

Memoria justificativa del contrato TSA0073749



CONTRATACION DEL SUMINISTRO DE PIEZAS ESPECIALES DE CALDERERÍA PARA LA OBRA: “RED DE RIEGO DEL SECTOR X DE LA SUBZONA DE PAYUELOS. ZONA REGABLE DEL EMBALSE DE RIAÑO, (LEÓN)” Nº 0582094, A ADJUDICAR POR PROCEDIMIENTO ABIERTO SIMPLIFICADO.

Índice

| | |
|--|----|
| 1. Justificación de la contratación | 3 |
| 2. . Justificación del procedimiento de licitación..... | 3 |
| 3. Justificación de la no división en lotes. | 3 |
| 4. Justificación del cálculo del presupuesto base de licitación y valor estimado de contrato.... | 4 |
| 5. Justificación de los criterios de solvencia. | 6 |
| 5.1. Justificación de clasificación de contratistas..... | 6 |
| 5.2. Justificación de los criterios de solvencia | 7 |
| 5.2.1. Solvencia económica y financiera..... | 7 |
| 5.2.2. Solvencia técnica..... | 7 |
| 5.2.3. Justificación de los criterios de solvencia..... | 8 |
| 6. Justificación de los criterios de adjudicación. | 8 |
| 7. Justificación de las condiciones especiales de ejecución. | 11 |
| 8. Justificación de la tramitación de urgencia | 11 |

1. Justificación de la contratación

Con fecha 29 de julio de 2022 se recibe vía correo electrónico la solicitud de ejecución de la obra "RED DE RIEGO DEL SECTOR X DE LA SUBZONA DE PAYUELOS. ZONA REGABLE DEL EMBALSE DE RIAÑO (LEÓN). " Nº 0582094, por parte de la S. G. de Regadíos, Caminos Naturales e Infraestructuras Rurales del Ministerio de Agricultura, Pesca y Alimentación.

El objeto de este contrato es la contratación del suministro de piezas especiales de calderería.

La ejecución objeto de esta licitación es condición necesaria, si bien no suficiente, para dar cumplimiento al encargo de referencia.

Código CPV: 44167300-Curvas, tes y accesorios para tuberías.

2. Justificación del procedimiento de licitación.

La licitación se corresponde con contrato de "suministro" por un valor estimado de contrato de OCHENTA MIL DOSCIENTOS OCHENTA Y SEIS EUROS CON TREINTA Y OCHO CÉNTIMOS (80.286,38 €), impuestos no incluidos, justificándose la tramitación del expediente por procedimiento abierto simplificado.

El objeto de la contratación se corresponde con la totalidad de la prestación necesaria sin que se esté realizando ningún fraccionamiento con el fin de eludir un procedimiento superior.

3. Justificación de la no división en lotes.

No se contempla la división del objeto del contrato en lotes ya que la realización independiente de las diversas prestaciones comprendidas en el objeto del contrato dificultaría la correcta ejecución del mismo desde el punto de vista técnico:

- Supondría un mayor esfuerzo en la coordinación y en la logística de la recepción de las piezas metálicas, al operar no un único interlocutor, sino con varios.

Al adoptar esta decisión se considera que las prestaciones incluidas en el objeto del contrato responden a una única función técnica y económica y guardan entre sí un vínculo operativo, y no ha sido efectuada en perjuicio o beneficio arbitrario de algún licitador o tipo de licitador, ni que con ella se esté restringiendo injustificadamente la competencia.

Hacer la ejecución del contrato excesivamente difícil u onerosa desde el punto de vista técnico y la necesidad de coordinar a los diferentes contratistas para los diversos lotes podría conllevar gravemente el riesgo de socavar la ejecución adecuada del contrato.

4. Justificación del cálculo del presupuesto base de licitación y valor estimado de contrato.

El importe máximo que se considera que debe de ascender la contratación inicialmente IVA incluido es de NOVENTA Y SIETE MIL CIENTO CUARENTA Y SEIS EUROS CON CINCUENTA Y DOS CÉNTIMOS (97.146,52 €).

Los precios recogidos en el presupuesto de licitación responden a costes que soporta TRAGSA habitualmente en compras de estas características.

| Nº Uds. | Ud | DESCRIPCIÓN | Precio unitario (IVA no incluido) | Importe Total (IVA no incluido) |
|-----------|-----|--|-----------------------------------|---------------------------------|
| 4.251,62 | kg. | Pieza especial de calderería de chapa de acero granallada, revestida interior y exteriormente conforme especificaciones del pliego, incluyendo las garras, ranurados y bridas correspondientes (si existen), para piezas de diámetro hasta DN 250 mm incluido , puesto en obra. | 3,38 | 14.370,48 |
| 11.997,59 | kg. | Pieza especial de calderería de chapa de acero granallada, revestida interior y exteriormente conforme especificaciones del pliego, incluyendo las garras y bridas correspondientes (si existen), para piezas de diámetro entre 250-500 mm , puesto en obra. | 3,04 | 36.434,28 |
| 1.039,14 | kg. | Pieza especial de calderería de chapa de acero granallada, revestida interior y exteriormente conforme especificaciones del pliego, incluyendo las garras y bridas correspondientes (si existen), para piezas de diámetro entre 500-900 mm , ambos incluidos, puesto en obra. | 2,88 | 2.992,72 |
| 6.539,95 | kg. | Pieza especial de calderería de chapa de acero granallada, revestida interior y exteriormente conforme especificaciones del pliego, incluyendo las garras y bridas correspondientes (si existen), para piezas de diámetro superior a los anteriores, puesto en obra. | 2,50 | 16.349,88 |
| 100,00 | kg. | Pieza especial de calderería de chapa de acero granallada, revestida interior y exteriormente conforme especificaciones del pliego, con espesor mínimo de 200 micras, <u>para unión elástica con PVC</u> , en piezas de DN entre 160 y 400 mm., puesto en obra. | 8,67 | 867,00 |
| 4,00 | Ud. | Anillo torneado-biselado de Ø 1.200 mm. , obtenido de chapa doblada fabricada con acero estructural al carbono-magnesio S-235-JR según la norma UNE-EN 1025-1-2: 2006, soldado a las piezas especiales, para unir con los manguitos de PRFV, de longitud 200 mm, con espesor 15 mm, espiga mecanizada en una longitud de 150 mm y biselada en más de 40 mm con 8º de inclinación. Granallado de la superficie hasta rugosidad SA 2½, conforme a la norma UNE-EN ISO 8501-1:2008 y revestida conforme a la norma UNE-EN ISO 12944-5:2018 con la siguiente clasificación como mínimo: MA muy alta y C4: alta. | 507,30 | 2.029,20 |

| Nº Uds. | Ud | DESCRIPCIÓN | Precio unitario (IVA no incluido) | Importe Total (IVA no incluido) |
|---------|-----|--|-----------------------------------|---------------------------------|
| 8,00 | Ud. | Anillo torneado-biselado de Ø 1.100 mm. , obtenido de chapa doblada fabricada con acero estructural al carbono-magnesio S-235-JR según la norma UNE-EN 1025-1-2: 2006, soldado a las piezas especiales, para unir con los manguitos de PRFV, de longitud 200 mm, con espesor 15 mm, espiga mecanizada en una longitud de 150 mm y biselada en más de 40 mm con 8º de inclinación. Granallado de la superficie hasta rugosidad SA 2½, conforme a la norma UNE-EN ISO 8501-1:2008 y revestida conforme a la norma UNE-EN ISO 12944-5:2018 con la siguiente clasificación como mínimo: MA muy alta y C4: alta. | 465,07 | 3.720,56 |
| 2,00 | Ud. | Anillo torneado-biselado de Ø 800 mm. , obtenido de chapa doblada fabricada con acero estructural al carbono-magnesio S-235-JR según la norma UNE-EN 1025-1-2: 2006, soldado a las piezas especiales, para unir con los manguitos de PRFV, de longitud 200 mm, con espesor 15 mm, espiga mecanizada en una longitud de 150 mm y biselada en más de 40 mm con 8º de inclinación. Granallado de la superficie hasta rugosidad SA 2½, conforme a la norma UNE-EN ISO 8501-1:2008 y revestida conforme a la norma UNE-EN ISO 12944-5:2018 con la siguiente clasificación como mínimo: MA muy alta y C4: alta. | 338,46 | 676,92 |
| 8,00 | Ud. | Anillo torneado-biselado de Ø 600 mm. , obtenido de chapa doblada fabricada con acero estructural al carbono-magnesio S-235-JR según la norma UNE-EN 1025-1-2: 2006, soldado a las piezas especiales, para unir con los manguitos de PRFV, de longitud 200 mm, con espesor 15 mm, espiga mecanizada en una longitud de 150 mm y biselada en más de 40 mm con 8º de inclinación. Granallado de la superficie hasta rugosidad SA 2½, conforme a la norma UNE-EN ISO 8501-1:2008 y revestida conforme a la norma UNE-EN ISO 12944-5:2018 con la siguiente clasificación como mínimo: MA muy alta y C4: alta. | 241,97 | 1.935,76 |
| 4,00 | Ud. | Anillo torneado-biselado de Ø 450 mm. , obtenido de chapa doblada fabricada con acero estructural al carbono-magnesio S-235-JR según la norma UNE-EN 1025-1-2: 2006, soldado a las piezas especiales, para unir con los manguitos de PRFV, de longitud 200 mm, con espesor 15 mm, espiga mecanizada en una longitud de 150 mm y biselada en más de 40 mm con 8º de inclinación. Granallado de la superficie hasta rugosidad SA 2½, conforme a la norma UNE-EN ISO 8501-1:2008 y revestida conforme a la norma UNE-EN ISO 12944-5:2018 con la siguiente clasificación como mínimo: MA muy alta y C4: alta. | 157,21 | 628,84 |

| Nº Uds. | Ud | DESCRIPCIÓN | Precio unitario (IVA no incluido) | Importe Total (IVA no incluido) |
|--|-----|--|-----------------------------------|---------------------------------|
| 2,00 | Ud. | Anillo torneado-biselado de Ø 400 mm. , obtenido de chapa doblada fabricada con acero estructural al carbono-magnesio S-235-JR según la norma UNE-EN 1025-1-2: 2006, soldado a las piezas especiales, para unir con los manguitos de PRFV, de longitud 200 mm, con espesor 15 mm, espiga mecanizada en una longitud de 150 mm y biselada en más de 40 mm con 8º de inclinación. Granallado de la superficie hasta rugosidad SA 2½, conforme a la norma UNE-EN ISO 8501-1:2008 y revestida conforme a la norma UNE-EN ISO 12944-5:2018 con la siguiente clasificación como mínimo: MA muy alta y C4: alta. | 140,37 | 280,74 |
| IMPORTE TOTAL (IVA no incluido) | | | 80.286,38 € | |
| IMPORTE IVA (21%) | | | 16.860,14 € | |
| IMPORTE TOTAL (IVA incluido) | | | 97.146,52 € | |

El valor estimado del contrato se ha calculado sumando al presupuesto base de licitación el importe de las modificaciones previstas, que para este contrato no se tienen previstas modificaciones al contrato o prórrogas al mismo que supongan un incremento en el valor estimado del contrato, por lo que su importe coincide con el presupuesto base de licitación (sin IVA), OCHENTA MIL DOSCIENTOS OCHENTA Y SEIS EUROS CON TREINTA Y OCHO CÉNTIMOS (80.286,38 €)

| Descripción | Importe Total (Sin IVA) |
|--|-------------------------|
| TOTAL PRESUPUESTO BASE DE LICITACIÓN (IVA no incluido) | 80.286,38 € |
| IMPORTE PRÓRROGAS | 0,00 € |
| IMPORTE MODIFICACIONES RECOGIDAS EN EL PLIEGO | 0,00 € |
| VALOR ESTIMADO (IVA no incluido) | 80.286,38 € |

5. Justificación de los criterios de solvencia.

5.1. Justificación de clasificación de contratistas

No es de aplicación en los contratos de suministros (artículo 77.1.c). Para estos contratos los requisitos específicos de solvencia exigidos se indicarán en el anuncio de licitación y se detallarán en los pliegos del contrato.

5.2. Justificación de los criterios de solvencia

Para poder celebrar el contrato, los empresarios deberán acreditar estar en posesión de las siguientes condiciones de solvencia económica y financiera y profesional.

5.2.1. Solvencia económica y financiera.

La solvencia económica y financiera del empresario se acreditará por el volumen anual de negocio, acreditándose a través de:

- Declaración responsable suscrita por el representante legal de la empresa indicando su cifra anual de negocios referido al mejor ejercicio de los últimos tres disponibles, debiendo acreditar un volumen de negocios no inferior a 80.000 €.
- A efectos de acreditar el cumplimiento de la solvencia económica requerida en el punto anterior, el licitador aportará además fotocopia simple de las Cuentas Anuales correspondientes a los últimos tres años disponibles, debidamente auditadas, en el supuesto de que este requisito fuera legalmente exigible.

5.2.2. Solvencia técnica.

La solvencia técnica del empresario se acreditará por los trabajos realizados similares realizados, acreditándose a través de:

- o Declaración responsable, suscrita por el representante legal de la empresa, que indique que el licitador ha realizado suministros de tipología similar a los descritos en el presente pliego y el PPT (suministro de curvas, tes y accesorios para tuberías fabricados en calderería) en los tres últimos años por un importe anual acumulado en el año de mayor ejecución no inferior a 56.000,00 €. Dicha declaración deberá incluir relación de suministros realizados, alcance, año de la ejecución, cliente e importe de los mismos. El importe de la solvencia se ha determinado buscando la máxima concurrencia, considerando que el importe del suministro se corresponde con cuatro anualidades, y el valor estimado del contrato es un valor muy elevado para la actividad normal de los posibles licitadores.
- o Declaración responsable, suscrita por el representante legal de la empresa, que indique que dispone de la maquinaria necesaria para ranurar mediante sistema de laminación (sin pérdida de material) de tuberías de acero hasta diámetro de 1.400 mm.
- o Declaración responsable, suscrita por el representante legal de la empresa, que indique que dispone del equipo necesario para la realización de pruebas hidráulicas con juntas elásticas.

5.2.3. Justificación de los criterios de solvencia.

Los requisitos de solvencia solicitados son los mínimos establecidos en Ley 9/2017 para los contratos de suministro, artículos 87 y 89, siendo proporcionales al objeto de la contratación, con una vinculación directa al mismo, no supone una discriminación de los proveedores ni buscan una restricción de la competencia.

6. Justificación de los criterios de adjudicación.

Según lo indicado en el artículo 146 de la Ley 9/2017, se establecen como criterios de valoración el precio y las mejoras técnicas, valoradas mediante un juicio de valor.

Criterio coste-eficacia.

- **PRECIO.** Se atribuirán SESENTA puntos al ofertante cuya proposición económica sea más baja, valorándose a los demás conforme a la siguiente fórmula:

$$P_x = P_{\max} - 100 \left[\frac{O_x - O_{mb}}{O_{mb}} \right]$$

Siendo **P_x** la puntuación del ofertante, con un mínimo de cero puntos, **P_{\max}** la puntuación máxima, **O_x** el importe de la oferta del licitador, y **O_{mb}** el importe de la oferta más económica.

El importe de la oferta a valorar será el importe ofertado más el resultado obtenido de multiplicar la distancia de las instalaciones del ofertante a valorar, donde se van a realizar las soldaduras, el granallado y el revestido del 100% de los elementos objeto de la presente oferta, a León, en kilómetros, por 2 (ida y vuelta), por 1 € y por 30.

En el caso de que las soldaduras, el granallado y el pintado no se realicen en su totalidad en las mismas instalaciones se aplicará lo indicado a continuación:

El importe de la oferta a valorar será el importe ofertado más el resultado obtenido de multiplicar la distancia de las instalaciones del ofertante a valorar, donde se van a realizar las soldaduras del 100% de los elementos objeto de la presente oferta, a León, en kilómetros, por 2 (ida y vuelta), por 1 € y por 10, más el resultado obtenido de multiplicar la distancia de las instalaciones del ofertante a valorar, donde se va a realizar el granallado y el revestido del 100% de los elementos objeto de la presente oferta, a León, en kilómetros, por 2 (ida y vuelta), por 1 € y por 20.

No se aceptarán ofertas que no realicen la soldadura del 100% de los elementos objeto de la presente oferta en las mismas instalaciones, ni las ofertas que no realicen el granallado y el revestido del 100% de los elementos objeto de la presente oferta en las mismas instalaciones.

El valor de 1 € se obtiene del siguiente cálculo estimativo realizado para 200 km y en la última fila realizado para 1 kilómetro:

| | IMPORTES (€) |
|--------------------|--------------|
| Km | 200,00 |
| Alquiler vehículo | 50,00 |
| Coste gasoil | 18,00 |
| Dietas | 50,00 |
| Alojamiento | 85,00 |
| Total ida y vuelta | 203,00 |
| Total por km | 1,03 |

Dicho coste hay que multiplicarlo por 2, ya que hay que realizar 2 viajes, uno para la ida y otro para la vuelta, y por el número estimado de viajes a realizar en las instalaciones del adjudicatario:

- Comprobación de las soldaduras (10 viajes).
- Comprobación del granallado (10 viajes).
- Comprobación del revestido (10 viajes).

Criterio calidad.

- **PLANOS EN 3D.** Se asignarán CINCO puntos a los ofertantes que justifiquen documentalmente que en el caso de ser los adjudicatarios aportarán la totalidad de los planos solicitados por TRAGSA en relación a los elementos objeto de la presente oferta en formato 3D editable compatible con AUTOCAD, sin coste alguno para TRAGSA. No se tendrán en cuenta las ofertas que no presenten copia de la licencia en vigor del programa a emplear para realizar la totalidad de los planos en 3D.

Los planos en 3D facilitan la preparación de la colocación de los colectores “in situ”, así como la detección anticipada de los posibles errores.

- **APARAMENTA PARA MONTAJE DE MANGUITOS.** Se asignarán CINCO puntos a los ofertantes que dispongan de la aparamenta necesaria para el correcto montaje de manguitos de PRFV de diámetros nominales comprendidos entre 400 y 1.600 mm.

No se valorarán conforme este criterio las ofertas que no aporten la siguiente

documentación:

- Relación detallada de la totalidad de la aparamenta empleada para el montaje de los manguitos.
- Descripción de la metodología empleada para el montaje de los manguitos.

Poseer aparamenta para montaje de manguitos en las instalaciones del adjudicatario, evita los posibles daños que pudieran acontecer a las piezas durante el transporte y la manipulación entre ambas instalaciones, así como las reparaciones a realizar derivadas de dichos daños.

- **CÁMARA DE GRANALLADO Y DE PINTADO.** Se asignarán DIEZ puntos a los ofertantes que justifiquen documentalmente la existencia en sus propias instalaciones de la correspondiente cámara de granallado y de pintado. Como mínimo se aportará de cada una de ellas las fotografías necesarias para garantizar su existencia y el plano de las instalaciones del ofertante donde se localicen de forma inequívoca ambas cámaras

Poseer la cámara de granallado y de pintado en las mismas instalaciones donde se fabrican las piezas especiales objeto de la presente licitación, evita los posibles daños que pudieran acontecer a las piezas durante el transporte y la manipulación entre ambas instalaciones, así como las reparaciones a realizar derivadas de dichos daños.

- **MÁQUINA DE TORNEADO.** Se asignarán CINCO puntos a los ofertantes que justifiquen documentalmente, con número de serie, disponer de máquina de torneado hasta un diámetro de 1.400 mm en sus propias instalaciones

Poseer máquina de torneado en un taller de mecanizado en las mismas instalaciones donde se fabrican las piezas especiales objeto de la presente licitación, evita los posibles daños que pudieran acontecer a las piezas durante el transporte y la manipulación entre ambas instalaciones, así como las reparaciones a realizar derivadas de dichos daños.

- **REVESTIDO TIPO C5 Y DURABILIDAD MUY ALTA.** Se asignarán DIEZ puntos a los ofertantes que justifiquen documentalmente que la totalidad de las piezas especiales serán revestidas tanto interior como exteriormente mediante revestido tipo C5 y durabilidad muy alta conforme la norma UNE-EN ISO 12944-5:2020. Como mínimo se aportará una declaración responsable que especifique de forma inequívoca el revestido a aplicar tanto interior como exteriormente a la totalidad de las piezas indicando como mínimo lo especificado a continuación:

- Tratamiento previo al revestido y norma de cumplimiento.
- Número de capas
- Espesor mínimo de película seca de cada una de las capas.
- Tipo de revestido de cada una de las capas.

Aportará el certificado de laboratorio garantizando el tipo de revestido C5 muy alto conforme la norma UNE-EN ISO 12944-5:2020.

Revestir las piezas especiales mediante el sistema C5 alarga la vida útil de las piezas especiales.

- **BAÑERA PARA PRUEBAS HIDROSTÁTICAS.** Se asignarán CINCO puntos a los ofertantes que justifiquen documentalmente la existencia en sus propias instalaciones de la correspondiente bañera para pruebas hidrostáticas. Como mínimo se aportará las fotografías necesarias para garantizar su existencia y el plano de las instalaciones del ofertante donde se localice de forma inequívoca la bañera para pruebas hidrostáticas.

Poseer bañera para pruebas hidrostáticas en las mismas instalaciones donde se fabrican las piezas especiales objeto de la presente licitación, evita los posibles daños que pudieran acontecer a las piezas durante el transporte y la manipulación entre ambas instalaciones, así como las reparaciones a realizar derivadas de dichos daños.

7. Justificación de las condiciones especiales de ejecución.

En el pliego de condiciones de la licitación se incluirán como condiciones especiales de ejecución las siguientes:

- Se establece como condición especial en relación con la ejecución del contrato el uso de medidas para prevenir la siniestralidad laboral en lo relativo a la presencia en las instalaciones de TRAGSA de personal que ejecutará el objeto del contrato. Se aplicarán las medidas destinadas a prevenir la siniestralidad laboral expuestas en el Plan de Seguridad y Salud específico en cada actuación.

8. Justificación de la tramitación de urgencia

No es de aplicación

En León, a 30 de agosto de 2022

Fdo. Joaquín A. Cedrón Rivas