

**CONCESIÓN DE EXPLOTACIÓN COMERCIAL
DE PLANTA DE FAENA Y FRIGORIFICO**

PLIEGO DE BASES Y CONDICIONES

CAPITULO I

DISPOSICIONES GENERALES

ARTÍCULO 1º.- Objeto de la licitación: El Gobierno de la Provincia de San Juan, por intermedio, del Ministerio de Producción y Desarrollo Económico, llama a Licitación Pública Nacional de antecedentes y ofertas más convenientes para otorgar en concesión, durante el plazo de 15 (quince) años la explotación comercial destinada al público en general, de la Hacienda Estatal productiva, “**Planta de Faena y Frigorífico**” bien de dominio privado del Estado Provincial ubicado en calle 11 s/n DEPARTAMENTO RAWSON, con nomenclatura catastral 046-2-720210 conforme plano de mensura N° 4-8585-97 parcela 10 y con su infraestructura conexas referido a la obra Planta de Faena, Frigorífico y dependencias anexas que componen la obra definida como: “**Planta Faenadora Ciclo 1, tipo de Establecimiento según SENASA Matadero – Frigorífico “A” con autorización para la faena de bovinos, porcinos, ovinos y/o caprinos para comercializar los productos con tránsito federal**”, sujeto al cumplimiento de las condiciones que se especifican en el presente Pliego y sus Anexos.

ARTÍCULO 2º.- Denominaciones: Las distintas denominaciones contenidas en el presente Pliego y demás documentación relativa a la Licitación, se interpretarán de la siguiente forma:

ADQUIRENTE: Es la persona humana o jurídica que ha comprado el pliego.

PROPONENTE: Es la persona humana o jurídica que formula la oferta a instancias del llamado a licitación.

PROPUESTA: Llámese propuesta a la oferta presentada por el PROPONENTE con la finalidad de ser seleccionado como contratante.

ADJUDICACIÓN: Acto por el cual se determina y acepta la propuesta más conveniente.

ADJUDICATARIO: Es el Proponente a quien se le atribuye la implementación y ejecución del Objeto de la Licitación.

CONCESIONARIO: Adjudicatario de la Licitación que suscribe el Contrato de Concesión.

CONCEDENTE: Poder Ejecutivo de la Provincia de San Juan.

AUTORIDAD DE APLICACIÓN: Ministerio De Producción y Desarrollo Económico.

ARTÍCULO 3º.- Adquisición de la Documentación: A partir y hasta la fecha que determine la AUTORIDAD DE APLICACIÓN en el llamado a licitación, se podrán adquirir los Pliegos de Bases y Condiciones en el Ministerio de Producción y Desarrollo Económico de la Provincia de San Juan. Será condición indispensable para la admisión de la Propuesta, la adquisición del presente pliego.

ARTÍCULO 4º.- De la Documentación que acompaña al Pliego.

Forman parte integrante del presente Pliego los siguientes ANEXOS.

ANEXO I.- MEMORIA DESCRIPTIVA.

ANEXO II. – INFORME DEL REGISTRO DE LA PROPIEDAD INMOBILIARIA.

ANEXO III.- DOCUMENTACIÓN TÉCNICA DE LA PLANTA DE FAENA Y FRIGORIFICO.

ANEXO IV.- MODELO DE NOTAS PARA LA PRESENTACIÓN.

ANEXO V.- MODELO DE CONTRATO DE CONCESIÓN.

ARTÍCULO 5º.- Legislación: Conforman el marco jurídico de la Licitación, la siguiente normativa:

- Ley de Contabilidad de la Provincia N° 55-I y Decretos Acuerdos Reglamentario N° 0042-1979-I.
- Ley N° 135-A de Procedimiento administrativo de la provincia.
- Ley N° 532-A. REFORMA DEL ESTADO.
- Ley N° 535-A de Concesiones de Obras y Servicios Públicos y sus Decretos Reglamentarios
- Pliego de Bases, Condiciones Generales y Particulares; Anexos y Notas Aclaratorias.
- Contrato de Concesión, que incluye entre otros aspectos, todos los anteriores.
- Propuesta del Proponente aceptada.

ARTÍCULO 6º.- Plazos: En cuanto a los plazos:

Se contarán por DÍAS hábiles administrativos salvo disposición en contrario establecida en el presente pliego o habilitación resuelta de oficio o a petición de parte.

- a) Serán obligatorios para los interesados y para la administración.
- b) Se computarán a partir del día siguiente al de la notificación.
- c) Cuando no se hubiere establecido un plazo especial para la realización de trámites, notificaciones, citaciones, cumplimiento de intimaciones, emplazamientos, contestación de traslados, vistas e informes, aquel será de 10 DÍAS.
- d) Antes del vencimiento de un plazo podrá la AUTORIDAD DE APLICACIÓN de oficio o a pedido del interesado, disponer su ampliación, por el tiempo razonable que fijare, mediante resolución fundada y siempre que no resulten perjudicados derechos de terceros. La denegatoria deberá ser notificada por lo menos con DOS días de antelación al vencimiento del plazo cuya prórroga se hubiere solicitado.
- e) Los plazos establecidos en el presente pliego, NO gozan del plazo de gracia establecido en el procedimiento civil en el Art. 129.

ARTÍCULO 7º.- INTERPRETACIÓN: El significado e interpretación de todas las palabras y denominaciones contenidas en el Marco jurídico aplicable a esta licitación, será el que surge conforme el Idioma Español, cuando no se les haya determinado en el mismo marco una interpretación particular.

ARTÍCULO 8º.- Aclaraciones: Toda aclaración que el ADQUIRENTE considere necesario demandar, deberá plantearla por escrito en forma concreta y presentarla por Mesa de Entradas de la AUTORIDAD DE APLICACIÓN, hasta un plazo máximo de QUINCE (15) DÍAS

anteriores a la fecha de apertura de las propuestas. La consulta se contestará mediante nota aclaratoria notificada en forma fehaciente a todos los ADQUIRENTES en el domicilio que hayan constituido para el presente proceso licitatorio y con no menos de cinco DÍAS de anticipación a la apertura de sobres. Dicha aclaración se integrará al presente pliego, y formará parte de la documentación del mismo.

Con posterioridad al término establecido precedentemente no se admitirá reclamo alguno fundado en deficiencias de información.

REQUISITOS E IMPEDIMENTOS PARA LOS PROPONENTES

ARTÍCULO 9º.- Los PROPONENTES en ofertar en la Licitación Pública, deberán cumplir los siguientes requisitos:

a) Ser personas humanas o jurídicas con capacidad para contratar, argentinas, conforme con lo dispuesto por el Código Civil y Comercial de la Nación y la Ley 19.550 de Sociedades Comerciales y sus modificaciones las que deberán acreditar todos los extremos legales del caso sobre su existencia y reconocimiento, ajustándose a los requisitos establecidos en este pliego.

1. - Las sociedades comerciales que al momento de intervenir en esta licitación se encuentren “en formación” y las sociedades comerciales formadas con el objeto de participar en la presente licitación, serán consideradas como sociedades irregulares o de hecho y los requisitos de este pliego serán exigidos a cada uno de sus integrantes como persona humana (Art. 11), además de los antecedentes desde el punto de vista societario.

b) Los PROPONENTES, se traten de empresas unipersonales o personas humanas, de sociedades o consorcios, deberán poseer capacidad legal y financiera que acreditarán en la forma prevista en el presente pliego.

ARTÍCULO 10º.- Estarán impedidos de concurrir a esta Licitación y por lo tanto no podrán ser ADJUDICATARIOS, ya sea por sí o por interpósita persona:

a) Los que se hallaren inhabilitados para ocupar cargos en la Administración Pública.-

b) Los que hubieren resultado sancionados por la Administración Pública Provincial o Nacional en Licitaciones Anteriores.-

c) Los que tuvieren y/o registren una sentencia condenatoria firme o sobre los que se haya dictado auto de procesamiento en sede penal respecto de delito doloso.-

d) Agentes y Funcionarios del Estado Nacional, Provincial o Municipal.-

e) Los que se hallaren en estado de Inhibición Judicial y/o Intervención judicial, Convocatoria de Acreedores, Quiebra o Liquidación sin quiebra y/o concurso civil.-

f) Los que siendo deudores del Fisco Provincial por cualquier concepto, tuvieren en su contra sentencia de remate firme y los que siendo deudores del Fisco Nacional se encuentren con auto de procesamiento en proceso penal por delitos contenidos en la Ley Penal Tributaria.-

g) Los incapaces de contratar según la legislación común.-

h) No serán consideradas las propuestas de personas humanas o jurídicas cuando alguno de sus apoderados, profesionales, socios o miembros de sus órganos directivos sean funcionarios o técnicos que hayan intervenido en la preparación de estos pliegos o del llamado a licitación y/o que tengan entre sus funciones la facultad de decidir, en cualquier instancia, las cuestiones que puedan surgir desde la presentación de las propuestas hasta la adjudicación final. Lo mismo ocurrirá cuando cónyuges o parientes hasta el segundo grado de consanguinidad o afinidad de dichos funcionarios o técnicos sean PROPONENTES, miembros de los órganos directivos de éstos, desempeñen funciones ejecutivas para ellos o tengan participación en los resultados de la licitación.-

CAPITULO II

FORMA, EFECTOS Y DOCUMENTACIÓN EN LA PRESENTACIÓN DE LAS PROPUESTAS

ARTÍCULO 11°.- Forma.

a) Las propuestas deberán ser presentadas en sobre cerrado y lacrado, redactadas idioma español, en hojas A 4, foliadas y encuadradas o anilladas, conforme a las condiciones establecidas en el este artículo, hasta la fecha y hora establecida en el llamado a licitación.-

b) Las propuestas serán redactadas sin enmiendas, raspaduras, entrelíneas o errores que no hayan sido debidamente salvados.-

c) Las propuestas deberán ser presentas en original y duplicado, ambas debidamente suscriptas, con aclaración de firma por el Proponente. Se identificará cada juego con la inscripción “ORIGINAL” y “DUPLICADO”. El juego original constituirá “el fiel de la Propuesta”, teniendo validez las copias en tanto coincidan plenamente con la misma.-

ARTÍCULO 12°.- Mantenimiento de la oferta. Se establece en 90 (noventa) días corridos como mínimo, desde la fecha de la apertura de los sobres de la Licitación, el Plazo de Mantenimiento de las Propuestas. Si el PROPONENTE desistiese de su oferta antes del plazo estipulado, perderá el depósito de garantía de oferta efectuado al presentar la propuesta, sin perjuicio de otras sanciones que le pudieren corresponder.

ARTÍCULO 13°.- Prorroga del mantenimiento de oferta. La AUTORIDAD DE APLICACIÓN podrá solicitar a los PROPONENTES una prórroga por el término de 30 días corridos. Ello lo efectuara mediante notificación fehaciente a los domicilios legales constituidos y/o por notificación personal en el organismo. La falta de contestación dentro de los 5 DÍAS a contar de la notificación dará por prorrogado el plazo con extensión de todas y cada una de las obligaciones emergentes.-

El rechazo del pedido de prórroga deberá ser asentado en el expediente licitatorio. La ampliación solo podrá ser solicitada con anterioridad al vencimiento del término original.-

ARTÍCULO 14°.- Los PROPONENTES deberán en su oferta cumplimentar los requisitos que se detallan a continuación:

1. - Empresa Unipersonal o Persona Humana:

- Nombre y Apellido, Tipo y Número de Documento de Identidad.
- Manifestación de Bienes y Deudas a la fecha de presentación, firmada por C.P.N. y certificada por el C.P.C.E. (Consejo Profesional De Ciencias Económicas) Respecto de los bienes registrables deberán presentar constancia que certifique por parte de los Registros respectivos la titularidad de las inscripciones, estado de dominio, etc.-
- Nómina de informantes de antecedentes sobre capacidad financiera.

2. - Persona Jurídica

- Razón Social de la entidad y constancia de inscripción en el Registro Público de Comercio.-
- Copia certificada por autoridad competente de: Estatutos o Contratos Constitutivos, del Acta de designación de las actuales autoridades, del Acta que designa a los responsables a suscribir la documentación que compromete a la Sociedad en esta Licitación.-

- Copia del Balance General, correspondiente al último ejercicio, firmado por C.P.N., certificado por el C.P.C.E. (Consejo Profesional De Ciencias Económicas) y aprobado por Asamblea u órgano competente.
- Nómina de informantes de antecedentes sobre capacidad empresaria y financiera

Sociedades que inician su actividad constituida por firmas ya existentes, se acompañarán:

- Inventario de Inicio de actividades, firmado por C.P.N. y certificado por el C.P.C.E. (Consejo Profesional De Ciencias Económicas) -
- Para cada una de las firmas ya existentes documentación requerida para cada una de ellas como Persona humana y/o Jurídica.-

3. - Unión Transitoria de Empresas (U.T.E.)

- Instrumento público o privado de constitución del consorcio.-
- Constancia de inscripción en el Registro Público de Comercio.-
- Objeto Social de la UTE.
- El documento que acredite – si ello no estuviere estipulado en el instrumento de constitución- la empresa que tendrá a su cargo la representación de la U.T.E. a los efectos de esta licitación y que todos los integrantes de la misma serán responsables solidarios de las obligaciones que asuman.-
- Copia del acto de disposición societaria de cada persona jurídica asociada que autorice la integración de la U.T.E.-

La documentación detallada precedentemente deberá ser certificada por Escribano Público.-

- Los integrantes de la U.T.E. deberán dar cumplimiento a los requisitos exigidos en el presente pliego, según se trate de persona humana y/o jurídicas.-
- Nómina de informantes de antecedentes sobre la capacidad Financiera y Empresaria.-

4.- U.T.E. (en formación)

- Idénticos requisitos que la U.T.E. constituida excepto en que no presentarán constancia de inscripción en el Registro Público de Comercio.-
- Los proponentes deberán informar las fuentes de recursos financieros que aplicaran al cumplimiento de las obligaciones que asumen en caso de ser adjudicatario.

5.- En caso de Sociedad y U.T.E. en formación: El concesionario deberá en el término de NOVENTA (90) días hábiles a partir de la entrega de la concesión, concluir los trámites de inscripción de la sociedad o U.T.E. en formación, ante el Registro pertinente. Dando cuenta de ello, en forma fehaciente al Concedente.

ARTÍCULO 15°.- Todos los PROPONENTES deberán informar las fuentes de recursos financieros que aplicarán al cumplimiento de las obligaciones que asumen en caso de ser ADJUDICATARIOS.-

A efectos de evaluar la capacidad económica-financiera, la Comisión de Adjudicación podrá requerir ampliación de la información según la calidad del PROPONENTE.-

ARTÍCULO 16°.- De la documentación a presentar:

En el SOBRE N° 1, debidamente cerrado y lacrado se inscribirá solamente Licitación Pública Nacional N°001/2019 MPyDE, fecha y hora de apertura y se incluirá la siguiente documentación:

- a) Nota de presentación de la propuesta, cuyo modelo se adjunta dentro de las Notas del ANEXO IV suscrita por el proponente.
- b) Certificado Fiscal para Contratar emitido y publicado por A.F.I.P., conforme a lo dispuesto por las normas del mencionado organismo, se le otorgará un plazo de 30 días para cumplimentar dicho requisito para el caso de sociedades y U.T.E. en formación, este certificado deberá corresponder a la sociedad o U.T.E. en formación y no a sus miembros.-

- c) Declaración jurada en la que el PROPONENTE manifiesta conocer y aceptar todas y cada una de las condiciones del presente Pliego, conforme modelo de nota que se adjunta en el ANEXO IV suscripta por el proponente.-
- d) Formulario de constitución de domicilio legal en la Ciudad de San Juan y la declaración de aceptar la jurisdicción y la competencia de los tribunales ordinarios provinciales para dirimir cualquier contienda judicial que se suscite entre las partes, conforme modelo que se adjunta como ANEXO IV suscripta por el proponente.-
- e) Original de la Garantía de Mantenimiento de la Propuesta.-
- f) Constancia de adquisición del pliego.-
- g) Inscripción en Rentas de la Provincia de San Juan (Para el caso de sociedad y U.T.E. en formación, esta inscripción deberá corresponder a la sociedad o U.T.E. en formación y no a sus miembros).-
- h) Los PROPONENTES deberán dar cumplimiento a los requisitos que correspondan para cada caso, conforme se detallan en el artículo 14° del presente Pliego.-
- i) Declaración Jurada en la que el PROPONENTE manifiesta no estar incurso en ninguna de las causales del artículo 10, conforme modelo que se adjunta dentro del ANEXO IV suscripta por el proponente.-

En el SOBRE N° 2. Debidamente cerrado y lacrado se inscribirá solamente Licitación Pública Nacional N°001/2019 MPyDE, fecha y hora de apertura Individualizado como “**PROPUESTA**” identificando el nombre del Proponente, el cual contendrá la totalidad de la documentación correspondiente a la **PROPUESTA (Art.17)**, la que estará debidamente foliada. Encabezará esta presentación un ÍNDICE, con la especificación del folio pertinente.-

ARTÍCULO 17°.- Propuesta.

Está referida a la EXPLOTACION COMERCIAL DE LA PLANTA DE FAENA Y FRIGORIFICO destinada al público en general, - PROPUESTA - CONDICIONES TÉCNICAS. El interesado deberá presentar una carpeta identificada como PROPUESTA donde incorpore toda la información con los aspectos comerciales, técnicos, de prestación de servicios, económico - financieros, según se detalla a continuación:

- 1 CANON. Monto propuesto el que no podrá ser inferior a PESOS CIENTO CINCUENTA MIL (\$150.000,00) mensuales.-**
- 2 Propuesta de:**
 - a. Funcionamiento que incluya periodos de trabajo, mantenimiento, actividades a desarrollar, servicios a prestar etc.
 - b. Programa de mantenimiento preventivo y de sustitución de infraestructura y maquinaria.
 - Organigrama de la Planta que incluya roles y funciones del personal
 - c. Cronograma de inversión (equipamiento, mobiliario, movilidades etc) complementaria a la existente.
- 3. Propuesta de Beneficio Social,** destinado a favorecer el desarrollo de la actividad en general y en particular de los pequeños productores. En este punto el proponente deberá establecer acciones de beneficio que recaiga en beneficio del sector y de los pequeños productores como por ejemplo una tarifa diferencial hasta el subsidio total por el servicio, para aquellos casos autorizados por la Autoridad de Aplicación o quien esta designe y siempre que se trate de pequeños productores. Cada una de las acciones propuestas deberán ser determinadas y desarrolladas en cantidades-actividades- etc a desarrollar por mes y año y el presupuesto de las mismas.
 - La omisión de cualquiera de estos requisitos será causal de rechazo de la Propuesta.

ARTÍCULO 18°.- De la modalidad de la Concesión. CANON.

La concesión será a título oneroso y el CONCESIONARIO abonará una suma **MENSUAL** en concepto de canon, durante todo el período de la concesión.-

ARTÍCULO 19°.- Efectos de la presentación: La sola presentación a esta licitación implica por parte del PROPONENTE:

a) La aceptación expresa y conocimiento pleno de todas y cada una de las normas que conforman el marco Jurídico de la presente Licitación y la aceptación de las obligaciones emergentes del mismo.-

Siendo suficiente prueba de ello la presentación de la oferta en la presente licitación suscripta por el PROPONENTE o su representante debidamente autorizado.-

b) El total conocimiento del lugar, terrenos, clima, medios de comunicación, transporte, naturaleza del suelo, construcciones, instalaciones, estado, cantidad o diferencia en superficies con respecto a los datos indicados en la documentación correspondiente a la licitación.-

c) La aceptación de tales hechos en forma expresa, de las obligaciones emergentes y sin derecho a reclamo alguno.-

CAPITULO III

DE LAS GARANTÍAS

ARTÍCULO 20°.- Garantía de Oferta o Precontractual.

Para el Mantenimiento de la Propuesta, el PROPONENTE deberá constituir una garantía del 1,5 % de su propuesta total, entendiéndose esta, por el total de los Cánones a abonar por los años a concesionar, la que deberá ser mantenida hasta la adjudicación de la licitación. La garantía será constituida a favor del Gobierno de la Provincia de San Juan, adjuntando el respectivo comprobante de acuerdo a alguna de las siguientes modalidades:

a) **En efectivo:** Mediante depósito en pesos en el Banco San Juan S.A. en la Cuenta 600-202956-6-80-01 Gobierno de la Provincia de San Juan. La boleta de depósito respectiva deberá incluir, número de la Licitación y el nombre de la persona humana o jurídica que realice el depósito.-

b) **Fianza o aval bancario.** En este caso el Banco deberá constituir domicilio especial en la provincia; hacer renuncia expresa al Fuero Federal, sometándose a los Tribunales Ordinarios de la ciudad de San Juan. Asimismo asumir la calidad de garantes liso, solidario y llano, principales pagadores, renunciando al beneficio de excusión y de división.-

c) **Seguro de Caucción.** Otorgado por una Compañía de Seguros que califique al menos como AA (DOBLE A).-

ARTÍCULO 21°.- Devolución de la Garantía de Oferta:

Las garantías de mantenimiento de cada una de las ofertas serán devueltas de oficio, dentro de los quince (15) días corridos a contar de la fecha del dictado del acto administrativo que resuelve la adjudicación, con excepción de la presentada por quién resulte ADJUDICATARIO de la licitación, a quien se le devolverá en el mismo plazo (15 días) pero a contar desde que este acredite ante la AUTORIDAD DE APLICACIÓN, la constitución de la garantía de adjudicación.-

GARANTÍA DE ADJUDICACIÓN

ARTÍCULO 22°.- En el caso del PROPONENTE que resulte adjudicatario de la licitación, deberá integrar la garantía de ADJUDICACIÓN, bajo alguna de las modalidades previstas en el Artículo 21, la que será igual a un 5% considerada sobre el monto total de su propuesta; entendiéndose esta, la suma de los cánones por los años a concesionar, convirtiéndose en garantía por el cumplimiento de las obligaciones contraídas.-

ARTÍCULO 23°.- Plazo para integrarla:

Notificada la adjudicación al PROPONENTE, este deberá en un plazo de 15 días corridos, constituir una garantía de Adjudicación conforme el Art. que antecede, la que deberá estar vigente hasta que el CONCESIONARIO de total cumplimiento a todas las obligaciones contraídas según el presente pliego y las que surjan de contrato.-

ARTÍCULO 24°.- Falta de integración de la garantía de adjudicación. Sanciones:

La falta de integración de la garantía de adjudicación dará lugar a que la AUTORIDAD DE APLICACIÓN, a su exclusivo criterio, deje sin efecto la Adjudicación notificada al ADJUDICATARIO, declarando el fracaso de la Licitación, con la sanción de la pérdida de la garantía de oferta aportada por el ADJUDICATARIO moroso, como así también la AUTORIDAD DE APLICACIÓN podrá ampliar la sanción a la inhabilitación del ADJUDICATARIO en futuras Licitaciones Publicas, además de otras sanciones que le pudieran corresponder.-

La AUTORIDAD DE APLICACIÓN podrá a su vez otorgar la CONCESIÓN al PROPONENTE que le siguiera por orden de mérito.-

ARTÍCULO 25°.- La garantía de Adjudicación afianzará el cumplimiento de todas y cada una de las obligaciones que el ADJUDICATARIO asume por esta licitación e inherente al contrato de concesión. Responderá asimismo por los perjuicios ocasionados a los bienes del Estado por su uso anormal o defectuoso, y de los que se produzcan a terceros que provengan de la inexistencia de medios necesarios de seguridad o de prevención para utilización de las instalaciones del establecimiento, como asimismo, del mal funcionamiento de dichas instalaciones o del uso de elementos no autorizados; todo ello, en la proporción en que dichos perjuicios no resulten cubiertos con los seguros exigidos por el contrato.-

ARTÍCULO 26°.- Actualización: El monto de la garantía de adjudicación, será actualizado por la AUTORIDAD DE APLICACIÓN al cumplirse cada periodo Anual de la concesión, atendiendo a la fecha de su adjudicación. Notificado el CONCESIONARIO de la actualización, este deberá en un plazo máximo de 20 días de notificado, adecuar el monto de su garantía de adjudicación a la determinación de la AUTORIDAD DE APLICACIÓN. La falta de adecuación de la misma, será causal de resolución de la concesión.-

ARTÍCULO 27°.- Las garantías constituidas por el CONCESIONARIO a los efectos de esta licitación responden íntegramente por el total cumplimiento de todas y cada una de las Obligaciones que surgen de la normativa aplicable al presente proceso licitatorio.-

ARTÍCULO 28°.- Devolución de la garantía de adjudicación:

La garantía de adjudicación otorgada para el cumplimiento de las obligaciones que surgen del marco jurídico de esta licitación, será reintegrada al CONCESIONARIO una vez finalizada la

concesión, previa recepción de los inmuebles, instalaciones, muebles y cualquier otro bien que integre el inventario de la concesión y se haya dado conformidad de su estado general, como así también la entrega del libre deuda de todos los impuestos, tasas y servicios que hayan estado a cargo del CONCESIONARIO.-

Además el CONCESIONARIO, deberá presentar previamente al reintegro de la garantía, una carta de pago de todos los empleados que se han desempeñado en relación de dependencia con el CONCESIONARIO. Dicha carta de pago comprenderá todas los rubros a los que eran acreedores los empleados a tenor de lo dispuesto por la Ley de Contrato de Trabajo, Convenciones Colectivas, debiendo incluirse también los rubros correspondientes a la indemnización por ruptura de la relación laboral por finalización de la concesión.-

ARTÍCULO 29°.- Devolución de las Garantías. Actualización.

Tanto en el caso de devolución de las garantías de mantenimiento de oferta, como en el caso de la garantía de adjudicación, no será aplicable a ese efecto índice alguno de actualización a cargo de la Provincia, ni podrá reclamarse de ésta el pago de intereses.-

CAPITULO IV

APERTURA, IMPUGNACIONES Y CONSIDERACIÓN DE LAS PROPUESTAS

ARTÍCULO 30°.- Apertura de propuestas:

El acto de apertura de sobres se llevará a cabo el día, hora y en lugar que se fije en los Avisos de Licitación, correspondiendo en primer lugar la apertura del sobre N°1, si este cumple con los requisitos de admisibilidad y no existiendo causales de rechazo automático se procederá a realizar la apertura del sobre N°2. La apertura se realizará en presencia de los funcionarios que se designen, y PROPONENTES que concurran al acto, labrándose un acta que será firmada por los presentes e interesados que lo deseen. Solo serán tenidas en cuenta las propuestas presentadas hasta la hora y fecha establecida en el llamado a licitación.-

Las que se reciban con posterioridad, serán acumuladas al expediente administrativo, sin abrir y con la constancia correspondiente, pero no será tomada en consideración.

Iniciado el acto y hasta que sea abierto el último sobre presentado, no se admitirá gestión, explicación, aclaración, información o interrupción alguna, salvo requerimiento formulado de oficio por la autoridad del acto.-

ARTÍCULO 31°.- Causales de Rechazo Automático:

Será causal de rechazo automático de las Propuestas, la omisión de la documentación consignada en los apartados a), b), c), e), g) e i) del Art. 16, siendo para el inciso h) del mismo artículo una causal de rechazo luego de su posterior estudio.-

La omisión de los requisitos exigidos en los restantes apartados del referido Art. 16 deberá ser suplida dentro del término de tres (3) DÍAS del Acto de Apertura, sin intimación previa.

Cualquiera de las causas de rechazo de las citadas arriba, que pasaren inadvertidas, será formalizada durante el estudio definitivo de las ofertas.

ARTÍCULO 32°.- Otras Causales de Rechazo:

Serán consideradas como causales de rechazo por inadmisibles de la Propuesta, todas las causales que impliquen el incumplimiento de los requisitos o recaudos subjetivos, objetivos y formales, exigidos en el marco jurídico de la presente Licitación, como así también la no presentación de documentación o suministro de información exigida en el mismo.-

LA AUTORIDAD DE APLICACIÓN se reserva expresamente la facultad de rechazar todas las propuestas presentadas, sin que los PROPONENTES tengan derecho a reclamo ni indemnización alguna.-

La presentación de las propuestas no da derecho alguno a los PROPONENTES a la aceptación de aquellas.-

ARTÍCULO 33°.- IMPUGNACIONES Y OBSERVACIONES

Los PROPONENTES podrán formular oposición a las propuestas por las causales previstas en este Pliego y/o recusar a los funcionarios intervinientes, debiendo ser fundadas por el quejoso dentro de los CINCO (5) DÍAS del acto de apertura de la Licitación.-

Dentro del mismo plazo, los funcionarios y técnicos comprendidos en las prohibiciones precedentes deberán denunciar los hechos que sean causal de excusación y de los que tengan conocimiento, haciéndolo constar en el expediente.

Para ambos casos se aplicara las causales de Recusación y Excusación previstas en el Código Procesal Civil de la Provincia de San Juan.-

ARTÍCULO 34°.- Durante el acto de apertura de las propuestas no será considerada ninguna observación oral o escrita que pretenda alterar su objeto fundamental, establecer extensiones o limitaciones y que de cualquier modo, origine incertidumbre en cuanto a los alcances de la licitación.

Las expresiones orales de tal tipo se harán constar en el acta, en tanto que las escritas serán agregadas al respectivo legajo sin darles lectura pública.-

ARTÍCULO 35°.- La impugnación que se deduzca en el acto de apertura de sobres no obligara a suspender el proceso de contratación. Toda impugnación deberá afianzarse con garantía del 1% de la propuesta impugnada (total de la suma de cánones por los años de concesión). Esta garantía se perderá si la impugnación fuese rechazada.

La AUTORIDAD DE APLICACIÓN deberá expedirse dentro del plazo de 10 DÍAS de fundada la impugnación.-

ARTÍCULO 36°.- El afianzamiento de la impugnación se constituirá en dinero efectivo, depositado en Banco San Juan, Cuenta del Gobierno de la Provincia de San Juan N° 600-202956-6-80-01, a la orden de la Provincia, debiendo adjuntarse la boleta de depósito al escrito de fundamentación. También en ese escrito se adjuntará la totalidad de la prueba documental que se ofreciere y se mencionará la totalidad de los medios de prueba que intente valerse.

Las impugnaciones presentadas fuera del plazo establecido y/o no garantizado debidamente no serán admitidas por la AUTORIDAD DE APLICACIÓN.-

ARTÍCULO 37°.- De Consideración y, Selección de la Propuesta:

- Selección: De todas las propuestas en condiciones de admisibilidad se seleccionarán aquellas cuyos antecedentes resulten satisfactorios y mejor ajustados a la eficiencia de la explotación, calidad de servicios a prestar y beneficio social propuesto a que la Provincia aspira con la concesión que se licita.-

Producida la selección conforme a estas pautas, los PROPONENTES comprendidos en la misma serán clasificados en un orden prioritario de mayor a menor según sus posibilidades de cumplir más acabadamente con el objeto de la concesión.-

La evaluación de cada Propuesta se efectuará conforme la GUÍA DE EVALUACIÓN desagregada en TRES aspectos principales: CAPACIDAD DEL PROPONENTE, PROPUESTA COMERCIAL Y BENEFICIO SOCIAL y CANON, con la asignación de puntales independientes para cada componente en tres rangos: Máximo, Medio y Mínimo, pudiendo dos o más PROPONENTES tener la misma calificación.-

El resultado total será la suma de los puntos asignados a cada componente de la GUÍA.-

A continuación se detallan las pautas para la GUÍA DE EVALUACIÓN.-

I. CAPACIDAD DEL PROPONENTE.

En la evaluación de la capacidad económica - financiera se asignará el puntaje Máximo a la propuesta que acredite disponibilidad financiera para encarar la inversión y puesta en marcha de la explotación comercial (adquisición de muebles, movilidades, equipamientos complementarios etc); Medio a quien demuestre capacidad económica y Mínimo a quién sólo acredite capacidad patrimonial.-

La insuficiencia en la CAPACIDAD ECONÓMICA - FINANCIERA del Proponente para encarar el Proyecto de Inversión para la explotación comercial, significará la no aceptación de la Propuesta.-

- ❖ EN EL CASO DE SOCIEDADES EN FORMACIÓN Y UNIONES TRANSITORIAS DE EMPRESAS, LOS ASPECTOS MENCIONADOS ANTERIORMENTE, SERÁN EVALUADOS Y CONSIDERADOS CONFORME LAS PERSONAS FÍSICAS Y EMPRESAS QUE LA INTEGRAN RESPECTIVAMENTE.-

II. PROPUESTA COMERCIAL Y BENEFICIO SOCIAL

Se considerarán los siguientes aspectos.

1.- PROPUESTA COMERCIAL:

A.- FUNCIONAMIENTO: Se asignará el puntaje Máximo a la propuesta que plantee la mayor optimización de la Planta de Faena y Frigorífico, (Servicios a prestar, Productos a comercializar, mejor funcionamiento, mantenimiento, organigrama, funciones, personal a incorporar etc.).-

B.- INVERSION: El puntaje Máximo corresponderá a la propuesta que oferte la mayor inversión, en equipamiento o infraestructura complementaria. Los que se encuentren en orden decreciente y hasta un 10 % del monto mayor ofertado serán considerados con el Máximo puntaje, los que estén comprendidos entre el 10% y el 20% se le asignara el puntaje medio y los que se encuentren por debajo del 20% corresponderá el Mínimo.-

2.- BENEFICIO SOCIAL.

Se asignará el puntaje Máximo a la propuesta que incluya las mejores acciones de promoción de la actividad del sector, sobre todo que tengan como beneficiario a los pequeños productores. Estas acciones de beneficio social deberán ser cuantificadas en cantidad y costo que representan por mes y año.

Los beneficiarios de estas acciones denominadas beneficio social serán pequeños productores seleccionados por la Autoridad de Aplicación y la actividad en general vinculada.

El puntaje Máximo corresponderá a la mayor suma anual ofertada en acciones de beneficio social. Los que se encuentren en orden decreciente y hasta un 10 % del monto mayor ofertado serán considerados con el Máximo puntaje, los que estén comprendidos entre el 10% y el 20% se le asignara el puntaje medio y los que se encuentren por debajo del 20% corresponderá el Mínimo.-

III. CANON.

El monto base del canon se establece en la cantidad de pesos CIENTO CINCUENTA MIL (\$150.000,) siendo causal de rechazo automático quien oferte una suma menor al básico.-

El puntaje Máximo corresponderá a la mayor suma ofertada, sobre la base establecida en el presente Pliego. Los que se encuentren en orden decreciente y hasta un 10 % del monto mayor ofertado serán considerados con el Máximo puntaje, los que estén comprendidos entre el 10% y el 20% se le asignara el puntaje medio y los que se encuentren por debajo del 20% corresponderá el Mínimo.-

GUÍA DE EVALUACIÓN.-

INDICADORES DE EVALUACIÓN	ASIGNACIÓN DE PUNTAJES VALORES DE REFERENCIA				
	PARCIALES				TOTAL
	Mi	Me	Mx.	SUB TOTAL ES	
I – CAPACIDAD DEL PROPONENTE					18
1. Capacidad económica – financiera.	6	10	18	18	
II - PROPUESTA COMERCIAL – BENEFICIO SOCIAL					62
1. PROPUESTA COMERCIAL					
A. Funcionamiento. Servicios a prestar. Mantenimiento, Organigrama y funciones. Personal a incorporar.	3	5	8	20	
B. Inversión	3	5	12		
2 Beneficio Social. Acciones a realizar.	10	20	42	42	
III. CANON					
VALORACIÓN TOTAL				20	20
	10	15	20		
					100

A los efectos de poder dictaminar, es facultad de la Comisión de adjudicación, solicitar a los PROPONENTES, documentación aclaratoria de su Propuesta.-

La Comisión determinará el orden de mérito de las Propuestas, conforme los puntajes obtenidos, y podrá proponer la Adjudicación de la Propuesta Comercial, pudiendo efectuar observaciones, las que se tendrán en cuenta para la elaboración del Proyecto.-

CAPITULO V

COMISIÓN DE ADJUDICACIÓN

ARTÍCULO 38°.- No serán consideradas aquellas ofertas que alteren el objeto fundamental de la licitación.-

ARTÍCULO 39°.- Estudios de las propuestas:

El estudio de las PROPUESTAS estará a cargo de una comisión de adjudicación, que la AUTORIDAD DE APLICACIÓN designe para tales efectos. La comisión analizará las propuestas constatando en primer lugar, si cumplen o no las condiciones para su validez establecidas en el presente pliego. Hecha esta constatación se abocará inmediatamente al estudio exhaustivo de las mismas en sus aspectos técnicos, financieros y económicos. Los resultados del estudio y comparación serán relacionados en sus distintos aspectos y complementarán con la información pertinente obtenidas con posterioridad al acto de apertura.-

Los integrantes de la comisión de adjudicación deberán contemplar en su evaluación, cada uno de los requisitos del pliego, manifestando y fundando los pasos seguidos para obtener los resultados que expresen.-

ARTÍCULO 40° Mejora de Propuestas:

En caso de empate de dos o más ofertas, se notificara en forma fehaciente a los PROPONENTES de las mismas, a los fines de que estos puedan mejorarlas, fijándose nueva fecha y hora para su recepción.-

En esta oportunidad únicamente deberá presentarse el sobre con la nueva propuesta, manteniéndose intactos los demás requisitos y condiciones especificadas en la documentación que rige el acto licitatorio.-

ARTÍCULO 41°.- Elevación y Notificación de la evaluación:

Todo lo actuado por la comisión evaluadora en virtud del estudio de las propuestas, será elevado a la AUTORIDAD DE APLICACIÓN, con las observaciones y estimaciones de sus conclusiones, en el término de treinta DÍAS a contar del día posterior a la fecha de apertura de sobres de esta licitación.-

Dentro de los cinco DÍAS de producido el dictamen de la comisión, el mismo se notificará a todos los PROPONENTES.

ARTÍCULO 42°.- Impugnación del informe: Dentro de los cinco días de notificado el Informe de la Comisión de Adjudicación, cualquiera de los proponentes podrá impugnarlo previo afianzamiento del 1% del monto total de su Propuesta (Monto total de los cánones por los años de concesión). Dicho afianzamiento se constituirá en dinero efectivo, depositado en el Banco San Juan, cuenta del gobierno de la Provincia N° 600-202956-6-30-01 a la orden de la Provincia, debiendo adjuntarse la boleta de depósito al escrito de fundamentación de la impugnación. También en ese escrito se agregara la totalidad de la prueba documental que se ofreciere. Las impugnaciones presentadas fuera del término mencionado y/o no garantizado debidamente no serán admitidas ni consideradas por la AUTORIDAD DE APLICACIÓN.-

DESISTIMIENTO DE OFERTA

ARTÍCULO 43°.- Vencido el plazo de mantenimiento de oferta y la prórroga establecida en este pliego, y no habiéndose notificado el acto administrativo que resuelve la adjudicación, el PROPONENTE podrá desistir de su propuesta, debiendo comunicarlo por escrito a la AUTORIDAD DE APLICACIÓN.-

En caso de que se notifique por escrito a la AUTORIDAD DE APLICACIÓN el desistimiento de la propuesta, antes del vencimiento de dichos términos o después de notificada la adjudicación, la AUTORIDAD DE APLICACIÓN hará pasible al PROPONENTE de la sanción de pérdida de la garantía aportada, más las otras sanciones que le pudieran corresponder.-

CAPITULO VI

ADJUDICACIÓN

ARTÍCULO 44°.- La adjudicación será resuelta por la AUTORIDAD DE APLICACIÓN, de acuerdo al orden de mérito, debiendo dictar el ACTO ADMINISTRATIVO que así lo declare o en caso negativo se declarara fracasada la Licitación.-

ARTÍCULO 45°.- En cualquiera de los casos establecidos en el Art. 28, LA AUTORIDAD DE APLICACIÓN se reserva el derecho de adjudicar a la segunda propuesta que le siga en orden de mérito.-

ARTÍCULO 46°.- **Notificación:** Resuelta la adjudicación por la AUTORIDAD DE APLICACIÓN se procederá a notificar oficialmente al ADJUDICATARIO la aceptación de su propuesta mediante entrega de la copia autenticada del acto administrativo respectivo.

CAPITULO VII

PERFECCIONAMIENTO Del Contrato de Concesión.

ARTÍCULO 47°.- Desde la notificación del acto administrativo de adjudicación, se procederá en un plazo máximo de treinta (30) días corridos a la firma del CONTRATO DE CONCESIÓN entre LA AUTORIDAD DE APLICACIÓN y el ADJUDICATARIO, ad referendum del Poder Ejecutivo Provincial, con el cual se hará la entrega de las instalaciones de la Planta de Faena y Frigorífico quedando desde ese momento (referendum) conformado el perfeccionamiento del acto licitatorio y a partir de allí surgirán los derechos y obligaciones de las partes.-

ARTÍCULO 48°.- **Del Tiempo de Concesión.**

Se establece un plazo de concesión de quince años a partir del perfeccionamiento del contrato. La concesión podrá ser prorrogada a pedido de parte y con ciento veinte (120) DÍAS de antelación al vencimiento del Contrato de Concesión por un período de cinco años y previa evaluación favorable del cumplimiento de la concesión anterior.-

CAPITULO VIII

DE LA EXPLOTACIÓN COMERCIAL, CONTROL

ARTÍCULO 49°.- La explotación comercial será a total beneficio del concesionario por el tiempo que dure la concesión.-

ARTÍCULO 50°.- **De las Habilitaciones, Tasas e Impuestos Municipales, otros.**

El Concesionario será responsable de las habilitaciones que correspondan, del pago de las tasas e impuestos u otros gravámenes que se deriven de su actividad y las propias del inmueble: Rentas, Municipalidad, etc. como asimismo el pago de todos los servicios.-

ARTÍCULO 51°.- **De las Obligaciones del Concesionario.**

Serán por cuenta del concesionario todos los gastos de inversión referidos a la explotación comercial, Equipamiento, Funcionamiento y Mantenimiento que se deriven de la Concesión. A los cinco días del perfeccionamiento del Contrato de Concesión la AUTORIDAD DE APLICACIÓN entregará bajo inventario el inmueble del dominio privado que se concesionan con todo su equipamiento. El CONCESIONARIO deberá mantener los mismos en las condiciones de calidad y cantidad conforme a este pliego aprobado y a las necesidades de la explotación durante todo el tiempo de vigencia de la concesión.-

El CONCESIONARIO podrá reponer el equipamiento en iguales o mejores condiciones a las establecidas.-

Es obligación del CONCESIONARIO la realización de todas aquellas obras tendientes a la conservación de la estructura edilicia, instalaciones eléctricas, sanitarias, red de gas, cañerías, como así también todo lo que se pudiese deteriorar con el mero transcurso del tiempo, a su exclusivo cargo.

Para todo tipo de mejoras u obras de mantenimiento (obras, servicios, etc.) de cualquier naturaleza no prevista en el proyecto, será requisito indispensable la previa autorización escrita de la AUTORIDAD DE APLICACIÓN.-

El CONCESIONARIO deberá tener vigente en todo el tiempo de concesión un “Seguro de Incendio de Edificios y Contenido General” y otro de “Responsabilidad Civil Comprensiva”, siendo en ambos casos el beneficiario la CONCEDENTE.-

ARTÍCULO 52°.- **Del Régimen de Control de la Concesión.**

La AUTORIDAD DE APLICACIÓN a través de una comisión de fiscalización específica efectuará el control del cumplimiento de la concesión conforme las condiciones del Pliego de explotación comercial, canon, mantenimiento, beneficio social, en el transcurso del plazo de vigencia de esta concesión, quienes emitirán semestralmente los informes respectivos.-

La Comisión de Fiscalización será creada por resolución de la Autoridad de Aplicación.

ARTÍCULO 53°.- **Monto del Canon Actualización.**

El monto del canon surgirá de la suma ofertada por el CONCESIONARIO, el mismo será actualizado por la AUTORIDAD DE APLICACION en forma anual. Para actualizar el canon, se considerara el índice de inflación. Notificado el concesionario de la actualización, éste deberá integrar su monto en el pago del canon subsiguiente al de la notificación. El canon propuesto en la oferta y/o el actualizado se abonará mensualmente y por adelantado, por lo que previo a la firma del contrato de concesión el CONCESIONARIO deberá depositar la totalidad del canon inicial ofrecido en la cuenta que le indique la AUTORIDAD DE APLICACION, Cuenta del Gobierno de la Provincia. El incumplimiento de lo estipulado en este artículo será causal de caducidad para el CONCESIONARIO, perdiendo todas las garantías que se hubieren ofrecido y materializado hasta ese momento, pasando las mismas al poder del Estado concedente.-

CAPITULO IX

ARTÍCULO 54°.- Extinción de la Concesión.

La extinción de la concesión podrá ser por:

- a) - Vencimiento del plazo.-
- b) -Rescisión por mutuo acuerdo mediante la intervención de los órganos administrativos concedentes.-
- c) - Rescate por oportunidad, mérito o conveniencia.-
- d) - Revocación por ilegitimidad.-
- e) - Rescisión por causa de fuerza mayor que hagan imposible en forma absoluta su ejecución, sin responsabilidad de ninguna de las partes.-
- g) - Convocatoria de acreedores, quiebra o liquidación sin quiebra, interdicción judicial o en estado de intervención judicial, del concesionario.-
- h)-Registrar, el concesionario sentencia condenatoria firme o con acto de procesamiento firme respecto de delitos dolosos.-

Cuando no se den plenamente los supuestos de extinción previstos o concurrieren las causas de unos u otros, podrá rescindirse el contrato graduando de común acuerdo las consecuencias.-

Al extinguirse la concesión revertirán al Estado gratuitamente y libres de cargas, cuantas mejoras hubieran sido construidas dentro del dominio privado, sin perjuicio del cumplimiento de las condiciones estipuladas en contrato.-

A la finalización de la concesión La Concedente recepcionará los bienes muebles e inmuebles objeto de la concesión.-

ARTÍCULO 55°.- Infracciones y Sanciones.

Se considerarán infracciones administrativas:

- a) El incumplimiento de las condiciones impuestas en la concesión.-
- b) Las acciones que causen daños a los bienes o afecten intereses del dominio privado.-
- c) La ejecución, sin la debida autorización administrativa, de obras, trabajos, etc. que no estén autorizadas.-

Las sanciones administrativas podrán consistir en: multas, caducidad o revocación, según la gravedad de la infracción. Las sanciones establecidas en el Contrato de Concesión se aplicarán por las normas de procedimiento administrativo que aseguren el debido proceso legal y se graduarán de acuerdo con la naturaleza de la infracción y el daño producido.-

ANEXO I
MEMORIA DESCRIPTIVA
GENERAL DEL ESTABLECIMIENTO

PLANTA DE FAENA Y FRIGORIFICO
PROVINCIAL SAN JUAN

**OBJETO: CONCESION DE LA EXPLOTACION COMERCIAL DE LA PLANTA DE FAENA Y
FRIGORIFICO**

UBICACIÓN: DEPARTAMENTO RAWSON.

MEMORIA DESCRIPTIVA DEL ESTABLECIMIENTO

La presente memoria descriptiva está referida a la planta industrial instalada en la localidad de Rawson, en la provincia de San Juan.

El criterio aplicado en el presente proyecto ha sido el no cruzamiento, por ningún concepto, entre productos sucios y limpios. La capacidad de faena proyectada es de 151 vacunos/día, 101 porcinos/día y 301 ovinos/día. Se solicitan estas cantidades para estar dentro de la categorización de frigorífico tipo "A", para realizar tráfico federal, debido a su proximidad con localidades correspondientes a otras provincias.

Considerando como funciones principales aquellas que determinan la línea de desarmado de los ganados bovinos, porcinos y ovinos, desde su llegada hasta la salida de los productos elaborados, fueron ordenados en secuencias lógicas las edificaciones necesarias para el funcionamiento de dichas actividades.

En síntesis, se ha tratado de diagramar una industria moderna, tanto desde el punto de vista de su producción como de los esenciales aspectos higiénicos sanitarios.

El establecimiento cuenta con las siguientes dependencias:

- 1) Complejo sanitario y corrales de descanso vacunos – porcinos - ovinos.
- 2) Lavadero de camiones.
- 3) Necropsia y digestor.
- 4) Manga y bañaderos de aspersión vacunos y porcinos.
- 5) Playa de faena de vacunos zona sucia, intermedia y limpia
- 6) Playa de faena de porcinos zona sucia, intermedia y limpia
- 7) Playa de faena de caprino – ovino, zona sucia, intermedia y limpia.
- 8) Secciones de mondonguería y tripería - zona sucia
- 9) Secciones de mondonguería y tripera - zona limpia
- 10) Sección cabezas
- 11) Sección vísceras rojas
- 12) Sección cueros y patas vacunos
- 13) Sección cueros y patas ovinos
- 14) Lavadero de roldanas
- 15) Sector frigorífico
- 16) Servicios centrales y complementarios
- 17) Tratamiento de aguas residuales
 - 17a. Sangre
 - 17b. Líquidos verdes
 - 17c. Líquidos grasos
 - 17d. Efluentes cloacales
- 18) Baños y Vestuarios
- 19) Complejo de Administración

1. COMPLEJO SANITARIO DE RECEPCION Y CORRALES DE DESCANSO VACUNOS – PORCINOS Y OVINOS

Para la recepción de animales en pie, la planta cuenta con un sector al efecto, que tiene los siguientes sectores:

- Descargadero de camiones jaulas de dos niveles, inferior para vacunos e inferior y superior para porcinos y ovinos.
- Toril de recepción.
- Corral de observación vacuna.
- Corral de observación ovino y porcino.
- Corrales de aislación, uno para cada especie: vacunos – porcinos - ovinos.

El vallado construido y las tranqueras tienen una altura tal que permiten albergar animales de las tres especies.

El sector de recepción y los corrales de descanso en sí están intercomunicados mediante mangas o pasillos de forma de posibilitar toda variante de movimientos o transferencias de ganado. A su vez lo están con la necropsia y el digestor.

Para el dimensionado de los corrales vacunos se ha utilizado la base de 2,5 m² por cabeza vacuna y 1,2 m² por cabezas porcinos y ovinos.

Corrales de descanso: Capacidad: 172 vacunos o 358 porcinos o 358 ovinos.

2. LAVADERO DE CAMIONES

La limpieza, lavado y desinfección de los camiones jaulas que transporten a cualquiera de las tres especies, se hará en un lavadero construido al efecto, dotado de pantallas laterales y servidas con agua a presión dosificada con desinfectante.

El mismo está ubicado próximo al acceso zonas sucias de forma que es fácilmente controlable la obligatoriedad de higienizar tales medios de transporte antes de retirarse del establecimiento.

3. SALA DE NECROPSIA Y DIGESTOR

Está dividido en tres sectores a saber:

- Necropsia propiamente dicha, donde se efectúa todas las operaciones que a continuación se detallan: Sangrado, desuello en catre, construido con caños de H° N° Ø 50,8mm. y posee en uno de sus extremos un apoya cabeza de forma trapezoidal forrado con chapa de acero inoxidable. Además está provista de mesa con batea de acero inoxidable, lavamanos con esterilizador de utensilios con agua fría, caliente, vapor vivo y desinfectante, un armario para depositar elementos de trabajo y desinfección y un extractor de aire.
- Sector séptico del digestor: entepiso donde está la boca que conecta a la necropsia propiamente dicha a través de un pasaje vertical por donde sube el cadáver con ayuda del aparejo móvil ubicado en el techo del entepiso. Este aparejo se halla ubicado a suficiente altura, de forma que permite introducir un animal por la boca del digestor sin ninguna dificultad. La boca del digestor tiene un diámetro de 1,27 metros para posibilitar el paso de un animal entero sin inconvenientes. El sector dispone de lavamanos con esterilizador y de un extractor de aire. El acceso al entepiso se hace por una escalera metálica.
- Sector aséptico del digestor: que es la descarga del mismo de los restos ya tratados por la presión y la temperatura y la grasa industrial recuperada. No tiene vinculación con el resto del edificio. Está ventilado mediante un extractor. La iluminación tiene la intensidad indicada por el reglamento. La sala de necropsia y digestor, tiene canaletas con rejillas, que conectan por cañerías de polipropileno de 150mm. de diámetro como mínimo, a la cámara del sector sanitario.

Las paredes de necropsia y digestor están revocadas con cemento alisado en toda su altura. Próximo a la sala de necropsia se ha construido el lavadero de desinfección de las zorras que han conducido animales enfermos o muertos por el otro. Consiste en un receptáculo con rejilla a nivel del piso que comunica con las cámaras sépticas y dispone de una boca de manguera conectada a un mezclador de agua y vapor.

4. MANGAS Y BAÑADEROS HASTA PLAYA DE FAENA

Para trasladar los animales desde el descanso hasta el sacrificio se utiliza una manga común para las tres especies, las que partiendo desde los respectivos corrales de descanso finalizan en el cajón de noqueo para los vacunos, en el cajón de insensibilizado de porcinos o en el corral de manejo para los ovinos.

La manga consiste en un pasillo de características constructivas similares al de los corrales de descanso en lo que hace a vallado, pisos antideslizantes, puertas, tranqueras y desagües.

A todo lo largo de la manga corren pasarelas de circulación de los arrieros, es decir, del personal que se encarga de conducir el ganado hasta el sacrificio. Inserto en esta manga se ubica el bañadero de aspersión cuyas características son las siguientes:

- Paredes: mampostería de ladrillos comunes.
- Piso y zócalo: Impermeable y antideslizante.
- Largo: 12,00 m.
- Altura paredes: 2,10 m.
- Lluvia: Tiene cada 0,70 m, en todo su largo, secciones transversales de picos aspersores de agua. Cada sección está formada por once picos distribuidores; uno sobre el eje longitudinal del piso del bañadero y cinco en cada una de las paredes del mismo.
- Agua: La cantidad de agua que sale es de trescientos litros a una presión de dos atmósferas
- Iluminación: es de 150 u lux.

A continuación de bañadero de aspersión, la manga se divide en tres, dejando un espacio de escurrido o descanso, antes del cajón de noqueo vacunos, brete de insensibilizado porcinos o corral de manejo ovinos. Las consideraciones que hemos formulado son válidas para las tres especies.

Cada sector de bañadero y el ingreso final a la playa de faena está separado por puertas de guillotinas metálicas.

Toda el área ante mortem está servida con:

- Agua natural.
- Agua de presión, para lavado con equipo de manguera especial.
- Vapor.
- Electricidad para fuerza motriz e iluminación.
- Desagües industriales.

5. PLAYA DE FAENA VACUNOS

Se ha adoptado una solución con tres áreas de faenas “sucias” e “intermedias”, una para cada especie y un área de faena “limpia” común a las tres especies. Para la matanza de vacunos se ha dispuesto la siguiente tecnología:

Los animales llegan por la manga de escurrido al cajón de noqueo semiautomático, de puerta giratoria, metálico, ruedan noqueados mediante el impacto producido por la descarga de un noqueador eléctrico, sobre un espacio al efecto, cubierto por un emparrillado donde se manejan y elevan por medio de un guinche eléctrico, encarrilándose mediante un equipo semiautomático, sobre rieladura aérea de la playa. Esta última, toda de perfiles de hierro laminados, soportada por vigas metálicas.

El sangrado se realiza mediante corte de los grandes vasos del cuello, con el animal colgado hacia abajo, recolectándose la sangre en una batea, de acero inoxidable, al efecto, y lindando con dos lavatorios con esterilizador.

El animal en estas operaciones va colgado de la pata trasera por medio de una roldana con su correspondiente gancho y cadena de manejo.

Luego se produce el descornado del animal, para lo cual se cuenta con una descornadora hidroneumática, con su correspondiente esterilizador y una zorra para recibir el producto. Luego de finalizada la faena se procede a pasar la zorra por una tronera a la sección cueros.

Hasta aquí corresponden los trabajos de zona sucia.

Pasando a la zona intermedia, se produce en desollado de cara y “manos” y a la extracción de estas últimas. Desollada primero la pata trasera que viene suelta, se garrea y procede a transferirla de riel, soltando la manea para poder desollar y garrear la segunda pata trasera. Luego, esta última, se encarrila, quedando el animal suspendido de las patas traseras en sendas roldanas tipo frigorífico. Estas operaciones de cambios de patas y encarrilados se llevan a cargo desde plataformas fijas, de altura variable, de acero inoxidable. Las patas son enviadas desde las plataformas de trabajo por medio de un tubo hacia una mesa de inspección, este trabajo también se realiza con las manos. Todas las patas son depositadas en una zorra donde luego de la faena se las conduce por la tronera hacia la sección cueros.

El desollado avanza trabajándose en el abdomen, parte alta, desde esta plataforma se produce el seccionamiento de la ubre lactante, la cual es enviada por un tubo hacia una zorra para luego de la faena conducirla al digestor de playa de faena. Se produce luego el orillado baja y el desuello de la cola y cuarto trasero, desde plataforma fija de altura variable y mediante cuchillos especiales.

El bajado total del cuero se realiza manualmente, por medio de un operario ubicado en una plataforma de tres niveles, que a medida que baja desprende el cuero.

El cuero es depositado en una zorra, para luego por la tronera a la sección cueros.

Terminadas las operaciones de “zona intermedia” se pasa a la “zona limpia”, la que será 10cm. más alta que las anteriores, ya que con el animal sin cuero, es extraída la cabeza. Una vez extraída la cabeza, es lavada en un gabinete de acero inoxidable, contándose luego con la ayuda de una pistola con pico triple para lavar la boca y fosas nasales y otra de un solo pico para lavarla exteriormente.

Las secuencias operativas del lavado de cabeza son las siguientes: Primero por agujero occipital; Segundo por la boca y fosas nasales; Tercero y último la superficie externa. Todas estas operaciones se realizan en un gabinete de acero inoxidable con la ayuda de una pistola de pico triple. Luego se la cuelga en un gancho que dispone la zorra o carro de eviscerado, que acompaña a la correspondiente res en su circulación hasta la inspección veterinaria.

Antes del eviscerado se realiza el atado del tragapasto con un tirabuzón de acero inoxidable con su correspondiente esterilizador; se procede luego al corte de pecho (esternón), mediante una sierra eléctrica alternativa. El operario trabaja desde una plataforma y tiene a su lado un recipiente esterilizador para higienizar la hoja después de su uso.

El eviscerado se hace, como todas las operaciones anteriores y posteriores con el animal colgado y en este caso con la ayuda de un abridor neumático de patas desde una plataforma fija de altura variable y sobre la zorra de tipo americano de vísceras.

La zorra a la que hacemos alusión es el carro americano de eviscerado, o sea que posee una bandejas grande para las vísceras gastrointestinales (estómagos y triperos), una bandeja menor para las vísceras rojas y un gancho de cabeza. De esta forma se tiene en un mismo equipo todas las vísceras y cabeza correspondiente a un mismo animal.

En caso de vacas preñadas se extraerá la matriz y el nonato, que serán recibidos en una zorra con tapa para luego de la faena conducirla al digestor de playa de faena.

La plataforma para los evisceradores poseen lavamanos con esterilizador para que el personal higienice sus manos y cuchillos.

Luego viene la operación de aserrado, dividiéndose el animal mediante un serrucho eléctrico con la ayuda de un abridor de patas y desde una plataforma neumática.

Se cuenta con esterilizador de serruchos.

Seguidamente corresponde hacer la inspección veterinaria, cuarto delantero, vísceras verdes y rojas, cabezas, cuarto trasero y dictamen final, para la cual se adoptado el criterio de centralización, o sea que lleguen ambas ½ canales, las cabezas y las vísceras a un tiempo, al punto de inspección. En el caso de comprobarse afecciones que hagan a algunas de las partes inaptas para el consumo humano, hay disposiciones de rieles para conducir las hacia la sala del digestor, con la ayuda de un aparejo móvil.

En caso de ser necesario una inspección más profunda, se cuenta con un sector de re inspección, con su correspondiente plataforma de trabajo.

Las vísceras pasan por las troneras a las secciones de trabajo, separadamente las “verdes” de las “rojas”. También las cabezas pasan a la respectiva sección.

Justamente para posibilitar estos movimientos se ha adoptado la solución de rellenar a 0,80 m. la sala de matanza y la zona de carga y a 0,30 m. las secciones de trabajo de vísceras creándose un desnivel entre ambos de 0,50m.

Las zorras bandeja para las vísceras, cuando retornan y antes de volverse a usar pasan por el gabinete de higienización.

Las ½ reses aptas se lavan con agua a presión mediante pistola especial. Un operario trabaja sobre una plataforma metálica en un sector del receptáculo en el piso para recibir las aguas, impidiendo de este modo que las mismas desborden.

Antes de salir de la playa de faena se procede al prolijado de las ½ reses, recolectándose las grasas y recortes en la batea, luego se pesan y clasifican (tipificación), sellado y registro.

Luego, por medio de un pasillo de circulación son enviados a la playa de oreo refrigerada y las cámaras frigoríficas para su posterior despacho.

En los puntos estratégicos de la playa de faena y en casi todos los puestos de trabajo van lavatorios con esterilizadores, para que el personal se higienice e higienice las herramientas de trabajo.

6. PLAYA DE FAENA PORCINOS

Para la matanza de cerdos se ha adoptado la siguiente tecnología:

Las operaciones a realizar para la faena de los cerdos se harán de acuerdo a las normas vigentes y lo indicado por el médico veterinario.

Llegando los animales a través de la manga de escurrido al cajón de insensibilizado se procede a insensibilizarlos mediante un aparato eléctrico y luego caen sobre un emparrillado de caídas para su maneado e izaje por medio de aparejo eléctrico hasta el riel aéreo donde se lleva a cargo el sangrado suspendido el cerdo boca abajo. Seguidamente se bajan los animales, por medio de un descensor de cerdos, a la batea de escaldado para aflojar las cerdas y facilitar su pelado.

Se descargan sobre una mesa de repasado. Encarrilados los animales con la ayuda de un aparejo eléctrico ya se los tiene suspendidos de las patas traseras y abiertas con un balancín. Se procede entonces al flameado y lavado.

En la “zona limpia” se procede al seccionamiento de la cabeza y a su lavado en un gabinete especial con una pistola de piso triple.

El eviscerado se realiza con el animal colgado y desde una plataforma sobre una zorra individual para vísceras, una para cada tipo de vísceras. Las zorras tienen una construcción tal que permiten ubicar las vísceras de un animal y a su vez separar el aparato gastrointestinal de las vísceras torácicas, evitándose al máximo contaminaciones, pues son individuales.

Luego de eviscerado se practica las tomas de muestra para pruebas de triquina, las que se realizan en la sala contigua, pasando la misma por una tronera, equipada con su instrumental. La oficina de triquina estará aprobada por el Laboratorio oficial, de acuerdo a las normas vigentes.

En el puesto de trabajo siguiente se procede a serruchar los canales, usando para ello serrucho eléctrico colgado balanceado y recipiente esterilizador para higienizar las hojas después de su uso, desde una plataforma fija para el operario. Continúa el lavado de serosas con un chorro de agua a presión. Seguidamente corresponde hacer la inspección veterinaria para la cual se adopta el criterio de centralización, o sea la canal, la cabeza y las vísceras llegan a un tiempo al punto de inspección.

Las vísceras aptas se conducen por troneras a las correspondientes secciones de trabajo, mientras que las inaptas se llevan a la sala de digestor.

7. PLAYA DE FAENA CAPRINO - OVINOS

Para la faena de ovinos se ha adoptado la siguiente tecnología: Llegada de los animales a través de la manga. En el corral interno se inmovilizará el ovino, se procede a manearlos y encarrillarlos. Una vez suspendidos de la rieladura, se lleva a cabo el sangrado. Seguidamente se procede al desuello, garreo y encarrilado de la primer pata. Luego se desuella, garrea y encarrila la segunda pata, desde el último tramo de la plataforma mencionada anteriormente.

Una vez encarrilado el ovino de las patas traseras, se inicia el desuello de los cuartos traseros, para luego proceder a colgarlo de sus patas delanteras “manos”, por medio de una barra abridora de patas, que

a su vez es tomada por una roldana desde una rieladura, ubicada frente a la plataforma de trabajo, quedando el animal suspendido, en forma de “hamaca”, realizándose el desuello de manos y pecho.

Se libera, luego las patas delanteras del ovino, quedando este suspendido de sus patas traseras, se continua bajando el cuero desde una plataforma fija, llegándose finalmente al bajado del mismo, trabajo que se realiza desde una plataforma fija, con forma de rampa. Los cueros son enviados a su sector de trabajo, por medio de la tronera. Hasta aquí se han descriptos las operaciones de zona sucia e intermedia, pasándose a través del vano a la zona limpia.

Debido a la diferencia de altura, entre los rieles de la playa de faena ovinos, zona sucia e intermedia y las de playa de faena, zona limpia, se realiza el traspaso de las carcasas a balancines, para proceder al eviscerado, con el animal colgado y desde el piso sobre una bandejas colgantes de eviscerado. Las bandejas colgantes tienen una construcción tal que permiten ubicar, las vísceras de un animal y a su vez separar el aparato gastrointestinal de las vísceras torácicas, evitándose al máximo las contaminaciones, pues son individuales. Luego corresponde hacer la inspección veterinaria para la cual se ha adoptado el criterio de centralización, o sea la canal, la cabeza y las vísceras llegan a un tiempo al punto de inspección.

Las vísceras aptas se conducen por troneras a las correspondientes secciones de trabajo, vísceras verdes, vísceras rojas y cabezas, en caso de ser seccionadas del cuerpo. Las bandejas son dirigidas hacia un box para su lavado, esterilizado y posterior uso. Las vísceras inaptas se llevan a la sala de digestor.

Las carcasas aptas se lavan con agua a presión mediante una pistola especial. Un operario trabaja sobre una plataforma metálica, ubicada en un sector delimitado por tabiques de mampostería, para evitar las salpicaduras, el mismo posee un receptáculo en el piso para recibir las aguas, impidiendo de este modo que las mismas se dispersen.

Al salir de la playa de faena se procede al pesaje de las canales, su clasificación, sellado y registro. Seguidamente se ata las manos con el cogote, pasándose la carcasa a faroles, que poseen una capacidad de ocho ovinos, luego de ser oreadas, se las envía a la cámara frigorífica, hasta su posterior despacho.

8. SECCIONES DE MONDONGUERIA Y TRIPERIA - ZONA SUCIA

Las panzas llegan desde la playa de faena a la mesa de desarmar por medio de una tronera de acero inoxidable. Se procede al desarmado de la panza. Desarmado el mondongo, librillo y cuajo, desbostado y lavado en una mesa especial construida en un acero inoxidable AISI en tres secciones, una para recibir y desarmar, la segunda para desbostarlos, sobre elevado de una forma que exista un escurrido inmediato del estiércol, lo que ayuda por un velo de agua, reduciéndose al mínimo el contacto de una panza con el estiércol de la procesada anteriormente.

La tercera posición comprende el lavado en “bonete”, construida con caños perforados por lo que fluye el agua. Lavado en una máquina centrifuga tipo universal, con agua caliente y sin agregados químicos. Tambor y disco giratorio totalmente construido de acero inoxidable.

Una vez limpios los librillos, cuajos, y mondongos, se transfieren por una tronera, hacia la zona limpia de la mondonguería.

El sector de tripería forma parte también del área sucia.

Los triperos llegan a la mesa de desarmar desde la sección mondonguería – zona sucia, por medio de un canalón de acero inoxidable. Sobre esta mesa servida con agua caliente se procede al “destapado” y desarme. El desboste se realiza en la batea, virado, desarrado. La tripa gorda se trabaja en la mesa. Una vez desbostada la tripa salame se procede a su desgrase. Las grasas y recortes son enviados por medio de una tronera a ventas, a un rendering. Las tripas y subproductos comestibles pasan a la zona limpia por una tronera.

Todas las máquinas y equipos de esta sección están ejecutadas en acero inoxidable. Contando además con lavamanos, con esterilizadores y extractores de aire. Esta sección tiene acceso independiente de las demás zonas limpias, previo paso por un filtro sanitario, que posee un rasca suelas lava botas y un lavamanos simple.

9. SECCIONES DE MONDONGUERIA Y TRIPERIA - ZONA LIMPIA

Una vez limpios los librillos, cuajos, y mondongos, se transfieren por una tronera, hacia la zona limpia de la mondonguería.

Allí se reciben en la batea de blanqueo en donde con agregado de agua oxigenada se procede al blanqueo de los mondongos, luego se depositan en una batea de enfriado, para luego ser colgados en una zorra ganchara, para ser enviado a cámara frigorífica.

El sector de tripería forma parte también del área limpia. Una vez que las tripas pasan a este sector por medio de la tronera, se reciben en una batea, para su posterior calibrado, enmajeado, y deposito en

batea. Las tripas orilla desarradas, calibradas y enmadejadas, se entregan fresca, sin salar, saliendo en barricas por la tronera.

10. SECCIÓN DE CABEZAS

Las cabezas vacunas, porcinas o eventualmente ovinas, llegan a la sección, desde la playa por medio de una tronera de acero inoxidable. A una mesa receptora construida con perfiles plegados de inoxidable, colocados de canto sobre un bastidor de tubos y perfiles.

A continuación se detallan ordenadamente los trabajos que se realizan en la sección cabezas. Las cabezas vacunas, porcinas o eventualmente ovinas, llegan a la sección, desde la playa por medio de una tronera de acero inoxidable. A una mesa receptora construida con perfiles plegados de inoxidable, colocados de canto sobre un bastidor de tubos y perfiles.

Las operaciones que se desarrollan seguidamente son:

- a) Separación y limpiado de lenguas.
- b) Sacar los labios.
- c) Sacar la nuez de quijada y bifos de cara.
- d) Separar la mandíbula.
- e) Sacar carne de mandíbula.

Todas estas operaciones se ejecutan en una mesa con rebordes, construida en acero inoxidable y equipada con agarradera para la separación de la mandíbula.

f) Partido de cráneo en una hachadora hidráulica de cabezas.

g) Separación de los sesos y descarnado del cráneo.

Los huesos de cabezas, una vez que se les retiro la lengua, carne chica y seso se los venderán a un rendering particular, perteneciente a un tercero.

11. SECCIÓN VÍSCERAS ROJAS

Las vísceras rojas llegan a través de una tronera de acero inoxidable desde Playa de Faena.

Hígados, corazones, pulmones, etc. se reciben por dicha tronera sobre una mesa de desarmar con suministro de agua a través de duchas. Desde esta mesa el operario va separando las vísceras para que se realice el lavado, recorte, y dressing de las mismas. Luego son colocadas en una batea y finalmente transportadas por medio de zorras gancheras hacia la cámara frigorífica.

Arriban también los rabos y riñones, los que se trabajan cada uno en la mesa antes mencionada.

La colocación de las vísceras en la bandeja la efectúan los operarios sobre una mesa construida en acero inoxidable.

Todos los elementos de esta sección están ejecutados en acero inoxidable, contando además con lavamanos, con esterilizador y extractores de aire.

12. SECCIÓN CUEROS Y PATAS VACUNOS

En este sector se realizan las tareas que a continuación detallamos:

- Recepción.
- Lavado.
- Descarne.
- Escurrido.
- Despacho de cueros.

Los cueros que son extraídos del animal son enviados por medio de soplador hasta la sala de cueros.

A medida que se van recibiendo son extendidos a fin de retirarles el pelo, orejas, extremos de puntas de patas, etc. y lavarlos superficialmente. Lavado que el operario ayuda con una especie de rastrillo metálico. Terminado el descarne y lavado, los cueros se escurren. Antes de ser despachados se los dobla convenientemente. En esta sala se reciben nonatos provenientes de vacas, siguiendo el mismo curso de los cueros. Los nonatos se desollan para el aprovechamiento del cuero.

También se reciben las patas para ser entregadas a las graserías industriales.

13. SECCIÓN CUEROS Y PATAS OVINOS

En este sector se realizan las tareas que a continuación detallamos:

- Recepción.
- Descarne.
- Tensado.

- Despacho de cueros.

Los cueros que son extraídos del animal son enviados por medio de una tronera de acero inoxidable hasta esta sala.

A medida que se van recibiendo son extendidos a limpiarlos. Lavado se colocan en un esqueleto metálico para tensarlos y secarlo. En esta sala se reciben las patas para ser entregadas a las graserías industriales.

14. LAVADERO DE ROLDANAS.

A la sala de lavado de roldanas llegan las roldanas provenientes de la playa de carga de ½ reses, en una zorra con tapa. Aquí se reciben, se colocan en faroles y se introducen en la batea de lavado, luego se sacan se enjuagan y escurren en el punto, para luego ser sumergidas en la batea que contiene aceite de origen animal para su lubricación. Se sacan se escurren y por medio de una noria elevadora se las envía a una rieladura con pendiente, que las entrega en la posición de 1ra y 2da transferencias de patas.

15. SECTOR FRIGORÍFICO

A continuación se detalla los elementos que componen el block frigorífico: Tres (3) cámaras enfriadoras de ½ reses vacunos, capacidad: 624 ½ reses vacunos. Una (1) cámara enfriadora de ½ reses porcinos, capacidad: 312 ½ reses porcinos. Una (1) cámara enfriadora de carcasas ovinas, capacidad: 624 carcasas ovinas. Dos (2) cámara congeladora de menudencias. Un (1) depósito de menudencias congeladas. Una (1) playa de oreo, capacidad: 212 ½ reses vacunos. Una (1) playa de expendio.

16. SERVICIOS CENTRALES Y COMPLEMENTARIOS

Todos los esquemas productivos hasta aquí descriptos son apoyados por un conjunto de instalaciones, servicios complementarios, armónicamente dispuestos y acordes con los volúmenes a producir y a las normas higiénico sanitarias a respetar:

- Taller de mantenimiento.
- Baños y vestuarios.
Baños y vestuarios del personal: El personal que ingresa al establecimiento circula por veredas perfectamente identificadas, que lo llevan directamente a los baños y vestuarios, uno de zonas sucias y otro de zonas limpias. En ambos baños el personal recibe ropa blanca y una percha. Mudados de ropa, coloca las prendas personales en la percha y las entrega a través de un mostrador a un operario que la coloca en el perchero designado. Los operarios en estas condiciones se dirigen a su lugar de trabajo. Al retornar a los vestuarios retiran la ropa de calle dirigiéndose a las duchas. Las ropas de trabajo sucias son colocadas en cestos de alambre para su posterior lavado.
- Tanque cisterna con sala de bombas.
- Subestación transformadora eléctrica. Servicios eléctricos.
- Desagües industriales y tratamientos de efluentes. Desagües cloacales.
- Sala de máquinas
 - a. Instalaciones frigoríficas y neumáticas
 - b. Caldera

17. TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES

En la planta se han dividido perfectamente cuatro líneas independientes de desagües las cuales son las siguientes: sangre, líquidos verdes, líquidos grasos y efluentes cloacales.

17a. SANGRE

La sangre proveniente de las bateas de sangrado es enviada hacia un pozo de bombeo, de allí, por medio de una bomba cloacal es impulsada hacia unas bateas de acero inoxidable con tapas, en donde por medio de vapor vivo se la cocina y entrega para alimentar cerdos.

17b. LÍQUIDOS VERDES

Los líquidos verdes provenientes de la sección mondonguería y tripería son dirigidos hacia un pozo de bombeo desde el cual este material es enviado a un separador estático de estiércol. De allí el estiércol

es cargado sobre un acoplado para su entrega como abono; el agua residual sin elementos sólidos es enviada a la laguna de oxidación.

17c. LÍQUIDOS GRASOS

El efluente proveniente del block industrial es enviado hacia el mismo pozo de bombeo del estiércol y desde allí es enviado al separador estático en donde se realiza el proceso indicado anteriormente. El agua residual sin elementos sólidos es enviada por medio de bombas hacia una laguna anaeróbica.

Una vez realizado el proceso de degradación biológica en la primera laguna, el líquido es enviado a una segunda laguna, esta aeróbica en donde se estima que por filtración y evaporación natural ésta se va eliminando el agua y el resto será utilizado para el riego.

17d. EFLUENTES CLOACALES

El agua residual proveniente de los baños de uso personal de fábrica es enviada a una cámara séptica y luego a un pozo absorbente. Se dispone de una cantidad séptica por cada block de baños y vestuarios.

18. BAÑOS Y VESTUARIOS

Baños y vestuarios del personal: El personal que ingresa al establecimiento circula por veredas perfectamente identificadas, que lo llevan directamente a los baños y vestuarios, uno de zonas sucias y otro de zonas limpias. En ambos baños el personal recibe ropa blanca y una percha. Mudados de ropa, coloca las prendas personales en la percha y las entrega a través de un mostrador a un operario que la coloca en el perchero designado. Los operarios en estas condiciones se dirigen a su lugar de trabajo. Al retornar a los vestuarios retiran la ropa de calle dirigiéndose a las duchas. Las ropas de trabajo sucias son colocadas en cestos de alambre para su posterior lavado.

19. COMPLEJO DE ADMINISTRACIÓN

Contiene las oficinas de:

- Atención al público
- Contador
- Tesorero
- Gerencia
- Secretarías (2)
- Sala de recepción
- Sala de reunión

A los efectos de realizar la atención al público y llevar a cabo las tareas de administración.

MEMORIA DESCRIPTIVA DE LOS ASPECTOS CONSTRUCTIVOS DEL ESTABLECIAMIENTO

1. Cerco perimetral
2. Sector corrales
 - a. Descargadero
 - b. Toril de recepción
 - c. Corrales de descanso vacunos
 - d. Corrales de descanso porcinos – ovinos
 - e. Corrales de aislación
 - f. Mangas hacia playas de faenas
 - g. Bañadero de aspersión
 - h. Necropsia
3. Block Industrial
 - a. Playa de faena vacunos
 - b. Playa de faena porcinos
 - c. Playa de faena ovinos
 - d. Reinspección – digestor zona sucia – triquinoscopia
4. Secciones de Menudencias

- a. Sección vísceras rojas
 - b. Sección cabezas
 - c. Sección mondonguería y tripería – zonas sucias
 - d. Sección mondonguería y tripería – zonas limpias
 - e. Filtros sanitarios
 - f. Sección cueros vacunos / ovinos
 - g. Digestor zona esterilizada
 - h. Lavadero de roldanas
5. Block Frigorífico
- a. Playa de oreo
 - b. Playa de carga
 - c. Cámaras frigoríficas de enfriado
 - d. Cámaras frigoríficas de congelado
 - e. Baños y vestuarios hombres – zonas sucias
 - f. Baños y vestuarios hombres – zonas limpias
 - g. Baños y vestuarios hombres
6. Sección Tratamiento de Efluentes
- a. Sangre
 - b. Separador de sólidos. Barros y grasas
7. Complejo Administración

1. CERCO PERIMETRAL

Tiene una altura total de 2,5 metros y está compuesto de columnas de hormigón pre moldeado, malla de tejido galvanizado romboidal, zócalo sanitario de material y alambrado tipo olímpico. Todo el perímetro posee una iluminación cuya intensidad es de 3,5 u lux.

2. SECTOR CORRALES

2a. DESCARGADERO

- Tipo: Para descarga de ganado menor y mayor.
- Piso: de cemento alisado con huellas antirresbaladizas.
- Pendiente: no superior al 25%.
- Zócalo: del tipo sanitario con terminación de cemento alisado.
- Vallado: de caño metálico, soldado eléctricamente.
- Plataforma de arreo: lateral a los bretes de desembarco y mediante escalera de material, cuenta con plataforma para el personal de arreo.
- Posee picos para limpieza del sector con su correspondiente rejilla de desagüe.

2b. TORIL DE RECEPCION

- Piso: de cemento alisado con huellas antirresbaladizas.
- Zócalo: de cemento alisado con garganta sanitaria.
- Vallado: de caño de hierro negro soldado eléctricamente con una altura total de 2,10 m.
- Pendiente: 2% hacia los desagües.
- Iluminación: cuenta con un nivel de 100 u lux.

2c. CORRALES DE DESCANSO VACUNOS

- Piso: de cemento alisado con huellas antirresbaladizas.
- Zócalo: de cemento alisado con garganta sanitaria.
- Vallado: de caño de hierro negro soldado eléctricamente. Altura: 2,10 m.
- Pendiente: 2% hacia desagües.
- Iluminación: cuenta con un nivel de 100u. lux.

2d. CORRALES DE DESCANSO PORCINOS – OVINOS

- Piso: de cemento alisado con huellas antirrebaladizas.
- Zócalo: de cemento alisado con garganta sanitaria.
- Vallado: de caño de hierro negro soldado eléctricamente. Altura: 2,10 m. Posee mojinete de 0,60 m de altura.
- Pendiente: 2% hacia desagües.
- Iluminación: cuenta con un nivel de 100u. lux.

2e. CORRALES DE AISLACION

- Paredes: ladrillos comunes 2m. de altura.
- Piso de cemento alisado con 2% de pendiente, con desnivel de 10mm. de relación de mangas adyacentes.
- Zócalo: sanitario de cemento alisado.
- Puerta: de tipo placa de hoja llena con bastidor de perfiles metálica.
- Desagües: mediante cierre sinfónico a cámara de retención y tratamiento mediante antiséptico aprobado.

2f. MANGAS HACIA PLAYAS DE FAENAS

- Paredes: mampostería de ladrillos comunes.
- Piso y zócalo: Impermeable y antideslizante.
- Iluminación: es de 150 u lux.
- Pasarela arreadores: cuenta con una rampa para el personal de servicio y dispositivo de cierre a guillotina para la contención y regulación del avance de los animales.

2g. BAÑADERO DE ASPERSION

- Paredes: mampostería de ladrillos comunes.
- Piso y zócalo: Impermeable y antideslizante.
- Largo: 12,00 m.
- Altura paredes: 2,10 m.
- Lluvia: Tiene cada 0,70 m, en todo su largo, secciones transversales de picos aspersores de agua. Cada sección está formada por once picos distribuidores; uno sobre el eje longitudinal del piso del bañadero y cinco en cada una de las paredes del mismo.
- Agua: La cantidad de agua que sale es de trescientos litros a una presión de dos atmósferas
- Iluminación: es de 150 u lux.

2h. NECROPSIA

- Piso: de hormigón con pendiente hacia desagües.
- Zócalo: sanitario antiácido.
- Revestimiento: Cemento alisado.
- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.
- Iluminación: es de 150 u. lux con iluminación general (nivel mínimo) y 300 u. lux sobre los planos de trabajo e inspección.

3. BLOCK INDUSTRIAL

3a. PLAYA DE FAENA VACUNOS

- Piso: de hormigón con pendiente hacia desagües.
- Zócalo: sanitario antiácido.
- Revestimiento: Tabique sanitario (Altura promedio: 3,50 m).
- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.
- Iluminación: es de 150 u. lux con iluminación general (nivel mínimo) y 300 u. lux sobre los planos de trabajo e inspección.
- Ventilación: Posee ventanales que permiten la iluminación y ventilación natural, los que son protegidos por una tela mosquitera.

3b. PLAYA DE FAENA PORCINOS

- Piso: de hormigón con pendiente hacia desagües.
- Zócalo: sanitario antiácido.
- Revestimiento: Tabique sanitario (Altura promedio: 3,50 m).
- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.
- Iluminación: es de 150 u. lux con iluminación general (nivel mínimo) y 300 u. lux sobre los planos de trabajo e inspección.
- Ventilación: Posee ventanales que permiten la iluminación y ventilación natural, los que son protegidos por una tela mosquitera.

3c. PLAYA DE FAENA OVINOS

- Piso: de hormigón con pendiente hacia desagües.
- Zócalo: sanitario antiácido.
- Revestimiento: Tabique sanitario (Altura promedio: 3,50 m).
- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.
- Iluminación: es de 150 u. lux con iluminación general (nivel mínimo) y 300 u. lux sobre los planos de trabajo e inspección.
- Ventilación: Posee ventanales que permiten la iluminación y ventilación natural, los que son protegidos por una tela mosquitera.

3d. REINSPECCION – DIGESTOR ZONA SUCIA – TRIQUINOSCOPIA

- Piso: de hormigón con pendiente hacia desagües.
- Zócalo: sanitario antiácido.
- Revestimiento: Tabique sanitario (Altura promedio: 3,50 m).
- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.
- Iluminación: es de 150 u. lux con iluminación general (nivel mínimo) y 300 u. lux sobre los planos de trabajo e inspección.

4. SECCIONES DE MENUDENCIAS

4a. SECCION VISCERAS ROJAS

- Piso: de hormigón antiácido con pendiente de 2% hacia desagües.
- Zócalo: sanitario antiácido.
- Revestimiento: Tabique sanitario (Altura promedio: 3,50 m).
- Tabique sanitario (Altura promedio: 3,50 m).
- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.
- Iluminación: es de 150 u. lux como iluminación general (nivel mínimo) y 300 u. lux sobre planos de trabajo e inspección no debiendo alterar el color natural de la carne.

4b. SECCION CABEZAS

- Piso: de hormigón antiácido con pendiente de 2% hacia desagües.
- Zócalo: sanitario antiácido.
- Revestimiento: Tabique sanitario (Altura promedio: 3,50 m).
- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.
- Iluminación: es de 150 u. lux como iluminación general (nivel mínimo) y 300 u. lux sobre planos de trabajo e inspección no debiendo alterar el color natural de la carne.

4c. SECCION MONDONGUERIA Y TRIPERIA – ZONAS SUCIAS

- Piso: de hormigón antiácido con pendiente de 2% hacia desagües.
- Zócalo: sanitario antiácido.
- Revestimiento: Tabique sanitario (Altura promedio: 3,50 m).
- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.

- Iluminación: es de 150 u. lux como iluminación general (nivel mínimo) y 300 u. lux sobre planos de trabajo e inspección no debiendo alterar el color natural de la carne.

4d. SECCION MONDONGUERIA Y TRIPERIA – ZONAS LIMPIAS

- Piso: de hormigón antiácido con pendiente de 2% hacia desagües.
- Zócalo: sanitario antiácido.
- Revestimiento: Tabique sanitario (Altura promedio: 3,50 m).
- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.
- Iluminación: es de 150 u. lux como iluminación general (nivel mínimo) y 300 u. lux sobre planos de trabajo e inspección no debiendo alterar el color natural de la carne.

4e. FILTROS SANITARIOS

- Piso: de hormigón antiácido con pendiente de 2% hacia desagües.
- Zócalo: sanitario antiácido.
- Revestimiento: Tabique sanitario (Altura promedio: 3,50 m).
- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.
- Iluminación: es de 150 u. lux.

4f. SECCION CUEROS VACUNOS / OVINOS

- Piso: de hormigón antiácido con pendiente de 2% hacia desagües.
- Zócalo: sanitario antiácido.
- Revestimiento: Cemento alisado.
- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.
- Iluminación: es de 150 u. lux Ventilaciones: posee ventanales que permiten la iluminación y ventilación natural, protegidos por una malla metálica.

4g. DIGESTOR ZONA ESTERILIZADA

- Piso: de hormigón antiácido con pendiente de 2% hacia desagües.
- Zócalo: sanitario antiácido.
- Revestimiento: Cemento alisado.
- Techo: Losa de hormigón armado.
- Iluminación: es de 150 u. lux Ventilaciones: posee ventanales que permiten la iluminación y ventilación natural, protegidos por una malla metálica.

4h. LAVADERO DE ROLDANAS

- Piso: de hormigón antiácido con pendiente de 2% hacia desagües.
- Zócalo: sanitario antiácido.
- Revestimiento: Cemento alisado.
- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.
- Iluminación: es de 150 u. lux Ventilaciones: posee ventanales que permiten la iluminación y ventilación natural, protegidos por una malla metálica.

5. BLOCK FRIGORIFICO

5a. PLAYA DE OREO

- Piso: Mortero poliuretánico con pendiente de 2% hacia desagües.
- Zócalo: sanitario antiácido.
- Revestimiento: Tabique sanitario (Altura promedio: 3,50 m).
- Cielorraso: Paneles frigoríficos autoportantes de 100 mm de espesor.
- Rieles: separados 80 cm. entre sí o a más distancia.

5b. PLAYA DE CARGA

- Piso y zócalo: Mortero poliuretánico.
- Revestimiento: Tabique sanitario (Altura promedio: 3,50 m).
- Puertas: de bastidor metálico con revestimiento exterior e interior de acero inoxidable.

5c. CAMARAS FRIGORIFICAS DE ENFRIADO

- Piso y zócalo: Mortero poliuretánico.
- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.
- Paredes: Paneles de poli estireno expandido de 20kg/m³ o poliuretano inyectado de 40 kg/m³. Espesor: 100 mm o 80 mm, de acuerdo a aislamiento.
- Cielorraso: Paneles frigoríficos auto portantes de 100 mm de espesor.
- Aislación: Paneles de poli estireno expandido de 20kg/m³ o poliuretano inyectado de 40 kg/m³.
- Puertas: Bastidor de acero inoxidable, aislamiento poli estireno expandido y revestimientos exterior e interior de acero inoxidable. Herrajes de seguridad accionables por dentro y fuera.
- Iluminación: 100 u. lux.
- Rieles: separados 80cm. entre sí y 60cm. a las paredes.

5d. CAMARAS FRIGORIFICAS DE CONGELADO

- Piso y zócalo: Mortero poliuretánico.
- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.
- Paredes: Paneles de poli estireno expandido de 20kg/m³ o poliuretano inyectado de 40 kg/m³. Espesor: 150 mm o 120 mm, de acuerdo a aislamiento.
- Cielorraso: Paneles frigoríficos auto portantes de 150 mm de espesor.
- Aislación: Paneles de poli estireno expandido de 20kg/m³ o poliuretano inyectado de 40 kg/m³.
- Puertas: Bastidor de acero inoxidable, aislamiento poli estireno expandido y revestimientos exterior e interior de acero inoxidable. Herrajes de seguridad accionables por dentro y fuera.
- Iluminación: 100 u. lux.

5e. BAÑOS Y VESTUARIOS – ZONAS SUCIAS

- Piso: mosaico granítico con 2% de pendiente hacia los desagües.
- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.
- Cielorraso: Paneles frigoríficos auto portantes de 50 mm de espesor.
- Zócalo: granítico.
- Revestimiento: azulejos cerámicos blancos, 3,0 m. de altura.
- Puertas: de perfiles normalizados de aluminio.
- Iluminación: 200 u. lux.
- Aberturas: protegidas con telas mosquiteras- mosquiteras inoxidables.
- Artefactos :
 - inodoros de pedestal
 - mingitorios a pedestal
 - duchas
 - lavamanos a rodillera
 - casilleros y banco de cambiado
 - dispositivo de jabón líquido
 - toallero de un solo uso.
- Indumentaria:
 - botas de goma blanca
 - pantalón y casacas blanco
 - cascos blancos
 - vaina plástica blanca
 - cuchillo hoja acero inoxidable y manga plástica
 - chaira hoja de acero inoxidable y manga plástica

5f. BAÑOS Y VESTUARIOS – ZONAS LIMPIAS

- Piso: mosaico granítico con 2% de pendiente hacia los desagües.

- Techo: cubierta de chapa galvanizada auto portante.
- Cielorraso: Paneles frigoríficos auto portantes de 50 mm de espesor.
- Zócalo: granítico.
- Revestimiento: azulejos cerámicos blancos, 3,0 m. de altura.
- Puertas: de perfiles normalizados de aluminio.
- Iluminación: 200 u. lux.
- Aberturas: protegidas con telas mosquiteras- mosquiteras inoxidable.
- Artefactos :
 - inodoros de pedestal
 - mingitorios a pedestal
 - duchas
 - lavamanos a rodillera
 - casilleros y banco de cambiado
 - dispositivo de jabón líquido
 - toallero de un solo uso.

6. SECCIÓN TRATAMIENTO DE EFLUENTES

6a. SANGRE

- Bateas de recepción
- Tanque de depósito
- Bombas
- Tanques de sancochado

6b. SEPARADOR DE SÓLIDOS. BARROS Y GRASAS

- Rejillas de separación primaria de sólidos
- Pileta de recepción
- Bombas
- Separador de sólido
- Trampa de barros y grasas

7. COMPLEJO DE ADMINISTRACIÓN

- a. Sala de recepción
- b. Sala de reunión
- c. Oficinas
 - Atención al público
 - Contador
 - Tesorero
 - Gerencia
 - Secretarias (2)
- d. Kitchenette
- e. Baños
 - Hombre
 - Mujer
 - Discapacitados

ANEXO N° II

INFORME DEL REGISTRO DE LA PROPIEDAD INMOBILIARIA

San Juan, Marzo de 2019.

**OBJETO: CONCESION DE LA EXPLOTACION COMERCIAL DE PLANTA DE
FAENA Y FRIGORIFICO**

UBICACIÓN: DEPARTAMENTO RAWSON.

ANEXO III DOCUMENTACIÓN TÉCNICA

PLANTA DE FAENA Y FRIGORIFICO
PROVINCIAL SAN JUAN

**OBJETO: CONCESIÓN DE LA
EXPLOTACIÓN COMERCIAL DE PLANTA
DE FAENA Y FRIGORIFICO**

INDICE

1.	Especificaciones técnicas generales	2
2.	Cerco perimetral del predio	3
3.	Máquinas y equipos de planta productiva	3
4.	Equipos de sala de máquinas frigoríficas	41
5.	Instalación eléctrica	54
6.	Instalación de fluidos. Especificaciones técnicas generales	67
7.	Tabla de instalaciones necesarias de cada equipo	72
8.	Esquema de instalación de los equipos de planta productiva	87
9.	Instalación de agua	99
10.	Instalación de vapor	114
11.	Instalación de aire comprimido	110
12.	Instalación de gas	112
13.	Instalación de amoniaco	113
14.	Instalación contra incendio	114
15.	Provisión de muebles y útiles	117

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS GENERALES DE LOS MATERIALES DE CONSTRUCCION

Todos los materiales a empleados en la obra están especificados en cada plano. Son de buena calidad, nuevos, en perfectas condiciones de conservación y tienen las formas y dimensiones establecidas en los Planos y en Especificaciones Técnicas Particulares.

Por sus formas, dimensiones, presentación y composición responden adecuadamente al trabajo u obra a que están destinados.

Las especificaciones de bronceería, artefactos sanitarios, llaves y tomas de electricidad, artefactos de iluminación, etc. y todos los demás elementos que forman parte integrante del proyecto, se han considerado en función a las Especificaciones Técnicas Particulares establecidas por el IPV.

Las paredes y el cielo raso del edificio del Block Industrial son de paneles de acero con núcleo aislante de poliuretano inyectado de alta densidad, con recubrimiento en ambas caras en lámina de acero galvanizado pre-pintado. El espesor del panel depende del área que limita.

CERCO PERIMETRAL DEL PREDIO

Bordeando y limitando el predio se ha colocado un cerco con las siguientes características. Este cerco también divide el área entre la planta de producción y sus dependencias, y las lagunas. El cerco posee tres portones: dos para el ingreso y egreso de camiones, como se muestra en los planos de planta general, y un tercer portón para acceder a la zona de las lagunas, el que es de cinco metros de ancho.

La altura del cerco es de 2.5 metros, en la parte inferior posee un murete de cemento de 15 cm, en la parte superior posee tres líneas de alambre de púa 16-100 Pampero Púas a 4". Los postes son de cemento de 0.10x0.10x3.10 metros, y cada treinta metros y en los extremos, se colocaron postes de 0.12x0.12x3.10 metros, con puntales de 0.06x0.08x2.3 metros, para reforzar la estructura.

El tejido se tomó cada 10 metros con planchuelas cincadas de 1x3/16" y dos ganchos para tirar tejido de 9,5 x 200 mm. , en la parte inferior se tensó con alambre recocido negro, que luego quedó bajo el murete. Se colocó en los dos metros de altura del tejido tres alambres galvanizados N° 14, tensados por Torniquetes galvanizados N° 3 cada treinta metros.

MAQUINAS Y EQUIPOS DE PLANTA PRODUCTIVA

NECROPSIA Y DIGESTOR

1 (un) Catre de desuello.

1 (una) Batea de sangrado. Construida en acero inoxidable AISI 304, de 1.5-2 mm. de espesor. *Dimensiones:* 800x800 mm.

1 (un) Digestor vertical, cuyas características constructivas son las siguientes: Cuerpo cilíndrico vertical, fondo inferior troncocónico. Tiene boca de carga superior, que permite cargar un animal entero. Lleva tapa con cierre por bulones volcables. Al fondo lleva un emparrillado de hierro planchuela, dividido en dos partes para facilitar su desmontaje y con inclinación en dirección a la boca de descarga. Está ubicada lateralmente, tiene tapa con cierre por medio de bulones volcables y se retira lateralmente mediante un balancín giratorio.

Lleva descarga de grasa en la parte superior. Entrada de agua y vapor por la parte inferior,

válvula de descarga del caldo, salida de venteo y despresurizado, válvulas de seguridad y manómetro. Lleva tres patas de sustentación.

Capacidad: **3.000 l.**

Boca de carga: Diámetro 1200 mm.

Diámetro del cuerpo: 1500 mm.

Presión de trabajo: 6 kgs/cm². Presión de prueba 10 kgs/cm².

Materiales: Chapa de acero SAE 1010 de 3/8" y 3/4".

1 (un) Carrillo de traslación mecánico, para aparejo carga V2 reses a digestor y levantar la tapa del mismo.

1 (un) Aparejo manual para levantar tapa de digestor e introducir V2 reses en el mismo.

1 (una) Escalera marinera acceso a boca del digestor, construida en caño de acero inoxidable AISI 304, 044,1 x 1,5 mm. Con pasamano de igual material. Instalada en el lugar. 1 (una) Mesa para trabajos varios. Construida de acero inoxidable. AISI 304 de 2,0 mm de espesor. Respaldo con plegado sanitario y velo de agua, frente del mismo tipo y rejilla central. Dimensiones: Largo: 1.500 mm. Ancho: 800 mm.

1 (un) - Rascasuelas automático y lava botas manual para filtro sanitario. Construido en acero inoxidable AISI 304. Poseerá cepillo manual para el lavado de la caña de la bota. Cepillo de nylon de accionamiento eléctrico para el lavado de la suela de la bota. Dispenser para detergente.

1 (un) Lavatorio con esterilizador, construido en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bacha: Ancho: 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad:

120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

1 (un) Lavamanos simple de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm. de espesor. Dimensiones: Largo: 500 mm. Ancho: 400 mm. Altura: 580 mm.

1 (un) Mezclador de agua a presión y vapor, construido en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, construidos con redondo de acero inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm. El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria %".

PLAYA DE FAENA VACUNOS - ZONA SUCIA E INTERMEDIA

2 (dos) Puertas guillotinas para bañadero de aspersión vacunos, con guía y contrapeso. Construidas con chapa de H° N° de 3/16" de espesor, refuerzos interiores y guías plegadas, cerradas, de igual material. Pintado con una mano de fosfatizante y pintura epóxi, color crema. Dimensiones: Altura: 1.500mm. Ancho: 800mm.

1 (un) Brete de noqueo para vacunos de accionamiento neumático con movimientos interiores que permiten inmovilizar al animal al momento del insensibilizado. Posee una pared lateral móvil impulsada por un cilindro que se mueve lateralmente y de abajo hacia arriba, empujando al animal hasta calzarlo sobre un apoyo ventral fijo situado en la pared opuesta. Posee un piso móvil que se desplaza hacia abajo y este movimiento esta combinado con la apertura de la puerta de descarga permitiendo que animal, previamente inmovilizado por la pared lateral, quede sin apoyo firme de sus patas y pueda ser insensibilizado eléctricamente sin quebrar caderas o bien por cualquier otro método de insensibilizado por golpe. Los cilindros neumáticos son de doble efecto y 6" de diámetro accionados por válvulas manuales de tres posiciones, requiriendo 6/7kg de presión de aire comprimido. Incluye plataforma para operario con piso antideslizante, con escalera de acceso y barandas perimetrales.

Construcción metálica en chapa de acero SAE 1010 de 3/16" de espesor. Puerta de acceso tipo guillotina. Pintado con una mano de fosfatizante y pintura epóxi, color crema. Dimensiones: Largo útil: 2.600 mm. Altura: 2.200 mm. Ancho total: 1.700mm.

1 (un) Noqueador neumático, marca **Jarvis Modelo AN 10K1**. El noqueador neumático Jarvis AN 10 K1 de vástago penetrante. Un solo disparo para un aturdimiento humanitario. Operado neumáticamente, sin inyección de aire en el animal. Doble control neumático. Construcción robusta. Peso 8.8 Kg.

1 (un) Guinche eléctrico para izaje de vacunos, con gancho para encarrilar maneas, motor trifásico y reductor. Capacidad: 1.500,00 (mil quinientos) kg. Alzada: 7,00 m .

1 (una) Escalera marinera, acceso a guinche. Construida en caño de acero inoxidable AISI 304, 044,1 x 1,5 mm. Con pasamano de igual material. Instalada en el lugar

1 (una) Plataforma de trabajo sobre guinche, construida en acero inoxidable AISI 304 de 1.5 mm. de espesor, con barandas de acño del mismo material de 44 mm. de diámetro y 1.5 mm. de espesor. Largo: 2.000 mm. Ancho: 750 mm.

1 (un) Emparrilado de caídas. Construido con caño de H°N°, diámetro 2", con marco para empotrar de H° < de 3" x 1". Pintado con una mano de fosfatizante y pintura epóxi, color crema. Dimensiones: Largo: 2.000 mm. Ancho: 2.500 mm.

1 (una) Batea de sangrado, construida en acero inoxidable AISI 304. Largo: 3.500 mm. Ancho: 700 mm.

1 (una) Plataforma de sangrado, construida en acero inoxidable AISI 304. Largo: 3.500 mm. Ancho: 600 mm.

1 (un) Bajador de maneas. Construido en caño de H°N°, diámetro 4". Carrillo de traslación móvil de H° planchuela de 2 x Altura riel de llegada: 5.050 mm. Pintado con una mano de fosfatizante y pintura epóxi, color crema

1 (una) Plataforma de desuello y garreo 1er. pata. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm de espesor. Patas prismáticas rectangulares de sujeción, con zapata para colocar tarugos de fijación de acero, diámetro Baranda, guardapie y escalera marinera de acceso de caño, diámetro 48,3 x 1,5 mm. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores. . Dimensiones: 1.500 mm x 750 mm.

1 (un) Tubo para 1er. Pata construido en acero inoxidable AISI 304 de 2,0 mm de espesor. Diámetro tubo: 250 mm. Largo: 1.750 mm. Diámetro embocadura: 500 mm. Largo embocadura: 500 mm,

1 (una) Plataforma de transferencia 1er. pata. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm. de espesor. Patas prismáticas rectangulares de sujeción, con zapata para colocar tarugos de fijación de acero, diámetro Baranda, guardapie y escalera marinera de acceso de caño, diámetro 48,3 x 1,5 mm. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores. . Dimensiones: 1.000 mm x 750 mm.

1 (una) Plataforma de desuello y garreo 2da. pata. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm de espesor. Patas prismáticas rectangulares de sujeción, con zapata para colocar tarugos de fijación de acero, diámetro Baranda, guardapie y escalera marinera de acceso de caño, diámetro 48,3 x 1,5 mm. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores. . Dimensiones: 1.500 mm x 750 mm.

1 (una)- Transferencia neumática 1^{ra} pata. Recorrido 1.400 mm. Descarga sobre riel automática. Accionamiento neumático. Posee válvula manual de tres posiciones.

1 (una) Plataforma de transferencia 2da. pata y desuello, garreo y transferencia 2da.pata. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm. de espesor. Patas prismáticas rectangulares de sujeción, con zapata para colocar tarugos de fijación de acero, diámetro V". Baranda, guardapie y escalera marinera de acceso de caño, diámetro 48,3 x 1,5 mm. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores. . Dimensiones: 1.000 mm x 750 mm.

1 (un) Tubo para 2da. Pata construido en acero inoxidable AISI 304 de 2,0 mm de espesor. Diámetro tubo: 250 mm. Largo: 1.750 mm. Diámetro embocadura: 500 mm. Largo embocadura: 500 mm.

1 (una) Mesa de inspección de patas, construida en acero inoxidable AISI 304 de 2,0 mm de espesor. Largo: 1.000 mm. Ancho: 800 mm.

1 (una) Plataforma orillado alto, extracción de ubres y colas. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm. de espesor. Patas prismáticas rectangulares de sujeción, con zapata para colocar tarugos de fijación de acero, diámetro V". Baranda, guardapie y escalera marinera de acceso de caño, diámetro 48,3 x 1,5 mm. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores. Dimensiones: 1.000 mm x 750 mm.

1 (una) Plataforma orillado bajo. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm. de espesor. Patas prismáticas rectangulares de sujeción, con zapata para colocar tarugos de fijación de acero, diámetro V". Baranda, guardapie y escalera marinera de acceso de caño, diámetro 48,3 x 1,5mm. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores. . Dimensiones: 1.000 mm x 750 mm

1 (una)- Transferencia neumática 2da pata. Recorrido 1.400 mm. Descarga sobre riel automática. Accionamiento neumático. Posee válvula manual de tres posiciones.

1 (un) Tubo para ubres lactantes construido en acero inoxidable AISI 304 de 2,0 mm de espesor. Diámetro tubo: 250 mm. Largo: 1.750 mm. Diámetro embocadura: 500 mm. Largo embocadura: 500 mm, 1 (una) Plataforma neumática para enucleado del ano, desuello cuarto trasero, cola, culata y bajado final del cuero. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm. de espesor. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores. . Dimensiones: 750 mm x 750 mm.

6 (seis) Zorras bateas de acero inoxidable AISI 304 de 2,0 mm de espesor, para transportar patas y manos. Batea prismática rectangular. Ruedas de nylon. Capacidad 200 l.

1 (un) Gabinete circular de lavado de cabezas. Construido en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm de espesor. Dimensiones: Ancho: 470 mm. Largo: 550 mm. Altura: 1.490 mm.

1 (una) Pistola de lavado de tres picos.

1 (un) Cuchillo tirabuzón de acero inoxidable para separar tragapastos.

1 (un) Esterilizador cuchillo tirabuzón. Construido en acero inoxidable AISI 304 de 1.5 mm. de espesor.

5 (cinco) Lavatorios con esterilizador, construido en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bacha: Ancho: 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

2 (dos) Lavatorios con esterilizador de pedestal, construido en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bacha: Ancho: 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

5 (cinco) Mezclador de agua a presión y vapor, construido en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, construidos con redondo de acero inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm. El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria.

PLAYA DE FAENA CAPRINOS/OVINOS - ZONAS SUCIA E INTERMEDIA

1 (una) Puerta guillotina para manga ovinos, con guía y contrapeso. Construidas con chapa de H° N° de 3/16" de espesor, refuerzos interiores y guías plegadas, cerradas, de igual material. Pintado con una mano de fosfatizante y pintura epóxi, color crema.

1 (un) Corral de insensibilizado ovinos y caprinos, construido totalmente en acero SAE 1010. Toda la estructura será limpiada con un decapante y pintada con dos manos de pintura epoxi.

1 (un) Noria elevadora para encarrilar ovinos. Construida en acero al carbono SAE 1010. Accionada mediante moto reductor. Con tablero eléctrico. Capacidad: 500 kg.

1 (una) Batea de sangrado, construida en acero inoxidable AISI 304. Largo: 3.100 mm. Ancho: 600 mm.

20 (veinte)-Maneas para ovinos, con rueda de fundición y soporte de planchuela de Hierro negro SAE 1010. El gancho que sujeta el animal será de acero inoxidable AISI 3014.

1 (una)-Plataforma de desuello, garreo y transferencia 1^{ra} pata. Dimensiones: 2.000 x 750 mm. Construcción de chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1.5 y 2 mm. de espesor. Pata prismática rectangular de sujeción. Baranda, guardapie y escalera marinera de acceso de igual material. Pulido mate. Refuerzos interiores.

50 (cincuenta)-Perchas para caprinos/ovinos construida en acero inoxidable con roldana sostén tipo standar.

1 (una)-Plataforma de desuello, garreo y transferencia 2da pata. Construcción ídem anterior. Dimensiones: 2.000 x 750 mm.

1 (una)-Plataforma de desuello cuarto trasero. Posición hamaca. Construcción ídem anterior. Dimen. : 1.500 x 750 mm.

10 (diez) Barras separadoras de acero inoxidable con cadena, para trabajar el ovino en posición hamaca.

1 (una)-Plataforma bajado del cuero. Construcción ídem anterior. Dimensiones: 1.500 x 750 mm.

1 (una)-Plataforma inclinada bajado final del cuero. Construcción ídem anterior. Dimensiones: 1.000 x 750 mm.

1 (un) Elevador neumático de ovinos. Accionamiento neumático. Posee válvula manual de tres posiciones.

100 (cien) Perchas prolongación para ovinos. Construidas en acero inoxidable AISI 304.

30 (treinta)-Faroles para ovinos de acero inoxidable para colgar 4 ovinos. Construidos en acero inoxidable AISI 304.

30 (treinta)-Faroles prolongación para ovinos de acero inoxidable para colgar 4 ovinos. Construidos en acero inoxidable AISI 304.

3 (tres) Zorras batea de acero inoxidable AISI 304 de 2,0 mm de espesor, para grasas, recortes y librillos. Batea prismática rectangular. Ruedas de nylon. Capacidad 200 l.

4 (cuatro) Lavatorios con esterilizador, construidos en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bache: Ancho : 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

2 (dos) Lavatorios con esterilizador, con pedestal. Construcción ídem anteriores.

4 (cuatro) Mezcladores de agua a presión y vapor, construidos en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, construidos con redondo de acero inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm.

El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria.

PLAYA DE FAENA PORCINOS - ZONAS SUCIA E INTERMEDIA

2 (dos) Puertas guillotinas para manga porcinos, con guía y contrapeso. Construidas con chapa de H° N° de 3/16" de espesor, refuerzos interiores y guías plegadas, cerradas, de igual material. Pintado con una mano de fosfatizante y pintura epóxi, color crema.

1 (un) Brete de noqueo de cerdos, construido totalmente en acero inoxidable AISI 3014. Puerta guillotina a contrapeso, acceso del cerdo. Puerta de descarga frontal y piso, rebatible por medio de dos cilindros neumáticos. Posee dos válvulas a palanca de 5 vías y filtro regulador, lubricador de aire.

1 (un) Insensibilizador eléctrico para **porcinos**, provisto de lanza para uso en vacunos y pinza para porcinos. Es un aparato electromagnético que alimentado de la red eléctrica de distribución, 220 volts, por inducción aplica una tensión determinada al animal produciendo en el mismo un efecto de shock que lo deja en estado de semi inconciencia, permitiendo además un desangrado total.

CARACTERISTICAS TECNICAS

Tensión de alimentación: 220 v.

Tensión de salida: Variable entre 250 V. a 800 V.

Corriente de salida: Variable entre 3 A. a 6 A.

Potencia de salida: Variable entre 750 VA a 4.800 VA.

Tiempo de aplicación: Variable y regulable entre 1 segundo a 30 segundos.

Frecuencia de alimentación: 50/60 Hz.

1 (un) Emparrillado de caídas. Construido con caño de H°N°, diámetro 1.1/2", con marco para empotrar de H° < de 1.1/2" x 1". Pintado con una mano de fosfatizante y pintura epóxi, color crema. Dimensiones: Largo: 2.000 mm. Ancho: 1.500 mm. 1 (un) Noria elevadora para izar cerdos. Capacidad: 500 kg.

15 (quince) Maneas para porcinos.

1 (una) Batea de sangrado, construida en acero inoxidable AISI 304. Largo: 3.100 mm. Ancho: 600 mm.

1 (un) Descensor de cerdos, a tanque de escaldado. Construcción reforzada de acero negro SAE 1010. Permite bajar el porcino al tanque de escaldado, sin ayuda de motor alguno. Trabaja por medio de un sistema de freno y contrapeso.

1 (un) Tanque para escaldar porcinos. Construido en chapa de acero inoxidable AISI 304. Batea prismática rectangular, con refuerzos laterales, parte superior e inferior. Cañería de calefacción con vapor directo. Dimensiones: 2000 x 2500 x 900 mm.

1(una) Peladora de cerdos. Contruida completamente en acero inoxidable AISI 304. Posee 66 paletas de caucho sintético, tipo americanas. Cada una tiene un rascador simple y uno doble. Accionamiento reja de carga y descarga neumático. Capacidad: 40/50 cerdos / hora. Potencia 5,5 HP.

1 (una) Peladora de lechones. Con dedos de goma en toda la circunferencia y en el plato giratorio. Motor trifásico de 5.5 HP.

1 (una) Mesa para reparar cerdos, construida en acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm de espesor. Estructura de gran robustez. Dimensiones: 2.000 x 2.000 mm.

1(un) Aparejo eléctrico para encarrilar cerdos. Potencia: 1,5 HP. Motor con freno electromagnético. Comando por medio de botonera con pulsadores a 24v. Interruptor de límite superior. Capacidad: 500 kg.

1 (una)-Plataforma de flameado. Dimensiones: 1.000 x 750 mm. Construcción de chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1.5 y 2 mm. de espesor. Pata prismática rectangular de sujeción. Baranda, guardapie y escalera marinera de acceso de igual material. Pulido mate. Refuerzos interiores.

1 (una)-Plataforma de lavado. Dimensiones: 1.000 x 750 mm. Construcción de chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1.5 y 2 mm. de espesor. Pata prismática rectangular de sujeción. Baranda, guardapie y escalera marinera de acceso de igual material. Pulido mate. Refuerzos interiores.

200 (doscientas) Perchas para porcinos. Construcción en acero inoxidable AISI 304. 20

(veinte)-Faroles para lechones de acero inoxidable para colgar 4 ovinos. 20 (veinte)-Faroles prolongación para lechones de acero inoxidable para colgar 4 ovinos.

5 (cinco) Lavatorios con esterilizador, construidos en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bache: Ancho : 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

2 (dos) Lavatorios de pedestal con esterilizador, construidos en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bache: Ancho : 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

4 (cuatro) Mezcladores de agua a presión y vapor, contruidos en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, contruidos con redondo de acero inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm. El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria.

PLAYA DE FAENA VACUNOS - CAPRINOS/OVINOS - PORCINOS - ZONA LIMPIA

1 (una) Plataforma serruchado de pecho. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm. de espesor. Patas prismáticas rectangulares de sujeción, con zapata para colocar tarugos de fijación de acero, diámetro Baranda, guardapie y escalera marinera de acceso de caño, diámetro 48,3 x 1,5 mm. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores. Dimensiones: 1.000 mm x 750 mm.

1 (un) Esterilizador de sierra de pecho. Contruido en acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm. de espesor. Reborde sanitario, cerrado totalmente. Dimensiones: Largo: 500 mm. Ancho: 200 mm. Altura: 650 mm.

2 (dos) - Abridores neumáticos de patas, para separar las patas del animal en sector de eviscerado y aserrado. Todo el conjunto contruido en SAE 1010, con escuadras de igual material. Posee válvula a palanca de 5 vías.

1 (una) Plataforma de eviscerado visceras verdes. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm. de espesor. Patas prismáticas rectangulares de sujeción, con zapata para colocar tarugos de fijación de acero, diámetro 1/2". Baranda, guardapie y escalera marinera de acceso de caño, diámetro 48,3 x 1,5 mm. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores. Dimensiones: 1.000 mm x 750 mm.

1 (una) Plataforma eviscerado visceras rojas. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm. de espesor. Patas prismáticas rectangulares de sujeción, con zapata para colocar tarugos de fijación de acero, diámetro 1/2". Baranda, guardapie y escalera marinera de acceso de caño, diámetro 48,3 x 1,5 mm. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores. . Dimensiones: 1.000 mm x 750 mm

8 (ocho) Zorras de eviscerado, contruidas en acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm de espesor. Compuesta de dos bandejas para alojar y transportar el aparato gastrointestinal y las visceras rojas, con gancho para cabeza. Dimensiones: Largo: 1.100 mm. Ancho: 900 mm.

1 (una) - Plataforma neumática de serruchado de res. Construcción ídem anteriores. Dimensiones: 600 x 750 mm. Posee válvula a pedal de 5 vías.

1 (una) Sierra eléctrica, alternativa, para cortar reses vacunas. Potencia 3 HP. Botonera de arranque y parada incorporada. Con contrapeso para balanceo.

1 (un) Esterilizador de serrucho de dividir reses. Contruido en acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm de espesor. Reborde sanitario, cerrado totalmente. Dimensiones: Largo: 750 mm. Ancho: 200 mm. Altura: 950 mm.

1 (una) Plataforma de inspección cuarto trasero y dictamen final. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm de espesor. Patas prismáticas rectangulares de sujeción, con zapata para colocar tarugos de fijación de acero, diámetro Baranda, guarda pie y escalera marinera de acceso de caño, diámetro 48,3 x 1,5 mm. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores. . Dimensiones: 1.000 mm x 750 mm.

1 (una) Plataforma de re inspección. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm. de espesor. Patas prismáticas rectangulares de sujeción, con zapata para colocar tarugos de fijación de acero, diámetro Baranda, guarda pie y escalera marinera de acceso de caño, diámetro 48,3 x 1,5 mm. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores. . Dimensiones: 1.000 mm x 750 mm.

I (una) Sierra eléctrica para cortar pecho. Potencia 2,0 HP, tipo alternativa. Botonera de arranque y parada incorporada. Con contrapeso para balanceo.

Boca de carga: Diámetro 1200 mm. Diámetro del cuerpo: 1500 mm.
Presión de trabajo: 6 kgs/cm². Presión de prueba 10 kgs/cm². Materiales: Chapa de acero SAE 1010 de 3/8" y 3/4".

1 (un) Carrillo de traslación mecánico, para aparejo carga 1 reses a digestor y levantar la tapa del mismo.

1 (un) Aparejo manual para levantar tapa de digestor e introducir / reses en el mismo.

1 (una) Escalera marinera acceso a boca del digestor, construida en caño de acero inoxidable AISI 304, 044,1 x 1,5 mm. Con pasamano de igual material. Instalada en el lugar.

1 (una) Plataforma neumática de lavado. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm. de espesor. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores.

1 (una) Plataforma de dressing. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm. de espesor. Patas prismáticas rectangulares de sujeción, con zapata para colocar tarugos de fijación de acero, diámetro //". Baranda, guardapie y escalera marinera de acceso de caño, diámetro 48,3 x 1,5 mm. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores. . Dimensiones: 2.000 mm x 750 mm.

diámetro 48,3 x 1,5 mm. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores. . Dimensiones: 2.500 mm x 1.000 mm.

1 (una) Balanza electrónica de riel aéreo, con dispositivo para poder instalar impresora. Capacidad: 500 kg. Con indicador de tara, cantidad de pesadas, pesadas promedio. Variación: 100g.

1 (una) Tronera pasajes de vísceras verdes, sin puerta. Construcción de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm de espesor. Dimensiones: Largo: 800 mm. Ancho: 800 mm. Profundidad: 300 mm. Reborde: 80 mm.

1 (una) Tronera pasajes de vísceras rojas, sin puerta. Construcción de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm de espesor. Dimensiones: Largo: 800 mm. Ancho: 800 mm. Profundidad: 300 mm. Reborde: 80 mm.

1 (una) Tronera pasajes de cabezas, sin puerta. Construcción de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm de espesor. Dimensiones: Largo: 800 mm. Ancho: 800 mm. Profundidad: 300 mm. Reborde: 80 mm.

4 (cuatro) Lavatorios con esterilizador, contruidos en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bacha: Ancho : 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

7 (siete) Mezcladores de agua a presión y vapor, contruidos en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, contruidos con redondo de acero inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm. El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria.

SECCIONES DE MENUDENCIAS VACUNOS - CAPRINOS/OVINOS - PORCINOS MONDONGUERIA ZONA SUCIA

1 (una) Mesa para desarmar mondongos. Construida de acero inoxidable. AISI 304 de 2,0 mm. de espesor. Respaldo con plegado sanitario y velo de agua, frente del mismo tipo, rejilla central, conducto para salida de estiércol y bonete para lavado final. Dimensiones: 3.000 mm x 800 mm.

1 (un) Canalón para triperos, construido en acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm de espesor. Largo: 5.000 mm. Ancho: 500 mm.

1 (una) - Lavadora centrífuga de mondongos. Tambor construido en acero inoxidable AISI 304 de 3,0 mm de espesor, con tapa superior de igual material para carga, anillo interior de distribución de agua caliente, conectado a un mezclador de agua y vapor. Puerta frontal de descarga con soporte para entrega de mondongos. Base realizada en chapa de H° N° de 3/8" de

espesor con tapa de igual material pero de 1/2", revestida totalmente en acero inoxidable AISI 304, en donde se encuentra la descarga del agua y un anillo realizado en planchuela de 4"x 3/8" para retención de los líquidos de descarga. Motor blindado de 10 HP.
Producción: 10 a 12 mondongos por vez, dependiendo del tamaño.

2 (dos) Zorras batea de acero inoxidable AISI 304 de 2,0 mm de espesor, para grasas, recortes y librillos. Batea prismática rectangular. Ruedas de nylon. Capacidad 200 l.

2 (dos) Lavatorios con esterilizador, construidos en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bache: Ancho : 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

1 (un) Mezclador de agua a presión y vapor, construidos en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, construidos con redondo de acero inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm. El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria.

MONDONGUERIA ZONA LIMPIA

2 (dos) Troneras pasajes mondongos limpios, sin puerta. Construcción de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm de espesor. Dimensiones: Largo: 800 mm. Ancho: 800 mm. Profundidad: 300 mm. Reborde: 80 mm.

2 (dos) Bateas de acero inoxidable, AISI 304 de 2,0 mm de espesor, para blanquear mondongos. Cañería de calefacción de vapor directo, refuerzos interiores y cuatro patas. Capacidad: 400 l.

2 (dos) Batea de acero inoxidable, AISI 304 de 2,0 mm de espesor para enfriar mondongos. Refuerzos interiores y cuatro patas. Capacidad: 400 l.

1 (un) Lavatorios con esterilizador, construidos en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bache: Ancho : 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

TRIPERIA - ZONA SUCIA

1 (una) Tronera pasaje de tripas, sin puerta. Construcción de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm de espesor. Dimensiones: Largo: 800 mm. Ancho: 800 mm. Profundidad: 300 mm. Reborde: 80 mm.

1 (una) Mesa para trabajar triperos. Construida de acero inoxidable. AISI 304 de 2,0 mm. de espesor. Respaldo con plegado sanitario y velo de agua, frente del mismo tipo y rejilla central. Dimensiones: Largo: 3.500 mm. Ancho: 800 mm.

1 (un) Canalón para tripa gorda. Largo: 800 mm. Ancho: 600 mm.

1 (una) Mesa para trabajar tripa gorda. Construida de acero inoxidable. AISI 304 de 2,0 mm. de espesor. Respaldo con plegado sanitario y velo de agua, frente del mismo tipo y rejilla central. Dimensiones: Largo: 2.000 mm. Ancho: 800 mm.

1 (una) Batea para desbostar tripas, de acero inoxidable, AISI 304 de 2,0 mm de espesor. Dimensiones: 1.000 x 1.000 x 600 mm.

1 (una) Batea virado de tripas orillas, de acero inoxidable, AISI 304 de 2,0 mm de espesor. Dimensiones: 1.500 x 2.030 x 1.200 mm.

1 (un) Mezclador de agua a presión y vapor, construidos en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, construidos con redondo de acero inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm. El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria.

1 (una) Plataforma para trabajar sobre batea de virado. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm. de espesor.

1 (una) Batea de acero inoxidable, AISI 304 de 2,0 mm de espesor, para depositar tripas. Capacidad: 400 l.

1 (una) Mesada para calibrar tripas. Incluirá tres calibres para los distintos tipos. Construida en acero inoxidable AISI 304.

1 (una) Mesada para enmadejar tripas. Incluirá tres calibres para los distintos tipos. Construida en acero inoxidable AISI 304.

1 (una) Batea de acero inoxidable, AISI 304 de 2,0 mm de espesor, para madejas de tripas. Capacidad: 400 l.

1 (una) Tronera pasaje de tripas, sin puerta a saladero de tripas. Construcción de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm de espesor. Dimensiones: Largo: 800 mm. Ancho: 800 mm. Profundidad: 300 mm. Reborde: 80 mm.

3 (tres) Lavatorios con esterilizador, contruidos en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bacha: Ancho : 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

2 (dos) Mezclador de agua a presión y vapor, contruidos en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, contruidos con redondo de acero inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm. El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria.

TRIPERIA - ZONA LIMPIA

3 (tres) Mesas de salado. Construida de acero inoxidable. AISI 304 de 2,0 mm. de espesor. Respaldo con plegado sanitario y velo de agua, frente del mismo tipo y rejilla central. Dimensiones: Largo: 2.500 mm. Ancho: 1.000 mm.

1 (un) Lavatorio con esterilizador, contruidos en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bacha: Ancho : 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

1 (un) Mezclador de agua a presión y vapor, contruidos en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, contruidos con redondo de acero inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm. El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria.

1 (una) Tronera pasaje de barricas, sin puerta. Construcción de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm de espesor. Dimensiones: Largo: 1.200 mm. Ancho: 1.000 mm. Profundidad: 300 mm. Reborde: 80 mm.

SECCION CABEZAS

1 (una) Mesa para recibir cabezas. Construida de acero inoxidable. AISI 304 de 2,0 mm de espesor. Dimensiones: Largo: 1.000 mm. Ancho: 800 mm.

1 (una) Máquina hachadora de cabezas, hidráulica, con bomba sumergida. Cuenta con un sistema de mesa móvil y cuchilla fija, de acero y filo con tratamiento de alta dureza. Mesa de accionamiento a pedal y retorno automático con sensor de final de carrera hidráulico. Grupo hidráulico incorporado. Depósito de aceite. Construida en acero inoxidable AISI 304. Potencia: 3 HP.

1 (una) Mesa para trabajar sesos. Construida de acero inoxidable. AISI 304 de 2,0 mm de espesor. Respaldo con plegado sanitario y velo de agua, frente del mismo tipo y rejilla central. Dimensiones: Largo: 2.500 mm. Ancho: 800 mm.

1 (una) Lavadora centrífuga de lenguas. Construida en acero inoxidable. Raspadores interiores con filos redondeados para evitar que se dañe el producto. Puerta de descarga totalmente hermética. Bandeja receptora. Motor eléctrico trifásico.

2 (dos) Zorras batea de acero inoxidable AISI 304 de 2,0 mm de espesor, para grasas, recortes y librillos. Batea prismática rectangular. Ruedas de nylon. Capacidad 200 l.

2 (dos) Lavatorios con esterilizador, contruidos en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bache: Ancho : 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

SECCION VISCERAS ROJAS

1 (una) Mesa para trabajar visceras rojas. Construida de acero inoxidable. AISI 304 de 2,0 mm. de espesor. Respaldo con plegado sanitario y velo de agua, frente del mismo tipo y rejilla central. Dimensiones: Largo: 2.500 mm. Ancho: 800 mm.

1 (una) Mesa para trabajar higados. Construida de acero inoxidable. AISI 304 de 2,0 mm. de espesor. Respaldo con plegado sanitario y velo de agua, frente del mismo tipo y rejilla central. Dimensiones: Largo: 2.500 mm. Ancho: 800 mm.

2 (dos) Bateas de acero inoxidable, AISI 304 de 2,0 mm de espesor, para enfriar menudencias. Capacidad: 400 l.

2 (dos) Zorras batea de acero inoxidable AISI 304 de 2,0 mm de espesor, para visceras. Batea prismática rectangular. Ruedas de nylon. Capacidad 200 l.

2 (dos) Lavatorios con esterilizador, contruidos en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bache: Ancho : 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

1 (un) Mezclador de agua a presión y vapor, contruidos en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, contruidos con redondo de acero inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm. El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria.

FILTRO SANITARIO ZONAS SUCIAS

4 (cuatro) - Rascasuelas automático y lava botas manual para filtro sanitario. Construido en acero inoxidable AISI 304. Poseerá cepillo manual para el lavado de la caña de la bota. Cepillo de nylon de accionamiento eléctrico para el lavado de la suela de la bota. Dispenser para detergente.

3 (dos) Lavamanos triples de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm de espesor. Dimensiones: Largo: 1.200 mm. Ancho: 400 mm. Altura: 580 mm.

1 (un) Lava delantal de acero inoxidable.

FILTRO SANITARIO ZONAS LIMPIAS

4 (cuatro) - Ráscaselas automático y lava botas manual para filtro sanitario. Construido en acero inoxidable AISI 304. Poseerá cepillo manual para el lavado de la caña de la bota. Cepillo de nylon de accionamiento eléctrico para el lavado de la suela de la bota. Dispenser para detergente.

4 (tres) Lavamanos triples de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm de espesor. Dimensiones: Largo: 1.200 mm. Ancho: 400 mm. Altura: 580 mm.

1 (un) Lava delantal de acero inoxidable.

LABORATORIO DE TRIQUINOSCOPIA

5 (cuatro) Troneras pasaje de muestras, sin puerta. Construcción de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm de espesor. Dimensiones: Largo: 500 mm. Ancho: 500 mm. Profundidad: 100 mm. Reb: 80 mm.

2 (dos) Mesas planas construidas en acero inoxidable AISI 304. Dimensiones: Largo: 2.000 mm. Ancho: 700 mm.

2 (dos) Mesas planas construidas en acero inoxidable AISI 304. Dimensiones: Largo: 2.500 mm. Ancho: 700 mm.

4 (cuatro) Bandejas de 20 divisiones, cada una, para toma de muestras. Construidas en acero inoxidable AISI 304. Largo: 2.000 mm. Ancho: 700 mm.

3 (tres) Lavatorios con esterilizador, construidos en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bacha: Ancho : 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

1 (una) Heladera para depositar muestras y material de laboratorio. Descongelamiento automático en refrigerador. Dimensiones: Alto: 143.3 cm, Ancho: 60.9 cm, Profundidad: 61.5 cm. Volumen útil refrigerador: 204 Lts. Volumen útil freezer: 76 Lts. Eficiencia energética: A Clase climática: T

1 (un) Conjunto de materiales y equipos que a continuación se detallan para laboratorio:

Agitador magnético con platina térmica, control de temperatura por termosonda o similar, hasta 100°C, 220V	2
Lupa estereoscópica binocular	1
Triquinoscopio	1
Microscopio	1
Balanza electrónica granataria sensibilidad 0,1 g , pesada mínima 100 g, con retorno electrónico a 0.	1
Picadora eléctrica para carne, capacidad mínima 200 gramos. Potencia 250 W	1
Reloj de mesada de 0 a 60'	1
-Manguera de silicona de 1 cm. de diámetro externo.	2
	m.

-Manguera de silicona de 1,5 cm. de diámetro externo.	50 cm.
-Bomba aspirante de canilla.	1
-Juego de Pesas Patrón de 10 g, 50 g y 100 g, con certificado de calibración.	1
MATERIAL DE VIDRIO/PLASTICO	
Vasos de precipitado de 3000 ml. de capacidad, vidrio borosilicato, graduado, con pico.	4
Vasos de precipitado de 1000 ml. de capacidad, vidrio borosilicato, graduado, con pico.	2
Vasos de precipitado de 500 ml. de capacidad, vidrio borosilicato, graduado, con pico,	2
-Frasco Kitasato, de 2.000 ml. de capacidad	1
-Vasos de vidrio, similar modelo Jericó, capacidad aprox. 300 ml, caja por 6 unidades.	1 Caja
-Probetas de vidrio borosilicato, graduadas, con pico, con base plástica de 50 ml.	12
-Probeta de plástico, con pico, graduada, de 2.000 ml.	1
-Ampollas cónicas de decantación, modelo Squibb, de 2000 ml de capacidad, con robinete de teflón	5
-Ampollas cónicas de decantación, modelo Squibb, de 1000 ml de capacidad, con robinete de teflón	2
-Ampollas cónicas de decantación, modelo Squibb, de 500 ml de capacidad, con robinete de teflón.	2
-Ampollas cónicas de decantación, modelo Squibb, de 250/300 ml. de capacidad, con robinete de teflón	12
-Placas de Petri de 9,5 cm de diámetro vidrio/plástico	10
Termómetro de mercurio de 0 ° a 100 ° C Graduado en 0,5 de grados, con certificado de calibración.	2
-Pipetas graduadas de 25 ml	2
-Pipetas graduadas de 10 ml	2
-Pipetas graduadas de 5 ml	4

Atomizadores de 1 ml	2
-Acido clorhídrico 37 %, fumante, envase por 1 litro, acompañado de la hoja de seguridad.	1
-Pepsina 1:10.000, envase por 250 g. con certificado/informe analítico.	3
-Tijera de disección de acero inoxidable y punta recta	2
-Pinza anatómica de acero inoxidable sin diente	2
-Mango de bisturí N ° 4	2
-Hojas de bisturí N ° 24, caja por 100 unidades.	1
-Embudo de 12 cm. de diámetro N ° 12	5
-Propipetas de goma	4
-Bandeja de plástico, de 49 cm. de largo por 35 cm. de ancho por 22 cm. de alto, sin tapa, color rojo.	2
-Bandeja de plástico, de 49 cm. de largo por 35 cm. de ancho por 22 cm. de alto, sin tapa, color blanco.	1
-Soporte base plana con columna de 60 cm. de alto	2
-Aros para ampollas cónicas de 2.000 ml.	3
-Aros para ampollas cónicas de 1.000 ml.	2
-Aros para ampollas cónicas de 500 ml.	2
-Aros para ampollas cónicas de 250 a 300 ml.	6
-Tamices de malla de acero inoxidable N ° 80 (177 micrones) de 11 cm. de diámetro	4
-Barra magnética de 7 cm de largo por 1 cm. de diámetro, lisas, revestidas en teflón	4
-Barra magnética de 4 cm de largo por 0.7 cm. de diámetro, lisas, revestidas en teflón	6
INSTRUMENTAL Y OTROS INSUMOS	
-Embudos de plástico 12 cm. de diámetro de boca	6
-Cubeta para el computo de larvas	4
-Papel indicador de pH, rango de 1 a 3, caja para 100 determinaciones	1
-Papel de aluminio, rollo de 28 cm. de ancho por 5 metros	1

SALA RECIBO DE HUESOS DE CABEZAS Y PATAS

3 (tres) Troneras pasaje de muestras, sin puerta, con cortinas de PVC. Construcción de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm de espesor. Dimensiones: Largo: 1.000 mm. Ancho: 1.000 mm. Profundidad: 100 mm. Reborde: 80 mm.

1 (una) Cinta transportadora para huesos de patas y cabezas. Largo: 9.000 mm. Ancho: 600 mm. Altura de carga: 800 mm. Altura de descarga: 4.000 mm.

1 (un) Lavatorio con esterilizador, construidos en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bacha: Ancho : 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

1 (un) Mezclador de agua a presión y vapor, construidos en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, construidos con redondo de acero inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm.

El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria.

PLAYA DE OREO Y CARGA

4 (cuatro) Mezcladores de agua a presión y vapor, construidos en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, construidos con redondo de acero

inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm. El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria.

2 (dos) Brazos hidráulicos de acero inoxidable, para cargar camiones. Construido en acero inoxidable AISI 304. De construcción robusta, diseñado para trabajar con 650 Kg. Accionado hidráulicamente. Con tablero eléctrico.

2 (dos) Plataformas de cargas de acero inoxidable. Ídem anteriores. Dimensiones: 1.500 x 2.650 mm. Sector móvil: 1.500 x 500 mm.

2(dos) Plataformas de cargas de acero inoxidable. Ídem anteriores. Dimensiones: 1.500 x 1.700 mm.

SALA DE SANGRE

2 (dos) Tanques para sancochar sangre, de acero inoxidable AISI 304. Capacidad: 1.200 l c/u.

1 (una) Plataforma para trabajar sobre tanques de sancochar sangre. Ídem anteriores. Dimensiones: 2.300 x 600 mm.

1 (una) Bomba sumergible para sangre, de acero inoxidable. Diámetro de aspiración 2 pulgadas.

1 (un) Mezclador de agua a presión y vapor, construidos en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, construidos con redondo de acero inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm. El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria.

LAVADERO DE ROLDANAS

3 (tres) Bateas de acero inoxidable AISI 304, para lavar roldanas.

4 (cuatro) Canastos de acero inoxidable, para introducir roldanas en bateas.

1 (un) Monorriel con aparejo liviano eléctrico con carrito de traslación eléctrico. Capacidad: 500 kg.

1 (una) Noria elevadora de roldanas.

4 (cuatro) Zorras para roldanas, construcción de acero inoxidable AISI 304 de 2,0mm de espesor, compuesta de una estructura sostén de caños de igual material. Posee cuatro ruedas de nylon, dos fijas y dos móviles.

1(un) Mezclador de agua a presión y vapor, construidos en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, construidos con redondo de acero inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm. El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria.

DEPOSITO DE TAMBORES DE TRIPAS

1 (un) Lavatorio con esterilizador, construidos en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bache: Ancho : 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

1(un) Mezclador de agua a presión y vapor, construidos en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, construidos con redondo de acero inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm. El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria.

CAMARAS CONGELADORAS DE MENUDENCIAS

30 (treinta) Zorras gancheras. Construidas en acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Capacidad: 60 (sesenta) ganchos.

4 (cuatro) Estanterías de acero inoxidable para menudencias. Largo: 4.200 mm. Ancho: 900 mm. Altura: 2.000mm.

4(cuatro) Estanterías de acero inoxidable para menudencias. Largo: 3.600 mm. Ancho: 900 mm. Altura: 2.000mm.

TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES

1 (un) Separador de estiércol y agua para 85 m³/h provenientes de vacunos criados en feedlot 0 95 m³/h provenientes de vacunos criados en campo, cuerpo construido en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2,0 mm de espesor. Malla separadora de igual material, marca NAHUELCO, ídem malla Johnson, separación de ranura: 1,0 mm , lo que permite separar simultáneamente las aguas "verdes" de la sección mondonguería y corrales vacunos, con las aguas "rojas" de la limpieza de la planta. Entrada del producto por tobera 0 3" a 6" y salida por dos bocas de 0 152 mm. Estructura sostén de caños cuadrados de acero inoxidable AISI 304, con soportes para abulonar a estructura tolva receptora.

2 (dos) Bomba estercolera (cloacal) centrífuga, capacidad 90 m³/h a 12 m.a.m. o 80 m³/h a 14 m.a.m., potencia 7,5 HP, transmisión a manchón, con base de chapa SAE 1010, modelo KSS 3 x 3 x 9, o 80 ZF 248, paso de sólidos hasta 50 mm. En el rotor posee una abertura de cierre rápido para inspección o solucionar cualquier obstrucción.

2 (dos) Bomba estercolera (cloacal) centrífuga, capacidad 72.000 litros/h a 17 m.a.m , potencia 10 HP. Construcción con cuerpo de hierro fundido grano fino. Impulsor de hierro dinámicamente equilibrado que permite el pasaje de solidos hasta 50 mm. Eje de acero SAE 1045 soportado por amplios cojinetes a bolillas que giran en baño de aceite dentro de un carter cerrado. Tapa de inspección para impulsor de bocas bridadas en aspiración y descarga.

1 (un) Tanque cebador, capacidad: 120 l. con codo y tubo chupador, en la aspiración y unión doble en la entrada a la bomba.

Dimensiones: 1.000 mm x 750 mm. Incluye mezclador de agua a presión, arrollador de manguera y manguera sanitaria. Se consideran amurados en su posición de trabajo.

SALADERO DE CUEROS

1 (un) Tubo de acero inoxidable para cueros. Diámetro: 450 mm. Largo: 5.000 mm. 1 (una) Mesa para descarnar cueros, construida en acero inoxidable AISI 304. Ancho: 2.000 mm. Ancho: 1.500 mm.

RIELADURAS

1 (una)- Rieladura completa para Playa de faena vacunos, zona sucia e intermedia, compuesta de estructura superior de perfiles normalizados doble "T" N° 24, colocados a no más de 4,00 m de distancia, uno de otro; estructura portarriel de perfiles normalizados doble "T" y "U" N° 16 ; soportes de rieladura de hierro planchuela de 2 1/2" x V^"y rieladura de igual material, con cambios de fundición. La misma poseerá una pendiente mínima para agilizar el trabajo de los operarios y dar funcionalidad a la playa de faena.

1 (una)- Rieladura completa para Playa de faena porcinos, zona sucia e intermedia, compuesta de estructura superior de perfiles normalizados doble "T" N° 24, colocados a no más de 4,00 m de distancia, uno de otro; estructura portarriel de perfiles normalizados doble "T" y "U" N° 16; soportes de rieladura de hierro planchuela de 2 1/2" x V^"y rieladura de igual material, con cambios de fundición. La misma poseerá una pendiente mínima para agilizar el trabajo de los operarios y dar funcionalidad a la playa de faena.

material, con cambios de fundición. La misma poseerá una pendiente mínima para agilizar el trabajo de los operarios y dar funcionalidad a la playa de faena.

1 (una)- Rieladura completa para Playa de faena vacunos, porcinos y caprinos/ovinos, zona limpia, compuesta de estructura superior de perfiles normalizados doble "T" N° 24, colocados a no más de 4,00 m de distancia, uno de otro; estructura portarriel de perfiles normalizados doble "T" y "U" N° 16 ; soportes de rieladura de hierro planchuela de 2 1/2" x V^"y rieladura de igual

material, con cambios de fundición. La misma poseerá una pendiente mínima para agilizar el trabajo de los operarios y dar funcionalidad a la playa de faena.

1 (una)- Rieladura completa para antecámara y cámaras frigoríficas rieladas N° 1 a N° 4, compuesta de estructura superior de perfiles normalizados doble "T" N° 18 y 24, colocados a no más de 3,80 m de distancia, uno de otro; columnas de caño de H° N°, diámetro 4", estructura portarriel de perfiles normalizados doble "T" N° 12 y 14; soportes de rieladura de hierro planchuela de 2 1/2" x V^"y rieladura de igual material, con cambios de fundición. Toda la perfilera será limpiada con un decapante y pintada con dos manos de pintura sintética.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS EQUIPOS DE SOPLADO

1 (UN) SOPLADOR DE CUEROS, de 700 litros de capacidad para soplar cueros. Construcción totalmente sólida y robusta realizada bajo normas ASME. Aptos para soplar 20 (veinte) cueros. Cabezal construido en chapa de acero inoxidable soldada eléctricamente y probada a 10 kg/cm²; clapeta de cierre automático por contrapeso con cierre por Oring, también de inoxidable. Cuerpo del soplador en acero inoxidable AISI 304 soldado eléctricamente. Bandeja receptora de cueros construida en igual material. Cuerpo y fondo realizados en chapa de 7mm convenientemente reforzada. Tapa y brida construidas en chapa de 20 mm, con curva de 12" de diámetro x 5 mm de espesor.

Accesorios de ingreso de aire comprimido incorporados al cuerpo. Salida provista de bridas SAE tipo ANSI 150.

Todo el conjunto del soplador probado hidráulicamente a 12 kg/cm². Incluye todos los cálculos de espesores e ingeniería para soportar dichas presiones.

Dos sifones de descarga de chapa SAE soldados eléctricamente y pulidos interiormente gajo a gajo, totalmente liso, con sus correspondientes bridas ANSI 150. Dos codos de radio largo de construcción ídem sifón.

1 (UN) CICLON RECEPTOR de cueros en un solo cuerpo de una entrada diámetro: 12".

Diámetro: 1.200 mm x 2.500 mm de largo con descarga de 400 mm sobre camión. Poseerá cuatro apoyos para ser tomados a estructura de soportación. Ciclón realizado en chapa SAE 1010 rolado y soldado eléctricamente.

1 (UN) PULMON DE AIRE COMPRIMIDO, con capacidad para los dos sopladores para proveerlos de presión y caudal necesario para soplar a las distancias requeridas, construido en chapa de acero SAE 1010, provisto de fondos semielípticos en los extremos, todo soldado eléctricamente y probado hidráulicamente a 12 kg/cm². Capacidad: 6 m². Válvula de seguridad incorporada; manómetro de control de presión incorporado; descarga con válvula esférica manual. Ubicación horizontal o vertical indistinto. Válvula reguladora de presión de disparo tipo Sarco, modelo VRB.

1 (UNA) CAÑERÍA PARA SOPLADO. Diámetro 12", Schedule 40. Desde los sopladores hasta el ciclón receptor de grasas. Incluye estructura sostén y puente de cañería con columnas, en el sector que sea necesario. Con las curvas correspondientes, bridada para su fácil montaje y recambio.

1 (UN) MONTAJE, de todo lo especificado.

CONJUNTO DE DOS SISTEMAS DE SOPLADO COMBINADOS

2 (DOS) SOPLADORES DE BLANDOS, de 250 litros, cada uno de capacidad para soplar tripas, grasas y blandos en general. Construcción totalmente sólida y robusta realizada bajo normas ASME.

Aptos para dressing de playa o tripería y mondonguería.

Cabezal construido en chapa de acero inoxidable soldada eléctricamente y probada a 10 kg/cm²; clapeta de cierre automático por contrapeso con cierre por Oring, también de inoxidable.

Cuerpo del soplador en acero inoxidable AISI 304 soldado eléctricamente. Bandeja receptora de grasas o tripas construida en igual material. Cuerpo y fondo realizados en chapa de 5 mm convenientemente reforzada. Tapa y brida construidas en chapa de 20 mm, con curva de 6" de diámetro x 5 mm de espesor.

Accesorios de ingreso de aire comprimido incorporados al cuerpo. Salida provista de bridas SAE tipo ANSI 150.

Todo el conjunto del soplador probado hidráulicamente a 12 kg/cm². Incluye todos los cálculos de espesores e ingeniería para soportar dichas presiones.

Dos sifones de descarga de chapa SAE soldados eléctricamente y pulidos interiormente gajo a gajo, totalmente liso, con sus correspondientes bridas ANSI 150. Dos codos de radio largo de construcción ídem sifón.

1 (UN) PULMON DE AIRE COMPRIMIDO, con capacidad para los dos sopladores para proveerlos de presión y caudal necesario para soplar a las distancias requeridas, construido en chapa de acero SAE 1010, provisto de fondos semielípticos en los extremos, todo soldado eléctricamente y probado hidráulicamente a 12 kg/cm². Capacidad: 6 m². Válvula de seguridad incorporada; manómetro de control de presión incorporado; descarga con válvula esférica manual. Ubicación horizontal o vertical indistinto. Válvula reguladora de presión de disparo tipo Sarco, modelo VRB.

1 (UNA) CAÑERÍA PARA SOPLADO. Diámetro 6" x 5 mm de pared. Desde los sopladores hasta el ciclón receptor de grasas. Incluye estructura sostén y puente de cañería en el sector que sea necesario. Con las curvas correspondientes, bridada para su fácil montaje y recambio.

1 (UNA) ESTRUCTURA DE SOPORTACION. Para ciclón receptor de grasas. Construido en perfiles IPN 30, 26 y 20.

1 (UN) MONTAJE, de todo lo especificado.

CONJUNTO DE DOS SISTEMAS DE SOPLADO COMBINADOS

2 (DOS) SOPLADERES DE BLANDOS, de 250 litros, cada uno de capacidad para soplar tripas, grasas y blandos en general. Construcción totalmente y robusta realizada bajo normas ASME.

Aptos para desing de playa o tripería y mondonguería.

Cabezal construido en chapa de acero inoxidable soldada eléctricamente y aprobada a 10 kg/cm²; clapeta de cierre automático por contrapeso con cierre por Oring, también de inoxidable.

Cuerpo del soplador en acero inoxidable AISI 304 soldado eléctricamente. Bandeja receptora de grasas o tripas construida en igual material. Cuerpo y fondo realizado en chapa de 5 mm convenientemente reforzada. Tapa y brida construida en chapa de 20 mm, con curva de 6" de diámetro x 5 mm de espesor.

Accesorio de ingreso de aire comprimido incorporados al cuerpo. Salida provisoria de bridas SAE tipo ANSI 150.

Todo el conjunto del soplador probado hidráulicamente a 12 kg/cm². Incluye todos los cálculos de espesores e ingeniería para soportar dichas presiones.

Dos sifones de descarga de chapa SAE soldados eléctricamente y pulidos interiormente gajo a gajo, totalmente liso, con sus correspondientes bridas ANSI 150.

Dos codo de radio largo de construcción ídem sifón.

1 (UN) CICLON RECEPTOR de blandos en un solo cuerpo de dos entradas y descarga de 400 mm. Diámetro: 1.200 mm x 1.000 mm de largo con descarga de 400 mm sobre camión.

Poseerá cuatro apoyos para ser tomados a estructura de soportación.

Ciclón realizado en chapa SAE 1010 rolado y soldado eléctricamente.

1 (UN) PULMÓN DE AIRE COMPRIMIDO, con capacidad para los dos sopladores para proveerlos de presión y caudal necesario para soplar a las distancias requeridas, construido en chapa de acero SAE 1010, provistos de fondos semielípticos en los extremos, todo soldado eléctricamente y probado hidráulicamente a 12 kg/cm². Capacidad: 6 m².

Válvula de seguridad incorporada; manómetro de control de presión incorporado; descarga con válvula esférica manual. Ubicación horizontal o vertical indistinto. Válvula reguladora de presión de disparo tipo Sarco, modelo VRB.

1 (UNA) CAÑERÍA PARA SOPALDO. Diámetro 6" x 5 mm de pared. Desde los sopladores hasta el ciclón receptor de grasas. Incluye estructura sostén y puente de cañería en el sector que sea necesario. Con las curvas correspondientes, brindada para su fácil montaje y recambio.

1 (UNA) ESTRUCTURA DE SOPORTACIÓN. Para ciclón receptor de grasas. Construido en perfiles IPN 30, 26 y 20.

1 (UN) MONTAJE, de todos los especificado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS EQUIPOS SALA DE MAQUINAS FRIGORIFICAS

PROVISIÓN, MONTAJE y PUESTA EN MARCHA de los equipos frigoríficos, para la instalación de la planta frigorífica de la ciudad de SAN JUAN, según detalle.

DATOS PARA EL CÁLCULO

Faena diaria: 151 Vacunos/ 100 porcinos/150 ovinos/caprinos.
Peso promedio: 120 Kg cada Media Res

4 CÁMARAS PARA MEDIAS RESES

Dimensiones aproximadas: 14,00 x 7,50 x 5,00 m.
Capacidad: 200 medias reses
Temperatura de ingreso: 30° C
Temperatura de salida: 2° C
Tiempo de enfriamiento: 20 h.

1 PLAYADE OREO O ANTECAMARA

Dimensiones aproximadas: 11,00 x 5,00 x 5,00 m.
Capacidad: 100 medias reses
Temperatura de ingreso: 36° C
Temperatura de salida: 30° C
Tiempo de enfriamiento: 1,5 h

2 CÁMARAS DE MENUENCIAS

Dimensiones aproximadas: 5,45 x 4,50 x 5,00 m.
Capacidad: 5000 Kg
Temperatura de ingreso: 30° C
Temperatura de salida: -3° C
Tiempo de enfriamiento: 20 h

1 CÁMARA CONGELADORA DE MENUENCIAS

Dimensiones aproximadas: 8,15 x 4,50 x 5,00 m.
Capacidad: 8.000 kg
Temperatura de ingreso: 20° C
Temperatura de salida: -3° C
Tiempo de enfriamiento: 20 h

Se han instalado **DOS COMPRESORES** frigoríficos, los que trabajan en forma conjunta para el enfriado y congelado de menudencias, que al llegar a las temperaturas seteadas sale una máquina de servicio, quedando la otra parcializando carga para el mantenimiento de la temperatura de los recintos.

2 (DOS) COMPRESORES ALTERNATIVOS, incluyendo: -Filtro para succión.-

-Válvulas de paso manuales para bloqueo, en conexiones de succión y descarga.-

-Bomba para aceite a engranajes.-

-Filtros para aceite interno (en cárter) y externo.-

-Tapas de cilindros refrigeradas mediante agua.-

-Set de mano vacuómetros para presiones de succión, descarga y lubricación.- -Presostatos para protección de marcha por alta y baja presión y diferencial de aceite.- -Sistema automático para arranque descomprimido del compresor.-

-Sistema automático para modulación de carga, parcializando pares de cilindros (al 50 y 100%) mediante presostatos.-

-Separador para aceite en la descarga con sistema automático para retorno de aceite al cárter del compresor.-

-Acople para compresor-motor eléctrico por medio de volante, polea y correas.-

-Chasis metálico para asentamiento del conjunto, con correderas para registro de la posición del motor eléctrico y cubre correas.-

-Resto de accesorios y componentes necesarios para su normal funcionamiento.-

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	
Gas refrigerante	R-717
Desplazamiento volumétrico	228 m³/h
Velocidad de giro	750 RPM
Regulación de capacidad	50 / 100%
Parámetros operativos (Tv/Ts)	-10 °C/+ 35 °C
Rendimiento frigorífico	107.800 Frig/h
Potencia eléctrica consumida	33,9 kW
Relación COP	3,69

2 (DOS) MOTORES ELÉCTRICOS ASINCRÓNICOS TRIFÁSICO de **50 CV** a 1.450 RPM, 380/660V, 50Hz, protección **IP55**, forma constructiva **B3**; marca **WEG** o equivalente.-

1 (UN) CONDENSADOR EVAPORATIVO A PLACAS de **AISI**, incluyendo:

- Paquete de intercambio compuesto por conjuntos de placas estampadas en chapa AISI304 y soldada en forma continua y perimetral para circulación tipo laberíntica del refrigerante en su interior; unidos a colectores para refrigerante líquido y gas en calidad ídem anterior. Incluyendo estructura soporte para el conjunto, en caño estructural de sección cuadrada en calidad ídem anteriores.- Carcaza y tanque para agua construido en plástico reforzado PRFV; incluyendo válvula flotante, rebalse y drenaje.- Separadores de gotas en plástico de alto impacto y relleno para el sector de enfriamiento de agua del tipo "honeycomb" en PVC.-

- Conjunto para distribución de agua mediante picos aspersores auto limpiantes.-

Electrobomba centrífuga para agua (marca **TROMBA** ó equivalente), balanceado estática y dinámicamente; acoplado a motor eléctrico de 3 x 380 V, 2950 rpm, 50 Hz, protección IP55 (marca **WEG** o equivalente). La misma se encuentra ubicada exteriormente al tanque para agua

- Electro forzador axial en plástico de "alto impacto", balanceado estática y dinámicamente; acoplado a motor eléctrico de 3 x 380 V, 1450 rpm, 50 Hz, protección IP55 (marca **WEG** ó equivalente). La misma se encuentra ubicada exteriormente al tanque para agua

sujetado a aro galvanizado, provisto por el proveedor de la torre de enfriamiento, en calidades estándares.-

- Estructura soporte en perfilaría normalizada y pintada, construida en calidades estándares, para soporte del conjunto.-

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	
Gas refrigerante	R-717
Parámetros operativos (Tbh/Tc)	25 °C/35 °c
Rendimiento frigorífico s/parámetros operativos	383.040 Kcal-h
Potencia eléctrica electroforzador	5,5 HP
Potencia eléctrica bba. centrifuga p/agua	4,0 HP
Dimensiones (LxAxH)	2.400 x 2.200 x 4.600 mm
Peso (vacío/operación)	1.400/2.200 Kg.

1 (UN) RECIPIENTE RECIBIDOR PARA REFRIGERANTE LÍQUIDO, del tipo horizontal, con capacidad de acumulación de **2,0 m³** incluyendo:

- Cuerpo cilíndrico horizontal en chapa de calidad ASTM 36 rolando y soldado por sistema del tipo semiautomático, con casquetes semielípticos según ASME rel. 2:1 en calidad ASTM 234 WPB.-

- Dos patas para apoyo en chapa plegada y soldada, de calidad idem anterior.- Diseño, construcción y ensayo para los recipientes sometidos a presión según código **ASME**

SECCIÓN VIII Div. 1, incluyéndose toda la documentación para la habilitación de los mismos ante organismo rector correspondiente (con gestión por vuestra cuenta y cargo).

- Válvulas de paso manuales para bloqueo en conexión para entrada de líquido, pesca de líquido, compensación, alimentación de gas caliente a cámaras, purga de aire, drenaje de aceite y carga a granel (marca **DANFOSS**).-

- Válvula manual para purgado del tipo "dual" montadas en válvula de transferencia correspondiente (marca **DANFOSS**).-

- Visor para nivel de refrigerante del tipo "réflex" con robinetes para bloqueo en sus extremos (marca **COMATTI** ó equivalente).- Acabado superficial exterior con pintura anti óxido al cromato de zinc y esmalte sintético de base epoxi, previo desengrasado de la superficie.-

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Gas refrigerante	R-717
Capacidad de acumulación	2,0 m³ (2.000 lts)
Dimensiones (Ø x Long. Cilíndrica)	863 mm (34") x 3.750 mm
Presión de diseño	18,00 kg/cm²
Presión de prueba hidráulica	23,40 kg/cm² (x 1,3 Pd)

1 (UNO) RECIPIENTE SEPARADOR PARA REFRIGERANTE LÍQUIDO DE MEDIA TEMPERATURA, incluyendo:

- Cuerpo cilíndrico de posición horizontal en chapa de calidad ASTM 516 Gr 70 rolando y soldado por sistema semiautomático con casquetes semielípticos según ASME rel. 2:1 de calidad ASTM 516 Gr 70, incluyendo conexión para retorno interno de gases húmedos al recipiente (orientada hacia uno de los casquetes del recipiente); domo inferior para

alimentación de refrigerante líquido a consumos en materiales de calidad idem anterior, y dos cáncamos para izaje.-

- Patas para asentamiento en material aislante, construidas sobre madera dura forradas en PRFV, apoyadas sobre una estructura soporte para el recipiente en perfilera metálica pintada.- Diseño, construcción y ensayo para los recipientes sometidos a presión según código **ASME SECCIÓN VIII Div. 1**, incluyéndose toda la documentación para la habilitación de los mismos ante organismo rector correspondiente (con gestión por vuestra cuenta y cargo

- Aislamiento exterior en poliuretano inyectado con densidad 40 kg/cm³ en espesor 100 mm (ó mediante gajos en medias cañas de poliestireno expandido de densidad adecuada y espesor equivalente); forrada en chapa de acero en calidad AISI304 (con casquetes semielípticos en gajos tomados con remaches POP y/ó tornillos PARKER), y terminaciones según "las reglas del buen arte".- Válvulas de paso manuales para bloqueo en las conexiones de aspiración de compresor/es, retorno de consumos, alimentación de líquido a consumos, purga para condensable y compensación.- Válvulas automáticas de seguridad tipo dual sobre válvula de transferencia de tres vías.

- Sistema del tipo "on/off" para reposición automática de refrigerante al recipiente y para control de nivel dentro del mismo, compuesto por cuadro de habilitación con válvulas manuales de paso, electroválvula solenoide con filtro incorporado y válvula de expansión en by-pass; y, dos controles de nivel del tipo electromagnético para operar como "nivel de operación" y "de seguridad".-

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	
Gas refrigerante	R-717
Parámetros operativos (Tv/Tc)	- 10°C/+35°C
Rendimiento frigorífico	382.000 Frig/h
Dimensiones (Ø x Long. Cilíndrica)	508 mm (20") x 2.500 mm
Presión de diseño	12,00 kg/cm²
Presión de prueba hidráulica	15,30 kg/cm² (x 1,3 Pd)

1 (UNA) CENTRAL DE DOS ELECTROBOMBAS CENTRÍFUGAS PARA REFRIGERANTE LÍQUIDO DE MEDIA TEMPERATURA (una operativa y la restante en stand-by para reserva), incluyendo:

- 2 (dos) electrobombas centrífugas construidas individualmente por cuerpo fundido en SAE 120 con cámara de degasificación para evitar cavitación, impulsión en simple etapa con turbina en material ídem anterior, sello mecánico y eje montado sobre rodamiento cónico todo en baño de aceite.- Bridas de acople con motores eléctricos de accionamiento autoalineantes.-

- 2 (dos) motores eléctricos de **4 CV**, 220/380 V, 2950 rpm, 50 Hz, protección IP55 (marca **WEG** o equivalente). -

- Bandeja metálica plegada y pintada para soporte del conjunto, válvulas de paso manuales y de retención, en las conexiones de cada bomba, línea de evacuación de gases de la cámara de succión de cada bomba a la conexión de compensación con el recipiente separador de líquido, válvulas de seguridad y el resto de accesorios para su normal funcionamiento.-

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS (unitarias)	
Gas refrigerante	R-717
Parámetros operativos (Tv)	-10 °C

Caudal	5 m³/h
Altura manométrica	35 m.c.a.
Potencia eléctrica	4 CV

- **8 (OCHO) EVAPORADORES/ENFRIADORES PARA AIRE FORZADO**, incluyendo individualmente:

- Paquete intercambiador compuesto p/serpentinadas (de posición vertical) c/tubos aluminio y aletado exterior plano en aluminio; colectores para refrigerante en ídem material; curvas conformadas en frío y contacto entre aletas y tubos mediante expansión mecánica. El conjunto estará testeado a una presión de 25 kg/cm².-

- Sistema p/deshielo por gas caliente, con bandeja.- Caja de aire y revestimiento en chapa de acero galvanizada en calibre adecuado, ubicada en forma frontal al paquete (p/flujo de aire horizontal a través del mismo).- Bandeja colectora p/agua de descongelado en chapa de acero galvanizada en calibre adecuado.- Electroforzadores "de tiro inducido" compuestos por ventiladores axiales en poliamida acoplados en forma directa a motores eléctricos, 3 x 380 V, 1.330 RPM, 50 Hz, IP55, sujetos a aros y rejillas pintados.-

A instalar: en cámaras enfriadoras.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	
Gas refrigerante	R-717 (amoníaco)
Alimentación de refrigerante	Por recirculado
Temperatura de evaporación (Tv)	-10°C
Salto térmico en el aire	18°C
Rendimiento frigorífico	21.500 kcal/h
Superficie de intercambio - Sep. entre aletas	72 m² - 7 mm
Electroforzadores	3 x 0 450 mm - 0,75 CV - 1.450 rpm

4 (CUATRO) CUADROS DE HABILITACIÓN para amoníaco R717 líquido completos, en diámetros acordes a la demanda frigorífica a atender; incluyendo válvulas de paso para bloqueo manuales, electroválvula a solenoide con filtro incorporado y expansión.

4 (CUATRO) CUADROS DE SUCCION DE EVAPORACION de refrigerante R717 gas completos, en diámetros acorde a la capacidad frigorífica a atender; incluyendo válvulas de paso para bloqueo manuales, válvula reguladora de presión constante (con los pilotos de presión y eléctrico adecuados a la operación particular planteada), filtro y manovacuómetro para visualización de la presión.

4 (CUATRO) CUADROS PARA DESCONGELAMIENTO POR GAS CALIENTE

constituido por dos válvulas esféricas para agua, una solenoide principal, un filtro de agua (para la solenoide principal), una solenoide para el sifón, todo en diámetro de 1 1/4" (excepto la solenoide del sifón), para las cámaras.

4 (CUATRO) EVAPORADORES/ENFRIADORES PARA AIRE FORZADO,

incluyendo individualmente:

- Paquete intercambiador compuesto p/serpentinadas (de posición vertical) c/tubos aluminio y aletado exterior plano en aluminio; colectores para refrigerante en ídem material; curvas

conformadas en frío y contacto entre aletas y tubos mediante expansión mecánica. El conjunto estará testeado a una presión de 25 kg/cm².-

- Sistema p/deshielo por gas caliente, con bandeja.- Caja de aire y revestimiento en chapa de acero galvanizada en calibre adecuado, ubicada en forma frontal al paquete (p/flujo de aire horizontal a través del mismo).- Bandeja colectora p/agua de descongelado en chapa de acero galvanizada en calibre adecuado.- Electroforzadores "de tiro inducido" compuestos por ventiladores axiales en poliamida acoplados en forma directa a motores eléctricos, 3 x 380 V, 1.330 RPM, 50 Hz, IP55, sujetos a aros y rejillas pintados.-

A instalar: en cámaras de menudencias.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	
Gas refrigerante	R-717 (amoníaco)
Alimentación de refrigerante	Por recirculado
Temperatura de evaporación (Tv)	-10°C
Salto térmico en el aire	5°C
Rendimiento frigorífico	14.200 kcal/h
Electroforzadores	2 x 0 450 mm - 1,0 CV - 1.450 rpm

3 (TRES) CUADROS DE HABILITACIÓN para amoníaco R717 líquido completos, en diámetros acordes a la demanda frigorífica a atender; incluyendo válvulas de paso para bloqueo manuales, electroválvula a solenoide con filtro incorporado y expansión.

3 (TRES) CUADROS DE SUCCION DE EVAPORACION de refrigerante R717 gas completos, en diámetros acorde a la capacidad frigorífica a atender; incluyendo válvulas de paso para bloqueo manuales, válvula reguladora de presión constante (con los pilotos de presión y eléctrico adecuados a la operación particular planteada), filtro y manovacuómetro para visualización de la presión.

3 (TRES) CUADROS PARA DESCONGELAMIENTO POR GAS CALIENTE

constituido por dos válvulas esféricas para agua, una solenoide principal, un filtro de agua (para la solenoide principal), una solenoide para el sifón, todo en diámetro de 1 1/4" (excepto la solenoide del sifón), para las cámaras.

2 (DOS) EVAPORADORES/ENFRIADORES PARA AIRE FORZADO, incluyendo individualmente:

- Paquete intercambiador compuesto p/serpentina (de posición vertical) c/tubos aluminio y aletado exterior plano en aluminio; colectores para refrigerante en idem material; curvas conformadas en frío y contacto entre aletas y tubos mediante expansión mecánica. El conjunto estará testeado a una presión de 25 kg/cm².-

- Sistema p/deshielo por gas caliente, con bandeja.- - Caja de aire y revestimiento en chapa de acero galvanizada en calibre adecuado, ubicada en forma frontal al paquete (p/flujo de aire horizontal a través del mismo).- Bandeja colectora p/agua de descongelado en chapa de acero galvanizada en calibre adecuado.- Electroforzadores "de tiro inducido" compuestos por ventiladores axiales en poliamida acoplados en forma directa a motores eléctricos, 3 x 380 V, 1.330 RPM, 50 Hz, IP55, sujetos a aros y rejillas pintados.- A instalar: en ante cámara.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	
Gas refrigerante	R-717 (amoníaco)
Alimentación de refrigerante	Por recirculado
Temperatura de evaporación (Tv)	-10°C
Salto térmico en el aire	18°C
Rendimiento frigorífico	18.060 kcal/h
Electroforzadores	3 x 0 450 mm - 0,75 CV - 1.450 rpm

1 (UN) CUADRO DE HABILITACIÓN para amoníaco R717 líquido completos, en diámetros acordes a la demanda frigorífica a atender; incluyendo válvulas de paso para bloqueo manuales, electroválvula a solenoide con filtro incorporado y expansión.

1 (UN) CUADRO DE SUCCION DE EVAPORACION de refrigerante R717 gas completos, en diámetros acorde a la capacidad frigorífica a atender; incluyendo válvulas de paso para bloqueo manuales, válvula reguladora de presión constante (con los pilotos de presión y eléctrico adecuados a la operación particular planteada), filtro y manovacuómetro para visualización de la presión.

1 (UN) CUADRO PARA DESCONGELAMIENTO POR GAS CALIENTE constituido por dos válvulas esféricas para agua, una solenoide principal, un filtro de agua (para la solenoide principal), una solenoide para el sifón, todo en diámetro de 1 1/4" (excepto la solenoide del sifón), para las cámaras.

1 (UN) PUENTE para soportes de cañerías para servicios de refrigeración, vapor, aguas y electricidad con tres columnas. Cañerías correspondientes a la unión entre sala de máquinas frigoríficas/caldera y block industrial. Separación del piso 5,00 m.

1 (UN) TABLERO ELÉCTRICO DE FUERZA Y COMANDO.

Gabinete modular normalizado.

Arranque tipo estrella-triángulo (se reutilizará el del compresor), para el motor del compresor.

Guardamotores y contactores para los demás motores. Relés auxiliares

Llaves interruptoras de comando.

Fusibles para comando. Señales

luminosas. Bandejas portacables.

Cables antillama normalizados, terminales preaislados, borneras a conexión exterior.

Demás elementos menores.

Los elementos de potencia serán marca Weg.

Termómetros digitales, marca Danfoss, contará con sonda de temperatura tipo PT 1000.

DETALLES PARTICULARES DE LA PROVISION

Se provee la totalidad de los materiales mecánicos: caños, accesorios, válvulas, perfilera metálica para soportación de cañerías, medias cañas de poliestireno expandido para aislación de cañerías, chapa de aluminio para revestimiento exterior de las cañerías aisladas, cables de potencia y comando, bandejas portacables, y demás materiales necesarios para llevar a cabo las tareas de montaje.-

Los caños provistos son de calidad ASTM 53 Gr B con costura, accesorios normalizados forjados calidad ASTM 234 WPB, con diámetros y espesores adecuados a funcionalidad y capacidad frigorífica respectiva de cada una las líneas del sistema frigorífico cotizado. Las válvulas manuales son marca VMC. Los soportes se fabricaron con perfiles normalizados en

acero al carbono de calidad comercial que posteriormente se pintaron con antióxido de base epoxi y dos manos de terminación en esmalte epoxi color gris.-

Las canalizaciones para el tendido eléctrico se hicieron a través de bandejas portacables galvanizadas del tipo "escalera" y "perforadas" para la parte de potencia y demás servicios, siendo los citados cables adecuadamente "peinados" y precintados a éstas. Los conductores son del tipo subterráneo para potencia, TPR multipolares para comando y mallado para sensores de temperatura.

Se proveen las herramientas, materiales generales y consumibles, y mano de obra con personal calificado con cobertura de seguros y requerimientos de Seguridad e Higiene.

La totalidad de las soldaduras de la instalación se realizaron de acuerdo a procedimientos aprobados y fueron ejecutadas por soldadores calificados, utilizando electrodos celulósicos o procedimiento Tig para las raíces y electrodos tipo básicos para los cordones de relleno y terminación.-

INGENIERIA: Una vez confirmada la provisión del equipamiento se procedió a la ejecución de la ingeniería de detalle que incluye la generación de diagramas frigoríficos completos, memorias de cálculo de diámetros de cañerías, lay out de equipos en planta, isométricos de tendidos de líneas de amoníaco, unifilares de distribución eléctrica de potencia y comando, cronograma de obra, etc.-

Durante la ejecución del trabajo se proveyó conducción técnica y supervisión para las tareas de montaje; finalizadas las tareas de soldadura en forma total o parcial se procedió a la prueba de uniones soldadas y bridadas conforme a los procedimientos habituales (pruebas neumáticas y/o hidráulicas).-

Aprobadas las pruebas neumáticas se procedió a la aislación de las cañerías de NH3 de baja temperatura y pintado de terminación de las restantes.-

Una vez finalizados los trabajos de montaje se procedió entonces a realizar el vacío y secado de líneas y recipientes, para luego hacer la carga de refrigerante y aceite frigorífico para compresor, para posterior puesta en marcha de la instalación. Todas esas tareas fueron realizadas por personal calificado. En esta etapa se procedió a realizar los ajustes necesarios en los parámetros de operación y seguridad, se verificó la correcta respuesta en rendimiento de la instalación, y se dió instrucción al personal asignado para la operación de los equipos, habilitando las garantías correspondientes.-

SE INCLUYE:

- Fletes, seguro de carga, y gastos de grúa para descarga y posicionamiento en obra de los equipos/elementos.

- Provisión de pasarelas y escaleras p/acceso a válvulas de maniobra a instalar en cañerías y/o equipos.- Provisión de agua, energía eléctrica, aire e iluminación en obra para las tareas de montaje.- Provisión de agua y energía eléctrica donde se solicite p/tareas de puesta en marcha.- Carga inicial de aceite frigorífico para el compresor alternativo y de refrigerante amoníaco.- Obras civiles para asentamiento de los quipos frigorífico y/o metálicas de cualquier tipo.- Todo otro ítem no debidamente especificado.-

GARANTÍAS:

- Por el buen funcionamiento y rendimiento del equipamiento en función de los parámetros solicitados e indicados, siendo de **12 (doce) meses** para el equipamiento entregado, a partir de su entrega o puesta en marcha.

Instalación Eléctrica

1.- Objeto y generalidades:

Desde el punto de conexión de la línea de 13,2 kV existente, se ha realizado una extensión en portación de madera hasta el ingreso al predio sobre línea municipal. Se incluyó la instalación de una Subestación Transformadora Aérea con un transformador de potencia estimada en 250 kVA. Como ya se aclaró estos trabajos estuvieron a cargo de la Provincia. El Contratista realizó la instalación desde los bornes del transformador hacia agua abajo, incluyendo el tendido exterior de los cables subterráneos hasta el TGBT (Tablero General de Baja Tensión) ubicado en el Frigorífico.

2. - Proyecto Ejecutivo:

El Contratista confeccionó los planos reglamentarios para las gestiones de aprobación ante los organismos competentes, bajo la responsabilidad de su firma o la de su representante técnico habilitado.

Tramitó toda la documentación ante la empresa prestadora del servicio y las autoridades municipales. La misma cuenta con la previa conformidad de la Inspección de Obra.

El Contratista ha presentado la siguiente documentación:

- Esquema unifilar general y esquemas unifilares de todos los tableros, con indicación de calibres de los interruptores, identificación de los circuitos, secciones de cables.
- Plano de puesta a tierra

A los fines de indicar la potencia necesaria a considerar en cada caso, se asumió los valores y las ubicaciones indicadas en los planos de iluminación e instalación eléctrica.

Todos los componentes utilizados son de marcas conocidas, normalizadas y certificadas.

3. De cañerías, cajas y accesorio

Las canalizaciones se realizaron a través de caños de hierro negro semipesado, apto para instalaciones aéreas. Los diámetros utilizados son lo que especifican los planos de proyecto ejecutados por el Contratista y aprobados por la Inspección de Obra, no son menores que 3/4". Todas las cañerías quedaron a la vista y accesibles, a excepción de aquellas enterradas.

Las cañerías fueron colocadas con pendientes hacia las cajas a fin de evitar que se deposite en ellas agua de condensación, favoreciendo su eliminación por las cajas.

En los tramos de las cañerías mayor de nueve (9) metros, se colocaron cajas de inspección para facilitar el pase de los conductores y retiro de los mismos en caso de reparaciones. Además, se colocaron cajas de pases o distribución en los tramos de cañerías que tengan más de dos curvas seguidas.

Las curvas son de un radio mínimo igual a seis (6) veces el diámetro exterior y no producen ninguna disminución de la sección útil del caño, ni tienen ángulos menores de noventa (90°) grados. En tramos de cañerías entre dos cajas no se admiten más de tres curvas.

La cañería se fijó sobre soportes cada metro y medio como mínimo con grampas de hierro zincado, y las uniones de caños se realizaron mediante cuplas de hierro del mismo material.

Las cajas utilizadas son de acero estampado de una sola pieza, de un espesor mínimo de 1,6 mm, esmaltadas o galvanizadas interior y exteriormente, responden a las Normas IRAM.

Se emplearon cajas octogonales grandes profundas de 90 x 90 x 55 mm., para centros y chicas de 75 x 75 x 40 mm. para bocas de pared, cuadrados de 100 x 100 mm. con tapa lisa para inspección de cañerías simples. Para llaves de un efecto y tomacorrientes a puntos terminales de cañerías se utilizaron cajas rectangulares de 55 x 100 mm. En los casos en que se trate de

llaves o tomas donde concurren más de seis conductores o más de tres caños, se utilizaron cajas de 100 x 100 mm., con tapas adaptadas especiales suplementarias.

Todos los tipos de cajas especificados se utilizaron solamente para cañerías de hasta 18,6 mm. En los casos de cañerías de dimensiones mayores, se utilizaron cajas similares pero de dimensiones adecuadas al diámetro de las cañerías, que entren en ellas. La ubicación de las cajas, se hizo según indican los planos de detalles elaborados por el Contratista o de acuerdo a las indicaciones que al respecto impartió la Inspección de Obra.

Lo indicado anteriormente, en cuanto a las dimensiones de las cajas, cumple con las condiciones de volumen, según la cantidad y sección de los conductores

En instalaciones exteriores se usaron caños de acero galvanizados y las cajas de paso y derivación, de aleación de aluminio fundido con tapa atornillada sobre junta de goma. Las uniones entre cañerías se efectuaron mediante cuplas roscadas. En instalaciones interiores los caños y las cajas de paso y derivación utilizados son tipo semipesado (RS).

NORMAS Y REGLAMENTACIONES DE REFERENCIA IRAM 2005 Caños de acero roscado y sus accesorios para instalaciones eléctricas. IRAM 2206-3 Caños de policloruro de vinilo, PVC rígido para instalaciones eléctricas. IRAM IAS U500-2502 Caños de acero para conducción de fluidos para usos comunes. IRAM 2183 Conductores de cobre aislado con policloruro de vinilo PVC para instalaciones fijas interiores.

IRAM 2178 Cables de energía aislados con dieléctricos sólidos extruídos para tensiones nominales de 1,1 kV a 33 kV.

IRAM 2022 Conductores cableados simples, concéntricos de cobre recocido.

Reglamentación para la ejecución de instalaciones eléctricas en inmuebles de la AEA

4. De conductores, llaves y tomas Conductores

En instalaciones interiores, salvo indicación expresa, que estén ejecutadas totalmente en cañerías y cajas se utilizó cables aislados con PVC aptos para 750V de sección mínima 1,5mm² en circuitos de iluminación y 2,5mm² en circuitos de tomas. La conexión de conductores con bornes de aparatos en general se hizo con terminales de compresión de cobre estañado pre-aislados en secciones de hasta 10 mm² y con aislamiento con termo contraíble para secciones mayores. El tendido de los cables se realizó con los siguientes colores: Neutro: Color celeste Tierra: bicolor verde-amarillo Fase R: color castaño Fase S: color negro

Fase T: color rojo

Se dejó previsto en cada caja un exceso de cable arrollado de 15 cm como mínimo.

Los conductores de las líneas de fuerza motriz se instalaron en caños independientes de los que correspondan a las líneas de iluminación y tomas, independizando así mismo, las correspondientes cajas de paso y de distribución.

Como máximo se aceptaron tres circuitos monofásicos de la misma fase por caño, la suma de sus cargas máximas simultáneas no excede los 20A y al número total de bocas de salida alimentadas por estos circuitos en conjunto, no es superior a 20 unidades o un único circuito trifásico por caño.

Los empalmes y/o derivaciones son ejecutados únicamente en las cajas de paso y/o derivación mediante conectores a presión y aislados convenientes de modo tal de restituir a los conductores su aislación original.

Para los empalmes y derivaciones en instalaciones subterráneas se utilizaron botellas rellenas con material aislante no higroscópico.

En instalaciones interiores que están ejecutadas totalmente en cañerías y cajas las uniones y derivaciones de conductores de secciones de hasta 2,5 mm² inclusive se efectuaron intercalando y retorciendo sus hebras asegurando una correcta continuidad del aislamiento mediante un recubrimiento con cinta aisladora plástica. En el caso de más de 2 (dos) conductores o de secciones mayores a 2,5 mm² se utilizaron borneras de conexión.

Todos los conductores están conectados a los tableros y/o aparatos de consumo mediante terminales de tipo aprobados, colocados a presión mediante herramientas apropiadas, asegurando un efectivo contacto de todos los alambres y en forma tal que no ofrezcan peligro de aflojarse por vibración o tensión bajo servicio normal.

Llaves y tomas

Las llaves/interruptores son de plástico de construcción sólida y compacta, con contactos de cobre electrolítico de doble interrupción deslizante y auto limpiante, cuentan con bornes de fijación de conductores y con certificación y sello de calidad que cumplen la Normas IRAM 2007, 2071 y 2073.

La llave/interruptor interrumpe siempre la fase.

Los tomacorrientes son bipolares con toma de tierra 220V/10A, y responden a la norma IRAM 2071.

Puesta a tierra general.

Todas las máquinas o equipos están provistos de su correspondiente cable a tierra independiente del neutro y tiene una barra o borne (según potencia) para vinculación de la puesta a tierra.

En todos los casos se ha tenido en cuenta las recomendaciones de los fabricantes de equipos con respecto al cable de tierra de señal/potencia.

Cuando hay maquinarias con partes de su estructura separadas, las mismas se unen por medio de un conductor aislado protegido, cuidando que la conexión a cada parte de la estructura metálica tenga un contacto firme y permanente. La superficie de sujeción está libre de pinturas y óxidos.

Se ha asegurado en cada caja de paso, que la puesta a tierra esté fija por medio de terminal y tornillo (no remaches)

Desde el tablero principal de la máquina se ha llevado el conductor de protección, junto con la línea de alimentación, hasta la conexión a la línea existente.

Los cables de descarga a tierra recorren el camino más directo y corto posible, evitando la intersección, proximidad o recorrido paralelo a conductores eléctricos y de telecomunicaciones.

5. Provisión y colocación de tableros principales y seccionales.

Tableros de energía

El tablero general de baja tensión (TGBT) se ubica en la sala de máquinas y desde este se distribuye la energía a un tablero seccional en cada edificio.

Desde el mismo se alimentan los consumos indicados en dicho plano así como los circuitos de iluminación exterior, interior y la planta de tratamiento de efluentes.

Los Tableros Seccionales tienen la misma característica que el TGBT.

Los Tableros Dedicados que se proveen asociados a los equipos de proceso responden a la normativa señalada más abajo.

Gabinetes

Las dimensiones del gabinete son generosas respecto de las mínimas necesarias para recibir los cables de entrada y salida y alojar los equipos eléctricos. Además se proveen reservas de espacio físico de gabinete y tamaño de barras como para incorporar un 30% más de elementos.

Como mínimo se ha dejado alrededor de los instrumentos y equipamiento un espacio libre de 15 cm en ambos lados y 25 cm en la parte superior e inferior para la entrada de los cables. Las barras de distribución con sus correspondientes peines moldeados de resina epóxica o similar y los demás elementos se montan sobre un panel desmontable de suficiente rigidez atornillado al fondo del gabinete. Los interruptores electromagnéticos, los disyuntores diferenciales y las borneras componibles se montan sobre riel DIN.

Todo el cableado interno del tablero va alojado en cablecanales de PVC, con un 50% de reserva. Las conexiones internas se hicieron con borneras componibles de tamaño acorde con la sección de los cables, dejando una reserva del 10% y dos como mínimo.

El tratamiento de todas las superficies metálicas incluirá desoxidado, fosfatizado, fondo antióxido tipo convertidor, masillado, pintura de fondo y pintura de terminación. El masillado y la pintura de fondo se hizo después de la inspección de los gabinetes y el tipo y color de la pintura de terminación lo determinó la inspección de obra.

Los tableros para uso interior tienen un grado de protección mínimo de IP 44 y los tableros para uso exterior o en intemperie son IP 65.

Materiales constitutivos de los tableros.

Las características que se detallan para los materiales de tableros son de carácter general.

Para los equipos de producción local seriada bajo licencia, se han presentado protocolos de ensayo de producción local reciente, no siendo válidos los protocolos de los modelos originales o de los prototipos fabricados en ocasión del otorgamiento de la licencia.

a) Interruptores automáticos.

Los interruptores automáticos con protección de tipo termomagnética, bipolares, tripolares o tetrapolares hasta $I_n = 100$ A son del tipo MCB (Miniature Circuit Breaker) sobre riel DIN. La capacidad nominal se ha adoptado en función de la carga del circuito y de la ubicación del tablero. El poder de corte mínimo de los interruptores termomagnéticos es de 6KA según IEC 60898.

Los interruptores automáticos de $I_n > 100$ A son del tipo caja moldeada, tetrapolares. La capacidad nominal y la capacidad de ruptura se ha adoptado en función de la carga del circuito y de la ubicación del tablero.

b) Disyuntores diferenciales

Los disyuntores diferenciales son de la misma marca que los interruptores termomagnéticos del tablero, aptos para ser montados sobre riel DIN y contar con pulsador de prueba de funcionamiento.

Los DD utilizados como protección de las líneas de circuito actúan ante una corriente de defecto a tierra de 30 mA.

c) Contactores y Relés

Los contactores y relés son para uso industrial y categoría de servicio AC3. En los circuitos para el comando de motores se colocaron combinados con relés térmicos adecuados a la carga a proteger. Responden a las normas IRAM 2240 ó equivalente en norma internacional IEC 158 1, VDE 0660 ó BS 5424.

d) Seccionadores Bajo Carga

Son de construcción sólida y compacta con accionamiento manual a palanca, con alta capacidad de ruptura normal y en cortocircuito, segura indicación de posición tipo mecánica y con grado de aislación de acuerdo a los requerimientos del tablero.

El tamaño de los interruptores y las características eléctricas se determinan en función de las condiciones de uso.

e) Fusibles

Son del tipo NH. Su elección se ha hecho de acuerdo con la corriente nominal del circuito y las corrientes de arranque de los equipos.

f) Borneras

Son del tipo componible, montadas sobre riel soporte de acero cincado, tamaño DIN 46277/1, de tal forma que pueda desmontarse cada borne por separado sin necesidad de abrir la línea y aptos para recibir puentes fijos o seccionables. El material del cuerpo es irrompible y autoextinguible, todas las partes metálicas son de cobrebronce o latón plateado, la fijación al riel es por medio de un mecanismo a resorte metálico y los tornillos del tipo imperdibles.

La capacidad de los bornes se determina en función de la corriente admisible al aire de los cables a conectar en ellos. Los puentes entre bornes se hicieron con elementos normalizados, adecuados para tal fin y de longitud acorde con los bornes a interconectar. No existen guirnaldas entre bornes. Las borneras son identificadas con etiquetas de cartulina protegidas con una lámina plástica.

g) Transformadores de Intensidad e Instrumentos

Los transformadores de intensidad son de barra pasante clase 1. Se ha tenido especial cuidado con la elección del índice de sobreintensidad en relación con la prestación. El secundario de cada transformador se conecta al instrumento correspondiente por medio de tres bornes: uno de los conductores directamente con un borne simple y el otro a través de dos bornes unidos por un puente seccionable. Los instrumentos de medición son del tipo de embutir, de 96x96 mm, clase 1,5.

h) Ojos de Buey y Lámparas Indicadoras.

Los ojos de buey indicadores de funcionamiento y de fase a montados en todos los tableros son tipo Telemecanique, con transformador incorporado de 220/3,8 V y lámpara de neón adecuada.

i) Seccionadores fusibles bajo carga son tipo de embutir en panel o para montar sobre panel, según se indica en planos, con protección contra contacto accidental, Fusibles de alto poder de ruptura, tamaño según rango, Capacidad de conexión 10 veces la corriente nominal, a 500V, 50 Hz, Capacidad de desconexión Cortocircuito simétrico 100KA ef a 380V, 50Hz

j) Pulsadores

Son aptos para colocar sobre panel y operar con tensiones de hasta 500 Vef. Su diámetro es de 22,5 mm como mínimo. Pueden operar en ambientes con humedad relativa superior al 80 % y en lugares donde sean frecuentes las condensaciones.

k) Carteles Indicadores

Todos los equipos que integran el tablero han sido plenamente identificados para lo cual se utilizaron placas acrílicas negras con letras blancas.

La altura de las placas es igual o mayor a 10 mm y se fijaron al tablero con tornillos de cabeza fresada cromados.

Los tableros llevan una Placa de Identificación de material resistente a la corrosión, marcada en forma indeleble, debidamente fijada y en la que figuran los siguientes puntos: Denominación del Fabricante y/o responsable de la comercialización.

Tipo constructivo del Fabricante.

Potencia de Cortocircuito de diseño (MVA).

Tensión Nominal en Voltio.

Corriente Nominal en Amper.

Frecuencia Nominal en Hz

NORMAS

Responden en su diseño y pruebas a IEC 60439.

DOCUMENTACION

Se entregó junto con los tableros la siguiente documentación:

- a) Memoria de Cálculo eléctrico de los Tableros
- b) Esquema físico.
- c) Esquema unifilar.
- d) Esquema

funcional.

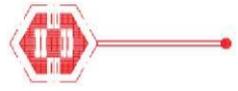
6. Provisión y colocación de artefactos de iluminación

Iluminación interior del edificio.

El proyecto de iluminación interior de cada sector sigue los lineamientos de los planos específicos.

La planilla indicada más abajo describe la tipología de los artefactos y las planillas posteriores indican, de acuerdo a la caracterización mencionada, la ubicación en cada sector del frigorífico, teniendo en cuenta los distintos tipos de actividad que se desarrollan.

Diagrama	Lámpara	Luminaria
	Tubo Fluorescente 2 x 58 W	1.1.1.1 Luminaria de aplicar. Sistema óptico louver cromo. Base de acero esmaltada, terminales ABS. Con zócalo para dos lámparas fluorescente 58 W.
	Tubo Fluorescente 2 x 36	Luminaria estanca constituida por cuerpo y difusor de policarbonato unidos a través de clips preferentemente de acero inoxidable
	Tubo Fluorescente 1 x 36	Luminaria estanca constituida por cuerpo y difusor de policarbonato unidos a través de clips preferentemente de acero inoxidable
	Lámpara Mezcladora 160W	Luminaria de aluminio inyectado o chapa de hierro, pintada con poliéster en polvo sin aro. Tulipa anti-vandálica de policarbonato. Cierre totalmente hermético.
	Lámpara Incandescente 200W	Luminaria de aluminio inyectado o chapa de hierro, pintada con poliéster en polvo sin aro. Tulipa anti-vandálica de policarbonato. Cierre totalmente hermético.

	<p>Lámpara GreenWay BEP S1 64 Prg Xt 150 Cw Dw2</p>	<p><i>Fuente Lumínica:</i> 1xLEDGINE – PCB56 – 64 Leds – Rebel ES <i>Rendimiento:</i> 102 Lm/ watt <i>Flujo Lumínico:</i> 10.648 Lm <i>Potencia:</i> 100 Watt <i>Vida Útil:</i> 101.000 hrs.</p>
	<p>Lámpara Led PhiGreenWay BEP L1 128 Prg Xt 150 Cw Dw2</p>	<p><i>Fuente Lumínica:</i> 2xLEDGINE – PCB56 – 64 Leds – Rebel ES <i>Rendimiento:</i> 102 Lm/ watt <i>Flujo Lumínico:</i> 21.300 Lm <i>Potencia:</i> 200 Watt <i>Vida Útil:</i> 101.000 hrs.</p>

La iluminación de cada edificio se maneja desde el tablero seccional de distribución eléctrica y con llaves de luz en cada habitación.

En el edificio de producción, las luces de toda la planta se encienden desde la pieza del tablero general, y las habitaciones específicas que enumeramos a continuación tienen llaves propias.

- Sala de tablero eléctrico
- Recepción de huesos
- Sala de sangre
- Depósito de tambores
- Re inspección
- Digestor
- Sala de recepción de muestras
- Sala de preparación de examen
- Sala de lavado de materiales
- Cámaras frigoríficas de enfriado y de congelado
-

Iluminación exterior de la obra.

Se trata de la iluminación perimetral del edificio. El sistema está constituido por columnas de caño de acero sin costura trefilados en caliente. Son rectas o de uno o dos brazos, según el proyecto ejecutivo.

Se proveen con una ventana de inspección de 8 x 15 cm con tapa, a una altura de 1,50 m. del piso, donde se aloja un tablero con fusibles y borneras de paso.

Soportan una fuerza debida a la acción del viento de 140 Km/h, con luminarias y accesorios instalados.

El montaje de las columnas se efectuó en dados de hormigón simple, cuyas fundaciones fueron calculadas por el método de Sulzberger.

El extremo de las columnas a empotrar está limpio de rebabas o rugosidades y protegido con dos manos de pintura asfáltica.

El llenado de la base se ha ejecutado previa conformidad de la Inspección.

En la parte inferior, la columna tiene una perforación para permitir el paso de los cables de alimentación, y un tornillo soldado para la puesta a tierra. Esta se materializó mediante una jabalina de acero cobreado de 12 mm de diámetro por 1,50 metros de longitud con tomacable.

La interconexión se efectuó con cable de cobre desnudo de 16 mm² de sección como mínimo.

Al efectuar el llenado se procedió con especial atención respecto de los caños de salida de las cajas de conexión, cuidando que el caño de PVC a través del que pasarán los cables, quede adecuadamente empotrado en la base.

El cable de conexión entre la luminaria y el tablero ubicado en la columna, es bipolar del tipo taller, de cobre de 2 x 2,5 mm² de sección. El cable de alimentación a la columna es un conductor de sección adecuada, de cobre recubierto con doble capa de PVC del tipo subterráneo, tensión nominal 1,1 KV- Categoría II.

El tendido del mismo se efectuó directamente enterrado. Para proceder al pintado, las columnas se encontraron perfectamente libres de escamaciones, grasas o suciedades de cualquier naturaleza.

Para los demás antióxidos la remoción del óxido ha sido total, sea empleando piqueta, tela esmeril, chorro de arena u otro medio apropiado, completando luego con una mano de fosfatizante aplicado a pincel, antes de la aplicación del antióxido.

Las dos manos de imprimación antióxida se dieron indefectiblemente a pincel sin diluir la pintura, observando que las superficies queden uniformemente cubiertas. Se dejó transcurrir un mínimo de 24 horas para el secado y luego se aplicó la primera mano de esmalte, también a pincel. Las siguientes manos se aplicaron con soplete.

Instalación de Fluidos

Especificaciones técnicas generales para cañerías y equipos

Colores de identificación

Las cañerías se identificaron según lo especificado en la Norma IRAM 2507:

Vapor de agua	Naranja
Gas	Amarillo
Aire comprimido	Azul
Electricidad	Negro
Agua fría	Verde
Agua a 45 °C	Verde con franjas naranja
Agua a 83 °C	Verde con franjas naranja
Amoniaco	Gris con franjas naranjas

Cañerías

Generalidades

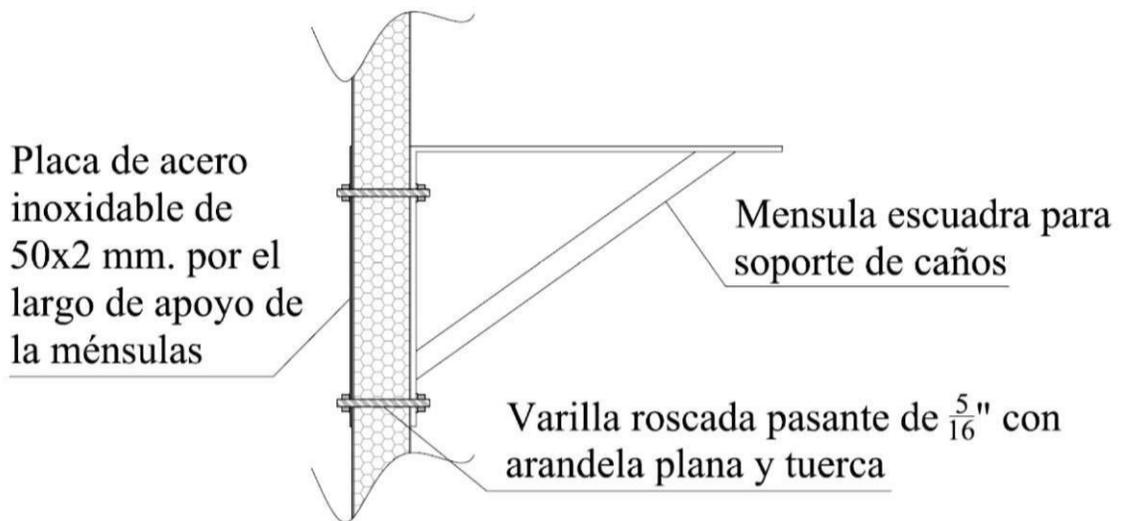
Estas especificaciones cubren la fabricación, instalación y prueba de las cañerías de servicio.

Diseño:

I - Tendido de líneas: la altura mínima de las cañerías horizontales es:

- Dentro de edificios industriales 2.2 m.
- Sobre espacios libres, donde puede haber circulación de personal 2.2 m.
- Sobre calles principales 4.5 m
- Sobre calles secundarias 3.5 m.

II - La distancia entre soportes y sus medidas dependen de la cantidad de caños, del diámetro y del peso de los mismos. Los soportes son de hierro negro, galvanizados o esmaltados. No se admiten soportes distanciados más de 1.5 m. La colocación de los soportes en las paredes de poliuretano expandido, son como se detalla a continuación:



- La cañerías no interfieren en el mantenimiento e inspección de equipos

Tuberías H3 Verde	Distancias entre grapas según temperatura de servicio (cm)								
	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C	50°C	60°C	70°C	80°C
1/2	66	63	61	59	57	55	54	52	49
3/4	74	72	69	66	63	62	60	59	55
1	87	84	81	78	75	72	71	69	63
1 1/4	97	94	90	87	84	81	80	77	71
1 1/2	105	102	97	94	90	87	86	84	78
2	119	115	111	108	103	99	98	95	88
2 1/2	135	131	125	122	116	113	111	108	100
3	149	144	139	134	128	124	122	119	110
4	172	166	153	155	148	143	140	136	126
5	259	250	230	233	223	215	211	205	189

Tuberías H3 Azul	Distancias entre grapas (cm)			
	0°C	10°C	20°C	30°C
1/2	66	63	61	59
3/4	74	72	69	66
1	76	73	70	68
1 1/4	82	79	76	73
1 1/2	85	82	78	76
2	96	93	89	86
2 1/2	108	105	101	97
3	118	114	110	106
4	137	131	127	122
5	162	154	150	144

Tuberías H3 Aluminio	Distancias entre grapas (cm)			
	0°C	30°C	60°C	80°C
1/2	99	88	81	73
3/4	111	99	90	82
1	108	97	88	78
1 1/4	121	108	100	88
1 1/2	131	117	107	97
2	148	135	122	110

V - Los soportes están dispuestos de tal forma que no se requieran soportes temporarios cuando haya que retirar o desarmar un equipo.

VI - Las derivaciones de líneas de vapor y de aire se han tomado de la parte superior de las cañerías.

VII - Todas las válvulas de operación frecuente son fácilmente accesibles. No se han instalado válvulas con su vástago por debajo del plano horizontal que pasa por el eje de las cañerías.

Materiales:

Los materiales utilizados se especificaran en cada servicio en particular. **Fabricación:**

a) Soldadura: los caños de acero al carbono y sus accesorios se unen por molduras a tope, excepto en aquellos lugares en que se requiere una unión desmontable. La soldadura se hizo de acuerdo con la especificación.

Doblado: el doblado en frío se ha utilizado solamente si el radio de curvatura es igual o mayor que 8 diámetros. Para el doblado en caliente se admitió un radio de curvatura de 5 diámetros. El doblado de caños quedó limitado hasta un diámetro de 2": no se admitió el doblado de caños galvanizados ni el de caño con costura.

c) La diferencia máxima en cualquier sección transversal de un caño doblado no excede el 5% del diámetro exterior del mismo.

Roscado: las roscas de cañerías son cónicas de acuerdo a ANSI B 2.1. Todas las uniones roscadas llevan cinta de Teflon, Fuan o equivalente, para facilitar su desarme y obtener estanqueidad.

d) Venteos y drenajes: todas las líneas tienen venteos en sus puntos más elevados y drenajes en los más bajos a los efectos de prueba hidráulica. Se colocó en cada caso, media cupla y tapón de $\frac{1}{2}$ ".

Limpieza de las cañerías: Las cañerías fueron montadas perfectamente limpias, se eliminó la escoria de soldadura mediante piqueta o cepillo de acero. Después de realizado el montaje se realizó un lavado o soplado de las líneas, la segunda alternativa se adaptó siempre que se especifique prueba neumática.

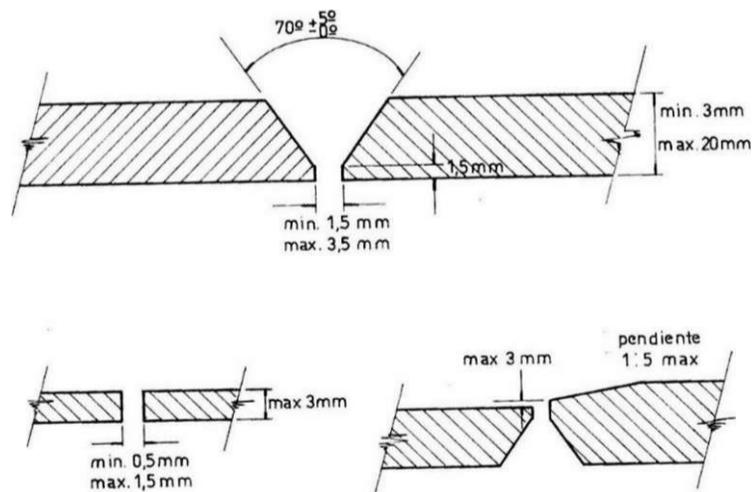


Fig. 1 - Preparación y separación de las superficies a soldar

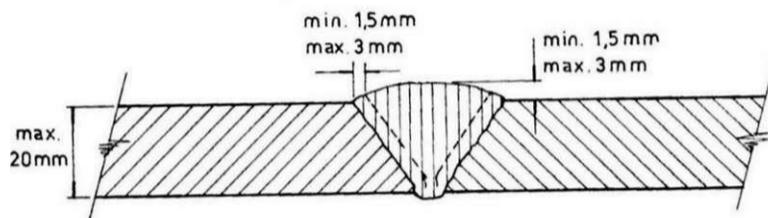


Fig. 2 - Terminación del cordón de soldadura

- e) Pruebas: las líneas de servicios fueron sometidas a las pruebas hidráulicas que se indican a continuación:

Línea	Presión (Kg/cm ²)
Vapor	10
Agua Natural	6
Agua 45 °C	10
Agua a 83 °C	10
Gas	12
Aire comprimido	12
Agua para incendio	15
Amoniaco Impulsión	15
Amoniaco Aspiración	15

Después de efectuada la prueba hidráulica las líneas fueron drenadas y sopladas con aire

Cañerías soterradas

Las cañerías troncales de distribución están enterradas según la siguiente especificación.

Las zanjas para la colocación de los tubos deben tener sección rectangular siempre que la consistencia del terreno lo permita. El ancho de la zanja debe ser la mínima posible, generalmente se hacen de 30 cm mayor que el diámetro del tubo.

Las profundidades mínimas, medidas hasta la generatriz superior de los tubos son:

Zona de tráfico pesado: En el lecho de la calle 80 cm., y fuera del lecho 60 cm. Zona de tráfico liviano: En el lecho de la calle 60 cm., y fuera del lecho 50 cm. Para zonas fuera del tráfico la profundidad no es menor que 50 cm en ningún caso. El material excavado de la zanja se ha colocado a un lado de esta y a unos 30 cm del borde.

Para la construcción la línea de tubos han sido distribuidos a lo largo de la zanja, del lado opuesto donde estuviera la tierra acumulada, sobre una plataforma preparada y nivelada.

Es importante que el revestimiento externo es uniforme, ininterrumpido y completamente sin defectos.

Los tubos fueron volcados con cuidado dentro de la zanja, la primera camada para cubrir el tubo fue hecha de arena fina para no dañar el revestimiento, luego se colocó un ladrillo y después se completó con tierra, compactando perfectamente.

Tabla de instalación necesaria para cada equipo

DENOMINACION	CANT	Electricidad	Agua Natural	O	Aire Comprimido	Aire Comprimido Sopladores	Vapor	Efluentes	
								Sangre	Líquido
NECROPSIA Y DIGESTOR									
Batea de sangrado: 1.000 x 1.000 mm.	1							X	
Catre de desuello.	1								
Mesa de trabajo. 1.500 x 800 mm.	1								
Digestor vertical. Capacidad: 3.000 l.	1		X				X		
Carrillo de traslación mecánico. Con aparejo a cadena. 1.000 kg. y perfil de traslación.	1								
Mini lavatorio con esterilizador.	1			X					X
DENOMINACION	CANT	Electricidad	Agua Natural	O	Aire Comprimido	Aire Comprimido Sopladores	Vapor	Efluentes	
Escalera digestor.	1								
Conjunto mezclador de agua y vapor. Arrollador de manguera y 6,00 m manguera sanitaria.	1		X				X		
Lavamanos simple	1			X					X
Rascasuela - Lavabotas	1	X	X						X

PLAYA DE FAENA VACUNOS - ZONAS SUCIA E INTERMEDIA

Puerta guillotina Bañadero de aspersión	2										
Brete de noqueo para vacunos, con sujetador.	1					X					
Noqueador neumático. Penetrante.	1	X									
Guinche eléctrico para izaje de vacunos, con gancho para encarrilar maneas, motor trifásico y reductor. Potencia: 7,5 HP. Capacidad: 1 (una) toneladas. Alzada: 7,00m	1	X									
Escalera marinera de acero inoxidable, acceso guinche eléctrico.	1										
Plataforma de trabajo de trabajo. 2.000 x 750 mm.	1										
Emparrilado de caídas. Dimensiones: Largo: 2.000 mm. Ancho: 2.500 mm.	1										
Batea de sangrado. 3.500 x 700 mm.	1										X
Plataforma degollador. 3.500 x 600 mm.	1										
Sierra de descornado hidraulica.	1	X									
Esterilizador sierra de descornado.	1					X					X
Bajador de maneas.	1										
Plataforma de desuello y garreo 1er. pata. Dimens.1500 mmx750 mm. Tubo para 1er.pata.	1 1										
Cortadora neumática de patas.	2	X									
Esterilizador cortadora de patas.	2					X					X
Plataforma de transferencia 1er. Pata. Dimensiones: 1000 mm. x 750 mm.	1										

DENOMINACION	CANT								Efluentes	
									Sangre	Líquido
Transferencia neumática, 1ra. pata.	1					X				
Plataforma de desuello y garreo 2da. pata. Dimens. 1500 mmx750 mm.	1									
Plataforma de transferencia 2da. Pata. Dimensiones: 1000 mm. x 750 mm.	1									
Transferencia neumática, 2da. pata.	1					X				
Tubo para 2da.pata.	1									
Mesa para inspección de pata. Dim.1.000 x 800 mm.	1									
Plataforma orillado alto, extracción de ubres y colas. . Dimensiones: 1.000 mm. x 750 mm.	1									
Plataforma orillado bajo . Dimensiones: 1.000 mm. x 750 mm.	1									
Tubo para ubres lactantes.	1									
Elastrador neumático.	1	X								
Plataforma neumática, enucleado del ano , desuello cuarto trasero, cola y culata.	1					X				
Soplador de cueros.	1									
Ciclon	1									
Tanque de aire.	1						X			
Zorra batea, 200 l. para astas, patas, manos y ubres lactantes.										
Gabinete circular lavado de cabezas.	1									
Pistola de lavado de cabezas. Tres picos.	1		X							
Tirabuzón para atar tragapastos.	1									
Esterilizador tirabuzón tragapastos.	1				X					X
Lavatorio con esterilizador.	5			X	X					X
Lavatorio con esterilizador de pedestal.	2			X	X					X
Mezclador de agua y vapor. Arrollador de manguera y 6,00 m de manguera sanitaria.	4		X					X		

**PLAYA DE FAENA CAPRINOS/OVINOS -
ZONAS SUCIAS E INTERMEDIA**

DENOMINACION	CANT	Electricidad	Agua Natural	Aire Comprimido	Aire Comprimido Sopladores	Vapor	Efluentes	
							Sangre	Líquido
Puertas guillotinas	1							
Corral de insensibilizado.	1							
Noria elevadora de ovinos.	1	X						
Batea de sangrado caprinos, construida en acero inoxidable AISI 304 de 2,0 mm de espesor. Dimensiones: Lago: 3.100 mm, Ancho: 600 mm.	1						X	
Manea para ovinos.	20							
Plataforma de desuello, garreo y transferencia 1ra pata. Dimensiones: 2.000 x 750 mm.	1							
Perchas para ovinos, construidas en acero inoxidable AISI 304. Incluye roldana std.	50							
Plataforma de desuello, garreo y transferencia 2da. Pata. Construcción idem anterior. Dimensiones: 2.000 x 750 mm.	1							
Plataforma de desuello cuarto trasero. Posición hamaca. Dimensiones:1.500 x 750 mm.	1							
Barras separadoras.	10							
Plataforma bajado del cuero. Construcción idem anterior. Dimensiones 1.500 x 750 mm	1							
Plataforma inclinada bajado final del cuero. Construcción idem anterior. Dimensiones:1.000 x 750 mm.	1							
Elevador neumático de ovinos.	1				X			

DENOMINACION	CANT	Electricidad	Agua Natural	L	O	Aire Comprimido	Aire Comprimido Sopladores	Vapor	Efluentes	
									Sangre	Líquido
Perchas prolongación para ovinos, construidas en acero inoxidable AISI 304.	100									
Faroles para ovinos, construidas en acero inoxidable AISI 304. Dimensiones de la percha: Largo: 400mm. Altura: 350mm. Capacidad: 8	30									
Faroles prolongación para ovinos, construidas en acero inoxidable AISI 304. Dimensiones de la percha: Largo: 400mm. Altura: 350mm. Capacidad: 8	30									
Zorras batea de acero inoxidable AISI 304 de 2,0 mm de espesor, con tapa, para transportar vísceras verdes y decomisos a digestor. Batea prismática rectangular. Ruedas de nylon. Capacidad 200 l.	3									
Lavatorios con esterilizador.	4			X	X					X
Lavatorios con esterilizador con pedestal.	2			X	X					X
Mezcladores de agua a presión y vapor, construidos en caños de acero inoxidable AISI 304. Arroladores de manguera. 6,00 M. de manguera tipo sanitaria.	4		X					X		

PLAYA DE FAENA PORCINOS - ZONAS SUCIA E INTERMEDIA

Puerta guillotina Bañadero de aspersión.	2									
Brete de insensibilizado porcinos, de acero inoxidable.	1					X				
Insensibilizador eléctrico para porcinos.	1	X								
Emparrillado de caidas. Dim.: 1.500 x 1.000 mm.	1									

DENOMINACION	CANT	Electricidad	Agua Natural	Aire Comprimido	Aire Comprimido Sopladores	Vapor	Efluentes	
							Sangre	Líquido
Noria elevadora para izar cerdos. Potencia: 3 HP. Capacidad: 500 kg.	1	X						
Maneas para porcinos.	15							
Batea de sangrado porcinos, construida en acero inoxidable AISI 304 de 2,0 mm de espesor. Dimensiones: Largo: 3.100 mm, Ancho: 600 mm.	1						X	
Descensor de cerdos, a tanque de escaldado.	1							
Tanque para escaldar porcinos. Dimensiones: 2000 x 2500 x 900 mm. AISI 304.	1		X			X		
Peladora de cerdos de acero inoxidable.	1	X		X	X			
Peladora de lechones.	1	X	X	X				
Mesa para repasar cerdos. Estructura de gran robustez. Dimensiones: 2.000 x 2.000 mm.	1							
Aparejo eléctrico para encarrilar cerdos. Potencia: 3 HP. Motor con freno electromagnético. Capacidad: 500 kg.	1	X						
Plataforma de flameado. Dimensiones: 1.000 mm. x 750 mm.	1							
Plataforma de lavado. Dimensiones: 1.500 mm. x 750 mm.	1							
Perchas de acero inoxidable, para porcinos con roldanas.	200							
Faroles para lechones, construidas en acero inoxidable AISI 304. Dimensiones de la percha: Largo: 400mm. Altura: 350mm. Capacidad: 4	20							
Faroles prolongación para lechones, construidas en acero inoxidable AISI 304. Dimensiones de la percha: Largo: 400mm. Altura: 350mm. Capacidad: 4	20							
Lavatorios con esterilizador.	5		X	X				X

DENOMINACION	CANT								Efluentes	
									Sangre	Líquido
Lavatorios con esterilizador con pedestal.	2			X	X					X
Mezcladores de agua a presión y vapor. Arroladores de manguera.6,00 M. de manguera tipo sanitaria.	4	X						X		
PLAYA DE FAENA VACUNOS - PORCINOS - CAPRINOS/OVINOS - ZONA LIMPIA										
Plataforma serruchado de pecho. Dimensiones: 1.000 mm. x 750 mm.	1									
Sierra electrica para serruchar pecho.	1	X								
Esterilizador sierra de pecho.	1				X					X
Abridores neumático de patas.	2					X				
Plataforma de eviscerado vísceras verdes. Dimensiones: 1.000x750 mm.	1									
Plataforma eviscerado vísceras rojas. Dimensiones: 1.000 x 750 mm	1									
Zorra de eviscerado. Dimensiones: Largo: 1.100 mm. Ancho: 900 mm.	8									
Plataforma neumática de serruchado de reses vacunas.	1					X				
Sierra continua para cortar reses vacunas. Potencia 3 HP.	1	X								
Sierra alternativa para cortar reses vacunas. Potencia 3 HP.	1	X								
Esterilizador de serrucho de dividir reses. Largo: 750mm. Ancho: 200 mm. Altura: 950 mm.	1				X					X
Plataforma de inspección cuarto trasero y dictamen final. Dimensiones: 1.000 x 750 mm.	1									
Plataforma de reinspección. Dimensiones: 1.000 x 750 mm.	1									
Digestor vertical. Capacidad: 3.000 l.	1	X						X		

DENOMINACION	CANT								Efluentes	
									Sangre	Líquido
Carrillo de traslación mecánico. Con perfil.	1									
Aparejo manual. Capacidad: 500 kg.	1									
Escalera marinera acceso digestor.	1									
Plataforma neumática de lavado.	1					X				
Plataforma de dressing: 2.000 x 750 mm.	1									
Canalón para recolección de grasa. 2.000 x 600 mm.	1									
Zorra batea 200 l. para grasa de dressing.	1									
Soplador de grasa.	1									
Tanque de aire.	1						X			
Ciclón.	1									
Plataforma de tipificado: 1.000 x 2.500 mm.	1									
Balanza de riel aéreo.	1	X								
Tronera pasajes de vísceras verdes, sin puerta. Dimensiones: Largo: 800 mm. Ancho: 800 mm. Profundidad: 300 mm. Reborde: 80 mm.	1									
Tronera pasajes de vísceras rojas, sin puerta. Dimensiones: Largo: 800 mm. Ancho: 800 mm. Profundidad: 300 mm. Reborde: 80 mm.	1									
Tronera pasajes cabezas, sin puerta. Dimensiones: Largo: 800x800 x300 mm.	1									
Lavatorio con esterilizador.	4			X	X					X
Mezclador de agua y vapor. Arrollador de manguera y 6,00 m de manguera sanitaria.	7		X					X		

**SECCIONES DE MENUDENCIAS VACUNOS - PORCINOS - CAPRINOS
MONDONGUERIA ZONA SUCIA**

DENOMINACION	CANT	Electricidad	Agua Natural	Agua Caliente	Agua Fría	Aire Comprimido	Aire Comprimido Sopladores	Vapor	Efluentes	
									Sangre	Líquido
Mesa para desarmar mondongos. Largo: 3.000 mm. Ancho: 800 mm.	1									
Canalón para triperos. 5.000 x 500 mm.	1									
Lavadora de mondongos. 10 HP.	1	X	X					X		
Lavadora de librillos. 10 HP.	1	X	X					X		
Zorra batea de acero inoxidable. Capacidad 200 l.	2									
Lavatorio con esterilizador.	2			X	X					X
Mezclador de agua y vapor. Arrollador y 6,00 m de manguera sanitaria.	1		X					X		

MONDONGUERIA ZONA LIMPIA

Tronera pasajes de mondongos limpios, sin puerta.	2									
Batea de blanqueo. Capacidad: 400 l. Vapor indirecto.	2		X					X		X
Batea para enfriar mondongos. Capacidad: 400 l.	2		X							X
Lavatorio con esterilizador.	1			X	X					X
Mezclador de agua y vapor. Arrollador y 6,00 m de manguera sanitaria.	1		X					X		

TRIPERIA ZONA SUCIA

Tronera pasajes de tripas, sin puerta.	1									
Mesa para desarmar tripas. 3.500x800 mm.	1		X							X
Soplador de blandos.	1									
Ciclón	1									
Tanque de aire.	1						X			

DENOMINACION	CANT	Electricidad	Agua Natural	Aire Comprimido	Aire Comprimido Sopladores	Vapor	Efluentes	
							Sangre	Líquido
Canalón para tripa gorda. 800 x 600 mm.	1							
Mesa para trabajar tripa gorda. 2000 x 800 mm	1		X					X
Batea para desbostar tripa. 1.000 x 1.000 mm.	1							
Batea para virar tripa orilla.	1		X					X
Plataforma para trabajar sobre batea de virado. 2.000 x 750 mm.	1							
Desarradora de tripas.	1	X						
Batea para depositar tripas. 400l.	1							
Mesada para calibrar tripa.	1				X			
Mesada para enmadejar tripa.	1							
Batea para madejas de tripas. 400l.	1							
Tronera pasajes madejas de tripas, sin puerta.	1							
Lavatorio con esterilizador.	3		X	X				X
Mezclador de agua y vapor. Arrollador de manguera y 6,00 m de manguera sanitaria.	2		X			X		

TRIPERIA ZONA LIMPIA

Mesa para salado de tripas. 2.500 x 1.000 mm.	3		X					X
Lavatorio con esterilizador.	1			X	X			X
Mezclador de agua y vapor. Arrollador de manguera y 6,00 m de manguera sanitaria.	1		X			X		
Tronera pasaje barricas de tripas saladas. 1.000 x 1.200 mm.	1							

SECCION CABEZAS

DENOMINACION	CANT	Electricidad	Agua Natural	Vapor	Aire Comprimido	Aire Comprimido Sopladores	Vapor	Efluentes	
								Sangre	Liquido
Mesa para recibir cabezas. Dimensiones: Largo: 1.000 mm. Ancho: 800 mm.	1		X						X
Mesa para trabajar cabezas con dispositivo para sacar mandibula. Dimensiones: Largo: 2.500 mm. Ancho: 800 mm.	1		X						X
Hachadora hidraulica de cabezas.	1	X							
Mesa para trabajar sesos. 2.500 x 800 mm.	1		X						X
Lavadora centrifuga de lenguas.	1	X	X				X		X
Zorra batea de acero inoxidable. Capacidad 200 l.	2								
Lavatorio con esterilizador.	2			X	X				X
Mezclador de agua y vapor. Arrollador de manguera y 6,00 m de manguera sanitaria.	1		X				X		

SECCION VISCERAS ROJAS

Mesa para trabajar vísceras rojas. Dimensiones: Largo: 2.500 mm. Ancho: 800 mm.	1		X						X
Mesa para trabajar higados. Dimensiones: Largo: 2.500 mm. Ancho: 800 mm.	2		X						X
Batea para enfriar menudencias. Capacidad: 400 l.	2		X						X
Zorra batea de acero inoxidable. Capacidad 200 l.	2								
Lavatorio con esterilizador.	2			X	X				X
Mezclador de agua y vapor. Arrollador de manguera y 6,00 m de manguera sanitaria.	1		X				X		

FILTRO SANITARIO - ZONAS SUCIAS

DENOMINACION	CANT	Electricidad	Agua Natural	L	O	A	Aire Comprimido	Aire Comprimido Sopladores	Vapor	Efluentes	
										Sangre	Líquido
Rascasuela - Lavabotas de acero inoxidable	4	X	X								X
Lavatorio de tres picos.	2			X							X
Lavadelantales.	1		X								X

FILTRO SANITARIO - ZONAS LIMPIAS

Rascasuela - Lavabotas de acero inoxidable	4	X	X								X
Lavatorio de tres picos.	3			X							X
Lavadelantales.	1		X								X

LABORATORIO DE TRIQUINOSCOPIA

Tronera pasajes de muestras. Dimens.: 500 x 500 mm	4										
Mesa plana de acero inoxidable. Dimen.: 2.000 x 700 mm	2										
Mesa plana de acero inoxidable. Dimen.: 2.500 x 700 mm	2										
Bandeja toma de 20 muestras.	4										
Lavatorio con esterilizador.	3			X	X						
Heladera.	1	X									
Agitador magnético con platina térmica, control de temperatura por termosonda o similar, hasta 100°C, 220V	2	X									
Lupa estereoscópica binocular	1	X									
Triquinoscopio	1										
Microscopio	1										

DENOMINACION	CAN T	Electricidad	Agua Natural	Aire Comprimido	Aire Comprimido Sopladores	Vapor	Efluentes	
							Sangre	Líquido
Balanza electrónica granataria sensibilidad 0,1 g , pesada mínima 100 g, con retorno electrónico a 0.	1	X						
Picadora eléctrica para carne, capacidad mínima 200 gramos. Potencia 250 W	1	X						
Reloj de mesada de 0 a 60'	1							
-Manguera de silicona de 1 cm. de diámetro externo.	2 metr o s							
-Manguera de silicona de 1,5 cm. de diámetro externo.	50 cm.							
-Bomba aspirante de canilla.	1							
-Juego de Pesas Patrón de 10 g, 50 g y 100 g, con certificado de calibración.	1							

SALA DE PICADO Y SOPLADO

Tronera de acero inoxidable AISI 304, con cortina de PVC. Dimensiones: 1.000 x 1.000 mm.	3							
Cinta transportadora de huesos. Largo: 9,00 m.	1	X						
Molino triturador de huesos de cabezas y patas.	1	X						
Tornillo alimentador.	1	X						
Soplador de material triturado.	1							
Ciclon receptor	1							
Tanque de aire.	1				X			
Lavatorio con esterilizador.	1		X	X				X
Mezclador de agua y vapor. Arrollador de manguera y 6,00 m de manguera sanitaria.	1		X				X	

PLAYA DE OREO Y CARGA

DENOMINACION	CANT	Electricidad	Agua Natural	Agua 45 °C	Agua 83 °C	Aire Comprimido	Aire Comprimido Sopladores	Vapor	Efluentes	
									Sangre	Líquido
Mezclador de agua y vapor. Arrollador de manguera y 6,00 m de manguera sanitaria.	4		X					X		
Brazo hidráulico de carga 1/2 reses y carcasas.	2	X								
Plataforma de carga: 1.500 x 2.650 mm. Móvil: 1.500 x 500 mm.	2									
Plataforma de carga: 1.700 x 1.500 mm.	2									

SALA DE SANGRE

Tanque para sancochar sangre. Capacidad: 1.200 l.	2							X		
Plataforma para trabajar sobre tanques. Dimensiones: 2.300 x 600 mm.	1									
Bomba sumergible para sangre.	1	X								
Mezclador de agua y vapor. Arrollador de manguera y 6,00 m de manguera sanitaria.	1		X					X		
Lavatorio con esterilizador.	1			X	X					X

LAVADERO DE ROLDANAS.

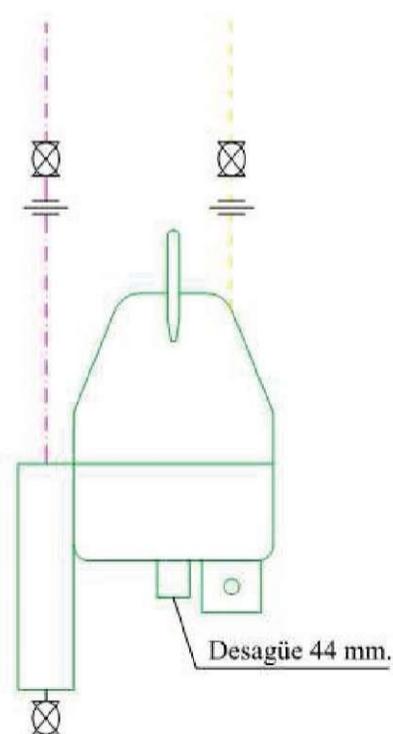
Bateas para lavado de roldanas. 400l.	3		X					X		
Canastos para roldanas, construido en acero inoxidable.	4									
Monorriel con aparejo liviano electrico concarrito de traslación eléctrico. Capacidad: 500 kg.	1	X								
Noria elevadora de roldanas.	1	X								
Zorras para roldanas.	4									
Lavatorio con esterilizador.	1			X	X					X
DENOMINACION	CANT	Electricidad	Agua Natural	Agua 45 °C	Agua 83 °C	Aire Comprimido	Aire Comprimido Sopladores	Vapor	Efluentes	

Esquema de instalación de los equipos de la planta de producción

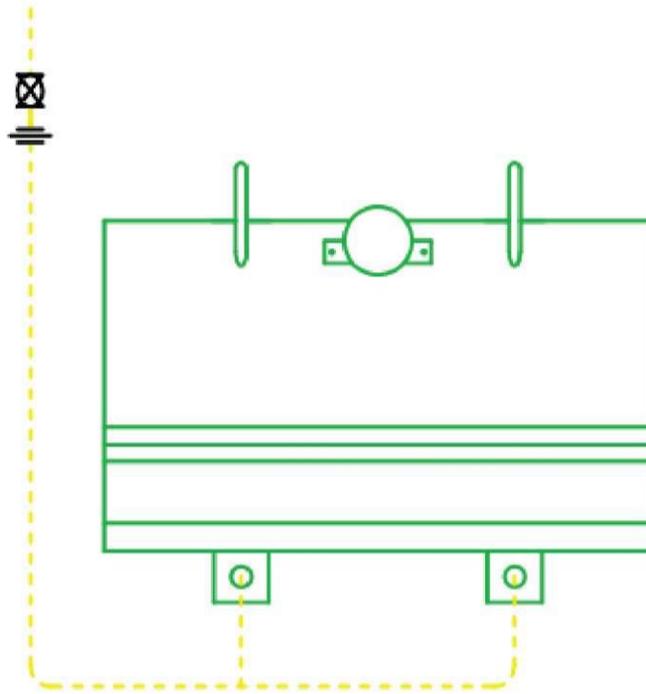
REFERENCIAS INSTALACION FLUIDOS

	AN	Cañería de agua natural de caño de PPN.
	V	Cañería de vapor de caño de Hierro Negro - Soldado
	A45°C	Cañería de agua a 45°C, caño de PPN.
	A83°C	Cañería de agua a 83°C, caño de PPN c/aluminio.
	AC	Cañería de aire comprimido, caño de H° G° roscado.
		Válvula esférica
		Unión doble
		Entronque manguera 1/2"
		Válvula de retencion
		Filtro, regulador y lubricador de aire comprimido

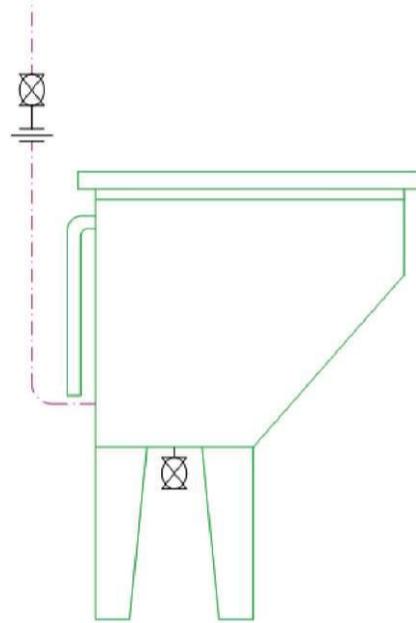
Lavatorio con esterilizador de cuchillo



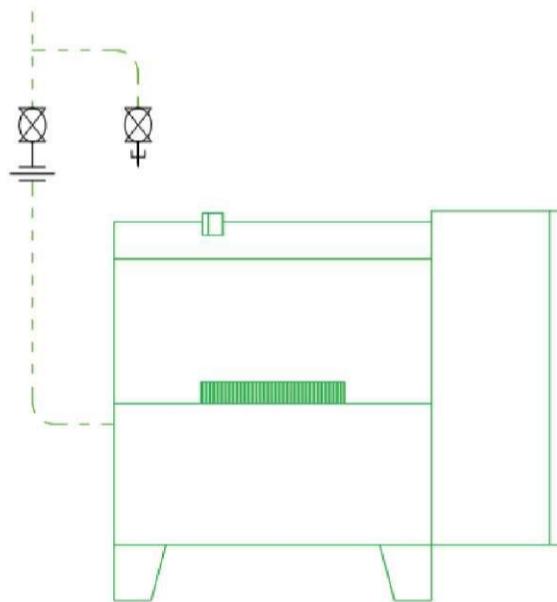
Lavamanos múltiple



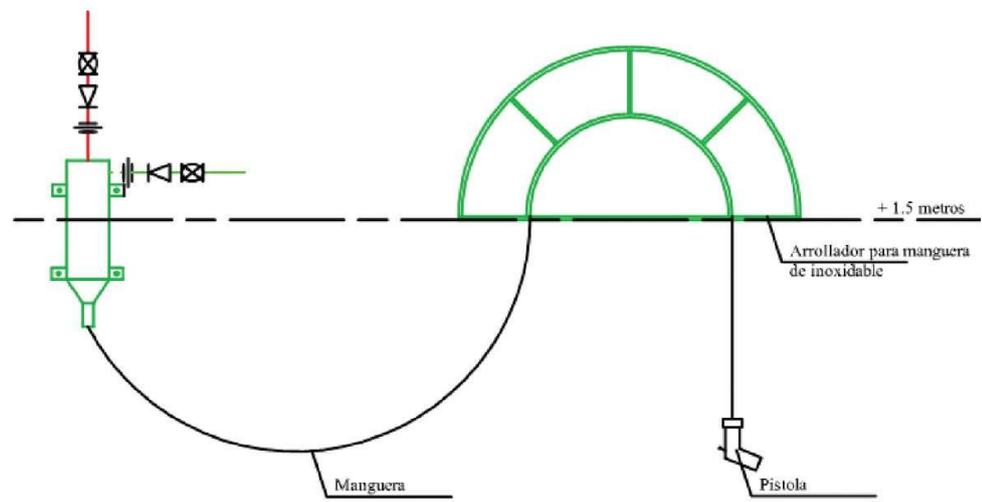
Esterilizador



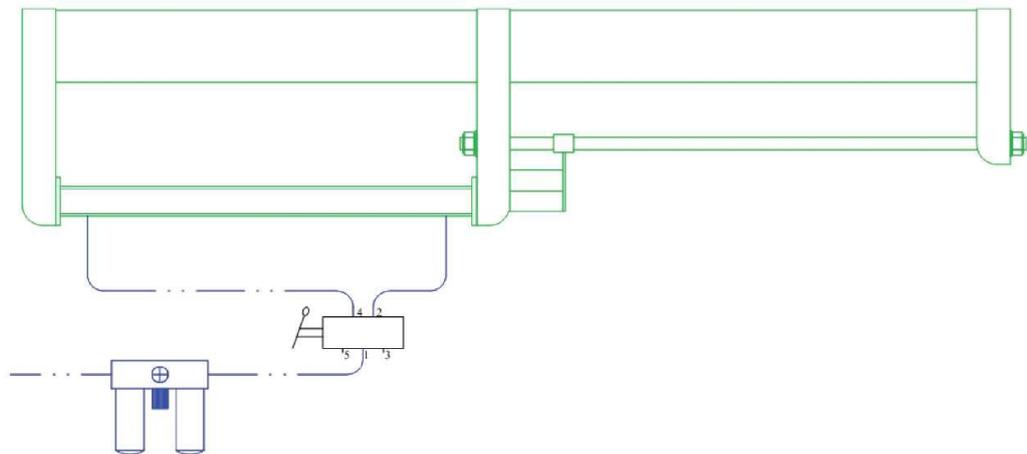
Rascasuela - Lavabotas manual



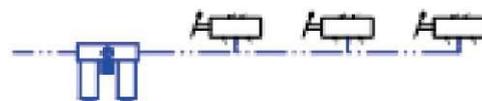
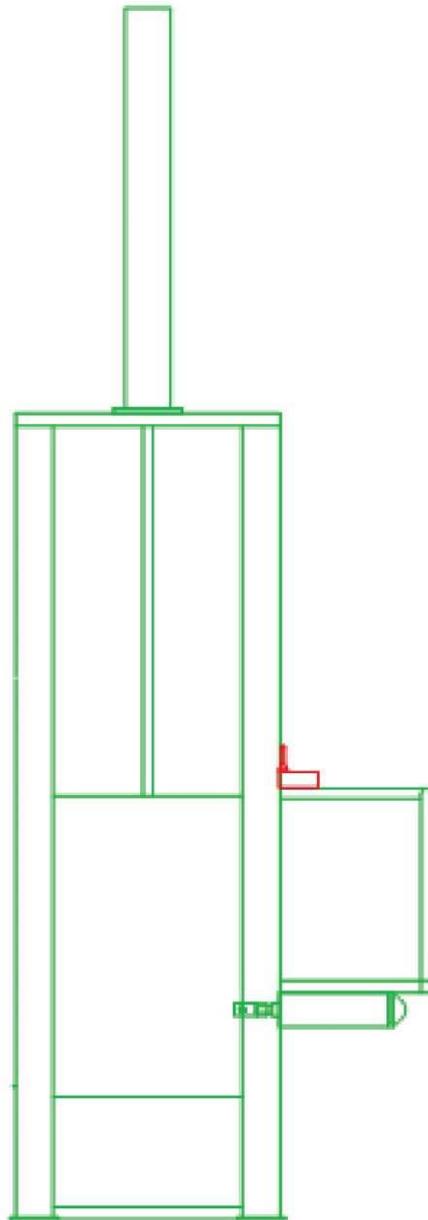
Mezclador de vapor y agua - Arrollador de manguera



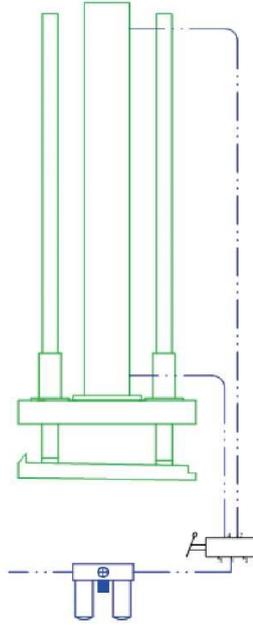
Abridor de patas



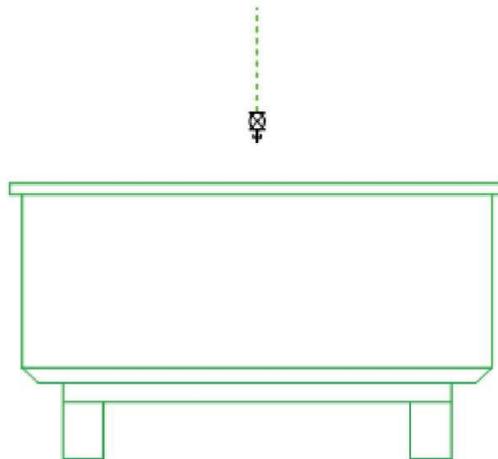
Brete Vacuno



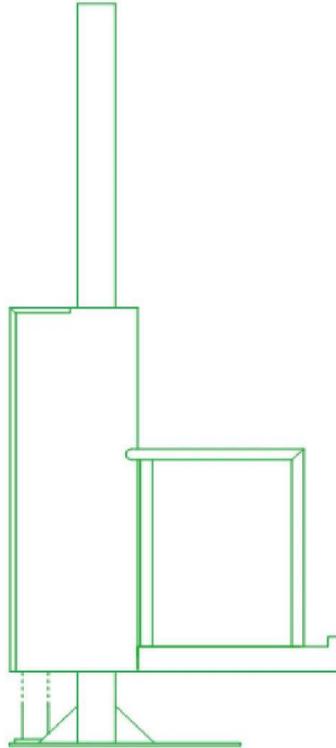
Transferencia Neumática



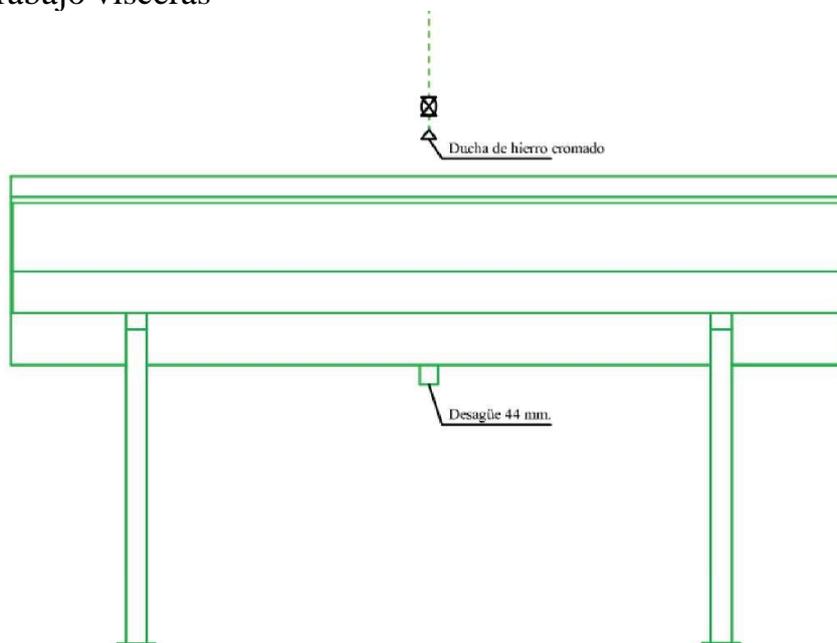
Batea de enfriado



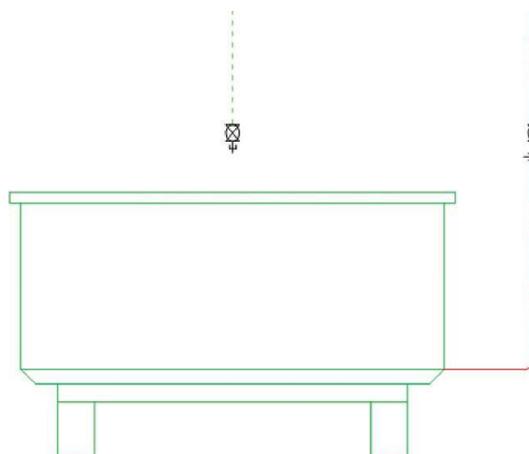
Plataforma Neumática



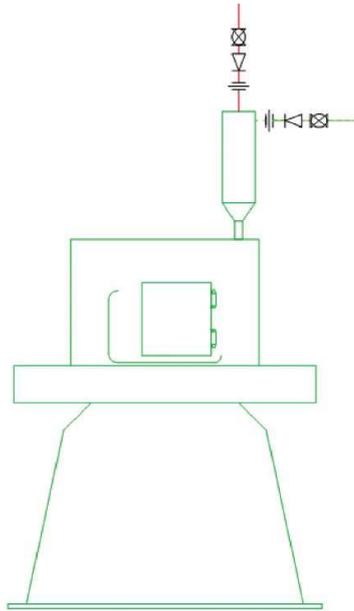
Mesa de trabajo visceras



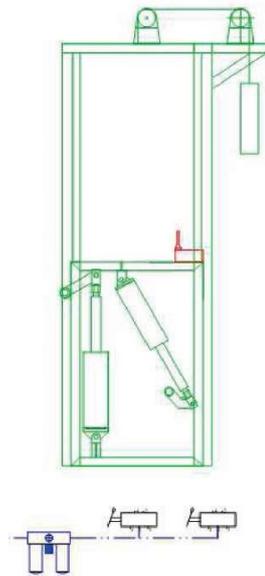
Batea de blanqueo



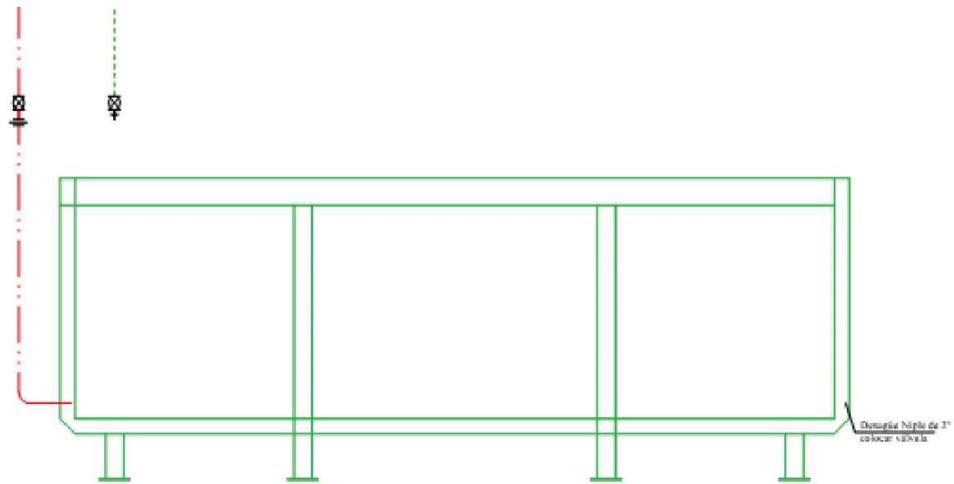
Lavadora de Mondongos – Lenguas



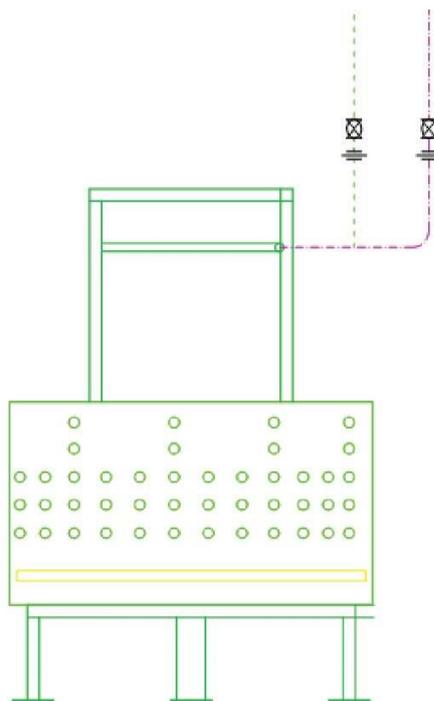
Brete Porcino



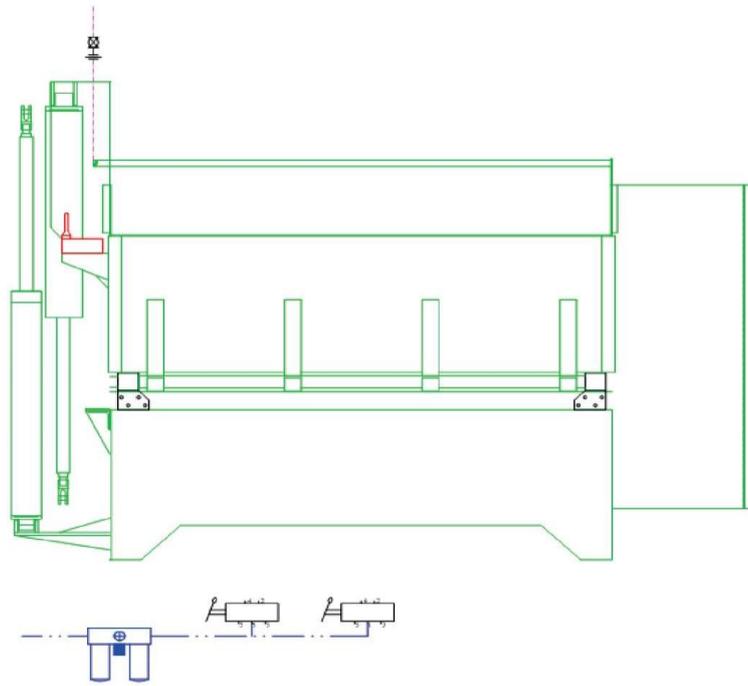
Tanque de sancochar cerdos

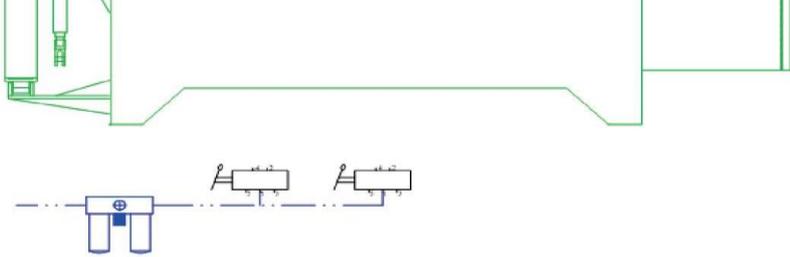


Peladora de lechones

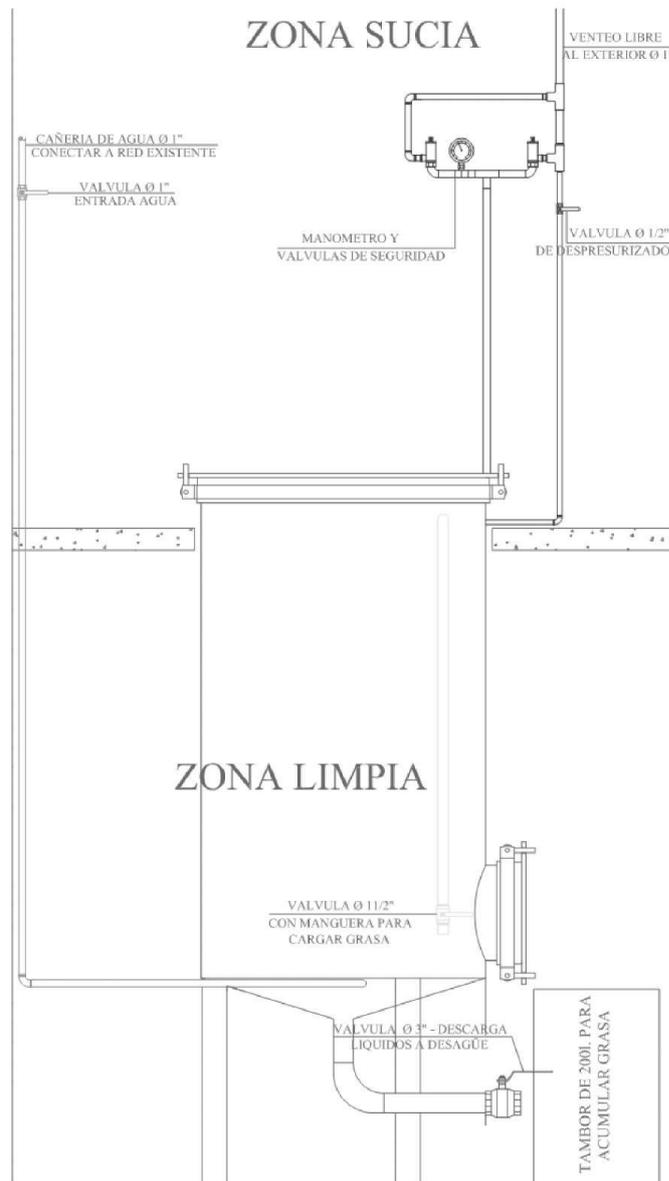


Peladora de Cerdos





Digestor



DISTRIBUCIÓN DE AGUA FRÍA Y CALIENTE CON LLAVES, ACCESORIOS Y AISLACIONES.

1.- Trazado de la instalación:

El abastecimiento de agua a la planta se realiza a través de un pozo de bombeo, con su correspondiente bomba y 1 (un) tanque cisterna de reserva de 501 m³ y abarca los consumos de agua fría, agua 45 grados para duchas y lavamanos, agua 86 grados para esterilizadores y los servicios especiales.

Pozo de bombeo

El pozo de bombeo es de una profundidad necesaria para abastecer de 60 m³/hora; y se entrega funcionando. Las tareas realizadas son:

- 1- Traslado y montaje de equipo de perforar.
 - 2- Perforación de exploración en 8 3/4", para realizar perfilaje.
 - 3- Por la realización de un perfilaje eléctrico.
 - 4- Por ensanche de perforación para entubar en 8".
 - 5- Por la provisión de caños de 8" x 5,60 mm de espesor, cañería nueva.
 - 6- Por la provisión de filtros ranura continua de 8" galvanizados reforzados.
 - 7- Por cementación de la perforación.
 - 8- Por limpieza de la perforación con inyección de agua limpia y aplicación de tripolifosfato de sodio.
 - 9- Desarrollo de la perforación con motor y bomba durante 48 horas, incluye ensayo de bombeo a caudal variable.
 - 10- Trámite ante el Dpto. de Hidráulica y dirección de la obra.
 - 11- Provisión de una electrobomba marca Rotor Pump modelo 300-4 de 10 H.P. 380 vltz a 2850 r.p.m., 40 mts de cable protodur de 3x6 mm, 35 mts de caño de 4" r y c, negro arranque directo en caja con botonera, cepo de sujeción y curva de salida.
- Para un caudal de 60 m³/h a 28 metros.

Tanque Cisterna

Se provee ya instalado y funcionando, un reservorio de 501 m³ de 21.43 metro de diámetro y 1.4 metro de profundidad. El mismo posee techo de chapa galvanizada, con una entrada de hombre, para mantenimiento y limpieza.

Características y tareas a realizadas:

- 1 Reservorio circular de 501 mts³ compuesto por 44 módulos cada uno Pre moldeados de 1,40 mts de altura. Que unidos entre si forman Un círculo de 21,42 mts. de diámetro interno. 1 Armado del mismo
- 1 Construcción de loza hormigón armado de 0,15 mts de espesor con Q188 Malla 6 mm y armadura radial de solera con hierros de 8 mm Cada 0,50 mts. Y viga perimetral de encadenado de 0,30x0,20 mts. Con Armadura de 4 hierros de 8 mm. estribos de 4,2 mm cada 0,20 mts. Todo en calidad H21. 1 Construcción de refuerzo y columna central de 1,40 mts .

Bomba de alimentación de la red y dosificadora

Cuando la bomba del pozo está bombeando agua hacia la cisterna una bomba dosificadora le va agregando hipoclorito de sodio. Para ello se provee de dos bombas dosificadoras conectadas en paralelo con las siguientes características:

- 2 (dos) - Bomba dosificadora a diafragma, con tanque de 50 Ltrs.
- Caudal: 7 Ltrs/Hora - Presion 10 Bar.

La instalación se provee con dos bombas conectadas en paralelo, que bombea el agua desde la cisterna a la red. Las características de las bombas son las siguientes:

- 2(dos) - Bomba centrifuga monoblock. Para rendir a 2.850 rpm - 10 HP - 54.000 Litros hora a 31 metros de altura manométrica. En construcción con:

- Cuerpo de bomba en fundición gris
- Soporte en fundición gris

- Eje del rotor de acero al carbono con casquillo de material inoxidable en zona de trabajo de deslizamiento de la empaquetadura.
- Cierre mecánico: parte rodante con cuerpo de acero inoxidable y grafito. Parte fija en cerámica.
- Impulsor centrifugo del tipo cerrado de fundición. Ensamblado mediante chaveta y tuerca.
- Motor asincrónico trifásico. Protección IP 54. Tensión de trabajo 380 V - 50 Hz - 3000 rpm. Con ventilación exterior. 10 HP

Bomba para bañadero

Para abastecer de agua a los bañaderos de animales se instalaron dos bombas en paralelo, con las siguientes características:

2 (dos) - Electrobomba centrifuga monoblock, para rendir a 2850 rpm.

15000 Litros por hora a 60 metros de altura
12000 Litros por hora a 65 metros de altura
En construcción con:

- Cuerpo de bomba en fundición gris
- Soporte: fundición gris
- Eje rotor: acero al carbono con casquillo de material inoxidable en zona de trabajo de deslizamiento de la empaquetadura
- Cierre mecánico: Parte rodante: cuerpo de acero inoxidable y grafito. Parte móvil: en cerámica.
- Impulsor centrifugo del tipo cerrado, de bronce fundido. Ensamblado al eje mediante chaveta y tuerca.
- Motor asincrónico trifásico. Protección IP 44. Tensión de trabajo 380/50 Hz. Con ventilación exterior. Potencia 5.5 HP

Bomba para lavadero de camiones

Para el lavadero de camiones se instalaron dos bombas en paralelo, con las siguientes características:

2 (dos) -Bomba centrifuga horizontal multicelular. Para rendir a 2850 rpm / 10 HP - 5000 Litros Hora a 160 metros manométricos en construcción con cuerpo de hierro fundido grano fino. Impulsores de bronce fosforoso dinámicamente equilibrados. Eje de acero inoxidable soportado por amplios cojinetes a bolillas que giran en baño de aceite dentro de un Carter cerrado. Bocas bridadas en aspiración y descarga. Acoplada sobre base de hierro, mediante manchón semielastico a motor eléctrico normalizado de 10 HP.

Intercambiadores de calor

En la sala de caldera hay dos intercambiadores de calor:

Un (1) intercambiador de calor de superficie, agua - vapor para alcanzar una temperatura del líquido de 45 °C. La cubierta es de acero al carbono cilindrado y soldado con cabezal bridado, los tubos de intercambio son de acero inoxidable. El caudal de diseño es de 5000 l/h partiendo de una temperatura del agua potable de entrada de 6°C. Es de arreglo horizontal y cuenta con todos los auxiliares necesarios para operar con seguridad. La provisión incluye la aislación correspondiente para minimizar las pérdidas de energía.

Un (1) intercambiador de calor de superficie, agua - vapor para alcanzar una temperatura del líquido de 86 °C. La cubierta es de acero al carbono cilindrado y soldado con cabezal bridado, los tubos de intercambio son de acero inoxidable. El caudal de diseño es de 3000 l/h partiendo de una temperatura del agua potable de entrada de 6°C. Es de arreglo horizontal y cuenta con todos

los auxiliares necesarios para operar con seguridad. La provisión incluye la aislación correspondiente para minimizar las pérdidas de energía.

Ambas líneas de agua ingresan y se distribuyen tanto en la planta de producción, como en edificios accesorios, tales como baños y vestuarios, administración, portería, necropsia. Todas las líneas principales de distribución se hacen bajo cielorraso y ordenadas, permitiendo un fácil acceso a las válvulas, para mantenimiento y cómoda distribución.

2.- Pruebas de cañerías.

Las cañerías de agua fría y caliente se mantuvieron cargadas a la presión de 2,0 kg/cm² durante un (1) día como mínimo. A continuación, sin sacar los tapones, se les dio una presión de una vez y media (1,5) la anterior, por un lapso de por lo menos veinte (20) minutos, verificándose que dicha presión no varíe en ese tiempo y que no se hayan producido pérdidas en el recorrido de las cañerías.

De no resultar satisfactorias las pruebas, se procedió a realizar las reparaciones necesarias a su exclusivo cargo, y efectuó las pruebas tantas veces como sea necesario, hasta lograr un resultado que a criterio de la Inspección fuera satisfactorio.

3.- Materiales de la Instalación.

Cañería: Polipropileno

	Cañería	Válvulas
Agua Natural	PPN - Termo fusión apta para intemperie - H3 Azul	Esférica
Agua a 45 °C	PPN - Termo fusión apta para agua caliente e intemperie - H3 Verde	Esférica
Agua a 83 °C	PPN - Termo fusión apta para agua de calefacción e intemperie - H3 Aluminio	Esférica

Las cañerías de distribución de agua fría y agua 45 grados se ejecutan por sistema termo fusión con caños y accesorios marca HYDRO 3 o equivalente en calidad y técnica, fabricado de acuerdo a normas IRAM 13.473 y aprobado por Obras. La presión nominal de servicio es de 4 kg/cm², según el tipo de instalación y solicitud de proyecto.

Los caños y accesorios se ensamblan calentándolos durante el tiempo que indica el catalogo según el diámetro de la cañería, sin roscar, soldar ni agregar material alguno.

Diámetro (pulgadas)	TIEMPOS DE CALENTAMIENTO	
	Tubos (segundos)	Conexiones (segundos)
1/2	8	24
3/4	12	36
1	16	48
1 1/4	20	60
1 1/2	24	72
2	28	84

Todas las conexiones con la grifería y con otro tipo de cañería roscada se realizaron con piezas de polipropileno inserto metálico con rosca cilíndrica. Los caños y accesorios tendrán un sistema de marcación a 90° para facilitar la alineación de los mismos en el montaje.

Las cañerías de polipropileno tienen las siguientes características técnicas:

Seguridad total en las uniones Absoluta potabilidad del agua
Aislación térmica superior Resistencia a
bajas y altas temperaturas Pérdidas de
carga minimizadas Uniones por termo
fusión - termo fusión
Uniones por termo fusión y rosca de bronce con terminación
niquelada (mixta)

No se permitió el curvado de cañerías. Todos los cambios de dirección y derivaciones se efectuaron con piezas de material especificados en proyecto, no admitiéndose otra forma de construcción.

Las llaves de paso que se indican en los locales sanitarios, para independización del servicio de agua fría y caliente, son en todos los casos con cuerpo de bronce, aprobadas, tipo FV o equivalente en calidad.

Cuando sean vistas, tienen volante y campana de bronce con terminación al cromo. Los chicotes de alimentación de agua para todos los artefactos o aparatos, son los flexibles mallados de acero inoxidable con extremos MH de D 13 mm y con largos apropiados a los mismos. No se admitió otra variante de conexión citada.

Válvulas: esféricas.

Válvula de retención: a bolita de acero inoxidable con asiento de teflón.

Provisión y colocación de artefactos sanitarios

De acuerdo a las instrucciones indicadas en las presentes especificaciones se proveen e instalaron en correspondencia con los artefactos sanitarios la siguiente broncería y grifería con sus correspondientes accesorios.

Todas las instalaciones y colocación de la grifería del equipamiento se realizaron empleándose materiales de la más alta calidad y su montaje fué realizado mediante el empleo de mano de obra especializada y de probada competencia, habiendose provisto para ello los materiales y elementos de trabajo para que resulten completas y ejecutadas de acuerdo a su fin.

Ítem	Descripción	Unidad	Cant.
1	Inodoro largo con mochila. Tipo Mónaco de Roca	unidad	14
2	Tapa plástica para inodoro	unidad	6
3	Tapa de madera para inodoro con herrajes plásticos	unidad	8
4	Mingitorio Roca	unidad	9
5	Juego de grifería para ducha, sin transferencia. De metal cromado, con cierre con cuerito. Calidad FV.	unidad	7
6	Bidet. Tipo Mónaco de Roca	unidad	1
7	Lavatorio de Porcelana para baño	unidad	4
8	Mesada para baño de 1.6 metros, de mármol o resina epoxi, con dos bachas de losa o acero inoxidable AISI 304	Unidad	2
9	Mesada para cocina con una bacha, de acero inoxidable o de mármol con bacha de acero inoxidable	unidad	4
10	Mesada para cocina con doble bacha, de acero inoxidable o de mármol con bacha de acero inoxidable	unidad	1
11	Accesorios de caño de acero inoxidable para baño de discapacitado	Juego	1
12	Grifería de metal cromado especialmente diseñada para personas con discapacidad motriz. Tipo FV.	Juego	1
13	Grifería para cocina. De metal, cromada. Con cierre cerámico. Tipo Newport Plus de FV.	Juego	5
14	Grifo temporizado para mesada de baño. De Metal cromado, calidad FV.	Unidad	6
15	Grifo temporizado urinario para mingitorio. De Metal cromado, calidad FV.	unidad	9
16	Grifería para bidet, de metal cromado con cierre con cuerito. Calidad FV.	j ^{ue} g ^o	1

NOTA: Tener en cuenta que en la administración, hay un baño para personas con discapacidad motriz, por lo que que todos los elementos del mismo, están diseñados y colocados para que estas personas puedan utilizarlo con comodidad.

DISTRIBUCIÓN DE VAPOR CON LLAVES, ACCESORIOS Y AISLACIONES

1.- Trazado de la instalación:

El abastecimiento de vapor a la planta se realiza desde la sala de máquinas, y se distribuye en toda la planta de producción según plano.

La sala de maquina cuenta con una Caldera humo tubular horizontal de tres pasos, nueva de Industria Argentina, apta para la combustión de GLP, y para producir aproximadamente 700 kgv/hr.

1 (UNA) CALDERA HUMOTUBULAR HORIZONTAL DE TRES PASOS

Nueva de Industria Argentina, apta para la combustión de GAS NATURAL. Completa con todos sus accesorios y elementos normales de fabricación.

- > Producción de vapor "nominal" agua a/y desde 100°C, a nivel del mar: 700 Kg/h
- > Producción de vapor agua a 20°C, a nivel del mar: 588 Kg/h
- > Presión de Trabajo: 8 Kg/cm²
- > INCLUYE:
- > 2 (dos) Bombas de Agua Multietapas marca "GRUNDFOS", de Acero Inoxidable.
- > Quemador automático marca "SAACKE ROSSPLET", para G.N.
- > 1 (un) Magnetrol.
- > 1 (un) Manómetro de 0 6".
- > Nivel Visual tipo REFLEX.

SERVICIO DE PUESTA EN MARCHA A CARGO DEL PERSONAL TECNICO.

La caldera presenta certificado de fabricación y prueba hidráulica, y está aprobada por la autoridad competente. Cuenta con dos válvulas de seguridad a resorte, dos bombas de agua a presión, doble control de desnivel, dos presostatos de vapor para controlar el quemador y todos los accesorios necesarios para brindar la máxima seguridad. El equipo lleva una aislación térmica adecuada con protección de chapa de acero galvanizado.

La construcción es tipo paquete, es decir que el conjunto de la caldera y los equipos auxiliares están montados sobre una base construida en chapa de acero laminada. Por esta razón no es necesario ninguna fundación extra, va apoyada en piso firme.

Dentro de la provisión se aclararon las dimensiones generales, tipo de accesorios de conexión hidráulica, tipo de quemadores y controladores, aislación térmica y su composición, sistema de alimentación de agua, sistema de chimenea, sistema de puertas de inspección y control, sistema de seguridad y automatismo.

La Constructora presentó toda la documentación y realizó la inscripción del equipo dentro de los organismos oficiales que tienen jurisdicción en el lugar de instalación.

Toda la instalación se realizó con los elementos de seguridad necesarios para evitar siniestros, un manejo eficiente del vapor y la capacidad de poder realizar adecuadamente las tareas de mantenimiento.

2.- Pruebas de cañerías.

Durante la prueba hidráulica se aplicó la presión (10 Kg/cm²) en forma lenta y progresiva aumentándola uniformemente, sin exceder el valor fijado que debe resistir. Una vez alcanzado este valor, se cerró la comunicación con la bomba y se observó el manómetro, el cual debió continuar marcando la misma presión, sin bajar durante un tiempo no inferior a quince minutos.

En seguida, se revisó la cañería para comprobar la existencia o ausencia de filtraciones o deformaciones. Se consideró que la cañería ha resistido la prueba hidráulica en forma satisfactoria cuando no haya filtración ni deformación. Posteriormente se bajó la presión también en forma lenta y uniforme.

3.- Materiales de la Instalación.

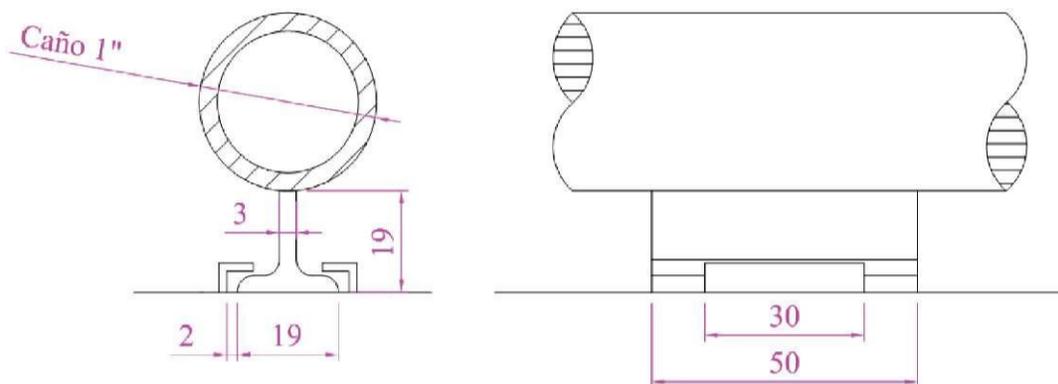
Cañería: es de Hierro Negro con costura, ASTM-A53-GrA, Schedule 40. Toda la instalación soporta una temperatura entre 143 y 170 °C, y una presión entre 4 y 8 Kg/cm².

Válvulas: tienen cuerpo de bronce y el mecanismo interior de acero inoxidable con asiento de PTFE.

Válvula de retención: Tipo Clapeta, con cuerpo de bronce o acero inoxidable AISI 316, con sello de teflón.

Aislación: se aisló la cañería del exterior del edificio, de la sala de caldera a la planta de producción. Se aisló con media caña de lana mineral de 25 mm, encamisada en caño de chapa galvanizada. Dentro de la planta la cañería no lleva aislación, cuidando la proximidad con las otras cañerías. Se protegió mecánicamente del contacto con los operarios, en los lugares que la cañería este por debajo del 2.0 metros.

Los apoyos sobre los soportes, no son directos, son con los soprtes que se indican a continuación:



DISTRIBUCIÓN DE AIRE COMPRIMIDO CON LLAVES, ACCESORIOS Y AISLACIONES

1.- Trazado de la instalación:

El abastecimiento de aire comprimido se realiza desde la sala de máquinas, y se distribuye en toda la planta de producción según plano.

La sala de maquina cuenta con dos compresores industrial trifásico a tornillo, con acople directo y rodamientos de vida útil extendida. Apto para servicio continuo, lubricado y refrigerado por aceite a presión. Sistema de regulación por modulación y carga-descarga (ambos incorporados) controlado por un microprocesador incluyendo la lectura de los parámetros operativos, alarmas y protecciones del equipo. De bajo nivel sonoro.

CARACTERISTICAS

2 COMPRESORES DE AIRE A TORNILLO

Potencia: 15 HP (11 Kw)

Caudal: 1.500 l/min

Presión: 10 bar.

Sonido: 69 db.

Bsp: 3/4"

Dimensiones: 81x69x88 cm. **Peso:** 215 kgs.

El compresor incluye:

- Cabina acústica en diseño ultra compacto.
- Sistema de refrigeración mediante radiador y electro ventilador.
- Transmisión a correas.
- Control Electrónico con sistema inteligente "easytronic".
- Válvula de mínima presión.
- Traductor de presión.
- Relay de secuencia de fases.
- Aceite sintético.

2. - Pruebas de cañerías.

Durante la prueba hidráulica se aplicó la presión (12 Kg/cm²) en forma lenta y progresiva aumentándola uniformemente, sin exceder el valor fijado que debe resistir. Una vez alcanzado este valor, se cerró la comunicación con la bomba y se observó el manómetro, el cual debiera continuar marcando la misma presión, sin bajar durante un tiempo no inferior a quince minutos. En seguida, se revisó la cañería para comprobar la existencia o ausencia de filtraciones o deformaciones. Se consideró que la cañería ha resistido la prueba hidráulica en forma satisfactoria cuando no haya filtración ni deformación. Posteriormente se bajó la presión también en forma lenta y uniforme.

3. - Materiales de la Instalación.

Cañería: Hierro Negro galvanizado, con uniones roscadas.

Desde los extremos de red hasta las válvulas y desde la misma a los cilindros neumáticos se utilizó tubo de elastómero de poliuretano termoplástico calibrado (NIT- POL PU) y conectores instantáneos de cuerpo de latón, niquelado. Guarnición de NBR. Presión de trabajo de 0.5 a 10 Bar

Válvulas: esférica de paso total. Tienen cuerpo de latón niquelado y el mecanismo interior de latón con cromo duro, y asiento de PTFE. Manija de hierro cromado con capsula plástica. Ensayo de resistencia a la rotura Según ASME A 112.18.1M.

DISTRIBUCIÓN DE GAS

La instalación de gas comprende desde el acuerdo de provisión del servicio con YPF gas, hasta la realización de toda la instalación correspondiente dentro del predio del Frigorífico.

La planta de almacenaje consta de tres tanques de 7 m³, cedidos en comodato por YPF gas. La empresa se hizo cargo de la construcción de las Plateas de hormigón armado para la ubicación de los tanques, y del derecho de adhesión, traslado, instalación básica, matafuego y auditoría:

- 3 matafuegos de 10 kg de capacidad de polvo seco clase BC.
- Habilitación de la instalación, realizada mediante Auditoría autorizada por la Secretaría de Energía de la Nación.
- Envío y montaje del/de los depósito/s.
- Regulador de doble etapa y conexión.
- Prueba neumática de la instalación y artefactos existentes.

Toda la instalación y sus componentes se han hecho de acuerdo a las normas de seguridad exigidas por la Secretaria de Energía de la Nación, y por YPF Gas. La obra se entrega con toda la instalación de gas funcionando y una carga de los zeppelin.

Los materiales a utilizados en las instalaciones se ajustan a los requerimientos de normas nacionales (IRAM) o extranjeras mundialmente reconocidas (ASME; ANSI; ASTM; API; BS; MSS; AWS; UL; etc.).

Todos los materiales utilizados (bridas, espárragos, tuercas, filtros, válvulas, etc.), llevan grabado por el fabricante las características que permiten identificar al elemento (material, presión de trabajo, serie, etc.).

Los caños de acero responden a alguna de las siguientes normas de aplicación directa:

Para soldar o roscar: API 5L; API 5LX; API 5LS; ASTM A 53 Para roscar: IRAM 2502

DISTRIBUCIÓN DE AMONIACO

Se ha realizado la ejecución de la ingeniería de detalle que incluye la generación de diagramas frigoríficos completos, memorias de cálculo de diámetros de cañerías, lay out de equipos en planta, isométricos de tendidos de líneas de amoníaco, unifilares de distribución eléctrica de potencia y comando, cronograma de obra; para la correcta instalación de las redes de amoníaco necesarias para abastecer las cuatro cámaras enfriadoras de medias reses y carcasas, y tres congeladoras de menudencias.

Finalizadas las tareas de soldadura en forma total o parcial se procedió a la prueba de uniones soldadas y bridadas conforme a los procedimientos habituales (pruebas neumáticas y/o hidráulicas).-

Aprobadas las pruebas neumáticas se procedió a la aislación de las cañerías de NH₃ de baja temperatura y pintado de terminación de las restantes.-

Una vez que finalizados los trabajos de montaje se procedió a realizar el vacío y secado de líneas y recipientes, para luego hacer la carga de refrigerante y aceite frigorífico para compresor, para posterior puesta en marcha de la instalación. Todas esas tareas fueron realizadas por personal calificado. En esta etapa se procedió a realizar los ajustes necesarios en los parámetros de operación y seguridad, se verificó la correcta respuesta en rendimiento de la instalación, y se dió instrucción al personal asignado por el Gobierno de la Provincia de San Juan para la operación de los equipos, habilitando las garantías correspondientes.-

Detalles particulares de la provisión:

Se provee la totalidad de los materiales mecánicos: caños, accesorios, válvulas, perfilera metálica para soportación de cañerías, medias cañas de poliestireno expandido para aislación de cañerías, chapa de aluminio para revestimiento exterior de las cañerías aisladas, cables de

potencia y comando, bandejas portacables, y demás materiales necesarios para llevar a cabo las tareas de montaje.-

Los caños provistos son de calidad ASTM 53 Gr B con costura, accesorios normalizados forjados calidad ASTM 234 WPB, con diámetros y espesores adecuados a funcionalidad y capacidad frigorífica respectiva de cada una las líneas del sistema frigorífico instalado. Las válvulas manuales son marca VMC o similar. Los soportes se fabricaron con perfiles normalizados en acero al carbono de calidad comercial que posteriormente fueron pintadas con antióxido de base epoxi y dos manos de terminación en esmalte epoxi color gris, y con esmalte se realizaron franjas naranjas según Norma Iram.-

Las canalizaciones para el tendido eléctrico se hicieron a través de bandejas portacables galvanizadas del tipo "escalera" y "perforadas" para la parte de potencia y demás servicios, siendo los citados cables adecuadamente "peinados" y precintados a éstas. Los conductores son del tipo subterráneo para potencia, TPR multipolares para comando y mallado para sensores de temperatura.

Se proveen las herramientas, materiales generales y consumibles, y mano de obra con personal calificado con cobertura de seguros y requerimientos de Seguridad e Higiene.

La totalidad de las soldaduras de la instalación se realizan de acuerdo a procedimientos aprobados y fueron ejecutadas por soldadores calificados, utilizando electrodos celulósicos o procedimiento Tig para las raíces y electrodos tipo básicos para los cordones de relleno y terminación.-

Instalación contra incendio

Se colocaron en los lugares señalados, y son de la capacidad y tipo indicados. Son normalizados y tienen sello IRAM de conformidad con normas.

Se colocaron suspendidos de perchas de acero inoxidable murales, a una altura de 1,50 m, sobre el nivel del piso, con placas identificatorias del puesto de incendio, colocadas sobre el mismo plano y en banderola.

El tipo de matafuego es ABC y se colocaron en las cantidades y capacidades que se indican a continuación:

Sala	Capacidad	Cantidad
Portería	5 Kg	1
Comedor	5 Kg	1
Oficina del veterinario	5 Kg	1
Baños y vestuarios Zona Limpia	5 Kg	1
Baños y vestuarios Zona Sucia	5 Kg	1
Sala de máquinas	10 Kg	1
Sala de Caldera	10 Kg	1
Necropsia	5 Kg	1
Administracion	7 Kg	2
Block Industrial	5 Kg	7
	10 Kg	1

Conexión para bomberos

Se prevee una conexión (boca de impulsión) en el espacio verde comprendido entre el Block Industrial y la Sala de Máquinas, para uso de los servicios públicos de incendio.

Se hizo una salida directa con caño de hierro negro, que cumple con la norma IRAM 2502, de 76 mm. de diámetro desde el tanque cisterna, y está disponible para ser usada por Bomberos en caso de Emergencia. Se colocó una Válvula teatro 63.5 mm salida storz. Fabricada según norma IRAM 3508. Construida en bronce. Volante ergonómico especialmente diseñado para la apertura y cierre de la válvula. Testeadas 100% hidráulicamente.

Antes de entregar la obra se conceró con los bomberos más cercanos la prueba de uso de la misma.

Presión de prueba

Se sometió al sistema a una presión de 1,4 MPa (14 bares) durante 2 horas. La prueba se realizó antes de proceder al tapado de los distintos tramos.

Test de circulación de agua

Se sometió al sistema de cañería a un lavado completo con circulación de agua por todo el tramo, de tal manera que se aseguró una limpieza completa y la eliminación de posibles obstrucciones u objetos extraños dejados durante el montaje. El caudal de lavado fué igual al caudal de diseño del tramo.

Salida de emergencia

El block industrial posee como salida de emergencia, la puerta del filtro sanitario zona limpia, que posee 1.1 metro, y es suficiente para todo el personal que trabajará en la planta de producción. La misma permanecerá abierta durante las horas de trabajo.

Se deja otra salida de emergencia alternativa, en la zona sucia de la playa de faena caprinos, en la cual una de las hojas del portón de entrada de máquinas, posee 1.1 metros y tiene apertura automática de doble contacto.

Las puertas de la Sala de máquina y Sala de Caldera, también son con cierre automático de doble contacto, dado la peligrosidad de esta área de trabajo; y según lo que establece en punto 6.1.3 del Capítulo 18, del Anexo I del Decreto 351/79.

Luego en cada uno de los edificio del predio, no mencionados en este detalle, las puertas de ingreso se abren hacia afuera y sirven como salida de emergencia; siendo suficiente dada la baja ocupación que tendrán.

Cada una de las salidas de emergencias, está señalada como tal con carteles de placa rígida de PVC espumado (auto extingible - no propagador de llama) de 2 mm.

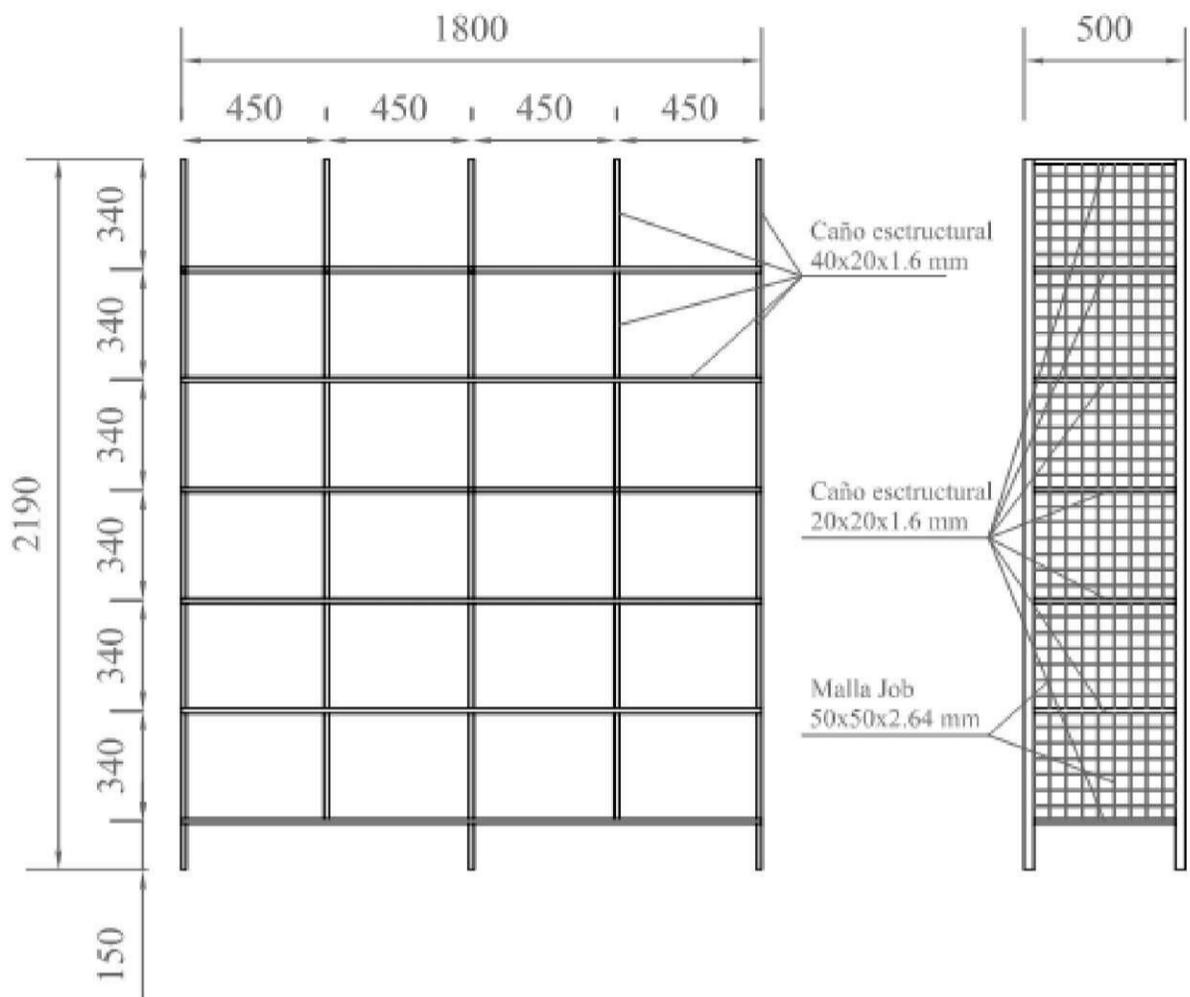


Provisión de muebles y útiles

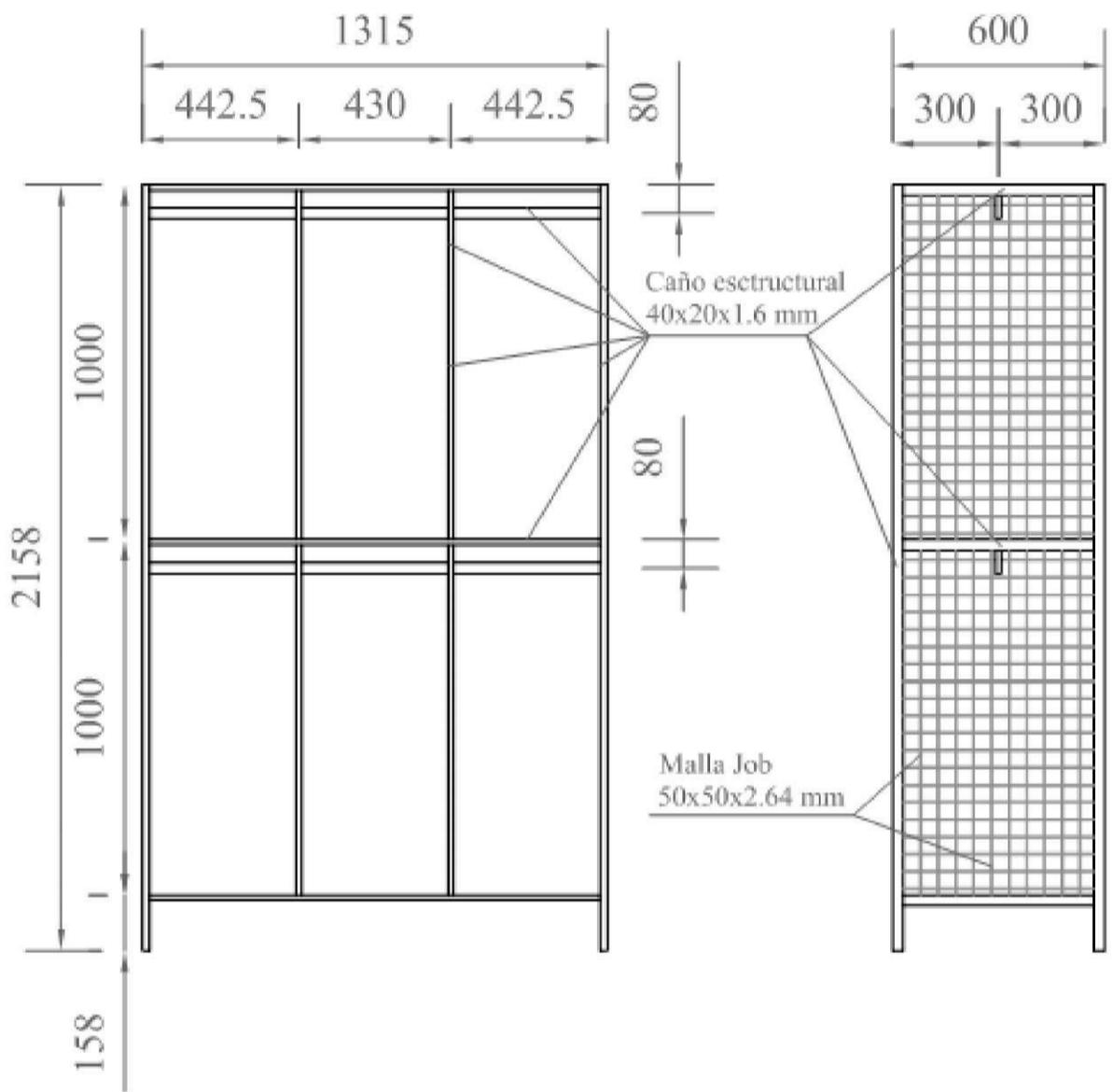
Perchero Baños y Vestuarios

Los baños y vestuarios están provistos de un armario para guardar la ropa con que llegan los operarios de la calle, y un perchero para tener la ropa, botas y casco, que se pondrán para trabajar en la planta. Ambos están fabricados de hierro negro, y pintados con dos manos de anti óxido, y dos manos de esmalte sintético blanco.

Se hizo un armario para cada baño, el marco de la cara anterior y posterior fué construida de caño estructural de 20x40x1.6 mm., con las dimensiones indicadas en el esquema adjunto. Ambas caras se unen en cada intersección con un caño de 20x20x1.6 mm, y se colocó en la base y los laterales de cada cavidad malla job negra de 50x50x2.64 mm. . La cara anterior y posterior van libres.



Se hicieron cuatro percheros para cada baño, toda la estructura es de caño estructural de 20x40x1.6 mm. En la parte superior de cada cavidad se colocó un caño de 20x40x1.6 mm que sirve para colgar en perchas la ropa de trabajo. Se colocó en la base y los laterales de cada cavidad malla job negra de 50x50x2.64 mm. . La cara anterior y posterior quedaron libres.



Mobiliario

Ubicación	Elemento	Cant	Descripción
Comedor del personal	Mesa	6	De pie central de 80x80 cm., con una pata de caño de 3" pintada con pintura epoxi o cromada, y tapa de fibromelamina MDF de 18 mm.
	Silla	24	Estructura reforzada. Asiento monocasco en Polipropileno de Alto Impacto. De caño cromado o pintado con pintura en polvo epoxi. (Imagen1)
	Heladera	1	Descongelamiento automático en refrigerador. Dimensiones: Alto: 143.3 cm, Ancho: 60.9 cm, Profundidad: 61.5 cm. Volumen útil refrigerador: 204 Lts. Volumen útil freezer: 76 Lts. Eficiencia energética: A Clase climática: T
	Cocina eléctrica	1	Consumo Eléctrico. Encendido electrónico. Horno y hornallas. Luz Interior. Dim.: Al 85 x An 60 x Prof. 60 cm
Oficina Veterinario	Escritorio	1	Realizado en MDF 18 mm de espesor, con tarugos, tornillos y prisioneros metálicos, súper fuerte. Primera calidad. Con dos cajones con correderas metálicas. Producto fabricado bajo Normas de Calidad Internacional ISO 9001. Medidas: 1,24x0.73x0.73 m.

	Sillón	1	Sillón de oficina plástico, con rueditas y regulación de altura a gas. Con apoyabrazos. Cromado o pintado con pintura epoxi. . (Imagen 2)
	Pava eléctrica	1	Con regulador de temperatura. Capacidad es de 1.2 litros. Filtro de doble acción que asegura la pureza y calidad del agua.
Administración	Escritorio de trabajo en ELE	7	Con 2 cajones y mesa de pc. Realizado en MDF 18 mm de espesor, con tarugos, tornillos y prisioneros metálicos, súper fuerte. Primera calidad. Cajones con correderas metálicas. Mesa de pc con bandeja deslizante y porta CPU. Producto fabricado bajo Normas de Calidad Internacional ISO 9001 Medidas: del lado del escritorio $1,04 + 0,45 = 1,49$ mts. del lado de la mesa de pc $1,04 + 0,60 = 1,64$ mts
	Sillón	7	Sillón de oficina plástico, con rueditas y regulación de altura a gas. Con apoyabrazos. Cromado o pintado con pintura epoxi. (Imagen 2)
	Biblioteca	7	Biblioteca inferior, melamina de 18 mm de espesor con puertas corredizas. Con dos estantes regulables y llave central para ambas puertas. Medidas: Frente 1,38m - Profundidad 0,36m - Altura 0,80m. Producto fabricado bajo normas de calidad ISO 9001

	Silla	20	Estructura reforzada. Asiento monocasco en Polipropileno de Alto Impacto. De caño cromado o pintado con pintura epoxi. (Imagen 1)
	Mesa de reunión	1	Con base de melanina MDF de 18 mm. con tapa de 25 mm. Cantos con terminación ABS. Medidas: 2.5x1 metro.
	Silla múltiple	2	Sillas Tadem plástica de cinco lugares. Pintura en Polvo Epoxi o Cromada. (Imagen 3)
	Heladera	1	Descongelamiento automático en refrigerador. Dimensiones: Alto: 143.3 cm, Ancho: 60.9 cm, Profundidad: 61.5 cm. Volumen útil refrigerador: 204 Lts. Volumen útil freezer: 76 Lts. Eficiencia energética: A Clase climática: T
	Pava eléctrica	1	Con regulador de temperatura. Capacidades de 1.2 litros. Filtro de doble acción que asegura la pureza y calidad del agua.
Portería	Mesa	2	De pie central de 80x80 cm., con una pata de caño de 3" pintada con pintura epoxi o cromada, y tapa de fibromelamina MDF de 18 mm.
	Silla	2	Estructura reforzada. Asiento monocasco en Polipropileno de Alto Impacto. De caño cromado o pintado con pintura en polvo epoxi. (Imagen1)
	Anafe eléctrico	2	De dos hornallas. De acero inoxidable. Potencia: 2000 W.

			Con termostato y protección por sobre calentamiento. Reguladores de temperatura independiente con 6 posiciones. Indicador luminoso de encendido.
	Heladera	2	Heladera bajo mesada. Capacidad: 125 Ltrs. Clasificación energética: A o B. Dimensiones: Ancho 550 Profundidad 645 Alto 860

Imagen 1



Imagen 2



Imagen 3



1 (una) Sierra eléctrica, continua, para cortar reses vacunas. Jarvis Modelo Buster II. Velocidad de corte 14 a 18 segundos. Motor de 3 HP, engranajes de Cr-Ni, carcasa de aluminio. Peso de 75 KG. Con balanceador neumático.

1 (un) Digestor vertical, cuyas características constructivas son las siguientes: Cuerpo cilíndrico vertical, fondo inferior troncocónico. Tiene boca de carga superior, que permite cargar un animal entero. Lleva tapa con cierre por bulones volcables. Al fondo lleva un emparrillado de hierro planchuela, dividido en dos partes para facilitar su desmontaje y con inclinación en dirección a la boca de descarga. Está ubicada lateralmente, tiene tapa con cierre por medio de bulones volcables y se retira lateralmente mediante un balancín giratorio. Lleva descarga de grasa en la parte superior. Entrada de agua y vapor por la parte inferior, válvula de descarga del caldo, salida de venteo y despresurizado, válvulas de seguridad y manómetro. Lleva tres patas de sustentación. Capacidad: 3.000 l.

1 (una) Zorra batea de acero inoxidable AISI 304 de 2,0 mm de espesor, para transportar grasa de dressing. Batea prismática rectangular. Ruedas de nylon. Capacidad 200 l.

1 (un) Canalón para recolección de grasas. Largo: 2.000 mm. Ancho: 600 mm.

1 (una) Plataforma de tipificado. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2 mm. de espesor. Patas prismáticas rectangulares de sujeción, con zapata para colocar tarugos de fijación de acero, diámetro \varnothing ". Baranda, guardapie y escalera marinera de acceso de caño,

1 (una) Desarradora de tripa vacunas - porcinas - Ovinas/caprinas. Construida en acero inoxidable AISI 304. Accionada mediante motor trifásico, blindado y normalizado. Con tablero eléctrico.

1 (una) Mesa para trabajar cabezas, con dispositivo para sacar mandíbulas. Construida de acero inoxidable AISI 304 de 2,0 mm de espesor. Respaldo con plegado sanitario y velo de agua, frente del mismo tipo y rejilla central. Dimensiones: Largo: 2.500 mm. Ancho: 800 mm.

1 (un) Mezclador de agua a presión y vapor, construidos en caños de acero inoxidable AISI 304. Altura: 250 mm. Arrolladores de manguera, construidos con redondo de acero inoxidable, diámetro 10 mm. Diámetro interior: 400 mm. Diámetro exterior: 750 mm. Ancho: 220 mm. El conjunto anterior será acompañado con 6,00 m. de manguera tipo sanitaria.

1 (un) Lavatorio con esterilizador, construidos en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bache: Ancho : 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

1 (un) Lavatorio con esterilizador, construidos en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 y 2,0 mm. de espesor. Dimensiones: bache: Ancho : 270 mm. Largo: 220 mm. Profundidad: 120mm. Altura frizo: 350 mm. Profundidad: 300 mm. Dimensiones esterilizador: Ancho: 65 mm. Largo: 120 mm. Profundidad: 300 mm.

1 (una) Estructura sostén separador de estiércol. Dimensiones: Ancho: 2.000 mm. Largo: 3.300 mm. Altura: 3.300 mm. Columnas de caño de H° N°, diámetro 4". Incluye escalera de acceso y plataforma de acero inoxidable para limpieza del equipo. Construcción en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 2,00 mm de espesor. Baranda en tres lados, guardapiés y escalera marinera de acceso de caño de igual material. Pulido sanitario, mate. Refuerzos interiores.

1 (una)- Rieladura completa para Playa de faena ovinos/caprinos, zona sucia e intermedia, compuesta de estructura superior de perfiles normalizados doble "T" N° 24, colocados a no más de 4,00 m de distancia, uno de otro; estructura portarriel de perfiles normalizados doble "T" y "U" N° 16; soportes de rieladura de hierro planchuela de 2 1/2" x V^"y rieladura de igual

1 (UNA) ESTRUCTURA DE SOPORTACION. Para ciclón receptor de grasas. Construido en perfiles IPN 30, 26 y 20.

1 (UN) CICLON RECEPTOR de blandos en un solo cuerpo de dos entradas y descarga de 400 mm. Diámetro: 1.200 mm x 1.000 mm de largo con descarga de 400 mm sobre camión. Poseerá cuatro apoyos para ser tomados a estructura de soportación. Ciclón realizado en chapa SAE 1010 rolando y soldado eléctricamente.

IV - Las cañerías están diseñadas y colocadas teniendo en consideración la flexibilidad requerida para dilataciones térmicas, la resistencia de la cañerías y procurando la disposición de soportes más económica. Se han evitado tensiones sobre los equipos, especialmente si estos

están expuestos a desalineación por tales esfuerzos (bombas, compresores, etc.). Se admiten el uso de liras y/o puntas de dilatación.

**ANEXO N° IV
FORMULARIO N° 1**

MODELO NOTA DE PRESENTACIÓN

San Juan,.....dede 2019.

**OBJETO: CONCESION DE LA EXPLOTACION COMERCIAL DE PLANTA DE
FAENA Y FRIGORIFICO
UBICACIÓN: DEPARTAMENTO RAWSON.**

Señor: COMITENTE

S / D

Tengo/emos el agrado de presentar a su consideración, los documentos solicitados y el proyecto con la oferta comercial-técnica-económica de nuestra Empresa/UTE, para la ejecución del objeto de referencia.-

Por la presente se garantiza la veracidad y exactitud de la información que se proporciona, comprometiéndome/nos a presentar cualquier adicional que se nos requiera, referido única y exclusivamente a aclaraciones sobre la documentación adjunta y en ningún caso a suministrar aquellas que hubiesen sido omitidas.-

CAPACIDAD ECONOMICA \$_____ (LETRAS)

INVERSION \$_____ (LETRAS)

ACCIONES BENEFICIO SOCIAL \$_____ (LETRAS)

CANON MONTO PROPUESTO \$_____ (LETRAS)

Sin otro particular, saludo/amos muy atentamente.

A continuación se describe toda la propuesta:

ANEXO N° IV

FORMULARIO N° 2

MODELO DE DECLARACIÓN JURADA

San Juan,.....de de 2019.

**OBJETO: CONCESION DE LA EXPLOTACION COMERCIAL DE PLANTA DE
FAENA Y FRIGORIFICO**

UBICACIÓN: DEPARTAMENTO RAWSON

MODELO DE DECLARACIÓN JURADA

San Juan,.....de de 2019.

Señor: COMITENTE

S / D

En cumplimiento de lo dispuesto por el Pliego General de Bases y Condiciones y en carácter de Declaración Jurada, dejo/amos expresa constancia de conocer la totalidad de la documentación que lo integra, de aceptar todas las condiciones y requisitos allí exigidos al igual que la legislación que establece el Artículo N° 5 del citado Pliego.-

ANEXO N° IV

FORMULARIO N° 3

CONSTITUCION DE DOMICILIO

San Juan,.....de de 2019.

**OBJETO: CONCESION DE LA EXPLOTACION COMERCIAL DE PLANTA DE
FAENA Y FRIGORIFICO
UBICACIÓN: DEPARTAMENTO RAWSON**

Señor: COMITENTE

S / D

En cumplimiento de lo dispuesto en el Pliego General de Bases y Condiciones y en carácter de Declaración Jurada, la Empresa/UTE....., con domicilio real eny constituyendo domicilio especial para el cumplimiento de las obligaciones y ejercicio de los derechos emanados del presente en.....de la Ciudad, declaramos que nos sometemos a la Justicia Ordinaria de la Ciudad de San Juan, renunciando expresamente a cualquier fuero o jurisdicción de excepción que pudiese correspondernos.-

ANEXO N° IV

FORMULARIO N° 4

MODELO DE DECLARACIÓN JURADA

San Juan,.....de de 2019.

**OBJETO: CONCESION DE LA EXPLOTACION COMERCIAL DE PLANTA DE
FAENA Y FRIGORIFICO
UBICACIÓN: DEPARTAMENTO RAWSON**

San Juan,.....de de 2019.

Señor: COMITENTE

S / D

En cumplimiento de lo dispuesto por el Pliego General de Bases y Condiciones y en carácter de Declaración Jurada, dejo/amos expresa constancia de no estar incurso en ninguna de las causales del Art 10. del citado Pliego.-

ANEXO N° V

OBJETO: CONCESION DE LA EXPLOTACION COMERCIAL DE PLANTA DE FAENA Y FRIGORIFICO

UBICACIÓN: DEPARTAMENTO RAWSON

LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL N°

CONCESIÓN EXPLOTACION COMERCIAL

PLANTA DE FAENA Y FRIGORIFICO

MODELO DE CONTRATO DE CONCESIÓN

Entre la Provincia de San Juan, por intermedio del Ministerio de la Producción y Desarrollo Económico, sito en....., Ciudad, San Juan, en adelante "LA CONCEDENTE", representada en este acto por el Señor Ministro de la Producción y Desarrollo Económico Sr y, D.N.I. N° con domicilio en....., San Juan, en adelante "EL CONCESIONARIO" por la otra, convienen en celebrar, de conformidad con el Decreto N°, el presente Contrato de Concesión para la explotación comercial de la "Planta de Faena y Frigorífico" bien de dominio privado del Estado Provincial ubicado en calle 11 s/n DEPARTAMENTO RAWSON, con nomenclatura catastral 046-2-720210 conforme plano de mensura N° 4-8585-97 parcela 10 y con su infraestructura conexas referido a la obra Planta de Faena, Frigorífico y dependencias anexas que componen la obra definida como: "Planta Faenadora Ciclo 1, tipo de Establecimiento según SE.NA.SA. Matadero – Frigorífico "A" con autorización para la faena de bovinos, porcinos, ovinos y/o caprinos para comercializar los productos con tránsito federal", el que se regirá por las siguientes cláusulas:

PRIMERA: OBJETO. "LA CONCEDENTE" otorga al "CONCESIONARIO" y éste acepta, la concesión durante el plazo de 15 (quince) años de la explotación comercial destinada al público en general de la Planta Faenadora Ciclo 1, tipo de Establecimiento según SENASA Matadero – Frigorífico "A", de la Provincia de San Juan, cuyas características y datos generales y particulares se denuncian conocidas por las partes en las condiciones que en el presente se convienen.-

SEGUNDA: PLAZO. El plazo de vigencia de la concesión, se estipula en 15 (QUINCE) años, contados a partir de la firma del contrato de concesión.-

TERCERA: DESTINO. El Inmueble y la Planta Faenadora Ciclo 1, tipo de Establecimiento según SENASA Matadero – Frigorífico "A" será destinado exclusivamente a la explotación comercial conforme el objetivo de su habilitación, garantizando el acceso de los productores ganaderos en general.-

CUARTA: CANON. "EL CONCESIONARIO" abonará como precio de la concesión, un canon de pesos, mensuales y reajustables anualmente en la forma y modo

que se detalla en la cláusula siguiente. El canon deberá ser depositado en la cuenta N° 1133/2 del Banco San Juan, cuenta corriente de Rentas Generales del Gobierno de la Provincia, El primer mes se abonará a las CUARENTA Y OCHO HORAS (48) de la firma del presente contrato; los cánones siguientes lo abonará el concesionario por adelantado del UNO (1) al QUINCE (15) de cada mes, generándose intereses moratorios desde el día decimoprimeros con una tasa igual a la tasa efectiva mensual que fija el Banco de San Juan para el descubierto sin acuerdo en cuenta corriente por los días de atraso. Si el incumplimiento de pago perdurara durante 30 (treinta) días posteriores al vencimiento del mencionado plazo de 15 (QUINCE) días, el concedente podrá rescindir el contrato sin necesidad de interpelación de ninguna especie.-

QUINTA: ACTUALIZACIÓN DEL CANON: Para actualizar el canon, se considera indicador los índices de inflación anual.

SEXTA: GARANTÍA. Este Contrato cuenta con una garantía de cumplimiento del 5 % de la propuesta total, la que será retenida hasta el total cumplimiento, a satisfacción de "LA CONCEDENTE". La misma deberá estar vigente hasta que el concesionario de total cumplimiento a todas las obligaciones contraídas según el pliego de licitación y las que surjan del contrato.-

La propuesta total incluye el monto total de cánones por los años previsto en la concesión. Una vez que el concesionario haya acreditado ante la Autoridad de Aplicación el cumplimiento total del plan de inversión y la misma haya aprobado dicho cumplimiento, la garantía se reducirá a un 5 % del monto total de cánones faltantes hasta el vencimiento del presente contrato.-

Esta garantía afianzara el cumplimiento de todas las obligaciones que el adjudicatario asume por la firma del contrato de concesión, y responderá asimismo por los perjuicios ocasionados a los bienes del estado por su uso anormal o defectuoso, y de los que se produzcan a terceros que provengan de la inexistencia de medios necesarios de seguridad o de prevención para utilización de las instalaciones del establecimiento, como también así, del mal funcionamiento de dichas instalaciones o del uso de elementos no autorizados; todo ello, en la proporción en que dichos perjuicios no resulten cubiertos con los seguros exigidos por el contrato.-

SEPTIMA: POSESION. "EL CONCESIONARIO" recibe la posesión bajo inventario del bien inmueble y de su contenido, el que queda bajo su exclusiva responsabilidad y se obliga a devolver los mismos en conformidad con lo establecido en el Pliego de Bases y Condiciones, en óptimas condiciones de funcionamiento, limpieza, higiene y seguridad, en el marco de la normativa vigente que "EL CONCESIONARIO" declara conocer.-

OCTAVA: PROPUESTA COMERCIAL. INVERSION Y SERVICIOS. "EL CONCESIONARIO" desarrollará, en LA PLANTA DE FAENA Y FRIGORIFICO objeto de la concesión, la Propuesta Comercial, con los trabajos-inversión-equipamiento y servicios

conforme lo estipulado en el Pliego de licitación, condiciones generales y Anexos al pliego y su propuesta, los que deberán efectuarse en los plazos, modos, formas, materiales y terminaciones, en él previstos y cumpliendo con las exigencias correspondientes que rigen la materia.-

NOVENA: RESPONSABILIDAD POR DAÑOS. "EL CONCESIONARIO" será responsable por todos los daños y perjuicios que ocasionare a personas o bienes propios o de terceros por sus hechos o de extraños, garantizando la indemnidad a la Provincia de San Juan-Autoridad de Aplicación, por todo reclamo. "EL CONCESIONARIO" deberá estarse en cuanto a las prohibiciones y obligaciones, a lo establecido en el pliego de condiciones. Sin perjuicio de las que se encuentran en la propuesta del Concesionario y las que expresamente se enuncian en este contrato y de las leyes en general, las que tendrán el mismo valor.-

DÉCIMO: RÉGIMEN LEGAL: El Pliego de condiciones de la Licitación, las especificaciones particulares especiales del inmueble y equipamiento, los Anexos del pliego de licitación y la propuesta que el Concesionario presentó al acto licitatorio, forman parte integrante del presente contrato y sus contenidos como insertos en el mismo y tan obligatorio y exigibles como las cláusulas del presente y en caso de duda se estará a las condiciones establecidas en el pliego de licitación, sus anexos y la propuesta.-

DÉCIMO PRIMERA: INTRANSFERIBILIDAD. Está absolutamente prohibido a "EL CONCESIONARIO" ceder o transferir total o parcialmente sus derechos sin autorización previa de "LA CONCEDENTE".-

DÉCIMA SEGUNDA: EXENCIÓN DE RESPONSABILIDADES. "LA CONCEDENTE" queda totalmente exenta de responsabilidad por los daños que "EL CONCESIONARIO" sufriera en las instalaciones, sea con relación al inmueble o sus servicios, por robos, tumultos u otros motivos. "EL CONCESIONARIO" tendrá la obligación de asegurar sus bienes contra todo riesgo, seguro de incendios, de contenidos general, responsabilidad civil comprensiva y los asume íntegramente EL CONCESIONARIO.-

DÉCIMO TERCERA: EL REPRESENTANTE LEGAL de "EL CONCESIONARIO" será la persona designada frente a la INSPECCIÓN de "LA CONCEDENTE".-

DECIMO CUARTA: INSPECCIÓN. "LA AUTORIDAD DE APLICACIÓN" ejercerá el control del seguimiento de las obligaciones a cargo de "EL CONCESIONARIO" a través de LA COMISION DE INSPECCIÓN que se designará a tal efecto, y bajo las modalidades que determine, las que serán notificadas al "CONCESIONARIO" en forma fehaciente.-

DÉCIMO QUINTA: DEL RÉGIMEN DE CONTROL. La COMISION DE INSPECCIÓN, tendrá a cargo la fiscalización y control del cumplimiento de la propuesta ofrecida en forma detallada y cronológica conforme el Cronograma aportado y sobre el mantenimiento del conjunto de las instalaciones y equipamiento que conforman la infraestructura de la Planta Faenadora Ciclo 1, tipo de Establecimiento según SE.NA.SA. Matadero – Frigorífico "A" Planta Faenadora

Ciclo 1, tipo de Establecimiento según SENASA Matadero – Frigorífico “A”, durante el plazo fijado en la cláusula SEGUNDA, en los términos de este Contrato.-

La Autoridad de Aplicación, ejercerá el control de la prestación de los servicios, el control del equipamiento, como así también el control de las inversiones relativas a las mismas. De los controles y de cualquier novedad que encuentre la Autoridad de Aplicación se dejará constancia en un libro especial que a tal efecto deberá llevar el Concesionario, el que estará rubricado, sellado y foliado por la Autoridad de Aplicación y al que se denominará “LIBRO DE LA CONCESIÓN”. Todo lo que se inserte allí será firmado por dicha Autoridad y el representante del concesionario. Todas las obligaciones de información y/o comunicación asumidas por el “CONCESIONARIO”, se tendrán por cumplidas con la anotación en el libro de la Concesión.-

DÉCIMO SEXTA: MEJORAS. Para todo tipo de mejoras (obras, servicios, etc.) de cualquier naturaleza no prevista en la propuesta aprobada por “LA CONCEDENTE”, será requisito indispensable la previa autorización escrita de "LA CONCEDENTE".-

DÉCIMO SEPTIMA: INCUMPLIMIENTOS Y SANCIONES. La falta de cumplimiento de los plazos de para la realización de las inversiones, calidad o cantidad de obras, mejoras y prestación de servicios, hará pasible a "EL CONCESIONARIO" de la aplicación de multas, pudiendo llegarse a la caducidad de pleno derecho del presente Contrato de Concesión, si persistieren o reiterasen los incumplimientos hasta el plazo máximo de 120 días.-

DECIMO OCTAVA: DE LAS OBLIGACIONES DEL CONCESIONARIO. Serán por cuenta “DEL CONCESIONARIO” todos los gastos de Proyecto, Ejecución, Equipamiento, Funcionamiento y Mantenimiento que se deriven de la concreción de la Propuesta.-

"El CONCESIONARIO" deberá mantener los bienes entregados y sus mejoras en las condiciones de calidad y cantidad conforme a la Propuesta Comercial aprobada y durante todo el plazo determinado en la cláusula SEGUNDA.-

"El CONCESIONARIO" podrá reponer el equipamiento en iguales o mejores condiciones a las establecidas.-

Para todo tipo de mejoras (obras, servicios, etc.) de cualquier naturaleza no prevista en la propuesta aprobada, será requisito indispensable la previa autorización escrita de "LA CONCEDENTE".-

A la finalización de la implementación del Cronograma de Inversiones comprometido, deberá efectuar un inventario pormenorizado de todos los bienes, incluyendo los incorporados producto de este Programa, el que actualizará anualmente hasta la finalización del plazo de la cláusula SEGUNDA.-

"El CONCESIONARIO" mantendrá vigente durante todo el plazo de la mencionada cláusula SEGUNDA, los seguros obligatorios exigidos en la cláusula DECIMO SEGUNDA siendo en todos los casos el beneficiario la Provincia de San Juan. Las pólizas deberán ser actualizadas de

tal forma que contemplen el valor real del riesgo, reservándose El Concedente las facultades de fijación de las bases de actualización, si lo considerase conveniente.-

DECIMO NOVENA: EXPLOTACIÓN COMERCIAL. Será a total beneficio del "CONCESIONARIO".-

VIGÉSIMA: EL CONCESIONARIO contratará los recursos humanos necesarios y suficientes para brindar los servicios acorde a la clase y categoría del establecimiento mencionado. El personal que se desempeña o desempeñe en el establecimiento dependerá en forma exclusiva del concesionario, estando a su cargo el cumplimiento de todas las obligaciones laborales, leyes sociales y convenios colectivos de trabajo. Este personal no tendrá vinculación ni relación de dependencia alguna con el CONCEDENTE.-

VIGÉSIMA PRIMERA: HABILITACIONES, TASAS E IMPUESTOS MUNICIPALES, SERVICIOS, OTROS. "El CONCESIONARIO" será responsable por las habilitaciones que correspondan y por el pago de las tasas e impuestos, gravámenes, servicios, expensas u otros que se deriven de su actividad propia o no, a partir de la entrega de la tenencia de los bienes objeto de esta concesión.-

VIGÉSIMA SEGUNDA: En caso de incumplimiento de cualquiera de las obligaciones a cargo del "CONCESIONARIO", previa intimación fehaciente, "LA CONCEDENTE" podrá declarar la caducidad de la concesión por culpa exclusiva del "CONCESIONARIO" y la Provincia tomará posesión de los bienes concesionados y de todas las instalaciones y mejoras que haya efectuado "El CONCESIONARIO" y que se hubieren incorporado con motivo de este Contrato, sin compensación alguna para "EL CONCESIONARIO", siendo a su cargo entregar el área de concesión libre de instalaciones precarias y en perfectas condiciones de seguridad, higiene y limpieza.-

VIGÉSIMA TERCERA: La garantía constituida por el Concesionario a los efectos del presente contrato, responde íntegramente por cualquier falta, trasgresión, omisión o incumplimiento de todas y cada una de las obligaciones contraídas por el concesionario. En caso de incumplimiento por parte del Concesionario a alguna de las obligaciones señaladas, dará derecho al CONCEDENTE a hacer efectiva las referidas garantías sin requisito previo de ninguna naturaleza.-

VIGÉSIMO CUARTA: El presente Contrato de Concesión caducará de pleno derecho y sin necesidad de interpelación de ninguna especie, con el sólo vencimiento de sus plazos, la no-restitución en tiempo y forma de los bienes otorgados en concesión, se considerará incumplimiento de contrato, pudiendo el CONCEDENTE ejecutar la garantía y ordenar el desalojo por la fuerza pública. A más de ello el Concesionario deberá abonar al Estado por su retención indebida por cada día, una suma igual a lo que resulte de dividir el valor del último canon en 15.-

VIGESIMA QUINTA: A todos los efectos judiciales que del presente contrato pudieran surgir, las partes constituyen domicilio en los indicados ut supra, renunciando expresamente a cualquier otro fuero o jurisdicción provincial o nacional que no sea la de los Tribunales Ordinarios de la Provincia de San Juan.-

El presente Contrato será sellado y aforado estableciendo como base imponible la suma de Pesos....., que es el monto de la Propuesta. Corresponde a “EL CONCESIONARIO”, abonar el 50 % del mismo de acuerdo a la legislación vigente.

En prueba de conformidad, se firman tres (3) ejemplares de un mismo tenor y a un sólo efecto, en la ciudad de San Juan, a los.....