PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TECNICAS QUE HA DE REGIR LA ADJUDICACION POR PROCEDIMIENTO ABIERTO DEL CONTRATO DE SERVICIOS CONSISTENTES EN LA EXPLOTACIÓN DE LA PLANTA DE SELECCIÓN DE ENVASES LIGEROS DE LEGAZPI

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TECNICAS QUE HA DE REGIR LA ADJUDICACION POR PROCEDIMIENTO ABIERTO DEL CONTRATO DE SERVICIOS CONSISTENTES EN LA EXPLOTACIÓN DE LA PLANTA DE SELECCIÓN DE ENVASES LIGEROS DE LEGAZPI

1. ANTECEDENTES Y OBJETO DEL PRESENTE PLIEGO 5

2. CARACTERISTICAS TECNICAS DE LA PRESTACION DEL SERVICIO 5

2.1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA INSTALACIÓN..... 6

2.2. PROCESO DE SELECCIÓN DE ENVASES DE LA INSTALACIÓN ACTUAL 9

Recepción. 9

Alimentación y acondicionamiento. 9

Proceso de selección automática..... 9

Preparación para expedición y embalaje. 9

2.2.1. RECEPCIÓN DE LOS RESIDUOS EN LA INSTALACIÓN. 11

2.2.2. ALIMENTACIÓN Y ACONDICIONAMIENTO DE LA CARGA. 11

2.2.3. PROCESO DE SELECCIÓN AUTOMÁTICA. 15

2.2.4. PREPARACIÓN PARA EXPEDICIÓN Y EMBALAJE. 15

2.3. MODIFICACIONES A REALIZAR EN LA INSTALACIÓN VINCULADAS AL PABELLÓN NÚMERO 26..... 16

2.4. PLANIFICACIÓN Y OPERATIVA DE LA INSTALACIÓN. 17

3. ORGANIZACIÓN DE LA PRESTACION. 18

3.1. DURACIÓN DEL CONTRATO Y REVERSIÓN DEL SERVICIO 18

3.2. CANTIDAD, PROCEDENCIA Y COMPOSICIÓN DE LOS RESIDUOS A TRATAR..... 18

3.3. ADMISIÓN DE LOS RESIDUOS Y CANTIDAD DE RESIDUOS A TRATAR. 18

3.4. MATERIALES OBJETO DE SEPARACIÓN Y CLASIFICACIÓN. 20

3.5. HORARIO DEL SERVICIO 20

3.5.1. RECEPCIÓN DE RESIDUOS. 20

3.5.2. SELECCIÓN DE ENVASES. 21

3.6. PROCEDIMIENTOS DE CONTROL DE ENTRADAS, SALIDAS Y RECHAZOS 22

3.6.1. CONTROL DE ENTRADAS DE RESIDUOS 22

3.6.2. CALIDAD DE LOS MATERIALES RECUPERADOS. 22

3.7. EFECTIVIDAD Y RENDIMIENTO A ALCANZAR. 23

3.8. GESTIÓN DEL RECHAZO 23

3.9. TRANSFERENCIA DE MATERIAL A OTRAS PLANTAS DE SELECCIÓN O INSTALACIONES 24

3.10. VIGILANCIA Y CONTROL. 24

3.10.1. LIBRO DE EXPLOTACIÓN. 24

3.10.2. SISTEMA DE CONTROL 24

3.10.3. CONTROL DE DISPERSIONES Y LIMPIEZA. 26

3.10.4. PREVENCIÓN Y CONTROL DE INCENDIOS. 27

3.10.5. DESRATIZACIÓN, DESINSECTACIÓN Y DESINFECCIÓN. 27

4. CONTENIDO DE LA PROPUESTA TÉCNICA A PRESENTAR. 27

4.1. CONTENIDO DE LA PROPUESTA. 27

4.2. ANTEPROYECTO DE ADAPTACIÓN, MEJORA Y AUTOMATIZACIÓN DE INSTALACIONES 27

4.3. ESTUDIO DE EXPLOTACIÓN DE LA PSE LEGAZPI. 28

4.4. MEJORAS. 32

4.5. PRESENTACIÓN Y PROPIEDAD DE LOS TRABAJOS 33

5. FUNCIONAMIENTO DE LA INSTALACION AL INICIO DEL CONTRATO 34

5.1. INICIO DE LA EXPLOTACIÓN 34

5.2. APROBACIÓN DEL PROYECTO DE ADAPTACIÓN, MEJORA Y AUTOMATIZACIÓN DE LAS INSTALACIONES. 34

5.3. EJECUCIÓN DE LA ADAPTACIÓN 34

5.4. DELEGADO DEL ADJUDICATARIO 35

5.5. PLAZO DE EJECUCIÓN DE LAS ACTUACIONES DE ADAPTACIÓN, MEJORA Y AUTOMATIZACIÓN DE LAS INSTALACIONES 36

5.6. TERMINACIÓN Y COMPROBACIÓN DE LAS ACTUACIONES EJECUTADAS 36

5.7. PLAZO DE GARANTÍA Y RESPONSABILIDADES DERIVADAS DE LA EJECUCIÓN DE LA ADAPTACIÓN. 37

5.8. EXPLOTACIÓN, MANTEMIENTO Y CONSERVACIÓN DE LA PLANTA 37

5.9. DESARROLLO DE LOS TRABAJOS Y RESPONSABILIDAD DEL CONTRATISTA 37

5.10. TERMINACIÓN DE LA EXPLOTACIÓN, CONSERVACIÓN Y MANTENIMIENTO 39

5.11. LICENCIAS, AUTORIZACIONES E IMPUESTOS 39

6. CUMPLIMIENTO DE CLÁUSULAS SOCIALES POR PARTE DE LAS EMPRESAS LICITADORAS. **40**

7. SUBROGACIÓN DE PERSONAL **41**

8. CONDICIONES VINCULADAS A CALIDAD Y MEDIO AMBIENTE **41**

8.1. CUMPLIMIENTOS LEGALES Y/O MEDIOAMBIENTALES PARA LA PLANTA.... **42**

9. REGLAS ESPECIALES RESPECTO DEL PERSONAL LABORAL DE LA EMPRESA CONTRATANTE **42**

ANEXO I INSTALACIÓN ACTUAL 45

ANEXO II CONVENIO MARCO GOBIERNO VASCO-ECOEMBES 52

ANEXO III DATOS DE RECOGIDAS POR LAS ENTIDADES USUARIAS DURANTE LOS AÑOS 2018, 2019, 2020 y 2021 53

ANEXO IV CARACTERIZACIÓN REPRESENTATIVA DEL AÑO 2021 54

ANEXO V DESGLOSE DE TIPO DE PRODUCTO DE SALIDA 57

ANEXO VI POTENCIAS ELECTRICAS DE LOS PRINCIPALES EQUIPOS 58

1. ANTECEDENTES Y OBJETO DEL PRESENTE PLIEGO

Es objeto del presente Pliego el enumerar una serie de características y condiciones técnicas, que sirvan de base para la contratación de la gestión de la Planta de Separación y Clasificación de Envases Ligeros de Legazpi (PSE de Legazpi), así como la compra de un pabellón adicional para dicho servicio.

GHK adquiere, mediante contrato de compra venta con precio aplazado, el pabellón ofertado siempre que cumpla las condiciones exigidas en los pliegos. El contrato de compra venta se formalizará en escritura pública en el primer año del contrato, inscribiéndose en el registro de la propiedad. En dicho contrato constará que se cede el uso del pabellón al contratista durante la duración del contrato y se adscribe a la prestación del servicio de la planta.

La citada PSE de Legazpi, fue reformada entre 2017-18 tanto en su reparto de secciones y superficies, como en la práctica totalidad de los equipos, salvo alguno que se aprovechó por ser relativamente nuevo. Por ello, para este Concurso de explotación se aporta la Planta totalmente equipada y funcionando y únicamente se estudiarán algunos aspectos vinculados al contenido en el pabellón nº 26 de propiedad de la operadora actual de la planta, que es UTE LEGAZPI, y algún refuerzo en maquinaria que se plantea en este Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares.

La gestión del servicio se efectuará con sujeción estricta a lo especificado en el presente Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares, y a lo que se determine a través del Contrato de adjudicación del servicio objeto del Concurso.

2. CARACTERISTICAS TECNICAS DE LA PRESTACION DEL SERVICIO

El contrato tiene por objeto la gestión del servicio y la ejecución de las mejoras del proceso de la planta de selección de envases de GHK, ubicada en el polígono industrial de Legazpi, en la C/ Urola 8-A.

En los Anexos se ofrece información complementaria respecto a la Ubicación y Zonas de Servicio de la Instalación, de forma que se garantice un adecuado tratamiento de los mismos y se maximice la selección de materiales y fracciones recuperables en el marco del Convenio Marco de colaboración entre el GOBIERNO VASCO y Ecoembalajes España, S.A., de 25 de junio de 2014 (actualmente prorrogado).

El presente Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares (en adelante PPT), tiene por objeto enumerar una serie de características y condiciones técnicas que sirvan de base para la adjudicación de la línea de tratamiento y gestión de la actividad

de clasificación de los materiales de los residuos procedentes de la recogida selectiva de envases ligeros (EELL) de la PSE LEGAZPI.

El operador seleccionado deberá aportar los recursos humanos, económicos y materiales para cumplir con los servicios que aseguren un correcto funcionamiento de la instalación y de acuerdo con las condiciones indicadas en este Pliego.

Las propuestas deberán estar ajustadas, cumpliendo estrictamente las condiciones establecidas en el presente PPT, en el PCA y la normativa de aplicación.

2.1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA INSTALACIÓN.

CONDICIONES TÉCNICAS GENERALES DE LA INSTALACIÓN

Como dato de partida a considerar por los licitadores, cabe indicar que la capacidad efectiva de tratamiento de la PSE LEGAZPI que habrá de garantizarse en régimen estacionario de trabajo considerada, debe ser como mínimo de 3 Tn/h.

Como resultado de las obras acometidas en el periodo 2017-2018, y la incorporación de un proceso industrial automatizado, con casi toda la maquinaria nueva, instalaciones de todo tipo (eléctricas, contraincendios y sectorización, etc.), la presente licitación, se fundamenta en que el licitador deba estudiar el proceso industrial de selección de EELL actual, para dar continuación al proceso selectivo, sin que deba acometer obras de reforma integral. Únicamente se deberá tener en cuenta lo relativo a los contenidos existentes en la nave propiedad de UTE LEGAZPI (pabellón nº 26), en la que se encuentra la báscula, sistemas de bombeo y depósitos de espumógeno contra incendio y compresor. En dicho pabellón se ubican el depósito de gasoil para alimentar a las máquinas manipuladoras del residuo sin seleccionar y seleccionado, así como el almacenamiento clasificado de RPs y almacenamiento de productos de limpieza (antidesengrasante, detergentes, etc.).

El licitador, para el caso de no poder seguir disponiendo de dicho pabellón nº 26, deberá proponer la alternativa obligatoriamente, aportando otro pabellón de similar superficie (327 m²) para el traslado de lo contenido en el pabellón nº 26, o como mínimo la báscula, para el caso de que la propuesta de pabellón no sea anexo a la Planta.

La propuesta de modificación de la instalación y posible implantación de equipos que presente el operador/licitador como Mejora, deberá ajustarse a los siguientes criterios:

- Máxima flexibilidad y modularidad del diseño y de la operación que permitan trabajar sin necesidad alguna de modificaciones posteriores como consecuencia de la evolución de la calidad de los materiales de entrada, épocas del año puntuales y de la evolución de las especificaciones técnicas de los materiales recuperados (ETMR) Anexo III.

- Deberán disponerse de manera que no existan desacoples por sobredimensionamiento o infra-dimensionamiento de los mismos en relación con el conjunto.

- Elevada capacidad de operación con materiales que en el momento de su descarga se presenten con valores de compactación relevantes.

- Máximo rendimiento en términos de reducción del rechazo, impacto ambiental y de eficiencia energética, a un coste económico razonable.

- Capacidad de ampliaciones futuras para garantizar su operatividad ante posibles circunstancias no previstas.

- Aumento de la separación de envases mediante la incorporación de una recirculación de los posibles errores de la selección automática de los separadores ópticos para su triaje antes de final de línea.

- Contrastada fiabilidad de los equipos que se propongan.

- Dotación a la instalación de equipos con alto grado de automatismo que garanticen la alta efectividad en sus procesos.

- Garantía de efectividad mínima de tratamiento de la instalación del 85%.

- Garantía de disponibilidad de los equipos no inferior al 95% respecto del tiempo total de funcionamiento programado por el operador seleccionado.

- Eliminación de obstáculos que puedan provocar cuellos de botella en algún punto de la instalación.

- Cumplimiento de las calidades especificadas en las ETMR para los residuos seleccionados.

- Adecuación de las condiciones ergonómicas y relativas a la seguridad y salud para los trabajadores que ocupen los distintos puestos de la instalación.

- Mantenimiento de todas las luminarias por lámparas LED, tanto en las naves como en zonas de oficinas, vestuarios, etc.

- Respeto de las normas y procedimientos de calidad y medio ambiente en las instalaciones, así como de las directrices y obligaciones establecidas por GHK y la Normativa vigente.

- Adecuación normativa, en caso de modificación, relativa a incendios de la instalación (sectorización de la planta).

- Cambio de la cartelería y letreros actuales por los nuevos aportados tras la firma del contrato por GHK, que serán aprobados en su diseño por GHK y sufragados por el nuevo adjudicatario (para el caso de cambio de empresas operadoras).

- Mantenimiento de los portones de sectorización contraincendios de la sectorización contraincendios actual.

- Mantenimiento de cámaras térmicas o sistema de detección equivalente, en el módulo en el que se ubica la playa de descarga.

- **En los tres primeros meses desde la firma del contrato**, el adjudicatario deberá realizar una limpieza a fondo y revisión de todas las luminarias y traslúcidos de la planta, para garantizar una adecuada iluminación de la planta, garantizando la iluminación legalmente establecida para el plano de trabajo de los operarios.

- En caso de que el licitador proponga algún cambio de maquinaria o equipo, todo el material metálico desmontado (motores, máquinas, estructuras, sistemas, etc.), son propiedad de GHK, por lo que el adjudicatario no podrá sacar de la planta dicho material que actualmente está en la misma, dado que será GHK quien lo gestione para su venta una vez desmontado por el adjudicatario, para poder realizar las reformas y modificaciones que haya dispuesto en su oferta.

- Todas las operaciones a realizar por el operador seleccionado, se ajustarán a la legislación vigente.

- **El licitador se atendrá a los equipos e instalaciones existentes, sin proponer obras o cambios específicos, salvo los recogidos en este PPT en relación a lo concerniente a las instalaciones ubicadas en el pabellón 26, y a las Mejoras propuestas en el PCAP.**

El Adjudicatario deberá realizar la puesta a punto de aquellos equipos existentes con un repaso por parte de las casas fabricantes para asegurar su perfecto estado de funcionamiento junto con los nuevos equipos de la planta de clasificación automatizada que pueda proponer el licitador. **Deberá hacerlo en los tres meses posteriores a la firma del contrato** y justificarlo con los informes emitidos por los servicios técnicos de las casas fabricantes que proporcionaron los equipos.

Los materiales recuperados habrán de cumplir un mínimo de nivel de calidad con el fin de garantizar su posterior comercialización y consumo dentro del mercado del reciclaje. Cada fracción de material recuperado deberá reunir una serie de especificaciones, tanto de composición como de expedición del producto, detalladas en una ficha. Estas fichas que se denominan: Especificaciones Técnicas de los Materiales Recuperados (ETMR's), son de obligado cumplimiento por parte del Adjudicatario y vienen incluidas en el Anexo III.II.1 del Convenio anexo al presente Pliego.
Las ETMR's podrán evolucionar con el tiempo a causa de las exigencias industriales, tecnológicas, comerciales, reglamentarias u otras. Todas las fracciones seleccionadas mediante separadores ópticos deberán disponer de puestos de control de calidad. Los Licitadores habrán de indicar en sus ofertas si su equipo/s propuesto/s son capaces de cumplir las ETMR's vigentes y de adaptarse a las evoluciones que estas puedan experimentar en el tiempo para su cumplimiento. En cualquier caso, los Licitadores habrán de tener en cuenta este hecho a la hora de diseñar la posible inclusión de alguno de los equipos propuesto en el PCAP en el apartado de Mejoras

2.2. PROCESO DE SELECCIÓN DE ENVASES DE LA INSTALACIÓN ACTUAL

En el presente epígrafe se describe el proceso de la Planta actual de Selección de Envases de LEGAZPI, según se puede verificar en la documentación del Anexo II, así como el detalle de la maquinaria y las instalaciones que GHK, pone a disposición de los licitadores para llevar a cabo la explotación. El proceso industrial en su conjunto se puede dividir en las siguientes etapas:

Recepción.

Alimentación y acondicionamiento.

Proceso de selección automática.

Preparación para expedición y embalaje.

La actual distribución de la planta es así:

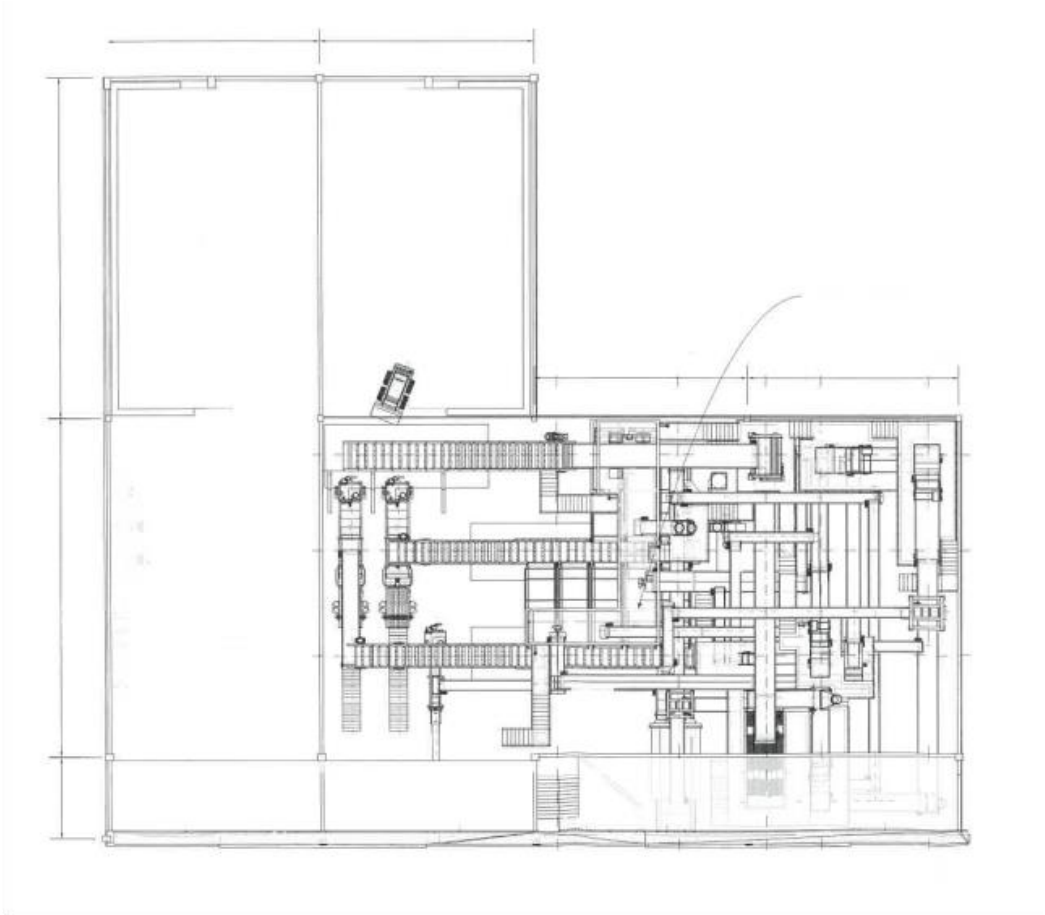


Fig. 1

La planta descrita en la **Fig.1** muestra los seis pabellones propiedad de GHK, en la que se ubica la PSE de Legazpi.

IMPORTANTE: La característica que tiene la Planta es que el espacio disponible es muy ajustado pese a ser seis pabellones dentro del polígono, y eso hace que el actual operador propusiera en la anterior licitación aportar un pabellón anexo de su propiedad (pabellón 26), para ubicar la báscula de pesaje de camiones pertenecientes a los servicios de recogida, así como los equipos contra incendios, como son depósito de espumógeno que alimenta los cañones de espuma, bombas del sistema, así como el compresor. También es utilizada para disponer de un depósito de gasoil y el almacenamiento ordenado y clasificado de RPs y material de limpieza.

Dicho pabellón 26 a efectos, está unido al resto de la planta a través de las conducciones que comunican con las instalaciones de PCI y sistemas de compresión.

Así pues, la distribución de los espacios y pabellones es:

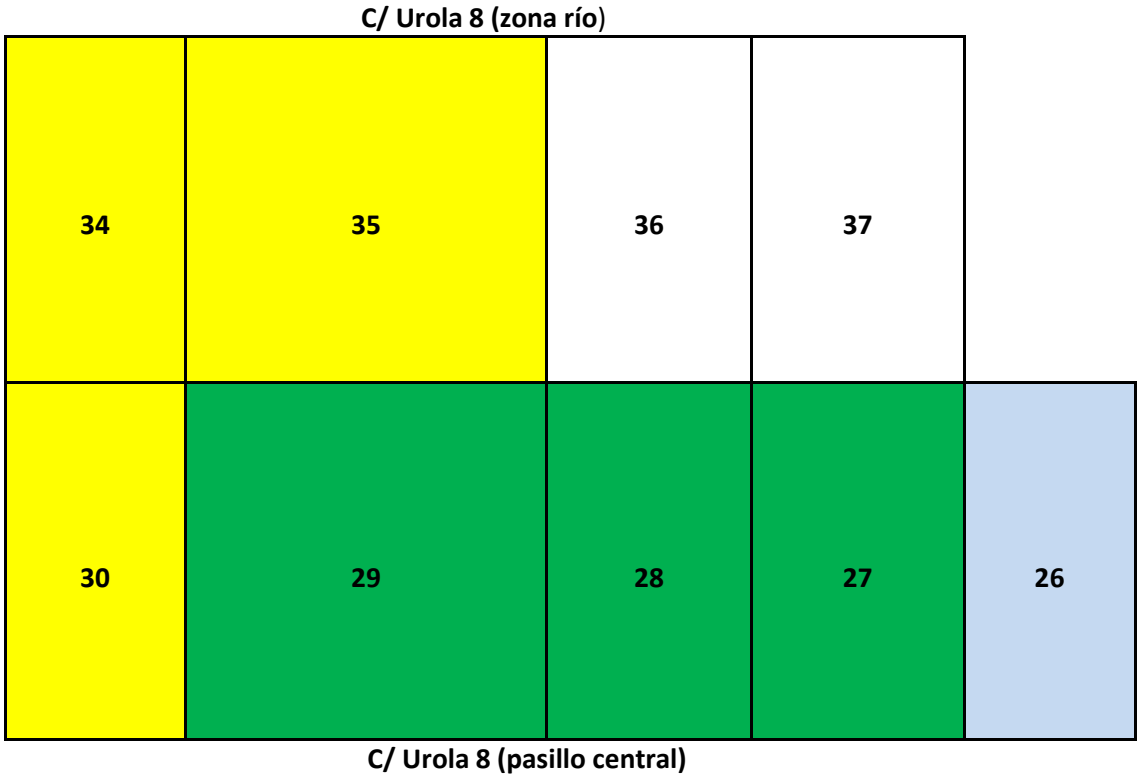


Fig. 2

Los pabellones de GHK son los números 27, 28, 29, 30, 34 y 35.

Los pabellones resaltados en **color verde**, son los que ocupan la maquinaria de proceso, mientras que **los amarillos** son los que albergan el almacén sectorizado (nº 30) y la playa de descarga (nº 34 y 35).

El pabellón aportado por UTE LEGAZPI y que no forma parte de esta licitación por ser de su propiedad, es el número 26.

A continuación, se describen las operaciones realizadas en cada una de las etapas indicadas, así como los elementos que en ellas intervienen.

2.2.1. RECEPCIÓN DE LOS RESIDUOS EN LA INSTALACIÓN.

En un módulo anexo a la planta (pabellón 26), se encuentra la báscula, donde los vehículos que realizan el transporte de material hasta la misma son sometidos a pesaje, control e introducción de datos en báscula informatizada en la zona de recepción.
Tras el pesaje de los vehículos de transporte, estos acceden al área de recepción, situada en otro módulo (pabellón 35). El sistema de almacenamiento de los residuos de envases es el de playa de descarga. Una vez pesado se le dan las indicaciones al conductor para que descargue en la zona correspondiente.
A la salida, el vehículo es sometido a las operaciones administrativas pertinentes, registrándose el peso de salida (segunda pesada) y generándose un albarán con datos identificativos del vehículo: productor, tipo de vehículo, matrícula, peso bruto de entrada y peso neto.

El pabellón nº34 está dotado de unos muros de carga para facilitar las tareas de acopio mediante pala cargadora. La consecuencia, es que se alcanza una superficie total de 500m², de los que aprox. 338m² estarán destinados a acopio temporal de entradas, descontando ya las superficies destinadas a maniobra.

Se estima, para una previsión de entradas y una altura de 3m, un volumen de acopio útil de unos 1.014m³.

2.2.2. ALIMENTACIÓN Y ACONDICIONAMIENTO DE LA CARGA.

Con la intervención de una pala cargadora, se encargará de proporcionar material al ALIMENTADOR DE CABECERA. A partir de aquí se inicia el procesado del material, que supondrá la separación de EELL, plástico mezcla y rechazo.

Control de CALIDAD: Se dispone de una cabina de Control de Calidad, de forma que los materiales valorizables lleguen a la cabina mediante transportadores diferenciados:

§ Transportador por banda con el film decantado por la captación neumática.

§ Transportador por banda con el plástico mezcla obtenido en la selección automática sobre el flujo de rodantes de balístico.

§ Un transportador por banda partido longitudinalmente con dos de los valorizables seleccionados en el módulo de selección automática de rodantes de balístico (PET y PEAD).

§ Transportador por banda partido longitudinalmente con dos de los valorizables seleccionados en el módulo de selección automática de rodantes de balístico (Aluminio y CBA).

Está previsto un total de cuatro operarios realizando controles de calidad. Bajo esta cabina se dispondrán 8 trojes automáticos en los que se depositarán los productos valorizables, como son: papel y cartón, film, aluminio, CBA, PET, PEAD y plástico mezcla a la espera de su prensado y expedición. Hay un octavo troje se destinará al almacenamiento temporal del rechazo de proceso (planos + rodantes) para su embalado y posterior valorización energética en el Complejo Medioambiental de Gipuzkoa (CMG 1).

En la tolva de caída del PET a su troje correspondiente se ubicará un pincha-botellas.

Expedición de Salidas: Existen varias opciones de expedición, en función de las características de cada uno de los flujos obtenidos en el proceso de selección.

§ Subproductos recuperados

§ Rechazo de finos (‹ 40mm) y voluminosos

§ Rechazo de línea (rodantes y planos)

Se consideran las siguientes características para los flujos salientes:

■ Expedición de rechazo de finos y voluminosos (fracción orgánica, inertes y elementos de gran tamaño). Se acumulará en autocompactador para su expedición a valorización energética en el CMG 1.

■ Rechazo de línea, que una vez embalado irá al CMG 1.

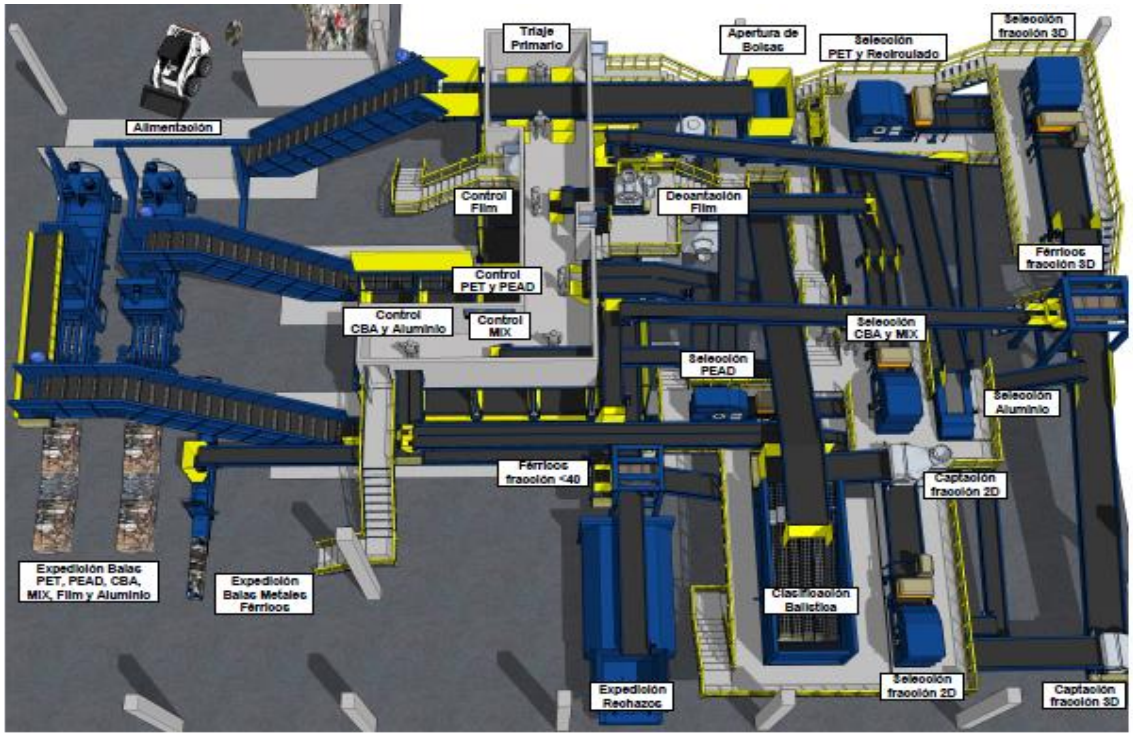
■ Expedición de recuperables. Necesariamente deben ser preparados en forma de balas. Para ello se disponen de tres prensas nuevas que funcionarán de modo totalmente automático:

a) Prensa de metales, que se ocupará de la gestión de los productos seleccionados por los separadores magnéticos e inductivos.

b) Prensas multiproducto. DOS UNIDADES. Se encargarán del embalado de los subproductos recuperados, concretamente plástico mezcla, film, papel-cartón, Aluminio, CBAT, PET y PEAD.

Las prensas serán alimentadas por sendos ALIMENTADORES de CAUCHO-CADENA, que a su vez recibirán los productos de los depósitos o trojes situados bajo las cabinas de selección.

En el siguiente plano, se muestran las diferentes áreas de procesado:



A continuación, se enumeran los principales equipos de la planta implantados en la reforma del 2017-18, distinguiendo entre nuevos equipos y aprovechados /adecuados):

Código	Uds.	DESCRIPCIÓN	CONCEPTO
BA 00	1	Báscula	Adecuación
AL 01	1	Alimentador de cabecera	Nuevo equipo
AB 02	1	Abridor de Bolsas	Nuevo equipo
AB 03	1	Separador Balístico	Nuevo equipo
SF 04	1	Separador de Férricos (‹40)	Adecuación
SF 05	1	Separador de Férricos (3D)	Nuevo equipo
CN 06	1	Captación Neumática (2 bocas)	Nuevo equipo
SO 07	1	Sep. Óptico 1400 (valorizables 3D)	Nuevo equipo
SO 08	1	Sep. Óptico 1400 DT (PET/recirc.)	Nuevo equipo
SO 09	1	Sep. Óptico 1000 DT (CBA/mix)	Adecuación
SO 10	1	Separador Óptico 600 (PEAD)	Adecuación
SO 11	1	Sep. Óptico 1000 (valorizables 2D)	Adecuación
SI 12	1	Separador de Inducción	Adecuación
AL 13	2	Alimentador Prensa Multimaterial	Nuevo equipo
PR 14	2	Prensa Multimaterial	Nuevo equipo
PR 15	1	Prensa Metales	Nuevo equipo
PB 16	1	Pinchabotellas	Nuevo equipo
TJ 17	8	Trojes Automáticos	Nuevo equipo
TB -	38	Transportador por Banda	Nuevo equipo
-	2	Cabinas de Selección Manual	Nuevo equipo
-	1	Instalación Aire Comprimido	Adecuación (nuevo compresor)
-	1	Pala Cargadora	Nuevo equipo
-	1	Carretilla Elevadora (balas)	Nuevo equipo
-	1	Plataforma telescópica (tijera)	ALQUILER
	1	Báscula para balas	Nuevo equipo

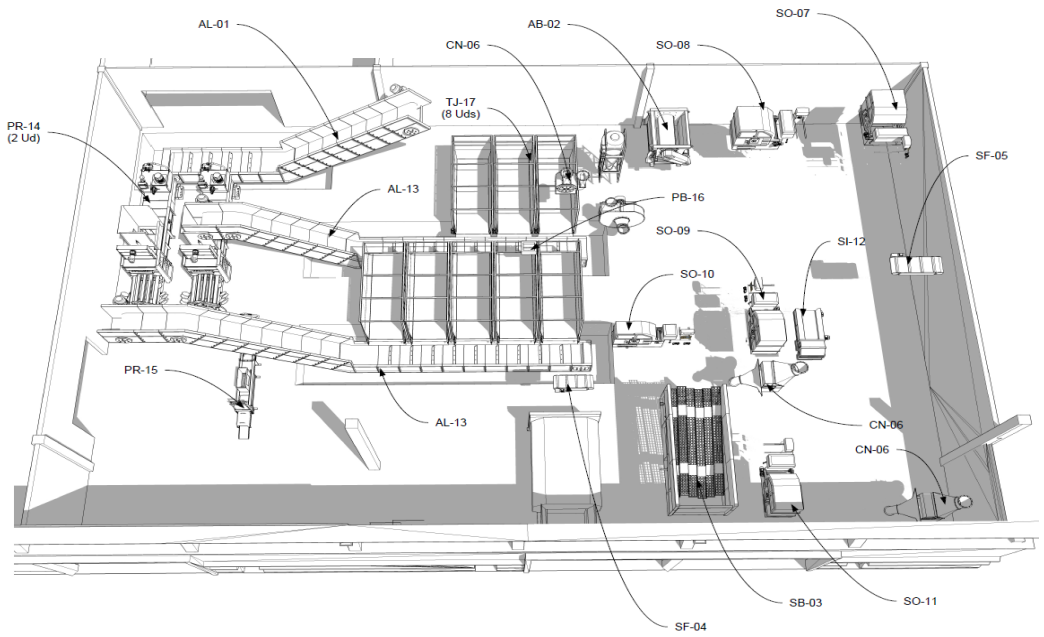


Fig. 3

2.2.3. PROCESO DE SELECCIÓN AUTOMÁTICA.

La etapa de selección es automática y cuenta con los siguientes medios humanos y mecánicos:

- Separadores ópticos.
- Separador de inducción.
- Separadores magnéticos.
- Control de calidad.

En este punto del proceso el flujo principal está dividido en dos fracciones: rodantes y planares. A continuación, veremos cada fracción por separado:

Rodante: selección automática.

Una vez el material rodante pasa por el separador magnético, tal y como se había comentado, se alimenta al separador óptico. Este separador óptico es de 1.000 mm de ancho, de tecnología doble válvula, y selecciona PET y CBA. El CBA es conducido mediante tolva a la cinta TB- 041 de control de calidad. Tanto el PET seleccionado como el rechazo se conducen al equipo de tecnología doble canal. Este segundo separador óptico tiene 1.000 mm de ancho. Por el canal 1 se selecciona nuevamente PET y por el canal 2 se selecciona del flujo de resto de materiales el PEAD. Ambos materiales son reconducidos mediante tolvas a la cinta TB- 041 para realizar un triaje negativo de control de calidad.

Los materiales no seleccionados en el separador óptico, son conducidos a un separador de inducción para selección del aluminio. El aluminio seleccionado se almacena en un contenedor y el resto del flujo se conduce al equipo de doble válvula y ancho 600 mm. En este separador óptico se selecciona nuevamente PET y PEAD que se conducen a los silos correspondientes y el resto se conduce al silo de almacenamiento de PM.

La instalación cuenta con cuatro silos automáticos para acopio de PET, PEAD, CBA y PM.

Control de calidad.

Previo al paso del material a los silos, se encuentran un puesto de control de calidad con una cinta triple (TB-041) para PET, PEAD y CBA.

2.2.4. PREPARACIÓN PARA EXPEDICIÓN Y EMBALAJE.

Los materiales seleccionados son adaptados a las necesidades de las especificaciones técnicas para materiales recuperados (ETMR’s), de manera que los productos seleccionados pueden ya ser prensados en las prensas embaladoras continuas que dispone la instalación.

La planta dispone de 3 prensas:

Prensa multimaterial. Su alimentación es automática, controlada por un operario, por medio de un transportador de lamas metálicas de 30º de inclinación. Este operario controlará también las cintas de los silos automáticos. En este equipo se prensa PET, PEAD, CBA y PM.

Prensa de film. Su alimentación es en continúo alimentándose con el flujo de planos del separador balístico. Este equipo es controlado por un operario que realiza el atado manual de las balas ya que no cuenta con sistema automático.

Prensa de metales. En este equipo se prensa acero procedente del separador magnético así como el aluminio seleccionado en el separador de inducción.

En esta área existe una báscula, para pesaje de las balas de material y se etiquetan con los datos de lote, peso, etc. al objeto de tenerlas identificadas. Así al cargar camiones para envíos a reciclador, basta hacer el sumatorio de los pesos de las balas para obtener el peso total entregado. La sistemática es ésta, ya que por geometría de las calles del polígono donde se ubica la PSE de Legazpi, no hay forma de pesar en báscula el tráiler que envía el reciclador correspondiente.

2.3. MODIFICACIONES A REALIZAR EN LA INSTALACIÓN VINCULADAS AL PABELLÓN NÚMERO 26

Como se ha indicado anteriormente, la PSE de Legazpi está operativa y todos los sistemas son prácticamente nuevos y la planta fue reformada en su integridad en el periodo 2017-18. Por ello, los licitadores únicamente deben aportar soluciones al contenido en el pabellón 26 propiedad de UTE LEGAZPI (FERROVIAL/PREZERO-CAMPEZO).

Las condiciones básicas que deben estudiar los licitadores para incluir **OBLIGATORIAMENTE** en sus ofertas son, y hay **DOS** opciones:

- La **PRIMERA** opción existente, es que el licitador proponga una nave anexa a la planta como la nave actual, que permita pasar a ella todos los equipos existentes actualmente en la nave nº 26. **Deberá plantear una Memoria del proceso a seguir para el traslado de instalaciones y equipos, así como un cronograma que fije tiempos para no superar los tres meses desde la firma del contrato.**

- Como **SEGUNDA** opción, figuraría el caso en el que el licitador **proponga un pabellón para ubicación de la báscula de pesaje de camiones sita actualmente** en la nave nº 26, **y que su propuesta esté dentro del Industrialdea de Legazpi en el que se encuentra ubicada la PSE motivo de licitación**, pero que no sea anexo a la planta. En este caso, al no ser una nave anexa sólo podrá albergar la báscula y el depósito de gasoil, si es considerado por el licitador, pero tanto los sistemas de PCI como el compresor deberían pasarse a la Planta para alimentar a los sistemas a los que está vinculados. Deber estudiar si trasladar el depósito de gasoil a la nave propuesta en esta opción, podría presentar problemas/dificultades con respecto a la Licencia de

Actividad a solicitar al Ayto. o si es más factible trasladar dicho depósito a la propia planta.

En esta segunda opción, **también el licitador deberá presentar una Memoria del proceso a seguir en su propuesta, junto a un cronograma de tiempos e hitos, para no superar los tres meses, desde la firma del contrato.**

Por tanto, queda claro la obligatoriedad para el licitador de incluir un pabellón para reubicar los equipos sitos actualmente en el pabellón 26, bien sea en su totalidad o parcialmente (principalmente la báscula).

2.4. PLANIFICACIÓN Y OPERATIVA DE LA INSTALACIÓN.

En lo que a términos temporales se refiere, el operador seleccionado deberá ajustarse estrictamente al cronograma que haya presentado en su propuesta de mejora de la instalación, **sin que el plazo total de puesta en marcha de la nueva instalación pueda superar los TRES (3) MESES desde la firma del contrato**. El ofertante, en caso que las obras paralicen la actividad de la instalación, **deberá plantear alternativas de tratamiento y/o almacenamiento próximas a LEGAZPI** que garanticen el correcto funcionamiento del sistema y siempre deberán empezar a tratarse los envases **en un plazo máximo de TRES MESES.**

El licitador presentará un programa de trabajo del proyecto que asegure su ejecución en los plazos (totales y parciales) previstos. El inicio del Proyecto se contabilizará desde el día siguiente a la firma del Contrato.
El programa de trabajo deberá redactarse de modo que el plazo total de la obra sea como máximo el reseñado en el presente Pliego o en su caso, el ofertado por el Licitador, sin ser superior a los tres meses fijados en este PPT.
Como consecuencia de la planificación realizada el Licitador facilitará la información siguiente:
Lista de actividades e hitos, suficientemente representativa, que permita analizar el desarrollo del proyecto. Entre estas actividades e hitos se encontrarán como mínimo los siguientes:

- **Periodo de desmontaje y traslado de equipos.**
- **Periodo de montaje.**
- **Periodo de parada técnica de la planta: Se incluirá el detalle completo de qué hacer con los residuos durante este tiempo (si supone una afección a la PSE, según propuesta del licitador).**
- **Periodo de pruebas (en vacío y/o en carga).**
- **Periodo de puesta en marcha a régimen de funcionamiento.**
- **Duración estimada de cada actividad a realizar.**
- **Adicionalmente el Plan de Trabajo del Proyecto se completará con una descripción de los recursos adscritos al mismo.**

- **Equipos, maquinaria y medios auxiliares que la empresa se compromete a poner a disposición del proyecto para la ejecución de los distintos trabajos.**
- **Personal que el licitador se compromete a adscribir al Proyecto, descritos por oficios y categorías.**

El Plan de Trabajo deberá ser realizable con los medios ofrecidos.
GHK podrá contar con el asesoramiento de ECOEMBES y el Servicio de Prevención Ajeno contratado por GHK para valorar la adecuación de los equipos propuestos.

El Licitador deberá presentar una propuesta para el tratamiento y/o almacenamiento de los EELL para el periodo del cronograma propuesto en su oferta, en el cual esté parada la planta (si fuera necesario por su planificación de obra de distribución de la nueva instalación de PCI ubicada actualmente en el pabellón nº 26), durante las obras de reacondicionamiento de la planta. Los costes asociados de esta propuesta deberán ser asumidos por el Licitador.

3. ORGANIZACIÓN DE LA PRESTACION.

3.1. DURACIÓN DEL CONTRATO Y REVERSIÓN DEL SERVICIO

La duración del contrato será de **CUATRO AÑOS (4)** según se dispone en el PCA del Concurso con la posibilidad de **DOS prórrogas de UN AÑO CADA UNA**, de mutuo acuerdo entre las partes. **(4 + 1 + 1)**
Finalizado el contrato, las instalaciones y los medios aportados por GHK y la maquinaria repuesta durante el contrato revertirán a GHK, en perfecto estado de conservación, como los equipos y bienes aportados por el licitador en su oferta.
El pabellón que OBLIGATORIAMENTE debe aportar el licitador en su oferta, para suplir, en su caso, al actual nº 26, a la finalización del contrato y tres meses antes de la misma, deberá ser puesto a nombre de GHK en PROPIEDAD ante Notario.
El PCAP define el procedimiento a seguir para la reversión y la evaluación previa del correcto estado de uso y mantenimiento de los medios materiales.

3.2. CANTIDAD, PROCEDENCIA Y COMPOSICIÓN DE LOS RESIDUOS A TRATAR.

El licitador definirá en su Estudio de Explotación del Servicio los sistemas y medidas más eficaces para llevar a cabo las operaciones de gestión en la planta. A tal efecto se tendrán en consideración los siguientes aspectos.

3.3. ADMISIÓN DE LOS RESIDUOS Y CANTIDAD DE RESIDUOS A TRATAR.

El Adjudicatario de la explotación de la PSE LEGAZPI objeto de este pliego estará obligado a recibir y tratar la totalidad de los residuos de envases procedentes de los municipios que lleguen directamente a la PSE LEGAZPI. **Será GHK quien determine libremente, los orígenes de llegada de los residuos.**

En el siguiente cuadro se indican las cantidades de residuos de envases (EELL) generadas durante los años 2018, 2019, 2020 y 2021 en toneladas anuales en el ámbito de gestión de la PSE LEGAZPI:

Total generación	2018	2019	2020	2021
EELL/a (Tn)	9.957,27	9.884,19	10.165,95	10.597,64

El volumen de clasificación indicado para éste último año, es el que debe de servir de base para el estudio de explotación a presentar en la oferta, al ser el dato real más inmediato, sin que suponga compromiso por parte de GHK, ya que las entradas serán aproximadas, a riesgo y ventura del licitador.
En el Anexo nº VI se detalla el desglose por tipo de producto de salida.
El Adjudicatario asumirá a su riesgo y ventura las cantidades reales de EELL a tratar a lo largo de la vida del contrato.

- Los envases y residuos de envases serán entregados por las Entidades Locales o empresas autorizadas por GHK, procedentes de la recogida selectiva de EELL.

- El operador seleccionado deberá tener en cuenta la evolución de las distintas entradas de materiales en la Planta durante el período de vigencia del Contrato, así como absorber las variaciones en el flujo que pudieran existir por motivos de estacionalidad en la producción.

- Se deberán tener en consideración las cantidades de EELL expresadas en el cuadro anterior.

- Las cantidades de residuos estimadas, se presentan a título meramente informativo y orientativo, sin que en ningún caso puedan ser tomados como cantidades garantizadas por GHK, siendo las variaciones que se produzcan a riesgo y ventura del Adjudicatario.

- Se realizará un control permanente de la calidad de los materiales que lleguen a la Planta, siendo el operador conocedor de que ECOEMBES realizará periódicamente controles de la cantidad de los materiales de entrada en Planta de acuerdo a lo estipulado en el Anexo IV y por tanto dejará reservado el espacio para la realización de estos trabajos dentro de la instalación, permitirá el acceso de los operarios designados para las caracterizaciones al recinto y facilitará su labor en cualquier caso. Si por alguna circunstancia no se dispusiera de los medios adecuados o de espacio suficiente dentro de la instalación, el operador deberá asumir todos los costes derivados de la realización de los controles de calidad necesarios con otros medios y emplazamiento. El adjudicatario deberá mantener en buen estado de conservación y limpieza el área habilitada para la realización de caracterizaciones.

- El operador seleccionado podrá realizar a su cargo cuantos análisis, pruebas y caracterizaciones adicionales considere convenientes, asumiendo los costes derivados de las mismas y aportando los medios humanos y materiales que se requieran, previa notificación y visto bueno por parte de GHK.

- Los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE) que pudieran aparecer deberán separarse del flujo de residuos y ser entregados a un gestor autorizado para su tratamiento. En ningún caso podrán ser mezclados con el resto de residuos voluminosos, ni tratados como rechazo de la PSE. Hasta su entrega al gestor autorizado, se almacenarán en las condiciones que marca la legislación vigente para este tipo de residuos.

3.4. MATERIALES OBJETO DE SEPARACIÓN Y CLASIFICACIÓN.

El operador seleccionado deberá separar y clasificar todos los envases y residuos de envases entregados en Planta, así como almacenar temporalmente y cargar los materiales recuperados para su posterior expedición al recuperador/reciclador designado. La selección abarcará las siguientes fracciones de materiales:

PET
PEAD
CBA
PM
FILM
ALUMINIO
ACERO

Esta relación de materiales objeto de recuperación no es limitativa ni en cuanto al tipo de materiales ni en cuanto a su forma de disposición y podrá ser modificada y ampliada en cualquier momento a propuesta del Adjudicatario o mediante Resolución motivada de GHK, sin que ello suponga la revisión del Contrato vigente.
Los licitadores deberán proponer en su Estudio de Explotación las fracciones de materiales solicitados a seleccionar en su proceso, siempre manteniendo como mínimo las del Convenio Marco entre el GOBIERNO VASCO y ECOEMBES. (Ver Anexo III)
Igualmente, los licitadores deberán proponer las fracciones de aquellos materiales no solicitados según el Convenio Marco que pretenden seleccionar según sus posibilidades de valorización.

3.5. HORARIO DEL SERVICIO

3.5.1. RECEPCIÓN DE RESIDUOS.

El operador seleccionado estará obligado a recepcionar los envases y residuos de envases en los días y horarios en los que estos sean entregados por los diferentes usuarios de la Planta, adecuando la organización de los trabajos de recepción y procesamiento de materiales al calendario y horario ordinario de descarga. A tal

efecto, a través de GHK se concretará, previamente con cada una de las Entidades usuarias de la Planta, el calendario y horario habitual de descarga y trasladará al operador, de modo que se eviten y/o limiten posibles trastornos en el normal funcionamiento de la misma.
GHK fijará el horario de atención y recepción para la apertura de planta a los usuarios de la misma, en función de las necesidades del Servicio, y el adjudicatario deberá adaptarse en todo momento a las modificaciones y horarios establecidos por GHK, sin que suponga compensación económica alguna.
De inicio, se establecerá un horario de recepción de material en la planta, en función de las necesidades de GHK y los usuarios de la misma, que se determinan así:

HORARIOS DE DESCARGA DE CAMIONES		
	APERTURA	CIERRE
LUNES	6:00 mañana	16:00 tarde
MARTES	6:00 mañana	16:00 tarde
MIÉRCOLES	6:00 mañana	16:00 tarde
JUEVES	5:00 mañana	16:00 tarde
VIERNES	6:00 mañana	16:00 tarde
SÁBADO	6:00 mañana	14:00 tarde
DOMINGO	5:00 mañana	14:00 tarde

Los festivos entre semana, tendrán horario de descarga como si fueran laborables.
Para la Navidad:
Día 24 de Diciembre de 06h hasta las 19h.
Día 31 de Diciembre de 06h hasta las 19h.
Día 25 de Diciembre - Navidad, se recepcionará material desde las 21h hasta las 23h.
Día 1 de Enero – Año Nuevo, se recepcionará material desde las 21h hasta las 23h.

El operador seleccionado llevará a cabo un control de los envases ligeros entregados en planta. El control de pesaje se efectuará mediante un sistema de doble pesada del vehículo de recogida, tanto a la entrada como a la salida de la Planta. La báscula de pesaje se revisará periódicamente y deberá contar con el certificado de control metrológico de verificación otorgado por el órgano competente.
El operador seleccionado realizará el control del residuo de entrada de acuerdo al procedimiento de control de entradas y de rechazo de envases en Planta descrito en el Anexo V del PPT.

3.5.2. SELECCIÓN DE ENVASES.

El horario para la prestación del servicio de selección de envases y expedición de materiales recuperados será el que resulte de la propuesta del operador seleccionado en base a los rendimientos y necesidades de operación de la propuesta técnica que presente y respetando a las condiciones del Convenio sectorial en vigor.

3.6. PROCEDIMIENTOS DE CONTROL DE ENTRADAS, SALIDAS Y RECHAZOS

3.6.1. CONTROL DE ENTRADAS DE RESIDUOS

El operador seleccionado llevará a cabo un control de los envases ligeros entregados en planta. El control de pesaje se efectuará mediante un sistema de doble pesada del vehículo de recogida, tanto a la entrada como a la salida de la Planta.
La báscula de pesaje se revisará periódicamente y deberá contar con el certificado de control metrológico de verificación otorgado por el órgano competente.
El operador seleccionado realizará el control del residuo de entrada de acuerdo al procedimiento de control de entradas y de rechazo de envases en Planta descrito en el **Anexo II** del presente pliego.

3.6.2. CALIDAD DE LOS MATERIALES RECUPERADOS.

Los materiales recuperados en la Planta habrán de cumplir un mínimo de nivel de calidad con el fin de garantizar su posterior comercialización dentro del mercado del reciclaje.
Cada fracción de material recuperado deberá reunir una serie de especificaciones, tanto de composición como de expedición del producto, las cuales vienen detalladas en las **Especificaciones Técnicas de los Materiales Recuperados** (en adelante ETMR), las cuales serán de obligado cumplimiento por parte del Operador seleccionado. Este apartado se detalla en el **Anexo III** del presente pliego.

3.6.2.1. Etiquetado de los materiales recuperados.

El operador seleccionado deberá embalar todos los materiales obtenidos en la selección y etiquetar las balas, así como almacenar correctamente las mismas hasta el momento de la entrega al recuperador/reciclador, según las ETMR.
Es obligatorio el etiquetado de las balas de materiales recuperados adheridas al SIG de ECOEMBES, debiéndose realizar mediante el modelo de etiqueta que determine ECOEMBES en cada momento, con indicación al menos de: nombre de la Planta de selección, fecha de prensado y tipo de material.
Por tanto, con anterioridad a la entrega, el operador seleccionado deberá llevar a cabo el proceso de etiquetado de cada una de las balas, cumpliendo correctamente el modelo establecido mediante rotulador de tinta indeleble. La etiqueta se fijará en la bala mediante brida unida a uno de los alambres que la atan u otro sistema que garantice la fijación de la misma y la correspondencia unívoca entre etiqueta y bala.
Los elementos necesarios para llevar a cabo el proceso de etiquetado serán asumidos por el operador seleccionado o suministrados gratuitamente por ECOEMBES en caso de que se le soliciten.

3.6.2.2. Entrega de materiales recuperados.

De conformidad con lo establecido en el Convenio Marco, ECOEMBES garantiza la retoma de los materiales de envase seleccionados en la Planta, designando en cada momento un recuperador/reciclador para cada tipo de material solicitado seleccionado.

Para el resto de materiales será el explotador el encargado de buscar un recuperador/reciclador.
Corresponde al operador seleccionado la correcta carga de los materiales seleccionados en los vehículos encargados de transportarlos hasta las instalaciones del recuperador/reciclador. Los costes de transporte de los materiales seleccionados, que no resulten disconformes, correrán a cuenta de los recuperadores/recicladores designados.
El operador seleccionado notificará al recuperador/reciclador designado, la puesta a disposición del material en Planta de modo que, en un plazo máximo de 5 días hábiles desde la notificación escrita, se proceda a la retirada de los lotes. Cualquier incidencia que surja en la retirada del material por parte del recuperador/reciclador será puesta en conocimiento de GHK. Todo este procedimiento se puede consultar en el Anexo III.

3.7. EFECTIVIDAD Y RENDIMIENTO A ALCANZAR.

El operador seleccionado deberá gestionar la Planta de forma que, en condiciones normales de operación, y teniendo en cuenta las condiciones descritas en posteriores artículos del presente PPT, se obtengan los siguientes resultados.

EFECTIVIDAD MÍNIMA GLOBAL EN EL PROCESO DE SELECCIÓN DEL 85%.

La **efectividad de la Planta** es el valor resultante del cociente entre la cantidad recuperada de envases ligeros y la cantidad de envases ligeros en las entradas en Planta de selección.
La evaluación del cumplimiento de este valor mínimo, o el valor mínimo que se establezca a partir de la propuesta del operador seleccionado, se realizará en períodos mensuales. El incumplimiento reiterado de este punto, con acumulación de dos incumplimientos trimestrales consecutivos, será considerado como una **FALTA GRAVE. Se tendrá en cuenta para su análisis el nivel de MATERIAL NO SOLICITADO que entra en la planta, y del que no es responsable el operador. En ese caso no se aplicarán sanciones, si fuera determinante para no alcanzar la Efectividad citada.**
. En caso de que el operador seleccionado no alcanzase el porcentaje de efectividad global mínima exigida GHK aplicará las penalizaciones previstas en el PCA, que son independientes de la aplicación del procedimiento de bajo rendimiento descrito en el Anexo III.
Igualmente, en los escenarios de operación de la Planta con súper-efectividades, es decir, efectividad por tipo de material igual o superior al 100% se aplicará lo dispuesto en el procedimiento de actuación en caso de súper efectividad descrito en el Anexo III.

3.8. GESTIÓN DEL RECHAZO

Tendrá preferencia obligatoria la solución pública del ámbito de GHK de acuerdo con la normativa provincial vigente, enviándose la totalidad del rechazo/fracción resto a la planta de valorización energética sita en el Complejo Medioambiental de Gipuzkoa (CMG 1), en el ámbito de Donostia-San Sebastián.

GHK descontará del pago al adjudicatario 50€/Tn por la gestión de los rechazos en el CMG 1.

3.9. TRANSFERENCIA DE MATERIAL A OTRAS PLANTAS DE SELECCIÓN O INSTALACIONES

Con carácter general no se permitirá al operador seleccionado la transferencia de material de envases y residuos de envases a otras Plantas de selección de envases. Este tipo de transferencia debe ser aprobado previamente por GHK y ECOEMBES.
En caso de avería grave, cuando el material de entrada no pueda ser almacenado en la playa de descarga, se informará a GHK sobre su alcance, así como las medidas correctoras a adoptar y el plazo de ejecución de las mismas, con objeto de que GHK valore la necesidad de la transferencia del material a otra Planta de selección.
En caso de imposibilidad total o parcial de funcionamiento de la Planta por causas imputables directamente al operador seleccionado, GHK negociará la transferencia de material excedente a otra/s Planta/s, siendo a cargo del operador seleccionado los costes correspondientes.

3.10. VIGILANCIA Y CONTROL.

3.10.1. LIBRO DE EXPLOTACIÓN.

El operador seleccionado, asimismo, deberá tener en la Planta un libro de explotación, en el que quedarán registradas diariamente las incidencias de aquella.

3.10.2. SISTEMA DE CONTROL.

Dentro de la organización propuesta, los licitadores deberán prever unos dispositivos ágiles que permitan proporcionar a tiempo todos los datos requeridos por GHK en orden a la justificación de los trabajos realizados y para llevar a cabo satisfactoriamente los controles que crea conveniente sobre el servicio contratado y sobre cualquier aspecto relacionado con la explotación del servicio. Estos dispositivos y sistemas serán compatibles con los disponibles por GHK, sean informáticos o de otra naturaleza.
Los dispositivos, programas, etc., integrantes del sistema de control se deberán instalar en todos los medios disponibles que sean necesarios, tanto de GHK como del adjudicatario, en todo caso a cargo del adjudicatario.
El adjudicatario deberá disponer además de los medios necesarios para asegurar en todo momento un sistema de comunicación ágil y eficaz entre la dirección de los servicios de recogida y la Gerencia de GHK.
El servicio contratado estará sometido permanentemente a la inspección y vigilancia de GHK a través de la Gerencia o de la empresa de control de calidad de GHK, que podrán realizar las revisiones que estimen oportunas en cualquier momento y lugar. GHK podrá dictar, en función de la inspección realizada, órdenes e instrucciones concretas que serán de obligado cumplimiento por el contratista.
El adjudicatario deberá facilitar el sistema de control mediante la adaptación de las siguientes herramientas:

a) **IMPORTANTE**: El licitador deberá incluir en su oferta, un sistema automático vinculado al programa de báscula, que a diario envíe a las 18h a todas las

direcciones de correo electrónico que se asigne, los datos de entrada de camiones de su Mancomunidad o empresa. Es decir, cada usuario asignará una dirección/es de correo electrónico, a las que el sistema y de forma automática, mandará los albaranes de entrada de cada camión que haya entrado a descargar a la ET, **y el formato deberá ser en PDF**.

b) El PDF deberá llevar el logo de GHK y el de la empresa/UTE operadora de la Planta, así como los siguientes datos o campos:

Nº ALBARÁN

FECHA

ENTIDAD PRODUCTORA

AYUNTAMIENTO/MANCOMUNIDAD

MATRÍCULA

TIPO DE RESIDUO

CÓDIGO LER

PESO VEHICULO ENTRADA (Kg)

PESO VEHICULO SALIDA (Kg)

NETO (Kg)

- En todo caso, al finalizar la prestación, el contratista deberá ceder dicho programa a GHK sin coste alguno a futuro y con las herramientas necesarias para su modificación/adaptación a posibles usos futuros.

c) Todos los informes disponibles lo serán en formato estándar, con el nivel de detalle exigido en cada momento por GHK. La información mínima que se deberá recoger incluirá:
- Resumen del personal y maquinaria empleado en el servicio.
- Actuaciones en maquinaria e instalaciones, incluidas las limpiezas exteriores.
- Relación de incidencias producidas, modo y plazo de resolución.
- Listado de entradas y salidas de la planta detallando pesajes y origen-destino de los residuos en tiempo real.
- Resultados de caracterizaciones realizadas en la planta.

d) Una o varias direcciones de correo electrónico que deberán ser notificadas durante los primeros 30 días naturales del Contrato a GHK, a emplear como buzón de notificaciones para incidencias o notificaciones de cualquier tipo.

e) A su vez, y dentro de la primera semana de cada mes, el contratista deberá presentar un informe mensual completo de los trabajos realizados en el mes inmediatamente anterior, con especial mención a cuantas circunstancias o incidencias reseñables hayan tenido lugar en el mismo.

- La presentación de dicho informe mensual será requisito indispensable para que

GHK haga efectivo el pago de la certificación mensual correspondiente a dicho mes.

- El contratista queda obligado a exhibir en cualquier momento, cuantos documentos le sean solicitados por GHK, y en especial, los relativos a seguros sociales, accidentes de trabajo, pólizas de seguros, instalaciones y material, y en general, a permitir todas aquellas actuaciones encaminadas a evitar cualquier responsabilidad subsidiaria de GHK. Con periodicidad anual, se actualizarán sin que sea necesaria solicitud previa por parte de GHK, los justificantes de cumplimiento en materia tributaria y de Seguridad Social.

f) El adjudicatario deberá presentar un informe anual sobre los resultados de la ejecución del servicio, que será empleado para su difusión pública con el objeto de dar a conocer los resultados de la recogida selectiva y las buenas prácticas al respecto así como fomentar y promover la recogida selectiva de los residuos objeto del servicio. Este informe deberá incluir asimismo un estudio sobre la valoración del servicio por parte de los ciudadanos.

g) El adjudicatario queda obligado también a preparar cuantos informes y estudios relacionados con el servicio le sean solicitados por GHK.

3.10.3. CONTROL DE DISPERSIONES Y LIMPIEZA.

Con el objetivo específico de evitar la dispersión de los residuos o materiales recuperados, se deberán observar por el operador seleccionado las siguientes prescripciones:

- Se seguirán escrupulosamente las indicaciones referentes al tratamiento de los residuos y gestión de los rechazos recogidas en el presente Pliego o que puedan ser indicadas por el Departamento Técnico de GHK.
- Se limpiarán diariamente las zonas de descarga, almacenamiento y áreas colindantes a la planta. Será indispensable el uso de antidesengrasantes o similares.
- No se permitirá el acceso a la Planta de aquellos vehículos que sistemáticamente produzcan derrames o dispersiones de residuos por la disposición de su carga. La no admisión deberá ser comunicada inmediatamente a GHK.
- El operador seleccionado deberá mantener en buenas condiciones los viales interiores de la Planta, así como los caminos que se dispongan para acceder a las plataformas de descarga.
- El operador seleccionado deberá cumplir con el Plan de Limpieza propuesto en su oferta, además de todas aquellas áreas no productivas como las zonas colindantes haciendo hincapié en la recogida periódica de materiales volados.
- El operador deberá gestionar con un Gestor Autorizado, los lixiviados que se puedan generar en la planta. Deberá aportar a GHK los Certificados/Justificantes de cada entrega.

3.10.4. PREVENCIÓN Y CONTROL DE INCENDIOS.

Como medida de precaución se rechazará la recepción de cualquier material residual que se presente en estado de ignición o a una temperatura que pueda provocar el mismo.
Se rechazará cualquier residuo que por su naturaleza, procedencia, o por cualquier otro motivo, pueda entrañar un riesgo apreciable de producción o generación de fuego.
Todos los equipos e instalaciones de la PSE LEGAZPI para la detección y extinción de incendios, deberán cumplir con todos los requisitos legales que les sean aplicables tanto en su composición, fabricación, instalación, revisión y mantenimiento, y han de estar habilitados en todo momento.

3.10.5. DESRATIZACIÓN, DESINSECTACIÓN Y DESINFECCIÓN.

Correrá a cargo del operador seleccionado, la desratización de la Planta con una frecuencia **mínima trimestral** y cuando sea necesario.
Anualmente propondrá el plan de desratización que habrá de contar, con la aprobación de la Gerencia o de la empresa de Control de Calidad de GHK.
Igualmente correrá a cargo del operador seleccionado el tratamiento antiparasitario y contra los insectos de todo tipo, con una frecuencia **mínima trimestral** y cuando sea necesario, además cuyo plan deberá ser también aprobado por el Departamento Técnico de GHK.
El licitador deberá disponer en planta de un **termonebulizador** para labores de desinfección, y en su caso desinsectación.

4. CONTENIDO DE LA PROPUESTA TÉCNICA A PRESENTAR.

4.1. CONTENIDO DE LA PROPUESTA.

Para la elaboración de sus propuestas técnicas y económicas los licitadores deberán tener en cuenta no sólo los contenidos que expresamente se mencionan en el presente capítulo sino todos los aspectos técnicos que se incluyen en el presente PPT y en el PCAP. En todo caso presentará una única propuesta técnica por licitador.
El documento donde quedarán reflejadas las propuestas técnicas de los Licitadores se denominará PROPUESTA DE MODIFICACIÓN Y EXPLOTACIÓN DE LA PLANTA DE SELECCIÓN DE ENVASES LIGEROS DE GHK EN LEGAZPI.
Este documento constará de las siguientes partes:

4.2. ANTEPROYECTO DE ADAPTACIÓN, MEJORA Y AUTOMATIZACIÓN DE INSTALACIONES.

El licitador desarrollará a nivel de Anteproyecto, la solución técnica propuesta para la ejecución de las actuaciones mínimas descritas en el presente pliego, excluyendo cualquier tipo de información económica referida a las inversiones previstas, que se detallarán en el sobre correspondiente a la Proposición Económica. A tal efecto, deberá presentar una Memoria, Planos, Plan de Obra y Especificaciones Técnicas de Maquinaria y Equipos propuestos, cuyos contenidos

mínimos se definen a continuación. (para el caso de traslado de equipos del pabellón nº 26 y de inclusión de Mejoras propuestas a la Planta, en su caso).

a. **Memoria.**

El licitador desarrollará las actuaciones que realizará para poder cumplir con los requisitos del presente PPT.

b. **Planos.**

En este apartado se incluirán todos los Planos necesarios para la descripción e interpretación correcta de las actuaciones que se llevarán a cabo para realizar los servicios descritos.

c. **Plan de Obra.**

El licitador detallará el plan de obra que llevara a cabo en caso de ser el operador seleccionado, incluirá todos los calendarios y descripciones que considere oportuno para poder describir las actuaciones que llevará a cabo. Además, deberá incluir las diferentes alternativas para la gestión de los EELL durante la parada técnica de la instalación, en caso de que la haya, así como la gestión del personal subrogado mientras la planta esté parada por obras, hasta el reinicio de la actividad.

d. **Especificaciones Técnicas de Maquinaria y Equipos.**

En este apartado, se incluirán tanto las fichas de los equipos y maquinaria que destinará para la realización del servicio a licitar. Será necesario detallar tanto el número, tipo y todas las características necesarias para poder decidir si los medios empleados son los correctos para el buen funcionamiento del servicio.

4.3. ESTUDIO DE EXPLOTACIÓN DE LA PSE LEGAZPI.

El contenido mínimo que contemplará el Estudio de Explotación a desarrollar por parte de los Licitadores, se desarrollará en base a los siguientes puntos: Plan de producción, Condiciones técnicas de explotación y Plan de Explotación.

a. **Plan de producción.**

En este punto, el Licitador, en base a su experiencia y a los estudios realizados relativos a la presente Licitación, propondrá el escenario de producción (cantidad y caracterización de residuos de entrada y de todos los productos, salidas, de los procesos desarrollados) de partida para la Planta y a lo largo de la duración del contrato.

Para la elaboración de este apartado, se puede consultar la información sobre cantidades estimadas mostradas en el presente Pliego, la cual, en todo caso, cabe recordar que se muestra simplemente a título indicativo, y no podrá tenerse en consideración a efectos contractuales en el momento del acuerdo entre el operador seleccionado y GHK.

b. **Condiciones técnicas de explotación.**

En base al proceso propuesto y definido en el *Anteproyecto de adaptación,*

mejora y automatización de instalaciones en el presente apartado se desarrollarán los siguientes puntos:

Capacidad de tratamiento global de proceso.

Balance de masas. En función de las cantidades esperadas de residuos, su caracterización, efectividades, etc.

Previsión de consumo de energía eléctrica necesaria para su funcionamiento: cantidad total anual consumida y kWh/tn de residuo tratado.

Consumo anual de combustibles (líquidos y/o gaseosos).

c. **Plan de explotación:**

Los contenidos mínimos que contendrá este plan serán los siguientes:

- **Organización de la admisión de residuos y de las salidas de materiales**.

  En este apartado el licitador, describirá las actuaciones a realizar en relación a los siguientes puntos: inspección previa de la carga, organización del almacenamiento en playa de descarga y de balas/paquetes de material recuperado, metodología de pesaje, gestión del rechazo, etc.

- **Medios técnicos y humanos del servicio**.

  En lo que a Medios Técnicos se refiere, se desarrollarán los siguientes puntos:

  - Detalle de maquinaria, vehículos y equipos propuestos para la instalación, distinguiendo entre los existentes que se aprovechan y los de nueva adquisición si el licitador incluyera alguno en su propuesta.
  - Planificación temporal de los medios técnicos del servicio.
  - Necesidades en material de taller y almacenes.

  En lo que a Medios Humanos se refiere, en este apartado se justificará la propuesta del licitador relativa a la plantilla de la Planta, tanto de medios directos como indirectos, en función al procesado propuesto.

  Se adjunta en el Anexo X del PCAP la relación del personal adscrito al servicio al objeto de cumplir el adjudicatario con las obligaciones de subrogación del mismo derivadas del Convenio provincial del sector.

  El licitador tendrá en cuenta las necesidades para responder a períodos vacacionales, bajas, sustituciones, etc., sin que exista afección alguna al rendimiento de la Planta.

  La información mínima que se mostrará en este apartado será la siguiente:

  - Organigrama general.
  - Memoria explicativa de la organización de los servicios, indicando las misiones de cada categoría y las funciones/responsabilidades de cada puesto.
  - Programas de formación propuestos.

- **Controles de explotación y de calidad**.

Descripción de la metodología propuesta para el control y seguimiento de los resultados de explotación, así como detalle de los controles de calidad propuestos para los procesos implantados. Estos controles los realizará el operador de forma independiente a los controles de seguimiento de la calidad de los materiales por parte de ECOEMBES. El sistema de control consistirá, al menos, en:

- Determinación mediante los ensayos necesarios de la conformidad con las ETMR vigentes en cada momento y requeridas para cada tipo de producto.
- Determinación de los puntos de control y del número/frecuencia de los ensayos internos y externos a realizar.
- Realización de muestreos sistemáticos de regularidad del producto durante su proceso.
- Registro de resultados analíticos y de incidencias.
- Ficha técnica y etiquetado de los diferentes productos.

d. Plan de Mantenimiento, Conservación y Limpieza.

Relativo a la maquinaria y equipos, así como a la obra civil e instalaciones de la Planta, el contenido mínimo de este plan será el siguiente:

*Propuesta detallada de Programa de Mantenimiento y Conservación, con objeto de mantener en buen estado de conservación, funcionalidad y rendimiento de la maquinaria móvil, equipos fijos, así como la obra civil, instalaciones fijas. Se entenderá como obra civil e instalaciones fijas los edificios y naves, las soleras y pavimentos interiores, instalación contra incendios, instalación eléctrica y de alumbrado, fontanería y saneamiento.

*Dentro de este apartado los licitadores realizarán una propuesta de primeras actuaciones a realizar.

*Propuesta de Programa de mantenimiento preventivo, correctivo y predictivo.

*Programa de Limpieza.

e. Plan de Vigilancia Ambiental.

El objeto de este capítulo es la identificación, medición y control de los aspectos ambientales más significativos de la Planta, considerando de una parte la actual Autorización de gestor de residuos no peligrosos de la instalación.

Dentro de este capítulo, el Licitador desarrollará, como mínimo los siguientes aspectos:

- Identificación de principales aspectos ambientales: ruido, residuos, vertidos, etc.
- Medidas propuestas para control y verificación de cumplimiento de límites en relación a los aspectos ambientales identificados.

f. Plan de Seguridad y Salud.

En este capítulo se realizará una propuesta de Plan de Seguridad y Salud durante la fase de explotación, a este respecto, el contenido mínimo será:

- Identificación y evaluación de riesgos laborales específicos de la

instalación.
- Medidas de prevención/protección a llevar a cabo en función de los mismos.
- Plan de concienciación de los riesgos laborales a los trabajadores de la instalación.

g. **Plan de Actuaciones ante Contingencias y Emergencias.**

En este apartado el licitador realizará una propuesta de protocolo de actuaciones frente a situaciones anormales o atípicas que puedan producirse en la explotación de la Planta, indicando, como mínimo, lo siguiente:
- Situaciones más relevantes que puedan ocurrir en la instalación.
- Actuaciones a llevar a cabo en cada una de las situaciones identificadas.
- Asimismo, se debe incluir una propuesta de plan de emergencias frente accidentes internos.

h. **Plan de Información y Registros del Servicio.**

En este capítulo el licitador asumirá la propuesta de formato de documentos y periodicidad de emisión que le plantee GHK.

i. **Plan de Eficiencia Energética de la Instalación.**

En este capítulo el licitador, de cara a contribuir a la sostenibilidad del medio ambiente y mejorar el ahorro energético de la planta deberá presentar las medidas correspondientes para tender a:

Optimización de la factura energética.

Incorporación de equipos de mejora de la calidad-sostenibilidad del suministro eléctrico.

Aprovechamiento de la luz natural para iluminación en la nave.

Incorporación de equipos de iluminación en la nave y conjunto de dependencias de alta eficiencia energética (LED).

Incorporación de dispositivos de regulación y control de iluminación en la planta.

Incorporación de motores de alta eficiencia para los procesos productivos.

Incorporación de cintas transportadoras de baja resistencia a la fricción.

Incorporación de rodillos de alta eficiencia de antideslizamiento.

Incorporación de equipos de control individual en las máquinas del proceso productivo.

Disponer de un sistema de automatización mediante autómatas programables (PLC) para el funcionamiento de la planta.

Disponer de dispositivos de automatización para la ventilación de la planta.

Incorporación de medidas de regulación de temperatura ambiente en zonas de descanso y oficina de las plantas.

Incorporación de contadores de medida por línea de producción.

Además, deberá proponer la ejecución de una Auditoría Energética en la planta de selección de envases en los 6 meses posteriores a la finalización de las actuaciones de la instalación y una periodicidad para consecutivas auditorías energéticas para la mejora en eficiencia energética.

Corrección del factor de potencia de la instalación eléctrica general, si se detectara un mal cosφ.

NOTA: Por tratarse de una instalación prácticamente nueva, las reparaciones e incorporaciones de nuevos equipos (motores, iluminación, etc.) deberá ser siempre bajo las premisas fijadas en este apartado de sostenibilidad y eficiencia energética.

j. **Programa de visitas y educación ambiental.**

Los Licitadores propondrán un programa de visitas a colegios, asociaciones, etc. cuando desde GHK se le requiera al licitador/operador de la planta, para la educación ambiental y formación de distintos públicos objetivo. En él se definirán los aspectos básicos de las visitas programadas:

Duración.
Grupos máximos
Programación de la visita, contenidos educativos.
Medidas de seguridad y prevención de accidentes.
Dotación de material didáctico (cartelería, publicaciones, trípticos informativos, medios audiovisuales, etc.)

Correrá por su cuenta igualmente la dotación de monitores ambientales, con formación específica, para atender dichas visitas, que serán autorizadas y organizadas por GHK. El adjudicatario deberá adaptarse a la programación planteada por GHK para estas visitas.

En las charlas en los centros solicitantes, se repartirá un lote/merchandising compuesto (como mínimo) de:

- Bolsa de papel reciclado, con dibujos o mensajes vinculados al reciclaje o selección de envases, en tonos amarillos.
- Botella de 500 ml de aluminio para agua.
- Libreta de papel reciclado, con los logos de GHK en la portada y contra portada, que incluya algún mensaje vinculado al Medio Ambiente.
- Imán para la nevera con recordatorio sobre cómo reciclar o mensaje medioambiental.
- Cubilete para bolígrafos/lápices en forma de contenedor, de color amarillo.
- Tríptico en bilingüe con recomendaciones sobre reciclaje, etc.

NOTA: Los textos y mensajes/recomendaciones deberán ser en bilingüe (castellano/euskera).

4.4. MEJORAS.

a. **Mejoras relativas a las instalaciones.**

Se valorará como Mejora, la propuesta de incorporación por parte del licitador de otro equipo Foucault complementario al existente actualmente en la Planta, de forma que con los dos equipos se refuerce ý mejore la selección de aluminio. Se incluirá antes de la cascada de separadores ópticos para potenciar la separación de aluminio (estará condicionada esta ubicación por los espacios disponibles).

b. **Aportación de un auto compactador nuevo y estanco** para la fracción rechazo que sale del proceso de selección, para el traslado de dicha fracción al CMG 1.

c. **Aportación de cinco contenedores de 1.200 litros con ruedas, NUEVOS,** para usos varios en la planta.

4.5. PRESENTACIÓN Y PROPIEDAD DE LOS TRABAJOS

Todos los estudios y documentos elaborados por la empresa adjudicataria del trabajo contratado en base al presente Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares se presentarán en formato digital editable y en sólo lectura (pdf). Los planos se presentarán en formato editable (pdf) y en sólo lectura (pdf).
La empresa adjudicataria renuncia expresamente a cualquier derecho sobre los trabajos realizados en base al presente Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares.
La empresa adjudicataria no podrá hacer uso o divulgación de los estudios y documentos elaborados en base a este Pliego de Prescripciones Técnicas particulares, ni de sus resultados o contenido, bien sea en forma total o parcial, directa o extractada, ni durante la realización del mismo ni una vez concluido este, salvo autorización por escrito de GHK.

5. FUNCIONAMIENTO DE LA INSTALACION AL INICIO DEL CONTRATO

5.1. INICIO DE LA EXPLOTACIÓN

1. El día posterior a la firma del contrato, el contratista y GHK comparecerán en las instalaciones para suscribir de común acuerdo el inventario de bienes adscritos a la prestación del servicio y el acta de recepción de las mismas por el adjudicatario.
2. El adjudicatario deberá desde este momento dar continuidad a la explotación de las instalaciones con estricta sujeción a lo establecido en el presente Pliego, el PPT, la normativa que resulte de aplicación y a la oferta presentada y, en todo caso, de acuerdo con las instrucciones que, en interpretación del contrato y restante documentación contractual, diera GHK.

   En particular, el adjudicatario deberá respetar el plan de Ejecución de las actuaciones de adaptación, mejora y automatización de las instalaciones recogido en el anteproyecto presentado en la licitación, incluyendo especialmente las paradas necesarias en la prestación del servicio que habrán de garantizar, en todo caso, una continuidad razonable de éste. En ningún caso dejará de recibir envases por parte de las Mancomunidades usuarias.

5.2. *APROBACIÓN DEL PROYECTO DE ADAPTACIÓN, MEJORA Y* AUTOMATIZACIÓN DE LAS INSTALACIONES.

1. Dentro de los DIEZ DIAS siguientes a la formalización del contrato, el adjudicatario vendrá obligado a someter a la autorización de GHK el proyecto de ejecución de la adaptación, mejora y actualización de la actual instalación (en adelante la Adaptación), que habrá de recoger todos los contenidos exigidos por la normativa aplicable para su desarrollo y adecuarse a la documentación presentada en el marco de la licitación.

   La demora en el cumplimiento del citado plazo por causa imputable al contratista es causa de resolución del contrato.
2. Una vez autorizado el proyecto/propuesta por GHK, el adjudicatario vendrá obligado a obtener cuantos permisos, autorizaciones y licencias administrativas sean precisas para el comienzo de la Adaptación, inclusive las que deban ir a nombre de GHK por ser la propietaria.
3. En caso de que sea necesario realizar ajustes al proyecto/propuesta aprobado para la obtención de dichos títulos administrativos, el adjudicatario habrá de someterlos previamente a la autorización de GHK. Todos los costes sobre licencias, trámites, etc. correrán por cuenta del adjudicatario.
4. Tras la obtención de los títulos administrativos necesarios, se dará comienzo a la Adaptación dentro del plazo de los 10 días hábiles siguientes a la notificación de la resolución de otorgamiento del último título que ampare definitivamente el inicio de su ejecución.

5.3. EJECUCIÓN DE LA ADAPTACIÓN

1. La ejecución de la Adaptación se desarrollará bajo la dirección, inspección y control de GHK, que podrá dictar las instrucciones oportunas para el fiel cumplimiento de lo convenido.
2. GHK podrá nombrar a un director facultativo de la Adaptación que efectuará las

labores de coordinación, inspección, comprobación y vigilancia para garantizar su correcta realización.

3. En todo caso, la Adaptación se ejecutará con estricta sujeción al proyecto/propuesta, a las cláusulas del presente pliego, el PPT y demás documentos contractuales y siguiendo las instrucciones que, en interpretación técnica de aquéllos, el director facultativo diese al adjudicatario, que serán vinculantes para las partes y de obligado cumplimiento para éste.
   Las paradas en la prestación del servicio no previstas en el plan de Ejecución de las actuaciones de adaptación, mejora y automatización de las instalaciones presentado en su oferta por el adjudicatario habrán de ser sometidas motivadamente a la previa autorización de GHK, que podrá desestimarlas justificadamente.
4. El adjudicatario guardará y hará guardar las consideraciones debidas al director facultativo, que tendrá libre acceso a todos los puntos de trabajo y almacenes de materiales destinados a la Adaptación para su previo reconocimiento.
5. El adjudicatario aportará cuanta documentación y precisiones le sean requeridas por el director facultativo.
   Cuando el adjudicatario, o personas de él dependientes, incurran en actos u omisiones que comprometan o perturben la buena marcha de contrato, el director facultativo podrá exigir la adopción de medidas concretas para conseguir o reestablecer el buen orden de ejecución de la Adaptación.
6. Las órdenes, instrucciones y comunicaciones que el director facultativo estime oportuno dar al adjudicatario se efectuarán por escrito en el Libro de Órdenes, autorizándolas con su firma.
7. El adjudicatario no podrá aducir, en ningún caso, indefinición del proyecto. Si a su juicio, adoleciese de alguna indefinición deberá solicitar por escrito del director facultativo la correspondiente definición con la antelación suficiente a su realización, quien deberá contestar en el plazo de 10 días a la citada solicitud.
8. La resolución de incidencias en la ejecución del contrato se tramitará mediante expediente contradictorio de acuerdo con lo establecido en el artículo 97 del RGLCAP.
9. El adjudicatario será el único responsable de garantizar la seguridad y salud en el trabajo durante la ejecución de la Adaptación, debiendo cumplir con todas las reglamentaciones técnicas exigibles en este tipo de trabajos. El incumplimiento de esta previsión no será imputable en ningún caso a GHK y podrá dar lugar, en supuestos de riesgo grave para la seguridad y salud de los trabajadores, a la resolución del contrato.

5.4. DELEGADO DEL ADJUDICATARIO

1. El delegado del adjudicatario para la ejecución de las actuaciones de adaptación, mejora y automatización de las instalaciones es el representante designado por el mismo, con poder suficiente para decidir en cualquier momento respecto de cualesquiera controversias que se produzcan durante la ejecución.
2. En todo caso, el delegado del adjudicatario:
   a) Ostentará la representación del adjudicatario cuando sea necesaria su actuación o presencia, así como en otros actos derivados del cumplimiento de

las obligaciones contractuales, siempre en orden a la correcta ejecución de todas las actuaciones objeto del contrato.

b) Organizará la ejecución de la Adaptación y pondrá en práctica las instrucciones recibidas del director facultativo o de GHK.

c) Propondrá o colaborará con GHK en la resolución de los problemas que se planteen durante la ejecución de la Adaptación.

3. La persona propuesta como delegado del adjudicatario deberá ser aceptada por GHK, pudiendo éste recabar del adjudicatario la sustitución del mismo o la designación de un nuevo delegado cuando así lo justifiquen las necesidades de ejecución del contrato.

5.5. PLAZO DE EJECUCIÓN DE LAS ACTUACIONES DE ADAPTACIÓN, MEJORA Y AUTOMATIZACIÓN DE LAS INSTALACIONES

El plazo de ejecución de la Adaptación y los plazos parciales de éstas serán los recogidos por el adjudicatario en el plan previsto en su oferta, **estableciéndose un plazo máximo de TRES (3) MESES a contar desde el día siguiente al de la firma del contrato.**

Por cada día de retraso a este periodo de TRES MESES, **se aplicará una sanción de 500 €/día. Para el cómputo de los 3 meses se considerarán los días naturales.**

5.6. TERMINACIÓN Y COMPROBACIÓN DE LAS ACTUACIONES EJECUTADAS

1. Una vez finalizada la ejecución de las actuaciones de adaptación, mejora y automatización de las instalaciones, se comprobará el adecuado funcionamiento de las mismas durante un plazo no inferior a 7 días.
2. El resultado de las labores de comprobación deberá constatarse en un acta de comprobación.
3. Si el funcionamiento de la instalación no se ajusta a los requisitos exigidos en el PPT, a la oferta del adjudicatario o al proyecto de Ejecución correspondiente, o bien no se alcanzan los niveles mínimos exigidos por el PPT o comprometidos por el adjudicatario en su oferta, se levantará el acta de comprobación no conforme, concediendo un plazo al adjudicatario para corregir y subsanar las deficiencias observadas. Si transcurrido este plazo se mantuviesen las deficiencias observadas, GHK podrá optar entre conceder un nuevo plazo improrrogable con la aplicación de las penalidades correspondientes o acordar la resolución del contrato.
4. GHK podrá contar con el asesoramiento de ECOEMBES para analizar los parámetros de rendimiento y adecuación de la instalación.
5. Si el funcionamiento de la instalación se ajusta a los requisitos del PPT, se suscribirá el acta de comprobación, sin perjuicio de la responsabilidad de éste durante el periodo de garantía.
6. La firma del acta de comprobación lo es a los solos efectos del seguimiento del correcto cumplimiento del contrato por el adjudicatario. La recepción de la Adaptación no tendrá lugar hasta el momento de finalización del plazo de explotación.

5.7. PLAZO DE GARANTÍA Y RESPONSABILIDADES DERIVADAS DE LA EJECUCIÓN DE LA ADAPTACIÓN.

1. El plazo de garantía de las actuaciones de adaptación, mejora y automatización de las instalaciones ejecutadas tendrá una duración de equivalente a la duración del contrato.
2. El cómputo del plazo de garantía comenzará a partir de la fecha de la firma del acta de comprobación, en los términos y condiciones de la cláusula anterior. Transcurrido dicho plazo sin objeciones por parte de GHK quedará extinguida la responsabilidad del adjudicatario respecto de las actuaciones objeto del contrato.
3. Durante el plazo de garantía el adjudicatario será responsable por los defectos o vicios que puedan manifestarse y, asimismo, estará obligado a su custodia y conservación, con arreglo a lo previsto en el PPT y a las instrucciones que dicte el director facultativo, siendo responsable de los daños que en ella se produzcan.

5.8. EXPLOTACIÓN, MANTEMIENTO Y CONSERVACIÓN DE LA PLANTA

1. El adjudicatario tendrá el derecho y la obligación de explotar la planta de clasificación y separación de residuos de envases ligeros con arreglo a lo establecido en el PPT y en el Estudio de Explotación de la Planta previsto en su oferta.
2. El adjudicatario conservará y mantendrá las instalaciones objeto de este contrato en perfectas condiciones de utilización, procediendo a las periódicas labores de reparación o sustitución de aquellos elementos que se deterioraren por el continuo uso. Igualmente, realizará el mantenimiento tanto preventivo como correctivo, del equipamiento e instalaciones afectos a las infraestructuras durante todo el período de vigencia del contrato, con la finalidad de que se encuentren, en todo momento, en un estado adecuado a su finalidad, y a entregarlas al finalizar el contrato en perfecto estado de conservación y funcionamiento.
3. El adjudicatario deberá llevar a cabo durante toda la vida del contrato todas las actuaciones de limpieza, mantenimiento, conservación, reposición y reparación que sean precisas en las instalaciones, espacios colindantes y anexos de manera que se mantenga cada elemento apto para el cumplimiento del objeto del contrato.
4. Cualquier gasto derivado de la ejecución del mantenimiento, de la conservación y de las reparaciones precisas, cualquiera que sea la causa que la motive y el momento en que sean requeridas, será por cuenta del adjudicatario.

5.9. DESARROLLO DE LOS TRABAJOS Y RESPONSABILIDAD DEL CONTRATISTA

1. El contrato se realizará con estricta sujeción a lo especificado en este pliego y en el resto de documentación contractual y, en todo caso, según las instrucciones que en ejecución o interpretación de los mismos, diera GHK al contratista.
   En particular, el contratista vendrá obligado a:

- Subrogarse en el personal adscrito actualmente a la prestación del servicio, según la relación recogida en el **Anexo** del PCAP.
- Mantener en plantilla e incorporar a una actividad alternativa, desde el inicio de la reforma a realizar en la planta con la ejecución de la propuesta técnica presentada por el adjudicatario, al personal subrogado (esto si fuera necesario paralizar parte o toda la actividad de la planta para implementar las propuestas del licitador en su oferta).
- Dicha actividad alternativa hasta la finalización de las obras y reformas planteadas, podrá ser en la propia planta u otro centro gestionado por el adjudicatario, asumiendo éste los costes derivados de dicha organización sin que suponga coste para GHK ni para los trabajadores afectados.
- Aportar, para la realización del contrato, el equipo adicional y medios auxiliares que sean precisos para la buena ejecución de aquél en los plazos convenidos en el contrato.
- Cumplir en todo momento las disposiciones vigentes, en particular en materia medioambiental, laboral, de seguridad social y de salud laboral, así como las que entren en vigor durante la ejecución del contrato, sin que el incumplimiento por su parte de dichas obligaciones implique responsabilidad alguna para GHK. Entre otras disposiciones, el contratista vendrá obligado a observar en todo momento lo establecido en el Real Decreto 180/2015, de 13 de marzo, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado.

2. El personal adscrito al servicio dependerá exclusivamente del contratista, siendo GHK completamente ajena a tales relaciones laborales.
3. El contratista será responsable de la calidad técnica de los trabajos que desarrolle y de las prestaciones y servicios realizados, así como de las consecuencias que se deduzcan para GHK o para terceros de las omisiones, errores, métodos inadecuados o conclusiones incorrectas en la ejecución del contrato.
   Será por cuenta del adjudicatario indemnizar los daños que se originen a terceros, excepto cuando los mismos tengan su origen en órdenes dictadas por GHK.
4. El contratista responderá de la correcta realización de los trabajos contratados y de los defectos que en ellos hubiere, sin que sea eximente ni dé derecho alguno la circunstancia de que GHK los haya examinado o reconocido durante su elaboración o aceptado en comprobaciones, valoraciones o certificaciones parciales.
5. Los equipos contraincendios actuales, con la reforma recogida en su propuesta, deberán quedar en perfecto y correcto funcionamiento, en caso de que hubiera que trasladar el depósito de espumógeno y equipos anexos a otra ubicación.
6. **Al finalizar las modificaciones que afecten, en su caso, a los equipos PCI se deberá encargar por el licitador/operador una revisión por empresa homologada para que emita un Certificado de correcto funcionamiento de todos los sistemas contra incendios y de protección.**

5.10. TERMINACIÓN DE LA EXPLOTACIÓN, CONSERVACIÓN Y MANTENIMIENTO

1. Una vez finalizado el plazo del contrato, GHK procederá a la recepción de las instalaciones objeto del contrato, siempre que las mismas se encuentren en buen estado y con arreglo a las prescripciones técnicas correspondientes. En tal supuesto, se levantará el acta de recepción, que será suscrita por GHK y un representante del adjudicatario.
2. Cuando las instalaciones no se hallen en estado de ser recibidas se hará constar así en el acta de recepción y GHK señalará los defectos observados y detallará las instrucciones precisas fijando un plazo para subsanar aquéllos. Si transcurrido dicho plazo el adjudicatario no lo hubiere efectuado, podrá concedérsele otro nuevo plazo improrrogable o declarar resuelto el contrato cuantificando GHK los costes de las medidas correctoras necesarias para que las instalaciones queden operativas y en buen estado según criterio de GHK, siendo el adjudicatario quien deba asumir esos costes antes de su salida del contrato.
3. Antes de la finalización del período de explotación, el adjudicatario deberá haber entregado a GHK todos los catálogos técnicos de los sistemas instalados, sus normas de mantenimiento, las diferentes garantías, los libros de órdenes, de explotación y de operaciones de conservación y mantenimiento, así como cuantos otros documentos sean necesarios para garantizar la correcta explotación de las instalaciones por parte de GHK (licencias, permisos, etc.) Todos estos documentos deberán estar escritos obligatoriamente en español.

5.11. LICENCIAS, AUTORIZACIONES E IMPUESTOS

1. El adjudicatario está obligado a gestionar el otorgamiento, mantenimiento y renovación de cuantas licencias, permisos y autorizaciones municipales y de cualquier otro organismo público o privado sean necesarias para la iniciación, ejecución de las actuaciones de adaptación, mejora y automatización de las instalaciones y explotación de las mismas, con la salvedad de aquellas que ya estuvieran otorgadas por resolución firme en el momento de la adjudicación del contrato.
2. Asimismo, el adjudicatario estará obligado a abonar, en los plazos voluntarios establecidos, el importe de los gastos y exacciones derivadas de los impuestos, licencias y autorizaciones referidas anteriormente y cualesquiera otras que graven la ejecución y posterior ocupación de la obra y/o sean necesarios para la explotación, mantenimiento y conservación de la misma, incluidos los correspondientes para el mantenimiento y renovación de tales autorizaciones, licencias y permisos.
3. El importe de estas cargas derivadas de la ejecución del contrato forma parte de los gastos asumidos por el licitador en su oferta económica y, conforme a esta estipulación contractual, se traslada la obligación de pago de las mismas al adjudicatario, quedando GHK exenta de cualquier tipo de responsabilidad por dichas cargas ante las citadas entidades públicas o privadas.
4. Los importes de impuestos, tasas, seguros, etc. que se deriven de la actividad de

la planta, deberán ser asumidos por el adjudicatario en la totalidad de la duración del contrato, de forma que tanto como si se le imputan directamente o se los factura GHK de forma justificada, los deberá costear dicho adjudicatario.

6. CUMPLIMIENTO DE CLÁUSULAS SOCIALES POR PARTE DE LAS EMPRESAS LICITADORAS.

Las empresas licitadoras deberán de cumplir con los siguientes requisitos que se demostrarán de la forma indicada a continuación:

1.- Certificación relativa al cumplimiento de la obligación de tener empleados, durante la vigencia del contrato, a trabajadores minusválidos en un 2%, al menos, de la plantilla de la empresa, si esta alcanza un número de 50 o más trabajadores y por tanto el contratista está sujeto a tal obligación, de acuerdo con el artículo 38.1 de la Ley 13/1982, de 7 de abril, de integración social de minusválidos.

Certificación de cumplimiento de las obligaciones dispuestas en el Real Decreto Legislativo 1/2003 de derechos de las personas con diversidad funcional y de su inclusión social.

Esta certificación podrá sustituirse por una declaración de excepcionalidad y adopción de medidas alternativas, según lo dispuesto en el R.D. 364/2005, de 8 de abril, por el que se regula el cumplimiento alternativo con carácter excepcional de la cuota de reserva en favor de los trabajadores con discapacidad.

En el caso, de que la Sociedad licitadora no esté obligada al cumplimiento de tener en plantilla el 2% de trabajadores minusválidos por no superar los 50 trabajadores, se deberá aportar una declaración en la que conste tal circunstancia y que se comprometen a cumplir con la legislación vigente.

Disposiciones en cuanto materia de igualdad y empleo recogidas en la Ley Orgánica 3/2007.

2.- Acreditación de haber realizado la evaluación de riesgos y la planificación de su actividad preventiva. Así mismo acreditará haber cumplido sus obligaciones en materia de información y formación respecto de los trabajadores que vayan a prestar sus servicios, de acuerdo a lo establecido en el RD 171/2004 de 30 de Enero, por el que se desarrolla el artículo 24 de la Ley 31/1995, de 8 de noviembre, de prevención de riesgos laborales, en materia de coordinación de actividades empresariales.

Esta acreditación se efectuará mediante declaración suscrita por el apoderado de la empresa según modelo anexado a estos pliegos.

3.- En aquellos contratos cuyo componente fundamental sea la mano de obra, deberá de especificarse que a la hora de determinar el precio del contrato se ha tenido en cuenta el convenio colectivo que resulte de aplicación. Comprometiéndose el licitador

a su absoluto respeto, y considerándose penalidad su comportamiento contrario. En la oferta técnica se adjuntará copia del Convenio Laboral de aplicación.

7. SUBROGACIÓN DE PERSONAL

El Adjudicatario estará obligado a la subrogación de todos los derechos y obligaciones del personal que esté prestando sus servicios en la actual empresa explotadora de las instalaciones, que se relaciona en el anexo X del PCAP correspondiente y contratar a todo el personal necesario para asegurar un adecuado cumplimiento de todas las obligaciones asumidas y para garantizar un cumplimiento continuo, preciso y regular del objeto del contrato, garantizando asimismo el cumplimiento de las obligaciones que establezcan las disposiciones vigentes en materia laboral y de seguridad social.

El Adjudicatario creará un centro de trabajo en la instalación en el cual estará dado de alta el personal asignado a la misma, facilitando a GHK copia del Libro de Matrícula cada vez que se produzcan cambios en el mismo.

- Como mínimo, el contratista deberá adscribir a la ejecución del contrato el personal previsto en su oferta para el correcto funcionamiento de la planta. En caso de producirse una vacante en el personal ofertado, se procederá a su sustitución inmediata. El perfil del sustituto propuesto deberá adecuarse, como mínimo, al del trabajador sustituido.
- GHK no asumirá ningún compromiso derivado de la relación que vincule al contratista y al personal contratado por éste, ni durante ni después de finalizada esa relación laboral, ni tras la finalización del contrato.
- El personal contratado por el contratista gozará de todos los derechos reconocidos en el Estatuto de los Trabajadores. El contratista deberá respetar los mínimos contenidos establecidos en el Convenio Colectivo actualmente en vigor en los sucesivos convenios que se alcancen, y cumplir todas las disposiciones vigentes en materia laboral, de seguridad social, de prevención de riesgos laborales y de obligaciones relativas a la seguridad y salud en el trabajo.

8. CONDICIONES VINCULADAS A CALIDAD Y MEDIO AMBIENTE

El adjudicatario deberá de obtener las Certificaciones de Gestion (ISO 9001 Y 14001) en el plazo de un año desde la firma del contrato con GHK S.A.U.

El adjudicatario deberá realizar todo informe asociado al **Sistema Integral de Gestión** (ISO 9001:2015 y ISO 14001:2015) que se solicite desde GHK. Los informes solicitados serán principalmente relativos al consumo de gasoil por km o por hora trabajada, mantenimientos preventivos y de comunicación de no conformidades del servicio, así como de los indicadores ambientales y/o calidad que se establezcan desde GHK. Las frecuencias de dichos informes serán mensuales y un informe final anual.

8.1. CUMPLIMIENTOS LEGALES Y/O MEDIOAMBIENTALES PARA LA PLANTA

- Cumplirá con todo lo establecido en la Licencia. de Actividad tales como la realización de las s mediciones de ruido ambiental, etc.
- Obtendrá la Autorización de Operador de la Instalación emitida por Gobierno Vasco
- Realizara la separación/segregación de los Residuos no peligrosos y peligrosos correspondientes generados en la propia actividad de gestión de la instalación. En ambos casos los residuos se gestionarán con un gestor autorizado.
- En el caso del lixiviado generado en la instalación se gestionará con la frecuencia necesaria para asegurar que no haya ningún vertido del mismo.
- Cumplirá con lo establecido en la Resolución de Autorización de Pequeño Productor de Residuos peligrosos. Almacenará en un área de la instalación los RPs sobre cubetos de retención y en bidones correspondientes. Se retirarán los RPs generados con la frecuencia establecida en la Resolución. Se dispondrá en todo momento de absorbente suficiente, de recipientes correspondientes para el almacenamiento de los RP y de los medios necesarios para el correcto almacenamiento y posterior gestión de los mismos.
- Cumplirá con la legislación correspondiente a la instalación, tales como, revisión de la instalación de baja tensión, revisión de extintores, etc.
- Realizará las revisiones reglamentarias (OCA) correspondientes.
- Obtendrá los permisos y/o autorizaciones correspondientes solicitados por GHK.
- Si fuera necesario realizará y/o apoyará a los servicios técnicos de GHK en la elaboración de cualquier documentación que fuera necesario presentar, tales como, la documentación asociada a la elaboración de los documentos de aceptación y DSC (Documentos de seguimiento y control) de los RNP y RP, declaración de generación de residuos, etc.

9. REGLAS ESPECIALES RESPECTO DEL PERSONAL LABORAL DE LA EMPRESA CONTRATANTE

1.- Corresponde exclusivamente a la empresa contratista la selección del personal, que reuniendo los requisitos de titulación y experiencia exigidos en los pliegos (en el caso en que se establezcan requisitos específicos de titulación y experiencia) formara parte del equipo de trabajo adscrito a la ejecución del contrato, sin perjuicio de la verificación por parte de GHK del cumplimiento de aquellos requisitos.

La empresa contratista procurara que exista estabilidad en el equipo de trabajo y que las variaciones en su composición sean puntuales y obedezcan a razones justificadas, en orden a no alterar el buen funcionamiento del servicio, informando en todo momento a GHK.

2.- La empresa contratista asume la obligación de ejercer de modo real, efectivo y continuo, sobre el personal integrante del equipo de trabajo encargado de la ejecución del contrato, el poder inherente a todo empresario. En particular asumirá la negociación y pago de los salarios la concesión de permisos, licencias y vacaciones, la sustitución de los trabajadores en casos de baja o ausencias, las obligaciones legales en materia de Seguridad Social, incluido el abono de cotizaciones y el pago de prestaciones cuando proceda, las obligaciones legales en materia de prevención de riesgos laborales, el ejercicio de la potestad disciplinaria, así como cuantos derechos y obligaciones se deriven de la relación contractual entre empleado y empleador. En las relaciones sindicales del personal de la empresa contratista con sus trabajadores, la Administración se abstendrá de intervenir.

3.- La empresa contratista velará específicamente porque los trabajadores adscritos a la ejecución del contrato desarrollen su actividad sin extralimitarse en las funciones desempeñadas respecto de la actividad delimitada en los pliegos objeto del contrato, sin realizar en ningún caso funciones que impliquen ejercicio de autoridad.

Corresponde también a la empresa contratista velar por el cumplimiento de estas reglas:

Acreditar ante quien se le indique que la empresa para su labor con GHK cumple con la reglamentación vigente de prevención de riesgos laborales (Ley 31/1995 y normas derivadas), así como la normativa de su sector y disponiendo de:

- La evaluación de riesgos laborales y planificación de la actividad preventiva correspondiente a la actividad contratada.
- La formación e información en materia preventiva a sus trabajadores que participaran en la actividad contratada.
- Justificantes de haber acreditado la entrega de equipos de protección individual que en su caso sean necesarios.

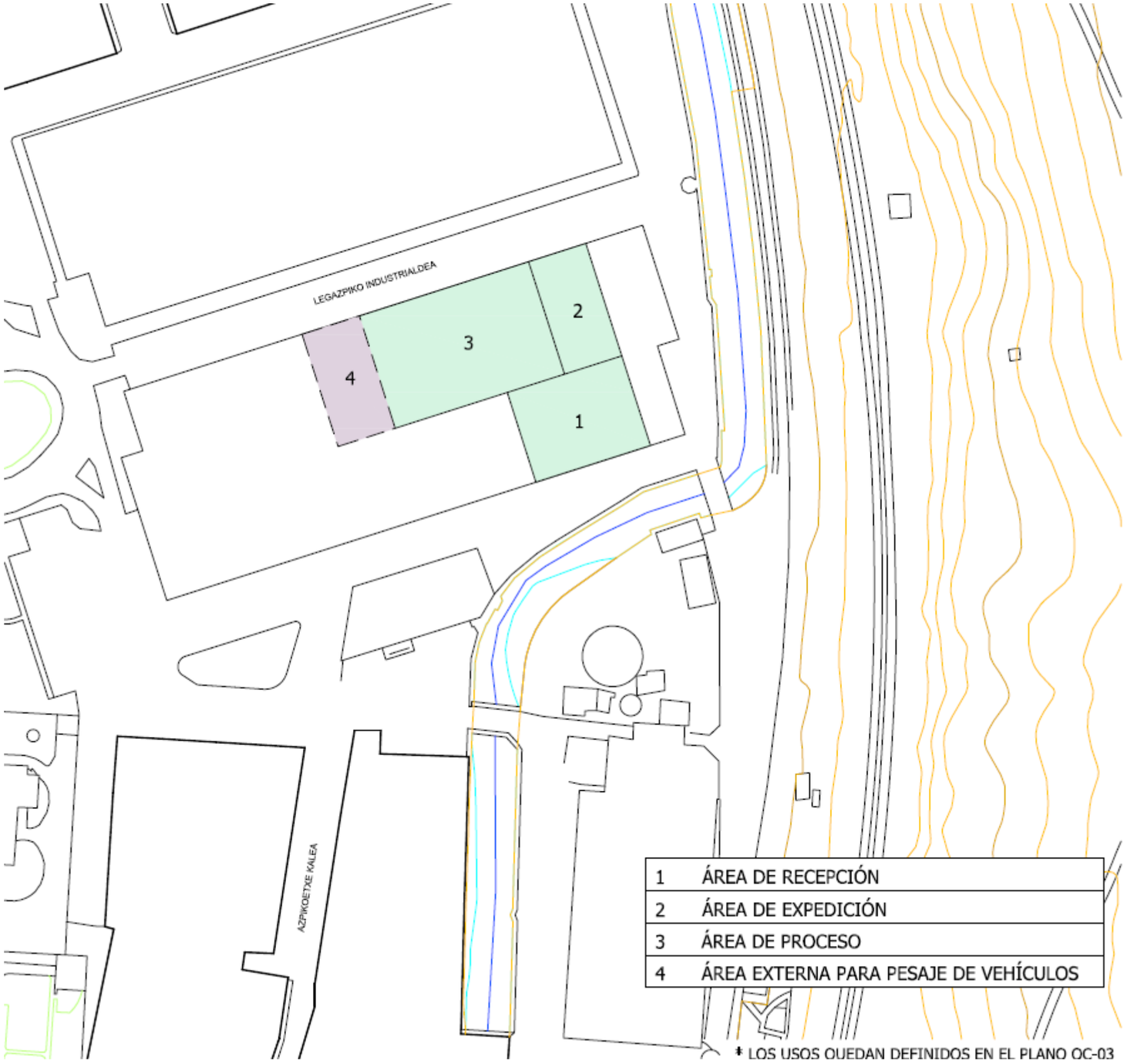
4.- La empresa contratista deberá designar al menos un coordinador técnico o responsable integrado en su propia plantilla, que tendrá entre sus obligaciones las siguientes:

a) Actuar como interlocutor de la empresa contratista frente a la entidad contratante canalizando la comunicación entre ésta y el personal integrante del equipo de trabajo adscrito al contrato, de un lado y el Ayuntamiento de otro lado, en todo lo relativo a las cuestiones derivadas de la ejecución de este.
b) Distribuir el trabajo entre el personal encargado de la ejecución del contrato e impartir a dichos trabajos las órdenes e instrucciones de trabajo que sean necesarias en relación con la prestación del servicio contratado.
c) Supervisar el correcto desempeño por parte del personal integrante del equipo de trabajo de las funciones que tiene encomendadas
d) Organizar el régimen de vacaciones del personal adscrito a la ejecución del contrato debiendo a tal efecto coordinarse adecuadamente la empresa

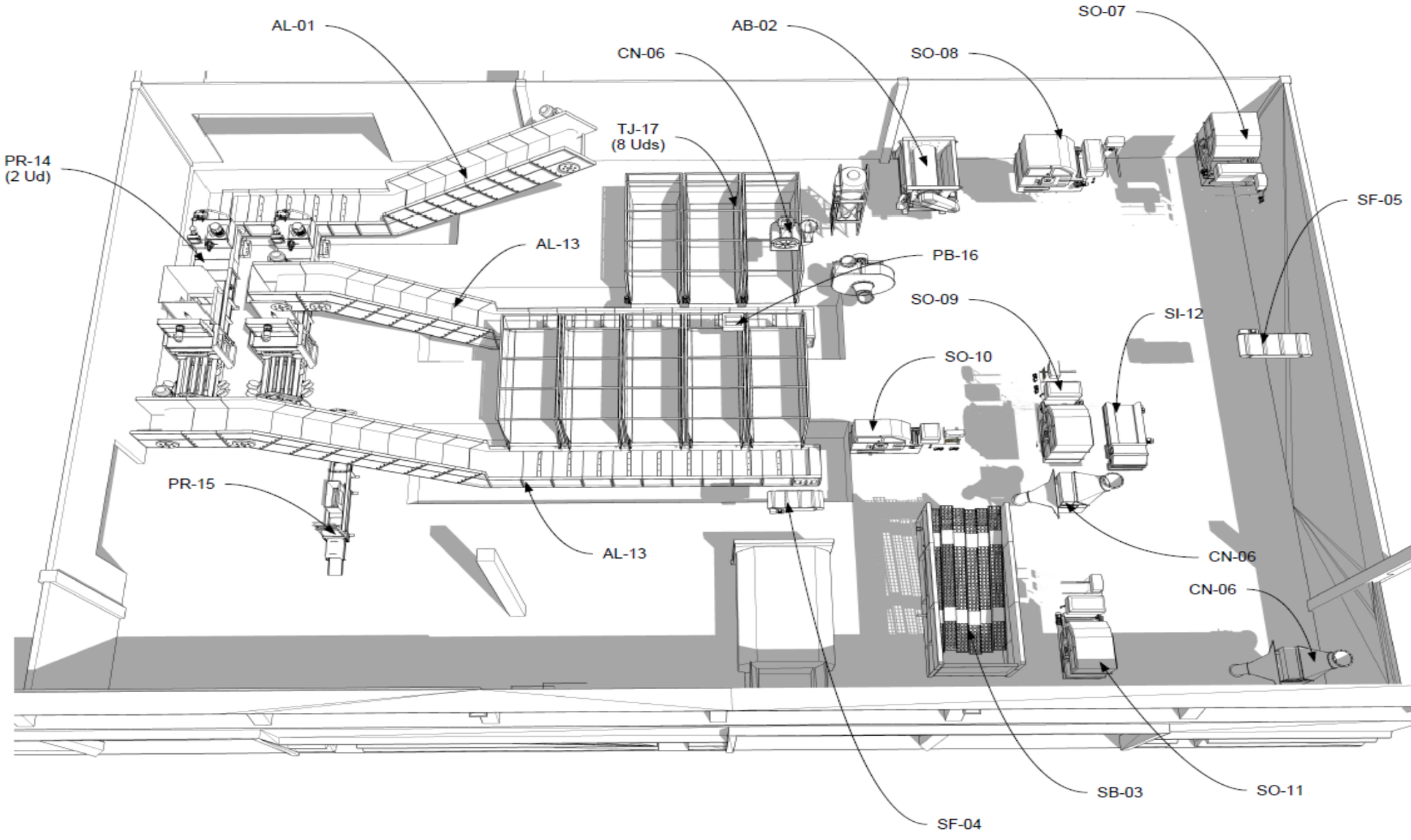
contratista con la entidad contratante a efectos de no alterar el buen funcionamiento del servicio

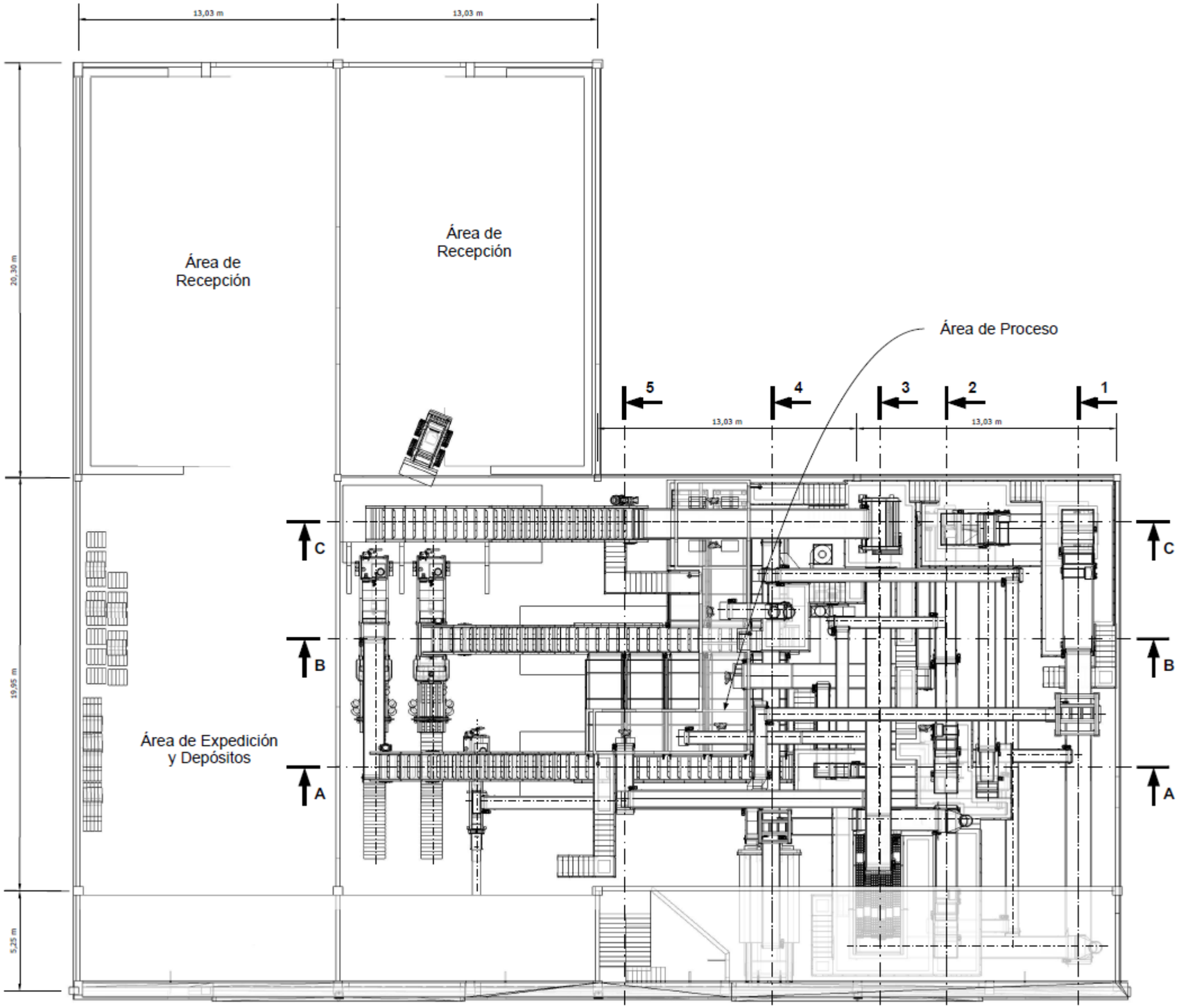
e) Informar a GHK acerca de las variaciones ocasionales o permanentes en la composición del equipo de trabajo adscrito a la ejecución del contrato aportando un calendario anual de turnos de cada trabajador y sus periodos previstos de vacaciones. Todo ello quedará reflejado en un cuadrante por meses.

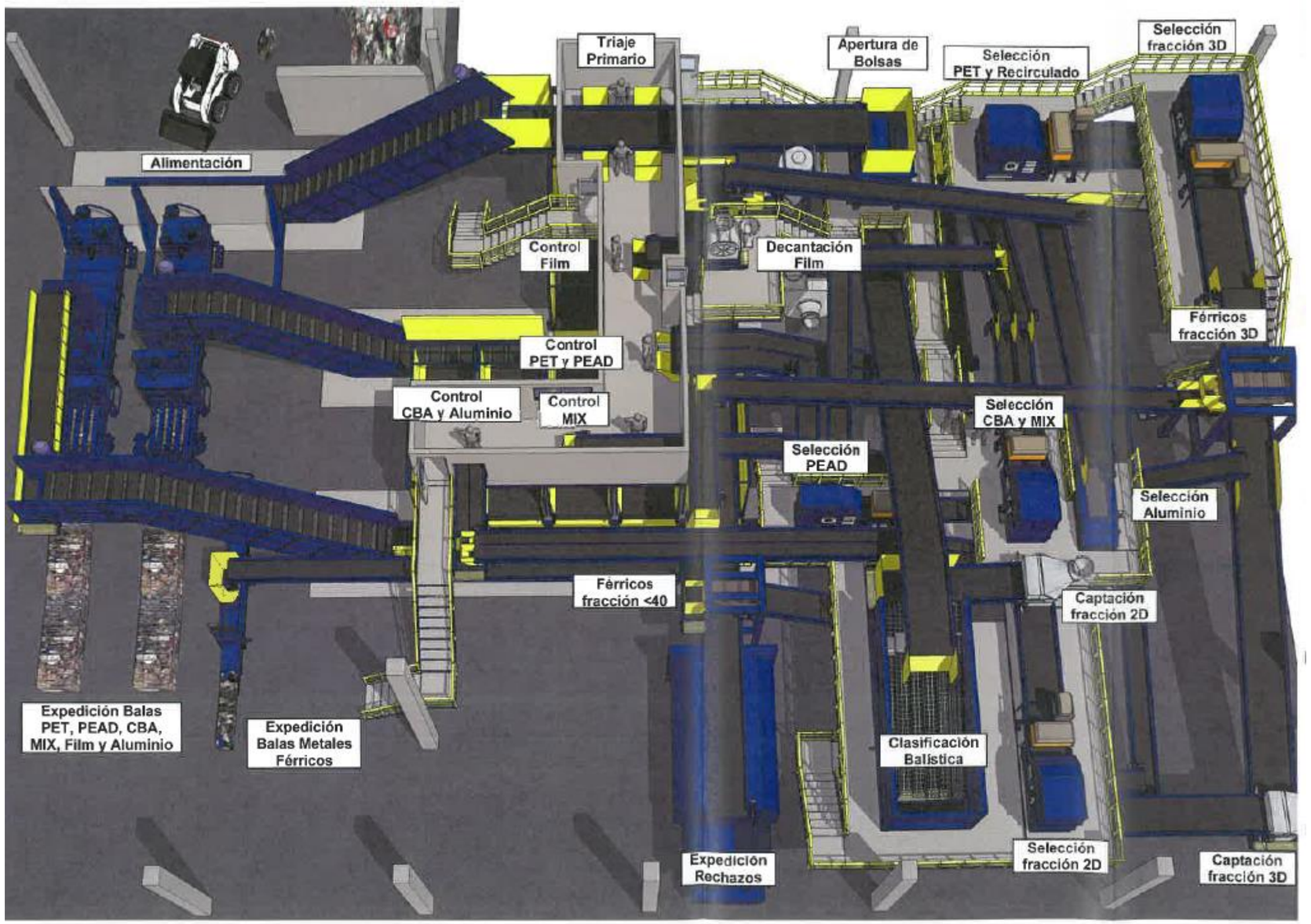
ANEXO I: INSTALACIÓN ACTUAL


LEGAZPIKO INDUSTRIALDEA
AZPIKOETXE KALEA
4
3
2
1
1 ÁREA DE RECEPCIÓN
2 ÁREA DE EXPEDICIÓN
3 ÁREA DE PROCESO
4 ÁREA EXTERNA PARA PESAJE DE VEHÍCULOS
* LOS USOS QUEDAN DEFINIDOS EN EL PLANO OC-03

AREA DE PROCESO. PABELLONES 27, 28 y 29




13,03 m
13,03 m
20,30 m
Área de Recepción
Área de Recepción
Área de Proceso
5
4
3
2
1
13,03 m
13,03 m
C
B
A
C
B
A
19,95 m
Área de Expedición y Depósitos
5,25 m


Alimentación
Triaje Primario
Apertura de Bolsas
Selección PET y Recirculado
Selección fracción 3D
Control Film
Decantación Film
Férricos fracción 3D
Control PET y PEAD
Control CBA y Aluminio
Control MIX
Selección CBA y MIX
Selección PEAD
Selección Aluminio
Férricos fracción <40
Captación fracción 2D
Expedición Balas PET, PEAD, CBA, MIX, Film y Aluminio
Expedición Balas Metales Férricos
Clasificación Balística
Expedición Rechazos
Selección fracción 2D
Captación fracción 3D

Código	Uds.	DESCRIPCIÓN	CONCEPTO	Vida útil (horas)
BA 00	1	Báscula	Adecuación	100.000
AL 01	1	Alimentador de cabecera	Nuevo equipo	50.000
AB 02	1	Abridor de Bolsas	Nuevo equipo	25.000
AB 03	1	Separador Balístico	Nuevo equipo	50.000
SF 04	1	Separador de Férricos (‹40)	Adecuación	75.000
SF 05	1	Separador de Férricos (3D)	Nuevo equipo	75.000
CN 06	1	Captación Neumática (2 bocas)	Nuevo equipo	75.000
SO 07	1	Sep. Óptico 1400 (valorizables 3D)	Nuevo equipo	100.000
SO 08	1	Sep. Óptico 1400 DT (PET/recirc.)	Nuevo equipo	100.000
SO 09	1	Sep. Óptico 1000 DT (CBA/mix)	Adecuación	100.000
SO 10	1	Separador Óptico 600 (PEAD)	Adecuación	100.000
SO 11	1	Sep. Óptico 1000 (valorizables 2D)	Adecuación	100.000
SI 12	1	Separador de Inducción	Adecuación	75.000
AL 13	2	Alimentador Prensa Multimaterial	Nuevo equipo	50.000
PR 14	2	Prensa Multimaterial	Nuevo equipo	50.000
PR 15	1	Prensa Metales	Nuevo equipo	50.000
PB 16	1	Pinchabotellas	Nuevo equipo	50.000
TJ 17	8	Trojes Automáticos	Nuevo equipo	100.000
TB -	38	Transportador por Banda	Nuevo equipo	100.000
-	2	Cabinas de Selección Manual	Nuevo equipo	
-	1	Instalación Aire Comprimido	Adecuación (nuevo compresor)	100.000
-	1	Pala Cargadora	Nuevo equipo	75.000
-	1	Carretilla Elevadora (balas)	Nuevo equipo	75.000
-	1	Plataforma telescópica (tijera)	ALQUILER	75.000
	1	Báscula para balas	Nuevo equipo	75.000

ANEXO II: CONVENIO MARCO FIRMADO ENTRE EL GOBIERNO VASCO Y ECOEMBES, a 25 DE JUNIO DE 2014 (PARA EL PERIODO 2014 – 2019)

ANEXO III: Datos de recogidas por las entidades usuarias de la Planta, durante los años 2018, 2019, 2020 y 2021.

RECOGIDA DE ENVASES LIGEROS EN EL AMBITO DE LA PLANTA DE SEPARACION DE LEGAZPI. 2018									
	CANTIDADES RECOGIDAS SELECTIVAMENTE. 2018								
Entidad recogida	Sasieta	Alto Deba	Bajo Deba	Urola Medio	Azpeitia	Urola-Kosta	Tolosaldea	Total mes	Entradas
Convenio Entidad	PV004	PV014	PV015	PV012	PV065	PV013	PV016		Vertedero
Total anual 2018	**3.242.450**	**2.590.980**	**1.087.300**	**697.140**	**478.260**	**1.861.140**	**0**	**9.957.270**	1.114.780
Poblacion INE 2018	69.733	62.343	72.904	17.248	14.506	42.318	60.725	**339.777**	
Ratio kg/hab/año	46,50	41,56	14,91	40,42	32,97	43,98	0,00	**29,31**	

RECOGIDA DE ENVASES LIGEROS EN EL AMBITO DE LA PLANTA DE SEPARACION DE LEGAZPI. 2019									
	CANTIDADES RECOGIDAS SELECTIVAMENTE. 2019								
Entidad recogida	Sasieta	Alto Deba	Bajo Deba	Urola Medio	Azpeitia	Urola-Kosta	Tolosaldea	Total mes	Entradas
Convenio Entidad	PV004	PV014	PV015	PV012	PV065	PV013	PV016		Vertedero
Total anual 2017	**3.118.610**	**2.469.470**	**1.093.110**	**644.720**	**550.040**	**2.008.240**	**60.725**	**9.884.190**	3.002.700
Poblacion INE 2012	69.733	62.343	72.904	17.248	14.506	42.318	60.725	**339.777**	
Ratio kg/hab/año	44,72	39,61	14,99	37,38	37,92	47,46	1,00	**29,09**	

RECOGIDA DE ENVASES LIGEROS EN EL AMBITO DE LA PLANTA DE SEPARACION DE LEGAZPI. 2020									
	CANTIDADES RECOGIDAS SELECTIVAMENTE. 2020								
Entidad recogida	Sasieta	Alto Deba	Bajo Deba	Urola Medio	Azpeitia	Urola-Kosta	Tolosaldea	Total mes	Entradas
Convenio Entidad	PV004	PV014	PV015	PV012	PV065	PV013	PV016		Vertedero
Total anual 2020	**3.361.230**	**2.502.320**	**1.161.680**	**659.510**	**570.900**	**1.910.310**	**0**	**10.165.950**	2.924.270
Poblacion INE 2020	69.906	62.707	72.772	17.364	14.936	44.114	0	**281.799**	
Ratio kg/hab/año	48,08	39,90	15,96	37,98	38,22	43,30	#¡DIV/0!	**36,075**	

RECOGIDA DE ENVASES LIGEROS EN EL AMBITO DE LA PLANTA DE SEPARACION DE LEGAZPI. 2021									
	CANTIDADES RECOGIDAS SELECTIVAMENTE. 2021								
Entidad recogida	Sasieta	Alto Deba	Bajo Deba	Urola Medio	Azpeitia	Urola-Kosta	Tolosaldea	Total mes	Entradas
Convenio Entidad	PV004	PV014	PV015	PV012	PV065	PV013	PV016		Vertedero
Total anual 2021	**3.485.020**	**2.434.520**	**1.409.600**	**626.900**	**623.720**	**2.017.880**	**0**	**10.597.640**	3.211.197
Poblacion INE 2021	69.906	62.707	72.772	17.364	14.936	44.114		**281.799**	
Ratio kg/hab/año	49,85	38,82	19,37	36,10	41,76	45,74	#¡DIV/0!	**37,61**	

ANEXO IV: CARACTERIZACIÓN REPRESENTATIVA DE PROCEDIMIENTO CORRESPONDIENTE A 2021

	2021		
	Cuatrimestre 1	Cuatrimestre 2	Cuatrimestre 3
N *	71,83%	72,95%	73,24%
Plásticos			
PET	18,16%	18,12%	17,72%
PEAD Natural	1,11%	1,14%	1,26%
PEAD Color	3,54%	3,91%	3,78%
PVC	0,02%	0,02%	0,03%
Film (excepto bolsas de un solo uso)	15,51%	15,34%	14,77%
Film bolsas de un solo uso	3,44%	3,69%	3,89%
Resto de Plásticos	8,82%	9,75%	10,86%
Material No Solicitado: Film Comercial/Industrial			
Material No Solicitado: Film Comercial/Industrial	0,79%	0,87%	1,04%
Metales			
Acero	8,01%	7,23%	6,64%
Aluminio	3,19%	2,84%	2,57%
Cartón Bebidas /			

Alimentos			
Cartón Bebidas / Alimentos	9,13%	9,96%	10,62%
NO APLICA	0,00%	0,00%	0,00%
MADERA/CORCHO	0,11%	0,08%	0,04%
S *	28,17%	27,05%	26,76%
Acero Envase Comercial/Industrial	0,45%	0,48%	0,60%
Acero no envases	0,24%	0,17%	0,14%
Aluminio Envase Comercial/Industrial	0,00%	0,00%	0,00%
Aluminio no envases	0,29%	0,28%	0,26%
Celulosas	3,51%	3,53%	2,17%
Envase Comercial con Pto. Verde	0,00%	0,00%	0,02%
Envase Comercial sin Pto. Verde	0,24%	0,15%	0,18%
Envase Doméstico con Pto. Verde	0,74%	0,66%	0,71%
Envase Doméstico sin Pto. Verde	0,54%	0,50%	0,70%
Film bolsas de basura	2,17%	1,94%	2,16%
Film Comercial/Industrial	3,03%	2,85%	3,65%
Madera Envase Comercial/Industrial	0,03%	0,01%	0,03%

Madera no envase	0,04%	0,08%	0,09%
Materia orgánica	3,47%	4,43%	3,81%
Otros (indicar significativos)	2,98%	2,64%	2,73%
Papel Impreso	2,46%	1,39%	0,61%
Plásticos Envase Comercial/Industrial (Excepto Film Comercial/Industrial)	0,58%	0,69%	0,85%
Plásticos No Envase (Excepto Film Bolsas de Basura)	2,45%	2,69%	3,59%
Resto de jardín y podas	0,51%	0,49%	0,35%
Resto de obras menores	0,79%	0,57%	0,35%
Textiles	2,44%	2,57%	2,78%
Vidrio (envases)	1,20%	0,93%	1,01%
Total general *	**100,00%**	**100,00%**	**100,00%**

ANEXO V: DESGLOSE DE TIPO DE PRODUCTO DE SALIDA

	2019	2020	2021
PEAD COLOR	472,08	413,48	420,28
PET	1.013,80	965,66	961,06
FILM	3.629,79	2.939,55	2.389,99
PLÁSTICO MEZCLA	1.230,54	1.344,56	1.496,23
CARTÓN BEBIDAS	665,74	707,59	634,79
ACERO	616,56	665,40	670,52
ALUMINIO	122,80	158,72	182,37
TOTAL	**7.751,31**	**7.194,96**	**6.755,24**

Nota: En 2019 se producen más salidas que no corresponden sólo a ese año, sino a material tratado el año anterior. En 2020 se produjeron super efectividades, sobre todo con el film por la llegada cuantiosa por parte de las Mancomunidades usuarias, por lo que hay más salida de ese material, hasta que se corrige. El dato estabilizado es el del 2021, sin afecciones externas.

ANEXO VI: POTENCIAS ELECTRICAS ORIENTATIVAS DE LOS PRINCIPALES EQUIPOS

EQUIPO/INSTALACIÓN	Ud.	kW	kW TOTALES
Báscula	1		
Alimentador	1	15	15,00
Alimentador prensa multimaterial	1	15	15,00
Cabina de triaje secundario	1	3	3,00
Abrebolsas	1	37	37,00
Separador balístico	1	5	5,00
Sistema aspiración automática film	1	22	22,00
Separador óptico DT 1400	1	10	10,00
Separador óptico 1000	1	10	10,00
Separador óptico DV 600	1	8,60	8,60
Equipo de aire comprimido	1	25	25,00
Prensa multimaterial	1	26	26,00
Prensa film	1	13	13,00
Prensa metales	1	36	36,00
Pinchabotellas	1	2	2,00
Silos automáticos	5	12	60,00
Separador magnético	2	7	14,00
Separador de Foucault	1	3	3,00
Cintas de transporte	25	2,20	55,00