PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TECNICAS PARA LA CONTRATACIÓN DEL SERVICIO DE REALIZACIÓN DE PRUEBAS DE VALORIZACIÓN MATERIAL DEL CSR (COMBUSTIBLE SÓLIDO RECUPERADO) DE LA TMB DE ARTIGAS

ÍNDICE

ÍNDICE 2
1. OBJETO DEL CONTRATO 3
2. PRESUPUESTO 4
3. ANTECEDENTES 5
4. DESCRIPCIÓN DE LOS TRABAJOS 6
5. RESULTADOS ESPERADOS 11
5.1 Servicios 11
5.2 Analíticas 11
5.3. Hitos, estudios e informes 12
6. REQUISITOS TÉCNICOS GENERALES 12
7. CONTENIDO DE LAS OFERTAS 12
8. METODOLOGÍA Y FASES DEL CONTRATO 12
9. FORMA DE PAGO 13
10. CONTROL DE LOS TRABAJOS 13
11. SUBCONTRATACIÓN 14
12. PLAN PARA LA IGUALDAD DE MUJERES Y HOMBRES EN GARBIKER M.P. A.B., S.A., ... 14
13. SEGURIDAD DE LA INFORMACIÓN 14
14. PROPIEDAD INTELECTUAL 14

EXPEDIENTE: GRBK2026/S/CA260001

1. OBJETO DEL CONTRATO

En 2024 las Juntas Generales de Bizkaia aprobaron la Norma Foral 2/2024, de 23 de octubre, por la que se aprueba el Plan Integral de Prevención y Gestión de Residuos de competencia local de Bizkaia 2030 (PIPGRB 2030).
Este Plan PIPGRB 2030 recoge en su apartado 5.7 Actuaciones sobre infraestructuras la previsión de:

> *"promover la construcción de una planta, basada en la tecnología de pirólisis y/o gasificación del CSR producido en la TMB para su valorización material, obteniendo alternativamente etanol/metanol para su uso en la industria o reactivos para la generación de hidrógeno. Este proyecto estará dirigido a impulsar el desarrollo industrial y tecnológico con el objetivo de descarbonizar los procesos.*
>
> *Si bien este proyecto ha de responder a la iniciativa privada, exigirá la involucración y colaboración de la DFB. Gracias a esta nueva planta, la cantidad de CSR que hoy en día se destina a valorización energética pasaría a tener una valorización material, en línea con la meta definida por el Plan de Prevención y Gestión de Residuos de Euskadi 2030, que marca un porcentaje de los residuos valorizados energéticamente menor del 15% para 2030, obligando a limitar la valorización energética a los rechazos procedentes de instalaciones de tratamiento y a materiales no reciclables."*

Asimismo, en línea con esa actuación y como paso necesario para su ejecución, recoge también la previsión de:

> "Orientar el residuo secundario de la TMB a la valorización material a través de la mejora de su calidad, tanto del CSR como del bioestabilizado, disminuyendo su contenido en metales y cloro, así como su humedad."

En este contexto, y con el objetivo de cumplir el mandato recogido en el PIGRB 2030 de cara a lograr una mejora en el tratamiento de la fracción resto orientando su destino a la valorización material, será objeto de este pliego la determinación de las condiciones mínimas para la prestación del Servicio de realización de pruebas de valorización material del CSR saliente de la planta de

Tratamiento Mecánico Biológico de la Diputación Foral de Bizkaia ubicada en Artigas en aras de buscar una solución óptima y viable para el tratamiento futuro de la totalidad de este residuo secundario.

En última instancia, el objetivo de este proyecto es determinar de forma concluyente si es económica y medioambientalmente viable la valorización material del CSR saliente de la planta TMB de Artigas, mediante un proceso de pirólisis.

En todo caso, serán objetivos del proyecto los siguientes enunciados:

- Validar la Tecnología de Pirolisis: Comprobar el rendimiento, la eficiencia y la calidad del aceite pirolítico, char y syngas obtenido a partir de distintas mezclas de CSR y residuos plásticos, así como el posible lixiviado generado, asegurando en cualquier caso la consideración de valorización del CSR como R0306.
- Determinación de la Composición Óptima del Feedstock: Identificar la proporción ideal entre CSR procedente de Artigas y otros plásticos agrícolas, industriales o de rechazo de plantas (ej. 75/25, 50/50, etc.) para garantizar la estabilidad y funcionamiento adecuado del proceso, así como la producción de un aceite pirolítico con calidad de mercado y resto de subproductos generados.
- Viabilidad Económica y Técnica: Evaluar la escalabilidad del proceso, la capacidad de tratamiento de cada tipo de residuo testado, la estabilidad en el suministro y la rentabilidad a escala industrial.
- Cumplimiento Normativo y Medioambiental: Garantizar que el proceso cumple con las normativas vigentes en materia de emisiones, gestión de residuos y seguridad industrial, y en cualquier caso, la consideración de valorización del CSR como R0306.

Todas las pruebas se deberán realizar en las instalaciones de la entidad adjudicataria o de las entidades colaboradoras de esta. En ningún caso Se dispondrá de recursos humanos o técnicos de Garbiker.

2. PRESUPUESTO

Presupuesto máximo de licitación anual:

1.000.000,00.- € más IVA del 21%: (210.000,00.-€), lo que arroja un total de (1.210.000,00.- €)

En lo relativo a la duración prevista del contrato se establece un periodo de DOCE (12) meses. En cualquier caso, deberá finalizar antes de 31 de marzo de 2027.

En aplicación con el art. 100.2 de la LCSP, y según lo referido en el pliego de cláusulas administrativas particulares, el presupuesto base de licitación se desglosará indicando los costes directos e indirectos y otros eventuales gastos calculados para su determinación.

El presupuesto del servicio está calculado para experimentos de al menos 200 kg por reacción y con una cantidad de material mínimo de 90 toneladas, a repartir entre fase 1 (70 toneladas) y fase 2 (20 toneladas). Para ello, se dispondrá de un tiempo estimado de 12 meses a contar desde la firma del contrato.

3. ANTECEDENTES

En fechas anteriores a la aprobación del PIPGRB 2030, Garbiker ha proporcionado CSR a todas aquellas organizaciones privadas que se lo han solicitado, con objeto de que realizaran sus propias pruebas internas, de cara a ofrecer posteriormente soluciones tecnológicas que dieran salida de tratamiento óptimas al CSR saliente de plantas de TMB.

En este sentido, Garbiker ha podido contribuir a la generación de un estado del arte más avanzado en dicha materia. Y ello, en sí mismo, resulta claramente positivo.

Sin embargo, los intereses de los distintos agentes intervinientes en la realización de pruebas (tecnólogos, operadores, offtakers) no tienen por qué casar necesariamente con los objetivos del territorio de Bizkaia en el ámbito de la gestión de residuos de competencia local. A continuación, se enumera una lista no exhaustiva, pero sí ilustrativa, de las posibles divergencias entre los intereses de unos u otros:

- La adecuación previa del CSR (preparación para el reciclaje que debieran costear en su caso las arcas públicas).
- Los aditivos requeridos en forma de plásticos u otros materiales para viabilizar la valorización material.
- La tecnología a utilizar (gasificación, pirólisis, etc) y el estado de madurez en la que se encuentra (TRL más o menos avanzado).
- La capacidad operativa de pruebas (t/h) así como la viabilidad de un levantamiento de planta

semi-industrial.

- El destino final del residuo (R0306-reciclado, R0308-biocombustible, o incluso R01-producción de energía).

Por lo tanto, a tenor de las distintas posibilidades de mejora existentes como alternativa al actual destino de vertedero y valorización energética del CSR, parece que ha llegado el momento de que Garbiker plantee la realización sus propias pruebas de valorización material de su CSR. Sólo así podrá asegurar que las mismas confluyen con la necesidad que tiene el territorio para alcanzar una valorización material de las 54.000t/año de CSR que salen de la TMB.

Para que las pruebas tengan sentido, será condición sine qua non que los subproductos resultantes hagan posible la consideración como tratamiento de valorización material de todo ese CSR. Lo único que puede ser admisible es la valorización material del CSR.

Se entreven, así, dos grandes posibilidades contrapuestas de tratamiento:

- Valorización material conjunta del CSR.
- Reciclaje individual de cada una de las posibles subfracciones de CSR que se pudieran clasificar previamente (principalmente materiales poliméricos, celulósicos y textiles). En este caso, el rechazo que no fuera a suponer una valorización material (CSR con alto componente orgánico compuesto por subfracciones distintas a las tres anteriores), debería destinarse a valorización energética, en lugar de depósito en vertedero.

Estas dos posibilidades de tratamiento existentes se antojan muy diferentes entre sí.

Pero existe también una tercera posibilidad, consistente en combinar distintas proporciones de mezclas de esas subfracciones. Es decir, que el CSR en su conjunto no fuera viable para una valorización material, pero sí en caso de que se realizara un triaje de determinada parte de esas subfracciones.

Con todo, el presente pliego aspira al primero de los casos expuestos anteriormente (CSR sin triaje), pero también permite el tercero de los casos si tras las pertinentes comprobaciones se comprobara su inviabilidad (CSR habiendo hecho un triaje de todo o parte de las subfracciones).

4. DESCRIPCIÓN DE LOS TRABAJOS

4.1 Pruebas de tratamiento del CSR.

La adjudicataria será responsable de las siguientes tareas:

- **Primera fase:** realización de pruebas para la optimización de mezclas y proceso.

Corresponderá a la adjudicataria el aseguramiento de las siguientes cuestiones para la realización de las pruebas:

  - Diseño y puesta a punto de todos los experimentos necesarios para llevar a cabo la validación de la valorización material del CSR.
  - Contar con todos los equipos, infraestructura, incluyendo: reactor de pirólisis, sistemas de pretratamiento de material, sistemas mecánicos, eléctricos y de control y sistema de recogida de efluentes para su posterior caracterización.

- **Segunda fase:** realización de pruebas para reproducibilidad de los resultados (supeditado a la consecución satisfactoria del objetivo de la primera fase, es decir, la obtención de una mezcla y proceso viables).

A continuación, se identifican los principales elementos críticos que deberán tenerse en consideración para la realización de las pruebas objeto del contrato y descritas en este apartado.

4.1.1 Preparación del CSR y número de pruebas:

En la actualidad, el CSR saliente de la TMB tiene unas condiciones de humedad, granulometría y composición que posiblemente pudieran mejorarse. Sin embargo, la capacidad de mejora se entiende limitada, tanto para la fase de pruebas como para una futura planta de tratamiento industrial, desde el punto de vista operativo y presupuestario. En este sentido, se considera que las variables de combinación para la realización de las pruebas serían las siguientes (considerando que una futura planta de tratamiento para el conjunto de las 54.000 t/año de CSR se movería en parámetros similares):

- Humedad: 15%, o 25%, o 30, o 40%.
- Granulometría: 35mm o 60mm (valores estimados).
- Composición principal del CSR: polímeros, celulosas, textiles.
- Aditivos plásticos: rechazos de residuo urbano, plásticos agrícolas, plásticos industriales.

Con todo, se estima un número mínimo de 72 pruebas para la fase I dentro del alcance de este pliego.

Corresponderá a Garbiker el transporte del CSR al lugar de realización de las pruebas. Las propuestas deberán plantear un calendario de entregas con el menor impacto ambiental y la mayor eficiencia operativa y logística.

4.1.2 Aditivos al CSR:

Para que se siga cumpliendo el requisito de valorización material del CSR, y para que Garbiker, como gestor del residuo entrante en la planta TMB y responsable también del residuo secundario saliente (CSR), siga siendo el promotor principal de esta iniciativa (tanto de las pruebas como de la futurible gestión del conjunto de 54.000t/año), los balances de material de deseables serían los siguientes:

- CSR: ≥40%
- Aditivos plásticos procedentes de Residuo de Competencia Local, sector agrícola o industrial: ≤ 60%.

Corresponderá a la adjudicataria la búsqueda y aseguramiento en condiciones asequibles de los aditivos necesarios, en su caso (ej. plástico de rechazos, plásticos agrícolas o industriales, otros).

4.1.3 Subproductos resultantes:

Para que el conjunto del CSR sea admitido como valorización material, se deberá asegurar que los subproductos resultantes dispongan de unas condiciones y se generen en unas proporciones tales que el proceso en su conjunto sea admitido como operación de valorización R0306, según la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.

A priori, se estima que los dos principales subproductos resultantes del proceso se podrían diferenciar en los siguientes elementos:

- Aceite pirolítico → con destino a reciclaje químico de plásticos.
- Char → con destino a valorización energética.

Adicionalmente, se generará un syngas, utilizable preferentemente como combustible del proceso de pirólisis, y en su defecto un quemador seguro para su eliminación controlada.

En cualquier caso, sea como fuere, el proceso en su conjunto debe ser viable tanto operativa como económicamente, y considerado R0306.

Asimismo, corresponderá a la adjudicataria la búsqueda y aseguramiento en condiciones viables de posibles offtakers para cada subproducto resultante.

4.1.4 Lixiviados generados:

Al igual que sucede con la determinación de los subproductos y su proporción, la cantidad de lixiviado o agua contaminada generada en el proceso, en su caso, podría condicionar la viabilidad y consideración de valorización material del conjunto del proceso.

En cualquier caso, sea como fuere, el proceso en su conjunto debe ser viable tanto operativa como económicamente, y considerado R0306.

4.1.5 Capacidad de procesamiento:

Siendo el objetivo último, en el medio plazo, el procesamiento de las 54.000 t/año de CSR, las pruebas a realizar hoy en día deben suponer un estadio posterior al análisis de laboratorio. Es decir, deben calificarse como pruebas semi-industriales.

Las pruebas de laboratorio se realizan en muestras pequeñas para analizarlas en un entorno controlado, mientras que las pruebas semi-industriales (o a escala piloto) se realizan a una escala más grande, a menudo utilizando equipos que simulan las condiciones de producción para probar la viabilidad, el rendimiento y el dimensionamiento de un proceso o tecnología antes de la implementación a gran escala. Teniendo en consideración que las pruebas de laboratorio tienen unos comportamientos distintos a los industriales (ausencia de variables y condicionantes no sólo operativas sino de resultado), se requerirá una capacidad de procesamiento mínima tal, que puedan ser consideradas pruebas semi-industriales.

En este sentido, si bien no se considera imprescindible, el equipamiento habilitado para las pruebas debería disponer de una capacidad de alimentación en continuo. Si no fuera así, debería asegurar al menos que el tiempo requerido para cada una de las cargas no se demore en el tiempo, ya que en ese caso el tiempo de ciclo para cada prueba podría ser excesivo. Asimismo, la capacidad mínima exigida sería la siguiente:

- Capacidad de procesamiento: ≥ 1 tonelada/día.

4.1.6 Estado de madurez tecnológica:

Según el estado del arte, existen ya algunas entidades capaces de realizar pruebas de laboratorio para la pirólisis de CSR. Sin embargo, no todas son capaces de atisbar para el corto plazo una posible tecnología operativa en el mercado. Dada la exigencia temporal recogida en el PIPGRB para buscar una solución de valorización material al CSR, se exigen niveles avanzados de madurez tecnológica.

Niveles de Madurez Tecnológica (TRL):

- TRL 1: Observación de principios básicos e investigación.
- TRL 2: Formulación del concepto y/o aplicación tecnológica.
- TRL 3: Prueba de concepto analítica y/o experimental.
- TRL 4: Validación de componentes en un entorno de laboratorio.
- TRL 5: Validación en un entorno relevante.
- TRL 6: Demostración de un prototipo en un entorno relevante.
- TRL 7: Demostración de un prototipo en un entorno operativo real.
- TRL 8: Sistema completo y calificado a través de pruebas.
- TRL 9: Tecnología probada y lista para su uso en el mercado.

Atendiendo a esta escala de valoración, las pruebas requerirán el siguiente nivel de madurez tecnológica:

- TRL: ≥ 8-9

4.1.7 Cumplimento medioambiental:

Será obligatorio el cumplimiento de toda la normativa medioambiental aplicable y, en concreto, el cumplimento del Reglamento europeo REACH (Registro, Evaluación, Autorización y Restricción de Sustancias Químicas).

4.2 Estudio de Business Plan

La adjudicataria será responsable de la siguiente tarea:

- Entrega de toda la documentación técnica correspondiente a un business plan que valide la viabilidad técnica y económica del proceso, para la construcción de una planta en Bizkaia que pueda dar respuesta a la totalidad del CSR que se está generando en la planta TMB de Artigas (capacidad de diseño de 55.000 t/año). Esta tarea está supeditada a la consecución satisfactoria del objetivo de la primera fase, es decir, la obtención de una mezcla y proceso viables.

Partiendo de todos los resultados obtenidos en las pruebas, se llevará a cabo un estudio del Business Plan para la construcción de la referida planta.

Este business plan deberá contener la información fundamental que sirva de input para la redacción del proyecto de ingeniería básica para la construcción de una planta de procesamiento industrial.

Se adjunta a continuación una tabla cronograma estimada:

TAREAS	MESES											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.- OPTIMIZACIÓN MEZCLAS DE PLÁSTICO Y FUNCIONAMIENTO DEL PROCESO												
2.- REPRODUCIBILIDAD DE LOS RESULTADOS												
3.- ESTUDIO DEL BUSINESS PLAN												

5. RESULTADOS ESPERADOS

En el cumplimiento de los trabajos descritos en el apartado anterior, la adjudicataria deberá suministrar al licitador los siguientes servicios, entregables digitales e informes/estudios en los plazos previstos en el calendario del contrato

5.1 Servicios

La empresa adjudicataria realizará todas las pruebas requeridas en el pliego, y asistirá al licitador en la preparación y puesta a disposición de la materia objeto de pruebas.

5.2 Analíticas

La empresa adjudicataria llevará a cabo como mínimo la realización de 15 analíticas en otras tantas pruebas realizadas en la primera fase para cada uno de los dos subproductos resultantes (aceite pirolítico y char) así como del lixiviado o agua contaminada, y 5 analíticas en idénticas condiciones en la segunda fase:

- Aceite pirolítico.
- Char.
- Lixiviado o agua contaminada.

Se requerirán las analíticas de los materiales de entrada y salida a lo largo del proceso. A modo ilustrativo, los subproductos y lixiviado resultantes se analizarán en los siguientes parámetros de aplicación: CNHSO, Cl, Br, N, F, I, metales, PCI, PCS, PCB, GC/MS…

Adicionalmente, en las cinco pruebas con analíticas de la segunda fase, se deberán realizar también las analíticas del syngas.

5.3. Hitos, estudios e informes

La empresa adjudicataria llevará a cabo como mínimo los siguientes estudios e informes para cada prueba:

- Resumen del proceso experimental seguido durante los experimentos.
- Resultados obtenidos para las diferentes mezclas de residuos.

6. REQUISITOS TÉCNICOS GENERALES

Las condiciones de CSR no pueden verse afectadas durante el trayecto del transporte desde TMB al lugar de realización de las pruebas, por lo que se entiende necesario un emplazamiento de pruebas en localización cercana, o alternativa plausible.

7. CONTENIDO DE LAS OFERTAS

Las ofertas técnicas presentadas deberán ajustarse como máximo a 30 hojas más el anexo referente al apartado *Equipo de Trabajo*, y deberán contener como mínimo los siguientes apartados:

1. Visión global de proyecto.
2. Objetivos y alcance. Detallar ámbitos fuera del alcance.
3. Enfoque metodológico.
4. Planificación detallada, incluyendo:
    a. Cronograma.
    b. Recursos asignados según el apartado de *Equipo de trabajo*.
5. Modelo de control y seguimiento del proyecto.

Las empresas licitadoras deberán adjuntar como anexo a su oferta los currículos detallados del personal miembro del equipo de proyecto.

8. METODOLOGÍA Y FASES DEL CONTRATO

La empresa contratada podrá subcontratar parcialmente parte de los trabajos a realizar. No obstante será la empresa contratada quien deberá realizar un reporte periódico sobre la evolución

de los trabajos y responder ante GARBIKER M.P. A.B., S.A., respecto a cualquier necesidad y/o requerimiento.

Del mismo modo, las empresas que se presenten al concurso deberán demostrar en sus ofertas que disponen de la capacidad suficiente para la provisión del tipo de servicio solicitado así como de los medios necesarios que garanticen la calidad en el servicio y la respuesta inmediata ante eventuales necesidades y/o imprevistos que pudieran producirse.

El inicio efectivo de la prestación del servicio tendrá lugar con la formalización del contrato, momento en el que empezará a devengarse el plazo estipulado la ejecución de los trabajos, considerándose a todos los efectos como plenamente hábil el periodo estival.

9. FORMA DE PAGO

La liquidación de los pagos de los trabajos seguirá el presente calendario:

FASE I (650.000,00.-€):

- Hasta un 20% del valor estimado del contrato (200.000,00.-€) a la firma del contrato.
- El importante restante del precio correspondiente a la fase I (450.000,00.-€) a distribuir bimestralmente de manera homogénea durante la duración de esta fase (112.500,00-€ cada pago bimestral), sujeto a la entrega y visto bueno por parte de Garbiker de los trabajos exigidos en el PPT para cada periodo.

FASE II (350.000,00.-€):

- A distribuir bimestralmente de manera homogénea durante la duración de esta fase (175.000,00-€ cada pago bimestral), sujeto a la entrega y visto bueno por parte de Garbiker de los trabajos exigidos en el PPT para cada periodo.
- La ejecución de la Fase II y sus correspondientes pagos están supeditados a la consecución satisfactoria del objetivo de la primera fase, es decir, la obtención de una mezcla y proceso viables.

10. CONTROL DE LOS TRABAJOS

E/la responsable del proyecto o interlocutora de la empresa adjudicataria será el/la responsable de los trabajos en todos sus aspectos. Esta persona será la encargada de realizar las tareas de coordinar los recursos humanos de su empresa y las empresas subcontratadas y de reportar a GARBIKER M.P. A.B., S.A., y/o a la asistencia técnica externa que dispusiera Garbiker para este cometido, de la evolución de los trabajos.

Por cada reunión de seguimiento la adjudicataria podrá levantar su correspondiente acta.
Para el seguimiento de los trabajos será necesario entregar un informe de seguimiento con la evolución de los trabajos. Inicialmente se estima un informe cuatrimestral que incluya la relación de trabajos realizados.
El desarrollo de los trabajos se realizará en las instalaciones de la adjudicataria.

11. SUBCONTRATACIÓN

Se admite.

12. PLAN PARA LA IGUALDAD DE MUJERES Y HOMBRES EN GARBIKER M.P. A.B., S.A.,

Las empresas licitadoras, en la elaboración y presentación de sus respectivas propuestas deberán hacer un uso no sexista del lenguaje. Asimismo, la empresa adjudicataria a lo largo de la vigencia del contrato deberá hacer un uso no sexista del lenguaje en cualquier documento definitivo escrito o digital, así como, deberá desagregar los datos por sexo en cualquier estadística referida a personas que se genere, todo ello al amparo del artículo 2.3 de la Ley 4/2005, de 18 de febrero, para la Igualdad de Mujeres y Hombres en el que se señalan los principios generales a respetarse.

13. SEGURIDAD DE LA INFORMACIÓN

La adjudicataria deberá guardar sigilo a datos o antecedentes que, aun siendo públicos o notorios, estén relacionados con el objeto del contrato, y de los que tengan conocimiento con ocasión de los mismos.
Asimismo, la adjudicataria deberá conocer y cumplir la Normativa de Protección de Datos de Carácter Personal de GARBIKER M.P. A.B., S.A.

14. PROPIEDAD INTELECTUAL

Todos los trabajos realizados en ejecución de contratos suscritos conforme al presente Pliego, en cualquiera de sus fases, quedará en propiedad exclusiva de GARBIKER MP AB, S.A., que podrá reproducirlos, publicarlos o divulgarlos, total o parcialmente, sin que pueda oponerse a ello el contratista alegando derechos de autor.
Esta propiedad del órgano de contratación conllevará su necesaria y expresa autorización para

cualquier actuación de divulgación del trabajo objeto de contrato. El contratista no podrá utilizar para sí ni proporcionar a terceros dato alguno de los trabajos contratados sin dicha autorización. Tampoco podrá utilizar la denominación de la entidad contratante, su escudo, bandera o logotipo identificativo sin autorización expresa e individualizada para cada uso. El contratista será responsable de los daños y perjuicios que se deriven del incumplimiento de esta obligación, además de ser objeto de penalización como incumplimiento contractual grave o muy grave, en función de los efectos y repercusión de la utilización.

Solo se admitirán limitaciones a esta transmisión de derechos de propiedad intelectual e industrial que se recojan expresamente en el PPT o en la carátula del pliego del contrato.

Igualmente, el contratista será responsable de toda reclamación relativa a la propiedad intelectual, industrial o comercial de los materiales, procedimientos y equipos de terceros utilizados por él en la realización del contrato, y deberá indemnizar a Garbiker de todos los daños y perjuicios que para ésta puedan derivarse de la interposición de reclamaciones por estos motivos, incluidos los gastos de los que eventualmente puedan dirigirse contra GARBIKER M.P. A.B., S.A.

En Bilbao, a 20 de enero de 2025.

Bizkaia
garbiker
Gran Vía 44, 1. Ezk. - 48011 BILBAO
IFK A48212567 NIF

Mikel Gaminde Aguirre
Estrategia Zuzendariondokoa / Director adjunto Estrategia
GARBIKER M.P.A.B, S.A