

PLIEGO DE CONDICIONES TÉCNICAS PARA EL CONTRATO DE “SUMINISTRO, INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA DE DOS CARROS DE TRANSPORTE ISOTERMICOS PARA LA DISTRIBUCIÓN DE DIETAS Y UNA ESTACIÓN DE REGENERACIÓN PARA LOS MISMOS EN EL HOSPITAL UNIVERSITARIO FUNDACIÓN ALCORCÓN A ADJUDICAR POR PROCEDIMIENTO ABIERTO SIMPLIFICADO ABREVIADO”. Expte PASA-SUM 028/23.

1. OBJETO DEL CONTRATO

El presente pliego de prescripciones técnicas tiene por objeto definir y regular el alcance y condiciones técnicas del suministro con instalación de carros isoterms de transporte y bases de retermalización, para el acondicionamiento térmico y transporte de comidas desde la Cocina del HOSPITAL UNIVERSITARIO FUNDACIÓN ALCORCÓN (MADRID), en adelante HOSPITAL hasta las zonas asignadas por el hospital, al objeto de optimizar la calidad y garantizar la seguridad alimentaria del servicio de alimentación, a través de una mejora en la temperatura de los alimentos servidos.

2. ALCANCE Y DESCRIPCIÓN DEL OBJETO

El suministro, instalación y puesta en marcha, es decir un “llave en mano”, además de la inclusión en el precio del ofertante de todos los conceptos que se exponen en el presente pliego técnico (suministro del equipo, mano de obra, materiales, accesorios, elementos de campo, apoyos con medios auxiliares, actuaciones en obra, etc.).

Los elementos que componen este expediente, así como las unidades solicitadas, son las siguientes:

OBJETO	UNIDADES
Base recarga frío/calor aire termoconvección	1
Carro de transporte para 29 bandejas	2
Bandejas 530X370 mm	60

3. NORMATIVA.

Todos los productos, accesorios de los carros y la base de regeneración objeto del presente expediente, deben reunir las condiciones para su puesta en servicio y utilización, venta en el mercado español, además del total cumplimiento de la normativa española y europea vigente que sea de aplicación, siendo asimismo de total responsabilidad del licitador la obtención de los certificados de marcado y de declaración de conformidad CE correspondientes. Esta documentación, se deberá incluir en el sobre único de contratación y será parte necesaria para que la oferta pueda ser tenida en consideración.

4. SISTEMA TÉCNICO Y DE FUNCIONAMIENTO

Sistema de retermalización y puesta en temperatura para distribución de comida hospitalaria mediante aire pulsado – frío -calor- disociada, compuesto por Carro + Base, ambos de última generación.

La Base deberá trabajar tanto para producto emplatado en caliente-frío o congelado.

El Sistema disociado constará de una Base por convección aire frío y caliente, y de un carro de bandejas sin tecnología asociada con capacidad para 29 bandejas.

La conexión de ambos se realizará mediante un sistema de enganche automático, ejerciendo una leve presión entre ambos componentes.

Una vez terminado el ciclo, la Base podrá quedar en mantenimiento hasta 4 horas. El sistema permitirá conexionar un carro detrás de otro, sin ser necesaria una nueva programación, es decir, el sistema actuara de forma automática hasta la finalización del proceso.

Generales:

- Apto para el funcionamiento tanto en línea caliente como en línea fría, por lo que el sistema permitirá tanto el mantenimiento térmico como la retermalización/regeneración de los alimentos.
- Apto para la vajilla de policarbonato sin BPA y polipropileno con carga mineral (PPT)
- Sistema de calentamiento que preserve todas la cualidades organolépticas y nutricionales de los alimentos.
- El calor de la zona caliente no deberá afectar a la zona fría, y viceversa.
- El sistema de calentamiento/enfriamiento será continuo y homogéneo.
- Sistema de trabajo: una vez que Cocina ha dispuesto las bandejas con la comida, éstas se montan en el carro de distribución, se conecta a una base para su retermalización, a través de un sistema de aire frío y caliente, que consigue que los alimentos alcancen, y posteriormente mantengan, la temperatura adecuada para su servicio.

5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

5.1. Base Frío Calor aire pulsado por convección

- Preparado para el funcionamiento en línea caliente, fría y línea congelada.
- Sistema de termo convección forzada y dirigida
- Sistema de retermalización y puesta en temperatura para distribución de comida hospitalaria mediante aire impulsado frío-calor disociada.
- Construido en acero inoxidable AISI 304 o similar.
- Mandos principales para facilitar encendido, arranque de ciclo y desconexión del carro en automático para el usuario.

- Potencia máxima aproximada 9,5 KW (3 turbinas).
- Tensión 400V/3T//N/50 Hz.
- Tres ventiladores con resistencias blindadas.
- Equipo frigorífico con gas refrigerante convencional (R452A o similar)
- Sustentada sobre 4 ruedas ajustables, 2 de ellas con freno de seguridad.
- Fijación a la pared con 2 puntos regulables en altura, para adecuarse a la caída del suelo, y con sistema de atenuación de vibraciones.
- Sistema de soporte de desconexión rápida montado en la pared para modificar su emplazamiento.
- Sistema de enganche y desenganche a la pared sencillo sin herramientas, que permita una fácil limpieza y mantenimiento de la estación. Sistema de cambio de horario de invierno/verano automático.
- Pantalla LCD que indica claramente los ajustes de tiempo y temperatura, así como los ciclos.
- Gestión automática de los tiempos y las temperaturas.
- Sistema de detección de carro enganchado. No entra en funcionamiento sin que esté acoplado un carro.
- Sistema de trazabilidad salida USB, para volcado de informes sobre temperaturas en PDF.
- Mandos principales para facilitar, encendido, arranque de ciclo y desconexión del carro en automático por el usuario.
- Dimensiones aproximadas:
 - Altura: 1973mm
 - Anchura: 920mm
 - Fondo: 580mm

5.2. Carro Isotérmico para bandejas Gastronorm

- Fabricado completamente en acero inoxidable AISI 304 o similar, tanto exterior como interiormente.
- Sistema de acoplamiento a terminal de retermalización por termoconvección.
- Rodillo para sistema de enganche con la terminal.
- Capacidad de 29 bandejas Gastronorm.
- Altura útil entre bandejas: 74mm.
- Dispone de 6 ruedas, de las cuales cuatro son móviles, y dos ruedas centrales fijas, para facilitar su manipulación.
- Freno centralizado.
- Parte superior del carro con galería anti-caída, y base en acero inoxidable y señalizado para mostrar la dirección de acoplamiento.
- Aislamiento en base a espuma de poliuretano inyectado de alta densidad.
- Carriles de compartimiento con guías.
- Racks de soporte de acero inoxidable.
- Libre de componentes eléctricos o electrónicos para permitir su lavado y desinfección.

- Parachoques de polietileno rotomoldeados anti-marcas.
- Parachoques perimetral inferior y superior, de una pieza, liso y cóncavo que facilite su limpieza.
- Pared central y rejillas laterales fácilmente desmontables sin herramientas.
- 4 asas de agarre ergonómicas adaptadas a la altura del personal.
- 4 topes multifunción con asas integradas para agarre superior.
- Puertas batientes aislantes con apertura de 270°, y cierre de seguridad en posición abierta.
- Compartimento con apertura frontal y trasera.
- Cierre complementario para transporte para las puertas.
- Señalización mediante colores de la cámara caliente y fría.
- Enganche entre maquina tractora y carro
- Pre-equipamiento para enganches de barras pivotantes en todos los carros.
- Barras pivotantes para enganche de 2 carros con maquina tractora.
- Dimensiones aproximadas:
 - Altura total con galería: 1610mm
 - Anchura: 795mm
 - Fondo: 920mm

5.3. Bandejas Gastronorm

- Aptas para los carros ofertados.
- Medidas Gastronorm de 530 x 370mm.
- Bandejas fabricadas en material ligero, resistente, duradero y de fácil limpieza y desinfección, tanto por medios manuales como en tren de lavado.
- Lisas, con cantos redondeados.
- Resistente a 135 grados durante 1h 30 minutos, así como arañazos y a roturas.
- Peso 800 g máximo.

6. SISTEMA DE TRABAJO:

Una vez que en la cocina se han preparado las bandejas, éstas se montan en los carros de distribución, y se conectan a las bases de retermalización para, a través del sistema de aire frío y caliente, conseguir que los alimentos alcancen y mantengan la temperatura adecuada y reglamentaria para su servicio. Una vez terminado el ciclo de retermalización en la cocina se transportan desde la cocina del HOSPITAL, ayudándose de una maquina tractora, hasta las zonas asignadas por el hospital para este servicio.

Los alimentos deberán distribuirse dentro de la bandeja según sean fríos o calientes, de tal forma que, al introducir la bandeja en el carro, la estanqueidad de ambas partes quede totalmente garantizada. La tecnología del carro al conectarlo permitirá calentar y mantener los alimentos que están situados en la parte caliente de la bandeja por encima de 65°C y enfriar y mantener los que estén en la parte fría por debajo de 8°C, en aproximadamente 20 minutos.

El sistema actual en línea caliente permite ciclos cortos para alcanzar la temperatura idónea de los alimentos.

Los equipos suministrados deberán ser susceptibles de utilización en línea fría con óptimo rendimiento, pudiendo mantener todo el producto en refrigeración en caso necesario. La puesta a temperatura de las preparaciones calientes será de +3°C a +72° , y mantenimiento simultáneo de las preparaciones frías entre 4°C y 8° C, en 1 hora aprox.

7. PERIODO DE GARANTIA.

El periodo de garantía será de 2 años, incluyendo mantenimiento integral (preventivo y correctivo) y revisiones periódicas gratuitas.

La fecha de inicio de la garantía corresponderá a la puesta en funcionamiento de los equipos, una vez recepcionados, de conformidad por el hospital.

La empresa adjudicataria deberá realizar todas las reparaciones que sean necesarias para subsanar las averías que se produzcan con garantía y eficacia incluyéndose a su cargo, mano de obra y materiales durante el periodo de garantía.

Todos los materiales empleados en las revisiones y reparaciones deberán ser originales, de la misma calidad y tipo que los instalados.

Subsanada la avería, así como en los mantenimientos preventivos o cualquier otra intervención, se entregará a la persona designada de por el Servicio de Alimentación, copia del parte y del Informe de la intervención realizada, siendo esta tramitación de obligado cumplimiento para la empresa adjudicataria e imprescindible para el seguimiento por parte de este Hospital, del cumplimiento de las obligaciones contractuales, del debido control de la calidad y de la comprobación del correcto funcionamiento de los equipos, tras su reparación.

Durante el periodo de garantía, el tiempo de resolución de averías será igual o inferior a 48 horas, salvo en caso de que la avería requiera nuevas piezas y estas no estén disponibles en el stock de mantenimiento, en cuyo caso la reparación deberá hacerse siempre en el plazo máximo de una semana.

A estos efectos, la adjudicataria deberá disponer de un stock mínimo de las piezas que, de acuerdo con los datos del mantenimiento correctivo, tengan mayor demanda. Este deberá estar disponible en el centro durante el primer mes tras la adjudicación del contrato.

8. FORMACION.

La empresa adjudicataria deberá impartir una completa formación in situ en el manejo de los equipos, tanto a nivel usuario como a nivel técnico, proporcionando todos los manuales necesarios para una adecuada formación.

Esta comprenderá aspectos tales como programación, transporte, limpieza, montaje y desmontaje de aquellas partes que lo requieran, etc.



9. PRUEBA DE ACEPTACIÓN

Una vez instalado el equipo, la empresa adjudicataria deberá realizar las pruebas necesarias que acrediten el correcto funcionamiento del equipo suministrado.

La prueba recogerá todas las tareas y medidas que dictamine el fabricante del equipo y la legislación vigente para estos casos y deberá de ser realizada en presencia de personal de la empresa adjudicataria, personal técnico de la empresa fabricante del equipo y del Responsable del Contrato.

La conformidad que se tendrá que otorgar, mediante firma y fecha por el personal autorizado del HOSPITAL, condicionará el pago de la factura, y acreditará tanto la correspondencia del equipo y sus componentes con la oferta realizada y adjudicada, como la correcta instalación y puesta en funcionamiento del mismo.

En Alcorcón, en la fecha de firma.

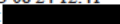

PATRICIA CRESPO
TOUBES -  Firmado digitalmente
por PATRICIA CRESPO
TOUBES - 


Fdo. Patricia Crespo Toubes
Subdirectora de infraestructuras y SS.GG

CONFORME,

POR EL ADJUDICATARIO:
FECHA Y FIRMA

POR EL HOSPITAL,
FECHA Y FIRMA

Documento firmado digitalmente por: GARRIDO MARTIN MODOALDO
Fecha: 2023 08 24 12:41
Referencia: 
Verificación y validez por CSV: 
La autenticidad de este documento se puede comprobar en www.madrid.org/csv

Firmado digitalmente por: ALONSO PUNTER JUAN CARLOS
Fecha: 2023 08 24 12:35
Referencia: 

Fdo. Modoaldo Garrido Martín
Director Gerente

Fdo. Juan C. Alonso Punter
Director Económ. F. y SS.GG.