PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS QUE HABRÁ DE REGIR LA LICITACIÓN, MEDIANTE PROCEDIMIENTO ABIERTO, PARA LA CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE MOLDES Y PIEZAS DE PLÁSTICO PARA AGUAS DEL AÑARBE – AÑARBEKO URAK, S.A.

San Sebastián, 18 de julio de 2025

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS QUE HABRÁ DE REGIR LA LICITACIÓN, MEDIANTE PROCEDIMIENTO ABIERTO, PARA LA CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE MOLDES Y PIEZAS DE PLÁSTICO PARA AGUAS DEL AÑARBE – AÑARBEKO URAK, S.A.

Índice

1. Antecedentes 1
2. Objeto del contrato 1
3. Alcance del suministro 2
4. Características de los moldes a suministrar 2
5. Características de las piezas plásticas a suministrar 3
6. Plazo mínimo de garantía 3
7. Documentación a presentar por el contratista 4

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS QUE HABRÁ DE REGIR LA LICITACIÓN, MEDIANTE PROCEDIMIENTO ABIERTO, PARA LA CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE MOLDES Y PIEZAS DE PLÁSTICO PARA AGUAS DEL AÑARBE – AÑARBEKO URAK, S.A.

1. Antecedentes

En las instalaciones de saneamiento de Aguas del Añarbe, hay infinidad de equipos mecánicos que a lo largo de los años han sufrido un desgaste alto, debido a las condiciones de trabajo a las cuales están expuestos, tales como el agua residual, gases, abrasión, fatiga mecánica, etc.

Alguno de los componentes que integran estos equipos mecánicos están fabricados en plástico y debido a la fatiga mecánica a la que han estado sometidos a lo largo de los años, se han elongado y en algunos casos se han roto.

Para la fabricación de estas piezas plásticas es necesario en primer lugar fabricar un molde de la pieza requerida, para después inyectar plástico en dicho molde tantas veces como piezas de plástico se necesiten.

2. Objeto del contrato

El objeto del contrato lo constituye la fabricación de los moldes necesarios para producir piezas de plástico y el suministro de las piezas plásticas necesarias.

Los moldes necesarios son:

- Eje: 1 Ud
- Eslabón 1 Ud
- Eslabón + soporte: 1 Ud

Las piezas plásticas necesarias son:

- Eje: 12.000 Ud
- Eslabón 12.000 Ud
- Eslabón + soporte: 500 Ud

Los diseños de los moldes se realizarán obteniendo las medidas necesarias de las piezas existentes. Dichas piezas serán mostradas a petición del licitador.

Una vez fabricados los moldes, se realizará un prototipo de cada pieza plástica para verificar el diseño y confirmar que las piezas producidas tienen las dimensiones correctas, validando de esta manera los moldes. Una vez verificado que los prototipos tienen las dimensiones correctas se procederá a la fabricación del resto de las piezas plásticas.

El precio ofertado por el licitador deberá incluir los gastos de fabricación, embalaje, transporte, entrega de los moldes y piezas plásticas en la EDAR de Loiola. Además, se incluyen las pruebas de molde necesarias para su puesta a punto.

3. Alcance del contrato

- Diseño, cálculo y dimensionamiento de los moldes a suministrar.
- Fabricación y suministro de los moldes.
- Fabricación y suministro de las piezas plásticas.
- Transporte y descarga en la EDAR de Loiola de los moldes y piezas plásticas.

4. Características técnicas de los moldes a suministrar

- Características técnicas del molde para el eje:

- Molde de 296x296x315 mm
- Molde de una cavidad.
- Molde de acero 1730.
- Postizos en acero 2711 templado a 40HRc.
- Correderas en acero 2711 templado a 40HRc.
- Tipo de inyección: Directa – Mazarote.
- Tipo expulsión: Expulsores – Tubular
- Tipo acabado figura interior: 30 Pulido industrial
- Tipo acabado figura exterior: 30 Pulido exterior
- Refrigeración: Circuito simple

- Características técnicas del molde para el eslabón:

- Molde de 446x396x376mm
- Molde de una cavidad.
- Molde de acero 1730.
- Postizos en acero 2711 templado a 40HRc.
- Correderas en acero 2711 templado a 40HRc.
- Tipo de inyección: Directa – Mazarote.
- Tipo expulsión: Expulsores – Tubular
- Tipo acabado figura interior: 30 Pulido industrial
- Tipo acabado figura exterior: 30 Pulido exterior
- Refrigeración: Circuito simple

- Características técnicas del molde para el eslabón + soporte:

- Molde de 446x496x425mm
- Molde de una cavidad.
- Molde de acero 1730.
- Postizos en acero 2711 templado a 40HRc.
- Correderas en acero 2711 templado a 40HRc.
- Tipo de inyección: Directa – Mazarote.
- Tipo expulsión: Expulsores
- Tipo acabado figura interior: 30 Pulido industrial

- Tipo acabado figura exterior: 30 Pulido exterior
- Refrigeración: Circuito simple

5. Características técnicas de las piezas plásticas a suministrar

- Características técnicas de la pieza plástica eje:

- Tipo acabado interior pieza: 30 Pulido industrial
- Tipo acabado exterior pieza: 30 Pulido exterior
- Espesor mín. – máx.: 3 – 4,5mm
- Tipo de polímero: Polióxido de metileno (POM)
- Alta resistencia mecánica
- Alta resistencia a la abrasión
- Bajo coeficiente de fricción
- Alta resistencia a la humedad
- Elevada resistencia al estrés
- Elevada resistencia a la compresión

- Características técnicas de la pieza plástica eslabón:

- Tipo acabado interior pieza: 30 Pulido industrial
- Tipo acabado exterior pieza: 30 Pulido exterior
- Espesor mín. – máx.: 6 – 8mm
- Tipo de polímero: Polióxido de metileno (POM)
- Alta resistencia mecánica
- Alta resistencia a la abrasión
- Bajo coeficiente de fricción
- Alta resistencia a la humedad
- Elevada resistencia al estrés
- Elevada resistencia a la compresión

- Características técnicas de la pieza plástica eslabón + soporte:

- Tipo acabado interior pieza: 30 Pulido industrial
- Tipo acabado exterior pieza: 30 Pulido exterior
- Espesor mín. – máx.: 7 – 8mm
- Tipo de polímero: Polióxido de metileno (POM)
- Alta resistencia mecánica
- Alta resistencia a la abrasión
- Bajo coeficiente de fricción
- Alta resistencia a la humedad
- Elevada resistencia al estrés
- Elevada resistencia a la compresión

6. Plazo de garantía

El plazo de garantía será de un año, a contar desde el suministro de los moldes y las piezas plásticas, esto es, a partir de la fecha de suscripción del acta de recepción a entera satisfacción de la entidad contratante.

Si el suministro tuviera defectos o fallos, el contratista será el responsable de reparar dichos defectos o fallos en el tiempo más breve posible a acordar entre el contratista y AGASA. Los costes de la entrega y montaje de las piezas defectuosas correrán a cargo del contratista. Todas las reparaciones efectuadas en período de garantía tendrán un nuevo período de garantía de 6 meses a contar desde cada reparación efectuada.

7. Documentación a presentar por el contratista

El contratista deberá presentar la siguiente documentación tras la formalización del acta de recepción:

- Documentación técnica y certificados CE. Declaración de conformidad.
- Certificados de fabricación, calidad, materiales, ensayos y pruebas de equipos en fábrica.

Se presentará un ejemplar completo, en papel y en formato digital, de todos los documentos y especificaciones técnicas de los equipos.