

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS PARA LA CONTRATACIÓN DE: SUMINISTRO DE VÁLVULAS DE GUILLOTINA PARA LA Balsa Principal en Laguardia (Álava), a adjudicar por procedimiento abierto simplificado.

Expediente TSA0066015

1. OBJETO Y ALCANCE DEL PLIEGO

El presente pliego tiene por objeto la contratación por la Empresa de Transformación Agraria, S.A., S.M.E., M.P (en lo sucesivo TRAGSA), de la contratación del SUMINISTRO DE VÁLVULAS DE GUILLOTINA PARA LA Balsa Principal en Laguardia (Álava)

Las unidades a suministrar son:

- Válvula de guillotina, DN 700, bridas PN 10, presión de trabajo 30 mca, paso total bidireccional, motorizada, según especificaciones del Pliego Prescripciones Técnicas, puesta a pie de obra.

2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

La válvula de guillotina, DN 700, bridas PN 10, presión de trabajo 30 mca, paso total bidireccional, motorizada, deberá cumplir las siguientes especificaciones técnicas:

NORMATIVA

- Bridas perforadas según EN 1092-2 (ISO 7005-2), PN 10

MATERIALES Y REVESTIMIENTOS

- Presión de trabajo: 30 mca (3 bar) o superior.
- Asiento: EPDM
- Paso total bidireccional.
- Cuerpo: fundición dúctil
- Revestido: Resina epoxi aplicada electrostáticamente interna y externamente igual o superior a 150 micras, según DIN 30677-2, con precalentamiento hasta 200 grados. Las válvulas antes de pintarse deben estar granalladas hasta rugosidad SA 2½, conforme la norma UNE-EN ISO 8501-1.
- Presa-estopa: fundición dúctil.
- Guillotina y husillo: acero inoxidable AISI316 o similar.
- Tornillería: acero inoxidable.
- Accionamiento mediante actuador eléctrico AUMA NORM SA 14.6 o similar, todo-nada, trifásico 400 V 50 Hz, 2 finales de carrera, 2 limitadores de par, indicador mecánico de posición.
- Volante de maniobra de emergencia
- Velocidad de apertura y cierre a escoger por TRAGSA.

3. ENSAYOS DE CONTROL DE CALIDAD

El fabricante deberá aportar:

- Certificado 3.1 conforme a la norma UNE-EN 10204 de los elementos metálicos.
- Resultados de las pruebas hidráulicas según EN 1074-2

4. MARCADO

Las válvulas se deben marcar de manera visible y durable del siguiente modo:

- Diámetro nominal (DN)
- Presión nominal
- Material
- Logotipo del fabricante
- Referencia
- Fecha de fabricación

5. EMBALAJE Y TRANSPORTE

Las válvulas vendrán correctamente embaladas y protegidas, siempre sobre soportes y anclado a ellos. Debe de evitarse el impacto entre unidades o con otros elementos. La separación entre diferentes unidades evitará la alteración de la pintura por rozamiento.

El suministro se realizará exclusivamente con camiones plataforma.

6. RÉGIMEN DE VARIANTES

Se admite cualquier variante en las prescripciones técnicas que afectan a los materiales de las válvulas, siempre que supongan mejoras a las características solicitadas, DEBIENDO ESTAR JUSTIFICADA/DOCUMENTADA esta circunstancia aportando claramente las especificaciones técnicas definidas que evidencien las mejoras aportadas.

NOTA: las variantes no serán valoradas en los criterios de adjudicación conforme se expone en el Pliego de Prescripciones Administrativas Particulares.

7. DOCUMENTACIÓN A ENTREGAR DURANTE EL SUMINISTRO

El adjudicatario entregará de los materiales suministrados:

- Certificado de inspección tipo 3.1, según la norma UNE-EN 10204:2006.
- Resultados de las pruebas hidráulicas según EN 1074-2.

8. DOCUMENTACIÓN A INCLUIR EN EL SOBRE "A" DE LA OFERTA

El licitante **adjuntará en el Sobre "A"** un apartado de Referencias Técnicas, la siguiente documentación:

1. Ficha técnica del material ofertado (válvula y motor).
2. Planos dimensionales del conjunto de la válvula.
3. Compromiso por parte del representante legal de la empresa que va aportar con el suministro:
 - a. Certificado 3.1 conforme a la norma UNE-EN 10204 de los elementos metálicos.
 - b. Resultados de las pruebas hidráulicas según EN 1074-2.
4. Lugar de fabricación de las válvulas.

Valladolid, 13 de julio de 2018.