

INFORME TÉCNICO PARA LA CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE TUBERIA Y PIEZAS ESPECIALES DE FUNDICIÓN DN Ø600mm C-30, DN Ø400mm C-30, DN Ø350mm C-30, PARA LA OBRA DE CONEXIÓN AL SISTEMA GENERAL DE ABASTECIMIENTO DE LOS RECURSOS DEL RIO CHILLAR T.M. DE NERJA (MÁLAGA) FASE II, A ADJUDICAR POR PROCEDIMIENTO ABIERTO.

REF: TSA000064304

1.- DATOS DE SUMINISTRO.

Nº Ud.	Ud.	DESCRIPCIÓN
2000,00	m	Tubería de fundición dúctil, 600 mm de diámetro nominal, y Clase de Presión C 30, fabricada según norma UNE EN 545:2011 con revestimiento exterior de zinc metálico, cubierto por una capa de acabado de un producto bituminoso o de resina sintética compatible con el zinc, revestida interiormente con mortero de cemento, probada, colocada y montada en obra, incluye p.p. de unión flexible cuyos materiales elastoméricos se ajusten a los requisitos de la norma EN 681-1. Deberá cumplir los requisitos necesarios para el uso alimentario.
820,00	m	Tubería de fundición dúctil, 400 mm de diámetro nominal, y Clase de Presión C 30, fabricada según norma UNE EN 545:2011 con revestimiento exterior de zinc metálico, cubierto por una capa de acabado de un producto bituminoso o de resina sintética compatible con el zinc, revestida interiormente con mortero de cemento, probada, colocada y montada en obra, incluye p.p. de unión flexible cuyos materiales elastoméricos se ajusten a los requisitos de la norma EN 681-1. Deberá cumplir los requisitos necesarios para el uso alimentario.
210,00	m	Tubería de fundición dúctil, 350 mm de diámetro nominal, y Clase de Presión C 30, fabricada según norma UNE EN 545:2011 con revestimiento exterior de zinc metálico, cubierto por una capa de acabado de un producto bituminoso o de resina sintética compatible con el zinc, revestida interiormente con mortero de cemento, probada, colocada y montada en obra, incluye p.p. de unión flexible cuyos materiales elastoméricos se ajusten a los requisitos de la norma EN 681-1. Deberá cumplir los requisitos necesarios para el uso alimentario.
2,00	Ud.	Reducción de fundición dúctil con sistema de conexión mediante enchufe con dos acoples de 600-500/400 mm de diámetro fabricado según norma UNE EN 545:2011, con recubrimiento exterior y un revestimiento interior mediante pintura bituminosa o resina sintética o mediante recubrimiento epoxi según norma EN 14901. Deberá cumplir los requisitos necesarios para el uso alimentario.
15,00	Ud.	Codo de fundición dúctil $10^\circ < \alpha \leq 90^\circ$, de 600 mm de diámetro, con sistema de conexión mediante enchufe con dos acoples, fabricado según norma UNE EN 545:2011, con recubrimiento exterior y un revestimiento interior mediante pintura bituminosa o resina sintética o mediante recubrimiento epoxi según norma EN 14901. Deberá cumplir los requisitos necesarios para el uso alimentario.
7,00	Ud.	Codo de fundición dúctil $10^\circ < \alpha \leq 90^\circ$, de 400 mm de diámetro, con sistema de conexión mediante enchufe con dos acoples, fabricado según norma UNE EN 545:2011, con recubrimiento exterior y un revestimiento interior mediante pintura bituminosa o resina sintética o mediante recubrimiento epoxi según norma EN 14901. Deberá cumplir los requisitos necesarios para el uso alimentario.
5,00	Ud.	Té de fundición dúctil de 600 mm de diámetro, con salida recta en brida igual o inferior y con sistema de conexión mediante enchufe con dos acoples, fabricado según norma UNE EN 545:2011, con recubrimiento exterior y un revestimiento interior mediante pintura bituminosa o resina sintética o mediante recubrimiento epoxi según norma EN 14901. Deberá cumplir los requisitos necesarios para el uso alimentario.
2,00	Ud.	Té de fundición dúctil de 400 mm de diámetro, con salida recta en brida igual o inferior y con sistema de conexión mediante enchufe con dos acoples, fabricado según norma UNE EN 545:2011, con recubrimiento exterior y un revestimiento interior mediante pintura bituminosa o resina sintética o mediante recubrimiento epoxi según norma EN 14901. Deberá cumplir los requisitos necesarios para el uso alimentario.
14,00	Ud.	Bridas orientables de 600 mm de diámetro a 500/400 mm, presión de trabajo hasta 1,6 MPa, fabricado según norma UNE EN 545:2011, con recubrimiento exterior y un revestimiento interior mediante pintura bituminosa o resina sintética o mediante recubrimiento epoxi según norma EN 14901. Deberá cumplir los requisitos necesarios para el uso alimentario.
8,00	Ud.	Bridas orientables de 400 mm de diámetro a 350/300/250 mm, presión de trabajo hasta 1,6 MPa, fabricado según norma UNE EN 545:2011, con recubrimiento exterior y un revestimiento interior mediante pintura bituminosa o resina sintética o mediante

Nº Ud.	Ud.	DESCRIPCIÓN
		recubrimiento epoxi según norma EN 14901. Deberá cumplir los requisitos necesarios para el uso alimentario.
8,00	Ud.	Carrete de desmontaje de fundición dúctil con bridas, de 600 mm de diámetro, 1,6 MPa, revestimiento de epoxi-poliéster, con tornillería bicromatada. Deberá cumplir los requisitos necesarios para el uso alimentario.
6,00	Ud.	Carrete de desmontaje de fundición dúctil con bridas, de 400 mm de diámetro, 1,6 MPa, revestimiento de epoxi-poliéster, con tornillería bicromatada. Deberá cumplir los requisitos necesarios para el uso alimentario.
1,00	Ud.	Carrete de desmontaje de fundición dúctil con bridas, de 200 mm de diámetro, 1,6 MPa, revestimiento de epoxi-poliéster, con tornillería bicromatada. Deberá cumplir los requisitos necesarios para el uso alimentario.

2.- OFERTAS.

Las ofertas admitidas a la apertura del sobre "C" son las siguientes:

- ELECTROSTEEL
- SAINT-GOBAIN PAM ESPAÑA, S.A.

3.- DOCUMENTACIÓN SOLICITADA EN EL SOBRE "C"

El sobre "C" de la oferta deberá incluir los siguientes documentos:

- Ficha técnica de producto o memoria técnica referente a las características técnicas del material ofertado, que hará referencia, al menos, a los aspectos que se reseñan a continuación, con independencia de que alguno de ellos deba ser objeto de declaración expresa, conforme a lo especificado en los puntos anteriores.
 - Características de las materias primas utilizadas.
 - Procedimiento de fabricación.
 - Longitudes, espesores, diámetros, tolerancias y dimensiones de la campana de los productos ofertados.
 - Coeficiente de rugosidad.
 - Sistema de juntas, indicando sus características.
 - Condiciones para la puesta en obra según características del terreno.
- Certificado de cumplimiento de la norma UNE-EN 545:2011 o de la Norma ISO 2531:2009.
- Certificado de cumplimiento de la norma UNE-EN 681-1 vigente.
- Certificado de cumplimiento de que el agua utilizada para el mortero cumple con la Directiva de Agua Potable 98/83/CE (traspuesta al ordenamiento jurídico español mediante el RD 140/2003), según se especifica en la norma UNE-EN 545:2011.

- CERTIFICADOS DE CONTROL DE FABRICACIÓN 3.1, según norma EN 10204
- Ensayos de prestaciones (Presión hidrostática positiva interna, presión interna negativa, presión hidrostática externa positiva, presión hidráulica interna cíclica) en las condiciones aplicables más desfavorables en cuanto a tolerancia y movimiento de la unión, según se recoge en la norma UNE-EN 545:2011, del siguiente modo:
 - Unión con juego anular máximo alineada, con el valor de juego axial admisible y sometido a esfuerzo cortante.
 - Unión con juego anular máximo desviado al valor.

Toda la documentación técnica (o las partes esenciales de la misma) se entregará traducida al castellano.

4.- ANALISIS DEL CONTENIDO DEL SOBRE “C”

Analizada la documentación proporcionada por ambos ofertantes, se concluye que satisface los requisitos técnicos impuestos por el pliego de prescripciones técnicas.

Lo que se eleva a la Mesa de Contratación de TRAGSA.

Madrid, a 19 de febrero de 2018

VºBº

El Subdirector de Soporte Técnico e Innovación:

Por la Gerencia de Regadíos y Agua:

Fdo.: Manuel López Hernández

Fdo.: Jose Ramón Henríquez de Luna
Ingeniero Agrónomo