



ATL

Ens d'Abastament
d'Aigua Ter-Llobregat

**PLEC DE PRESCRIPCIONS TÈCNIQUES SUBMINISTRAMENT DE
CANONADES D'ACER S355JR, DIÀMETRE EXTERIOR 1306 MM,
GRUIX DE XAPA 20 MM I LONGITUD 5400 MM, COM A RECANVI DE
LA CANONADA PRETENSADA D'IMPULSIÓ DE L'ARTÈRIA PTLL-
C250 (XARXA SUD).**

ÍNDEX

1. ANTECEDENTS	3
2. OBJECTE	3
3. CARACTERISTIQUES TÈCNIQUES:.....	4
4. DESCRIPCIÓ DELS TREBALLS	4
5. QUALIFICACIÓ PERSONAL.....	5
6. SEGURETAT I SALUT.....	6
7. CONDICIONS D'ENTREGA	6
8. TERMINI D'EXECUCIÓ DEL CONTRACTE.....	6
9. GARANTIA	6
10. PRESSUPOST	6

1. ANTECEDENTS

El Decret Llei 4/2018, de 17 de juliol, pel qual s'assumeix la gestió directa del servei d'abastament d'aigua a poblacions per mitjà de les instal·lacions de la xarxa d'abastament Ter-Llobregat de titularitat de la Generalitat, estableix que ATL és una entitat de dret públic de la Generalitat de Catalunya amb personalitat jurídica pròpia, autonomia administrativa i financera, i plena capacitat d'obrar per al compliment de les seves funcions.

Atès els art. 2.1 i 3 del Decret Llei 4/2018, de 17 de juliol, es crea ATL amb l'objectiu de prestar el servei públic d'interès i competència de la Generalitat de producció i subministrament d'aigua potable per a l'abastament de poblacions per mitjà de les instal·lacions de la xarxa d'abastament Ter-Llobregat de titularitat de la Generalitat, i construir, conservar, gestionar i explotar la xarxa d'abastament Ter Llobregat, que justifica que la prestació objecte d'aquestes actuacions s'ajusta a les funcions de l'àmbit competencial d'ATL.

El Departament de Manteniment d'ATL desenvolupa la seva feina diària per aconseguir els objectius de conservació, gestió i explotació abans esmentats. Dins de les feines habituals de manteniment, figura el manteniment preventiu i correctiu de la impulsió del bombament de C250 situat en l'ETAP Llobregat i que finalitza en el dipòsit regulador de C250 situat en el Terme municipal de Sant Quirze del Vallès.

Aquesta canonada DN1250 de formigó pretensat té una longitud de 15'300 Km va ser instal·lada entre el 1975 i 1978.

2. OBJECTE

El present plec de condicions particulars té per objecte descriure les condicions i requisits que els licitadors han de complir per realitzar la fabricació de 3 tubs d'acer amb qualitat S355jr. Com a recanvi en cas de trencament de la canonada pretensada DN1250.

Els tubs seran compatibles per la possible substitució d'algun tub de la impulsió en cas de produir-se una avaria que requereixi la seva substitució.

3. CARACTERISTIQUES TÈCNIQUES:

TAULA CARACTERÍSTIQUES CANONADA	
Característica general	Canonada realitzada en xapa d'acer
Qualitat acer	S355jr (segons norma EN10025-2:2006)
Diàmetre exterior	1305mm
gruix xapa	20 mm
Longitud tub	5400mm
Pes aproximat	3475 kg
Procediments de soldadura	Especificació i qualificació dels procediments de soldat pels materials metàl·lics. Assaig del procediment de soldadura. Part 1: Soldadura per arc i amb gas d'acer i soldadura per arc de níquel i les seves aliatges. (ISO 15614-1:2017, Versió corregida 2017-10-01).
Tractament xapa.	Xorrejat abrasiu fins gra SA 2.5 (segons norma EN ISO 8501-1,
Pintura exterior	2 capes de >120 micres cada capa amb Revestiment epoxi-alquitrà per protecció e impermeabilització de formigó i metalls (MAXEPOX tar de Driozo o equivalent).
Pintura interior	2 capes de >120 micres cada capa amb Revestiment Epoxi alimentari(FAKOLITH FK-45 FOODGRADE HYGIENIC o equivalent).
Criteris d'acceptació soldadures	Unions soldades per fusió en acer, níquel, titani i les seves aliatges (exclòs el soldat per feix d'electrons). Nivells de qualitat per les imperfeccions. (ISO 5817:2014).

TAULA CARACTERÍSTIQUES VIROLA	
Característica general	Virola per unió canonades
Qualitat acer	S355jr (segons norma EN10025-2:2006)
Diàmetre interior xapa	1305mm
Amplada xapa	300 mm
gruix xapa	5 mm
Longitud arc xapa	2150 mm
Pes aproximat	25,2kg

4. DESCRIPCIÓ DELS TREBALLS

- Prèvia fabricació de les canonades l'adjudicatari:
 - Presentar un plànol en format cad (*.dwg) on s'inclourà la canonada i virola d'unió, amb acotacions dimensional, llegenda de materials emprats, tractaments i seccions del detall de la soldadura, que haurà de esser aprovat per part del Gestor d'ATL, abans de procedir a la fabricació.
 - Certificats dels materials.
 - Material d'aportació.
 - Material planxa.
 - Pintura de qualitat alimentària.

- Presentar planificació de les diferents fases del procés de fabricació. El Gestor d'ATL, si ho creu oportú, demanarà realitzar visites durant la fase de fabricació per comprovar l'avanç dels mateixos.
- Fase fabricació:
 - L'adjudicatari informará de manera regular de l'avanç dels treballs al Gestor d'ATL, via correu electrònic adjuntat fotografies.
 - Els controls de qualitat de les soldadures realitzat per un laboratori extern acreditat per ENAC o organisme equivalent, a realitzar abans d'entrar en la fase del tractament de pintura:
 - Inspecció visual en el 100% de les soldadures.
 - Prova de líquids penetrants/ partícules magnètiques, en el 100% de les soldadures.
 - Radiografies, en el 10 % del creuaments per canonada.
- Entrega tubs:
 - Una vegada el Gestor Tècnic d'ATL hagi validat totes les fases de fabricació, s'establirà la data d'entrega en la campa situada en l'ETAP Llobregat.
- Documentació final.
 - S'entregarà en format digital un dossier que inclourà els següents documents.
 - El plànol en format cad (*.dwg).
 - Certificats de material planxa.
 - Certificats del material d'aportació.
 - Homologació dels soldadors que han intervingut.
 - Homologació dels procediments de soldadura utilitzats.
 - Qualificació dels procediments de soldadura segons norma EN 15614-1.
 - Qualificació dels soldadors segons norma EN 9606-1
 - Registre d'autocontrol per part del personal que ha realitzat les soldadures dels treballs executats.
 - Informe dels controls de qualitat soldadures.
 - Criteris d'acceptació de les soldadures segons norma UNE 5817.
 - Certificat del control dimensional.

5. QUALIFICACIÓ PERSONAL

L'empresa adjudicatària, haurà de disposar del personal i dels mitjans tècnics i materials adients i amb l'experiència suficient per a tots i cadascun dels treballs exigits en el present Document de Prescripcions.

El Responsable Tècnic del contracte haurà d'estar en possessió d'una titulació de grau mig o superior en branques tècniques amb competències legalment reconegudes (p.e Enginyer industrial). Es requerirà una experiència mínima de 3 anys en la gestió realització de treballs de caldereria soldada, realitzades seguint els procediments de soldadura EN15614-1.

La figura dels soldadors (mínim 2 operaris) estaran formats i homologats per realitzar soldadures segons la norma 9606-1. Es requerirà una experiència mínima de 3 anys en la execució de feines de soldadura.

6. SEGURETAT I SALUT

Amb la finalitat de donar compliment pel que fa als requeriments que es deriven de la Llei 31/1995 "Llei de Prevenció de Riscos Laborals" i el Reial Decret 171/2004 "Desenvolupament de l'article 24 de la Llei 31/95 en matèria de Coordinació d'Activitats Empresariales", ATL així com l'empresa adjudicatària dels treballs en compliment de l'esmentat Reial Decret, realitzaran la coordinació d'activitats empresariales. Per això abans de l'inici dels treballs ATL i l'empresa adjudicatària establiran els mitjans de coordinació que consideri adients en compliment amb l'art 5 del RD 171/2004.

7. CONDICIONS D'ENTREGA

L'entrega inclou el transport des del taller de fabricació i la descàrrega dels tubs en un punt indicat dins del recinte de l'ETAP Llobregat.

8. TERMINI D'EXECUCIÓ DEL CONTRACTE

El termini d'execució previst d'aquest contracte és de QUATRE (4) mesos, a comptar des de la data de formalització del contracte.

9. GARANTIA

El període de garantia s'estableix a 12 mesos de la data d'entrega.

10. PRESSUPOST

Codi	Descripció	Quantitat	Preu unitari	Total
CN1250S355JR	Fabricació de canonada d'acer S355jr, diàmetre exterior de 1305 mm amb un gruix de xapa de 20 mm i una longitud de 5400 mm, segons s'indica en el capítol núm. 3 i 4 del Plec de Clàusules Tècniques.	3	14.200,00 €	42.600,00 €
Virola130530005	Fabricació de viroles per la unió de la canonada amb d'acer S355jr, de diàmetre interior 1305 mm, amplada 300 mm, longitud de l'arc 2150 mm amb un gruix de xapa de 5 mm, segons s'indica en el capítol núm. 3 i 4 del Plec de Clàusules Tècniques.	6	145,00 €	870,00 €
PRESSUPOST D'EXECUCIÓ PER CONTRACTA (SENSE IVA)				43.470,00 €
21 % IVA				9.128,70 €
PRESSUPOST D'EXECUCIÓ PER CONTRACTA (AMB IVA)				52.598,70 €

El pressupost líquid de licitació que s'estableix per a la contractació del "SERVEI DE FABRICACIÓ DE 3 CANONADES FABRICADES EN ACER DE QUALITAT S355jr, DE DIÀMETRE EXTERIOR 1306 MM, GRUIX DE XAPA 20 MM I LONGITUD 5400 MM, COM A RECANVI DE LA CANONADA PRETENSADA D'IMPULSIÓ DE L'ARTÈRIA PTLL - C250, PERTANYEN A LA XARXA SUD", ascendeix, sense IVA, a la quantitat de 43.470,00 € (quaranta-tres mil quatre-cents setanta euros).

UNITAT SOL·LICITANT	RESPONSABLE JERÀRQUIC
Responsable de Manteniment Xarxa Zona Sud	Cap de Manteniment Zona Sud
RESPONSABLE JERÀRQUIC	
Director de Manteniment	

Abrera, a la data de la signatura digital