

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE PRODUCTO

COLLAR PARA DERIVACIÓN CON DISPOSITIVO DE TOMA EN CARGA

CÓDIGO

ET	NT	013
----	----	-----

EDICIÓN

6

FECHA DE VIGENCIA

13-09-2022

REDACTADA POR:
CARGO RESPONSABLE DE SUBÁREA OFICINA TÉCNICA
NOMBRE SERGIO GARCÍA ALCUBIERRE
FECHA 07-09-2022
FIRMA 24265573K Firmado digitalmente por SERGIO GARCIA (R: A14020200) Fecha: 2022.09.07 07:03:54 +02'00'

REVISADA POR:
CARGO SECRETARIA COMITÉ DE SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN
NOMBRE ANTONIA GÓMEZ ROLDÁN
FECHA 07-09-2022
FIRMA 30450286B Firmado digitalmente por ANTONIA GOMEZ (R: A14020200) Fecha: 2022.09.07 09:00:31 +02'00'

APROBADA POR:
CARGO RESPONSABLE DE ÁREA DE OPERACIONES
NOMBRE ARTURO GÓMEZ MARTÍNEZ
FECHA 07-09-2022
FIRMA Firmado por ***1404** ARTURO GOMEZ (R: ****2020*)

INDICE

1. DESCRIPCIÓN	3
2. LUGAR DE EMPLEO	3
3. TIPOS Y NOMENCLATURA	3
4. REQUISITOS	3
4.1. CARACTERISTICAS GENERALES.....	3
4.1.1. CUERPO	3
4.1.2. JUNTA TÓRICA.....	3
4.1.3. JUNTA PLANA	3
4.1.4. JUNTA DEL CUERPO.....	3
4.1.5. BANDA ABRAZADERA	3
4.1.6. TUBO DE SALIDA.....	4
4.1.7. TRATAMIENTO ANTICORROSIVO	4
4.1.8. MARCAS	4
5. PRUEBAS Y ENSAYOS.....	4
5.1. CONTROL DE CALIDAD	4
5.2. AUTOCONTROL.....	5
6. LEGISLACIÓN SANITARIA	6
7. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN	6
8. CONDICIONES DE ALMACENAJE	6
8.1. SITUACION.....	6
8.2. ORDENAMIENTO	6
8.3. EMBALAJE	6
8.3.1. INDIVIDUALMENTE O PEQUEÑAS CANTIDADES	7
8.3.2. EN PALÉ	7
8.4. REVISIONES	7
9. OBSERVACIONES.....	7

1. DESCRIPCIÓN

Collar para derivación con dispositivo de toma en carga, salida roscada o tubo de PE-80/PE-100.

2. LUGAR DE EMPLEO

Acometida para cualquier uso, instalación de bocas de riego, purga manual de aire y ventosas de 1" y 2".

3. TIPOS Y NOMENCLATURA

Los collares para derivación deberán satisfacer las exigencias de la Norma ISO 5208 o UNE-EN 545, se definirán por su diámetro nominal en milímetros y salida roscada en pulgadas o tubo de salida PE-80 o PE-100.

La gama de diámetros serán las siguientes:

DN 80 hasta 300 mm con salida a 2" rosca hembra gas o tubo de salida PE-100 de 20 - 25 - 32 - 40 - 50 y 63 mm de Ø.

4. REQUISITOS

Serán de fundición nodular (fundición dúctil) de calidad mínima EN-GJS-500-7 o EN-GJS-400-15 según UNE-EN 1563, y deberán garantizar que no se produzca el efecto de pila galvánica, entre el conjunto de "collar y elemento de salida".

4.1. CARACTERÍSTICAS GENERALES**4.1.1. CUERPO**

Será de fundición nodular -GJS-500-7 o EN-GJS-400-15 según UNE-EN 1563.

4.1.2. JUNTA TÓRICA

Material NBR, según UNE-EN 681.

4.1.3. JUNTA PLANA

Material EPDM, según UNE-EN 681.

4.1.4. JUNTA DEL CUERPO

Material NBR, según UNE-EN 681.

4.1.5. BANDA ABRAZADERA

Será de acero inoxidable resistente a la corrosión y a los ácidos St 4301 según DIN 17006, de espesor 1,5 mm y anchura de 40 mm para DN de 80 a 175 mm y 50/60 mm para los DN de 200 a 300 mm.

Las abrazaderas estarán interiormente recubiertas con junta de material EPDM.

Los espárragos de acero inoxidable resistentes a la corrosión serán roscados con M-14 y soldados a la banda por fusión y decapado. Estarán equipados con tuercas y arandelas con material de idénticas características.

4.1.6. TUBO DE SALIDA

Será de polietileno PE-80 o PE-100, de uso alimentario y cumplir con lo especificado en la norma UNE-EN 12201 (partes 1 y 2). Se definirá por su diámetro exterior en mm., siendo estos para este tipo los siguientes: 20 - 25 - 32 - 40 - 50 y 63.

La estanqueidad con el cuerpo se conseguirá mediante la compresión de la junta de unión con el tubo de salida mediante el apriete de los tornillos de la banda.

4.1.7. TRATAMIENTO ANTICORROSIVO

El cuerpo se tratará interior y exteriormente con pintura epoxi, según DIN 30677, con un espesor mínimo de 100 micras. El aspecto final del cuerpo será de color azul.

4.1.8. MARCAS

Todos los collarines deberán llevar las siguientes marcas:

- Cuerpo: En parte visible y en altorrelieve, material del cuerpo con sigla normalizada, diámetro nominal DN, diámetro de la derivación e identificación del fabricante.
- Banda: En parte visible y grabado, la identificación del material, diámetro nominal DN y diámetros exteriores, mínimo y máximo, e identificación del fabricante.
- Modelo, tipo o referencia.

5. **PRUEBAS Y ENSAYOS**

A efectos de la buena recepción de los materiales, EMACSA se reserva el derecho de efectuar cuantas comprobaciones estime oportunas para constatar que la calidad y características de aquellos respondan a las prescripciones técnicas definidas.

5.1. CONTROL DE CALIDAD

El fabricante de los collares para derivación con dispositivo de toma en carga ha de

tener un sistema de calidad conforme a las Normas UNE EN ISO 9001:2008.

5.2. AUTOCONTROL

La fabricación, montaje y acabado de todos los elementos componentes de los collares, deberán estar sujetos a un estricto proceso de autocontrol que garantice la idoneidad del producto.

El suministrador deberá entregar a EMACSA el manual de organización, equipos, medios y procedimientos de autocontrol, cuya idoneidad y cumplimiento se certificará anualmente por organismo competente o empresa de control de calidad, independiente del fabricante y oficialmente autorizada.

El proceso de autocontrol abarcará al menos los apartados siguientes:

1. Materiales:

- Composición química.
- Estructura molecular.
- Características mecánicas.
- Tratamientos térmicos.
- Otras características especiales del material.

2. Fabricación:

- Control dimensional, tolerancias.
- Acabado de superficies.
- Comportamiento mecánico.

3. Protecciones:

- Composición química.
- Preparación de superficies.
- Espesores.
- Comportamiento mecánico.
- Comportamiento químico y alimentario.

Deberán comprobarse y registrarse documentalmente, al menos, todas y cada una de las características de diseño, de los materiales, de las protecciones y especificaciones generales.

En el Manual de Control de Calidad deberán señalarse las normas oficiales de ensayos que se apliquen o, en otro caso, incluirse la descripción detallada de los procesos y medios de ensayo utilizados.

6. LEGISLACIÓN SANITARIA

Deberán observarse las disposiciones recogidas en el R.D. 140/2003, en el que se establecen, además de los criterios sanitarios del agua, los requisitos referidos a los productos de construcción en contacto con el agua de consumo humano.

7. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN

Anualmente, el fabricante enviará certificación oficial de conformidad de la fabricación de los materiales según las normas indicadas en los Requisitos, apartado 4.

En cada envío se muestreará el 10% de las unidades recibidas comprobando:

- Estado y marcas de identificación del producto.

Una vez realizada la verificación, se dará por Compras el Vº. Bº. al envío, rechazándose aquellos que no la superen.

Si a lo largo del período de garantía del producto se observara alguna deficiencia de fabricación o de mala calidad del material de los elementos componentes, se procederá a un estudio para verificar si se trata de un caso aislado o si es generalizado. En este supuesto se reclamará al fabricante los gastos que origine el cambio de los elementos defectuosos, así como la repercusión de los mismos y cuantas acciones económicas se estimen oportunas.

8. CONDICIONES DE ALMACENAJE

Las condiciones de almacenamiento son las siguientes:

8.1. SITUACION

Deberá estar perfectamente identificada la zona destinada al almacenaje del producto. Los recintos para este uso serán cerrados dadas sus características.

8.2. ORDENAMIENTO

El producto se almacenará bajo dos conceptos:

- a) Cabezal: Elemento común para los DN de tubería desde 80 a 300 mm. Se ordenará en contenedores ubicados en estanterías destinadas a este uso.
- b) Banda abrazadera: Se ordenarán por el DN de la tubería en recipientes similares a los cabezales.

8.3. EMBALAJE

El material se recibirá en EMACSA, como mínimo, y en función de su número de

unidades, de la siguiente forma:

8.3.1. INDIVIDUALMENTE O PEQUEÑAS CANTIDADES

Cuando el envío conste de una unidad o pequeñas cantidades, se aceptará el producto en cajas de cartón reforzado, indicando en la misma la denominación del producto.

8.3.2. EN PALÉ

Cuando el envío conste de grandes cantidades, se suministrarán en cajas de cartón de 50x40x15 cm., formando filas con una altura no superior a 120 cm. por motivos de seguridad.

Estas cajas, a su vez, se instalarán en palé de 120 x 80 cm., quedando ancladas con cintas de poliéster o similar, flejadas.

El palé concluido, será envuelto en material plástico, tipo retráctil, para facilitar su adaptación a la forma del mismo favoreciendo las condiciones del embalaje y su posterior manipulación, mediante el sistema de carretilla elevadora.

8.4. REVISIONES

Anualmente se efectuarán inspecciones de verificación de las zonas de almacenaje para comprobar el estado de las mismas, siendo responsabilidad de la Sub-área de Compras, su conservación y mantenimiento.

9. **OBSERVACIONES**

La primera edición de esta Especificación Técnica entró en vigor el 1 de diciembre de 1999.

En esta sexta edición se elimina la utilización de la reducción ACETAL, y se adecua el documento a las calidades de los diferentes materiales del conjunto.