

NOMBRE DEL PROCESO:

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

Se recibirán las cotizaciones desde el día **lunes 15 de marzo** hasta el **jueves 18 de marzo del 2021**

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

| USO | DESCRIPCIÓN ÍTEM | UNIDAD | CANT. |
|---|--|--------|-------|
| • LÍNEA LÁCTEA: ELABORACIÓN DE MANJAR DE LECHE | Marmita automática para fabricación de manjar de leche con calentamiento Mixto. 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 lan 4. Tanque con geometría cilíndrica vertical. 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 mixto: • Quemador a gas con encendido automático. • Resistencias eléctricas (6000 W) 8. Suportación sobre cuatro patas de tubo de Acero Inoxidable. 9. Válvula de seguridad calibrada a 20 PSI. 10. Válvulas de nivel de agua 11. Voltaje: 220V, 60 Hz, 2 fases 12. Sistema de Agitación: Agitación mediante motor reductor de 1 HP 13. Control Automático de: temperatura, agitación y pulsador de paro de emergencia. | Unidad | 1 |
| • LÍNEA LÁCTEA: ELABORACIÓN DE YOGURT | Máquina envasadora automática lineal para el llenado de líquidos 1. Máquina envasadora fabricada en Acero inoxidable AISI 304 L 2B. 2. Sistema de Transporte horizontal desplazamiento lineal accionado por sistema mecánico con motor reductor de 1 HP a 220 v monofásico. 3. Tanque para llenado atmosférico, con visor de nivel y sistema antigoteo 4. Con 4 boquillas de llenado en Acero Inoxidable AISI 304L 2B, con sistema de retorno de excedentes, boquillas de | Unidad | 1 |

| USO | DESCRIPCIÓN | UNIDAD | CANT. |
|---|---|--------|-------|
| | altura y separación regulables. | | |
| | 5. Sistema de retorno de excedentes con bomba de vacío y tanque de balance de vacío. | | |
| | 6. Sistema de colocación de tapas con monoblock vibratorio y organizador. | | |
| | 7. Sistema roscador de tapas Twist off o sistema pisador de tapas corona. | | |
| | 8. Capacidad de llenado de envases hasta 2000 botellas por hora en presentación de 100 a 1000 cc. | | |
| | 9. Sistema de control integral de todas las funciones de la máquina. | | |
| | 10. Tanque de balance :400 litros | | |
| | 11. Tablero de control eléctrico con sistema integrado de control general. | | |
| • LÍNEA LÁCTEA: ELABORACIÓN DE QUESOS | Prensa Neumática Vertical | Unidad | 1 |
| | 1. Prensa neumática vertical 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 | Bomba centrífuga sanitaria para leche | 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. Montada sobre un coche para manipulación fabricado en acero inoxidable AISI 304 L con acabado sanitario con 4 ruedas giratorias. | | |
| | 6. Caudal: 4500 litros / hora. | | |
| | 7. Incluye 10 metros de manguera sanitaria de 2" y 3 acoples. | | |
| • LÍNEA LÁCTEA: ELABORACIÓN DE PULPAS | Despulpador, refinador para extracción de pulpas y refinado en general. | Unidad | 1 |
| | 1. Fabricado en acabados en acero Inoxidable AISI 304L | | |
| | 2. Cuerpo cilíndrico horizontal. | | |
| | 3. Accionamiento con motor de eléctrico monofásico 2 HP. | | |
| | 4. Con tolva superior de alimentación con transportador de | | |

| USO | DESCRIPCIÓN | UNIDAD | CANT. |
|---|---|--------|-------|
| | producto de tipo sinfín. | | |
| | 5. Conducto delantero para expulsar los residuos y salida inferior de pulpa o refinado. | | |
| | 6. Equipo de fácil ensamblaje para realizar procesos de limpieza | | |
| | 7. 3 tamices intercambiables | | |
| | Tamiz con orificios de 1.5 mm | | |
| | Tamiz con orificios de 1 mm | | |
| | Tamiz con orificios de 0.5 mm | | |
| | 8. Capacidad: 100 Kg/h. | | |
| | 9. Tablero eléctrico | | |
| • LÍNEA LÁCTEA | Compresor de 7.5 HP. | 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. | | |
| • LÍNEA CÁRNICA: ELABORACIÓN DE PRODUCTOS AHUMADOS | Ahumador vertical | Unidad | 1 |
| | 1. Capacidad mínimo 10 Kg/ciclo (más de 5 parrillas) | | |
| | 2. Parrillas de dimensiones aproximadas: 50x30 cm | | |
| | 3. En estructura en acero sólido; 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. Sello hermético en las puertas (para evitar fugas de humo). | | |
| | 10. Equipo con ruedas (para fácil movilidad) | | |
| • LÍNEA CÁRNICA: ELABORACIÓN DE CONSERVAS Y FRITURAS | Cocina freidora | Unidad | 1 |
| | 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 entrepaño y charola recoge-grasa. | | |
| | 7. Con canastillas de freidora de acero inoxidable. | | |
| | 8. Con piloto automático, con válvula de seguridad Shutt off. | | |

| USO | DESCRIPCIÓN | UNIDAD | CANT. |
|------------------------------------|--|--------|-------|
| | 9. Bach de freído profunda que evita salpicaduras (freidora). | | |
| • LÍNEA CÁRNICA: | Molino de carne | Unidad | 1 |
| ELABORACIÓN DE NUGGETS Y EMBUTIDOS | 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) | | |
| • LÍNEA CÁRNICA: | Cútter | Unidad | 1 |
| ELABORACIÓN DE EMBUTIDOS | 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. Velocidad mínima 700, máximo de 3000 rpm. 7. Cabezal mínimo de 5 cuchillas | | |
| • LÍNEA CÁRNICA: | Embutidora | Unidad | 1 |
| ELABORACIÓN DE EMBUTIDOS | 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. | | |

Las proformas deberán contener:

Cliente: GAD Provincia de Pichincha

Ruc: 1760003330001

Dirección: Manuel Larrea N13-45 y Antonio Ante

Teléfono: 0988397766 / 0986095929

Correo electrónico: slopez@pichincha.gob.ec o manasi@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, y bodega de los Bancos.

Mayor información:

Funcionarios encargados del proceso: Sara López / Luis Miguel Anasi

Celular: 0988397766 / 0986095929

Correo electrónico: slopez@pichincha.gob.ec o manasi@pichincha.gob.ec