

**NOMBRE DEL PROCESO:**

## Adquisición de equipos agroindustriales para los Centros de Valor Agregado de Lácteos (Pedro Vicente Maldonado) y Piscícola (Parroquia Nanegal)

Se recibirán las cotizaciones desde el día **viernes 23 hasta el lunes 26 de octubre del 2020**

A los proveedores interesados se les informa que se requiere la cotización de los siguientes productos:

DESCRIPCIÓN ÍTEM	UNIDAD	CANT.
<b>• LÍNEA LÁCTEA: ELABORACIÓN DE MANJAR DE LECHE</b> <b>Marmita automática para fabricación de manjar de leche</b>	Unidad	1
1. Marmita fabricada en Inoxidable AISI 304L 2B de 2 mm, 3 capas 2. Capacidad 100 litros 3. Tanque Primario con cámara para calentamiento y aislamiento en lana 4. Tanque con geometría cilíndrica vertical con fondo cónico. 5. Tapas superiores abatibles con bisagras. 6. Salida inferior central en acople sanitario AISI 304L tipo Triclamp 2", con válvula sanitaria tipo mariposa, acoplamiento Triclamp. 7. Forma de Calentamiento autónomo con funcionamiento eléctrico. 8. Suportación sobre cuatro patas de tubo de Acero Inoxidable. 9. Presión de Trabajo: 10 Psi 10. Voltaje: 220V, 60 Hz, 2 fases 11. Sistema de Agitación: Agitación mediante motor reductor de 1 HP 12. Control Automático de: temperatura, agitación y pulsador de paro de emergencia.		
<b>• LÍNEA LÁCTEA: ELABORACIÓN DE YOGURT</b> <b>Maquina envasadora automática lineal para el llenado de líquidos</b>	Unidad	1
1. Sistema de Transporte horizontal con cadena Table top de alta resistencia y piñones de termoplástico 2. Desplazamiento lineal accionado por sistema mecánico. 3. Tanque para llenado atmosférico, con visor de nivel y sistema anti goteó 4. Con boquillas de llenado en Acero Inoxidable AISI 304L 2B, con sistema de retorno de excedentes. 5. Sistema de tapado con boquillas de altura y separación regulables.		

	DESCRIPCIÓN	UNIDAD	CANT.
	6. Con sistema roscador de tapas monoblock vibratorio y organizador		
	7. Capacidad de llenado de envases hasta 2000 botellas por hora en presentación de 100 a 1000 cc.		
	8. Sistema de control integral de todas las funciones de la máquina.		
• LÍNEA LÁCTEA: ELABORACIÓN DE QUESOS	<b>Prensa Neumática</b>	Unidad	1
	1. Fabricada en acero Inoxidable AISI 304L 2B		
	2. Con puente de prensado de altura regulable con pasadores		
	3. Con Accionamiento mediante cilindros neumáticos.		
	4. Base con bandeja recolectora de suero fabricada en lámina de Acero Inoxidable AISI 304L de 2 mm, con descarga lateral.		
	5. Compartimientos de prensado de 3 mm		
	6. Placas de Prensado: placas de 600 mm x 600 mm total 20 placas		
	7. Dos compartimientos de prensado individuales, con cilindro independiente y válvula neumática individual.		
• LÍNEA LÁCTEA: ELABORACIÓN DE MANJAR DE LECHE	<b>Bomba centrifuga sanitaria para leche</b>	Unidad	1
	1. Fabricada en acero Inoxidable AISI 304L 2B		
	2. Entrada del producto central en 2" y salida lateral en 2" con ferul tipo Clamp sanitario.		
	3. Funcionamiento con motor eléctrico de 2 HP a 220 V / 60 Hz.		
	4. Cubierta general sanitaria y montaje sobre coche para manipulación.		
	5. Caudal: 4500 litros / hora.		
• LÍNEA LÁCTEA: ELABORACIÓN DE PULPAS	<b>Despulpador, refinador</b>	Unidad	1
	1. Fabricado en acabados en acero Inoxidable AISI 304L		
	2. Cuerpo cilíndrico horizontal.		
	3. Con tolva superior de alimentación con transportador de producto de tipo sinfín.		
	4. Con Ducto delantero para expulsar los residuos y salida inferior de pulpa o refinado.		
	5. Paletas longitudinales		
	6. Capacidad: 100 Kg/h.		
• LÍNEA LÁCTEA	<b>Compresor</b>	Unidad	1
	1. Compresor de 80 Galones Horizontal en 2 etapas.		
	2. Con flujo de aire 25 CFM a 90 PSI.		
	3. Potencia de 7,5 Hp		
	4. Presión mínima de 150 Psi		
	5. Bomba de hierro fundido.		
	6. De uso industrial		
	7. Corriente: 220 Voltios monofásico.		

	DESCRIPCIÓN	UNIDAD	CANT.
• LÍNEA CÁR- NICA: ELABO- RACIÓN DE PRODUC- TOS AHU- MADOS	<b>Ahumador vertical</b> 1. Capacidad mínimo 10 Kg/ciclo (más de 5 parrillas) 2. Parrillas de dimensiones aproximadas: 50x30 cm 3. En estructura en acero solido; bandejas y/o parrillas en Acero Inoxidable. 4. Debe tener un indicador de temperatura manual o digital (termómetro o termocupla) 5. Con regulador de entrada y salida de aire 6. Con compartimentos separados para el área de ahumado y la alimentación de madera o leña 7. Accesorios indispensables incluidos: bandeja de agua y bandeja de goteo 8. Debe tener soporte para las parrillas o tubos (para ahumado con ganchos) 9. Selle hermético en las puertas (para evitar fugas de humo). 10. Equipo con ruedas (para fácil movilidad).	Unidad	1
• LÍNEA CÁR- NICA: ELABO- RACIÓN DE CONSER- VAS Y FRITURAS	<b>Cocina freidora</b> 1. Capacidad de freidora mayor a 5 litros. 2. Estructura completamente de acero inoxidable, con bordes redondeados, sin soldaduras a la vista, ni rugosidades. 3. Potencia calorífica: 90000 BTU. 4. Con quemadores y parrillas en hierro fundido. 5. Pilotos independientes para cada quemador. 6. Con entropaño y charola recoge-grasa. 7. Con canastillas de freidora de acero inoxidable. 8. Con piloto automático, con válvula de seguridad Shutt off. 9. Bach de freído profunda que evita salpicaduras (freidora).	Unidad	1
• LÍNEA CÁR- NICA: ELABO- RACIÓN DE NUGGETS Y EMBUTI- DOS	<b>Molino de carne</b> 1. Capacidad mínima de 100 y máximo de 350 Kg/h. 2. En estructura de acero inoxidable. 3. Potencia motora de mínimo 750 watios. 4. Corriente Trifásico (en caso de ser trifásico especificar lo requerimiento para cambio de corriente) o monofásico. 5. Fácilmente desmontable para su limpieza. 6. Con sistema de corte simple Enterprise. 7. Con Boca de salida mínimo 70 mm, varios discos para diferentes tamaños de partícula (para nuggets 3mm)	Unidad	1
• LÍNEA CÁR- NICA: ELABO- RACIÓN DE NUGGETS Y EMBUTI- DOS	<b>Cútter</b> 1. Capacidad mínima de 10 litros. 2. En estructura de acero inoxidable. 3. Potencia mínima de 2 KW. 4. Corriente Trifásico (en caso de ser trifásico especificar lo requerimiento para cambio de corriente) o monofásico. 5. Fácilmente desmontable para su limpieza.	Unidad	1

	DESCRIPCIÓN	UNIDAD	CANT.
	6. Velocidad mínima 700, máximo de 3000 rpm.		
	7. Cabezal mínimo de 5 cuchillas		
• LÍNEA CÁR- NICA: ELABO- RACIÓN DE NUGGETS Y EMBUTI- DOS	<b>Embutidora</b> 1. Capacidad mínima de 10 litros. 2. En estructura de acero inoxidable. 3. Potencia mínima de 2 KW. 4. Corriente Trifásico (en caso de ser trifásico especificar lo requerimiento para cambio de corriente) o monofásico. 5. Fácilmente desmontable para su limpieza. 6. Elevada presión (para trabajar con masas más compactas y frías). 7. Con embudos de Ø15, Ø20 y Ø30 mm.	Unidad	1
• LÍNEA CÁR- NICA: ELABO- RACIÓN DE NUGGETS, APANA- DOS, ETC.	<b>Ultra congelador</b> 1. Capacidad mínima de 5 Bandejas. 2. En estructura de acero inoxidable. 3. Selle hermético en las puertas. 4. Corriente Trifásico (en caso de ser trifásico especificar lo requerimiento para cambio de corriente) o monofásico. 5. Dotado de sonda al corazón para control de temperatura. 6. Abatimiento positivo: de 90°C a 3°C. Abatimiento negativo (congelación): de 90°C a -18°C. 7. Aislamiento térmico de poliuretano de alta densidad. 8. Ventilación interna indirecta sobre el producto. 9. Evaporador de alta eficiencia y unidad condensadora incorporado.	Unidad	1

### Las proformas deberán contener:

**Cliente:** GAD Provincia de Pichincha

**Ruc:** 1760003330001

**Dirección:** Manuel Larrea N13-45 y Antonio Ante

**Teléfono:** 0987716050

**Correo electrónico:** slopez@pichincha.gob.ec

**Razón Social del Proveedor**

**Ruc del Proveedor**

**Fecha de validez de la proforma:** de 60 días.

**Plazo de entrega:** 60 días después de la adjudicación y firma del contrato porque es un Proceso de Subasta Inversa

**Forma de pago:** 50% anticipo y 50% posterior a la entrega del equipo

**Firma del proveedor**

**Lugar de entrega:** Bodega CITT San Marcos, Recinto La Célica, San Miguel de los Bancos.

### Mayor información:

**Funcionario encargado del proceso:** Alejandra Paredes, Sara López

**Celular:** 0988397766 - 0987716050

**Correo electrónico:** slopez@pichincha.gob.ec / aparedes@pichincha.gob.ec