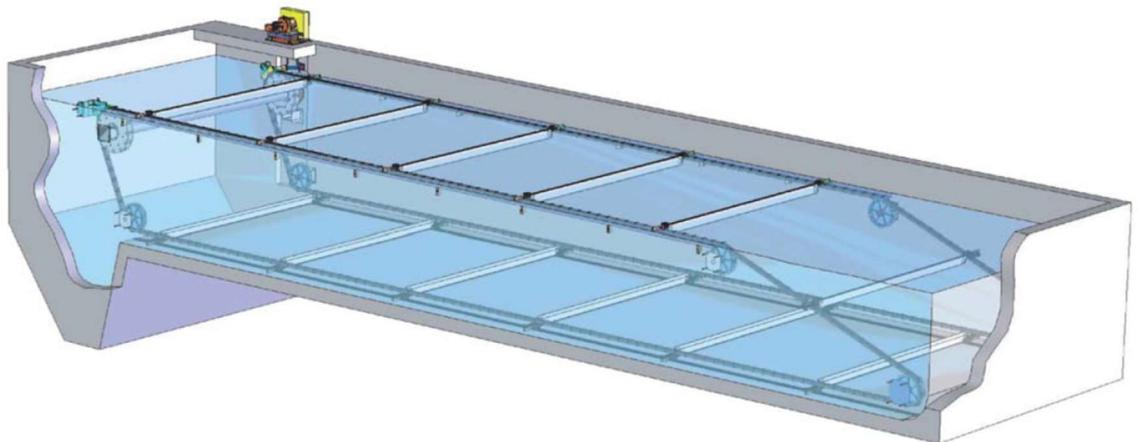
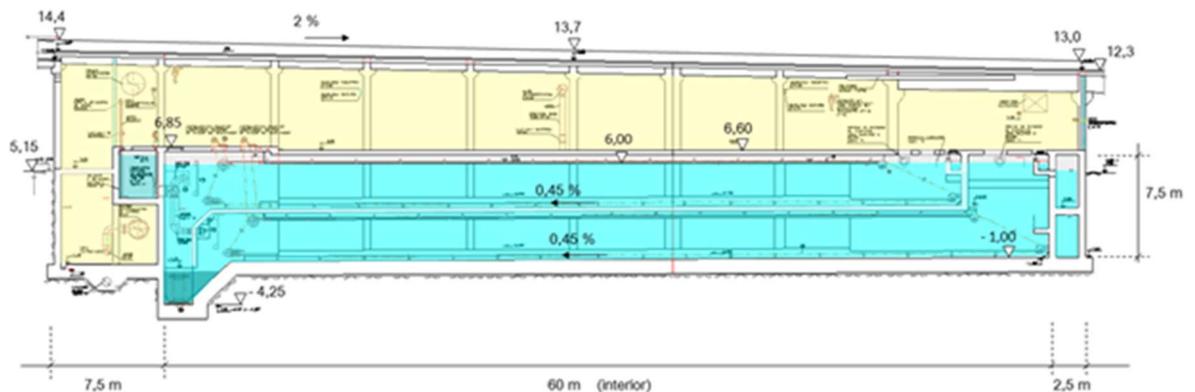


## PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS PARA EL SUMINISTRO Y MONTAJE DE LA MEJORA DE LA CONSIGNACIÓN DE LOS DECANTADORES SECUNDARIOS DE LA EDAR BESÒS

### 1. ANTECEDENTES

La EDAR Besòs dispone para el tratamiento biológico del agua, proveniente de la decantación primaria físico-química, de 8 reactores biológicos y 18 decantadores secundarios.

Estos decantadores tienen la peculiaridad que están contruidos en dos pisos, uno encima del otro, y cada uno de ellos está dividido horizontalmente en dos.



Así, cada decantador secundario dispone de 4 motores que corresponden a cada una de sus divisiones.

Así mismo, cada uno dispone de dos compuertas de entrada, una de flotantes, una de vaciado y dos recogedores de flotantes.

Actualmente no se pueden consignar individualmente cada uno de estos elementos, que es lo que se pretende con esta actuación.

## **2. OBJETO**

Es objeto de este pliego la descripción del alcance y características de los suministros y servicios necesarios para la modificación de la instalación eléctrica existente para incorporar la posibilidad de una consignación efectiva para cada uno de los elementos descritos.

## **3. ESPECIFICACIONES BÁSICAS**

### **a. Cuadro de conectores para motores**

Incluye el suministro y montaje de **18** conjuntos independientes compuestos por:

1. Placa de 500\*300 mm para fijar las 4 cajas con toma de corriente.
2. 2 soportes de 1 m de altura cada uno para fijar la placa. Estos soportes irán anclados al suelo.
3. IDE caja con toma III+T 16A en Y.
4. IDE clavija aérea IP44 3P+T 380V 16A.
5. Cada caja y clavija deberá ir pintada de rojo, amarillo, azul y verde.
6. Prensa estopas, tuercas, cables y pequeño material.
7. Etiquetado con el tag correspondiente colocado en la placa inox sobre cada caja.
8. El material metálico será acero inoxidable (mínimo 304/A2), incluidos los tacos de anclaje y tornillería.
9. Mano de obra necesaria para la construcción, modificación de la instalación actual y montaje de los 18 conjuntos.

### **b. Cajas de compuertas**

Incluye el desmontaje de las antiguas cajas ciegas y el suministro y montaje de **72** conjuntos independientes (4 cajas para compuertas de cada uno de los 18 decantadores secundarios) compuestos por:

1. Caja estanca (mínimo IP65) con tapa practicable transparente.
2. Dentro de la caja se instalará un magneto térmico trifásico consignable para proteger el motor de 0,37 kW a 420V de la compuerta asociada.
3. Las nuevas cajas dispondrán de prensa-estopas con junta tórica para las distintas medidas de los cables.
4. Las conexiones dentro de las cajas se harán mediante borneros, no regletas. Todas las conexiones irán protegidas mediante una tapa interior a la caja que será fácilmente desmontable, de forma que solo se pueda actuar sobre el magneto térmico sin desmontar dicha tapa.

5. Etiquetado de cada caja con el tag correspondiente. Estas etiquetas ocuparan toda la superficie de la caja exceptuando la zona del magneto-térmico consignable, que deberá ser visible.
6. Prensa estopas, tuercas, cables y pequeño material.
7. El material metálico será acero inoxidable (mínimo 304/A2), incluidos los tacos de anclaje y tornillería.
8. Mano de obra necesaria para la construcción, modificación de la instalación actual y montaje de los 18 conjuntos.

### **c. Cajas de recogedores de flotantes**

Incluye el desmontaje de las antiguas cajas ciegas y el suministro y montaje de **36** conjuntos independientes (2 cajas para flotantes de cada uno de los 18 decantadores secundarios) compuestos por:

1. Caja estanca (mínimo IP65) con tapa practicable transparente.
2. Dentro de la caja se instalará un magneto térmico trifásico consignables para proteger el motor de 1,5 kW a 420V de cada recogedor.
3. Las nuevas cajas dispondrán de prensa-estopas con junta tórica para las distintas medidas de los cables.
4. Las conexiones dentro de las cajas se harán mediante borneros, no regletas. Todas las conexiones irán protegidas mediante una tapa interior a la caja que será fácilmente desmontable, de forma que solo se pueda actuar sobre el magneto térmico sin desmontar dicha tapa.
5. Etiquetado de cada caja con el tag correspondiente. Estas etiquetas ocuparan toda la superficie de la caja exceptuando la zona del magneto-térmico consignable, que deberá ser visible.
6. Prensa estopas, tuercas, cables y pequeño material.
7. El material metálico será acero inoxidable (mínimo 304 o A2), incluidos los tacos de anclaje y tornillería.
8. Mano de obra necesaria para la construcción, modificación de la instalación actual y montaje de los 18 conjuntos.

Y cualquier modificación y material necesario para adaptar la instalación existente a los nuevos equipos.

## **4. MONTAJE**

Incluirá al menos los siguientes apartados:

1. Retirada de los equipos actuales, dejándolos en el lugar indicado.
2. Montaje mecánico y eléctrico de todos los equipos suministrados.
3. Adaptaciones para conexión a los equipos actuales.

4. Etiquetado con el correspondiente TAG según descripción.
5. Ajustes, pruebas y puesta en marcha.

Los trabajos se harán sin afectar a la operación de la planta, actuando sobre aquellos decantadores designados por planta. Dentro de lo posible el trabajo se podrá efectuar de manera continuada.

## **5. DOCUMENTACIÓN A ENTREGAR**

La documentación incluirá al menos:

- Esquemas eléctricos.
- Certificados CE.

## **6. PLAZO MÁXIMO DE SUMINISTRO Y EJECUCIÓN**

La ejecución de los suministros y trabajos se deberán realizar en un plazo total máximo de 3 MESES, a contar desde el día siguiente al de la formalización del contrato.

## **7. PERIODO DE GARANTÍA**

Garantía contra cualquier defecto de materiales, fabricación y/o instalación por un periodo **no inferior a 24 meses** a contar desde la fecha de entrega del suministro de los equipos.

Esta garantía es la mínima exigible al proveedor, si bien podrá ser mejorada a la hora de configurar su oferta.