema de gestión y monitorización de la temperatura del textil mediante infrarrojos.
- Panel integrado para PC con pantalla táctil.
- Con sistema centralizado de pelusas.

8) ADQUISICIÓN DE TREN DE CALANDRADO DE 4,2 METROS AUTÓNOMO A GAS

Destaca por unos consumos más reducidos, siendo capaz de adaptar el aporte de calor en función del tejido, del tamaño etc., adaptándose de manera más eficaz a las distintas circunstancias productivas de la lavandería. Deberá estar especialmente concebido para tratar y procesar ropa menuda y mixta proporcionando una elevada eficiencia y productividad.

Estará compuesto por:

- a) Introdutor de mesa aspirante de 4.200 mm de ancho 6 vías.

Características técnicas:

- Longitud de la mesa de alimentación de 600 mm / 23,6" con vacío bajo de las correas.
- Guía laser para el posicionamiento de prendas a la entrada de la cinta transportadora.
- La forma de la caja de vacío permitirá colocar un carrito delante del operario.
- Dos sistemas de succión independientes; vacío ajustable:
 - Para mantener firme la ropa en la mesa de alimentación.
 - Para que el borde trasero extienda la ropa en la cámara de succión.
- Limpieza automática del ventilador de vacío por chorro de aire.
- Ajuste de la velocidad de la cinta transportadora se ajusta a la velocidad de la calandra.
- Máquina movable neumáticamente, permitiendo el acceso para la limpieza de la entrada de la cubeta.

- b) Calandra autónoma de gas de cubeta flexible 2 x 1200 x 4200.

Características técnicas:

- Capacidad de evaporación (agua) aproximada del 90%.
- Unidad independiente con quemador accionado por gas integrado e intercambiador de calor.
- No depende del suministro de vapor, puede utilizar aceite como forma para calentar la cubeta.
- Cubeta flexible que para mayor capacidad productiva y un menor consumo de energía
- Temperatura de planchado totalmente ajustable mediante quemador de gas modulante
- Sin consumo de energía cuando no se está utilizando
- Consumo de energía bajo por kg de agua evaporada.
- Calandra de ancho 4000 mm.
- Dispondrá de supervisión de rotura de cintas guía.
- Teja de gran diámetro con calentamiento directo para calandra 2x1200.
- Liberación automática de la presión en el/los rodillo(s) cuando la calandra no se esté en uso.
- Supervisión de la cinta mediante células fotoeléctricas.
- Soporte de la cinta de la calandra.

- c) Plegadora longitudinal de 6 vías ancho 4.200 mm.

Características técnicas:

- Velocidad máx. aproximada de plegado 60 m por minuto.
- Plegador para realizar 1 o 2 plegados laterales en 1 vía por chorro de aire entre bandas de arrastre.
- Lado de entrega reversible.
- Ancho de trabajo de 4200 mm / 157,48".
- Dos presiones de aire (alta/baja) en la sección de plegado lateral. (solo en máquinas con 2 plegados laterales).
- El plegador deberá estar dotado de un programa de alta presión de aire para ropa gruesa y/o pesada y un programa con baja presión de aire para ropa ligera.
- Alarma de atasco en la sección de plegado transversal.
- Tensionamiento automático de las correas en la sección de plegado transversal.
- Distancia automáticamente ajustada entre los rodillos en el primer plegado transversal soportado por cilindros de aire.
- Desvío automático de la ropa retorcida o mal alimentada en la cinta transportadora.
- Control de atascos en la sección de plegado lateral para el funcionamiento de piezas pequeñas.

d) Apilador de 6 vías, ancho 4.200 mm controlado por el PLC del plegador.

Características técnicas:

- Capacidad máxima de apilado de aprox. 1600 piezas/hora.

9) INTRODUCTORES, CALANDRA Y PLEGADORES PARA TRENES DE PLANCHADO.

Comprende los siguientes elementos:

a) Introdutor de alta producción 4 puestos 1 y 2 vías y 4.000 mm de ancho. Características técnicas:

Características técnicas:

- Introdutor de 1 y 2 vías, introdutor distribuidor multifuncional, de cuatro puestos de introducción, equipado con una caja de vacío para tratar el borde trasero de las piezas grandes en 1 y 2 vías y servir como introdutor de piezas pequeñas.
- Incluye introdutor, calandra y plegador.
- Carga frontal, con altura ajustable de las pinzas de introducción.
- Capacidad productiva 4 puestos ocupados 2 vías de introducción: 1.400 – 1.600 piezas/h.
- No requiere disponer de foso de suelo.
- Panel de inspección luminoso en la parte delantera de la máquina.
- Arranque automático de las pinzas.

- Correas de distribución (en un lado).
- Caja de succión con rodamientos accionado para las piezas grandes.
- Limpieza automática del ventilador de vacío por chorro de aire.
- Gancho de distribución con cojín de aire que se adapta automáticamente a los grosores de la ropa.
- Pinzas de distribución pivotantes.
- Distinta tensión en función de la categoría.
- Protección de la calandra mediante rueda de medición.
- Supervisión electrónica de los atascos.
- Velocidad de la cinta transportadora que se ajusta a la velocidad de la calandra.
- 4 vías para alimentación manual de piezas pequeñas.
- Aumento de capacidad de funcionamiento con 2 vías hasta un 10% en función del tipo de ropa y la calidad de acabado requerida.

b) Calandra autónoma a Gas de cubeta flexible de 1200 2x1200x4000.

Características técnicas:

- Unidad independiente con quemador accionado por gas integrado e intercambiador de calor.
- Volumen aproximado de aceite fluido térmico de 470 l.
- Consumo eléctrico estimado de 34,3 kW.
- Capacidad instalada del quemador de aprox. 540 kW.
- No depende del suministro de vapor, al usar aceite como medio de calentamiento.
- Dispone de cubeta flexible.
- Temperatura de planchado ajustable.
- Mayor temperatura de acuerdo a la velocidad.
- Sin consumo de energía cuando no se está utilizando.
- Consumo de energía muy bajo por kg de agua evaporada.
- Escape mínimo de calor gracias al buen aislamiento.
- Placa interna de cubeta de alta resistencia (ej. acero al carbón de primer grado).
- Resorte de seguridad para proteger la cubeta.
- 2 posiciones elevadas.
- Control remoto para arrancar y detener el accionamiento cuando se cambien las cintas.
- Teja de gran diámetro con calentamiento directo para calandra 2x1200
- Liberación automática de la presión en el/los rodillo (s) cuando la calandra no esté en uso.
- Supervisión electrónica de la cinta mediante células fotoeléctricas.
- Soporte de la cinta de la calandra.

c) 2 Plegadores de alta producción 1, 2 y 4 vías y 2 pliegues transversales en 2 vías o 3 pliegues transversales en 1 vía. Características técnicas:

Características técnicas:

- Realizará 2 o 3 plegados laterales y hasta 3 plegados transversales en 1 vía o hasta 2 plegados transversales en 2 vías, en función de la selección del modelo de plegado transversal. (Como opción, podría realizar un tercer plegado lateral).
- Velocidad máxima de plegado aproximada 60 metros por minuto.
- Posibilidad de manejar ropa más larga, donde la apertura del plegado transversal del primer plegado ha aumentado a 900 mm / 35 ", lo que permite manejar ropa de una longitud de hasta 3.500 mm / 138 " tras recibir sólo 2 plegados laterales.
- Sección de pliegue cruzado y salida en ambos lados permiten, un aumento de la producción en el trabajo a 2 vías en comparación con tener una salida a un lado de la máquina.
- 2 presiones de aire (alta/baja) en el plegado, en la sección de plegado lateral.
- Ancho de trabajo de 4000 mm / 157,5".

d) Plegador básico 2PL en 2 o 6 / 4 vías y 2 PT en 2 vías.

Características técnicas:

- Plegador que permite 1 o 2 plegados laterales y hasta 2 plegados transversales en 2 vías, e incluso un tercer plegado lateral.
- Ancho de trabajo 4.200 mm / 165,3".
- 2 presiones de aire (alta / baja) en la sección de plegado lateral.
- Deberá estar dotado de 1 programa de alta presión de aire para ropa gruesa y pesada y 1 programa con baja presión de aire para ropa ligera.

e) Apilador de ropa.

Características técnicas:

- Sistema de apilado rápido, sencillo y fiable.
- Pilas con número de prendas predeterminadas controladas por el PLC del plegador.
- Cinta transportadora montada sobre resorte que garantice la calidad de apilado buena.
- Posibilidad de extracción manual de la pila mediante botón de presión.
- Cinta transportadora de salida con motor de tambor que garantice un transporte suave.
- Capacidad máxima de apilado de 1600 piezas/hora.

10) PUESTOS AUTOMÁTICOS DE PERCHADO Y ADQUISICIÓN DE NUEVOS EQUIPOS DE PLEGADO AUTOMÁTICO PARA UNIFORMIDAD.

Con el fin de mejorar la calidad del planchado y la presentación de las prendas de ropa de forma se pretende dotar al sistema de plegado de uniformidad de un mayor estándar de calidad en el plegado de este tipo de artículos y sacar todo el rendimiento a los tres túneles de secado de uniformidad existentes, se requiere la instalación de cuatro nuevos puestos de introducción automática en el sistema de distribución de ropa de uniformidad.

Comprende los siguientes elementos:

- a) Automatización 5 puestos de carga de perchas con una altura ajustable de + 1500 +/- 100 mm para el sistema de uniformidad – Metricom

Características técnicas:

- Transporte y transportador de acumulación.
 - Software y sistema de control mediante PLC con un armario eléctrico.
- b) Un puesto de emperchado adicional con características similares al existente.
- c) 3 Robots de plegado de uniformidad para alimentación automática. Características técnicas:

Características técnicas:

- Plegados laterales a 1/3, plegados transversales como plegados 1/2, 1/3, o 1/4.
 - Dimensiones fijas y posibilidad de desvío.
 - Tamaño máx. aproximado de la prenda 2000x900 mm
 - Capacidad media de 970 piezas/h (camisetas) y 870 piezas/h (monos).
 - Sistema de control y panel de mandos con pantallas táctil PLC.
 - Posición de inserción horizontal que permite que las mangas cuelguen de forma natural.
 - Asignación automática del patrón de plegado en función de la longitud de la prenda.
 - Plegado lateral mediante cuchillo y plantillas metálicas.
 - Plegado transversal de máxima calidad.
 - Adaptación automática de la abertura del plegado transversal en función del grosor de la ropa.
 - Cinta transportadora de tipo sándwich que garantiza un plegado preciso.
 - Clasificación automática de aplicadoras elevables.
 - Posibilidad de desvío de piezas de un ancho de hasta 600 mm / 23,6"
 - Capacidad productiva de 800 piezas/hora.
- d) Sustitución de cabezal en Plegadora Maximat existente.
- e) Adquisición de 2.500 unidades de perchas colapsables y adaptación de los cabezales de introducción en Robot de plegado existente.

11) PLEGADORAS DE FELPA Y CENTRÍFUGA

Comprende los siguientes elementos:

- a) 2 Plegadoras automáticas de toallas con salida hacia apiladores de cinta de disminución progresiva 3x1 (670, 760, 470 mm).

Características técnicas:

- Sistema de control y panel de mando con pantalla táctil PLC.
- Tamaños individuales de más de 90 programas de legado.
- Tiempo máximo del ciclo de 2,4 segundos de toallas pequeñas.

- Arranque automático mediante células fotoeléctricas.
- Sistema para configuración automática del ancho de plegado en función de la longitud de la ropa.
- Arranque manual mediante botón de presión.
- Plegado lateral de máxima calidad a través de plantilla metálica ajustable.
- Plegados transversales de máxima calidad mediante cintas transportadoras reversibles.
- Plegado flexible que se adapte al grosor de la ropa.
- Posibilidad de desvío de piezas de 600 mm de ancho a través de sección de plegado primaria.
- Transporte y transportador de acumulación.
- Software y sistema de control mediante PLC con un armario eléctrico.
- Posibilidad de acoplar dos cintras transportadoras de aplicado para piezas más largas.
- Si fuese necesario adaptado al mismo sistema de perchas que el actual.

b) 1 Centrífuga de uniformidad para túnel.

Características técnicas:

- Equipo de alta eficiencia para instalar tras túnel de lavado, para eliminación de agua de forma suave y eficaz en todo tipo de prendas.
- Deberá ser capaz de funcionar correctamente con el número de módulos del túnel que se instale.
- Amplio volumen de tambor.
- Fuerzas G de extracción de agua en el tambor de más de 700 G.
- Alta capacidad de producción.
- Retención de humedad baja.
- Puerta de descarga de gran tamaño.
- Programas de más d 90 programas de lavado.

12) SECADORAS Y LAVADORA

a) 2 secadoras calentadas por gas de 60-70 kg con sensor de humedad.

Características técnicas:

- Carga y descarga ergonómicas.
- Instalación lateral.
- Mandos sencillos e intuitivos.
- Paneles de extracción sencilla.
- Testigo luminoso de estado.
- Recuperación de calor.
- Sensor de infrarrojos.
- Velocidad del tambor ajustable.

- b) Actualización de software de carga aérea.
- c) Renovación de los túneles existentes P50-12 y P50-9.

Características técnicas:

Cambio del sistema actual de software y hardware para modernización de su funcionamiento con PLCs de última generación. Cambio de sensores y caudalímetros para gestión en tiempo real de consumos y dosificaciones. Revisión general del funcionamiento de los componentes principales.

13) 2 ENFAJADORAS AUTOMÁTICAS DE PAPEL

Enfajadoras por ultrasonidos automática de dimensiones reducidas, con las siguientes características:

- a. Incluye prensa y elevador de cinta de entrada para evitar enganche en la ropa.
- b. Tamaño mínimo del arco de 550x500 mm.
- c. Contacto interface libre de potencial.
- d. Panel de control situado sobre el arco.
- e. Lámpara de alarma sobre el arco.
- f. Tensión extra-suave.
- g. Sensor final de banda.
- h. Software para longitud fija de banda.
- i. Encoder de alta precisión.
- j. Prensa neumática con barra horizontal.
- k. Arco soportado por aire.
- l. Banda de entrada con elevación.
- m. Paso de paquete sin enfajar.
- n. Capacidad de producción mínima de 20 fajas por minuto.
- o. Dispensador motorizado para rollos 2,5 mayores en longitud que los estándares 1700-2000 mm
- p. Cinta transportadora con una velocidad de carga de 3 m/s, capacidad de 30 kg, longitud 6000 mm, ancho 350 mm, 2 setas de emergencia, cuadro eléctrico con variador de frecuencia, protecciones seguridad necesarias así como guías laterales.

14) SUSTITUCIÓN DEL SISTEMA DE CLIMATIZACIÓN

Para poder adecuar la planta a los nuevos estándares tecnológicos y energéticos y reducir el consumo eléctrico en la producción de frío para climatización ("40 al 60 % del consumo actual de electricidad en los cuatro meses de calor"), se requiere de la adquisición de (2) nuevos equipos enfriadores ("chiller") de tres etapas de enfriamiento en cascada, combinado con climatización adiabática.

Esta combinación permite acondicionar las estancias de LHC para conseguir una mayor confortabilidad para los operarios, con un consumo eléctrico sensiblemente menor, dado que se demandaría una menor cantidad de energía eléctrica del centro de transformación en los meses en los que es más sensible a las averías por las altas temperaturas, reduciendo con ello, la probabilidad de cortes en el suministro eléctrico que son frecuentes en este periodo del año.

Características técnicas de las unidades productoras de frío (chiller):

- Grupo refrigerador de agua enfriado mediante aire, compresores herméticos scroll y evaporadores del tipo de placas.
- Los compresores de la unidad, son herméticos del tipo scroll en espiral orbitante, conectados en paralelo, disponen de testigo de nivel de aceite, protección térmica mediante klixon interno y línea de ecualización del aceite.
- Los compresores están colocados en un espacio fonoaislante y separados del flujo de aire; son accesibles desmontando los paneles del equipo.
- Los condensadores están formados por una batería de placas complementadas con tubos de cobre y aleteado de aluminio de alta eficiencia.
- El condensador será de placas soldadas de acero inoxidable AISI 316.
- El uso de los intercambiadores de placas permite:
 - Alcanzar mayores COP/EER.
 - Reducir la cantidad de refrigerante en el circuito.
 - Disminuir las dimensiones y el peso del equipo.
 - Facilitar el mantenimiento.
- El equipo constará de tres etapas de refrigeración en cascada y una potencia frigorífica total, de 118 KWh.

La mejora en las instalaciones deberá incluir todos los elementos adicionales para el correcto funcionamiento de la instalación:

- Suministro e instalación de bombas de circulación.
- Suministro y montaje de torres de refrigeración.
- Suministro y montaje de climatizadores (4 unidades estimadas).
- Adquisición de dos nuevas torres de refrigeración.
- Etc.

15) REPARACIÓN EN EL SISTEMA DE CALEFACCIÓN ACTUAL.

Reparación de caldera existente.

16) ADICIONALES NECESARIOS PARA LA PUESTA EN MARCHA DE EQUIPOS E INSTALACIONES:

Todos los equipos e instalaciones a implementar incluirán todos los trabajos necesarios para su puesta en marcha, incluidos softwares de gestión (ej. puesta en marcha, licencias, actualizaciones), acometidas, legalizaciones y obras para su implantación, debiendo cumplir además con la normativa vigente en materia de seguridad.

Se citan a continuación algunos de estos trabajos a modo de ejemplo:

- Se realizarán los proyectos técnicos y gestiones de legalización necesarias en nombre de la propiedad.
- Abono de las tasas de legalización.

- Deberán incluir los sistemas de elevación necesarios para ejecutar los trabajos.
- Garantía mínima de 12 meses o 2.00 horas.
- Actualización documental (planos, memorias y proyectos).
- Acometidas de gas de la red general a la maquinaria de lavandería.
- Cableado eléctrico, protecciones.
- Acometidas de agua para túneles de lavado.
- Acometidas de aire comprimido.
- Acometidas de chimeneas de vahos y gases de combustión en planta.
- Acometidas de vapor.
- Calorifugado de conducciones térmicas.
- Grúas de descarga y movimiento de maquinaria por planta.
- Cualquier otro necesario y relativo a la instalación a implementar.
- Proyectos y legalizaciones necesarias (Coordinador de Seguridad y Salud, etc).

a) Mejora en la instalación de gas.

Mejora de la instalación de acometida de gas existente con mayor capacidad y adaptada a las nuevas necesidades de consumo de gas de la planta, teniendo en consideración los nuevos equipos a instalar (calandras, secadoras, ...) y con un consumo estimado de gas de 340 m³/h.

La acometida arrancará de la tubería de gas existente, discurriendo de manera subterránea hasta el edificio donde se alberga la lavandería, donde aflorará a la superficie de la fachada exterior. Ascenderá por dicha fachada hasta quedarse por debajo de la directriz inferior de la viga existente donde se practicará un calo para acceder al interior de la lavandería.

La instalación se ejecutará con tubería de acero sin soldadura de diferentes diámetros, en función de la presión y caudal necesario para cada tramo. Se ha de prever el envainado de las tuberías donde proceda, la suportación y los medios necesarios para ejecutarla. Además, se imprimirá con la correspondiente pintura amarilla de protección.

Se realizarán las zanjas necesarias para el correcto enterrado de la tubería, manteniendo las características del pavimento existente (o similar) en cada zona.

Se realizarán todos los ramales de tubería necesarios con el objeto de alimentar los nuevos equipos y elementos a implementar en la instalación. Los ramales incorporarán los elementos comunes necesarios para total seguridad y cumplimiento de la normativa existente (llaves de corte, filtros, contador de gas, manómetros, reguladores de presión, latiguillos, ...).

b) Mejora en la instalación de chimeneas vahos y combustión.

Suministro e instalación de chimeneas para extracción de vahos en equipos a instalar (ej. secadoras), ejecutadas en chimenea de doble pared con aislamiento de acero inoxidable de 25 mm y diámetro estimado de 500 / 550.

También se deberán implementar las chimeneas de extracción de humos correspondientes a los nuevos equipos a instalar (ej. calandras). Se realizarán los trabajos en chimenea de doble pared,

con aislamiento de 25 mm, en acero inoxidable y diámetro aproximado 450 – 550 según proceda.

Se deberán incluir la parte proporcional de accesorios (codos, juntas, soportes, ...) así como los medios auxiliares para su correcta instalación y desembocadura al exterior.

c) Reforma en la red de aire comprimido.

Suministro e instalación de acometida y ramales de aire comprimido asociados a los nuevos equipos implementados en la instalación (ej. Secadoras, lavadoras o calandras), ejecutada mediante tubería de acero inoxidable AISI 316 utilizando uniones prensadas Pressfitting. La instalación deberá incluir llaves de corte, tes, codos, suportación, etc.

d) Reforma en la instalación de red de vapor, condensados y agua.

Reforma y readaptación de las líneas que suministran vapor saturado de agua a los nuevos equipos implementados en la instalación. La instalación deberá incluir todos los elementos necesarios (válvulas, soportes, uniones, aislamiento terminado en aluminio y elementos auxiliares, ...).

Reforma y readaptación de red de agua de alimentación a los nuevos equipos implementados en la instalación, mediante tubería de acero inoxidable AISI 316, utilizando uniones prensadas, Pressfitting. La instalación incluirá todos los elementos necesarios (llaves de corte, contador, by-pass, tes, codos, suportación, aislamiento terminado en aluminio, ...).

Se incluirá la instalación de agua asociada a la refrigeración de los motores de las prensas; esta agua calentada se devolverá al proceso de lavado. La tubería será de acero inoxidable AISI 316, utilizando uniones prensadas, Pressfitting.

e) Reforma de líneas y acometidas eléctricas.

Suministro e instalación de nueva instalación eléctrica para alimentar los nuevos equipos instalados (secadoras, lavadoras, túneles, ...).

La instalación contempla nueva acometida debidamente calculada para cada uno de los cuadros secundarios de los que se distribuirán líneas secundarias de alimentación.

La instalación comprenderá todos los elementos necesarios para el cumplimiento de la funcionalidad y normativa vigente (cuadros eléctricos, protecciones magnetotérmicas, protecciones diferenciales, protecciones súper-inmunizados, cableado, tubo de protección, suportaciones, codos, ...).

f) Cualquier otro necesario y relativo a la instalación a implementar.

ANEXO II
Relación de maquinaria instalada en Mejorada del Campo

1- Maquinaria propiedad del SERMAS:

Máquina	Modelo	Numero serie	Año
BASCULA DE ENTRADA DE ROPA			
CINTA DISTRIBUCION ALVEOLOS			
CINTA DISTRIBUCCION FOSO			
ALVEOLOS DEL 1 AL 6			
CINTA SALIDA DE ALVEOLOS			
ELEVADOR/PESADOR ROPA SUCIA			
CARRIL AEREO ROPA SUCIA			
TUNEL DE LAVADO 1 JENSEN	SENKING P50-12	3.557.32/96	1996
TUNEL DE LAVADO 2 JENSEN	SENKING P50-12	3.556.32/96	1996
TUNEL DE LAVADO 3 JENSEN	SENKING P50-9	3.153.32/91	1992
TUNEL DE LAVADO 4 MILNOR		96183	1996
LAVADORA LUNIWASH 200	LW200DS		
LAVADORA FRATELI 150 KG	FRATELLI ROSA LC 200	1193	2006
LAVADORA ELECTROLUX 13KG	W313OH	00650/9021803	
LAVADORA ELECTROLUX 40KG	WASCATOR FEE403	4608/004549	
PRENSA N°1 JENSEN	SENKING SEP.50/A45	3-560-32/96	1996
PRENSA N23 JENSEN	SENKING SEP.5019	3-155-32/91	1992
ELEVADOR/CONVOYER N21	PMV HFBT	2626	1996
ELEVADOR/CONVOYER N22	PMV HFBT	2626	1996
ELEVADOR/CONVOYER N23	PMV HFB	7879	1992
CINTA TRANSPORTE CONVEYOUR 1			
CINTA TRANSPORTE CONVEYOUR 2			
CINTA TRANSPORTE CONVEYOUR 3			
SECADOR TRANSFERIDOR N21	SENKING DTA-100	3.562.32/96	1996
SECADOR TRANSFERIDOR N22	SENKING DT-100	3.562.32/96	1996
SECADOR TRANSFERIDOR N23	SENKING DT-100	3.562.32/96	1996
SECADOR TRANSFERIDOR N24	SENKING DT-60	1097896/002-02	2003
SECADOR TRANSFERIDOR N°5	SENKING DT-60	1097896/001-02	2003
SECADOR TRANSFERIDOR N°6	SENKING DT-60	1097896/002-01	2003
SECADOR TRANSFERIDOR N°7	SENKING DT-60	1097896/001-01	2003
CINTA TRANSPORTE SECADOR			
CINTA SALIDA SECADOR			
ELEVADOR DEL VC1 AL VC7			
CARRIL AEREO ROPA LIMPIA	FUTURRAIL		
CALANDRA N°0 JENSEN	JENRROL EX12	660250	1996
PLEGADOR N°0 JENSEN	JENFOLD CAROLINE	270222/96	1996
APILADOR N°0 JENSEN	JENSTACK MAX TT600	490883/96	1996
DESLIADOR N21 JENSEN	VIKINGS 2000	50793	
INTRODUCTORA N21 JENSEN	DUPLEX	510314	1996
CALANDRA N21 JENSEN	JENRROL EX12	660252	1996
PLEGADORA N21 JENSEN	CLASSIC	760204/96	1996
APILADOR N°1 JENSEN	JENSTACK MAX TT600	490885/96	1996
DESLIADORA N°2 JENSEN	VIKING 2000	50848	
INTRODUCTORA N°2 JENSEN	LOGIC PLUS FREEDER	380337	
CALANDRA N°2 JENSEN	JENRROL EX12	660251	1996
PLEGADOR N22 JENSEN	CLASSIC	760206	1996
APILADOR N22 JENSEN	JENSTACK MAX TT600	490884/96	1996

Máquina	Modelo	Numero serie	Año
DESLIADORA N23 JENSEN	VIKINGS 2000	50794	
INTRODUCTORA N23 JENSEN	LOGIC 2000 FREEDER	102273	
CALANDRA N°3 JENSEN	JENRROL EX12	660714	
PLEGADOR N°3 JENSEN	CLASSICS	760205	1996
APILADOR N°3 JENSEN	MFS FOLDER STACKER	391007	
INTRODUCTOR N24 JENSEN	BASIC FREEDER	700192	
CALANDRA N24 JENSEN	JENRROL EX12	660253	1996
PLEGADOR N24 JENSEN	MAGIC FOLDER	391007	
APILADOR N24 JENSEN	MSF FOLDER STACKER	60305	
INTRODUCTOR N°5 JENSEN	SUPERCENTRO	310232	1996
CALANDRA N°5 JENSEN	SPM2	128123	1992
PLEGADOR N°5 JENSEN	MAGIC FOLDER	060284.08	
APILADOR N°5 JENSEN	JENSTACK MAX TT600	490728/96	1996
DOBLADORA TOALLAS JENSEN	TOWEL MASTER	46-355-1	
DOBLADORA TOALLAS JENSEN	JENFOLD TOWEL MASTER	46-409-P	
SECADOR MARTINS N21	WT16-75K	516	
SECADOR MARTINS N°2	WT16-75K	515	
PRENSA GIRATORIA N°2	KANNEGEISER KARUSSELLPRESSE 3	71367	
INTRODUCTOR JENSEN N°1	METRIFEED		
INTRODUCTOR JENSEN N°2	METRIFEED		
INTRODUCTOR JENSEN N23	METRIFEED		
INTRODUCTOR JENSEN N24	METRIFEED		
INTRODUCTOR JENSEN N25	METRIFEED		
INTRODUCTOR JENSEN N°6	METRIFEED		
INTRODUCTOR JENSEN N°7	METRIFEED		
INTRODUCTOR JENSEN N°8	METRIFEED		
TUNEL DE PLANCHADO JENSEN N°1	OMEGA PLUS	90-1223-3S	2004
TUNEL DE PLANCHADO JENSEN N22	OMEGA PLUS	90-1255-3S	2004
TUNEL DE PLANCHADO JENSEN N23	OMEGA PLUS	90-1279-3S	2004
DOBLADORA DE BATAS N°4 JENSEN	BUTTERFLY MAXIMAT	40-2216-MH	
DOBLADORA DE BATAS N°1 JENSEN	MINIMAT	37-1042-M	
DOBLADORA DE BATAS N°2 JENSEN	MINIMAT	37-1042-M	
DOBLADORA DE BATAS N°3 JENSEN	BUTERFLY MINIMAT	37-1042-M	
DOBLADORA DE BATAS N°1 FINTEC	F-60		2004
CINTA EMPAQUETADORA N21			
EMPAQUETADORA N21 LISO	RAELMA ENFAJADORA	4110502	
CINTA TRANSPORTE EMPAQUETA.			
CINTA SALIDA EMPAQUETADOR N°1			
CINTA ALIMENTACION EMPAQ. N°1			
EMPAQUETADORA N°2 FORMA	RAELMA		
CINTA TRANSPORTE EMPAQUETADO			
BASCULA SALIDA ROPA EXPEDICION			
MAQUINA DE COSER 1	SUPER M60-340TS	25869	
MAQUINA DE COSER 2	SUPER M60-340TS	25876	
MAQUINA DE BOTONES	SUBCALSS 10 MB-372		
MAQUINA DE BORDAR	SUPER M60-340TS	25902	