**EQUIPAMIENTO NECESARIO PARA PLANTA DE PRODUCCIÓN DE AGUA DE MESA ENVASADA. (Renglón 2).**

* **CEPILLADORA AUTOMÁTICA PARA BIDONES RETORNABLES**

Características: cepilladora de bidones retornables para volúmenes de 12 y 20 lts. Velocidad de trabajo: 360 bidones por hora. Construida en acero inoxidable pulido AISI 304 para su fácil limpieza y desinfección. Debe incluir cinta transportadora que comunique este equipo con el DESTAPONADOR AUTOMÁTICO.

* **DESTAPONADOR AUTOMÁTICO DE BIDONES RETORNABLES**

Destaponadora equipada con dispositivos electrónicos y neumáticos, para el censado de tapas, extracción y expulsión de las mismas; detección y detención de envase. Velocidad de trabajo: 360 bidones por hora. Construido en acero inoxidable pulido AISI 304 para su fácil limpieza y desinfección.

* **EQUIPO PARA EL LAVADO, LLENADO Y TAPADO DE BIDONES RETORNABLES**

Este equipamiento debe constar de una lavadora, una llenadora y una tapadora todos para bidones retornables de 12 y 20 litros. Velocidad de trabajo: 360 bidones por hora. El equipo deberá estar íntegramente realizado en acero inoxidable pulido AISI 304 y con materiales ozono-resistentes. El funcionamiento del equipo tendrá que estar totalmente automatizado luego de la carga de los bidones vacíos hasta el producto final del bidón lleno y tapado.

El equipo tendrá que lograr el siguiente flujo de trabajo: el proceso comienza con la carga automática de los bidones vacíos sobre las bandejas porta-envases de la cinta transportadora de la lavadora. Este sistema automático lineal deberá contar con tres metros de cinta transportadora y cajonera de acero inoxidable. De allí en más, el bidón avanza automáticamente al interior de la lavadora donde se lo someterá a los distintos tratamientos (lavado, enjuague con agua a envasar, llenado y tapado), deteniéndose en cada etapa en forma automática, para luego pasar a la siguiente y así completar el ciclo.

* **EQUIPO GENERADOR DE OZONO**

El equipo generador de ozono deberá ser capaz de tratar unos 8000 litros/hora de agua, por lo que tendrá que producir no menos de 3 gr de O3 / m3 con una alimentación de aire de 7 kg / cm2.

Tendrá que incluir: - Un sistema de tratamiento de aire previo al tratamiento del mismo con alta tensión. – Un sistema de alta tensión y Sistema generador de ozono, ambos necesarios para convertir el oxigeno del aire en ozono. – Sistema de control para monitorear todos los parámetros del proceso. – Sistema de mezcla ozono/agua.

* **EQUIPO GENERADOR DE IONES PLATA**

El equipo deberá funcionar en línea, haciendo pasar el total de agua a tratar por la cámara ionizadora, donde un conjunto de electrodos de plata pura son sometidos al paso de una corriente eléctrica calibrada y de este modo se van incorporando iones de plata al caudal de agua, actuando como agente bacteriostático. Al variar la corriente que atraviesa los electrodos, se varía el contenido de iones de plata en el agua, de modo de adaptarse a los distintos caudales de consumo. El equipo deberá poseer una capacidad de tratamiento de 8000 litros/hora y estar construido íntegramente en acero inoxidable pulido AISI 304.

* **EQUIPO DE ÓSMOSIS INVERSA (DOS UNIDADES INDEPENDIENTES)**

Cada equipo de Ósmosis Inversa deberá tener la capacidad de tratar has 2000 litros/hora y funcionar tanto de manera conjunta o de forma independiente. Tendrán que ser construidos en acero inoxidable pulido AISI 304. A su vez, el sistema tendrá que contar con un circuito independiente para el lavado y desinfección de las membranas; un sistema de medición y control que facilite la visualización del producto: formado por un conductÍmetro y dos caudalímetros.

* **FILTRO DE CARBÓN PARA REMOVER CLORO EN AGUA TRATADA**

1 (Un) Filtro de carbón construido en PRFV tanque 30”x 72”, con válvula manual, con difusor superior e inferior de 2”, con su correspondiente carga de carbón. Con capacidad de producción de 10.000 lts/ hora.

* **FILTRO DE CARBÓN PARA TRATAMIENTO DE AGUA CRUDA EN CADA ÓSMOSIS**

2 (Dos) Juego de filtros construidos en PRFV compuesto por dos tanques de 400 mm. x 1.600 mm., con sus correspondientes válvulas manuales, con difusor inferior y superior, con sus correspondientes cargas de carbón grava arena. Con capacidad de producción de 5.000 lts/hora.

* **TANQUES RESERVORIOS DE 10.000 LITROS**

2 (Dos) Tanques de 10.000 litros de capacidad, bicapa; con salida lateral inferior de 2” rosca hembra. Uno destinado como reservorio de agua cruda y el otro como reservorio de agua tratada por los equipos de ósmosis inversa.

Incluye base de apoyo y equipo de bombeo a línea de producción.

* **BOMBA DOSIFICADORA DE CLORO CON TANQUE.**

Destinada para el tratamiento del agua de ósmosis que es reservada en uno de los tanques de 10.000 litros.

* **COMPRESOR DE AIRE DE 5,5 HP CON EQUIPO DE SECADO DE AIRE**

Compresor eléctrico, incluye las cañerías necesarias para el funcionamiento de los equipos que lo requieran.

* **TERMOTANQUE PARA GAS NATURAL 60 LITROS**

Conectado a la instalación de gas natural del edificio. La Instalación se incluye en el Renglón 1.

* **CAPTACIÓN DE AGUA CRUDA**

Electrobomba sumergible con camisa de refrigeración (motor trifásico encapsulado en resina). Incluye tablero de comando, tendido de alimentación eléctrica de bomba a tablero y cañería de impulsión desde punto de toma (cisterna enterrada)hasta planta.

* **MONTAJE DEL EQUIPAMIENTO**

Incluye el montaje, prueba y puesta en marcha de todo el conjunto de equipos.

La alimentación eléctrica a cada equipo se realizará desde tablero seccional en sector de producción.

Cada equipo contará con su tablero de comando.

Todos los conductores eléctricos se montarán en bandejas portacables de acero galvanizado.

**Incluye el tendido de todas las cañerías de fluidos necesarias. El contratista deberá presentar proyecto ejecutivo previo al inicio de los trabajos.**