

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS
PARTICULARES

Suministro carro principal DC3

ÍNDICE

Contenido

1	Antecedentes	2
2	Objeto	2
3	Alcance del suministro	2
4	Control proceso fabricación.....	4
5	Condiciones y plazo de entrega	4
6	Documentación a entregar con el suministro	5
7	Cumplimiento condiciones del suministro	5
8	Información a aportar en la oferta técnica.....	5

1 Antecedentes

Se ve la necesidad de la compra de un **carro principal** para la maniobra de traslación de cuchara del pórtico descargador denominado DC3 de la Terminal de descarga de graneles sólidos EBHISA, ver plano de conjunto N° 200-5500-0300, en Anexo-1-PPTP-C2018-00039 (planos).

2 Objeto

El objeto de este pliego es definir el alcance, características técnicas mínimas y las condiciones de suministro del carro principal del pórtico descargador DC3.

3 Alcance del suministro

1) Fabricación de estructura metálica bastidor carro y barandillas.

- Acopio y fabricación completa según planos N° DC3CP-00.100.1 (bastidor soldado denominación de elementos), N° DC3CP-00.100.2 (bastidor soldado ensamblaje vistas I), N° DC3CP-00.100.3 (bastidor soldado ensamblaje vistas II), N° DC3CP-00.100.4 (bastidor soldado ensamblaje secciones I), N° DC3CP-00.100.5 (bastidor soldado refuerzos) y N° 200-5500-319 (bastidor soldado barandillas).
- Mecanizados necesarios.

Es necesario considerar alguna posible pequeña reforma o la implementación de algún refuerzo adicional durante el proceso de fabricación no contemplado en los planos, que en ningún caso sobrepasará en materiales y mano de obra el 2% del volumen del total de la estructura metálica del bastidor.

Las calidades de los materiales han de ser las indicadas en los listados de materiales adjuntos, ver en Anexo-2-PPTP-C2018-00039 (listado de materiales).

2) Fabricación de elementos mecanizados.

- Fabricación de palanca de nivelación del carro según plano N° 200-5500-0314.
- Fabricación de rodillos defensa del cable según plano N° 200-5500-0315.
- Tacos y topes de eje según planos N° DC3CP-00.001 y N° DC3CP-00.002.
- Fabricación de ruedas y conjunto rodamen según planos N° 200-5500-0305 y N° 200-5500-0306.
- Fabricación de rodillos guía y soportes rodillos guía según los planos N° 200-5500-0304 y N° 200-5500-0313.

- Fabricación de conjuntos completos de poleas según planos N° 200-5500-0527, N° 200-5500-0511 y N° PMC30X50G45V1M3.
- Queda excluido del suministro el dispositivo de tensado de cable plano N° 200-5500-0451, la protección de rodillos guía plano N° 200-5500-0320, los anclajes sobre el pescante plano N° 200-5500-0302 y los terminales de cable.

Las calidades de los materiales han de ser las indicadas en los listados de materiales adjuntos.

En el suministro se incluyen retenes y rodamientos que han de ser de primeras marcas (SKF, FAG).

3) Ensayos no destructivos soldaduras.

Inspecciones de soldaduras según procedimiento, ver plano EBHI N° DC3CP-00.100.6 (bastidor soldado ensayos END) en Anexo-3-PPTP-C2018-00039.

4) Tratamiento superficial.

Las superficies del equipo serán tratadas con un procedimiento para trabajar en ambientes marinos tal y como se detalla:

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

Todas las superficies se chorrearán al grado Sa2 ½ SIS ó (ISO 8501), dejando un perfil de rugosidad de unas 50-100 micras press-o-film o Keoane Tactor Comparator, debiendo tener esta calidad en el momento de aplicación de las pinturas.

PRIMERA CAPA:

Mano general de Imprimación de Silicato Inorgánico de Zinc con un espesor de película seca de 70 micras.

CAPA INTERMEDIA:

Aplicación de capa de Epoxi Poliamida, con un espesor de película seca de 100 micras.

CAPA DE ACABADO:

Aplicación de capa de Poliuretano Alifático de acabado a base isocianato, con espesor de película seca de 60 micras.

REQUISITOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO:

Espesor eficaz sobre crestas: 240 micras.

Espesor mínimo en punto más desfavorable: 200 micras.

Adherencia mínima a tracción, según UNE-EN 24624: 3 Mpa.

5) Montaje de elementos mecanizados sobre el carro.

Montaje de todos los elementos sobre el bastidor del carro según plano de conjunto Nº 200-5500-0300.

4 Control proceso fabricación

Previo al comienzo de la fabricación EBHI establecerá un plan de visitas en los puntos clave del proceso de fabricación, con el objetivo de verificar el progreso de la construcción, su adecuación a los planos, etc.

Por puntos clave se entiende las fases que se detallan a modo de ejemplo:

- Alineación de los asientos de los ejes de las poleas con el resto del bastidor y preparación / ejecución de soldaduras en esta zona.
- Alineación de los asientos de los ejes de las ruedas y preparación / ejecución de soldaduras en esta zona.
- Preparación / ejecución de soldaduras de los refuerzos.
- Pruebas END, visitas para verificar la realización de las pruebas y sus resultados.
- Cerramiento de las cajas principales, etc.
- Posibles visitas durante otras fases de fabricación.

Las fechas del programa de visitas se establecerán entre EBHI y la empresa adjudicataria dependiendo del transcurso del proceso de fabricación. Estas serán realizadas por personal de EBHI y/o de la empresa especializada que se estime conveniente para tal fin.

5 Condiciones y plazo de entrega

El suministro del carro principal ha de entregarse en el almacén de EBHI sito en el Musel (Gijón). Correrá a cargo de la empresa adjudicataria todos los costes de transporte asociados. Los medios de descarga correrán a cuenta de EBHI.

El producto será entregado en las instalaciones de EBHISA en un plazo no superior a 14 semanas desde la fecha de adjudicación.

6 Documentación a entregar con el suministro

El suministro ha de venir acompañado de un dossier de calidad que como mínimo contenga la siguiente información:

- Certificados de materiales.
- Controles dimensionales en las diferentes fases de fabricación.
- Control de calidad de soldaduras / homologación de soldadores.
- Ensayos de control de tratamiento superficial.

7 Cumplimiento condiciones del suministro

El adjudicatario queda obligado al cumplimiento de las condiciones del suministro en los términos de su oferta y en las condiciones establecidas en el presente pliego de condiciones particulares.

Si el adjudicatario incumpliese alguna de las condiciones de su oferta o de las establecidas en el pliego citado, sin perjuicio de la facultad de EBHISA de resolver el suministro, podrán aplicarse penalidades que se graduarán en función de los daños y perjuicios ocasionados, previa valoración de los servicios de EBHISA.

8 Información a aportar en la oferta técnica

La información técnica a entregar necesaria para valorar la oferta será:

- Referencias de suministros similares fabricados.
- Referencia de medios humanos cualificados disponibles.
- Referencia de medios materiales disponibles (instalaciones, maquinaria, etc).
- Propuesta mejora en plazo de entrega.
- Certificaciones específicas relacionadas.

Gijón, 6 de Marzo de 2018

EL COORDINADOR DE MANTENIMIENTO



Ignacio Iglesias Fernández