



CONDICIONES BÁSICAS PARA EL SUMINISTRO, MONTAJE E INSTALACIÓN DE UN SEPARADOR ÓPTICO DOBLE VÁLVULA Y UN SEPARADOR DE INDUCCIÓN EN LA PLANTA DE SELECCIÓN DE ENVASES LIGEROS DE LEGAZPI.

1. OBJETO Y ANTECEDENTES

El objeto del contrato es el suministro, montaje, instalación y puesta en marcha de los equipos necesarios para realizar la instalación de un separador óptico doble válvula y un separador de inducción. Estos equipos se integrarán en la planta de selección de envases ligeros (EELL) de Legazpi (Guipúzcoa), titularidad de GHK, conforme al alcance y condiciones técnicas recogidas en el presente documento.

La planta de selección de Legazpi trata la recogida selectiva de envases procedentes de los municipios y mancomunidades a los que da servicio GHK. Se busca mejorar la productividad y efectividad de esta instalación con la instalación de un nuevo separador de inducción y un separador óptico adicional para la selección de envases de PET y PEAD.

2. DESCRIPCIÓN

En el presente pliego se plantea la mejora en la recuperación automática de materiales realizada actualmente en la planta de EE.LL. de Legazpi, para ello se plantea instalar un separador de inducción y un separador óptico.

La propuesta de instalación del nuevo separador de inducción es tras el rechazo de la cadena de ópticos actual, posibilitando la recuperación del aluminio presente en este flujo. Los envases de aluminio seleccionados se acopiarían en un contenedor. Para realizar dicha actuación sería necesaria la modificación de la cinta de rechazo de ópticos actual.

El material no seleccionado por el nuevo separador de inducción será transportado por una cinta que ha de modificarse para alimentar al separador óptico doble válvula a instalar de un ancho mínimo de 600 mm, para la recuperación automática del PET y PEAD presente en este flujo. El material seleccionado por el separador óptico se orientará para que caiga en sus respectivos silos mediante tolvas de descarga. Y el material no seleccionado descargaría sobre la cinta de triaje fin de línea actual. Esta cinta

debe seguir posibilitando con dos puestos el triaje manual del material que no sea plástico mezcla y la descarga de la cinta seguirá realizándose en el silo de plástico mezcla.

En el Anexo I se presentan los planos de la planta actual.

En el Anexo II se presentan los planos de propuesta de implantación descrita.

3. CARACTERISTICAS TECNICAS

Los equipos objeto del presente suministro deberán cumplir las siguientes especificaciones técnicas:

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	
Item	SEPARADOR OPTICO
Código	SO-101
Marca	A definir por el suministrador
Modelo	A definir por el suministrador
Número de unidades	1
Emplazamiento	Planta de selección de EE.LL de Legázpi
Ubicación en la línea de proceso	El equipo estará ubicado en la corriente de rechazo de rodantes. Vease planos adjuntos.
	Instalación interior de la nave.
	Ambiente de trabajo sucio y con polvo.
Tipo separador	Equipo doble válvula y mono canal con tecnología NIR.
Material	Selecciona PET y PEAD. El rechazo constituye el plástico mezcla.
Acabados	El equipo a suministrar y las estructuras auxiliares deberán contar con los acabados definidos por GHK.
Capacidad mínima (t/h)	1 t/h.
Efectividad garantizada	Mínimo 90% de material seleccionado respecto a material objeto de selección de entrada en la maquina
Pureza garantizada	Mínimo el cumplimiento de las Especificaciones

	Técnicas de los Materiales Recuperados (ETMR) de Ecoembes de PET y PEAD.
Presión de aire comprimido	Entre 8 y 10 bares
Cinta de aceleración	
Velocidad variable regulable (m/s)	De 2,5 a 3 m/s.
Anchura Banda útil (mm)	A definir por el suministrador
Longitud (mm)	Mínimo 7500 mm.
Inclinación	0º
Tipo de banda	Antigrasa
Dimensiones máximas admisibles (mm)	A definir por suministrador.
Peso del equipo máximo (t)	A definir por suministrador.
Potencia instalada mínima sin contar sistema de aire comprimido (KW)	A definir por suministrador.
Tensión de alimentación	A definir por suministrador.
Señales de Control	A definir por suministrador.
Necesidades de caudal de aire comprimido	A definir por suministrador.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Item	SEPARADOR FOUCAULT
Marca	A definir por el suministrador
Modelo	A definir por el suministrador
Código	SI-101
Número de unidades	1
Emplazamiento	Planta de selección de EELL de Legáspi.
DESCRIPCIÓN Y FUNCIONALIDAD EN EL PROCESO	
Descripción	SEPARADOR FOUCAULT
Lugar de instalación	A definir por suministrador.
	Instalación interior de la nave.
	Ambiente de trabajo sucio y con polvo

DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO	
Material	Envases ligeros procedentes de recogida selectiva
Capacidad mínima (tn/h)	1 t/h
Efectividad mínima garantizada	Mínimo 90 %
Pureza	Mínimo que se cumplan las ETMR del aluminio.
Características básicas separador corriente de foucault	
Tipo	Corrientes de Foucault
Ancho de banda útil mínimo (mm)	800 mm
Accionamiento cinta	Motorreductor eléctrico
Tensión	400 V / trifásica / 50 Hz
Protección aislamiento	IP - 55 / Clase F
Tipo	Corrientes de Foucault

Cualquier incumplimiento de estas características técnicas mínimas será motivo de exclusión de la oferta presentada.

4. PLAZO DE ENTREGA

El plazo de máximo para la recepción provisional (entrega, instalación y puesta en funcionamiento probada) es de 14 semanas a contar desde la fecha de firma del contrato. El periodo de instalación y puesta en marcha del suministro se detallará en el contrato.

La instalación trabaja aproximadamente a 1,5 turnos diarios de lunes a sábado. En la medida de lo posible se podrán utilizar los tiempos entre turnos para los trabajos de implantación y se valorará siempre que sirva para reducir los tiempos de parada.

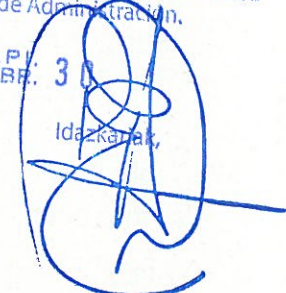
Cada una de las paradas técnicas que se planteen realizar, no podrán superar los 2 días (incluyendo festivos), y el tiempo que transcurra entre paradas técnicas será como mínimo de 4 días aunque GHK determinará, en función de las entradas pendientes de tratar, si este plazo se puede reducir o se tiene que ampliar.

5. PRECIO MÁXIMO DE ADJUDICACIÓN

El precio máximo de adjudicación de este contrato es de 199.999 euros IVA excluido.

Este contrato no está sujeto a revisión de precios.

Idazkaria,



6. PRESENTACION DE LA OFERTA

Cada licitador deberá incluir en su oferta una memoria técnica en la que expresamente se verifique por escrito y de forma gráfica todas y cada una de las características técnicas descritas en el apartado 3 del presente pliego. En la misma se deberán adjuntar los siguientes documentos:

1. Especificación técnica de los equipos a instalar que contendrá al menos la información señalada en el apartado 3 del presente pliego.

a. **Descripción y características técnicas.**

No se valorará ningún atributo, aspecto técnico o mejora que no esté claramente diferenciado y detallado en la oferta, es decir no se tendrá en cuenta la información contenida en catálogos, folletos publicitarios, etc.

Dentro del suministro se deberán incluir todas aquellas modificaciones y/o equipos complementarios que se hagan necesarios para la integración del equipo en la actual línea de selección: desmontaje de equipos existentes, adaptación/incorporación de cinta de salida/entrada, modificación/ampliación de instalación eléctrica, adaptación del automatismo de planta al funcionamiento del equipo así como los medios auxiliares necesarios tanto para el montaje del suministro como para el desmontaje del equipo actual.

Se destaca que el compresor de aire de los separadores ópticos actuales está situado al lado de la ubicación propuesta del separador de inducción. Este equipo debe tenerse en cuenta por los licitadores de cara a valorar las distancias y presión requerida para poder alimentar adecuadamente las válvulas de soplado del nuevo separador óptico o si se necesita un equipo compresor nuevo.

La oferta debe contemplar en sus costes y especificaciones la conexión eléctrica de los equipos a instalar, incluyendo si fuera necesario cualquier modificación adicional o ampliación de potencia eléctrica en el cuadro general de la instalación o aumento de potencia de la instalación.

Será obligatoria la realización de una visita a las instalaciones antes de la presentación de oferta, en la cual el ofertante deberá de tomar todos los datos necesarios para que la oferta recoja las peculiaridades de la instalación. Para



ello, los licitadores, tras la publicación de los pliegos reguladores de la presente contratación, deberán ponerse en contacto con GHK, en el teléfono 943.50.49.50, con el fin de concretar la fecha y hora en la que realizar dicha visita.

Todos los equipos instalados **deberán de estar provistos del mercado CE**, deberán tener la posibilidad de realizar el conexionado al sistema de control actual de la planta.

b. Garantía:

Se deberá aportar garantías sobre la mano de obra y los materiales expresadas en años y horas.

c. Manuales:

La documentación a entregar incluirá adicionalmente los siguientes manuales:

- Descripción general del equipo, relación y descripción de los componentes del mismo y otros datos de interés.
- Manuales de funcionamiento y mantenimiento del equipo en castellano (papel y digital). Estos documentos incluirán como mínimo: manual de utilización segura; planos hidráulicos, eléctricos y despieces; información general acerca del funcionamiento y escalones de mantenimiento de los equipos ofertados.
- Manuales de instrucciones en castellano (manual de usuario, guía abreviada, etc.).

2. Parte de asistencia de visita a la instalación.

3. Planos de detalle de la solución propuesta básica (en formatos PDF y DWG).

4. Planos de detalle de la alternativa adicional si la hubiera (en formatos PDF y DWG).

ADMINISTRAZIO KONTSEILURAK

2015 API. 30

..... (e)an onartua
Aprobado por Consejo de Administración.

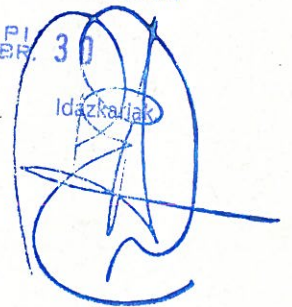
Hernani,

2015 API.
ABR. 30

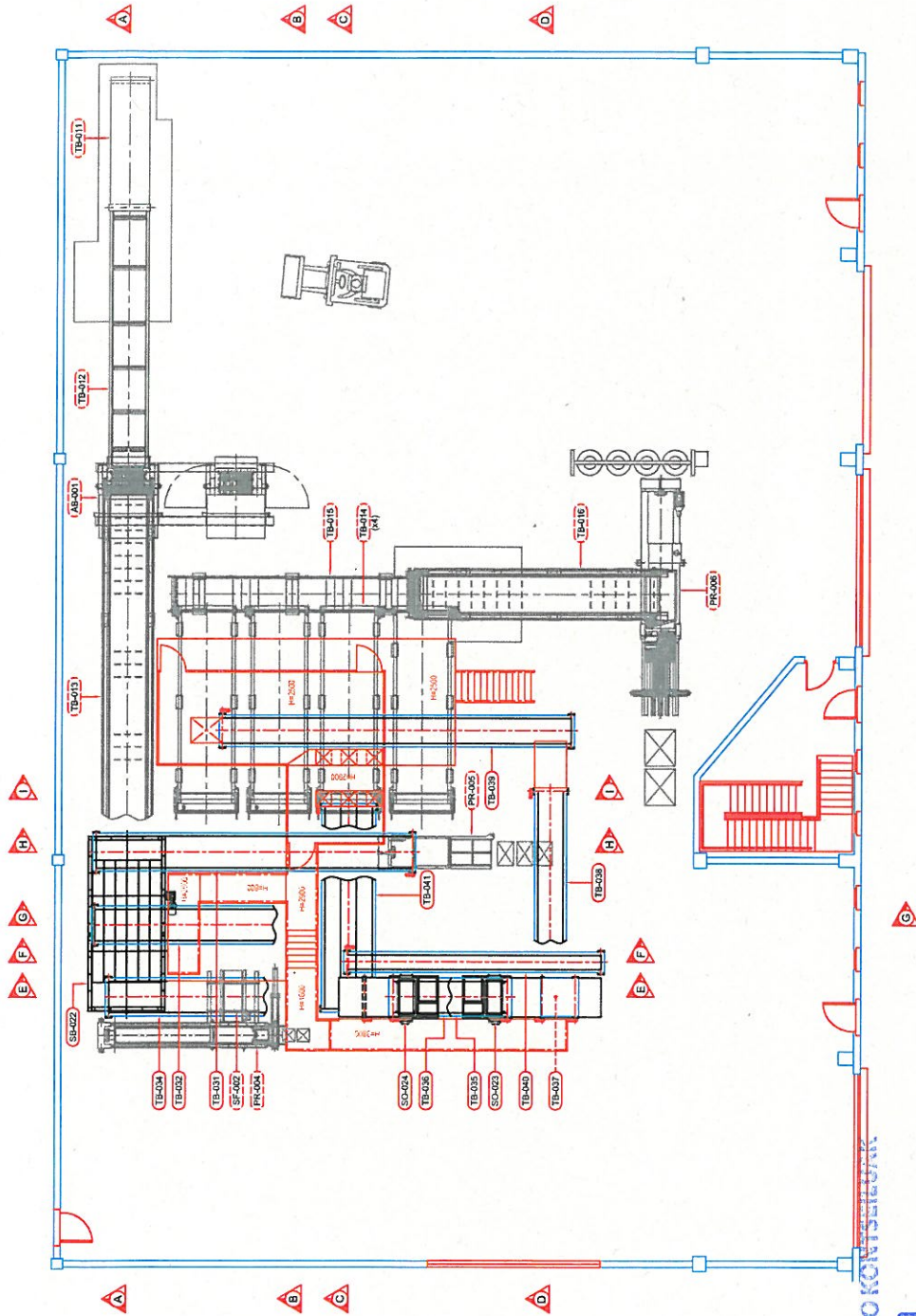


GHK
Gipuzkoako
Hondakinen
Kudeaketa

Idazkarjak



ANEXO I PLANOS DE LA SITUACIÓN ACTUAL



ADMINISTRAZIO KONTSEILUA

2015 APL 30

..... (e) anartua
Aprobado por Consejo de Administración.

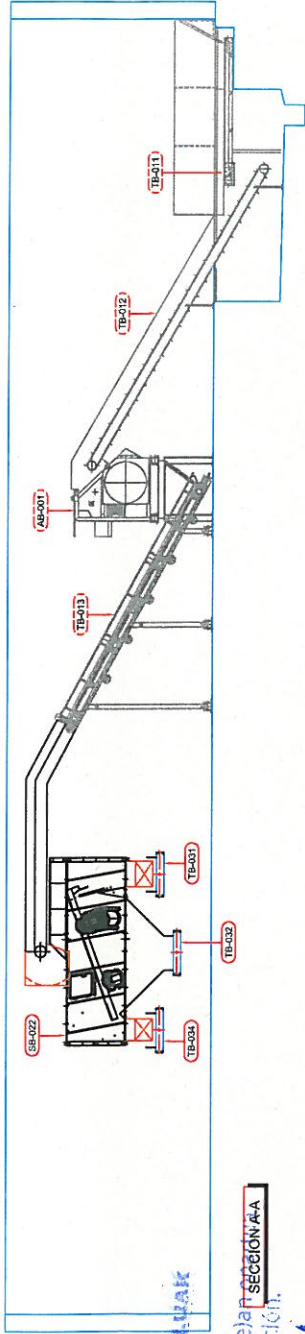
Hernani, 2015 ABR. 30



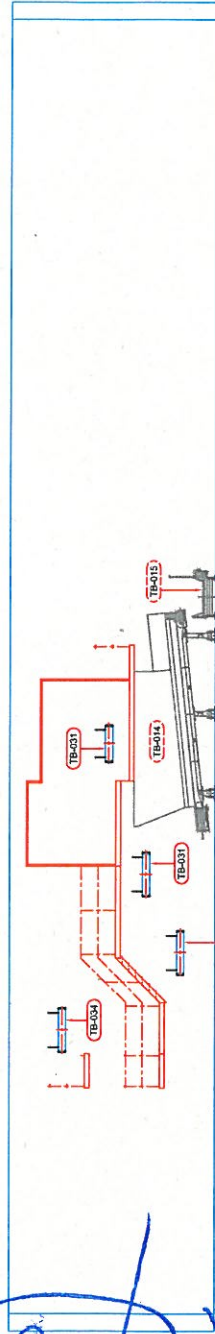
[Handwritten signature]
Kortazar, Iñaki

	PROYECTO PLANTA DE RECUPERACIÓN DE ENVASES EN LEGAZPI (GUIPUZCOA)	<table border="1"> <tr> <td>PROYECTO</td> <td>ES-0907-001</td> </tr> <tr> <td>ESCALA</td> <td>1:150 (A3)</td> </tr> <tr> <td>ETAPA</td> <td>ENE-15</td> </tr> </table>	PROYECTO	ES-0907-001	ESCALA	1:150 (A3)	ETAPA	ENE-15
	PROYECTO	ES-0907-001						
ESCALA	1:150 (A3)							
ETAPA	ENE-15							
CLIENTE AUTOMATIZACIÓN LÍNEA DE PROCESO IMPLANTACIÓN GENERAL EQUIPOS PLANTA	<table border="1"> <tr> <td>PROYECTO</td> <td>ES-0907-001</td> </tr> <tr> <td>ESCALA</td> <td>1:150 (A3)</td> </tr> <tr> <td>ETAPA</td> <td>ENE-15</td> </tr> </table>	PROYECTO	ES-0907-001	ESCALA	1:150 (A3)	ETAPA	ENE-15	
PROYECTO	ES-0907-001							
ESCALA	1:150 (A3)							
ETAPA	ENE-15							

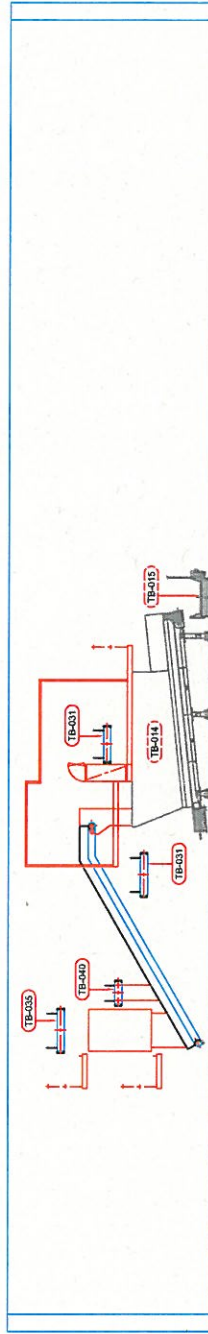
CÓDIGOS EQUIPOS	
TB	Transportador por Banda
AB	Abridor de Botellas
SB	Separador Balístico
SF	Separador de Fibras
SO	Separador Óptico
PR	Presna de Subproductos



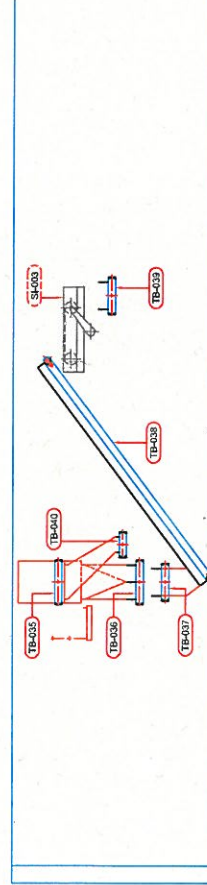
SECCION A-A



SECCION B-B



SECCION C-C



SECCION D-D

ADMINISTRAZIO KONTSEILUAK

2015 API. 30

Aprobado por Consejo de Administración.

Hernani, 2015 APR. 30



CÓDIGOS EQUIPOS

TB	Transportador por Banda
AB	Abridor de Bolsas
SB	Separador Ballístico
SF	Separador de Fibras
SO	Separador Óptico
PR	Prensas de Subproductos

PROYECTO

PLANTA DE RECUPERACION DE ENVASES EN LEGAZPI (GUIPUZCOA)

ESQA

ESQA-0907-002

ESCALA

1:150 (A3)

ENE-15

PROYECTO

AUTOMATIZACIÓN LÍNEA DE PROCESO IMPLANTACIÓN GENERAL EQUIPOS SECCIONES LONGITUDINALES

CESPA

ADMINISTRAZIO KONTSEILIAK

2015 API. 30

Aprobado por Consejo de Administración.

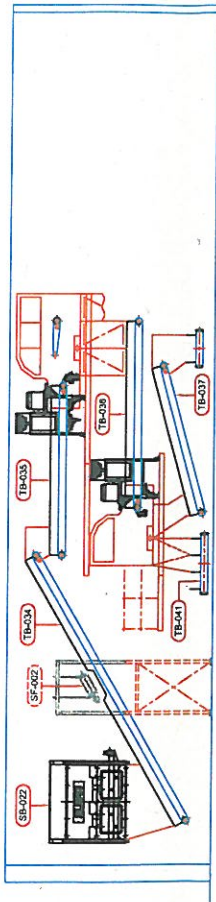
Hernani,

2015 APR. 30

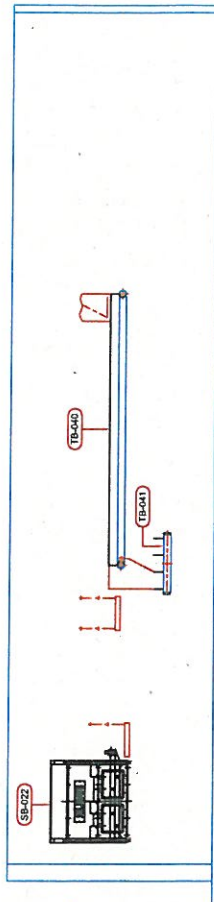


GIK
Gipuzkoako
Kontzeiluen
Kodeaketa

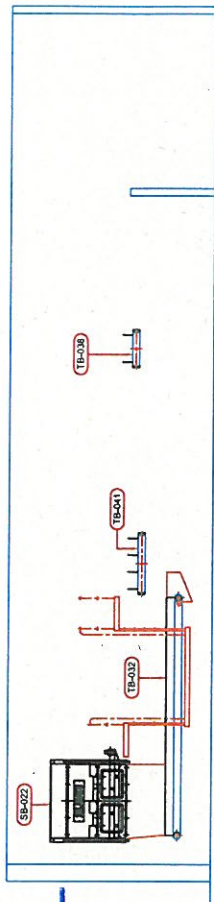
[Handwritten signature]



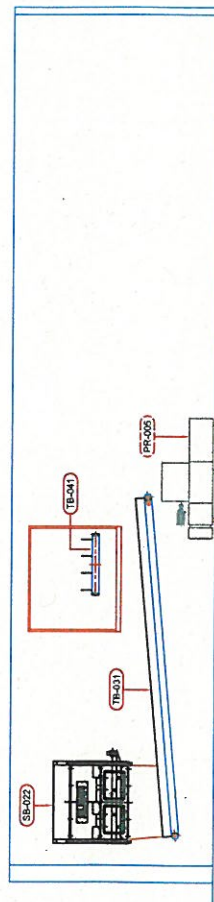
SECCION E-E



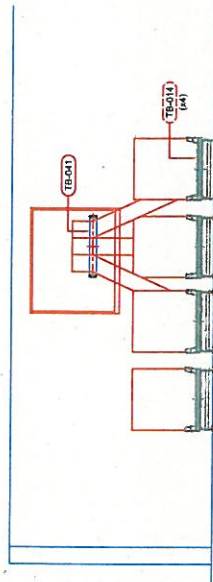
SECCION F-F



SECCION G-G



SECCION H-H



SECCION I-I

	PLANTA DE RECUPERACION DE ENVASES EN LEGAZPI (GUIPUZCOA)	
	CODIGO ESA-0907-003	ESCALA 1:150 (A3)
AUTOMATIZACION LINEA DE PROCESO IMPLANTACION GENERAL EQUIPOS SECCIONES TRANSVERSALES		
ENE-15		

CÓDIGOS EQUIPOS	
TB	Transportador por Banda
AB	Abridor de Bolas
SB	Separador Balístico
SF	Separador de Férnicos
SO	Separador Óptico
PR	Presna de Subproductos

ADMINISTRAZIO KONTSELUAK

2015 API. 3 0

..... (a)an onartua
Aprobado por Consejo de Administración.

Hernani, 2015 API. 3 0
ABR

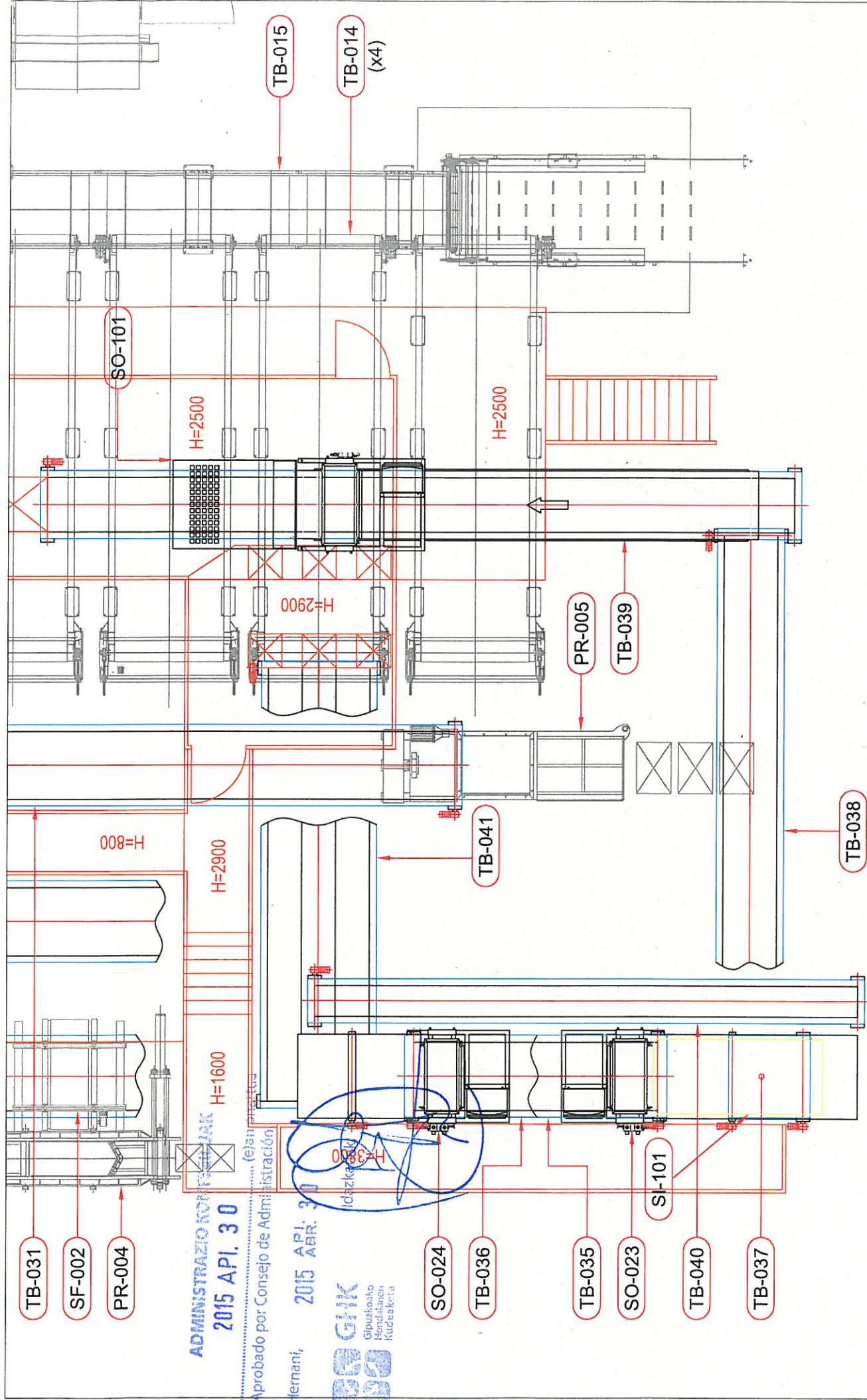


GHK
Gipuzkoako
Hondakinen
Kudeaketa

Idazkaria



ANEXO II PLANOS DE LA PROPUESTA DE IMPLANTACIÓN



ADMINISTRACIÓ KONTABILITATEK
2015 API. 30
 Aprobado por: Consejo de Administración
 Hernani, 2015 ABR. 30
GHK
 Gipuzkoako
 Herriak
 Kudeaketa

Escala: 1/50 para DIN-A3		Unit: mm	File name:
Datua:	Proiektu:	HO	DocId:
Diseñatzailea:	Aprobatzailea:		
Planta de selección de envases de Legazpi Separador de Foucault y Separador óptico			Rev: PLANO I

ADMINISTRAZIO KONTSEILUAK

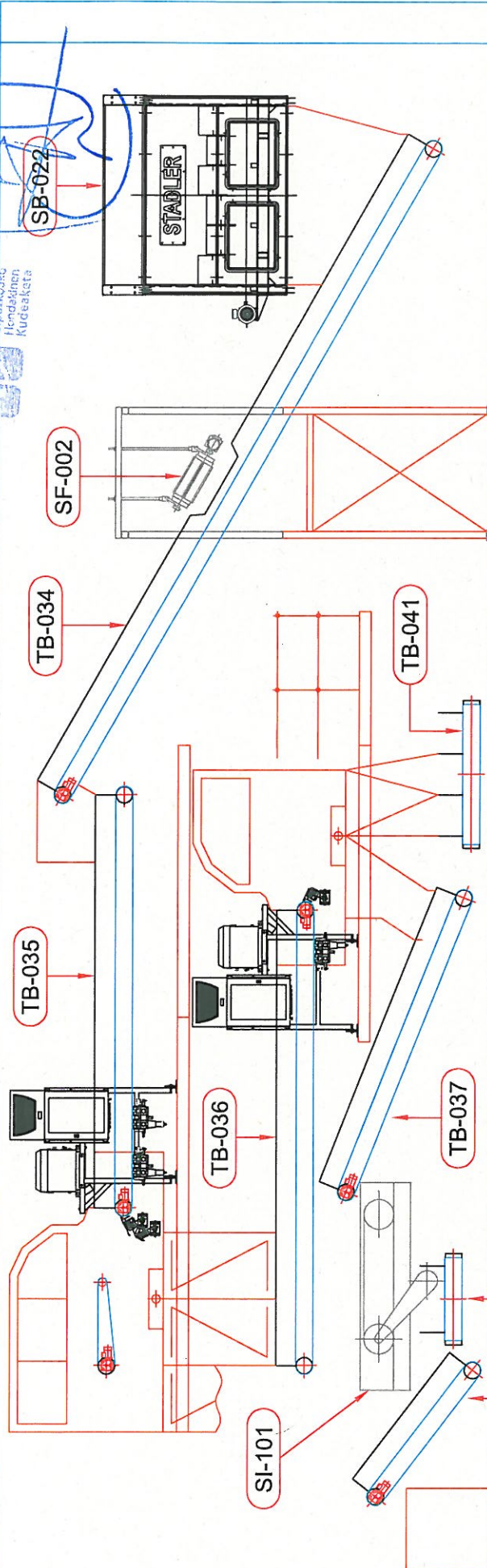
2015 API. 30

Aprobado por Consejo de Administración.
Hernani, 2015 APR. 30

2015 APR. 30

GHK

Gipuzkoako
Hondaketa
Kudeaketa



Escala: 1/50 para D11-A3		Unit: mm	File name:
Dater:	Project: FO	Project: FO	Rev:
Usuario:	Project: FO	Project: FO	Rev:
Aprobador:	Project: FO	Project: FO	Rev:

Planta de selección de envases de Legazpi
Separador de Foucault y Separador óptico

PLANO II

ADMINISTRAZIO KONTSELUAK
2015 API. 30

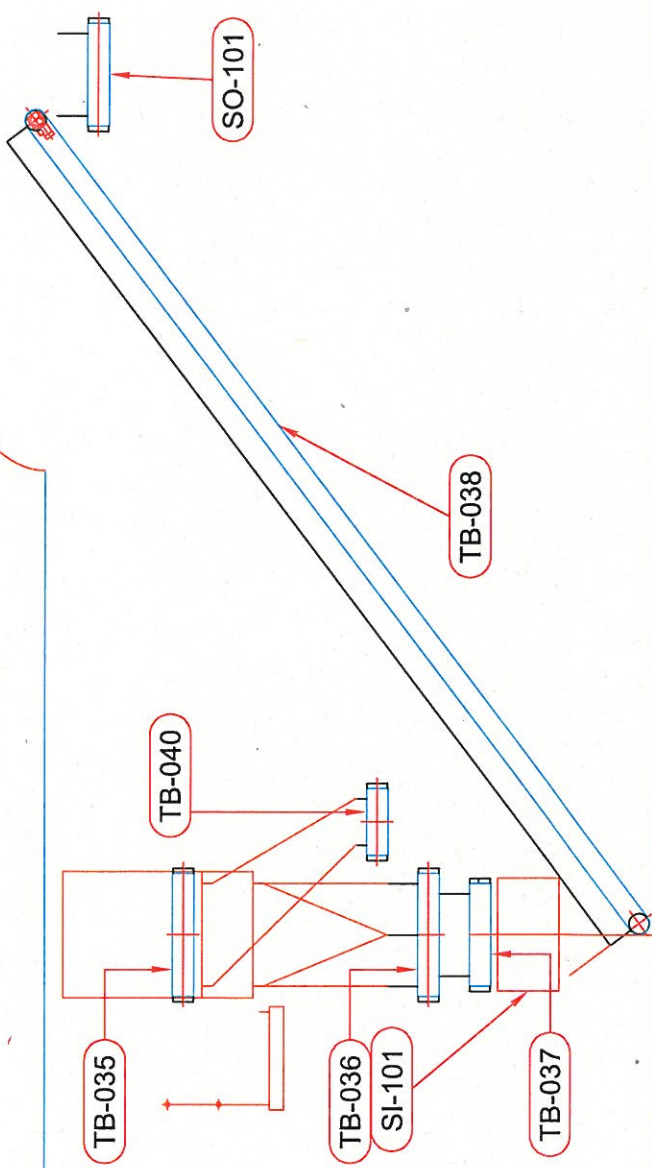
..... (e)an onartua
Aprobado por: Consejo de Administración.

Hernani, 2015

API. 30
ABR. 30



[Handwritten signature]
Legazpiak,



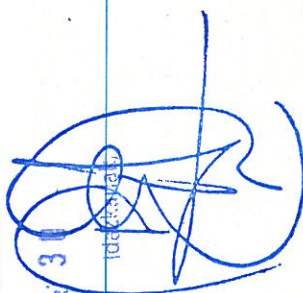
Escala: 1/50 para DIN-A3		File name:
Date:	Unit: mm	
Desenho:	Project: FLO	
Aprobado:	Loco: FLO	Rev: PLANO III

Planta de seleccion de envases de Legazpi
Separador de Foucault y Separador óptico

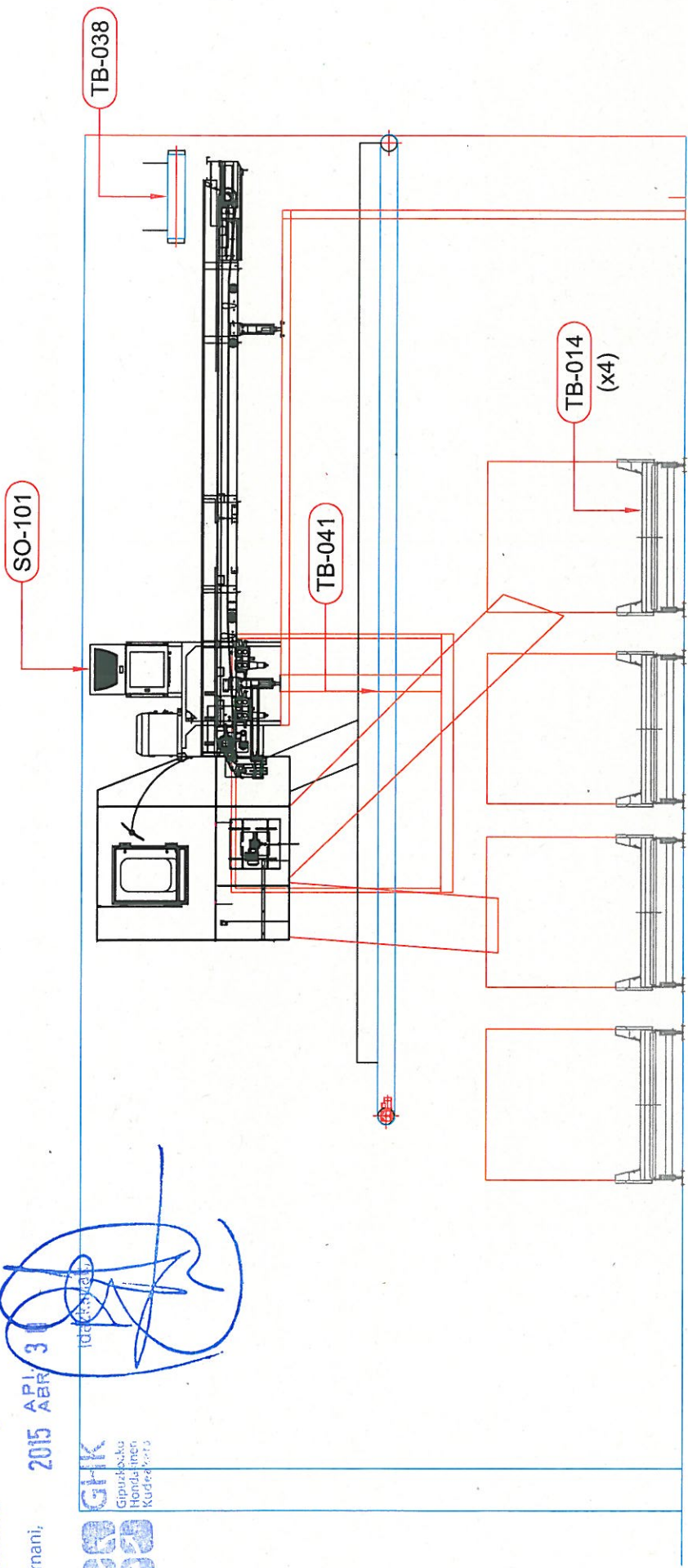
ADMINISTRAZIO KONTSEILUAK

2015 API 30
Aprobado por Consejo de Administración.

Hernani, 2015 ABR 30



GIK
Gipuzkoako
Honda Iner
Kudeaketa



Escala: 1/50 para DIN-A3		Unit: mm	File name:
Date:	Project: FLO	Project: FLO	Docu:
Drawn:	Approved:	Rev:	Rev:

Planta de seleccion de envases de Legazpi
Separador de Foucault y Separador óptico

PLANO IV

