

**PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS PARA LA CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE FILTROS CAZAPIEDRAS PARA LAS OBRAS DE TRANSFORMACIÓN EN REGADÍO EN LA MARGEN IZQUIERDA DEL RÍO TAJO EN EL TM DE LEGANIEL (CUENCA), A ADJUDICAR POR PROCEDIMIENTO ABIERTO SIMPLIFICADO  
REF.: TSA0068071**

## **1. OBJETO DEL PLIEGO**

El objeto del presente Pliego de Prescripciones Técnicas es definir las condiciones técnicas para la contratación del suministro de filtros metálicos de diferentes diámetros, a pie de obra, para la obra de transformación en regadío en la margen izquierda del río Tajo en el término municipal de Leganiel (Cuenca).

Dichas condiciones serán de aplicación a la totalidad del contrato de suministro y serán supervisadas y evaluadas por personal técnico de Tragsa.

## **2. DESCRIPCIÓN OBJETO DEL CONTRATO.**

### **2.1. OBJETO DEL CONTRATO**

El contrato consistirá en el suministro de filtros cazapiedras necesarios para las obras de transformación en regadío en la margen izquierda del río Tajo en el término municipal de Leganiel (Cuenca).

### **2.2. ALCANCE DEL PLIEGO**

La presente licitación tiene por objeto el suministro de los siguientes materiales:

- 250 unidades de **filtro metálico de 3"** construido del siguiente modo: tubo de entrada del agua de diámetro 3" ranurado en ambos extremos y longitud 450 mm. Cuerpo de filtro formado por un tubo exterior de 6", terminado superiormente con tapón de 4" ranurado soldado a tapa ciega, parte inferior ciega que constará de un tetón de 8 mm de grosor y 10 mm de altura, que se incrustará en la parte inferior de la malla filtrante para mantener fija la posición de esta respecto al cuerpo del filtro, y casquillo roscado macho de 1/2" para desagüe del filtro. Tanto la tapa ciega superior como la inferior del cuerpo del filtro tendrán 6 mm de espesor y 190 mm de diámetro. En el interior del cuerpo hay una carcasa de sujeción de la malla filtrante formada por la intersección del tubo de entrada del agua con otro tubo de 4" en ángulo de 127º (sexagesimales) y recortado a 25 mm de la línea de soldadura.

La malla filtrante es un cilindro de diámetro 4", construido con malla de acero inoxidable calidad AISI 304 perforada con agujeros de diámetro 3 mm y separados 5 mm entre ejes, espesor  $\geq 1,2$  mm, la malla no estará taladrada en sus primeros y últimos 20 mm y en la zona superior se encontrará ligeramente doblada hacia el cuerpo del filtro para realizar un cierre estanco con el reborde del ranurado, además en esta zona dispondrá de un asa redonda para su extracción; en la tapa inferior ciega dispondrá de un único orificio de 10 mm de diámetro donde se introducirá el tetón situado en el cuerpo del filtro. El tubo usado para la construcción del cuerpo del filtro será de acero al carbono-manganeso S-275-JR conforme la norma UNE-EN 10025-1:2006 (Productos laminados en caliente de aceros para estructuras. Parte 1: Condiciones técnicas generales de suministro.), con un espesor  $\geq 4$  mm, a excepción de la tapa inferior y superior que tendrán 6 mm de espesor y 190 mm de diámetro. Tratamiento de granallado, cataforesis y poliéster por electrodeposición, en color azul RAL 5017.

- 49 unidades de **filtro metálico de 4"** construido del siguiente modo: Tubo de entrada del agua de diámetro 4" ranurado en ambos extremos y longitud 452 mm. Cuerpo de filtro formado por un tubo exterior de 6", terminado superiormente con tapón de 4" ranurado soldado a tapa ciega, parte inferior ciega que constará de un tetón de 8 mm de grosor y 10 mm de altura, que se incrustará en la parte inferior de la malla filtrante para mantener fija la posición de esta respecto al cuerpo del filtro, y casquillo roscado macho de 1/2" para desagüe del filtro. Tanto la tapa ciega superior como la inferior del cuerpo del filtro tendrán 6 mm de espesor y 190 mm de diámetro. En el interior del cuerpo hay una carcasa de sujeción de la malla filtrante formada por la intersección del tubo de entrada del agua con otro tubo de 4" en ángulo de 127º (sexagesimales) y recortado a 25 mm de la línea de soldadura. La malla filtrante es un cilindro de diámetro 4", construido con malla de acero inoxidable calidad AISI 304 perforada con agujeros de diámetro 3 mm y separados 5 mm entre ejes, espesor  $\geq 1,2$  mm, la malla no estará taladrada en sus primeros y últimos 20 mm, y en la zona superior se encontrará ligeramente doblada hacia el cuerpo del filtro para realizar un cierre estanco con el reborde del ranurado, además en esta zona dispondrá de un asa redonda para su extracción; en la tapa inferior ciega dispondrá de un único orificio de 10 mm de diámetro donde se introducirá el tetón situado en el cuerpo del filtro. El tubo usado para la construcción del cuerpo del filtro será de acero al carbono-manganeso S-275-JR conforme la norma UNE-EN 10025-1:2006, con un espesor  $\geq 4$  mm, a excepción de la tapa inferior y superior que tendrán 6 mm de espesor y 190 mm de diámetro. Tratamiento de granallado, cataforesis y poliéster por electrodeposición, en color azul RAL 5017.

- 33 unidades de **filtro metálico de 6"** construido del siguiente modo: Tubo de entrada del agua de diámetro 6" ranurado en ambos extremos y longitud 680 mm. Cuerpo de filtro formado por un tubo exterior de 10", terminado superiormente con tapón de 6" ranurado soldado a tapa ciega, parte inferior ciega que constará de un tetón de 8 mm de grosor y 10 mm de altura, que se incrustará en la parte inferior de la malla filtrante para mantener fija la posición de esta respecto al cuerpo del filtro, y casquillo roscado macho de 1/2" para desagüe del filtro. . En el interior del cuerpo hay una carcasa de sujeción de la malla filtrante formada por la intersección del tubo de entrada del agua con otro tubo de 6" en ángulo de 127º (sexagesimales) y recortado a 25 mm de la línea de soldadura. La malla filtrante es un cilindro de diámetro 6", construido con malla de acero inoxidable calidad AISI 304 perforada con agujeros de diámetro 3 mm y separados 5 mm entre ejes, espesor  $\geq 1,2$  mm, la malla no estará taladrada en sus primeros y últimos 20 mm, y en la zona superior se encontrará ligeramente doblada hacia el cuerpo del filtro para realizar un cierre estanco con el reborde del ranurado, además en esta zona dispondrá de un asa redonda para su extracción; en la tapa inferior ciega dispondrá de un único orificio de 10 mm de diámetro donde se introducirá el tetón situado en el cuerpo del filtro. El tubo usado para la construcción del cuerpo del filtro será de acero al carbono-manganeso S-275-JR conforme la norma UNE-EN 10025-1:2006, con un espesor  $\geq 4$  mm, a excepción de la tapa inferior y superior que tendrán 6 mm de espesor y 295 mm de diámetro. Tratamiento de granallado, cataforesis y poliéster por electrodeposición, en color azul RAL 5017.

El material se suministrará bajo pedidos parciales en función de las necesidades de la obra, no se fabricarán ni suministrarán materiales hasta que TRAGSA haya conformado el correspondiente pedido. De modo que las cantidades han de considerarse como orientativas. Correrá por cuenta del adjudicatario el suministro o fabricación de cualquier material sin la autorización previa expresa de TRAGSA.

## 2.3. PRESCRIPCIONES TÉCNICAS DE LOS MATERIALES

### 2.3.1. Calidad de los materiales

Las calidades de los materiales que se oferten deben ser igual o superior a lo especificado a continuación. (Se admitirán ofertas que presenten variaciones, siempre que las mismas supongan mejoras a las características solicitadas, en este caso se indicarán claramente las especificaciones técnicas):

#### Diseño:

- El filtro interiormente dispondrá de un tope para el correcto asiento de la malla filtrante conforme lo especificado en los planos correspondientes. Así como un tapón superior desmontable y ranurado para permitir la limpieza interior del filtro y una salida de 1/2" en la parte más baja del filtro, ambos elementos conforme lo especificado en los planos correspondientes.

- El cuerpo del filtro se fabricará a partir de tubos.
- Junto con la oferta, el ofertante fabricará un filtro tipo de 4" y un filtro tipo de 6" (sin tratar), para su comprobación y aceptación por parte de TRAGSA, sin coste alguno para TRAGSA, sobre dichos modelos, TRAGSA podrá exigir pequeñas modificaciones tales como:
- Variaciones dimensionales.
- La salida de ½" que aparece en la parte más baja del filtro, se encuentre a menos de 20 mm del extremo inferior del filtro.

#### **Malla filtrante:**

- Acero inoxidable X5CrNi18-10 (AISI 304) conforme la norma UNE-EN 10088-1:2006, con un espesor igual o superior a 1,5 mm. La malla estará perforada con agujeros de diámetro igual a 3 mm, separados 5 mm entre ejes.
- La zona superior no perforada del cilindro se encontrará ligeramente doblada hacia el cuerpo del filtro para realizar un cierre estanco con el reborde del ranurado, además en esta zona dispondrá de un asa redonda para su extracción.
- La tapa inferior ciega dispondrá de un único orificio de 10 mm de diámetro donde se introducirá el tetón situado en el cuerpo del filtro para mantener su posición respecto al mismo.
- La malla dispondrá de canteras de protección y refuerzo en la zona de entrada del agua.

#### **Cuerpo del filtro y tapas:**

- Acero al carbono-manganeso S-275-JR conforme la norma UNE-EN 10025:2006, con un espesor igual o superior a 4 mm salvo en las chapas superiores e inferiores del cuerpo del filtro que será igual o superior a 6 mm. Las dimensiones y masas serán conformes a la norma UNE-EN 10220: 2004.
- Las dimensiones y masas serán conformes a la norma UNE-EN 10220: 2004.
- La tapa inferior constará de un tetón de 8 mm de grosor y 10 mm de altura, que se incrustará en la parte inferior de la malla filtrante para mantener fija la posición de ésta respecto al cuerpo del filtro.

#### **Protección:**

1. Granallado:
  - Granallado de la superficie, tanto interior como exteriormente, hasta rugosidad SA 2½, conforme la norma UNE-EN ISO 8501-1: 2008.
2. Primera capa:
  - Cataforesis, tanto interior como exteriormente, de espesor comprendido entre 16 y 22 micras.
  - La cataforesis como mínimo, estará formada por las etapas que se indican a continuación:
    - Desengrase químico.

- Baño de cataforesis en agua desionizada en un 80-90% y sólidos de pintura en un 10-20%.
- Lavado para la eliminación de los restos de pintura.
- Horneado para la polimerización de la pintura, como mínimo tendrá una duración de 20 minutos a 180 °C.

3. Segunda capa:

- Pintura de poliéster de espesor comprendido entre 45 y 65 micras, en color azul RAL 5017 y brillo medio: satinado 55% +/- 10% (medido a 60°C).

### 3. CONDICIONES PARTICULARES DEL SUMINISTRO

Los materiales a suministrar por el Adjudicatario atenderán en su caso a lo dispuesto sobre el denominado marcado CE, de acuerdo con la Directiva 89/106/CEE del Consejo de 21 de diciembre de 1988 relativa a la aproximación de las disposiciones legales, reglamentarias y administrativas de los Estados Miembros sobre los productos de construcción, y la legislación de transposición o modificación que se derive de aquella. Al respecto, el Adjudicatario vendrá obligado a remitir a TRAGSA, a petición de esta, la documentación que corrobore el cumplimiento de la citada directiva.

El embalaje y transporte será realizado de acuerdo con las recomendaciones del fabricante, previamente aprobadas por TRAGSA. Cada entrega irá acompañada de un albarán donde se indique el número y tipo de equipos que componen el suministro. Se inspeccionarán uno a uno todos los elementos que componen el suministro, haciendo constar por escrito las incidencias que se observen.

TRAGSA se reserva el derecho a rechazar aquellos suministros aportados por el adjudicatario que no cumplan dichos requisitos u homologaciones, estando el último obligado a sustituirlos en un plazo de tiempo que no afecte al buen desarrollo de la obra a la que se destinan.

Se estará, en todo caso, a lo dispuesto en la legislación vigente en materia medioambiental, de seguridad y salud, y de almacenamiento y transporte de productos y materiales de construcción.

#### 3.1. CARGA, TRANSPORTE Y DESCARGA

El material se suministrará bajo pedidos parciales durante la vigencia del contrato, adecuándose a la programación de la obra. TRAGSA entregará dicha planificación a la empresa adjudicataria. Para realizar los pedidos parciales, TRAGSA se pondrá en contacto por correo electrónico (o cualquier otro conducto fehaciente) indicando el número y tipo de filtros a suministrar. La empresa adjudicataria dispone de un plazo de TREINTA DÍAS (30) NATURALES para proceder a la fabricación y suministro en obra.

Se estima que se realizarán un máximo de CUATRO (4) pedidos parciales durante la vigencia del contrato y que deberán suministrarse de forma inmediata tras la formalización del contrato y en cualquier caso antes de que finalice el año, 100 unidades de filtros de 3”.

La fabricación de los materiales, embalaje, carga y transporte hasta el almacén de TRAGSA correrán por cuenta del adjudicatario. La descarga correrá por cuenta de TRAGSA.

El material se suministrará embalado y paletizado, con los medios necesario para facilitar su descarga.

La carga de los materiales se realizará de modo de que no sufran golpes ni raspaduras, quedando perfectamente inmovilizados sobre la caja del camión, con la finalidad de que durante el transporte no se produzcan daños en los materiales.

Las piezas no sobresaldrán en ningún caso más de 0,5 metros de la caja del camión que realiza el transporte.

Un representante de TRAGSA estará presente en el momento de la descarga de cada lote de producto. Dicho representante indicará al suministrador los puntos de descarga y como debe disponer los productos para su acopio temporal, siempre en la zona de suministro.

La descarga se realizará mediante el empleo de medios mecánicos adecuados a los pesos de las piezas correspondientes. La sujeción se realizará de modo que los elementos no sufran concentraciones de tensión en un reducido número de puntos de enganche. Tampoco se deben producir durante la descarga condiciones de apoyo sensiblemente diferentes a las de trabajo normal de las piezas.

La descarga se realizará depositando el elemento sin brusquedades y de modo que quede en el acopio apoyado perfectamente en la mayor superficie posible.

Se adoptarán las medidas de seguridad oportunas para que el personal no corra riesgo de accidentes.

### 3.2. RECEPCIÓN DEL MATERIAL

TRAGSA inspeccionará uno a uno todos los materiales suministrados, haciendo constar por escrito las incidencias que se observen al suministrador.

Se marcarán aquellos materiales que presenten algún deterioro para evitar su uso y se acopiarán a parte de los materiales aceptados, notificando al suministrador para que proceda a su sustitución inmediata o a su recogida sin sustitución, a opción de TRAGSA.

Todos los gastos de transporte derivados de la retirada y/o sustitución de materiales defectuosos, incluidos la carga y descarga, irán a cargo del Adjudicatario.

### 3.3. GASTOS A CARGO DEL ADJUDICATARIO

Entre otros, serán a cargo del adjudicatario los gastos derivados de la carga y el transporte de los materiales hasta su punto de entrega en obra (en la nave almacén de TRAGSA sita en C/ Extramuros nº 64, 16461, Leganiel Provincia de Cuenca.) incluidos los seguros hasta su entrega. TRAGSA podrá exigir el envío de parte o totalidad del pedido a sus instalaciones sitas en Camino de Reliegos S/N Parcelas, 13, 43, 44 y 51 - 24210 Mansilla de las Mulas (León).

La descarga del material correrá por cuenta de TRAGSA.

### 3.4. CONTROL DE CALIDAD, PRUEBAS Y ENSAYOS

En el caso de que el fabricante posea Certificado 3.1 conforme la norma UNE-EN 10204:2006 de todos los elementos metálicos conforme la normativa especificada en el presente pliego, no será necesario realizar el control de calidad exhaustivo de los materiales. En caso contrario, el fabricante aportará con el primer envío 3 elementos completos o 3 probetas de tamaño suficiente, de cada uno de los materiales de los que no aporte el Certificado correspondiente, para que TRAGSA pueda realizar los ensayos que considere necesarios para garantizar el cumplimiento del presente pliego.

#### 3.4.1. Control de calidad de la soldadura

El fabricante avisará, con un mínimo de 10 días de antelación, el momento en el que estén realizadas todas las soldaduras correspondientes a un mínimo de 30 filtros, sin tratar ni revestir, para que TRAGSA pueda realizar el control de calidad de las soldaduras. Dicho control de calidad se realizará mediante un examen visual y líquidos penetrantes a través de un Laboratorio debidamente autorizado.

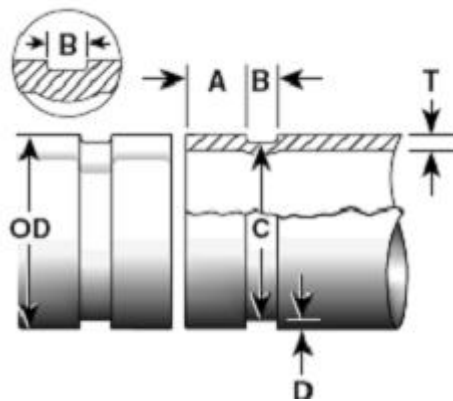
- Examen visual: se realizará como mínimo en el 10% de las soldaduras, conforme a la norma UNE-EN ISO 17637:2017, el nivel de calidad mínimo exigido según la norma UNE-EN ISO 5817:2014 o UNE-EN ISO 10042:2006 será el B, el nivel de aceptación será el B.
- Examen mediante líquidos penetrantes: se realizará como mínimo en el 10% de las soldaduras conforme a la norma UNE-EN ISO 3452-1:2013 el nivel de calidad mínimo exigido según la norma UNE-EN ISO 5817:2014 o UNE-EN ISO 10042:2018 será el B, el nivel de aceptación según la norma UNE-EN ISO 23277:2015 será el 2X.

### 3.4.2. Control de calidad del ranurado

El fabricante avisará, con un mínimo de 10 días de antelación, el momento en el que estén realizadas todos los ranurados correspondientes a un mínimo de 30 filtros, sin tratar ni revestir, para que TRAGSA pueda realizar las comprobaciones que considere necesarias.

El ranurado se realizará en todos los casos por laminación (sin pérdida de material) y antes de realizar el revestido correspondiente.

El ranurado de los filtros cumplirá lo especificado a continuación.



1		2		3		4		5		6		7	
D.E. (mm)		Dimensiones (mm)											
Básico	Tolerancia		Asiento de la Junta A ± 0.76	Anchura de la Junta B ± 0.76	Diámetro de la ranura C		Prof. de ranura D	Mín. espesor de pared T	Máx. diám. ensanch				
	+	-			Básico	Tolerancia							
33,7	0,33	0,33	15,88	7,95	30,23	-0,38	1,60	1,65	36,3				
60,3	0,61	0,61	15,88	8,74	57,15	-0,38	1,60	1,65	63,0				
88,9	0,89	0,89	15,88	8,74	84,94	-0,46	1,98	2,11	91,4				
108,0	1,04	0,79	15,88	8,74	103,73	-0,51	2,11	2,11	110,5				
114,3	1,14	0,79	15,88	8,74	110,08	-0,51	2,11	2,11	116,8				
127,0	1,27	0,79	15,88	8,74	122,78	-0,51	2,11	2,41	129,5				
133,0	1,34	0,79	15,88	8,74	129,13	-0,51	2,11	2,77	135,9				
139,7	1,42	0,79	15,88	8,74	135,48	-0,51	2,11	2,77	142,2				
141,3	1,42	0,79	15,88	8,74	137,03	-0,56	2,13	2,77	143,8				
152,4	1,42	0,79	15,88	8,74	148,08	-0,56	2,16	2,77	154,9				
159,0	1,60	0,79	15,88	8,74	153,21	-0,56	2,16	2,77	161,3				
165,1	1,60	0,79	15,88	8,74	160,78	-0,56	2,16	2,77	167,6				
168,3	1,60	0,79	15,88	8,74	163,96	-0,56	2,16	2,77	170,9				
203,2	1,60	0,79	19,05	11,91	198,53	-0,64	2,34	2,77	207,5				
219,1	1,60	0,79	19,05	11,91	214,40	-0,64	2,34	2,77	223,5				
254,0	1,60	0,79	19,05	11,91	249,23	-0,69	2,39	3,40	258,3				
273,0	1,60	0,79	19,05	11,91	268,28	-0,69	2,39	3,40	277,4				

1			2	3	4		5	6	7
D.E. (mm)			Dimensiones (mm)						
Básico	Tolerancia		Asiento de la Junta A +- 0,76	Anchura de la Junta B B +- 0,76	Diámetro de la ranura C		Prof. de ranura D	Mín. espesor de pared T	Máx. diám. ensanch
	+	-			Básico	Tolerancia			
304,8	1,60	0,79	19,05	11,91	299,24	-0,76	2,77	3,96	309,1
323,9	1,60	0,79	19,05	11,91	318,29	-0,76	2,77	3,96	328,2

### 3.4.3. Control del ajuste de la malla y el cuerpo del filtro

El fabricante avisará con un mínimo de 10 días de antelación, el momento en el que estén preparados los filtros con sus correspondientes mallas, como mínimo de 30 unidades de cada uno de los elementos, ya revestidos, para que TRAGSA pueda realizar las comprobaciones que considere necesarias.

### 3.4.4. Control del revestido

El fabricante avisará, con un mínimo de 10 días de antelación, el momento en el que se van a realizar el granallado y el revestido de cada uno de los elementos objeto de la presente oferta, para que en el caso de que lo considere necesario pueda presenciar representante de TRAGSA, sin coste alguno para TRAGSA, tanto el granallado como el revestido de dichos elementos.

El proceso de revestido se controlará mediante inspección visual y comprobación del espesor.

#### **Inspección visual exterior:**

Se comprobará el aspecto general de todos los filtros una vez revestidos, de forma que no aparezcan oquedades, burbujas de aire o cualquier otro defecto apreciable a simple vista. En el caso de existir este tipo de defectos se considerará la pieza defectuosa, sometiéndola de nuevo al proceso de pintado.

#### **Comprobación del espesor:**

Se comprobará el espesor del revestido en todos los filtros, con un medidor de corriente de Foucault conforme lo indicado en la norma UNE-EN ISO 2808:2007, siendo en todos los casos el espesor medio superior a lo especificado en el presente pliego.

#### **Adherencia:**

Se realizará un ensayo de adherencia como mínimo, en 3 filtros cazapiedras o en 3 probetas de cada uno de los elementos indicados anteriormente, por el método del corte por enrejado según la norma UNE-EN ISO 2409:2013. La clasificación obtenida será tipo 0 o 1 según la tabla 1 de la norma UNE-EN ISO 2409.

### **Corrosión:**

Se ensayarán como mínimo, un filtro cazapiedras, un carrete de entrada y un carrete de salida o una probeta de cada uno de los elementos indicados anteriormente, en cámara de niebla salina según la norma UNE-EN ISO 9227:2017, durante al menos 168h. Una vez transcurrido este tiempo no se presentarán defectos evaluados de acuerdo con las normas UNE-EN ISO 4628-2:2016 a UNE-EN ISO 4628-5:2016 diferentes a la clasificación 0 o 1.

### 3.5. EMBALAJE

El fabricante debe embalar y/o proteger todos los elementos que componen la presente oferta contra posibles daños mecánicos y la entrada de sustancias extrañas durante la manipulación, el transporte y el almacenaje. En el caso de emplearse flejes en el embalaje, éstos serán de poliéster reforzado, en ningún caso se admitirán flejes metálicos.

### 3.6. DOCUMENTACIÓN A APORTAR

Antes de comenzar la colocación en obra de cada uno de los elementos, el adjudicatario aportará a representante de TRAGSA, aquella documentación que, por referirse al elemento particular, certificados de calidad, garantías del fabricante, informes de comprobaciones y/o ensayos etc., no se pudo presentar con la oferta.

Junto con el envío como mínimo, se aportará la siguiente documentación:

- Certificados 3.1 conforme con la norma UNE-EN 10204:2006 de los materiales metálicos empleados y de acuerdo con las especificaciones del presente pliego.
- Informe de los ensayos realizados a los elementos que componen la presente oferta (si existen).

## **4. CONDICIONES GENERALES DEL SUMINISTRO**

El suministro de los materiales se realizará en la nave almacén de TRAGSA en Leganiel (Cuenca) sita en la calle Extrarradio nº 64 y deberá realizarse dentro del horario habitual de trabajo de TRAGSA, de lunes a viernes de 7:30 a 16:00. No obstante, este horario podría sufrir modificaciones si las circunstancias de la obra así lo requirieran, no suponiendo en ningún caso incremento de los precios unitarios contratados, ni pagos específicos por administración.

Tras la formalización del contrato, la empresa suministradora deberá aportar Manual de instalación, mantenimiento y seguridad de los filtros ofertados.

Los materiales se encontrarán perfectamente embalados para evitar que los materiales puedan sufrir daños.

El material que pueda ser paletizado será entregado de este modo por lo que el suministrador deberá tener en cuenta la repercusión del precio del palé en su oferta. Además, será plastificado o embalado para protegerlo de golpes, polvo y posibles desplazamientos del material además todo el material proporcionado en rollos vendrá recubierto de una capa protectora, para protegerlo de golpes y polvo

El material suministrado será objeto de inspección inmediatamente tras su descarga, para comprobar que no existen daños en el embalaje. Cualquier deficiencia que se detecte en alguna de las unidades a suministrar será motivo de reposición por parte de la adjudicataria, y sin coste alguno para TRAGSA. Además, Tragsa se reserva el derecho de admitir los materiales entregados fuera del plazo convenido, no suponiendo en ningún caso incremento de los precios unitarios contratados, ni pagos específicos por administración.

En el caso de que el material se encuentre instalado en obra y los ensayos resultaran no conformes, el SUMINISTRADOR asumirá los costes que lleven aparejados el desmontaje, la retirada del material, la reposición y su instalación, así como todos los daños y perjuicios causados a TRAGSA y/o a terceros (puesta a disposición de los equipos de montaje en el caso de TRAGSA, entre otros). Los trabajos anteriores serán realizados por TRAGSA y su valoración económica se realizará a los precios del proyecto de la obra de referencia. La reposición de los materiales no conformes se realizará en el plazo máximo de quince (15) días.

En todo caso, cuando se establezca que el suministro no se encuentra en buen estado, o no haya sido fabricado o transportado a obra conforme a las condiciones pactadas en los pliegos, a resultas de las inspecciones visuales y/o dimensionales realizadas durante la recepción del suministro en obra, se le comunicará al adjudicatario mediante anotación en los albaranes de entrega, estando obligado aquel a la retirada del material identificado como defectuoso y a la reposición del mismo en un plazo máximo de 72 horas.

## 5. CONDICIONES MEDIOAMBIENTALES

El adjudicatario declara conocer las obligaciones legislativas en materia medioambiental que pudieran resultar de aplicación de las actividades por él desarrolladas al amparo del presente contrato y se compromete a cumplir con todos los requisitos y exigencias legales que en materia de medio ambiente le sea de aplicación.

El adjudicatario, de acuerdo a la normativa que le afecte en cuanto a la actividad a realizar, declara su intención de reducir a lo estrictamente necesario el consumo de materias primas que comprometan la sostenibilidad de los ecosistemas naturales de los cuales se obtienen.

Toledo, 22 de octubre de 2019