

Pliego de cláusulas técnicas para la contratación del servicio de explotación, conducción, mantenimiento preventivo y correctivo de las instalaciones técnicas de Lavandería del Hospital Universitario Virgen de la Arrixaca.

1.- Objeto del presente pliego.

El objeto del presente pliego de prescripciones técnicas es el de definir el alcance de los servicios a realizar, para el mantenimiento integral, tanto preventivo, como correctivo, en las diversas Zonas de Lavandería. Así como la conducción, explotación, etc., de las instalaciones técnicas del lavadero situado en el hospital, para el desarrollo del proceso productivo que en el mismo se desarrolla.

Así como definir las operaciones a realizar en los mismos, a fin de cumplir normativa vigente y realizar mantenimiento preventivo y correctivo de las instalaciones conforme requerimientos específicos de cada máquina en la Lavandería del Hospital Universitario Virgen de la Arrixaca.

2.- Ámbito de aplicación y operaciones a realizar.

Las Instalaciones existentes se encuentran situadas en el edificio de Lavandería del Hospital Universitario Virgen de la Arrixaca. Son ámbito de aplicación para el mantenimiento preventivo y correctivo del presente pliego los distintos equipos destinados a cada una de sus funciones, así como todos sus elementos auxiliares para el correcto funcionamiento de la instalación. Se enumeran una forma no exhaustiva el siguiente inventario de equipos.

2.1 Zonas lavandería

ZONA SUCIA				
Nº	MAQUINARIA	MARCA	MODELO	CANTIDAD
1	SISTEMA DE SACOS FUTRAIL	JENSEN	M02465	1
2	TÚNEL DE LAVADO 1 (10 MÓDULOS)	MILNOR MARK VIII	MILTRON CBW 76032	1
3	TÚNEL DE LAVADO (5 MÓDULOS)	MILNOR	MILNOR CBW 76028555 AAF	1
4	LAVACENTRIFUGA (330 Kg)	FRANCESCHI	LCB MODELO 330	1
5	LAVACENTRIFUGA (330 Kg)	TUPESA	LFC-300-BS	1
6	LAVACENTRIFUGA (60 Kg)	MILNOR	42026Q4P AAE	1
7	COMPRESOR AIRE COMPRIMIDO	ATLAS COPCO	GA 18 SERIE A II 208115	2
8	COMPRESOR AIRE COMPRIMIDO	KAESER	ASD47 SERIE: 1046	1
9	SECADOR AIRE COMPRIMIDO	ALTAS COPCO	FX10 SEIRE: CAI 346720	1
10	SECADOR AIRE COMPRIMIDO	ATLAS COPCO	FD60 SERIE: 904/48	1
ZONA LIMPIA				
Nº	MAQUINARIA	MARCA	MODELO	CANTIDAD
11	CENTRIFUGADORA	MILNOR	M7E42 AHR AAG	1
12	SECADORA	AD	ADS-200	3

13	SECADORA	MARTINS	WT16-75H Nº 1093	2
14	PRENSA	MILNOR	MP5031R ADH	1
15	ELEVADOR	MILNOR	COELF111 AAC	1
16	SECADORA AUTOMÁTICA	MILNOR	58058C51 AAA	1
17	SISTEMA DE COLGADO DE SÁBANAS	JENSEN	JENRAIL/93	1
18	CALANDRA	DEATEC	M10302C	1
19	PLEGADOR SILVERLINE	JENSEN	SIRVERLINE Nº 55424/93	1
20	TÚNEL DE SECADO	DUCKER	REMAT 4000	2
21	PANTALONERA	BMM WESTON	V 2803	1
22	PLEGADOR DE PRENDAS	JENSEN	BUTTERFLY	1
23	CALANDRA	LAPAUW	DUO 2C2/1235	2
24	INTRODUCTOR SÁBANAS	JENSEN	DUPLEX Nº 51297/93	1
25	INTRODUCTOR SIMPLE	JENSEN	BASIC Nº 88-676	1
26	PLEGADOR SIMPLE	JENSEN	NL Nº 52089/93	1
27	PLEGADOR DUPLEX	JENSEN	CLASSIC Nº 76052/93	1
28	ENFAJADORA SÁBANAS	RAELMA	SUPERNOVA 3 CINTAS	1
29	CALENTADORES ACS	JUNKERS	HS200-1E/2.6	3
30	CALDERAS	CLAYTON	E0 304	2

2.2 Las actividades a realizar por la empresa adjudicataria, serán las siguientes:

1º_ Puesta en marcha diaria de la instalación incluyendo las dos calderas piro tubulares para ello deberá haber un técnico en horario continuado de 6:30 a 15:00 según el calendario de Lavandería que incluye de Lunes a Sábados y festivos.

Relación de tareas a realizar en la puesta en marcha inicial

Horario	6:30 a 15:00 de lunes a sábado y festivos
Iniciar sistema de aire comprimido	Puesta en marcha de los distintos compresores y secadores dejando el sistema de aire comprimido preparado para su utilización activar Maquinas del Nº 7 al Nº 10.
Iniciar sistema de Vapor	Puesta en marcha de las dos calderas Clayton E0 304 Nº 30, regulando su funcionamiento a

	requerimientos de fabricante, trabajando a la presión nominal de la instalación. Realizar comprobaciones de presostatos y purgas necesarias para evitar golpes de ariete y funcionamiento inadecuado de la misma.
MAQUINARIA ZONA SUCIA	Activar maquinas del apartado Nº1 al Nº6 teniendo en cuenta especificaciones de fabricante y las necesidades de funcionamiento de cada una de ellas y del personal de lavandería.
MAQUINARIA ZONA LIMPIA	Activar maquinas del apartado Nº11 al Nº29 teniendo en cuenta especificaciones de fabricante y las necesidades de funcionamiento de cada una de ellas y del personal de lavandería.
SUPERVISION CONTINUA	Dada las características especialmente sensibles de la instalación, se realizara tares continuas y permanentes de control y supervisión tanto de las calderas como de los elementos de la instalación que lo necesite.

2º_Operario de mantenimiento durante la producción. Para asegurar las necesidades de producción, se necesitara un técnico complementario al de puesta en marcha en horario de 8:00 a 15:00, Sábados y Festivos.

Realizara las tareas de mantenimiento necesarias para asegurar una producción constante y solventar las necesidades técnicas y mecánicas para permitir un funcionamiento lo mas continuado posible de cada una de las mismas. Coordinando trabajos con el técnico de puesta en marcha.

Estas tareas serán competencias del técnico de puesta en marcha y del Técnico operario durante la producción, sábados y festivos correspondientes al calendario de Lavandería.

3º_ Dos operarios para mantenimiento, parada y apagado de calderas. Mantenimiento de máquinas y puesta a punto.

Tras el cese de la actividad en la producción de lavandería, se debe realizar el paro de la instalación para ello habrán dos técnicos de 15:00 a 20:00, de lunes a viernes y con un apoyo adicional de 450 horas al año repartidas según requerimientos de mantenimiento.

Realizando la limpieza, reposición de elementos deteriorados, cierre de válvulas y mantenimiento preventivo conforme a especificaciones técnicas según manual de cada una de las maquinas.

Los técnicos tendrán una formación multidisciplinar en las disciplinas necesarias para la explotación, conducción, mantenimiento, etc., y gestión diaria y pre y post diarias, etc. Tendrán una cualificación probada y acreditada en sistemas eléctricos, electrónicos, electromecánicos, equipamientos industriales, instalaciones industriales, etc.

2.3 Otros servicios a realizar:

Con independencia de la planificación, si el hospital, a través del personal de talleres, correspondiera a cubrir las horas de turnos completos. Las horas se computarían en detrimento a coste medio resultante de la adjudicación del pliego. Se entiende por turnos completos y no horas sueltas. Según cronograma de trabajo.

Caso que no haya apoyo de operarios del personal de oficio de talleres, (por baja, vacaciones o similar de la persona asignada), la empresa adjudicataria reorganizará sus recursos humanos, en la dotación horario exigida en este pliego, para cubrir los horarios de producción, avisando con 48 horas de antelación.

Las averías, que por motivo de urgencia, tuvieran que ser realizadas urgentemente, a parte de las fijadas en las indicaciones de este pliego, serán por facturación independiente, previa autorización de la Dirección del hospital, y previa acreditación de la necesidad, al coste medio hora resultante del valor de la adjudicación del presente pliego, y que sea compatible con el convenio correspondiente.

A la adjudicación la empresa deberá realizar una planificación del trabajo de mantenimiento y esta ser aprobada por el hospital. Deberá llevar un libro de registro de las labores de mantenimiento, y además de las averías que se reparan en el momento de producción y posteriormente.

La empresa adjudicataria deberá asegurar y establecer los mecanismos necesarios para que la instalación descrita funcione de forma ininterrumpida, y de una forma eficaz y eficiente. Caso de no ser así, podrá ser causa de penalizaciones económicas en la facturación de los servicios.

Se tendrá en cuenta que la instalación funcione de la forma de mayor eficiencia energética, con el fin que se reduzcan en la mayor posible los consumos energéticos del proceso industrial del lavado y sus procesos anexos. Por lo tanto se cuidarán consignas de temperaturas de fluidos, rendimientos de calderas, máquinas y otros equipamientos, sistema organizativo de la producción, etc. Para ello se llevará una perfecta coordinación con los responsables técnicos de ingeniería del hospital, responsables de mantenimiento, mandos intermedios de talleres, personal de oficio de talleres, y con los responsables de servicios generales (jefe de servicio, gobernanta, etc.)

Así mismo se coordinaran las acciones necesarias para el cumplimiento de todas las premisas de mantenimiento de la norma ISO 14000 implantada en el hospital, así como cualquier otra nueva norma interna implantada o a implantar a de aspectos de seguridad industrial, gestión medioambiental, gestión de la calidad, etc., así como cualquier otra que le indicase la Dirección del Centro.

Se realizaran las tareas de mantenimiento preventivo según especificaciones descritas en manual de fabricante de cada una de las máquinas. Durante la realización de las mismas, se efectuarán las operaciones de reparación necesarias, realizando el pedido a talleres del material requerido, si para la realización de alguna de ellas es necesaria la adquisición de piezas externas al stock del almacén de talleres, deberá ser objeto de aprobación previa por parte del Hospital, para la posterior facturación del suministro.

En caso de avería o fallo de algún elemento del sistema, antes de la revisión de mantenimiento preventivo, la empresa procederá, a la mayor urgencia posible, a la reparación del mismo, por mantenimiento correctivo, debiendo previamente tener la autorización por parte del servicio de Obras y Mantenimiento para su subsanación.

No estarán incluidos el posible suministro de piezas y componentes electrónicos específicos derivados de fallos o averías, Ni la mano de obra, que pudiera derivarse de los mismos en horario distinto al descrito en el apartado 2.1 del presente pliego. Este fallo o avería, debidamente aprobado, será de facturación independiente, por suministro.

La empresa adjudicataria, si no fuera capaz de solventar por sus propios medios In situ, tendrá que realizar dichas reparaciones en sus laboratorios y talleres, o bien directamente en el proveedor correspondiente y necesario o enviar a talleres o servicios técnicos externos. La empresa podrá subcontratar el mantenimiento para las instalaciones que no se encuentre capacitado y/o acreditada.

La empresa colaborará en el mantenimiento de las condiciones de seguridad en el trabajo del centro de trabajo de la lavandería, así como en los medios de recursos técnicos y recursos humanos de la norma básica de autoprotección: plan de emergencia del edificio de lavandería.

Colaborará en las labores de prevención de riesgos laborales en la unidad de edificio de lavandería. Así como cumplirá en todo momento con el desarrollo normativo en materia de prevención de riesgos laborales, realizando las evaluaciones de riesgos necesarias de sus trabajadores en el centro de trabajo, planificación de la actividad preventiva, con todos sus desarrollos necesarios.

3.- OTRAS CONSIDERACIONES

Deberá velar por el cumplimiento entre otras, de la siguiente reglamentación:

Real Decreto 393/2007, de 23 de marzo, por el que se aprueba la Norma Básica de Autoprotección de los centros, establecimientos y dependencias dedicados a actividades que puedan dar origen a situaciones de emergencia.

Real Decreto 2060/2008, de 12 de diciembre, por el que se aprueba el REGLAMENTO DE EQUIPOS A PRESIÓN y sus instrucciones técnicas complementarias.

Real Decreto 314/2006, de 17 de marzo, por el que se aprueba el Código Técnico de la Edificación.

Real Decreto 2267/2004, de 3 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento de seguridad contra incendios en los establecimientos industriales.

Reglamento de Instalaciones de Protección Contra Incendios (R.I.P.C.I.) aprobado en el Real Decreto 1942/1993 de 5 de Noviembre y modificado en la Orden de 16 de Abril de 1.998.

Ley 2/1985 de 21 de enero sobre Protección Civil.

Ley 31/1995 de Prevención de Riesgos Laborales y los Reales Decretos que la desarrollan.

Reglamento electrotécnico de baja tensión e instrucciones, complementarias.

Reglamento y Órdenes específicas de instalaciones (RITE, RIG, RAG, etc.).

Fdo.- Antonio Tomás Borja

El Subdirector de Gestión SS GG