LOIOLAKO ARAZTEGIKO LEHORTZE TERNIKORAKO TROMEL BERRI BAT FABRIKATU, HORNITU, INSTALATU ETA MARTXAN JARTZEKO KONTRATAZIOA ARAUTUKO DUTEN PRESKRIPZIO TEKNIKOEN AGIRIA

Donostia, 2022ko urtarrilak 17

LOIOLAKO ARAZTEGIKO LEHORTZE TERNIKORAKO TROMEL BERRI BAT FABRIKATU, HORNITU, INSTALATU ETA MARTXAN JARTZEKO KONTRATAZIOA ARAUTUKO DUTEN PRESKRIPZIO TEKNIKOEN AGIRIA

Aurkibidea

Orrialdea

1. Egungo instalazioaren deskribapena 1
2. Kontratuaren xedea 1
3. Hornitu beharreko tromelaren ezaugarri tekniko nagusiak 2
4. Horniduraren baldintzak 3
5. Berme-epea 4
6. Segurtasuna eta osasuna 4
7. Hondakinen kudeaketa 4
8. Enpresa kontratistak aurkeztuko duen dokumentazioa 4

LOIOLAKO ARAZTEGIKO LEHORTZE TERNIKORAKO TROMEL BERRI BAT FABRIKATU, HORNITU, INSTALATU ETA MARTXAN JARTZEKO KONTRATAZIOA ARAUTUKO DUTEN PRESKRIPZIO TEKNIKOEN AGIRIA

1. Egungo instalazioaren deskribapena

Loiolako hondakin-uren araztegian (hemendik aurrera Loiolako HUA), "Vandenbroek VADEB IDD SYSTEM" markako lehorgailu termiko bat dago eta honek “Alfa Laval ALDEC-506” hiru zentrifugetatik datorren lohi deshidratatua tratatzen du.

Zentrifugen bidez deshidratazio mekanikoa egin ondoren, lohiari geratzen zaion ura kentzen duen instalazioa da lehortze termikoa. Horretarako, energia kantitate handia behar da, gutxi gorabehera lohien % 90eko lehortasuna lortzen delarik.

Lohi-bolumena murriztu eta, ondorioz, garraio-kostuak murriztea ahalbidetzen duen prozesua da, konposatuak kontzentratu eta gero balioztatzeko, egonkortzeko eta pasteurizatzeko aukera ematen duena, produktu erabilgarri bat lortuz, patogenorik gabe eta abar.

Loiolako HUAko lehortze termikoa arazketa-prozesuko instalazio kritiko eta sofistikatuenetako bat da. Makina bakarra denez eta osagai ugarik parte hartzen dutenez, instalazio osoa aldi baterako blokeatu dezaketen elementu sentikorrenen funtzionamendua ziurtatzea komeni da.

Lehortze termikoak bi zirkuitu ditu:

Lohia garraiatzeko zirkuitua: gutxi gorabehera %22ko lehortasuna duen lohi deshidratatua nahasten da %90eko lehortasuna duen lohiarekin, gutxi gorabehera %75eko lehortasuna duen pasta bat sortuz. Pasta hori tanbor birakari baten barruko aire beroarekin kontaktuan jartzen da eta %90eko lehortasuna lortzen du; ondoren, torloju batzuen bidez biltegiratze-siloetara eramaten da, gero garraiatua izan dadin.

Aire beroaren zirkuitua: Aire-zirkuitua erdi itxia dagoen zirkuitua da, non airea eta lohia kontaktuan jartzen diren partikulak arrastatzen diren. Hori dela-eta, airea garbitu eta hoztu egin behar da berriro ere lohiarekin kontaktuan jartzen denean hezetasun eta tenperatua baldintza hoberenetan egon dadin. Aldiro eta airearen saturazioaren arabera, sistemak aire garbia sartzen du prozesua optimizatzearren eta efikazia ez galtzeko.

2. Kontratuaren xedea

Lehortze termikoa osatzen duten elementu garrantzitsu eta garestienetako bat danbor birakorra da (VADEB Rx 600 tromela), urteetan zehar higadura handiak jasan dituena, eta egin zaizkion mantentze guztiei esker konpondua izan dena, bere bizitza baliagarriaren amaierara iritsi den arte.

Kontratuaren xedea da, Loiolako araztegiko lehortze termikorako VADEB Rx 600 tromel bat fabrikatzea, hornitzea, instalatzea eta martxan jartzea, gaur egun existitzen dena ordezteko.

Kontratuak honako jarduera hauek barne hartzen ditu:

- Neurketa eta gauzatze-planoak egitea.
- Tromelaren fabrikazioa.
- Tromel berria Loiolako HUAraino garraiatzea.
- Tromela eta ekipo osagarriak deskargatzeko, muntatzeko eta desmuntatzeko erabiliko diren jasotzeko baliabideak.
- Lehortze termikoaren eraikinaren estalkia desmuntatzea.
- Tromela eta beharrezko elementu osagarriak desmuntatzea.
- Egungo tromela AUSAk adierazitako punturaino garraiatzea.
- Tromel berria eta beharrezko elementu osagarriak muntatzea.
- Lehortze termikoaren eraikinaren estalkia muntatzea.
- Tromela martxan jartzea.

3. Hornitu beharreko tromelaren ezaugarri tekniko nagusiak

- Lurruntze-ahalmena: 4.600 l/orduko
- Tromelera sartu aurretik airearen tenperatura: 150 -5500º C
- Tromeletik irteten den airearen tenperatura: 85 110º C
- Tromeletik irteten den lohiaren tenperatura: 75º C-tik behera
- Lohia tromelean gutxi gorabehera 20 minutu egongo da
- Tromelaren luzera: 11 m
- Tromelaren diametroa: 3 m
- 33.000 Kg-ko pisua
- “Creusabo” tromelaren materiala /St.37-2 12/8 mm
- Pisten materiala ST.52
- Meehanite GM400 gurpilen materiala
- 42CrMo4V ardatzen materiala
- Danborrean mekanikoki muntatutako errodadura-pistak, soldadurarik gabe
- Bi errodamendu-euskarriren bidez biratzen duten euskarri-gurpilak, gurpilaren ardatzaren mutur bakoitzean muntatuta
- Tromelak pasada bakar baten printzipioaren arabera funtzionatuko du
- Bederatzi sekziotan banatuta egongo da eta horien artean presio espezifikoaren murrizketa txikia izango da
- Sekzioen artean finkatutako palak izango ditu produktuaren garraioa errazteko
- Tromelaren lehen zatiko sekzioen eta palen eraikuntzak sendotasun eta erresistentzia handiagoa izan beharko du, tenperatura handiena duen eremua baita.
- Bi sekzioz behin sarbide-arrapala bat izango du
- Isolamendu termikoa (100 kg/m3-ko “Rockwool” artilezko geruza bat) eta 3003 aleazio-aluminiozko eta milimetro bateko lodiera izango duten xaflen kanpoko estaldura izango ditu.
- Pintura:

- Tromelaren sarrerako sekzioa

  - Altzairuko granailaketa (ISO 8501-1:1988 jarraituz)
  - Koipea, olioa eta abarren ezabaketa
  - Dimetcoat 11, Grey, 75 µm geruza bat
  - Amercoat 891, RAL 9006 (Aluminium), 25 µm bi geruza

- Tromelaren irteerako sekzioa
  - Altzairuzko granailaketa (ISO 8501-1:1988 jarraituz)
  - Koipea, olioa eta abarren ezabaketa
  - Barrust 235, Grey, 100 µm geruza bat
  - Amercoat 450S, RAL 1015, 50 µm geruza bat

- Errodadura-uztaien aldamenak

  - Granaiaketa gabe
  - Koipea, olioa eta abarren ezabaketa
  - Barrust 235, Grey, 100 µm geruza bat
  - Amercoat 450S, RAL 5019, 50 µm geruza bat

- Errodadura-uztailen azalera

- Kanpo-gorputza

  - Altzairuzko granaiaketa (ISO 8501-1:1988 jarraituz)
  - Koipea, olioa eta abarren ezabaketa
  - Amercoat 5105, Grey, 75 µm geruza bat

- Barne-gorputza

- Erregistro tapak

- Erregistro tapen inguruko altzairua

  - Altzairuzko granaiaketa (ISO 8501-1:1988 jarraituz)
  - Koipea, olioa eta abarren ezabaketa
  - Amercoat 5105, Grey, 75 µm geruza bat

4. Horniduraren baldintzak

Kontratua sinatu ondoren, ekipoa hornitu, instalatu eta abian jartzeko gehieneko epea 26 astekoa izango da.

Ekipoaren fabrikazio, enbalatze, garraio, entrega eta Loiolako araztegian deskargatzearen gastuak kontratistaren kontura izango dira, hala nola ekipoa instalatu eta martxan jartzeko gastuak ere. Hori egin aurretik egungo tromela desmuntatu eta atera beharko da jabeak adierazten duen lekuraino, guzti hori ere kontratistaren kontura izango da.

5. Berme-epea

Gutxieneko bermea urte batekoa izango da (esleipendunak epe handiagoa aurkeztu balu hura aplikatuko da edozein kasutan).

6. Segurtasuna eta osasuna

Kontratistaren ardura izango da, kontratua sinatzerakoan eta lanak garatzen diren bitartean Lan Arriskuen Prebentzioari buruz indarrean dauden lege-xedapenak betetzea, eta bere langileei eta bere azpikontratatuei betearaztea; hala nola, unitate kontratatzailearen xedapen bereziak, jardueraren garapenari aplikagarriak direnak, eta baldintza agiri honetan modu osagarrian erantsitako dokumentuetan jasota daudenak.

Orokorrean, segurtasun gaietan AUSAk antolatutako bilera, bisita eta/edo ikuskapen guztietan parte hartuko du kontratistak, eta obrak irauten duen bitartean eskuragarri edukiko ditu AUSAren Prebentzio-Zerbitzuan, baldintzen agiri honetan eskatzen zaizkion agiriak.

Egingo diren lanen ezaugarri bereziak direla-eta, enpresa ezberdinen koordinazioa egin beharko da jarduera-eremuan. Arreta berezia jarri beharko da lanen garapenean izan daitezkeen ingurumen-baldintzen gain. Lanak behar bezala gauzatzeko segurtasun eta osasuna, eta lan arriskuen prebentzio gaietan sor daitezkeen kostu guztiak kontratistaren kontura izango dira.

7. Hondakinen kudeaketa

Eskaintzen den prezioan sartuta egongo da lanak gauzatzerakoan sor daitezkeen hondakin guztien kudeaketaren kostua, horri dagokionez AUSAk emandako azalpenak bete beharko direlarik.

8. Enpresa kontratistak aurkeztuko duen dokumentazioa

Euskarri digitalean (pdf) eta editagarrian aurkeztuko da:

- Hornitzen den ekipoaren dokumentazio teknikoa
- CE ziurtagiria
- Fabrikazio ikuskapenaren ziurtagiria
- Materialen ikuskapenaren ziurtagiria
- Dimentsio anitzeko planoak eta piezen zerrenda