

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS PARTICULARES PARA LA CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE PERFILES DE ALUMINIO ESTRUCTURAL ALEACION AL6005AT6 PARA ESTRUCTURA PORTANTE DE LA TARIMA, PARA LA OBRA DE PROYECTO DE ACONDICIONAMIENTO, SOLÁRIUM Y MEJORAS EN LA EXPLANADA DEL FRENTE LITORAL DE TABAIBA, T.M. EL ROSARIO, ISLA DE TENERIFE A ADJUDICAR POR PROCEDIMIENTO ABIERTO SUJETO A REGULACIÓN ARMONIZADA.

Ref. TSA000075843

1. OBJETO DEL PLIEGO

El objeto del presente Pliego de Prescripciones Técnicas es definir las condiciones técnicas para la contratación del suministro de perfiles de aluminio estructural aleado para estructura portante de la tarima, para la obra Proyecto de Acondicionamiento, Solárium y Mejoras en la Explanada del Frente Litoral de Tabaiba, TM El Rosario. (Tenerife)

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

2. DESCRIPCIÓN OBJETO DEL CONTRATO

2.1. Objeto del contrato

El contrato consistirá en la realización del suministro de perfiles de aluminio estructural aleado para estructura portante de la tarima, para la obra proyecto de acondicionamiento, solárium y mejoras en la explanada del frente litoral de Tabaiba, TM El Rosario. (Tenerife).

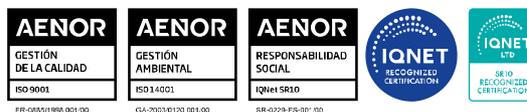
Se recomienda a las empresas licitantes que realicen una visita a obra con técnicos competentes y probada experiencia, junto con el personal de TRAGSA, para poder ver in-situ el alcance de las unidades de obra contenidas en el presente contrato. Para ello, los interesados deberán comunicarlo durante los días posteriores a la publicación de la presente licitación. Para realizar la visita deberán confirmar asistencia con el nombre y apellidos de la/las personas/as, DNI y empresa a la que representa enviando email a: jgonz116@tragsa.es

El lugar de ubicación de las obras, para realizar la toma de medidas reales es en:

- La obra se encuentra ubicada en la explanada de la avenida Marítima, Frente litoral de Tabaiba, T.M. El Rosario. Coordenadas UTM X= 369.472,51; Y= 3.142.356,56.

2.2. Alcance del pliego

Se precisa el suministro de las siguientes unidades:



-	4.492,38	Kg	Suministro de aluminio aleación Al6005AT6 según despiece de perfil tipo 150x50x8/3mm.				
			<u>Uds. Kg/m Largo Parcial(kg)</u>				
			Formato 1000 mm	131,00	4,33	1,00	567,23
			Formato 1250 mm	136,00	4,33	1,25	736,10
			Formato 1500 mm	491,00	4,33	1,50	3.189,05
-	17.753,33	Kg	Suministro de aluminio aleación Al6005AT6 según despiece de perfil tipo NT 192x78x4mm.				
			<u>Uds. Kg/m Largo Parcial(kg)</u>				
			Formato 1000 mm	179,00	5,58	1,00	998,82
			Formato 1500 mm	199,00	5,58	1,50	1.665,63
			Formato 1900 mm	231,00	5,58	1,90	2.449,06
			Formato 2650 mm	368,00	5,58	2,65	5.441,62
			Formato 5000 mm	258,00	5,58	5,00	7.198,20
-	3.525,08	Kg	Suministro de aluminio aleación Al6005AT6 según despiece de perfil tipo 100x45x3 mm.				
			<u>Uds. Kg/m Largo Parcial(kg)</u>				
			Formato 550 mm	305,00	2,25	0,55	377,44
			Formato 2450 mm	571,00	2,25	2,45	3.147,64
-	3.822,43	Kg	Suministro de aluminio aleación AL6005AT6 según despiece de perfil tipo R100x90x3 mm reforzado en esquinas.				
			<u>Uds. Kg/m Ancho Parcial(kg)</u>				
			Formato 1350 mm	307,00	3,22	1,35	1.334,53
			Formato 4385 mm	176,00	3,22	4,39	2.487,90
-	444,42	Kg	Suministro de aluminio aleación AL6005AT6 según despiece de perfil tipo L50x50x5 mm.				
			<u>Uds. Kg/m Ancho Parcial(kg)</u>				
			Formato 5595 mm	62,00	1,28	5,60	444,42
-	362,95	Kg	Suministro de aluminio aleación AL6005AT6 según despiece de perfil tipo D50x3 mm.				
			<u>Uds. Kg/m Largo Parcial(kg)</u>				
			Formato 5950 mm	50,00	1,22	5,95	362,95
-	363,44	Kg	Suministro de aluminio aleación AL6005AT6 según despiece de perfil tipo 80x40x3 mm.				
			<u>Uds. Kg/m Largo Parcial(kg)</u>				
			Formato 550 mm	81,00	1,85	0,55	82,42
			Formato 2450 mm	62,00	1,85	2,45	281,02
-	834,10	Kg	Suministro de aluminio aleación AL6005AT6 según despiece de perfil tipo D120x10 mm.				
			<u>Uds. Kg/m Largo Parcial(kg)</u>				
			Formato 2975 mm	30,00	9,33	2,98	834,10

- 160,00 m2 Suministro de rejilla electro soldada, formada por pletinas de aluminio aleación AW5005H14.

El material se suministrará en el puerto de Las Palmas de Gran Canaria o en el puerto de Santa Cruz de Tenerife, se definirá con exactitud una vez la empresa adjudicataria comunique la finalización de la fabricación de los perfiles, por lo que el precio unitario ofertado deberá considerar repercutido el coste del material, carga sobre camión, transporte y descarga.

Se incluye en el punto 2.4 se incluye el destalle de la perfilería y de la estructura del tarimado con la siguiente documentación:

- Detalles de sección de la perfilería.
- Dimensiones en longitud de los elementos suministrados.

2.3 Normativa de aplicación.

- UNE- EN 755-2: 2016 Aluminio y aleaciones de aluminio. Varillas, barras, tubos y perfiles extruidos. Parte 2: Características mecánicas.
- UNE- EN 573-3: 2020 + A1:2023: Aluminio y aleaciones de aluminio. Composición química y forma de los productos de forja. Parte 3: Composición química y forma de los productos.
- UNE- EN 1090.1: 2011 + A1:2012: Ejecución de estructuras de acero y aluminio. Parte 1: Requisitos para la evaluación de la conformidad de los componentes estructurales.
- UNE – EN 1090.3: 2019. Ejecución de estructuras de acero y aluminio. Parte 3: Requisitos técnicos para las estructuras de aluminio.
- UNE-EN 1090-5:2017: Parte 5: Requisitos técnicos para los elementos estructurales de aluminio conformados en frío y estructuras conformadas en frío para aplicaciones de cubierta, techo, forjado y muro.
- Eurocódigo 9: Diseño de estructuras de aluminio.

2.4. Prescripciones técnicas del material

A continuación, se definen las características técnicas de los materiales a suministrar, así como el desglose de mediciones para fabricación:

Aluminio aleación AL6005AT6 según despiece de perfil tipo 150x50x8/3mm.

Aluminio aleación AL6005AT6, extruido y cortado formato 1000/1250/1500 mm, según despiece aprobado por TRAGSA de perfil tipo 150x50x8/3 mm, con perfiles de aluminio estructural aleación AL6005AT6, según UNE-EN 755-2 Grupo I y

conforme UNE-EN 573-3, incluso corte.

	Uds.	Kg/m	Largo	Total (kg)
Formato 1000 mm	131,00	4,33	1,00	567,23
Formato 1250 mm	136,00	4,33	1,25	736,10
Formato 1500 mm	491,00	4,33	1,50	3.189,05

Aluminio aleación AL6005AT6 según despiece de perfil tipo NT 192x78x4mm.

Aluminio aleación AL6005AT6, extruido y cortado formato 5000/2650/1900/1500/1000 mm, según despiece aprobado por TRAGSA de perfil tipo NT 192x78x4 mm, con perfiles de aluminio estructural aleación AL6005AT6, según UNE-EN 755-2 Grupo I y conforme UNE-EN 573-3, incluso corte.

	Uds.	Kg/m	Largo	Total (kg)
Formato 1000 mm	179,00	5,58	1,00	998,82
Formato 1500 mm	199,00	5,58	1,50	1.665,63
Formato 1900 mm	231,00	5,58	1,90	2.449,06
Formato 2650 mm	368,00	5,58	2,65	5.441,62
Formato 5000 mm	258,00	5,58	5,00	7.198,20

Aluminio aleación AL6005AT6 según despiece de perfil tipo 100x45x3 mm.

Aluminio aleación AL6005AT6, extruido y cortado formato 2450/ 550 mm, según despiece aprobado por TRAGSA de perfil tipo 100x45x3 mm, con perfiles de aluminio estructural aleación AL6005AT6, según UNE-EN 755-2 Grupo I y conforme UNE-EN 573-3, incluso corte.

	Uds.	Kg/m	Largo	Total (kg)
Formato 550 mm	305,00	2,25	0,55	377,44
Formato 2450 mm	571,00	2,25	2,45	3.147,64

Aluminio aleación AL6005AT6 según despiece de perfil tipo R100x90x3 mm reforzado en esquinas.

Aluminio aleación AL6005AT6, extruido y cortado formato 4385/1350 mm, según despiece aprobado por TRAGSA de perfil tipo R100x90x3 mm reforzado en esquinas 8,80 mm, con perfiles de aluminio estructural aleación AL6005AT6, según UNE-EN 755-2 Grupo I y conforme UNE-EN 573-3, incluso corte.

	Uds.	Kg/m	Largo	Total (kg)
Formato 1350 mm	307,00	3,22	1,35	1.334,53
Formato 4385 mm	176,00	3,22	4,39	2.487,90

Aluminio aleación AL6005AT6 según despiece de perfil tipo L50x50x5 mm.

Aluminio aleación AL6005AT6, extruido y cortado formato 5595 mm, según despiece aprobado por TRAGSA de perfil tipo L50x50x5 mm, con perfiles de aluminio estructural aleación AL6005AT6, según UNE-EN 755-2 Grupo I y conforme UNE-EN 573-3, incluso corte.

	Uds.	Kg/m	Largo	Total (kg)
Formato 5595 mm	62,00	1,28	5,60	444,42

Aluminio aleación AL6005AT6 según despiece de perfil tubo D50x3 mm.

Aluminio aleación AL6005AT6, extruido y cortado formato 5950 mm, según despiece aprobado por TRAGSA de perfil tipo tubo D50x3 mm, con perfiles de aluminio estructural aleación AL6005AT6, según UNE-EN 755-2 Grupo I y conforme UNE-EN 573-3, incluso corte.

	Uds.	Kg/m	Largo	Total (kg)
Formato 5950 mm	50,00	1,22	5,95	362,95

Aluminio aleación AL6005AT6 según despiece de perfil tipo 80x40x3 mm.

Aluminio aleación AL6005AT6, extruido y cortado formato 2450/550 mm, según despiece aprobado por TRAGSA de perfil tipo 80x40x3 mm, con perfiles de aluminio estructural aleación AL6005AT6, según UNE-EN 755-2 Grupo I y conforme UNE-EN 573-3, incluso corte.

	Uds.	Kg/m	Largo	Total (kg)
Formato 550 mm	81,00	1,85	0,55	82,42
Formato 2450 mm	62,00	1,85	2,45	281,02

Aluminio aleación AL6005AT6 según despiece de perfil tipo D120x10 mm.

Aluminio aleación AL6005AT6, extruido y cortado formato 2975 mm, según despiece aprobado por TRAGSA de perfil tipo tubo D120x10 mm, con perfiles de aluminio estructural aleación AL6005AT6, según UNE-EN 755-2 Grupo I y conforme UNE-EN 573-3, incluso corte.

	Uds.	Kg/m	Largo	Total (kg)
Formato 2975 mm	30,00	9,33	2,98	834,10

Rejilla electro soldada, formada por pletinas de aluminio aleación AW5005H14.

Rejilla electrosoldada formada por pletina de aluminio, de 30x3 mm y 10x3 mm, formando cuadrícula de 33,3x33x3 mm, aleación AW5005H14.

Todos los aluminios relacionados son soldables.

Todas las estructuras se fabricarán según procesos recogidos en posesión de marcado CE, siguiendo normas UNE 1090.1 y 1090.3.

Proceso de fabricación

Corte: Se realizará por medio de sierra, cizalla, corte térmico (oxicorte) automático, y solamente si este no es posible, oxicorte manual; se especificarán las zonas donde no es admisible material endurecido tras procesos de corte, como, por ejemplo:

- Cuando el cálculo se base en métodos plásticos.
- A ambos lados de cada rótula plástica en una distancia igual al canto de la pieza.
- Cuando predomine la fatiga, en chapas y llantas, perfiles laminados, y tubos sin costura.
- Cuando el diseño para esfuerzos sísmicos o accidentales se basen en la ductilidad de la estructura.

Conformado: El aluminio se puede doblar, prensar o forjar hasta que adopte la forma requerida, utilizando procesos de conformado en caliente o en frío, siempre que las características del material no queden por debajo de los valores especificados en normativa de aplicación.

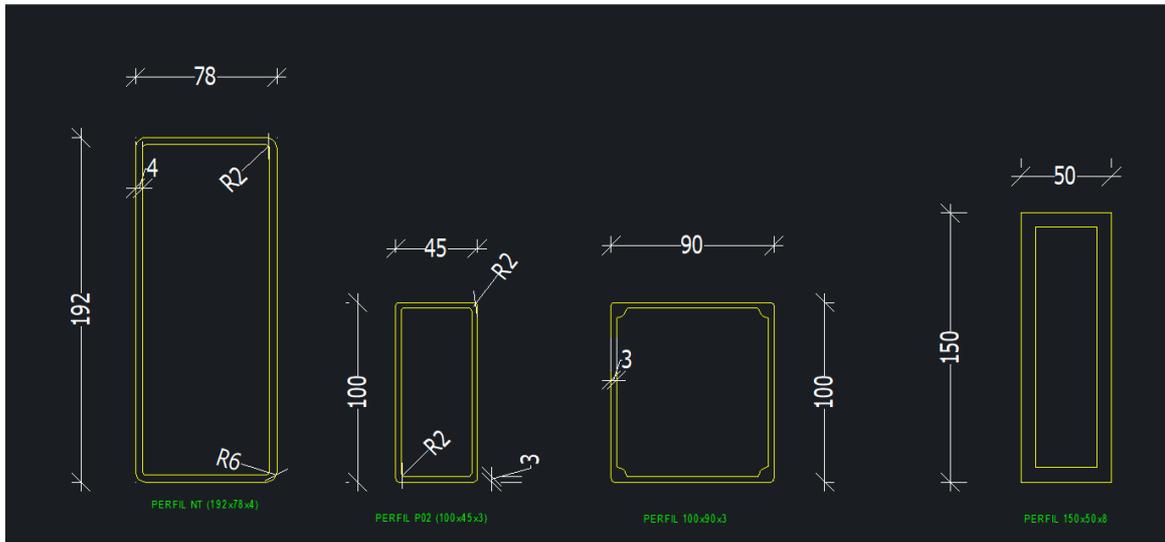
Perforación: Los agujeros deben realizarse por taladrado u otro proceso que proporcione un acabado equivalente; se admite el punzonado en material de hasta 2,5 cm de espesor, siempre que su espesor nominal no sea mayor que el diámetro nominal del agujero (o su dimensión mínima si no es circular).

Ángulos entrantes y entallas: deben tener un acabado redondeando con un radio mínimo de 5 mm.

Superficies para apoyo de contacto: se deben especificar los requisitos de planeidad y grado de acabado; la planeidad antes del armado de una superficie simple contrastada con un borde recto, no superará los 0,5 mm, en caso contrario, para reducirla, podrán utilizarse cuñas y forros de acero inoxidable, no debiendo utilizarse más de tres en cualquier punto que podrán fijarse mediante soldaduras en ángulo o a tope de penetración parcial.

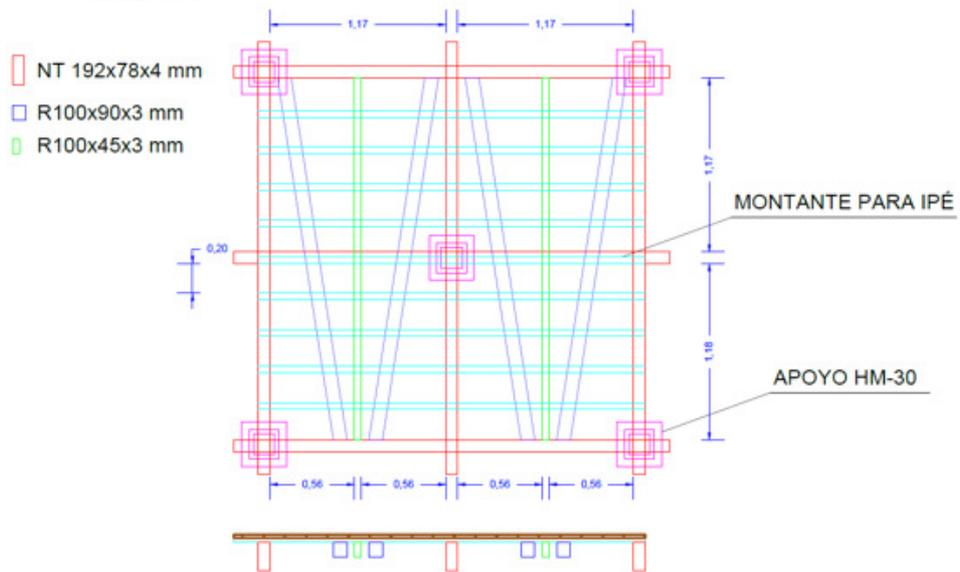
Empalmes: sólo se permitirán los establecidos en el proyecto o autorizados por la dirección facultativa, que se realizarán por el procedimiento establecido.

A continuación, se incluye destalle de la perfilera y de la estructura del tarimado.



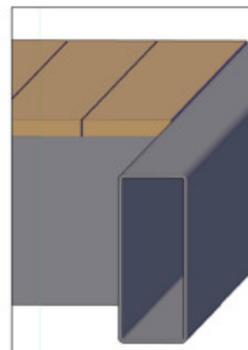
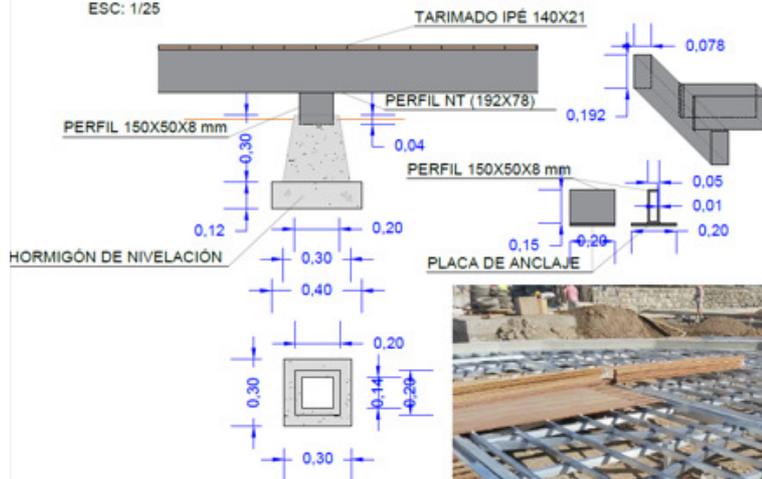
DETALLE DE ESTRUCTURA TARIMADO

ESC: 1/50



BASE DE HORMIGÓN PREFABRICADA DE APOYO

ESC: 1/25



3. CONDICIONES PARTICULARES DEL SUMINISTRO

Los materiales se suministrarán descargados en el puerto de Las Palmas de Gran Canaria o en el puerto de Santa Cruz de Tenerife, se definirá con exactitud una vez la empresa adjudicataria comunique la finalización de la fabricación de los perfiles.

El adjudicatario será responsable de la carga, transporte y descarga de los materiales. Además, deberá garantizar la descarga del material y su acopio en las condiciones pertinentes que, en todo caso, deberán asegurar su correcto almacenamiento permitiendo, en su caso, la identificación de las distintas partidas de que se componga el suministro.

Con carácter previo a la realización del pedido de la perfilería, el adjudicatario dispondrá de un plazo de UNA (1) SEMANA equivalente a SIETE (7) DÍAS NATURALES contados desde la comunicación de forma fehaciente por parte de TRAGSA, para desarrollar los trabajos de diseño e ingeniería necesarios para la parametrización (toma medida reales en obra) para llevar a cabo la posterior fabricación de estos perfiles que componen la estructura, mediante el cálculo y mediciones precisas de los elementos que la componen.

El adjudicatario deberá hacer una planificación de la fabricación, justificando tiempos de suministro.

El suministro se realizará en un único pedido. El adjudicatario dispondrá de un plazo máximo de 12 SEMANAS equivalente a OCHENTA Y CUATRO (84) DÍAS NATURALES (o el plazo ofertado) para la fabricación y suministro de los materiales, contadas desde la toma de mediciones reales in situ por parte de la empresa adjudicataria.

La empresa adjudicataria deberá concertar con TRAGSA el momento de finalización de fabricación y corte de los perfiles de manera que desde TRAGSA se indique el puerto en el que se ejecutará la descarga.

A petición de TRAGSA, se realizarán los ensayos que éste considere oportunos para garantizar la calidad de los materiales suministrados sin coste alguno.

Todos los materiales empleados dispondrán de la documentación indicada en su UNE de referencia, y, en cualquier caso, todos dispondrán de la documentación que acredite su marcado CE.

Será por cuenta de la empresa adjudicataria la realización de ensayos de calidad que se soliciten en laboratorios homologados en caso necesario y como parte de Control de Calidad de la obra a desarrollar.

También correrán por cuenta del adjudicatario los ensayos y pruebas que sean necesarios en cumplimiento de la normativa vigente, aportando informes técnicos redactados por empresas o laboratorios homologados de reconocido prestigio de mercado.

El adjudicatario proporcionará a TRAGSA los certificados de calidad que deba tener el material suministrado y utilizado, así como toda la documentación que acredite el cumplimiento de las medidas de aseguramiento de la calidad de los productos suministrados y de los controles a los que se han sometido.

Así mismo, el suministrador deberá aportar toda la documentación e información necesaria precisa tales como: memoria de fabricación, los planos de taller, plan de puntos de inspección. memoria descriptiva de los materiales suministrados, especificaciones técnicas de los materiales suministrados, certificados de calidad de los materiales, documentación de origen, homologaciones y garantía.

Cada uno de estos documentos pueden ser reclamados por TRAGSA a la empresa adjudicataria durante el trascurso de la obra, sin necesidad de esperar a la terminación de la misma. Toda la documentación será entregada también en soporte informático.

El almacenamiento en obra debe realizarse de manera que se minimice el riesgo de daño a los elementos. Se deberá prestar especial atención al eslingado en las operaciones de descarga e izado del material.

El material se suministrará embalado y paletizado. Las distintas partidas que componen el suministro deberán estar correctamente etiquetadas para poder identificarlas.

Cada suministro de material deberá venir acompañado de una hoja de suministro que contenga la información necesaria para identificar inequívocamente dicho suministro, por lo que el adjudicatario deberá presentar al personal designado la hoja de suministro, la cual contendrá:

- Identificación del suministrador.
- Número de serie de la hoja de suministro.
- Identificación del peticionario.
- Fecha y hora de entrega.
- Definición de elementos suministrados (designación y cantidades).
- Identificación del lugar de suministro.
- Identificación del vehículo que transporta los elementos.

El suministrador deberá prestar especial atención en el cumplimiento de todos los campos de la hoja de suministro y en facilitar la adecuada trazabilidad del suministro.

El SUMINISTRADOR, en cualquier caso, garantiza que a las entregas en obra de los materiales que lo conforman, cumple con los distintos estándares de calidad exigidos en el PPT del suministro en cuanto al proceso de fabricación se refiere y por tanto podrá ser instalado en obra por TRAGSA de forma inmediata.

Se realizará una comprobación del estado del material, así como del embalaje, marcado y condiciones de almacenamiento.

Será motivo de rechazo la no coincidencia de características, dimensiones, el mal estado del material o el incumplimiento de la normativa indicada en el apartado correspondiente de este pliego, así como la no prestación de los documentos relacionados en el presente pliego.

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, daños o reposición de servicios en el caso de terceros, 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 SUMINISTRADOR 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 no superior a diez (10) días

El fabricante debe embalar y/o proteger todos los elementos que componen la presente oferta contra posibles daños o desperfectos durante la manipulación, el transporte y el almacenaje.

No se admitirán elementos dañados que afecte a sus tolerancias, acabado estético o a sus uniones.

En cuanto a la documentación técnica, la empresa adjudicataria deberá presentar antes del inicio del suministro las fichas técnicas del material a suministrar, así como, la documentación que evidencie el marcado CE de los materiales.

4. CONDICIONES GENERALES DEL SUMINISTRO.

El suministro de los materiales se realizará en puerto de Las Palmas de Gran Canaria o en el puerto de Santa Cruz de Tenerife, y deberá realizarse dentro del horario habitual de trabajo de TRAGSA, de lunes a jueves entre las 08:00 h y las 17:00 h y viernes de 8:00h a 14:00h. 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.

El suministrador deberá poner a disposición del contrato los medios necesarios para garantizar que las tareas de descarga se realizan con suficiente seguridad para evitar daños en los materiales objeto de suministro.

El material se entregará convenientemente embalado y protegido. Además, el material deberá estar etiquetado con el código de barras del producto ubicado en lugar suficientemente visible, de manera que puedan identificarse cada una de las partidas que componen el suministro.

El suministrador aportará la documentación técnica de los materiales, así como los ensayos de laboratorio que determinen las cualidades de su producto. Se tomarán las precauciones necesarias para que los materiales no se deterioren durante el transporte. En el caso de que sufran deformaciones, cortes o presenten desgarros el material será rechazado.

En caso de desperfectos o deficiencias en alguno de los elementos y materiales suministrados, debido a defectos de fabricación, la empresa adjudicataria deberá reponer por su cuenta, y de manera inmediata, el elemento defectuoso, no suponiendo en ningún caso coste alguno para TRAGSA.

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.

TRAGSA se reserva el derecho de admitir los materiales entregados fuera del plazo convenido, o de aquellos que en el momento de la recepción considere están deteriorados, no suponiendo en ningún caso incremento de los precios unitarios contratados, ni pagos específicos por administración.

TRAGSA podrá someter a las pruebas que considere oportunas cualquier elemento y podrá exigir pruebas emitidas por Laboratorios competentes donde se indiquen las características de los ensayos.

La recepción de los productos comprende el control de la documentación de los suministros (incluida la correspondiente al mercado CE, cuando sea pertinente), el control mediante distintivos de calidad o evaluaciones técnicas de idoneidad y el control mediante ensayos.

Las cantidades de material suministrado se abonarán conforme a albaranes recibidos.

En el caso de no estar conformes con la calidad del material suministrado el jefe de obra decidirá si se continúa el proceso de control, se paraliza el suministro de la partida o si es necesario la realización de ensayos adicionales. Una vez realizados los controles y ensayos el jefe de obra decidirá si se admite o se rechaza la partida suministrada. Será objeto de inspección periódica, en aras del cumplimiento de la calidad de los materiales y productos suministrados. Si fuera con conforme, se sustituirá por otro sin coste alguno para TRAGSA.

En caso de deficiencias en alguno de los materiales suministrados, debido a defectos de fabricación, la empresa adjudicataria deberá reponer por su cuenta, y de manera inmediata, el elemento defectuoso, no suponiendo en ningún caso coste alguno para Tragsa.

El adjudicatario llevará a cabo, a su costa, el control de calidad de los materiales y ensayos en fábrica que aseguren la idoneidad del producto, garantía que debe quedar referenciada en la oferta económica para dar validez a la misma. El adjudicatario deberá aportar, en su caso, los certificados de producto de los materiales.

Correrá a cargo de la empresa suministradora las muestras requeridas por TRAGSA para la realización de los ensayos estipulados. Además, Tragsa, se reservará el derecho a tomar muestras, sin previo aviso, de los distintos materiales suministrado en cada entrega, para poder contrastar los resultados de los ensayos del Adjudicatario.

Los materiales serán de probada calidad debiendo presentarse, para recabar la aprobación de TRAGSA, cuantas muestras, informes y certificados de los correspondientes fabricantes se estimen necesarios. Si la información no se considera suficiente podrán exigirse los ensayos oportunos de los materiales a utilizar.

Sólo se admitirán los materiales en la obra previo examen y aceptación por parte de TRAGSA en los términos y forma que esta señale para el correcto cumplimiento de las condiciones convenidas.

Si TRAGSA no aceptase los materiales sometidos a su examen, deberá comunicarlo por escrito, señalando las causas que motiven tal decisión. Todo material que no cumpla las especificaciones, o haya sido rehusado, será retirado de la obra inmediatamente, salvo autorización expresa de TRAGSA. Deberá aplicarse en el lugar y forma que ordene la misma.

En todo caso, la recepción de los materiales por TRAGSA no exime al adjudicatario de su responsabilidad de cumplimiento de las características exigidas para los mismos en el correspondiente pliego de prescripciones técnicas particulares.

Salvo indicación en contrario de los documentos del contrato, el adjudicatario viene obligado:

- A suministrar todos los elementos objeto del contrato.
- A la expedición, transporte y descarga de los mismos hasta obra.

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.

No se admite la presentación de variantes

Madrid a 7 de junio de 2023