

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS DEL EXPEDIENTE

**“SISTEMA MODULAR DE LASTRE PARA LANZAMIENTO AÉREO DE
CONTENEDORES DE CARGA DESDE AERONAVES”.**

1. CLÁUSULA PRIMERA. OBJETO DEL EXPEDIENTE

El objeto del presente expediente es la adquisición de nueve (09) "SISTEMA MODULAR DE LASTRE PARA LANZAMIENTO AÉREO DE CONTENEDORES DE CARGA DESDE AERONAVES". Permitiendo cumplir con los planes de Instrucción y Adiestramiento de las unidades de Transporte Aéreo del Ejército del Aire.

2. CLÁUSULA SEGUNDA. DESCRIPCIÓN DEL OBJETO

En la presente descripción técnica se establecen los requisitos que se han de satisfacer para contratar el suministro de nueve (09) "SISTEMA MODULAR DE LASTRE PARA LANZAMIENTO AÉREO DE CONTENEDORES DE CARGA DESDE AERONAVES".

2.1. CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Lastre para lanzamiento de cargas de 930 x 1120 x 480 mm.
- Fabricada íntegramente en acero al carbono S235JR, laterales de 15 mm de espesor y fondo de 20 mm.
- Con 6 orejetas soldadas de 50 x 50 x 110 mm y agujero de 28 mm para elevación y trincaje mediante cáncamo especial boca ancha.
- Con 4 huecos de 446 x 541 mm formados por pletinas de 80 x 8 mm soldadas en el fondo para alojar las pesas, y 4 husillos de rosca especial trapezoidal (no métrica) de 34 mm de diámetro y 360 mm de longitud, soldados en el fondo para la sujeción de dichas pesas mediante dos planchas de cierre sujetas por una pletina con cuatro juegos de tuerca y contratuerca de rosca especial trapezoidal, y arandela. Tolerancias de fabricación según norma UNE EN22768-1 Tipo M.
- El contenedor tendrá 5 agujeros del 26 mm en cada cara, para permitir maniobras de elevación, trincaje y unión con otros cajones, así como de 3 agujeros de 20 mm en cada cara para alinear mediante el uso de palanca boca curva en la maniobra de unión de varios cajones entre sí.

Dimensiones generales

Sistema modular de lastre para lanzamiento aéreo de contenedores de carga desde aeronaves presentará las dimensiones exteriores y peso siguiente.

Dimensiones y pesos del "Sistema modular de lastre para lanzamiento aéreo de contenedores de carga desde aeronaves":

Longitud exterior:	1.120 mm
Anchura exterior:	930 mm
Altura exterior:	480 mm
Peso bruto máximo	900 Kgs

2.2. ESPECIFICACIONES

Pesa:

- Fabricada íntegramente en acero al carbono S235JR y galvanizada en caliente según especificaciones, dimensiones 500 x 400 mm y 15 mm de espesor, cortada por láser con las esquinas curvas para que su montaje no interfiera con los tornillos de unión de cajones ni con los tornillos de los cáncamos de anclaje. Con dos asas abatibles reforzadas de acero de 110 x 60 mm y 8 mm de diámetro, y base de 1 mm, con tope, apertura máxima 110º con acabado zincado. Con 2 cuadrillos soldados de 20 x 20 mm y 300 mm longitud para apoyo entre pesas.

Chapa octogonal de cierre:

- Fabricada íntegramente en acero al carbono S235JR y galvanizada en caliente según especificaciones, dimensiones 850 x 525 mm y 15 mm de espesor, cortada por láser. Con dos agujeros de 40 mm para que pasen los husillos de sujeción. Con dos semicírculos de 60 mm en los laterales largos y con las esquinas en chaflán para que su montaje no interfiera con los tornillos de unión de cajones ni con los tornillos de los cáncamos de anclaje.

Pletina sujeción:

- Fabricada íntegramente en acero al carbono S235JR y galvanizada en caliente según especificaciones, dimensiones 1000 x 100 mm y 10 mm de espesor, cortada por láser. Con cuatro agujeros de 45 mm para que pasen los husillos de sujeción.

Soldaduras:

- Todas las soldaduras serán en cordón continuo y realizadas por soldadores certificados, según normas UNE-EN ISO 15614-1:2018/A1:2020, UNE-EN ISO 9606-1:2017 y UNE-EN ISO 14732:2014.

Galvanizado:

- Todo el conjunto, así como las pesas y las planchas sándwich, estarán íntegramente galvanizado en caliente por empresa certificada ATEG y según norma UNE-EN-ISO 1461, con un espesor medio de recubrimiento de 85 µm y nunca menor de 70 µm.

Control de calidad:

La fabricación de todo el conjunto se someterá a controles de calidad de acuerdo a las normas UNE-EN 1090-1:2011+A1:2012 y UNE-EN ISO 3834:2022.

2.3. ACCESORIOS DE TRABAJO POR UNIDAD “SISTEMA MODULAR DE LASTRE PARA LANZAMIENTO AÉREO DE CONTENEDORES DE CARGA DESDE AERONAVES”

Cada sistema de lanzamiento se suministrará con los siguientes elementos.

- 24 pesas de 20 kg según especificaciones.
- 2 chapas octogonales de cierre según especificaciones.
- 1 pletina sujeción de cierre según especificaciones.
- 8 tuercas de rosca especial trapezoidal de diámetro 34 mm y 4 arandelas.
- 8 tornillos M24 y 40 mm longitud con tuerca y arandela para unión de varios cajones entre sí.
- 1 palanca boca curva de 16” de acero 45-48 HRC para encarar y alinear los cajones cuando se ensamblen varios juntos.

- 4 tubos de PVC según especificaciones, para protección de los husillos durante el proceso de montaje de las pesas.

2.4. CONDICIONES DE TRABAJO Y ALMACENAJE

Todos los componentes de los adaptadores resistirán, sin ningún daño o deterioro, la operación en las condiciones siguientes:

- Condiciones de trabajo: trabajará en cualquier rango de temperaturas comprendido entre - 15°C y + 50°C para una humedad relativa de hasta el 100%.
- Condiciones de almacenaje: soportará, sin ningún tipo de daño o deterioro temperaturas de entre -15°C y + 65°C para una humedad relativa de hasta 100%.

2.5. MARCADO Y ROTULACIÓN

El contenedor estará marcado exteriormente, con tipografía arial black 70 mm, en color negro, con la siguiente información:

- Rotulación lateral derecho.
EADA - PROPIEDAD DEL EJÉRCITO DEL AIRE Y DEL ESPACIO
REINO DE ESPAÑA
- Rotulación lateral izquierdo.
EADA - SPANISH AIR AND SPACE FORCE PROPERTY
KINGDOM OF SPAIN

3. CLÁUSULA TERCERA. CONDICIONES DE EJECUCIÓN Y DOCUMENTACIÓN TÉCNICA.

Normativa aplicable.

UNE-EN 10025-2	Productos laminados en caliente de aceros para estructuras
UNE- EN 22768-1 Tipo M	Tolerancias generales
UNE-EN ISO 15614-1:2018/A1:2020	Especificación y cualificación de los procedimientos de soldeo para los materiales metálicos
UNE-EN ISO 9606-1:2017	Cualificación de soldadores.
UNE-EN ISO 14732:2014.	Personal de soldeo. Ensayos de cualificación de operadores de soldeo y ajustadores de soldeo para el soldeo automático y mecanizado de materiales metálicos.
UNE-EN ISO 1461	Recubrimiento de Galvanización en caliente sobre piezas de hierro y acero.
UNE-EN 1090-1:2011+A1:2012	Ejecución de estructuras de acero y aluminio.

UNE-EN ISO 3834:2022

Requisitos de calidad para el soldeo por fusión de materiales metálicos.

DIN EN ISO 4762

Tornillos de cabeza cilíndrica con hexágono interior.

La documentación que el contratista deberá entregar junto con el equipo y materiales contemplados por este contrato, se especifica en el Anexo a la cláusula 3ª denominado "Relación de Documentación Técnica".

La documentación deberá ir en español, pudiéndose admitir documentos en otro idioma siempre que vengan acompañados por su traducción al español, tomándose ésta última como la documentación principal. Las unidades de medida serán en el Sistema Internacional de Unidades.

El contratista deberá aportar una memoria técnica en la que, para verificar el estricto cumplimiento de la normativa existente, indicará como mínimo:

- i) Especificaciones técnicas.
- ii) Planos de diseño del sistema.

4. CLÁUSULA CUARTA. CONDICIÓN DEL MATERIAL

Todo el material será de nueva fabricación, por lo que su fecha de fabricación no debe ser anterior al año 2024. Del mismo modo, no serán admitidos productos que hayan sido objeto de reparación o revisión, pudiendo el Director del Contrato, si lo considera oportuno, exigir al contratista la presentación de los albaranes de compra o los certificados y/o fechas de fabricación que justifiquen tal condición.

5. CLÁUSULA QUINTA. PLAZO DE ENTREGA Y CALENDARIO DE EJECUCIÓN

El plazo máximo de entrega del material será de dos (2) meses tras la firma del contrato y nunca más tarde del 30 de noviembre del presente año.

6. CLÁUSULA SEXTA. DESTINO FINAL

El destino final será la Sala de Plegados del Escuadrón de Apoyo al Despliegue Aéreo (EADA). Base Aérea de Zaragoza – Carretera de Garrapinillos s/n - CP. 50071 ZARAGOZA.

La entrega y recepción de conformidad de los bienes objeto del expediente, será efectuada en la Base relacionada, siendo el transporte a dicho lugar por cuenta del contratista y bajo su total y absoluta responsabilidad.

7. CLÁUSULA SÉPTIMA. SEGURIDAD INDUSTRIAL

El contratista que resulte adjudicatario se comprometerá a cumplir LAS NORMAS DE SEGURIDAD INDUSTRIAL DE LAS FAS que pudieran exigírsele para el desarrollo del presente contrato.

8. CLÁUSULA OCTAVA^a. PRUEBAS DE ACEPTACIÓN Y DISCREPANCIAS

Las pruebas de aceptación son las que a continuación se relacionan, para lo cual el adjudicatario dispondrá de los medios necesarios, adecuados y suficientes.

Todas las descripciones dadas en este PPT se entenderán conducentes a proporcionar las características más apropiadas para su uso, manejo, transporte y mantenimiento del mismo. Se le realizarán cuantas pruebas de funcionalidad se estimen oportunas para comprobar las exigencias relacionadas en los distintos apartados de este PPT, y en especial las siguientes:

- Revisión visual

Verificación de instrucciones de uso y mantenimiento. Asimismo, en el acto de entrega del equipo, el oferente proporcionará los siguientes certificados:

- Certificado de Conformidad de Aceptación emitido por el contratista y refrendado por el Órgano de Contratación.

Se comprobarán todas y cada una de las características del material de partida, funcionales y descriptivas que figuren en el presente PPT.

Los materiales y servicios objeto del presente contrato no podrán ser recepcionados hasta que el Certificado de Conformidad de Aceptación presentado por el contratista sea refrendado por el facultativo designado por el Órgano Contratante para ejercer las funciones de inspección y calidad del contrato. Este refrendo será otorgado cuando se cumpla, en todos los aspectos, lo exigido en el contrato y en las correspondientes especificaciones, que ha sido verificado de conformidad y ha superado satisfactoriamente las pruebas exigidas.

El equipo designado por el Órgano contratante para el seguimiento e inspección del contrato tendrá acceso a la totalidad de las instalaciones del contratista y de sus subcontratistas, relacionadas con el contrato, en orden al cumplimiento de sus competencias. A estos efectos, el contratista deberá incluir en sus relaciones con los subcontratistas las condiciones necesarias para realizar la citada inspección.

En caso de encontrarse algún componente defectuoso durante las pruebas de aceptación, el contratista deberá, en un plazo no superior a 30 días, reponer el elemento defectuoso, con todos los gastos a su cargo.

9. CLÁUSULA NOVENA. ENTREGA Y RECEPCIÓN

La entrega y recepción se realizará de una sola vez, por la totalidad del contrato.

La certificación de la recepción será realizada por el responsable del contrato en las instalaciones del Escuadrón de Apoyo al Despliegue Aéreo (EADA)/Base Aérea de Zaragoza (Zaragoza), siendo éste el lugar de entrega

En caso de encontrarse en la recepción algún material defectuoso, se dará por fallida la misma y el contratista deberá efectuar la sustitución de aquel, en el plazo que se indique en el acta de recepción.

Los gastos ocasionados por la citada circunstancia correrán a cargo del contratista.

De la recepción fallida, se dará cuenta al Órgano de Contratación.

10. CLÁUSULA DÉCIMA. GARANTÍAS TÉCNICAS

El adjudicatario garantizará durante TRES (03) años los productos a contar desde la fecha de recepción de los mismos, obligándose a realizar durante dicho periodo los cambios necesarios para solventar las eventuales deficiencias detectadas imputables al fabricante.

La garantía cubrirá contra todo defecto de fabricación y/o funcionamiento, e incluirá la reparación por cualquier defecto que en el periodo de garantía se presente y a la reposición, sin cargo de las piezas defectuosas o inútiles, y correrán a cargo del adjudicatario los gastos de mano de obra y transporte.

11. CLÁUSULA UNDÉCIMA. DIRECCIÓN DEL CONTRATO

El Órgano de Contratación designará para el presente contrato un Director que será el responsable de la comprobación y vigilancia de su correcta ejecución.

Ni el Director ni el Contratista podrán introducir ni ejecutar modificaciones en las condiciones u objeto del contrato sin la debida aprobación del Órgano de Contratación.

El nombramiento del Director será oportunamente comunicado al Contratista una vez se haya producido la adjudicación definitiva del contrato.

12. CLÁUSULA DUODÉCIMA: REQUISITOS DE CATALOGACIÓN

A efectos de desarrollo de lo especificado en el pliego de cláusulas administrativas particulares, los referentes a la catalogación de los artículos objetos del presente contrato, el contratista ha de cumplir con los siguientes requisitos:

El contratista está obligado a presentar la Lista de Artículos objeto del expediente, con la información que se especifica en este PPT y en el formato indicado en el mismo, de los artículos objeto del expediente en el plazo como máximo de 1 mes a partir de firma del contrato.

Será obligatorio, para la obtención del Certificado del cumplimiento de la Cláusula Contractual de Catalogación, el haber presentado la “Lista de Artículos de Abastecimiento Suministrados” en formato Excel, y la documentación técnica definitoria de sus características físicas y funcionales, en formato electrónico PDF o JPG, referenciando cada artículo, así como las propuestas de identificación de los mismos, de conformidad con el Sistema OTAN de Codificación, con, al menos, quince días de antelación a la fecha de cumplimiento del contrato para los anuales, debiendo haber solicitado dicho certificado por escrito a MALOG/ DMA/ SUGEM/ SENYC, a partir de esta fecha.

Los listados de la lista de artículos contendrán exactamente la siguiente información, estructurada en los campos que a continuación se indican, del siguiente modo:

PNR = Número de pieza/ referencia.

NCAGE = Identidad del fabricante verdadero.

DESCRIPCIÓN = Nombre o designación con que dicho fabricante identifica cada artículo objeto del contrato (los títulos de los campos se colocarán en la primera fila).

En los supuestos de suministrar varios artículos bajo el mismo NSN, pero con distinto bloque identificador, las correspondientes referencias y códigos de fabricante se incluirán dentro del listado, en la misma línea, bajo los campos con la siguiente denominación: PNR2, NCAGE2, PNR3, NCAGE3.

Si el contratista lo precisara, puede incluir un campo denominado “OBSERVACIONES”, donde puede aportar cualquier otro dato que considere útil a efectos de catalogación.

En caso de algún error o discrepancia en la información facilitada en el PPT para la identificación de los artículos a suministrar, deberá proceder a su enmienda y posterior catalogación.

Si los artículos ya dispusieran de número OTAN de catálogo, el contratista lo harán constar y presentará un listado electrónico en formato Excel, conteniendo la siguiente información, estructurada en los campos que a continuación se indican:

PNR = Número de pieza/referencia.

NCAGE = Identidad del fabricante verdadero.

DESCRIPCIÓN = Nombre o designación con que dicho fabricante identifica cada artículo objeto del contrato.

NSN= Número OTAN de catálogo.

13. CLÁUSULA DECIMO TERCERA: INFORMACIÓN TÉCNICA A ENTREGA CON LA OFERTA

El oferente acompañará su oferta con toda la documentación técnica que acredite el cumplimiento de todos los requisitos de este PPT

Zaragoza, a 10 de septiembre del 2024

EL TENIENTE CORONEL JEFE DEL EADA