

EMACSA

ET/NT/013 – Collar para derivación con dispositivo de toma en carga

Sistema Integrado de Gestión

Información del Documento

Título del documento	ET/NT/013 – Collar para derivación con dispositivo de toma en carga
Tipo de documento	Especificación técnica
Descripción	Collar para derivación con dispositivo de toma en carga, salida roscada o tubo de PE-100.
Nivel de seguridad recomendado	PÚBLICO
Propietario del documento	Empresa Municipal de Aguas de Córdoba S.A (EMACSA)

Redactado por: OFICINA TÉCNICA
RESPONSABLE DE LA REDACCIÓN
Nombre: SERGIO GARCÍA ALCUBIERRE
Cargo: RESPONSABLE DE OFICINA TÉCNICA
Firma

Revisado por: COMITÉ DE SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN
RESPONSABLE DE LA REVISIÓN
Nombre: ROCÍO MERINO GÓMEZ
Cargo: SECRETARIA DEL COMITÉ
Firma

APROBADO POR JEFE DE ÁREA OPERACIONES	
Nombre: JOSÉ ANTONIO DURÁN MOLINA	FIRMA

Control de Cambios		
Descripción	Edición	Fecha
Versión inicial entra en vigor	1	01/12/1999
	2	18/10/2000
	3	15/02/2006
	4	06/09/2011
	5	15/04/2013
	6	13/09/2022
En la edición 7 se han realizado modificaciones detalladas en SC 25/24	7	21/01/2025

ÍNDICE

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

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

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

2. LUGAR DE EMPLEO O UTILIZACIÓN

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 UNE-EN 545, se definirán por su diámetro nominal en milímetros y salida roscada en pulgadas o tubo de salida 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-450-10 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-450-10 según UNE-EN 1563.

4.1.2. JUNTA

Material EPDM, según UNE-EN 681.

4.1.3. BANDA ABRAZADERA Y ESPARRAGOS

Las bandas y espárragos serán de acero inoxidable tipo A2 y para las tuercas en acero inoxidable tipo A4.

Las bandas tendrán un perfil aislante de caucho y rótulas de resina acetálica.

4.1.4. DISPOSITIVO TOMA EN CARGA

Serán mediante tajadera pivotante o con espátula estándar.

4.1.5. TUBO DE SALIDA

Será de polietileno 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: 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.

4.1.6. PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO ADMISIBLE

La presión de funcionamiento admisible (PFA) será PN 16.

4.1.7. TRATAMIENTO ANTICORROSIVO

El cuerpo se tratará interior y exteriormente con pintura epoxi, según DIN 30677, con un espesor mínimo de 250 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, normativa de fabricación presión nominal admisible, 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. 3/2023, 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 Logística y Almacén 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 Logística y Almacén, su conservación y mantenimiento.

9. OBSERVACIONES

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

En esta séptima edición se elimina la posibilidad de incorporar polietileno PE 80. Con respecto al tratamiento anticorrosivo del cuerpo, este se estipula con un mínimo de 250 micras. Se indica la calidad del acero a utilizar para las bandas, espárragos y tuercas. Se incorpora la presión nominal admisible (PFA) y por último se incorpora la obligatoriedad de disponer con un dispositivo de toma en carga. Se actualiza a la nueva legislación sanitaria incorporando la obligatoriedad de cumplir con el R.D. 3/2023.

Por último, se adecua el documento a la nueva estructura organizacional de EMACSA.