LOIOLAKO ARAZTEGIKO DIGESTOREETARAKO HIRU HODI-MULTZO (AGITAZIO-PONPAKETA) HORNITZEKO ETA HORIETAKO BAT MUNTATU ETA ZERBITZUAN JARTZEKO KONTRATAZIOA ARAUTUKO DUTEN BALDINTZA TEKNIKOEN AGIRIA

Donostia, 2021eko maiatza

LOIOLAKO ARAZTEGIKO DIGESTOREETARAKO HIRU HODI-MULTZO (AGITAZIO-PONPAKETA) HORNITZEKO ETA HORIETAKO BAT MUNTATU ETA ZERBITZUAN JARTZEKO KONTRATAZIOA ARAUTUKO DUTEN BALDINTZA TEKNIKOEN AGIRIA

Aurkibidea

Orrialdea

1. Kontratuaren xedea..... 1
2. Egungo instalazioaren deskribapena 1
3. Jarriko diren hodien ezaugarriak 1
4. Horniduraren irismena 3
5. Horniduraren baldintzak..... 3
6. Gutxieneko berme-epea 3
7. Segurtasun eta osasuna.....3
8. Hondakinen kudeaketa 4
9. Enpresa kontratistak aurkeztu beharreko dokumentazioa 4

1 Eranskina**.** Hornituko diren hodien baldintza teknikoak …… 5

LOIOLAKO ARAZTEGIKO DIGESTOREETARAKO HIRU HODI-MULTZO (AGITAZIO-PONPAKETA) HORNITZEKO ETA HORIETAKO BAT MUNTATU ETA ZERBITZUAN JARTZEKO KONTRATAZIOA ARAUTUKO DUTEN BALDINTZA TEKNIKOEN AGIRIA

1. Kontratuaren xedea

Kontratuaren xedea da: Loiolako araztegiko digestoreetarako hiru hodi-multzo hornitu eta horietako bat muntatu eta zerbitzuan jartzea.

Lizitatzaileak aurkeztutako prezioak jaso beharko ditu, Loiolako araztegian hiru hodi-multzoren fabrikazioa, enbalatzea, garraioa, entrega eta deskarga gastuak; hala nola, hodi-multzo horietako bat instalatu eta zerbitzuan jartzeko gastuak. Baieztatu beharko da agiri tekniko honetan eskatzen diren funtzionamendu-baldintzak betetzen dituela.

Gainontzeko bi hodi-multzoen muntatze eta zerbitzuan jartzea ez dira kontratu honen xede, horiek Loiolako araztegiko digestoreen mantentze-beharren arabera muntatuko dira.

2. Egungo instalazioaren deskribapena

Loiolako hondakin-uren araztegiak tratamendu biologiko sekundarioa du, non gehiegizko lohi-kantitate zehatza sortzen den. Lohiaren ondorengo tratamendua honakoa da: grabitatez loditzen da eta digestio anaerobio mesofilo baten bidez (35ºC) egonkortzea.

Digestio anaerobioa etapa batean egiten da, hiru digestoreekin. Agitazioa lortzen da lohia botatzen duen txorro-sistema baten bidez, tangaren periferian bi tobera dituelarik. Tobera bakoitza plano horizontal batean dago orientatua.

Oharra: Instalazioaren planoak eta beste edozein dokumentazio gehigarri nahi izan ezkero emailez (infor@agasa.eus) edo telefonoz (943 213199) eska daitezke.

3. Instalatuko diren hodien ezaugarriak

Hasierako datuak

Hiru hodi-multzo hornitu behar dira araztegiko digestoreetarako eta horietako batean jada instalatuta dagoen hodi-multzo metalikoa (agitazio ponpaketatik digestorera doan kolektorea) ordezkatu, antzeko beste multzo bat jarriz, plastikozkoa Ø 630/400 mm PN 10.

Kolektore berria **neurrira fabrikatuko da eta Loiolako araztegiko lohien digestio-eraikinak gaur egun duen antolaketaren arabera**. Erabiliko den materiala dentsitate handiko polietilenoa izango da (PE-100) Ø 630/400 mm PN 10.

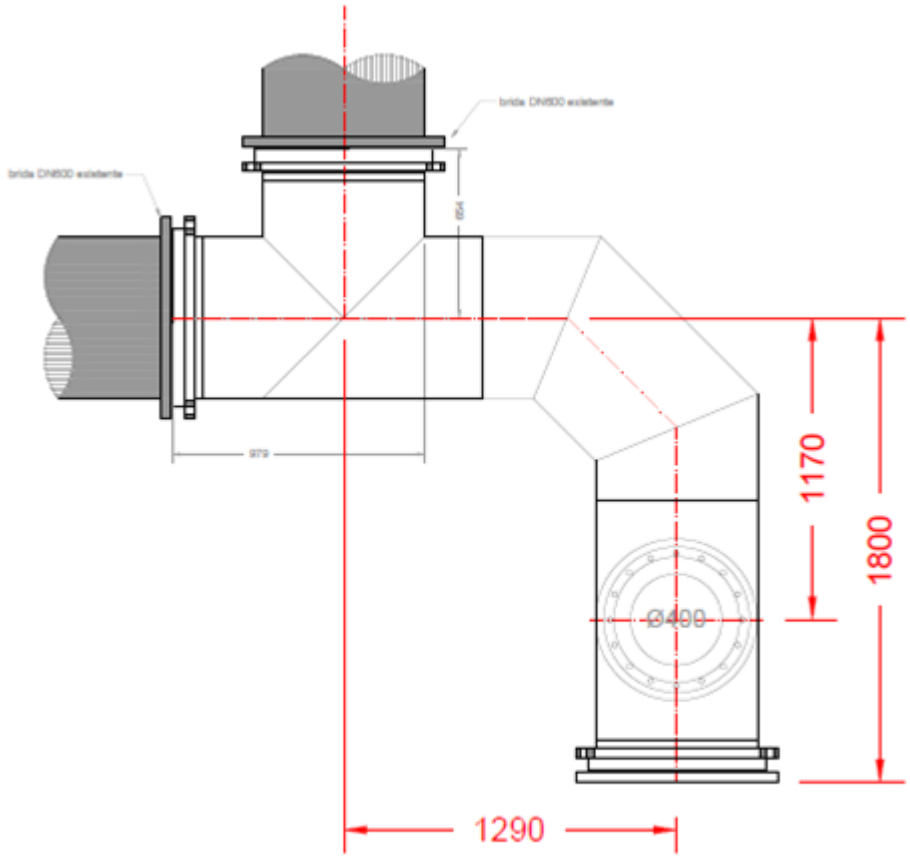
Erreferentzia modura hona hemen erabiliko diren materialen zerrenda:

- 1 Un. Polietilenoko pieza (PE-100 Ø 630 mm PN 10), altzairuzko 3 brida polipropilenoz (DN600 PN 10) estaliak.
- 2 Un. Altzairuzko brida polietilenoz estalia (DN400 PN 10), eta existitzen diren eta berreskuratuko diren 2 balbula DN400.
- 1 Un. Polietilenoko brida (DN600).
- 1 Un. Junturak eta torloju herdoilezinak.

Hodi-multzo bat erabat instalatua eta konektatua utzi behar da. Helburu horrekin behar diren zuinketak lekuan bertan egin beharko dira, hala nola, existitzen den sarearekin egin behar diren konexioak (DN600/DN400 diametrokoak). Lanen irismenaren barruan dago ordezkatu behar den galdaragintza metalikoko piezaren desmuntatzea, moztea, lekuz aldatzea eta materiala erretiratzea.

Erreferentziazko krokisa:

(Hodi-multzoak fabrikatu aurretik esleipendunak egiaztatu beharko ditu, lekuan bertan, behar diren materialak eta neurriak).



Hornituko diren PE-100 osagaien fabrikazioa PE-100 polietilenoko hodi-zatiak soldatuz egingo da. Soldatze-lanak ondo kualifikatuta dauden langileek egingo dituzte, hodiaren fabrikatzaileak emandako azalpenak jarraituz (DVS 2207/1 arauetan oinarrituak).

Osagaiak egiteko erabiliko den hodiak, UNE EN 12201-2 Arauaren eskakizunak eta AENOR RP 01.01 Kalitate Markako Plastikoen Ziurtagiriaren Erregelamendua bete beharko ditu. Hodia ziurtatua izango da eta bere fabrikazioan erabili den materiala ere ziurtatua egongo da.

Hodiak bete beharko dituen gainontzeko ezaugarriak baldintza teknikoen agiri honen 1 Eranskinean azaltzen dira.

4. Kontratuaren xedearen irismena

Ondoren adierazten diren materialak hornituko dira:

- **3 Un.** Hodi-multzo, 3. atalean deskribatu den irismenarekin .

Hala nola, ondorengo zerbitzua:

- **1 Un.** Hodi-multzo horietako bat muntatu eta zerbitzuan jarri, 3. atalean deskribatu den modura.

5. Hornidura-baldintzak

Hiru hodi-multzo hornitzeko eta horietako bat muntatu eta zerbitzuan jartzeko gehieneko epea: 12 aste, kontratua formalizatzen den egunetik aurrera.

Ondorengo gastuak esleipendunaren kontura izango dira: fabrikazio, enbalatze, garraio, entrega eta ekipoa Loiolako araztegian deskargatzea, hala nola, hodi-multzo bat muntatu eta zerbitzuan jartzeak dakarren gastua.

6. Gutxieneko berme-epea

Materialen berme-epea guztira bi urtekoa izango da, horiek entregatu eta jasotzen direnetik kontatzen hasita. Esleipendunak bermatuko du materialak ez dutela diseinu, fabrikazio edo funtzionamendu akatsik, haiek jaso eta AUSAko arduradunek adostasuna ematen dutenetik gutxienez bi urteko epean.

7. Segurtasuna eta osasuna

Lanak gauzatzerakoan, Esleipendunaren ardura izango da kontratua sinatzen denean eta lanak gauzatzen diren bitartean Lan-Arriskuen Prebentzio gaietan indarrean dauden lege-xedapen guztiak betearaztea bere langileei eta azpikontratatzen dituen langileei (langile autonomoak barne); hala nola, Unitate Kontratatzaileak dituen xedapen espezifikoak.

Oro har, segurtasun gaietan egiten diren bilera, bisita eta ikuskatze guztietan hartuko du parte Esleipendunak, eta obrak edo zerbitzuak irauten duen bitartean Prebentzio-Zerbitzuaren eskura izango du baldintza agiri honetan eskatzen zaion dokumentazio guztia.

Lanak zuzen gauzatzeko, Segurtasun eta Osasun gaietan eta Lan-Arriskuen Prebentzio gaietan egin behar diren gastu guztiak Esleipendunaren kontura izango dira, eta ez diote inolako eskubiderik emango.

8. Hondakinen kudeaketa

Eskaintzen den prezioan jasota egongo da lanetan sortzen diren hondakinen kudeaketa.

9. Enpresa kontratistak aurkeztu beharreko dokumentazioa

- Hodien ezaugarri teknikoak.
- Kalitate-ziurtagiriak.
- CE ziurtagiriak.
- Fabrikan egindako proben ziurtagiriak.
- Ekipoaren agiri guztien eta espezifikazio teknikoen hiru ale aurkeztuko dira, paperean eta euskarri digitalean.

1 ERANSKINA. HORNITUKO DIREN HODIEN EZAUGARRI TEKNIKOAK

TUBERIA DE PE 100 PARA CONDUCCIONES DE AGUA A PRESIÓN, COLOR NEGRO BANDA AZUL

TUBERÍA ∅ (mm): **630** PN (BAR): **10** SDR: **17**

CONTROL DIMENSIONAL	Unidad	Valor Ref	MEDICIONES	
			Valor mín.	Valor máx.
Diámetro ext. medio	mm	UNE EN 12201	≥ 630	≤ 633,8
Espesor	mm	UNE EN 12201	≥ 37,4	≤ 41,3
Oval	mm	UNE EN 12201	≤ 22,1	

AENOR **N** 001/134 UNE EN 12201 TUPLEN PE 100 630x 37,4 Pn **10** BAR SDR **17** USO ALIMENTARIO LOTE TURNO

ENSAYOS TUBERIA	Unidad	Valor Ref	RESULTADOS
Indice de fluidez (190 ºC, 5 Kg)	g / 10'	UNE EN 12201	± 20 %
Alargamiento a la rotura	%	UNE EN 12201	≥ 350
Resistencia a la presión interna 100 h. 20 ºC	---	UNE EN 12201	Cumplen
Resistencia a la presión interna 165 h. 80 ºC	---	UNE EN 12201	Cumplen
Resistencia a la presión interna 1000 h. 80 ºC	---	UNE EN 12201	Cumplen
Tiempo de inducción a la oxidación	minutos	UNE EN 12201	≥ 20