

Especificaciones Técnicas

CONSTRUCCION DE TANQUE REGULADOR DE AGUA POTABLE CERROS DE JACAGUA, SANTIAGO

Fecha: *08 de Julio del 2026*

**CORPORACIÓN DEL ACUEDUCTO Y
ALCANTARILLADO DE SANTIAGO
(CORAASAN)**

País: *República Dominicana*

CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS

Contenido

1. CONDICIONES GENERALES	5
1.1 Objeto y Alcance.....	5
1.2 Definiciones	6
1.3 Documentos que Definen la Obra	10
1.4 Planos de Ejecución	10
1.5 Libro de Bitácoras	10
1.6 Normas Generales.....	10
1.7 Normas aplicables	12
1.8 Normas de referencia.....	13
1.9 Normas de Diseño y Fabricación	14
1.10 Cumplimiento de Decretos y Normativa Vigente.....	15
1.10.1 Permisos y Licencias	15
1.11 Previsión de Dificultades en la Ejecución de los Trabajos.....	15
1.12 Programación de los Trabajos	17
1.12.1 Programa de Control de Calidad del Contratista.....	17
1.12.1.1 Organización Técnica.....	17
1.12.1.2 Procedimientos, Instrucciones y Planos.....	17
1.12.1.3 Control de Materiales y Suministros	17
1.12.1.4 Manejo, Almacenamiento y Transporte	18
1.12.1.5 Procesos Especiales.....	18
1.13 Evaluación de la Ejecución.....	18
1.14 Descripción de la Obra y sus Componentes	19
1.15 Método de Trabajo	20
1.16 Informe de Actividades.....	21
1.17 Aprobación de LA SUPERVISIÓN.....	21
1.18 Prevención de Contaminación - Servicios Sanitarios.....	22
1.19 Talleres o Planteles	22
1.12 Condiciones iniciales del Sitio de las Obras	22
1.20 Reposición y Compensación por Daños a Terceros.....	22
2 REQUISITOS GENERALES	23
2.1 Definiciones y sus funciones	23

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.**

CORAASAN

DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS

2.2	Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo	25
2.3	Obligaciones Generales	26
2.4	Suministro de Materiales y Otros Recursos	27
2.5	Prioridad del Trabajo.....	27
2.6	Trabajos Realizados en Días y Horas Fuera de la Jornada Laboral	28
2.6.1	Responsabilidad Económica y Costos de Inspección	29
2.6.2	Procedimiento de Aprobación y Logística en Sitio	29
2.7	Trabajos en Mal Tiempo	30
2.8	Trazado de los Trabajos.....	31
2.9	Prueba o Examen de la Obra antes de su Enterramiento	32
2.10	Medidas de Seguridad y Señalización Vial.....	32
2.11	Medidas Sobre la Interrupción de Los Servicios Públicos	33
2.12	Suministro Temporal de Energía Eléctrica.....	33
2.13	Suministro de Agua.....	33
2.14	Almacenamiento de Materiales.....	34
2.15	Rótulos del Proyecto	34
2.16	Campamento e Instalaciones Provisionales.....	34
2.17	Instrucciones Específicas del Contrato	35
2.17.1	Plazos de Movilización e Inicio	35
2.17.2	Planes de Seguridad y Programación de Obra.....	35
2.17.3	Aprobación de Laboratorios de Control de Calidad	36
2.17.4	Integridad de los Conceptos de Obra y Aceptación de la Oferta	37
2.17.5	Operación Conjunta y Prohibición de Recepciones Parciales.....	37
3	DESCRIPCIÓN DE LOS TRABAJOS	38
4	OBRAS PRELIMINARES	39
4.1	Movilización y desmovilización	39
4.1.1	Medida y Forma de Pago	40
4.2	Replanteo topográfico	40
4.2.1	Medida y Forma de Pago	41
4.3	Limpieza general del área	41
4.3.1	Medida y Forma de Pago	41
4.4	Señalización temporal de obra (LETRERO 16X8 PIES).....	42

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.**

CORAASAN

DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS

4.4.1	Medida y Forma de Pago	42
4.5	Estudio Geotécnico Exhaustivo	42
5	DEMOLICIONES Y DESMONTAJES	43
5.1	Generalidades y Plan de Trabajo	43
5.1.1	Demolición de platea existente	46
5.1.2	Demolición de la platea de fundación existente	46
5.1.3	Retiro y disposición final de materiales y escombros	47
6	MOVIMIENTO DE TIERRA	48
6.1	Excavaciones	48
6.1.1	Medida y Forma de Pago	48
6.2	Corte y relleno	48
6.2.1	Medida y Forma de Pago	49
6.3	Compactación	49
6.3.1	Medida y Forma de Pago	51
6.4	Conformación de plataforma	51
6.5	Disposición de material sobrante	51
6.5.1	Medida y Forma de Pago	52
7	OBRAS CIVILES DEL TANQUE	53
7.1	Preparación de fundación	53
7.1.1	Medida y Forma de Pago	53
7.2	Construcción de platea de concreto	54
7.2.1	Medida y Forma de Pago	54
7.3	Pedestales y anclajes	54
7.3.1	Medida y Forma de Pago	55
7.4	Canaletas y drenajes	55
7.4.1	Medida y Forma de Pago	55
7.5	Pruebas y aceptación de fundaciones	56
7.5.1	Medida y Forma de Pago	56
8	SUMINISTRO E INSTALACIÓN DE TANQUE DE ACERO VITRIFICADO	56
8.1	Fabricación del tanque	57
8.2	Transporte	58
8.3	Montaje	59
8.4	Estructura de techo geodésico	59

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.**

CORAASAN

DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS

8.5	Escaleras y accesorios.....	60
8.6	Boquillas, Conexiones e Instrumentación	61
8.7	Pruebas de estanqueidad.....	62
8.8	Puesta en servicio, Seguridad y Entrega Final	62
9	SISTEMA HIDRÁULICO Y TUBERÍAS	64
9.1	Revisión de registros existentes.....	64
9.2	Adecuación de tuberías existentes	64
9.3	Línea de entrada	65
9.4	Línea de salida	65
9.5	Rebose (Demasías)	66
9.6	Drenaje de fondo (Desagüe)	66
9.7	Válvulas y accesorios	66
9.7.1	Requisitos de Suministro y Fabricación.....	66
9.7.2	Instalación de Válvulas y Piezas Especiales.....	67
9.7.3	Construcción de Nuevos Registros de Protección.....	67
9.8	Pruebas hidrostáticas	68
10	Garantía	68
11	OTRAS ACTIVIDADES	69

1. CONDICIONES GENERALES

1.1 Objeto y Alcance

El objetivo de las presentes Especificaciones Técnicas es definir los criterios, requisitos y normas que regirán la ejecución de las obras correspondientes al "***Proyecto para la Construcción, Montaje y Puesta en Operación del Tanque Regulador de Agua Potable en Acero Vitificado, en Cerros de Jacagua, Santiago***", así como todas las obras complementarias, provisionales, temporales o permanentes necesarias para su correcta y completa ejecución.

El CONTRATISTA deberá ejecutar todas las actividades y suministrar los materiales, equipos, mano de obra, herramientas, transporte, servicios y demás recursos requeridos para la construcción, montaje, pruebas, puesta en operación y entrega final de las obras, de conformidad con los planos, especificaciones técnicas, lista de cantidades y demás documentos contractuales.

La lista de cantidades tiene un carácter estrictamente referencial para fines de medición y pago. La omisión de cualquier actividad, material, equipo o trabajo en dicha lista, en los planos o en estas especificaciones, no exime al CONTRATISTA de su obligación de proveerlo. Toda labor necesaria para garantizar la seguridad, estabilidad, funcionalidad, operatividad y calidad de las obras conforme a las buenas prácticas de ingeniería y normas aplicables, deberá ser ejecutada por el CONTRATISTA sin que esto justifique una entrega incompleta o deficiente del proyecto.

Las obras ejecutadas se medirán de acuerdo con las unidades indicadas en la Lista de Cantidades, Precios Unitarios y Valor Total de la Obra Contratada. Las mediciones se realizarán según las dimensiones de los planos o las tomadas en el sitio, de común acuerdo entre el CONTRATISTA y el SUPERVISOR. Para el estimativo de las cantidades del

certificado de pago, ambas partes convendrán el número de cifras decimales a utilizar, realizando las aproximaciones al final de los cálculos.

Los precios unitarios y las partidas alzadas cubrirán la totalidad de los costos relacionados con la correcta ejecución de los trabajos, a entera satisfacción del SUPERVISOR. Salvo que estas especificaciones establezcan lo contrario, dichos precios incluyen de forma integral:

1. Ingeniería de obra (excepto si cuenta con una partida de pago específica).
2. Mano de obra, incluyendo prestaciones sociales legales y extralegales.
3. Materiales, herramientas, maquinaria, equipos y accesorios.
4. Ensayos de calidad de materiales y de la obra terminada.
5. Supervisión técnica, aseguramiento de la calidad y pruebas de elementos.
6. Cargue, descargue, embalaje, desembalaje, almacenamiento e instalación de materiales o equipos.
7. Transporte (excepto en los casos que cuenten con partidas específicas de transporte).
8. Impuestos, tasas y contribuciones decretados por las autoridades competentes.
9. Cualquier otro gasto necesario para la entrega de las obras según lo contractual.

Cualquier reparación, repetición de trabajos o sustitución de materiales requerida por causas imputables al CONTRATISTA, será ejecutada por este a su propio costo.

1.2 Definiciones

ESPECIFICACIONES: Las directivas, disposiciones y estipulaciones comprendidas en estos documentos, que establecen o que están relacionados con los métodos de efectuar la obra, En Cualquier parte de estas ESPECIFICACIONES que se usen los términos que se describen a continuación, su intención y significado deberán ser interpretados de la manera que se describe en cada apartado.

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN**

DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS

3

CORAASAN (CONTRATANTE): Corporación del Acueducto y Alcantarillado de Santiago, para quien se ejecutarán las Obras objeto de estas especificaciones.

CONTRATO: Documento notarial suscrito entre CORAASAN y EL CONTRATISTA y que contiene los alcances del PROYECTO y la OBRA, lo mismo que el monto de la OFERTA por la cual EL CONTRATISTA se compromete a realizar el PROYECTO para CORAASAN.

EL CONTRATISTA: La persona jurídica a quien el CONTRATO le es adjudicado por CORAASAN, y los sucesores legales de dicha persona, o cualquier concesionario o sub concesionario de la misma.

OFERENTE/PROPONENTE: Persona natural o jurídica legalmente capacitada para participar presentando Oferta o Propuesta en los Procedimientos de Selección de Bienes, Servicios y Obras

OBRA: Todo aquel trabajo descrito dentro de las cláusulas del CONTRATO, así como cualquier trabajo adicional que se derive de la subsanación por defecto de los mismos, y que es de cumplimiento obligatorio por parte del CONTRATISTA.

PROYECTO: Alcance de los servicios prestados por EL CONTRATISTA a CORAASAN.

SUPERVISIÓN o el SUPERVISOR: Empresa o profesional ingeniero contratado por la CORAASAN para prestar los servicios de control administrativo, de calidad, plazos y costos de los trabajos ejecutados por EL CONTRATISTA objeto de estas especificaciones, dentro del marco de las atribuciones que se le confieran. Aunque es la delegada del Gerente de Obras en el campo, no tiene facultades para exonerar al CONTRATISTA de ninguna de sus obligaciones contractuales, ordenar trabajos que impliquen variación de costos, o plazos o modificar la concepción general de las obras que conllevaran cambios sustanciales del proyecto, sin la expresa autorización del FISCAL DE OBRA de la CORAASAN; así como también no puede extender actas de recepción sustancial ni final del proyecto sin la autorización del FISCAL DE OBRA.

PLANOS DE DETALLE: Todos los planos, cálculos e información técnica de naturaleza similar, proporcionada por EL CONTRATISTA a EL CONTRATANTE, y todos los planos, cálculos, muestras, diseños, modelos, operaciones y manuales de mantenimiento y cualquier otra información técnica de naturaleza similar proporcionada por EL CONTRATISTA y aprobada por EL SUPERVISOR.

FISCAL DE OBRA: Profesional ingeniero designado por la Unidad Ejecutora del Programa de la CORAASAN para la fiscalización de las obras y trabajos contratados.

ORDEN DE CAMBIO: Un convenio escrito entre EL SUPERVISOR y EL CONTRATISTA, aprobado por la CORAASAN. Pueden comprender un aumento, disminución, o algún cambio en el trabajo que se ha de hacer.

ISO: Siglas en inglés para la Organización Internacional para la Estandarización, es un conjunto de normas mundialmente aceptadas por una Federación de Institutos nacionales dedicadas a la estandarización y que establece un conjunto de guías y lineamientos para especificaciones técnicas.

ASTM: Siglas en inglés para la Asociación Americana para los Materiales y Ensayos, y que proporcionan normas adicionales complementarias a las establecidas en estas ESPECIFICACIONES sobre los procedimientos concernientes a la manufactura, transporte, almacenamiento e Instalación de los diferentes materiales de la OBRA.

ACI: Siglas en inglés para el Instituto Americano del Concreto que proporciona Normas adicionales a las establecidas en estas ESPECIFICACIONES sobre los procedimientos concernientes a la manufactura, transporte, almacenamiento y producción de los diferentes elementos de Concreto o Concreto a ser construidos en la OBRA.

AWWA: Siglas en inglés para la Asociación Profesional del Agua, que representa a las principales industrias, operadores y empresas de ingeniería hidráulica y de tratamiento de agua, que proporciona Normas adicionales a las establecidas en estas ESPECIFICACIONES sobre procedimientos de instalación, fabricación, producción de los diferentes materiales y equipos.

MOPC: Ministerio de Obras Públicas y Comunicaciones, Organismo del Ministerio de Obras Públicas encargado de planificar, proyectar, construir y conservar adecuadamente las obras públicas de la República Dominicana.

DNRS: Departamento de Normas, Reglamentos y Sistemas, (actualmente DGRS). Es la encargada de la elaboración de los reglamentos técnicos que regulan la preparación y la ejecución de proyectos y obras relativas a las áreas de Ingeniería, Arquitectura y ramas afines en República Dominicana.

CODIA: Colegio Dominicano de Ingenieros, Arquitectos y Agrimensores, una entidad sin fines de lucro que propugna por el establecimiento de normas técnicas legales, especificaciones y leyes que deberán de regir cualesquiera de las fases de elaboración de proyectos, ejecución y contratación de obras dentro de los campos que aglutina el Colegio en la República Dominicana.

DIGSETT: Dirección General de Seguridad de Tránsito y Transporte Terrestre.

TAAP: Tanque Almacenamiento de Agua Potable.

1.3 Documentos que Definen la Obra

Este documento tiene las siguientes finalidades:

- Describir en una manera general las características de los principales componentes de las obras incluidas en este Contrato.
- Señalar las especificaciones particulares y obligaciones contractuales que deberán atenderse para que El CONTRATISTA lleve a cabo sus actividades.

Este proceso deberá incluir por parte del oferente una propuesta técnica y económica que permita alcanzar los objetivos de la contratación. En tal sentido el OFERENTE deberá presentar toda la documentación técnica necesaria que avale sus capacidades.

1.4 Planos de Ejecución

La totalidad de las obras deberán ejecutarse de conformidad con los niveles, dimensiones y detalles contenidos en los planos incluidos en las propuestas remitidas por los OFERENTES, los cuales deben ser aprobados por la CONTRATANTE.

1.5 Libro de Bitácoras

La Bitácora, es el documento de campo establecido como instrumento de comunicación directa entre EL SUPERVISOR Y EL CONTRATISTA; las anotaciones que se hagan en la misma tendrán carácter legal, por lo que ambas partes deberán firmar y dar respuesta oportuna.

1.6 Normas Generales

Los planos y demás documentos que entregue la CORAASAN al CONTRATISTA, determinarán y especificarán la obra a ejecutar.

El CONTRATISTA mantendrá en la obra en forma permanente un juego completo de los planos pertinentes a los trabajos en ejecución. Del mismo modo está obligado a mantener en el sitio una copia de todos los documentos correspondientes a permisos municipales o de las Secretarías de Estado, autorizaciones de servidumbre de paso, etc.;

quedando a disposición del SUPERVISOR.

El CONTRATISTA designará como representante técnico a un Ingeniero Civil en ejercicio legal que tendrá a cargo la coordinación y responsabilidad de la obra, y hará las funciones de Ingeniero Residente. Previo al inicio de los trabajos el CONTRATISTA presentará a la CORAASAN el currículum y las credenciales emitidas por el Colegio Dominicano de Ingenieros y Arquitectos, del profesional que se propone emplear como Ingeniero Residente, quedando bajo la potestad de la CORAASAN su aceptación. La CORAASAN podrá solicitar el cambio del representante técnico por razones fundadas, cuando sea necesario.

En cuanto a las dimensiones que presentan los dibujos y/o detalles en los planos del proyecto, se debe entender, en caso de divergencia, que la dimensión indicada en el acotamiento prevalece sobre la medida a escala en el plano o detalle, no obstante lo cual, el CONTRATISTA deberá verificar las dimensiones en el sitio antes de la ejecución de la obra.

En el caso de que existan contradicciones en los planos y especificaciones técnicas, el SUPERVISOR decidirá tal incongruencia y, dejando por escrito en el libro de Bitácora del Proyecto, la decisión correcta en consenso con la parte involucrada y bajo aprobación de la CORAASAN. EL CONTRATISTA debe solicitar por escrito tal decisión antes de empezar cualquier actividad, ya que, si ocurre en obra defectuosa, que castiguen la calidad y seguridad estructural y se compruebe mala intención de su parte, será responsabilidad suya demoler y construir sin costo adicional para la CORAASAN.

En todo caso, las contradicciones, omisiones o errores que EL SUPERVISOR o EL CONTRATISTA adviertan en estos documentos, deberán informarse por escrito a la CORAASAN.

1.7 Normas aplicables

Las especificaciones que se tomarán en cuenta para la construcción de la obra son las contenidas en la última versión publicada de las normas, a la fecha de la licitación.

Para el transporte, manejo y almacenamiento de tuberías, válvulas, equipos y

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

accesorios se deberán seguir lo indicado en:

- Las especificaciones técnicas
- Las recomendaciones del fabricante
- En el caso que no se indique en las normas correspondientes.

En los casos no estipulados expresamente en estos documentos, se aplicarán como normativas las prescripciones de los códigos y recomendaciones de las entidades siguientes:

AASHTO	American Association of State Highway and Transportation Officials
ACI	American Concrete Institute
ACIFS	American Cast Iron Flange Standards
AISC	American Institute of Steel Construction
AISI	American Iron and Steel Institute
ANSI	American National Standards Institute
ASCE	American Society of Civil Engineers
ASME	American Society of Mechanical Engineers
ASTM	American Society for Testing and Materials
AWS	American Welding Society
AWWA	American Water Works Association
CRSI	Concrete Reinforcing Steel Institute

DIPRA	Ductile Iron Pipe Research Association
IEEE	Institute of Electrical and Electronic Engineers
IES	Illuminating Engineering Society
IPCEA	Insulated Power Cable Engineers Association
ISO	International Organization for Standardization
NBS	National Bureau of Standards
NEC	National Electric Code
NEMA	National Electrical Manufacturers Association
NFPA	National Fire Protection Association
OSHA	Occupational Safety and Health Administration
PCI	Precast Concrete Institute
SSPC	Steel Structures Painting Council
UL	Underwriters Laboratories, Inc.

Adicionalmente, se tomarán en cuenta los códigos, regulaciones y normas que están vigentes en la República Dominicana.

1.8 Normas de referencia

Para las obras de accesorios, las siguientes normas se tendrán de referencia.

- DGRS- MOPC R-001- Reglamento para el Análisis y Diseño Sísmico de Estructuras (Decreto N.201-11).
- DGRS- MOPC R-033- Reglamento para Diseño y Construcción Sísmico de Estructuras de Hormigón Armado.
- ACI 117: Especificaciones Estándares de Tolerancias para Construcciones de Hormigón y Materiales.
- ACI 301: Especificaciones para Hormigón Estructural.
- ACI 304: Guía para la Dosificación, Mezclado, Transporte y Colocación del Hormigón.
- ACI 315: Detalles y Detallado del Refuerzo del Hormigón.
- ACI 318: Reglamento de las Construcciones de Hormigón Armado.

- ACI 530: Reglamento y Especificaciones para las Construcciones de Estructuras de Mampostería.

De similar manera, cualquier otra norma o especificación especial, será indicada en la sección correspondiente. En general, cuantas prescripciones figuran en los Reglamentos, Normas e Instrucciones Oficiales que guarden relación con obras del presente Proyecto, con sus instalaciones complementarias o con los trabajos necesarios para realizarlas.

Si alguna de las normas anteriormente relacionadas regula de modo distinto algún concepto, se entenderá de aplicación la utilizada por La CORAASAN. De manera análoga, si lo preceptuado para alguna materia por las citadas normas estuviera en contradicción con lo prescrito en el presente Documento, prevalecerá lo establecido en este último.

Las contradicciones que puedan existir entre los distintos condicionados, serán resueltas por la CORAASAN, que así mismo determinará, la normativa a seguir en caso de contradicción.

1.9 Normas de Diseño y Fabricación

El diseño, fabricación, inspección y montaje deberán cumplir con la última edición vigente de ANSI/AWWA D103 para tanques de acero empernados revestidos en fábrica, NSF/ANSI 61 para componentes en contacto con agua potable, ASTM A36, ASTM A570 o equivalente, ASTM A1011 o equivalente, ASTM A325, ASTM A490, ASTM A153, ISO 9001, ISO 14001, las normas ASCE aplicables para cargas de viento y las normas sísmicas vigentes aplicables a la ubicación específica del proyecto.

1.10 Cumplimiento de Decretos y Normativa Vigente

El CONTRATISTA viene obligado al cumplimiento de la legislación vigente que, por cualquier concepto, durante el desarrollo de los trabajos, le sea de aplicación, aunque no se encuentre expresamente indicada en estas Especificaciones Técnicas o en cualquier otro documento de carácter contractual.

1.10.1 Permisos y Licencias

La CORAASAN facilitará las autorizaciones y licencias de su competencia que sean precisas al CONTRATISTA para la construcción de la obra y le prestará su apoyo en los demás casos, en que serán obtenidas por el CONTRATISTA sin que esto dé lugar a responsabilidad adicional o abono por parte del CONTRATISTA.

Los permisos de las siguientes instituciones serán necesarias: Planeamiento Urbano de Santiago, Ministerio de Medio Ambiente y Recursos Naturales y Ministerio de Obras Públicas Y Comunicaciones.

1.11 Previsión de Dificultades en la Ejecución de los Trabajos

El CONTRATISTA deberá prever e incluir de forma integral en sus precios unitarios y propuestas económicas todas las dificultades, restricciones y contingencias propias de intervenir, demoler y sustituir la infraestructura del sistema de almacenamiento de agua potable. Se hace constar que el tanque de acero vitrificado existente se encuentra actualmente fuera de uso (inactivo), por lo que las obras no interferirán con su operación directa.

No se reconocerá ningún reclamo económico ni ajuste de costos por los siguientes conceptos:

- **Restricciones de horarios y programación operativa:** La ejecución de las obras (especialmente demoliciones, interconexiones y vaciados de hormigón) estará sujeta a los horarios y fechas predefinidos por CORAASAN. El CONTRATISTA deberá contemplar trabajos en jornadas nocturnas, fines de semana o días feriados para acoplarse a los requerimientos de la institución, sin que esto genere costos adicionales por mano de obra o sobretiempos.

- **Manejo de flujos e interconexiones provisionales:** Aunque el tanque a demoler está fuera de servicio, las líneas hidráulicas del entorno pueden presentar flujos residuales o activos. El CONTRATISTA deberá programar sus actividades considerando que los lapsos de tiempo indicados por la institución para trabajos en la red son estimados y pueden variar significativamente. Asimismo, deberá prever que en algunos casos el flujo no se interrumpirá por completo, estando obligado a suministrar y operar equipos de achique y bombeo temporal para mantener el área de trabajo seca.
- **Prohibición de operación unilateral del sistema:** El CONTRATISTA tiene estrictamente prohibido operar, manipular o maniobrar válvulas o cualquier componente del sistema de distribución existente. Toda operación técnica deberá ser solicitada, coordinada y ejecutada de forma exclusiva por el personal autorizado de CORAASAN.
- **Desmantelamiento, demolición y adecuación del sitio:** EL CONTRATISTA asumirá la responsabilidad del desarmado y demolición segura de la estructura completa del tanque de acero metálico fuera de uso, así como de la remoción, transporte y disposición final de todos los escombros y materiales resultantes.

Deberá realizar las investigaciones, estudios geotécnicos, calicatas y sondeos necesarios en el emplazamiento para verificar las cimentaciones antiguas, tuberías de llegada y salida, así como posibles estructuras enterradas no visibles en los planos referenciales. Posterior a la demolición, se requerirá un movimiento de tierras con una profundidad aproximada de un metro y medio (1.5) metros en toda la superficie de desplante para el saneamiento, resane y adecuación del terreno que garantice la capacidad portante necesaria para el nuevo tanque.

- **Condiciones del presupuesto para demolición:** EL CONTRATISTA deberá verificar la existencia del ítem específico en el presupuesto denominado "Demolición, Movimiento de Tierras y Disposición de Escombros". En caso de que este ítem no esté explicitado, EL CONTRATISTA estará obligado a prorratar la totalidad de estos costos dentro de los precios unitarios de las partidas correspondientes a la preparación y resane del terreno, sin que esto genere reclamos por costos adicionales a CORAASAN.
- **Continuidad del servicio y empalmes:** El CONTRATISTA deberá contemplar en su logística la complejidad técnica de realizar los empalmes de las líneas de aducción, salida y demás desde la red actual hacia el nuevo tanque de acero vitrificado.
- **Responsabilidad por daños a infraestructura existente:** El CONTRATISTA será el único responsable de reparar, a su entero costo y de forma inmediata, cualquier daño ocasionado por sus equipos, personal o vibraciones a las tuberías, válvulas, obras civiles, redes eléctricas o instalaciones colindantes que deban permanecer intactas..

1.12 Programación de los Trabajos

El CONTRATISTA reflejará en su cronograma de ejecución el impacto de las dificultades operativas señaladas en la sección anterior, integrando dichos factores en sus rendimientos y costos unitarios.

1.12.1 Programa de Control de Calidad del Contratista

Dentro de un plazo de **diez (10) días laborables** posteriores a la adjudicación del contrato, el CONTRATISTA enviará a la CORAASAN su Programa de Control y Aseguramiento de Calidad para evaluación. La CORAASAN comunicará su aprobación o comentarios por escrito en un **plazo no mayor a cinco (5) días laborables**.

El CONTRATISTA proveerá al SUPERVISOR la mano de obra, materiales y facilidades necesarias para realizar las inspecciones y ensayos requeridos, asegurando que estos procesos se efectúen sin generar demoras innecesarias en el avance de la obra.

El Programa de Control de Calidad comprenderá, como mínimo, el desarrollo de los siguientes conceptos:

1.12.1.1 Organización Técnica

Se incluirá un organigrama funcional y nominal específico para el contrato que detalle la estructura encargada del control de calidad. Los laboratorios y medios de ensayo, ya sean propios o subcontratados, deberán estar debidamente homologados y acreditados. El Responsable de Control de Calidad del CONTRATISTA tendrá **dedicación exclusiva** a esta función en la obra.

1.12.1.2 Procedimientos, Instrucciones y Planos

Todas las actividades de construcción, instalación, inspección y ensayo se ejecutarán conforme a procedimientos escritos, instrucciones de trabajo y planos de detalle que desarrollen minuciosamente lo especificado en el proyecto. El programa contendrá el listado de estos documentos, los cuales se someterán a la aprobación de la CORAASAN con suficiente antelación al inicio de los trabajos correspondientes.

1.12.1.3 Control de Materiales y Suministros

El CONTRATISTA realizará una evaluación y selección previa de sus proveedores de materiales y componentes (especialmente los paneles de acero vitrificado, masillas de sello, pernos y accesorios especializados). Esta documentación se someterá a la aprobación de la CORAASAN e incluirá como mínimo:

- Especificaciones técnicas, fichas de catálogo y planos de detalle del fabricante.
- Certificaciones de calidad de los materiales que componen cada elemento.

- Normas internacionales de diseño aplicables (p. ej., AWWA, ISO).
- Procedimientos e instrucciones de montaje del fabricante.

Protocolos para las pruebas de recepción, especificando cuáles ensayos se realizarán en fábrica y cuáles en el sitio de la obra.

Asimismo, el CONTRATISTA ejecutará una inspección formal de recepción en el sitio para certificar que los materiales recibidos cumplen con los requisitos del proyecto, emitiendo el correspondiente informe técnico de inspección.

1.12.1.4 Manejo, Almacenamiento y Transporte

El programa definirá los procedimientos de logística preventiva para la carga, transporte, descarga y almacenamiento temporal de los componentes en el sitio. Se pondrá especial énfasis en la protección de las láminas de acero vitrificado para evitar impactos, rayaduras o flexiones que puedan fisurar el recubrimiento cerámico durante su manipulación.

1.12.1.5 Procesos Especiales

Se detallarán las metodologías y controles para las actividades críticas del proyecto, incluyendo de forma obligatoria:

- Homologación y calificación de soldadores y procedimientos de soldadura para las conexiones de las líneas y la base metálica (si aplica).
- Ensayos no destructivos (END) en uniones críticas.
- Protocolo de torque controlado para el empernado de los paneles del tanque, siguiendo las especificaciones del fabricante.
- Pruebas de estanqueidad e inocuidad del tanque antes de su puesta en servicio.

1.13 Evaluación de la Ejecución

El CONTRATISTA deberá participar en las sesiones de evaluación de los avances de la obra, que la SUPERVISIÓN realice diariamente al plan de trabajo y acatar todas las recomendaciones que de ellas resulten a fin de alcanzar el éxito del Proyecto en cuanto a duración y costo.

El SUPERVISOR coordinará una reunión con frecuencia semanal con el FISCAL DE OBRA y EL CONTRATISTA para ver el avance de obra correspondiente.

1.14 Descripción de la Obra y sus Componentes

El proyecto contempla la construcción, montaje y puesta en operación de un nuevo Tanque Regulador de Agua Potable en en Cerros de Jacagua, Santiago, municipio de Santiago de los Caballeros.

El objetivo principal de esta obra es sustituir de forma integral y en el mismo emplazamiento el tanque de acero vitrificado existente, modernizar y estabilizar el servicio de abastecimiento en su área de influencia.

La nueva estructura se construirá exactamente en el mismo espacio físico que ocupa la estructura actual. El proceso constructivo exigirá de forma obligatoria el desmantelamiento y la demolición completa del tanque existente, seguido de un movimiento de tierras masivo en toda el área de desplante para fines de saneamiento, resane y adecuación del terreno estructural, antes de proceder con el vaciado de la nueva cimentación.

Las características principales y componentes básicos que integran el proyecto, los cuales serán desarrollados al detalle en las secciones técnicas de este documento, comprenden:

- ***Demolición y Preparación del Sitio:*** Desmantelamiento y demolición total segura del tanque de acero metálico existente de 354.40 m³ remoción, carga, transporte y disposición final de los escombros y chapas metálicas. ***Incluye las obras de excavación y movimiento de tierras hasta una profundidad de dos (1.5) metros*** para el resane y mejoramiento del suelo de fundación, así como la instalación de los sistemas de entibado o pantallas de protección necesarios para salvaguardar la integridad estructural del tanque de concreto vecino.
- ***Estructura de Almacenamiento:*** Un tanque en acero vitrificado con una capacidad neta mínima de 2,898m³ y un diámetro nominal aproximado de 13.75 metros (más o menos 0.50 Metros, una Altura de 20.52 Metros), el cual sustituirá el volumen de la

estructura demolida

- **Obras Civiles:** Construcción de la losa/base de fundación en hormigón armado, obras de drenaje pluvial, paisajismo y sistemas de protección perimetral del recinto y **las partidas correspondientes a la demolición segura y disposición final de los escombros del tanque existente.**
- **Componentes Hidráulicos:** Suministro e instalación de líneas de entrada (aducción), salida (conducción), drenaje y rebose (demasías). Incluye de forma prioritaria el diseño y ejecución de un plan de desvío, by-pass y bombeo provisional para empalmar la red actual con el nuevo tanque de acero vitrificado, garantizando que la interrupción del servicio de agua potable a **la población de Cerros de Jacagua**, sea mínima.
- **Automatización:** Sistema de telemetría e instrumentación para el monitoreo y control en tiempo real de los niveles de almacenamiento y caudales operativos.

Esta descripción general es de carácter enunciativo y no limitativo. El OFERENTE queda obligado a prever en su propuesta todas las actividades y suministros que resulten indispensables para la correcta entrega y puesta en marcha de la solución adoptada a entera satisfacción de la CORAASAN.

1.15 Método de Trabajo

LA SUPERVISION podrá en cualquier momento retirar su aprobación al método de trabajo previamente aceptado al CONTRATISTA y El CONTRATISTA deberá inmediatamente adoptar otro método de trabajo aprobado por la misma. Si tal cambio se hace por razones de seguridad e higiene ocupacional para proteger al personal o si es requerido para lograr un avance satisfactorio o una buena ejecución por parte de la mano de

obra, El CONTRATISTA no deberá hacer ningún reclamo a la CORAASAN por los costos incurridos por él al cambiar su método de trabajo o por la preparación y uso de otro plantel o taller de trabajo.

1.16 Informe de Actividades

El Contratista, siempre que los documentos contractuales no establezcan lo contrario, no deberá comenzar ninguna actividad sin la aprobación de La SUPERVISIÓN, a quien El CONTRATISTA deberá darle un informe completo sobre la ejecución y método de trabajo; entonces La SUPERVISION podrá hacer las modificaciones que él considere necesarias para efectos de inspección o para cualquier otro propósito.

El **informe** será realizado de la siguiente manera:

- a) En la portada del informe debe incluir:
 - 1. Nombre del proyecto
 - 2. Nombre de la obra
 - 3. Empresa contratante
 - 4. Empresa contratista
 - 5. Firma supervisora
 - 6. Fecha del informe
- b) El informe se dividirá en dos carpetas, una para el informe y otro para los anexos.
- c) Las carpetas serán modelo Binder de 2" (tamaño máximo).
- d) Se realizará un resumen ejecutivo con un máximo de 2 hojas, las hojas serán 8½" X 11".
- e) El informe constará con un máximo de 30 hojas, las hojas serán 8½" X 11".
- f) El tipo de letras será Times New Roman #12 con interlineado de 1.5 líneas.
- g) Los planos, si corresponden, serán en formato ARCH-D de 36" de ancho y 24" de alto.

1.17 Aprobación de LA SUPERVISIÓN

Siempre que las palabras "aprobado por La SUPERVISIÓN ", u otras que signifiquen lo mismo, aparezcan en las especificaciones, deberá interpretarse que El CONTRATISTA debe acudir a La SUPERVISIÓN para obtener su aprobación y que éste ha dado su aprobación en

el asunto específico a que se haga referencia. Ninguna aprobación dada por La SUPERVISIÓN deberá liberar al CONTRATISTA de sus obligaciones establecidas en el contrato.

La repuesta para los documentos que se sometan a aprobación, no deberá de tomar más de 8 días calendario.

1.18 Prevención de Contaminación - Servicios Sanitarios

El CONTRATISTA proveerá, construirá, trasladará cuando sea necesario y retirará a la terminación de las obras, los servicios sanitarios apropiados para el uso de todas las personas empleadas en el proyecto.

El CONTRATISTA se asegurará de que el sitio se mantenga todo el tiempo limpio y que el terreno quede en buenas condiciones cuando tales servicios sean retirados.

1.19 Talleres o Planteles

El CONTRATISTA dará a conocer la instalación de su plantel principal; con la aprobación de La SUPERVISIÓN, éste podrá usar otro taller o sub-plantel o sitio y equipos a utilizar en los trabajos.

El CONTRATISTA deberá proveer vigilancia para los equipos, materiales y otros en forma permanente. La CORAASAN no asumirá responsabilidad alguna por cualquier pérdida o daño de estos.

1.12 Condiciones iniciales del Sitio de las Obras

El CONTRATISTA deberá elaborar un reporte detallado, incluyendo fotografías, de las condiciones existentes en el sitio de las obras, el que debe ser aprobado por La SUPERVISIÓN; esto deberá efectuarse antes de iniciar los trabajos.

1.20 Reposición y Compensación por Daños a Terceros

El CONTRATISTA deberá reponer los daños en propiedades tanto públicas como privadas que resultasen afectadas como consecuencia de la ejecución y mantenimiento de los trabajos. La reposición o restauración deberá hacerse de forma que las áreas afectadas queden en el mismo estado o mejor al que tenían antes de la realización de los trabajos.

Si en la opinión de La SUPERVISIÓN, El CONTRATISTA no ha cumplido con sus obligaciones con respecto a las restauraciones, La SUPERVISIÓN deberá informar al CONTRATISTA por escrito para que cumpla procediendo a reponer los daños ocasionados. En caso de incumplimiento reiterado del CONTRATISTA (después de la segunda notificación), la CORAASAN se reserva el derecho de emplear a otro personal para efectuar los trabajos necesarios de reparación y restitución, deduciendo el costo correspondiente de cualquier compromiso de pago que se tenga con el CONTRATISTA, o el mismo se convertirá en una deuda u obligación del CONTRATISTA para con la CORAASAN.

El CONTRATISTA comunicará todo reclamo recibido por él, a la CORAASAN sin ninguna demora, y la CORAASAN debe asimismo notificar al CONTRATISTA de cualquier reclamo que, sobre él, haya recibido.

2 REQUISITOS GENERALES

2.1 Definiciones y sus funciones

CORAASAN: Corporación del Acueducto y Alcantarillado de Santiago, para quien se ejecutarán las Obras objeto de estas especificaciones.

LA SUPERVISIÓN O EL SUPERVISOR (entiéndase también como la Empresa Supervisora Residente de Supervisión): La persona delegada en el campo por la CORAASAN para supervisar en el campo la construcción de las Obras objeto de estas especificaciones, dentro del marco de las atribuciones que se le confieran.

Usualmente también llamado Ingeniero Supervisor o Supervisor Residente. La SUPERVISION deberá, entre otras, realizar las siguientes funciones:

- Servir de enlace entre la CORAASAN y el CONTRATISTA.
- Mantener informado al FISCAL DE OBRA y a los demás miembros de la Dirección de Programas y Proyectos Especiales ligados directamente con la ejecución del proyecto.

- Ser el representante de la CORAASAN en lo referente a los aspectos técnicos y financieros de las obras a realizar, conforme los documentos contractuales.
- Emitir su opinión técnica sobre los términos de referencia y condiciones de los documentos de contrato.
- Detener los trabajos de forma parcial o total cuando lo considere necesario.
- Revisar y aprobar los avalúos para pagos parciales con base en el avance de los trabajos, documentándolos con mediciones y memorias de cálculo de campo (incluyendo fotografías proporcionadas por EL CONTRATISTA que demuestren el avance a la fecha de corte del avalúo).
- Hacer observaciones y recomendaciones pertinentes sobre los avances de obra.
- Informarse sobre la organización, métodos y normas de construcción del CORAASAN.
- Controlar la inversión del anticipo.
- Llevar un control de la fuerza e inventario de materiales y equipos ingresados a obras (fechas de ingreso y retiro, cantidad, calidad, tiempos de paralización, etc.).
- Entregar al CONTRATISTA los planos y las especificaciones técnicas.
- Identificar, proponer, recomendar, analizar y emitir su criterio técnico sobre Órdenes de Cambio.
- Exigir y velar por la iniciación de los trabajos y el rendimiento.
- Abrir el diario de la obra (bitácora).
- Llevar y mantener actualizado el archivo.
- Analizar los planos constructivos y las especificaciones.
- Entregar puntos de localización de las obras del proyecto y verificar su replanteo.
- Velar por la permanencia de referencias topográficas.
- Supervisar los ensayos y control de calidad pagados por CORAASAN.
- Controlar el avance del CONTRATO.
- Elaborar informes mensuales de avances.
- Controlar el programa de utilización del equipo.
- Velar por la seguridad en la obra.

- Colaborar con entidades relacionadas con el proyecto.
- Estudiar sugerencias, reclamaciones y consultas del CONTRATISTA.
- Revisar los planos definitivos (as-built) de la obra elaborados por el CONTRATISTA.
- Elaborar documentos y suministrar la información necesaria para liquidación del contrato.
- Presentar informe final con el finiquito de la obra.
- Efectuar visitas de inspección junto con El CONTRATISTA y El FISCAL DE OBRA.
- Coordinar la elaboración del Acta de entrega a la entidad usuaria.
- Respetar el código de ética y conducta profesional.
- Emitir opinión técnica y de costos sobre modificaciones.
- Reportar daños de obras recibidas parcialmente y proponer soluciones.
- Cumplir las instrucciones y demás funciones asignadas.

LA SUPERVISION, aunque es la delegada de la CORAASAN en el campo, no tiene facultades para exonerar al CONTRATISTA de ninguna de sus obligaciones contractuales, ordenar trabajos que impliquen variación de costos o plazos, ni modificar la concepción general de las obras que conllevaran cambios sustanciales del proyecto sin la expresa autorización del FISCAL DE OBRA de la CORAASAN; asimismo, no podrá extender actas de recepción sustancial ni final del proyecto sin la autorización de la CORAASAN.

2.2 Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo

El CONTRATISTA asume la responsabilidad absoluta e integral de la validación, desarrollo y ejecución técnica del proyecto. Los planos, esquemas y especificaciones técnicas suministrados en este pliego de condiciones tienen un carácter referencial, indicativo y de diseño básico. Por lo tanto, **es obligación estricta y mandatoria del CONTRATISTA realizar de manera previa, a su entero costo y riesgo, un levantamiento topográfico, geométrico y geotécnico exhaustivo del lugar del emplazamiento.**

Con base en dicho levantamiento de campo, **el CONTRATISTA deberá elaborar, firmar y someter a la aprobación de la SUPERVISIÓN y de la CORAASAN la Ingeniería de Detalle definitiva, incluyendo los planos de taller ("shop drawings"), despieces de acero, esquemas de desmantelamiento, detalles del sistema de anclaje, dimensionamiento y distribución de pedestales, canaletas perimetrales y metodologías constructivas específicas necesarias para la correcta ejecución de las obras.**

El CONTRATISTA declara que, al presentar su propuesta económica, ha verificado las condiciones reales del sitio, ha previsto cualquier imprevisto técnico implícito y ha completado los detalles de ingeniería requeridos para la puesta en operación del tanque de acero vitrificado. **Bajo ninguna circunstancia se aceptarán órdenes de cambio, reclamos económicos adicionales, extensiones de plazo ni ajustes de costos por omisiones, discrepancias o elementos no detallados en los esquemas iniciales de la licitación, siendo el CONTRATISTA el único responsable técnico y económico del alcance final del proyecto.**

2.3 Obligaciones Generales

Durante la ejecución de la obra y con el objeto de obtener una circulación vehicular ordenada, EL CONTRATISTA deberá utilizar señales con leyendas apropiadas, cuyo tamaño y color sean aprobados por CORAASAN, para prevenir accidentes que puedan causar daños materiales o humanos. Por las noches, las señales deberán ser luminosas y, de ser necesario, se asignará un celador en el sitio.

El CONTRATISTA será responsable de cualquier daño causado a terceros, durante la ejecución de la Obra.

El CONTRATISTA deberá tomar todas las precauciones necesarias para prevenir daños a las estructuras sobre o bajo tierra, y respetar la propiedad dentro y en áreas adyacentes de los trabajos.

El CONTRATISTA, al finalizar la instalación, deberá limpiar el Sitio de la OBRA, de manera que quede libre de residuos, basura, material sobrante, etc.

EL CONTRATISTA deberá tomar las medidas necesarias para ocasionar la menor

molestia posible al público debido a la generación de polvo, ruido, obstrucciones u otros factores similares.

2.4 Suministro de Materiales y Otros Recursos

Todos los materiales y equipos requeridos para la construcción de la OBRA serán suministrados por El CONTRATISTA y deberán cumplir con las Normativas establecidas en estas ESPECIFICACIONES.

Cualquiera que sea el método de transporte y entrega de los materiales, productos o componentes y también en el caso de entrega en almacén, El CONTRATISTA deberá proceder a las operaciones necesarias de descarga, movimiento, recarga y transporte, hasta el almacén o el lugar de la obra, de los materiales, productos o componentes, en conformidad con las condiciones y plazos estipulados en el Contrato. Si las especificaciones del Proveedor indican que conservación de la calidad o cantidad de ciertos materiales, productos o componentes requiere su almacenamiento especial, El CONTRATISTA deberá construir u obtener los almacenes necesarios, inclusive fuera del lugar de las obras, en las condiciones y límites territoriales, aprobados por El SUPERVISOR.

2.5 Prioridad del Trabajo

En situaciones críticas, La CORAASAN coordinando con LA SUPERVISION se reserva el derecho de establecer la secuencia o prioridad de los trabajos de cualquiera o de todas las etapas de la ejecución de las Obras contempladas en el CONTRATO.

El CONTRATISTA deberá acatar la programación así establecida por la CORAASAN.

Cuando por razones del trabajo a ejecutar por El CONTRATISTA, éste requiera cortar el servicio de agua en el sector donde ejecuta sus labores, deberá solicitar a la CORAASAN la ejecución del respectivo corte con una anticipación **de quince (15) días como mínimo**, e

igualmente el restablecimiento del servicio.

El CONTRATISTA deberá tomar en cuenta que el corte del servicio de agua, en el sector afectado para ejecutar estos trabajos, únicamente será durante el día, de tal manera que se debe restablecer el servicio de agua por la noche, **antes de las 6:00 P.M.**

Si el corte de agua se prolonga por **más de 24 horas**, El CONTRATISTA deberá garantizar agua potable a los pobladores por medio de camiones cisterna.

2.6 Trabajos Realizados en Días y Horas Fuera de la Jornada Laboral

Excepcionalmente, y en estricta coordinación con la SUPERVISIÓN y la CORAASAN, se podrán programar trabajos de construcción fuera de la jornada laboral oficial (**establecida entre las 7:00 p.m. y las 5:00 a.m.**), así como en domingos y días feriados, cuando las necesidades del proyecto lo exijan.

El CONTRATISTA declara conocer y aceptar que tendrá la obligación de ejecutar trabajos en horario nocturno o extraordinario cuando se presenten las siguientes situaciones críticas en el proyecto:

- **Vaciados masivos de hormigón:** Con la finalidad de garantizar la continuidad del vaciado de la losa de fundación o fundaciones del tanque, evitando juntas frías y asegurando el control térmico del concreto.
- **Interconexiones hidráulicas de los tanques:** Para realizar los empalmes, instalación de válvulas de aislamiento, derivaciones y pruebas en las líneas de entrada o salida, reduciendo el grado de afectación del servicio y evitando desabastecimientos crónicos a los usuarios de los **Cerros de Jacagua**, durante las horas de alta demanda.
- **Maniobras logísticas de alta complejidad:** Descarga, movimiento y montaje de los paneles de acero vitrificado, estructuras de techado o uso de grúas de gran capacidad que requieran condiciones especiales de seguridad en el recinto.
- **Protección y mitigación del entorno:** Cuando la naturaleza de una actividad civil o mecánica ponga en riesgo la estabilidad del tanque existente colindante o

requiera un cuidado inmediato dictaminado por la CORAASAN.

2.6.1 Responsabilidad Económica y Costos de Inspección

Cuando el trabajo fuera de la jornada laboral obedezca a iniciativas del CONTRATISTA para su propio beneficio, optimización de rendimientos o para subsanar retrasos en el cronograma vigente, la CORAASAN no reconocerá compensaciones adicionales de ninguna especie.

Salvo las excepciones expresamente previstas en el CONTRATO, el CONTRATISTA no podrá solicitar reconocimientos económicos adicionales por trabajos nocturnos o en días feriados dirigidos a subsanar las contingencias operativas del proyecto.

A menos que sea ordenado de forma directa por la CORAASAN, correrá por cuenta exclusiva del CONTRATISTA el costo de la supervisión técnica, inspección de obra, laboratorios de control de calidad o cualquier servicio de terceros que deba prestarse como consecuencia de las operaciones extraordinarias del CONTRATISTA.

2.6.2 Procedimiento de Aprobación y Logística en Sitio

Para ejecutar cualquier labor fuera de la jornada normal, el CONTRATISTA deberá solicitar la aprobación de la CORAASAN por escrito con suficiente anticipación, detallando el personal, equipos y medidas de seguridad a implementar. Ningún trabajo extraordinario podrá iniciarse sin la debida autorización previa asentada en la bitácora de obra por la CORAASAN.

Para la ejecución de trabajos nocturnos, el CONTRATISTA asumirá por su cuenta los siguientes compromisos logísticos:

Permisos locales: Obtener todas las autorizaciones comunitarias y municipales requeridas para laborar fuera del horario habitual en el municipio de Santiago.

Iluminación artificial: Suministrar, instalar y mantener torres de luz y sistemas de iluminación artificial potentes que garanticen la visibilidad perfecta para la correcta

ejecución técnica y el ensamblaje de precisión de los paneles del tanque.

Mitigación de ruidos: Controlar los niveles de ruido de plantas eléctricas, torres de iluminación y equipos pesados para minimizar el impacto y las molestias a los residentes de las zonas habitadas colindantes en **los Cerros de Jacagua**.

Seguridad Industrial y Señalización: Proveer los dispositivos de seguridad vial y peatonal reflectada en los accesos al recinto, así como el equipo de protección personal (EPP) adecuado para trabajos nocturnos, garantizando la total integridad de los obreros y del entorno.

2.7 Trabajos en Mal Tiempo

Los tiempos inactivos provocados por lluvia ya han sido considerados en el tiempo de ejecución del proyecto. El CONTRATISTA no deberá hacer ningún trabajo a la intemperie bajo condiciones de tiempo lluvioso o inclemente. Durante este tiempo, El CONTRATISTA está obligado a garantizar la protección de las obras en construcción a fin de que sufran el menor daño posible y que permita retomar rápidamente la ejecución de las obras.

No obstante, La SUPERVISION si a su discreción lo estimase suficientemente justificado, podrá aprobar trabajos bajo estas condiciones si El CONTRATISTA, garantiza que todo el trabajo a ejecutarse bajo tales condiciones, será de óptima calidad y que respetará la seguridad de los trabajadores y público en general.

Solo en casos extraordinarios de lluvia se considerará una prolongación de los plazos de ejecución de las obras y se analizará el tiempo de prolongación, siempre y cuando no haya sido posible la ejecución por parte del CONTRATISTA de otras actividades paralelas de acuerdo con el cronograma de ejecución. ***Se consideran eventos extraordinarios de lluvia aquellos que excedan treinta (30) días hábiles completos o sesenta (60) medios días hábiles,*** previsibles dentro de la época de lluvia (meses de mayo a octubre inclusive). Esta prórroga se comunicará al CONTRATISTA mediante comunicación escrita, en la que se

precisará la duración, que será igual al número de días durante los cuales se comprobó que las actividades estuvieron realmente detenidas por causas de lluvia inclemente.

Para el caso, el plazo límite máximo de prolongación es de treinta (30) días. Para el caso en que las inclemencias climáticas sean catalogadas como fuera de lo normal como Huracanes, inundaciones, tornados, ciclones u otros fenómenos de esta naturaleza, el plazo límite de prolongación será, de acuerdo al reporte de comprobación de daños presentado por El CONTRATISTA y aprobado por La SUPERVISION, indicando la cantidad de días u horas en que fue imposible continuar los trabajos o cuando a criterio de La SUPERVISION y EL FISCAL DE OBRA no es recomendable realizar trabajos.

Para la extensión del plazo de ejecución contractual o cualquier fecha del hito intermedia El CONTRATISTA deberá exponerlo en el momento a través de una solicitud en la que se justifique plenamente el atraso y se demuestre su impacto en el Programa o Plan de Ejecución respectivo, indicando las actividades de mayores afectaciones y que sustentan la ampliación solicitada y siempre que no haya podido avanzar en otras actividades paralelas.

Se establece el día 28 de cada mes para que El CONTRATISTA presente el programa de trabajo actualizado, de acuerdo con el plazo vigente de ejecución y sin necesidad de requerimiento especial de la CORAASAN; de no presentar la programación actualizada en la fecha estipulada, se aplique la cláusula CGC 27.3 del contrato.

2.8 Trazado de los Trabajos

Los puntos de referencia necesarios para determinar la localización de las OBRAS deberán ser replanteados por EL CONTRATISTA. El CONTRATISTA será responsable por las medidas de seguridad necesarias para prevenir accidentes. La profundidad de desplante de las obras será aquella indicada en los PLANOS DE DETALLE entregados por EL CONTRATISTA y aprobados por EL SUPERVISOR.

El CONTRATISTA trazará su trabajo partiendo de los puntos de referencia establecidos en el terreno, siendo responsable por todas las medidas que así tome.

2.9 Prueba o Examen de la Obra antes de su Enterramiento

Ninguna parte de la Obra será cubierta u ocultada sin la aprobación de La SUPERVISION. El CONTRATISTA notificará la misma para que acuda a examinarla y/o medirla cuando una parte de la OBRA o de las cimentaciones, esté terminada y lista para ser revisada.

El CONTRATISTA dará toda clase de facilidades a La SUPERVISION, para que examine y haga mediciones de cualquier parte de la Obra o de las cimentaciones antes de que se inicien nuevas construcciones sobre ellas.

El CONTRATISTA deberá cubrir cualquier obra, solamente después de la aceptación de La SUPERVISION, una vez verificada su correcta instalación y efectuadas las pruebas en las mismas, descritas y enunciadas en los Listados de Cantidades y Actividades y en estas Especificaciones.

2.10 Medidas de Seguridad y Señalización Vial

Correrán bajo responsabilidad y por cuenta de El CONTRATISTA todas las medidas de señalización y seguridad vial; entre las que cuentan las siguientes:

- a. Colocar señales de tránsito o barricadas, previniendo al público con avisos tales como:
“DESVIO” “CONTRATISTA TRABAJANDO” “EXCAVACION ABIERTA”
“PRECAUCIÓN – OBRA EN CONSTRUCCIÓN”
- b. La señalización tiene que estar colocada de acuerdo a las secciones de avance.

c. Usar iluminación artificial y señalización nocturna, de la(s) zona(s) peligrosa(s) y luces o algún medio práctico (para evitar vandalismo, accidentes y robo).

d. En ciertos casos tendrá que usarse pequeñas barricadas, letreros fluorescentes, cintas reflectivas, conos y/o pintura corriente (colocados cada 1.5m. aproximadamente) para delimitar el área de trabajo relativamente peligrosa, quedando a criterio de LA SUPERVISION colocar dichos implementos en todo el derredor.

e. Para los casos de señaliación durante la noche, todas las luces deberán permanecer encendidas desde las 6 p.m. hasta las 6 a.m. o desde media hora antes de la puesta del sol, hasta media hora después de la salida del mismo. Los vigilantes deberán efectuar el patrullaje que sea requerido y deberán reemplazar las luces que hagan falta.

2.11 Medidas Sobre la Interrupción de Los Servicios Públicos

El CONTRATISTA adoptará las medidas que sean necesarias para que se mantengan operativas las instalaciones de cualquier tipo de servicio, tanto público como privado.

2.12 Suministro Temporal de Energía Eléctrica

El CONTRATISTA será responsable de proveer para su propio uso y a cuenta propia, la energía eléctrica requerida durante la construcción del Proyecto.

2.13 Suministro de Agua

Toda el agua a ser usada en la construcción por El CONTRATISTA, así como los medios para llevarla y aplicarla, deberá ser suministrada por El CONTRATISTA y deberán estar incluidos en los precios de Oferta por cada una de las partes del trabajo bajo Contrato.

Los medios de suministro y de aplicación del agua así como los equipos para pruebas serán siempre por cuenta de El CONTRATISTA.

El CONTRATISTA deberá hacer los arreglos de pago con la CORAASAN para los casos en que tenga que tomar el agua de tanques, hidrantes o de cualquier otro punto de la red de distribución de la ciudad de Santiago.

2.14 Almacenamiento de Materiales

El CONTRATISTA deberá proveer los terrenos y todas las estructuras necesarias para el almacenamiento de herramientas, maquinarias y materiales, únicamente en los lugares aprobados por LA SUPERVISION.

2.15 Rótulos del Proyecto

El CONTRATISTA deberá construir y mantener bajo su propia cuenta, en el sitio de las obras un rótulo, previa la aprobación de LA SUPERVISION, contruidos según diseño previo aprobado y a ser entregado por parte de la CORAASAN.

2.16 Campamento e Instalaciones Provisionales

El CONTRATISTA debe proporcionar para el uso exclusivo de LA SUPERVISION, y para ser usada durante la ejecución de los trabajos contratados, una Oficina de Campo, levantada con materiales fácilmente desmontables, pero que ofrezca protección y seguridad contra los agentes atmosféricos y contra posibles robos de materiales, herramientas y equipo, con superficie amplia tal que permita a LA SUPERVISION realizar sus labores sin dificultad. También debe proporcionar una mesa para examinar planos, un soporte para planos, un escritorio con su silla. Esta Oficina debe estar favorablemente situada, está considerada una

computadora e impresora, iluminada, ventilada, segura, mantenida limpia y en orden.

El CONTRATISTA debe igualmente proveer y mantener, para su propio uso, una Oficina de Campo que responda a las mismas exigencias.

El CONTRATISTA podrá utilizar módulos transportables que reúnan las condiciones mínimas establecidas.

El CONTRATISTA debe igualmente proveer y mantener, para su propio uso, una Oficina de Campo que responda a las mismas exigencias.

El CONTRATISTA podrá utilizar módulos transportables que reúnan las condiciones mínimas establecidas.

2.17 Instrucciones Específicas del Contrato

2.17.1 Plazos de Movilización e Inicio

- **Inicio de la movilización:** El período máximo para la movilización de equipos, personal e infraestructura provisional en el **sitio de Cerros de Jacagua** se establece en **diez (10) días calendario**.
- **Condiciones previas:** Este plazo comenzará a correr formalmente una vez que se hayan cumplido de manera conjunta las siguientes dos acciones:
 - El desembolso y entrega formal del anticipo financiero (avance).
 - La firma de la correspondiente Acta de Entrega del Sitio del Proyecto.
- **Plazo de ejecución:** La etapa de movilización forma parte integral del plazo total de ejecución de la obra contratada.

2.17.2 Planes de Seguridad y Programación de Obra

- **Plan de Seguridad e Higiene:** El CONTRATISTA está obligado a presentar para aprobación el *Plan de Seguridad, Higiene y Mitigación Ambiental en Situaciones de Emergencia* en un plazo máximo de **treinta (30) días hábiles** contados a partir de la firma del Contrato.
- **Formato del Cronograma:** El Programa de Ejecución de Obra aprobado se presentará mediante software especializado (MS Project o equivalente). Deberá reflejar claramente la Ruta Crítica y las partidas correspondientes a la lista de cantidades. Para su revisión técnica y archivo físico, se entregará impreso en formato estándar de planos de **36" de ancho por 24" de largo**.
- **Modificaciones al programa:** Este cronograma original solo podrá modificarse cuando los ajustes propuestos no afecten los plazos parciales ni el plazo total de entrega del proyecto.
- **Control de rendimientos y atrasos:** Si la supervisión determina que el avance físico real es inferior al programado, el CONTRATISTA deberá aplicar de inmediato y por su propia cuenta los ajustes organizativos, incrementos de personal o apertura de nuevos frentes de trabajo necesarios para corregir el desvío. No se otorgarán extensiones de tiempo ni compensaciones económicas para mitigar retrasos que sean imputables al CONTRATISTA, o cuando las actividades demoradas no afecten la Ruta Crítica general.

2.17.3 Aprobación de Laboratorios de Control de Calidad

- Todos los laboratorios encargados de realizar los diseños de mezclas de hormigón, análisis de suelos, ensayos de compresión y pruebas de calidad de los materiales deberán contar con la aprobación previa de la CORAASAN.
- Para tales fines, el CONTRATISTA someterá a la consideración de la SUPERVISIÓN una terna compuesta por **tres (3) laboratorios de ensayos de materiales reconocidos y acreditados**, adjuntando sus respectivos perfiles corporativos (brochures) y certificaciones vigentes.

2.17.4 Integridad de los Conceptos de Obra y Aceptación de la Oferta

- Cada partida o concepto establecido en el presupuesto debe incluir la totalidad de las actividades asociadas para que la estructura sea recibida de forma completa, operativa y en óptimas condiciones de funcionamiento.
- El CONTRATISTA no podrá alegar desconocimiento de causa u omisiones conceptuales sobre el alcance de las partidas. En caso de discrepancias o ambigüedades, estará obligado a remitir sus consultas por escrito a la CORAASAN de manera previa a la presentación de su oferta económica en la licitación.
- La presentación formal de la Oferta por parte del licitante constituye la aceptación incondicional del contenido conceptual de los documentos del proyecto. En caso de controversias durante la obra, prevalecerá la interpretación técnica que realice la CORAASAN a la luz de las Especificaciones Técnicas, los Planos y los formularios de oferta.

2.17.5 Operación Conjunta y Prohibición de Recepciones Parciales

- Dada la naturaleza del proyecto, donde el nuevo tanque de acero vitrificado operará de forma complementaria con la infraestructura existente, las nuevas instalaciones hidráulicas y mecánicas se irán incorporando progresivamente al sistema en servicio de la CORAASAN.
- El CONTRATISTA acepta expresamente que **esta incorporación operativa provisional no constituye, bajo ningún concepto, una recepción parcial, provisional ni definitiva de las obras.**
- Ningún componente del proyecto se considerará formalmente aprobado, probado o en funcionamiento satisfactorio hasta que todo el sistema opere de manera integral, simultánea y conforme a los parámetros de diseño junto con el resto de las obras y redes del complejo hidráulico.

3 DESCRIPCIÓN DE LOS TRABAJOS

Las mejoras que deberán ser implementadas en este Proyecto requieren de la ejecución de una serie de obras civiles e hidráulicas, las cuales se llevarán a cabo de acuerdo a las normas dominicanas y en su ausencia, de las normas internacionales reconocidas en el país y a las especificaciones particulares definidas a continuación para las siguientes actividades o capítulos:

Tanque Regulador

1. **Preliminares:** Incluye trabajos de replanteo topográfico, limpieza general del terreno, facilidades provisionales y letrero de obra.
2. **Desmantelamiento y Demolición Segura del Tanque Existente:** Comprende los trabajos de corte, desarmado o demolición de la superestructura existente, así como la demolición de su fundación actual, si así es requerido.
3. **Manejo y Disposición de Materiales y Escombros:** Clasificación, carga, acarreo y transporte de piezas aprovechables hacia los almacenes de CORAASAN, y disposición final de los desechos no recuperables en un vertedero autorizado.
4. **Control de Agua y Achique Temporal:** Suministro y operación de equipos de bombeo para mantener el área de trabajo seca durante los empalmes y el período de transición operativa.
5. **Movimiento de Tierra:** Excavación, retiro de material inadecuado, suministro, colocación y compactación de relleno seleccionado según las recomendaciones del estudio geotécnico.
6. **Losa de Fundación:** Construcción de la base estructural en hormigón armado para el soporte del depósito regulador.
7. **Depósito Regulador / Tanque de Almacenamiento:** Suministro, construcción y montaje completo del tanque según el sistema estructural adoptado en

la propuesta técnico-económica, incluyendo las pruebas de estanqueidad obligatorias.

8. **Registros de Hormigón Armado para Válvulas:** Construcción de las cámaras o casetas subterráneas de protección para los elementos de control hidráulico.

9. **Piezas Especiales y Tuberías:** Suministro, colocación y ensamble de las líneas de entrada, salida, drenaje y rebose.

10. **Transporte de Tuberías y Piezas Especiales:** Acarreo e izaje de tuberías de hierro dúctil, acero u otros materiales homologados y aprobados por CORAASAN.

11. **Anclajes de Hormigón Armado:** Construcción de los dados de empuje y atraques estructurales para codos, tees, reducciones y transiciones hidráulicas.

12. **Misceláneos del Tanque:** Elementos menores, escaleras de acceso, escotillas, pasarelas, ventilaciones y accesorios complementarios.

El CONTRATISTA deberá considerar dentro de su oferta todos los costos relacionados a los diseños finales de todos los componentes del proyecto, planos de detalle, planos As-Built, levantamientos topográficos georreferenciados, suministro e instalación de piezas especiales, suministro y colocación de hormigones, suministro y colocación de tuberías, así como cualquier otra actividad. No se reconocerán partidas adicionales no contempladas por EL CONTRATISTA.

4 OBRAS PRELIMINARES

4.1 Movilización y desmovilización

Comprende el suministro, transporte, carga, descarga, montaje y posterior retiro de toda la maquinaria pesada, equipos, herramientas, oficinas provisionales, almacenes y personal técnico-operativo necesarios para el desarrollo del proyecto. Esta actividad se ejecutará dentro de los plazos técnicos y operativos estipulados en la cláusula 2.17.1 de estas especificaciones generales.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

4.1.1 Medida y Forma de Pago

Unidad de medida: Global (Gl).

Se pagará de manera Global (Gl) conforme a los criterios de liquidación y términos contractuales establecidos por CORAASAN. La cubicación de esta partida estará condicionada a la verificación en campo, por parte de CORAASAN, del ingreso efectivo de la maquinaria y de la posterior liberación y limpieza del sitio tras la desmovilización.

4.2 Replanteo topográfico

Para el replanteo es imprescindible disponer de las herramientas y utensilios que se requieran y no ahorrar en este sentido, pues no disponer de las herramientas precisas puede provocar errores y aumentar el costo final de la obra.

Por ende, deberá de realizarse con equipos topográficos calibrados, siendo responsabilidad del CONTRATISTA mantener los niveles y ejes de referencia durante la construcción. Es imprescindible examinar las herramientas y utensilios antes de empezar un replanteo.

CORAASAN entregará al CONTRATISTA el sitio donde se llevará a cabo la construcción. En este replanteo está considerado utilizar Madera, cal hidratada e hilo de nylon; para realizar esta partida El CONTRATISTA deberá contar con el personal especializado y con experiencia en este tipo de trabajo.

Antes de iniciar los trabajos, El CONTRATISTA someterá a la aprobación de LA SUPERVISION los planos de taller que deberán incluir, entre otros, los trazos, niveles y replanteos ejecutados.

El CONTRATISTA deberá verificar en campo todas las dimensiones y niveles, antes de iniciar los trabajos. Cualquier discrepancia deberá notificarse al supervisor antes de su ejecución.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero

costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

4.2.1 Medida y Forma de Pago

Los trabajos preliminares se pagarán por metro lineal (m), días y unidad (UD) respectivamente, conforme la cantidad realmente ejecutada y aprobada por LA SUPERVISION. El pago se efectuará según el ítem correspondiente al precio unitario fijado en las Planillas de Volúmenes y Costos. Este precio comprenderá todos los costos directos por concepto de materiales, mano de obra, equipos y herramientas, para realizar el trabajo antes descrito, incluyendo todo elemento que implícitamente sea necesario para realizar el ítem conforme a los alcances, los detalles y especificaciones tanto de los documentos de esta licitación como los planos de taller avalados por LA SUPERVISION.

4.3 Limpieza general del área

Esta actividad abarca la eliminación y retiro de basuras, escombros superficiales, materiales orgánicos y cualquier elemento obstructivo dentro del perímetro asignado para los trabajos. El área deberá quedar completamente limpia y despejada para permitir las labores de replanteo y movimientos de tierra.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

4.3.1 Medida y Forma de Pago

Se pagará por Metro cuadrado (m²) medido directamente en el terreno. El precio incluye las herramientas manuales, equipos mecánicos de recolección, carga y acarreo interno del material desechado.

No.	Partida	Unidad de Pago
Ver PRESUPUESTO	Limpieza General Del Área (Acondicionamiento del Terreno)	M ²

4.4 Señalización temporal de obra (LETRERO 16X8 PIES)

EL CONTRATISTA es responsable de fabricar, instalar y mantener un letrero de obra de dieciséis por ocho **(16x8) pies**, conforme a las especificaciones técnicas y de diseño establecidas en el contrato.

La estructura del letrero deberá estar fabricada con perfiles metálicos galvanizados que garanticen su resistencia a las condiciones climáticas, asegurando su estabilidad y durabilidad durante toda la ejecución del proyecto.

El marco deberá fijarse de manera segura mediante una cimentación adecuada, que asegure que el letrero permanezca firme incluso ante fuertes vientos u otras condiciones adversas.

El vinil tipo banner utilizado deberá ser de alta calidad, resistente a la exposición prolongada al sol y la lluvia, para evitar deterioros que comprometan su legibilidad.

El diseño o arte del letrero será definido durante la ejecución del proyecto y deberá ser aprobado previamente por LA SUPERVISIÓN antes de su impresión e instalación.

El letrero deberá incluir información clara y legible sobre el proyecto, como el nombre de la obra, el contratista encargado, el cliente (CORAASAN), y otros detalles relevantes que LA SUPERVISIÓN considere necesarios.

Es responsabilidad del CONTRATISTA mantener el letrero en perfectas condiciones, realizando las reparaciones o sustituciones necesarias en caso de daños, garantizando que se cumpla con las normativas y estándares establecidos durante toda la duración del proyecto.

4.4.1 Medida y Forma de Pago

Se pagará por Unidad (UND.) una vez el letrero se encuentre completamente fabricado, cimentado e instalado en el sitio asignado del proyecto, contando con la debida aprobación por escrito de LA SUPERVISIÓN. El precio unitario de esta partida constituirá la compensación total por el suministro de perfiles metálicos, vinil, excavación, hormigón para cimentación, mano de obra, herramientas y el mantenimiento o sustitución obligatoria del letrero ante cualquier deterioro físico durante la vigencia del contrato.

4.5 Estudio Geotécnico Exhaustivo

Esta especificación se refiere a la ejecución de los estudios geotécnicos necesarios que

permitan determinar los parámetros de diseño para la fundación del depósito. EL CONTRATISTA deberá considerar esta actividad de manera explícita dentro de su propuesta técnica y plan de trabajo.

Este estudio deberá ser de carácter exhaustivo y ejecutarse de manera previa a cualquier vaciado estructural, tomando en consideración las nuevas condiciones del suelo resultantes tras la excavación profunda y el movimiento de tierras para el resane del área de desplante.

Asimismo, los sondeos y ensayos de laboratorio deberán evaluar la estabilidad del terreno para garantizar la seguridad del tanque de concreto colindante en operación. No se reconocerán costos adicionales vinculados a esta actividad.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

5 DEMOLICIONES Y DESMONTAJES

5.1 Generalidades y Plan de Trabajo

Esta especificación se refiere a la demolición total y segura de la superestructura tanque de acero Metálico existente, así como de su losa de cimentación o platea de fundación, así como de las estructuras civiles de los registros para válvulas circundantes, para permitir la construcción del nuevo tanque de acero vitrificado exactamente en el mismo emplazamiento. Todas las actividades descritas en este capítulo se realizarán siguiendo estrictamente el PLAN DE TRABAJO elaborado y presentado por EL CONTRATISTA, el cual deberá contar con la aprobación previa por escrito de LA CORAASAN antes de su ejecución. El manejo, retiro y bote de todo el material inservible resultante deberá ser dispuesto en absoluto cumplimiento con las normativas, reglamentos y leyes ambientales nacionales vigentes.

Desmantelamiento integral de tanque de regulación de agua potable de acero soldable ($\emptyset$ 8.00 m $\times$ H = 7.48m), incluyendo demolición de cimentación de hormigón, acopio de material metálico en Rafey, carga, transporte y disposición final de escombros a vertedero autorizado (20 km), limpieza final y todo lo necesario para la correcta ejecución de la obra. Incluye: Personal Calificado, Grúa hidráulica 90–100 t, Plataformas articuladas, Montacargas, Generador, Compresor, Herramientas eléctricas, Materiales y consumibles, Seguridad Industrial, Señalización, Transporte, Limpieza Final.

Descripción de la partida:

Comprende el suministro de toda la mano de obra, equipos, herramientas, materiales auxiliares, transporte y demás recursos necesarios para ejecutar el desmantelamiento total del tanque de regulación de agua potable de acero soldado, incluyendo el desmontaje del techo, paneles laterales, estructura metálica, accesorios, escaleras, plataformas, tuberías, anclajes y todos los elementos que conforman el tanque.

La partida incluye el desarme, descenso controlado, clasificación, carga, transporte interno y acopio de todo el material metálico recuperado en las instalaciones de Rafey, en el lugar que indique la supervisión, incluyendo todas las maniobras de izaje, acarreo y almacenamiento temporal.

Asimismo, comprende la demolición total de la cimentación de hormigón armado, incluyendo pedestal, losa, vigas de fundación, anillos perimetrales y cualquier elemento de concreto asociado al tanque, mediante medios mecánicos y/o manuales, así como el corte y retiro del acero de refuerzo cuando corresponda.

Incluye además la carga, transporte y disposición final de todos los escombros y materiales no recuperables, considerando un recorrido promedio de 20 km hasta un vertedero autorizado, incluyendo el pago de derechos de disposición, si aplican, limpieza general del área intervenida, nivelación del terreno y retiro de materiales sobrantes, dejando el sitio limpio y en condiciones aceptables para las actividades posteriores.

La partida contempla igualmente la movilización y desmovilización de equipos, señalización del área de trabajo, implementación de medidas de seguridad industrial y salud ocupacional, protección de las instalaciones existentes, control ambiental, permisos de trabajo, supervisión técnica y cualquier actividad incidental necesaria para la correcta ejecución de los trabajos, de acuerdo con las especificaciones técnicas, planos y las instrucciones de la supervisión.

Lista de elementos a considerar:

- Ingeniero residente
- Supervisor SST
- Capataz
- Operador de grúa
- Operador plataforma

- Soldadores
- Riggers
- Ayudantes
- Operadores herramientas
- Grúa hidráulica 90–100 t
- Plataformas articuladas (2)
- Montacargas
- Generador
- Compresor
- Herramientas eléctricas
- Discos de corte
- Oxígeno y acetileno
- Lubricantes
- Combustible
- Llaves de impacto y dados
- Eslingas y accesorios menores
- Pernos temporales y consumibles
- Seguridad Industrial
- EPP completo
- Líneas de vida
- Señalización
- Extintores
- Supervisión y permisos

- Transporte
- Limpieza Final

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

5.1.1 Demolición de platea existente

Esta actividad comprende el **desarmado, remoción y desmontaje técnico y seguro por medios mecánicos y equipos de izaje adecuados de las chapas o paneles de acero metálico, pernos, estructura de techado, escaleras y demás elementos que conforman la superestructura del tanque metálico existente**, conforme a las directrices fijadas en el PLAN DE TRABAJO aprobado. El trabajo incluye el uso de herramientas de corte, desatornillado y manipulación controlada para evitar caídas de material. EL CONTRATISTA deberá ejecutar estas labores utilizando técnicas y equipos que eliminen el riesgo de impactos y mitiguen la vibración excesiva, con el fin de salvaguardar la integridad absoluta del tanque de concreto colindante que se mantiene en operación, así como de las líneas hidráulicas activas.

EL CONTRATISTA deberá ejecutar estas labores utilizando técnicas y equipos que mitiguen la vibración excesiva, con el fin de salvaguardar la integridad de las líneas hidráulicas activas y estructuras colindantes.

5.1.1.1 Medida y Forma de Pago

El pago se efectuará según el precio Global fijado en las *Planillas de Volúmenes y Costos*, conforme al alcance realmente ejecutado y aprobado por LA SUPERVISIÓN.

Este precio comprenderá todos los costos directos e indirectos por concepto de materiales, mano de obra, equipos y herramientas para realizar el trabajo antes descrito, incluyendo todo elemento que implícitamente sea necesario para realizar el ítem conforme a los alcances, los detalles y especificaciones, tanto de los documentos de esta licitación como de los planos de taller avalados por LA SUPERVISIÓN.

5.1.2 Demolición de la platea de fundación existente

Esta actividad comprende la fragmentación, rotura y demolición total por medios mecánicos pesados adecuados de la losa de cimentación o platea de fundación de hormigón

armado del tanque viejo, de acuerdo con los niveles y profundidades exigidos para la implantación de las nuevas obras. Al igual que en la superestructura, se incluye el corte de todo el acero de refuerzo estructural interno y el control estricto de las vibraciones en el entorno.

5.1.2.1 Medida y Forma de Pago

El pago se efectuará según el precio por **Metro cúbico (m³)** fijado en las Planillas de Volúmenes y Costos, conforme a la **cantidad realmente ejecutada** y aprobada por LA SUPERVISIÓN, calculada mediante el levantamiento geométrico previo de la cimentación.

Este precio comprenderá todos los costos directos e indirectos por concepto de materiales, mano de obra, equipos y herramientas para realizar el trabajo antes descrito, incluyendo todo elemento que implícitamente sea necesario para realizar el ítem conforme a los alcances, los detalles y especificaciones, tanto de los documentos de esta licitación como de los planos de taller avalados por LA SUPERVISIÓN.

5.1.3 Retiro y disposición final de materiales y escombros

Comprende la carga, acarreo y transporte fuera del proyecto de todos los escombros de hormigón, paneles de acero metálico desmantelados, pernos, estructuras de techo y materiales inservibles resultantes de las demoliciones. El traslado se realizará mediante camiones volteo en perfecto estado de funcionamiento y provistos de lonas protectoras para evitar la caída de material en las vías públicas. El destino final será exclusivamente un vertedero o botadero oficial autorizado por el Ayuntamiento de Santiago y el Ministerio de Medio Ambiente.

EL CONTRATISTA deberá coordinar con CORAASAN el destino final de los paneles de acero vitrificado, pernos y perfiles recuperados del desmantelamiento, en caso de que la institución decida conservarlo como material recuperable.

5.1.3.1 Medida y Forma de Pago

El pago se efectuará según el precio Global fijado en las *Planillas de Volúmenes y Costos*, conforme al alcance realmente ejecutado y aprobado por LA SUPERVISIÓN.

Este precio comprenderá todos los costos directos e indirectos por concepto de materiales, mano de obra, equipos y herramientas para realizar el trabajo antes descrito, incluyendo todo elemento que implícitamente sea necesario para realizar el ítem conforme a los alcances, los detalles y especificaciones, tanto de los documentos de esta licitación como de los planos de taller avalados por LA SUPERVISIÓN.

6 MOVIMIENTO DE TIERRA

6.1 Excavaciones

Esta actividad comprende el corte, extracción y remoción por medios mecánicos o manuales adecuados de todo tipo de suelo (tierra común, materiales duros o rocosos sin clasificar) necesarios para alcanzar una profundidad aproximada de uno y medio (1.5) metros en toda la superficie de desplante, requerida para el saneamiento, resane y adecuación del terreno estructural antes de fundar la nueva estructura de acero vitrificado. Incluye el perfilado de taludes, la protección de las paredes de la excavación contra derrumbes, el agotamiento menor de aguas si fuese necesario y el acopio interno provisional del material servible.

EL CONTRATISTA está obligado a ejecutar estos trabajos implementando sistemas de entibado, tablestacado o pantallas de protección provisionales para salvaguardar la estabilidad del suelo y la integridad absoluta del tanque de concreto colindante, el cual permanecerá lleno y en operación continua.

Las excavaciones deberán respetar estrictamente las líneas y cotas autorizadas.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

6.1.1 Medida y Forma de Pago

El pago se efectuará según el **precio por Metro cúbico (m³)** fijado en las Planillas de Volúmenes y Costos, conforme a la cantidad realmente ejecutada en su posición original (medida en banco antes de excavar) mediante levantamientos topográficos y aprobada por LA SUPERVISIÓN.

Este precio comprenderá todos los costos directos e indirectos por concepto de mano de obra, equipos, herramientas, combustibles y elementos auxiliares implícitamente necesarios para realizar el trabajo según los documentos de la licitación.

6.2 Corte y relleno

Comprende las operaciones de nivelación del terreno mediante el corte de las elevaciones

naturales, el relleno y resane de las depresiones o del volumen desalojado en la excavación profunda, utilizando material seleccionado de préstamo (tipo caliche, grava graduada o suelo clasificado) aprobado por LA SUPERVISIÓN y las recomendaciones del estudio de geotecnia.

El material de relleno se extenderá en capas sucesivas horizontales y uniformes de un **espesor suelto no mayor a veinte (20) centímetros**, libre de terrones, materia orgánica, raíces o piedras **con dimensiones mayores a tres (3) pulgadas**.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

6.2.1 Medida y Forma de Pago

El pago se efectuará según el **precio por Metro cúbico (m³)** fijado en las Planillas de Volúmenes y Costos, conforme a la cantidad realmente ejecutada en su posición original (medida en banco antes de excavar) mediante levantamientos topográficos y aprobada por LA SUPERVISIÓN.

Este precio comprenderá todos los costos directos e indirectos por concepto de mano de obra, equipos, herramientas, combustibles y elementos auxiliares implícitamente necesarios para realizar el trabajo según los documentos de la licitación.

6.3 Compactación

Para la construcción de estos rellenos se usará material seleccionado proveniente de algún banco de préstamo (mina autorizada) ó de las excavaciones hechas, el material del relleno deberá estar exento de restos de árboles, raíces, y otros materiales indeseables. En caso de que se presenten materiales de diferentes características, estos podrán ser mezclados en forma adecuada siempre y cuando los propósitos de impermeabilidad y a juicio del SUPERVISOR, llenen los requisitos indispensables.

No se admiten materiales orgánicos, escombros, neumáticos, botellas ni metales.

El relleno deberá depositarse en capas, de 20 cm y capas sucesivas de 20 cm, salvo alguna recomendación del SUPERVISOR; se compactará por medios mecánicos las siguientes capas hasta lograr una densidad relativa por lo menos del noventa y cinco por ciento (95 %) del Ensayo Proctor modificado. Si lo considera necesario para la obra, EL SUPERVISOR puede modificar el porcentaje de compactación, así como el espesor de las capas.

El CONTRATISTA deberá contar con los servicios de laboratorios necesarios para determinar la granulometría, control de humedad, límites de Atterberg, densidad, y Proctor para efectuar las pruebas de compactación, aprobado por la CORAASAN. EL SUPERVISOR efectuará los ensayos de comprobación que considere necesarios.

Especificaciones para el material de relleno:

1. El tamaño máximo de las partículas debe estar dentro de los límites siguientes:

DN TUBO (MM)	TM (MM)
HASTA 450	13
500 @ 600	19
700 @ 900	25
1000 @ 1200	32
1300 Y Mayores	38

2. No se admite el uso de materiales orgánicos.
3. No se permiten la incorporación de escombros.
4. No se permiten terrones cuyo tamaño doble el tamaño de las partículas.
5. El material al usar como relleno en la zona de la tubería deberá cumplir con las siguientes especificaciones:

Pasante por malla # 200

35-50% de finos

Limite líquido (LL) $\leq$ 40%

6. El relleno deberá ser compactado hasta alcanzar el 95% de la máxima densidad seca del proctor modificado AASHTO T – 180.
7. La capa al ser compactada no deberá exceder los 30cm.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

6.3.1 Medida y Forma de Pago

El pago se efectuará según el precio por Metro cúbico (m³) fijado en las Planillas de Volúmenes y Costos, conforme a la cantidad realmente ejecutada en su posición original (medida en banco antes de excavar) mediante levantamientos topográficos y aprobada por LA SUPERVISIÓN.

Este precio comprenderá todos los costos directos e indirectos por concepto de mano de obra, equipos, herramientas, combustibles y elementos auxiliares implícitamente necesarios para realizar el trabajo según los documentos de la licitación.

Ejemplo:

N°	Partida	Unidad de Pago
Ver Presupuesto	Relleno Compacto a Mano	M ³
N°	Partida	Unidad de Pago
Ver Presupuesto	Relleno Compacto con Equipo	M ³

6.4 Conformación de plataforma

Esta actividad comprende los trabajos finales de perfilado, nivelación, escarificación ligera y refino de la superficie de suelo o base compactada (terraplén) sobre la cual se desplantarán la losa de fundación del tanque, el parqueo, las aceras o las áreas exteriores. El objetivo es garantizar que la geometría, pendientes pluviales y niveles de la plataforma terminada coincidan con una tolerancia máxima de más o menos dos (2) centímetros respecto a lo indicado en los planos de diseño.

6.5 Disposición de material sobrante

Estos trabajos comprenden la carga, el traslado y la disposición final de todos aquellos

materiales, escombros o excedentes de excavación que se produzcan durante las demoliciones y movimientos de tierra realizados. El traslado de este material se realizará mediante camiones en perfecto estado de funcionamiento, debidamente cubiertos con lonas protectoras para evitar el esparcimiento de polvo o residuos en las vías públicas. El destino final será exclusivamente un vertedero o botadero oficial autorizado por las autoridades municipales y ambientales correspondientes, el cual no deberá estar a una distancia mayor de treinta (20) kilómetros del lugar de trabajo de Cerros de Jacagua.

EL CONTRATISTA será el único responsable de la obtención de los permisos de tránsito y del pago de las tasas de vertido asociadas.

Para el cálculo del esponjamiento del material sobrante se tendrán en cuenta los siguientes valores.

Esponjamiento del material sobrante para bote

Naturaleza del Terreno	Esponjamiento (%)
Tierra suelta, arenas, arcillas arenosas	10
Arcillas compactas, gravas, rocas sueltas, carpeta asfáltica	25
Roca blanda compacta	40
Rocas duras compactas	50

6.5.1 Medida y Forma de Pago

El pago se efectuará según el precio por **Metro cúbico (m³)** fijado en las Planillas de Volúmenes y Costos, conforme a la cantidad realmente desalojada y aprobada por LA SUPERVISIÓN, medida en banco antes de excavar o calculada mediante el volumen geométrico de las estructuras demolidas aplicándole el factor de esponjamiento contractual.

Este precio comprenderá todos los costos directos por concepto de mano de obra, equipos, herramientas, combustibles, transporte terrestre dentro del radio fijado de veinte (30) kilómetros, aranceles de disposición final en el vertedero autorizado y cualquier otro elemento implícito necesario para dejar el sitio de la obra limpio y libre de acumulaciones de tierra.

No.	Partida	Unidad de Pago
Ver PRESUPUESTO	Bote de material sobrante	M ³

7 OBRAS CIVILES DEL TANQUE

7.1 Preparación de fundación

Esta actividad comprende el acondicionamiento, nivelación y compactación final del suelo de fundación tras el proceso previo de excavación profunda y resane del terreno. Se realizará el perfilado manual y mecánico de la base para asegurar el cumplimiento estricto de los niveles topográficos del proyecto.

Una vez aprobada la densidad del suelo por LA SUPERVISIÓN, **se procederá al vaciado de una capa de Hormigón De Limpieza con una resistencia a la compresión de 180 kg/cm² y un espesor mínimo de 5 centímetros**, con el fin de proveer una superficie de trabajo limpia, nivelada y evitar la contaminación del hormigón estructural con el suelo natural.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

7.1.1 Medida y Forma de Pago

El pago se efectuará según el precio y unidad de pago fijado en las Planillas de Volúmenes y Costos, conforme a la cantidad realmente ejecutada en su posición original (medida en banco antes de excavar) mediante levantamientos topográficos y aprobada por LA SUPERVISIÓN.

Este precio comprenderá todos los costos directos e indirectos por concepto de mano de

obra, equipos, herramientas, combustibles y elementos auxiliares implícitamente necesarios para realizar el trabajo según los documentos de la licitación.

7.2 Construcción de platea de concreto

Comprende el suministro, colocación, vibrado, curado y acabado de la losa o platea de fundación que soportará el peso del nuevo tanque de acero vitrificado de **(2,820.00 m³)**. *Esta estructura será construida utilizando exclusivamente hormigón estructural de alta resistencia con una resistencia especificada a la compresión de (350 kg/cm²) a los 28 días, formulado con aditivos impermeabilizantes y de control térmico para evitar juntas frías o agrietamientos por retracción hidráulica. El refuerzo interno estará compuesto por barras de acero corrugado de alta resistencia Grado 60, colocadas de acuerdo con los diámetros, espaciamientos y detalles indicados en los planos estructurales aprobados. El vaciado se programará de manera continua y preferiblemente en horarios extraordinarios si la logística lo amerita, garantizando un acabado técnico liso y nivelado para el posterior desplante de los paneles metálicos.*

Nota de Responsabilidad: *Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.*

7.2.1 Medida y Forma de Pago

El pago se efectuará según el precio y unidad de pago fijado en las Planillas de Volúmenes y Costos, conforme a la cantidad realmente ejecutada en su posición original (medida en banco antes de excavar) mediante levantamientos topográficos y aprobada por LA SUPERVISIÓN.

Este precio comprenderá todos los costos directos e indirectos por concepto de mano de obra, equipos, herramientas, combustibles y elementos auxiliares implícitamente necesarios para realizar el trabajo según los documentos de la licitación.

7.3 Pedestales y anclajes

Comprende el diseño definitivo y la construcción de las canaletas perimetrales, fosas de purga, cajas de registro y tuberías de drenaje pluvial e hidráulico embebidas o adosadas a la losa de fundación del tanque. Estas estructuras civiles tienen como objetivo evacuar de forma eficiente las aguas pluviales del recinto, así como los caudales resultantes de las operaciones de limpieza, vaciado o activación de la línea de rebose (demasías). Las canaletas se construirán en hormigón armado y contarán con rejillas metálicas de protección para tránsito

pesado donde sea requerido.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

7.3.1 Medida y Forma de Pago

El pago se efectuará según el precio y unidad de pago fijado en las Planillas de Volúmenes y Costos, conforme a la cantidad realmente ejecutada en su posición original (medida en banco antes de excavar) mediante levantamientos topográficos y aprobada por LA SUPERVISIÓN.

Este precio comprenderá todos los costos directos e indirectos por concepto de mano de obra, equipos, herramientas, combustibles y elementos auxiliares implícitamente necesarios para realizar el trabajo según los documentos de la licitación.

7.4 Canaletas y drenajes

Comprende el diseño definitivo y la construcción de las canaletas perimetrales, fosas de purga, cajas de registro y tuberías de drenaje pluvial e hidráulico embebidas o adosadas a la losa de fundación del tanque. Estas estructuras civiles tienen como objetivo evacuar de forma eficiente las aguas pluviales del recinto, así como los caudales resultantes de las operaciones de limpieza, vaciado o activación de la línea de rebose (demasías). **Las canaletas se construirán en hormigón armado** y contarán con rejillas metálicas de protección para tránsito pesado donde sea requerido.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

7.4.1 Medida y Forma de Pago

El pago se efectuará según el precio y unidad de pago fijado en las Planillas de Volúmenes y Costos, conforme a la cantidad realmente ejecutada en su posición original (medida en banco antes de excavar) mediante levantamientos topográficos y aprobada por LA SUPERVISIÓN.

Este precio comprenderá todos los costos directos e indirectos por concepto de mano de obra, equipos, herramientas, combustibles y elementos auxiliares implícitamente necesarios

para realizar el trabajo según los documentos de la licitación.

7.5 Pruebas y aceptación de fundaciones

Esta actividad contempla el protocolo obligatorio de control de calidad para la entrega formal de las obras civiles antes de iniciar el ensamblaje de la superestructura de acero vitrificado. Incluye la toma y rotura de probetas/cilindros de hormigón a los 7, 14 y 28 días para certificar las resistencias de **180 kg/cm²** y **350 kg/cm²**, pruebas de esclerometría si fuesen requeridas, certificados de calidad del acero Grado 60, y el levantamiento topográfico de control ("as-built") que valide la perfecta horizontalidad y nivelación de la platea.

Ningún panel de acero vitrificado podrá ser ensamblado hasta que LA SUPERVISIÓN y CORAASAN aprueben por escrito los resultados satisfactorios de este capítulo.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

7.5.1 Medida y Forma de Pago

El pago se efectuará según el precio y unidad de pago fijado en las Planillas de Volúmenes y Costos, conforme a la cantidad realmente ejecutada en su posición original (medida en banco antes de excavar) mediante levantamientos topográficos y aprobada por LA SUPERVISIÓN.

Este precio comprenderá todos los costos directos e indirectos por concepto de mano de obra, equipos, herramientas, combustibles y elementos auxiliares implícitamente necesarios para realizar el trabajo según los documentos de la licitación.

8 SUMINISTRO E INSTALACIÓN DE TANQUE DE ACERO VITRIFICADO

Previo al inicio de fabricación, el CONTRATISTA deberá someter a revisión y aprobación a CORAASAN la totalidad de la documentación técnica correspondiente al proyecto:

Planos de Ingeniería

Como mínimo deberán presentarse los planos generales del tanque, los planos estructurales, los planos de disposición de paneles, los planos de juntas verticales, los planos de rigidización, los planos de anclajes, los planos de fundación, los planos de cubierta o domo, los planos de escaleras y plataformas y los planos correspondientes a accesorios y conexiones.

Memorias de Cálculo

Deberán presentarse memorias completas que incluyan el diseño estructural, el análisis sísmico, el diseño por viento, el diseño de anclajes, el diseño de fundaciones, la verificación de estabilidad global, la compatibilidad estructural entre tanque y cubierta y la verificación de deformaciones admisibles.

Procedimientos y Programas

El Contratista deberá presentar el programa de fabricación, el programa de control de calidad, el procedimiento de vitrificación, el procedimiento de inspección, el procedimiento de Holiday Test, el plan de montaje y el cronograma general del proyecto. No podrá iniciarse la fabricación sin aprobación escrita por CORAASAN.

Nota de Cumplimiento Normativo y Calidad de Fabricación: Independientemente de las dimensiones geométricas, volúmenes y especificaciones operativas particulares indicadas para este proyecto en la presente sección, el proceso completo de ingeniería de detalle, cálculo metalúrgico, fabricación de los paneles, recubrimiento de vidrio fusionado al acero, pernos, selladores y domo geodésico, deberá cumplir de forma obligatoria y estricta con la totalidad de los requisitos técnicos, estándares internacionales y protocolos de control de calidad descritos en el '**Apéndice Técnico de Normativas de Calidad para Tanques de Acero Vitrificado**' anexo al final de este pliego de condiciones. **El incumplimiento de cualquiera de las disposiciones contenidas en dicho apéndice será causal suficiente para el rechazo inmediato del suministro por parte de la institución.**

8.1 Fabricación del tanque

Esta partida comprende el diseño estructural definitivo, suministro de materiales y fabricación en planta de los paneles de acero negro que conformarán el cuerpo del tanque el cual será ensamblando en sitio mediante un sistema de pernos y sellado conforme bajo las directrices estrictas de la norma **ANSI/AWWA D103 (última revisión), sección 10.4**, dicho tanque tendrá un **diámetro nominal aproximado de 13.75 metros por 20.52 metros de altura (con una tolerancia geométrica de ± 0.50 metros) para un volumen de (2,898.00 m³)**, bajo las directrices estrictas de la norma **ANSI/AWWA D103 (última revisión), sección 10.4**. (última edición). El sistema de calidad del fabricante deberá contar obligatoriamente con la certificación ISO 9001 y cada tanda del componente de las hojuelas de vidrio será examinada individualmente de acuerdo al examen PEI T-21 (Ácido Cítrico a temperatura ambiente).

El CONTRATISTA deberá suministrar las memorias de cálculo estructurales

definitivas, debidamente firmadas por el profesional de la ingeniería responsable de su desarrollo, **las cuales contemplarán el diseño para carga sísmica y para resistir velocidades de viento de hasta 160 mph.**

Las láminas de acero deberán limpiarse de fábrica mediante un granillado de partículas abrasivas de acero en ambos lados equivalente a la norma **SSPC-10 (limpieza granillada cercana a metal blanco)**, quedando estrictamente prohibido y siendo causal de rechazo el uso de chorro de arena o baños químicos. Las láminas se lubricarán uniformemente en ambos lados para protegerlas contra la corrosión durante la fabricación y todos los bordes de las láminas de la pared vertical y rectangulares del piso deberán ser **biselados de fábrica.**

El proceso de revestimiento consistirá en una capa inicial de **vidrio de óxido de níquel catalítico en ambos lados**, seguida de la fusión térmica multicapa del vidrio al acero con certificación **ANSI/NSF 61** para agua potable. El espesor del revestimiento debe situarse estrictamente entre **0.15 mm y 0.48 mm** según la sección 10.4 de la norma AWWA D103.

El revestimiento interior del tanque deberá ser obligatoriamente de color blanco apto para agua potable, y el color exterior será azul cobalto (o el seleccionado definitivamente por CORAASAN).

Adicionalmente, **EL CONTRATISTA será el responsable absoluto de diseñar y suministrar un sistema de protección catódica de ánodos de magnesio pasivo de sacrificio en el piso del tanque** para garantizar el rendimiento a largo plazo.

8.2 Transporte

Comprende la logística integral de embalaje, estiba, protección, seguro marítimo y terrestre, trámites aduanales e internamiento, así como el transporte local desde el puerto de entrada hasta el sitio del **Proyecto en Los Cerros de Jacagua, Santiago.**

EL CONTRATISTA será el único responsable de salvaguardar la integridad física de las chapas vitrificadas durante los traslados y movimientos.

Los paneles deberán ser empacados de fábrica en paletas de madera especiales, utilizando separadores acolchados individuales que eviten el contacto metal-metal y protejan el recubrimiento de vidrio contra impactos, rayaduras o torsiones mecánicas.

Cualquier chapa que sufra desprendimiento de su capa vitrificada o deformación geométrica durante el transporte será rechazada de manera automática por CORAASAN y deberá ser sustituida por una nueva pieza de fábrica a entero costo del CONTRATISTA.

8.3 Montaje

Esta actividad contempla el armado, ensamblaje y fijación en sitio de las chapas metálicas sobre la losa de fundación. **El montaje deberá ser realizado exclusivamente por personal técnico entrenado cuya capacitación y competencia esté certificada expresamente y por escrito por el fabricante del tanque.** El ensamblaje se ejecutará de arriba hacia abajo utilizando **sistemas mecánicos de elevación desarrollados, aprobados y certificados por el fabricante, quedando estrictamente prohibido el uso de gatos hidráulicos** como sistema principal para evitar el riesgo de derrame de fluidos, contaminación de la cimentación, de las superficies de sellado o del área de trabajo. El sistema mecánico utilizado deberá garantizar una distribución uniforme de cargas y estabilidad estructural en cada etapa.

Las juntas traslapadas se acoplarán con pernos de roscas laminadas que cumplan con la sección 2.2 de la norma AWWA D103. El sellador de juntas traslapadas será obligatoriamente un compuesto de poliuretano de un solo componente y curado contra la humedad, apto para contacto con agua potable y certificado bajo la norma ANSI/NSF 61.

Durante el proceso, **EL CONTRATISTA es responsable de realizar un control estricto de montaje**, verificando la verticalidad, nivelación, alineación, la correcta aplicación de masillas o selladores de poliuretano de grado sanitario, la integridad de las chapas y **el torque de los pernos de alta resistencia (los cuales llevarán obligatoriamente cabezas encapsuladas en polipropileno).**

Para fines de fiscalización, **EL CONTRATISTA deberá mantener y entregar de forma obligatoria los Registros de Instalación y Seguimiento**, que incluyen: bitácora diaria de obra, reportes certificados de verticalidad, registros fotográficos, **certificados vigentes de calibración de las herramientas y torquímetros utilizados**, reportes de inspección del fabricante, registro de aplicación de selladores y las acciones correctivas ante cualquier no conformidad.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

8.4 Estructura de techo geodésico

Comprende el diseño, fabricación, suministro y montaje de una cubierta tanque, la cual deberá cumplir rigurosamente con la norma **ANSI/AWWA D103 (última revisión), sección 13**. Los paneles del techo se sellarán y sujetarán firmemente de modo que encajen entre sí de forma estanca para formar un sistema de armazón en configuración de cúpula o domo

geodésico de aluminio autoportante. El techo geodésico deberá ser diseñado para resistir las cargas combinadas de viento de diseño y cargas vivas de mantenimiento, debiendo ser 100% autoportante sin el uso de soportes o columnas internas que se apoyen sobre la losa de cimentación.

El diseño del domo debe asegurar que sea completamente hermético contra el ingreso de aguas pluviales. **Para el sistema de ventilación, se incorporará en el techo un accesorio de doble venteo con dimensiones de 65 cm x 65 cm cada uno, dotados de mallas finas de protección que garanticen el libre flujo de aire pero impidan estrictamente el ingreso de aves, insectos o agentes contaminantes externos.**

EL CONTRATISTA deberá suministrar las certificaciones de fábrica que acrediten que las aleaciones de aluminio utilizadas son resistentes a la corrosión en ambientes húmedos y clorados, e incluirá un sistema integrado de ventilación natural dotado de mallas finas de acero inoxidable o aluminio (anti-insectos).

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

8.5 Escaleras y accesorios

Esta partida abarca el suministro e instalación de todos los elementos metálicos complementarios para el acceso seguro y operación del tanque según las normas de la licitación y la AWWA D-103.

Se suministrará obligatoriamente una entrada de hombre (*man-way* o *man-hole*) para acceso al interior del tanque en el primer anillo del cuerpo de la estructura, diseñada bajo los estándares de seguridad industrial.

Para el acceso exterior seguro, se suministrará e instalará una escalera de configuración helicoidal exterior que bordee el cuerpo del tanque, complementada con pasarelas y plataformas de inspección superiores dotadas de sus respectivas barandillas normadas.

Se incluirán también las escotillas de acceso técnico en el techo y los sistemas integrados de puesta a tierra y pararrayos para protección contra descargas atmosféricas. Todos los componentes de acero expuestos que no sean vitrificados de fábrica deberán ser galvanizados en caliente o de aluminio/acero inoxidable.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

8.6 Boquillas, Conexiones e Instrumentación

Comprende el replanteo, perforación de fábrica e instalación de todas las bridas, boquillas (*nozzles*) y conexiones mecánicas de penetración necesarias para las funciones hidráulicas y de control.

La **tubería de entrada (aducción) de 12" AC** y la **tubería de salida (conducción) de 12" AC** deberán estar empotrada de forma estricta en la solera/losa de fundación del tanque. Las **tuberías de rebose de 12" AC y de desagüe de 12"** deberán ser diseñadas en función de la capacidad total del tanque y de los tiempos mínimos necesarios para el drenado seguro.

Las conexiones de penetración contarán con empaquetaduras de neopreno de grado alimenticio y bridas Clase 150.

Para el sistema de instrumentación y control de nivel, se contemplará de forma estricta el diseño e instalación de conexiones pasantes ubicadas de manera estratégica en una de las placas superiores del cuerpo del tanque. **Estas penetraciones superiores funcionarán como pasantes mecánicos para el descenso seguro de los sensores de control**, y comprenderán específicamente de fábrica: **una (1) conexión pasante de 2" x 2" y una (1) conexión pasante de 1" x 4"**.

EL CONTRATISTA proveerá todo el cableado, soportes y la preparación física requerida para el correcto acople de dichos sensores y del indicador electromagnético de nivel.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

8.7 Pruebas de estanqueidad

Una vez concluido el montaje completo del cuerpo, el techo, los accesorios y el sellado de las boquillas, se procederá al protocolo obligatorio de inspección. **Antes del llenado, el 100% de las superficies vitrificadas deberá ser sometido al ensayo de discontinuidad eléctrica (Holiday Test) conforme a ANSI/AWWA D103; para la inspección y verificación total de los revestimientos; se prohíben estrictamente las pruebas por muestreo o inspecciones visuales estadísticas sustitutivas.** Adicionalmente, se realizará una inspección visual general y una verificación dimensional topográfica de la verticalidad y alineación del sistema.

Aprobado el Holiday Test, se ejecutará la prueba hidrostática coordinando con la CORAASAN el suministro de agua. **El llenado se realizará en un mínimo de tres (3) etapas controladas (25%, 50% y 100% de la altura útil) con intervalos de espera de doce (12) horas entre cada fase, permitiendo el asentamiento elástico de la losa de fundación e inspeccionando las juntas bajo carga hidrostática creciente.** El tanque permanecerá lleno a capacidad máxima por un período mínimo continuo de cuarenta y ocho (48) horas.

Durante todo el proceso de llenado y estabilización hidrostática, se realizará de forma obligatoria la verificación funcional y calibración de la instrumentación instalada, incluyendo los sensores de nivel pasantes y el indicador electromagnético.

No se admitirá ningún tipo de filtración, goteo menor, sudoración o humedad en las juntas empernadas, conexiones o en la unión con la base de hormigón; la presencia de una sola gota de agua visible externamente será causa automática de rechazo de la prueba. Cualquier defecto o fuga detectada deberá ser corregida de inmediato por EL CONTRATISTA desocupando el tanque bajo su propio riesgo técnico y repitiendo la prueba hidráulica completa desde cero a su entero costo.

8.8 Puesta en servicio, Seguridad y Entrega Final

Esta actividad representa la fase final de entrega del sistema. Tras la aceptación de la prueba hidráulica, EL CONTRATISTA procederá a realizar una limpieza profunda y desinfección interna del tanque utilizando una solución de hipoclorito de sodio bajo las dosis normadas por la CORAASAN, garantizando los estándares microbiológicos de potabilidad.

Esta desinfección se ejecutará mediante cloración siguiendo estrictamente la especificación AWWA C652 y no se efectuará bajo ninguna circunstancia hasta que el compuesto sellador de poliuretano del tanque esté completamente curado, lo cual requiere

de diez (10) a doce (12) días a una temperatura de 23 °C (73 °F) y al 50% de humedad relativa, según las instrucciones del fabricante.

Durante esta fase y a lo largo de toda la obra, EL CONTRATISTA cumplirá estrictamente con las leyes nacionales de seguridad industrial y protección ambiental, implementando un Plan de Seguridad para evitar riesgos ocupacionales, derrames contaminantes, afectaciones al suelo o daños al tanque de concreto colindante.

La condición mandatoria para la Recepción Final y recepción definitiva del proyecto estará sujeta a la entrega completa del Dossier Técnico de Calidad, cuyo faltante será causa suficiente para la no aceptación de la obra.

Este expediente deberá incluir obligatoriamente:

- ✓ Planos As-Built, cronograma de ejecución de todos los trabajos del proyecto, manuales oficiales de operación, inspección y mantenimiento.
- ✓ Certificaciones finales de materiales, fabricación y montaje emitidas por el fabricante.
- ✓ Registros firmados del Holiday Test, reportes dimensionales de verticalidad, de la prueba hidrostática y los protocolos aprobados de verificación de instrumentación.
- ✓ Dossier fotográfico secuencial de la fabricación, transporte, montaje y condición final del sistema.
- ✓ Certificación de la Garantía Integral emitida directamente por el Fabricante, especificando el proyecto cubierto, alcance de cobertura, plazo de vigencia y procedimiento de reclamación.

El cumplimiento satisfactorio de la desinfección, la validación documental y el correcto funcionamiento de todos los componentes mecánicos y de control serán requisitos indispensables para proceder con el acto formal de Recepción Final de la obra por parte de CORAASAN y su inmediata puesta en servicio.

Nota de Responsabilidad: *Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.*

9 SISTEMA HIDRÁULICO Y TUBERÍAS

9.1 Revisión de registros existentes

Esta actividad comprende la inspección técnica, levantamiento geométrico y diagnóstico operativo previo de todas las cámaras y registros de válvulas circundantes al tanque viejo. Dado que estas **estructuras de hormigón existentes** serán demolidas en su totalidad para dar paso al nuevo ordenamiento del proyecto, EL CONTRATISTA utilizará esta revisión preliminar exclusivamente para diseñar el plan de desvío, identificar los puntos de aislamiento y coordinar con CORAASAN las paradas técnicas necesarias. El derribo y remoción de estos registros se ejecutará asegurando que no se interrumpa el flujo hacia las líneas que alimentan al tanque de concreto colindante.

9.2 Adecuación de tuberías existentes

Comprende los trabajos de corte, retiro, prolongación, redireccionamiento y acople de las líneas matrices de hierro fundido, acero o PVC que conectaban al antiguo tanque. EL CONTRATISTA asumirá la responsabilidad absoluta de acondicionar los extremos de los tubos que permanecerán útiles, realizando las uniones mecánicas, soldaduras o transiciones necesarias de acuerdo con los nuevos niveles generados tras el movimiento de tierras.

Todas las tuberías deberán ser cubiertas exteriormente con una primera mano de pintura anti óxido y posteriormente una pintura azul.

Todas las tuberías se suministrarán de acuerdo a las especificaciones y dimensiones fijadas en los planos del proyecto y deberán ser aprobadas por CORAASAN según la clase de tubería de que se trate.

Se deberán tener en cuenta todos los requerimientos y especificaciones generales sobre tuberías de acero al carbono como se detalla a continuación en la siguiente tabla:

**TUBERÍA RECTA DE ACERO AL CARBONO
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y REQUERIMIENTOS**

Requerimientos	Especificaciones Técnicas
Material	Acero al carbono / ASTM S/A53 Grado B

Espesor	ANSI B36.10 Standard
Dimensión interior	Diámetros nominales según diseño y tuberías existentes disponibles en obra
Revestimiento interno	Poliuretano según ANSI/AWWA C222-99
Revestimiento externo	Revestimiento de cinta según AWWA C214-95
Presión nominal mínima	15 Kg/cm ²
Presión de prueba en fábrica	30 Kg/cm ²
Tensión máxima a presión de prueba en fábrica	0.75 tensión de fluencia del acero
Estanqueidad	Soldable
Homologaciones	ANSI/AWWA C200-97
Certificación uso agua potable	NSF/ANSI 61
Certificación del proceso de fabricación	ISO 9001
Garantía Técnica	12 meses

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

9.3 Línea de entrada

Consiste en el suministro, colocación, alineación y anclaje de la nueva tubería destinada al llenado del tanque de acero vitrificado. ***Esta línea tendrá un diámetro nominal de doce pulgadas en acero al carbono (12" AC).*** El tramo incluirá el paso a través de la losa de fundación y la interconexión con la red matriz.

EL CONTRATISTA garantizará el uso de materiales certificados de alta presión y la instalación de juntas mecánicas flexibles o bridas de refuerzo estructural en el punto de penetración del tanque para absorber los asentamientos o vibraciones de la infraestructura, de conformidad con la ingeniería de detalle aprobada.

9.4 Línea de salida

Abarca el suministro e instalación integral de la línea de descarga y distribución desde el tanque hacia ***la red de Cerros de Jacagua. Esta tubería será de diámetro nominal de doce pulgadas en acero al carbono (12" AC)*** y deberá dimensionarse hidráulicamente para evacuar el caudal de diseño de forma eficiente.

Al igual que la línea de entrada, contará con sistemas de empaquetadura hermética de grado alimenticio a ambos lados de la chapa vitrificada y soportes estructurales exteriores de hormigón (bloques de anclaje) para evitar la transmisión de esfuerzos mecánicos inducidos por golpes de ariete hacia las paredes del tanque.

9.5 Rebose (Demasías)

Comprende la instalación de la tubería vertical y el embudo o campana de rebose interna del tanque, dimensionada para evacuar de manera automática cualquier excedente de agua por fallas en el control de llenado, evitando la sobrepresión o desbordamiento por la cúpula geodésica. **Esta línea de evacuación se construirá con un diámetro nominal de doce pulgadas en acero al carbono (12" AC).** La línea se extenderá hacia el exterior del tanque y descargará de forma libre y segura en la canaleta pluvial o sistema de drenaje del recinto, impidiendo que el agua desalojada erosione el suelo de desplante del nuevo tanque.

9.6 Drenaje de fondo (Desagüe)

Esta partida contempla la instalación de la tubería de desagüe conectada al sumidero o fosa de purga construida en la losa de fundación. Su objetivo es permitir el vaciado rápido y completo del tanque para fines de mantenimiento, lavado técnico periódico o emergencias operativas. **Esta línea se construirá con un diámetro nominal de doce pulgadas (12") y estará provista de su respectivo registro civil de operación para alojar el mecanismo de aislamiento estanco.** Todo el conjunto se conectará directamente al sistema de drenaje general para evitar retornos de contaminación hacia el interior del almacenamiento.

9.7 Válvulas y accesorios

Comprende el suministro, calibración, montaje y construcción de las estructuras de protección para todo el conjunto de valvulería y conexiones mecánicas especiales de **diámetros de 12" AC** requeridas para el control operativo del tanque.

9.7.1 Requisitos de Suministro y Fabricación:

Normativas y Presión: Todas las válvulas de mariposa deberán cumplir estrictamente con las normativas **AWWA** correspondientes. El cuerpo y sus partes integrantes deberán resistir una **presión mínima de prueba hidrostática de 10 Kg/cm²** sin sufrir deformaciones ni desajustes.

Materiales y Recubrimientos: El cuerpo de las válvulas será fabricado en **fundición dúctil con recubrimiento interior y exterior por empolvado de epoxy aplicado mediante procedimiento electrostático**, bajo certificación **ISO 9001**. El obturador/disco será de acero inoxidable o fundición dúctil con asiento aplicado en el

disco, y el eje de maniobra de acero inoxidable tipo **AISI 420 o DIN 17740 X20 Cr 13**. El sistema de estanqueidad eje-tapa será de empaque estándar tipo en V (*split-V type*).

Operación y Accesorios: Las válvulas serán de tipo cuerpo largo con **accionamiento manual directo mediante operador de engranajes y apertura en sentido antihorario**, con el sentido de giro claramente visible. Cada unidad incluirá **dos (2) juegos de tornillos en acero galvanizado (*zinc plated*)**, **dos (2) juntas de goma EPDM** y **bridas ANSI-ASME B16.5 Clase 150**. Todas las válvulas contarán con una **garantía técnica mínima de 12 meses**; cualquier unidad defectuosa o que falle en las pruebas hidrostáticas conjuntas será sustituida por EL CONTRATISTA a su entero costo.

9.7.2 Instalación de Válvulas y Piezas Especiales:

Para garantizar el correcto acople hidráulico en las líneas de entrada y salida (12"), drenaje (12") y rebose (12"), **toda instalación de válvula o pieza especial bridada estará dotada obligatoriamente de una junta o unión de desmontaje** para absorber dilataciones térmicas y facilitar mecánicamente su posterior remoción, cambio o mantenimiento.

- El manejo de las piezas especiales (**tees, codos, reducciones y juntas Dresser**) se realizará utilizando cintas o correas con bordes redondeados y equipos de izaje adecuados para evitar daños.
- Previo a la colocación, se limpiará todo rastro de tierra, aceite o polvo de los interiores y se comprobará que los empaques no invadan el diámetro interior útil de las tuberías. Durante el apriete de las bridas se aplicará una presión uniforme y concéntrica para impedir fugas.

9.7.3 Construcción de Nuevos Registros de Protección

Debido a que los diámetros del proyecto superan los 250 mm, EL CONTRATISTA construirá de forma obligatoria nuevos Registros (cajas de operación) de mampostería o concreto armado en los lugares indicados en los planos aprobados por CORAASAN para proteger la valvulería y facilitar su maniobra.

- La cimentación de estos registros consistirá en una losa de concreto armado que deberá vaciarse previamente a la colocación de las válvulas, asegurando que queden perfectamente asentadas a los niveles del proyecto.
- Los muros perimetrales se levantarán con mampostería común utilizando mortero de cemento y arena en proporción 1:3, con juntas que no excedan los 2 cm de espesor. Todas las piezas especiales expuestas en el interior del registro

deberán ser cubiertas exteriormente con una primera mano de pintura antióxido de grado industrial.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

9.8 Pruebas hidrostáticas

Consiste en la aplicación del protocolo obligatorio de presión hidráulica a todo el sistema de tuberías, juntas, bridas y válvulas instalado, previo al tapado de zanjas o vaciado de elementos de confinamiento. Las líneas se someterán a la presión de prueba estipulada por la norma AWWA aplicable para el tipo de material durante un tiempo mínimo de dos (2) horas. No se aceptará ninguna caída de presión, goteo o fuga en los acoples.

EL CONTRATISTA registrará las lecturas mediante manómetros certificados y calibrados, emitiendo el reporte correspondiente para la aprobación de CORAASAN como requisito mandatorio antes de proceder con el llenado general del tanque.

Nota de Responsabilidad: Conforme al subcapítulo 2.2 (Requisitos de Ingeniería de Detalle y Validación de Campo), el CONTRATISTA es el único responsable técnico y económico de validar en campo, diseñar y completar los planos de taller definitivos para esta partida, asumiendo a su entero costo cualquier omisión o ajuste geométrico necesario para la correcta ejecución de los trabajos.

10 Garantía

El CONTRATISTA debe incluir una garantía por los materiales y el revestimiento del tanque. Como mínimo esta garantía debe garantizar la seguridad de que el revestimiento de las láminas del tanque no tendrá defectos, ni se corroerá durante el plazo mínimo especificado.

El CONTRATISTA garantizará que el tanque de almacenamiento estará libre de cualquier defecto en el material e instalación, siempre y cuando el tanque sea utilizado bajo condiciones normales de uso, mantenimiento y operación, durante el lapso más corto de (1) un año a partir de la fecha de introducción inicial de líquido en el tanque, o 14 meses a partir de la fecha de entrega de una porción

sustancial de láminas al sitio en donde se erigirá el tanque.

El tanque estará equipado con un sistema de protección catódica como equipo estándar de esta manera el fabricante del tanque garantizará que el revestimiento en las superficies interiores y exteriores, no se corroerá bajo condiciones normales de uso, mantenimiento y operación, durante el un periodo de diez (10) años después que el líquido fue introducido por primera vez en el tanque o 122 meses después que una parte sustancial de las láminas sean entregadas a la obra.

11 OTRAS ACTIVIDADES

Las actividades listadas en estas especificaciones no son limitativas y es responsabilidad del CONTRATISTA desarrollar todas aquellas actividades que a su consideración deban ser ejecutadas para poder desarrollar el proyecto en cumplimiento con los objetivos del mismo.

Es responsabilidad del CONTRATISTA someter todos los diseños, plan de trabajo, cronograma de ejecución, costos y análisis de costos de todas las partidas del proyecto.

12 Apéndice Técnico de Normativas de Calidad para Tanques de Acero Vitrificado

ANEXO

Apéndice Técnico de Normativas de Calidad para Tanques de Acero Vitrificado

1.1 Objeto

La presente Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos mínimos de ingeniería, diseño, fabricación, suministro, transporte, almacenamiento, montaje, inspección, pruebas, desinfección, puesta en servicio, operación inicial, documentación técnica, garantías y mantenimiento para los tanques modulares atornillados de acero con recubrimiento de vidrio fusionado al acero (Glass-Fused-to-Steel – GFS o Vitreous Fused-to-Steel – VFA), destinados al almacenamiento de agua potable, en proyectos desarrollados por la Entidad Contratante.

Estas especificaciones constituyen los requisitos técnicos mínimos que deberán cumplir todos los fabricantes, oferentes, contratistas, representantes autorizados e instaladores que participen en el suministro del sistema, independientemente del país de fabricación o del sistema constructivo ofertado.

El incumplimiento de cualquiera de las disposiciones establecidas en este documento podrá constituir causal suficiente para el rechazo técnico de la oferta, de los materiales suministrados o de la instalación ejecutada.

1.2 Objetivos Técnicos

Los sistemas ofertados deberán garantizar, como mínimo, el cumplimiento de los siguientes objetivos:

- a) Proporcionar una estructura de almacenamiento con una vida útil mínima de diseño de treinta (30) años bajo condiciones normales de operación.
- b) Garantizar la estanqueidad total del tanque durante toda su vida útil de diseño.
- c) Asegurar un elevado nivel de protección contra la corrosión mediante un sistema de recubrimiento vítreo aplicado industrialmente bajo condiciones controladas de fabricación.
- d) Garantizar el cumplimiento de los requisitos sanitarios para almacenamiento de agua destinada al consumo humano, cuando corresponda.
- e) Proporcionar un sistema estructural capaz de resistir adecuadamente las cargas hidrostáticas, hidrodinámicas, sísmicas, eólicas, térmicas, de mantenimiento y cualquier otra carga prevista durante la vida útil del sistema.
- f) Minimizar los costos de operación y mantenimiento mediante el empleo de materiales altamente resistentes a la corrosión y de baja necesidad de mantenimiento preventivo.
- g) Garantizar la completa trazabilidad de todos los materiales, procesos de fabricación, inspecciones, ensayos y componentes suministrados.
- h) Asegurar la compatibilidad estructural entre todos los componentes que conforman el sistema de almacenamiento.
- i) Facilitar las actividades futuras de inspección, mantenimiento y reparación sin comprometer la integridad estructural del tanque.

1.3 Campo de Aplicación

Las presentes especificaciones serán aplicables al diseño, fabricación y suministro de tanques destinados a sistemas de abastecimiento de agua potable.

1.4 Alcance de las Especificaciones

Las presentes especificaciones comprenden, sin limitarse a ello:

- ☐ Ingeniería de detalle.
- ☐ Diseño estructural.
- ☐ Diseño de fundaciones.
- ☐ Diseño de anclajes.
- ☐ Fabricación de paneles vitrificados.
- ☐ Fabricación de la cubierta estructural.
- ☐ Fabricación de accesorios.
- ☐ Suministro de todos los materiales.
- ☐ Transporte.
- ☐ Almacenamiento temporal.
- ☐ Montaje.
- ☐ Inspecciones en fábrica.
- ☐ Inspecciones en obra.
- ☐ Ensayos de control de calidad.
- ☐ Holiday Test.
- ☐ Pruebas hidrostáticas.
- ☐ Desinfección.
- ☐ Puesta en servicio.
- ☐ Capacitación del personal operativo.
- ☐ Manuales de operación y mantenimiento.
- ☐ Entrega de planos "As
- ☐ Garantías.

☐ Soporte técnico durante el período de

Cuando cualquier componente no sea expresamente mencionado en estas especificaciones, pero resulte indispensable para el correcto funcionamiento del sistema, se considerará incluido dentro del alcance del suministro sin que ello represente costo adicional para la Entidad Contratante.

1.5 Filosofía de Diseño

El tanque deberá concebirse como un sistema estructural integral, en el cual todos sus componentes —paneles, cubierta, rigidizadores, tornillería, selladores, anclajes, fundaciones y accesorios— hayan sido diseñados para trabajar conjuntamente durante toda la vida útil prevista.

No se aceptarán configuraciones que integren componentes estructurales críticos diseñados o fabricados por entidades distintas cuando ello comprometa la responsabilidad técnica del sistema completo.

El fabricante será responsable del comportamiento estructural integral del conjunto.

1.6 Principios Generales

Todos los trabajos deberán ejecutarse de conformidad con los siguientes principios:

- ☐ Seguridad estructural.
- ☐ Durabilidad.
- ☐ Confiabilidad operacional.
- ☐ Protección sanitaria del agua almacenada.
- ☐ Facilidad de mantenimiento.
- ☐ Sostenibilidad ambiental.
- ☐ Calidad certificada.
- ☐ Trazabilidad documental.
- ☐ Responsabilidad única del fabricante sobre el sistema suministrado.

Todos los materiales deberán ser nuevos, libres de defectos, fabricados específicamente para el proyecto y contar con certificados de calidad emitidos por el fabricante correspondiente.

1.7 Responsabilidad del Contratista

Será responsabilidad exclusiva del Contratista verificar que todos los componentes suministrados sean completamente compatibles entre sí y cumplan los requisitos establecidos en las presentes especificaciones.

La omisión de cualquier componente necesario para garantizar el correcto funcionamiento, estabilidad, hermeticidad, durabilidad o seguridad del tanque no eximirá al Contratista de la obligación de suministrarlo e instalarlo sin costo adicional para la Entidad Contratante. Asimismo, el Contratista será responsable de coordinar el diseño, fabricación, transporte, montaje, pruebas, puesta en servicio y entrega final del sistema, asegurando que todas las actividades sean ejecutadas conforme a las mejores prácticas internacionales de ingeniería y a las normas técnicas aplicables.

CAPÍTULO 2. ALCANCE

2.1 Alcance General del Suministro

El Contratista será responsable del diseño, ingeniería de detalle, fabricación, suministro, transporte, descarga, almacenamiento temporal, montaje, inspección, pruebas, desinfección, puesta en servicio y entrega definitiva de los tanques modulares atornillados de acero con recubrimiento de vidrio fusionado al acero (VFA), incluyendo todos los materiales, equipos, accesorios, herramientas, mano de obra especializada, supervisión técnica, documentación y servicios necesarios para garantizar un sistema completamente funcional, seguro y conforme con las presentes especificaciones. El suministro comprenderá un sistema integral listo para entrar en operación, aun cuando determinados componentes o actividades no se encuentren expresamente indicados en estas especificaciones,

siempre que resulten necesarios para garantizar el correcto funcionamiento, la estabilidad estructural, la hermeticidad, la durabilidad y la seguridad del sistema.

La modalidad del suministro será Llave en Mano (Turn-Key), por lo que el Contratista asumirá la responsabilidad técnica integral por el diseño, fabricación, suministro, instalación, pruebas y puesta en servicio del sistema.

2.2 Alcance de la Ingeniería

El Contratista desarrollará toda la ingeniería requerida para el proyecto, incluyendo como mínimo:

- a) Ingeniería básica, cuando sea requerida por el Contrato.
- b) Ingeniería de detalle.
- c) Modelación estructural del tanque.
- d) Diseño estructural conforme a las normas aplicables.
- e) Diseño de fundaciones.
- f) Diseño del sistema de anclajes.
- g) Diseño del sistema de rigidización.
- h) Diseño de la cubierta o domo estructural.
- i) Diseño de las conexiones hidráulicas.
- j) Diseño de plataformas, escaleras y sistemas de acceso.
- k) Diseño de sistemas de ventilación.
- l) Diseño de dispositivos de seguridad.
- m) Análisis de estabilidad global del sistema.
- n) Verificación estructural para condición de tanque vacío y tanque lleno.

- o) Diseño para cargas hidrostáticas, sísmicas, eólicas, térmicas y de mantenimiento.
- p) Elaboración de memorias de cálculo.
- q) Elaboración de planos de fabricación y montaje.

Toda la ingeniería deberá ser elaborada, revisada y aprobada por profesionales competentes conforme a la legislación vigente y a las normas internacionales aplicables.

2.3 Alcance del Suministro de Materiales

Como mínimo, el suministro comprenderá los siguientes componentes:

2.3.1 Estructura Principal

- ☐ Paneles estructurales vitrificados.
- ☐ Anillo inferior.
- ☐ Anillos intermedios.
- ☐ Anillo superior.
- ☐ Paneles especiales.
- ☐ Refuerzos verticales.
- ☐ Refuerzos circunferenciales.
- ☐ Paneles con perforaciones realizadas en fábrica.
- ☐ Paneles para conexiones especiales.

2.3.2 Cubierta

Cuando el proyecto contemple cubierta, deberá suministrarse:

- ☐ Domo geodésico o cubierta estructural.
- ☐ Sistema de fijación.
- ☐ Anillo de compresión.
- ☐ Ventilaciones.

- ☐ Escotillas.
- ☐ Elementos de inspección.
- ☐ Soportes estructurales para accesorios.

La cubierta deberá ser diseñada y fabricada por el mismo fabricante responsable del tanque, garantizando la compatibilidad estructural del sistema completo.

2.3.3 Accesorios

El suministro incluirá, como mínimo:

- ☐ Escalera exterior.
- ☐ Escalera interior.
- ☐ Plataforma superior.
- ☐ Barandillas de seguridad.
- ☐ Línea de vida, cuando sea requerida.
- ☐ Escotillas de acceso.
- ☐ Ventilaciones.
- ☐ Sistema de rebose.
- ☐ Sistema de drenaje.
- ☐ Boquillas de entrada y salida.
- ☐ Bridas.
- ☐ Indicadores de nivel.
- ☐ Placa de identificación.
- ☐ Tornillería estructural.
- ☐ Selladores.
- ☐ Juntas.
- ☐ Protección catódica (siempre necesario).

Todos los accesorios deberán ser compatibles con el sistema estructural y con las condiciones de servicio previstas.

2.4 Alcance de la Fabricación

La fabricación comprenderá, como mínimo:

- ☐ Recepción e inspección de materias primas.
- ☐ Corte y conformado de paneles.
- ☐ Perforado.
- ☐ Redondeo mecánico de bordes.
- ☐ Preparación superficial.
- ☐ Limpieza industrial.
- ☐ Aplicación del sistema de vitrificación.
- ☐ Horneado.
- ☐ Inspecciones durante el proceso.
- ☐ Ensayos de control de calidad.
- ☐ Embalaje.
- ☐ Liberación para despacho.

Todas las actividades de fabricación deberán ejecutarse bajo un Sistema de Gestión de la Calidad certificado conforme a la Norma ISO 9001:2015, vigente al momento de la licitación, cuyo alcance incluya expresamente el diseño, fabricación y control de calidad de tanques de acero atornillados con recubrimiento de vidrio fusionado al acero (VFA) o productos equivalentes. El certificado deberá haber sido emitido por un organismo de certificación acreditado por un organismo nacional de acreditación signatario del Acuerdo de Reconocimiento Multilateral (MLA) del Foro Internacional de Acreditación (IAF).

2.5 Alcance del Transporte

El Contratista será responsable de:

- ☐ Embalaje.
- ☐ Protección contra impactos.
- ☐ Protección contra abrasión.
- ☐ Protección contra humedad.
- ☐ Transporte nacional e internacional.
- ☐ Seguros de transporte.
- ☐ Descarga.

- ☐ Almacenamiento temporal.

Todos los daños ocasionados durante el transporte serán responsabilidad exclusiva del Contratista hasta la recepción definitiva del suministro.

2.6 Alcance del Montaje

El montaje comprenderá:

- ☐ Recepción e inspección de materiales.
- ☐ Clasificación de componentes.
- ☐ Montaje del anillo base.
- ☐ Ensamblaje completo del tanque.
- ☐ Instalación de rigidizadores.
- ☐ Instalación de la cubierta.

- ☐ Instalación de accesorios.
- ☐ Aplicación de selladores.
- ☐ Control de torque de pernos.
- ☐ Verificación de verticalidad.
- ☐ Verificación de nivelación.
- ☐ Holiday Test.
- ☐ Pruebas hidrostáticas.
- ☐ Corrección de observaciones.
- ☐ Limpieza final.

El montaje deberá ser ejecutado exclusivamente por personal certificado y autorizado por el fabricante del sistema.

2.7 Alcance de las Inspecciones

La Entidad Contratante tendrá derecho a inspeccionar cualquier etapa del proyecto, incluyendo:

- ☐ Ingeniería.
- ☐ Fabricación.
- ☐ Transporte.

- ☐ Recepción de materiales.
- ☐ Montaje.
- ☐ Pruebas.
- ☐ Puesta en servicio.
- ☐ Entrega final.

Las inspecciones realizadas no limitarán ni reducirán la responsabilidad contractual del Contratista respecto de la calidad del suministro.

2.8 Alcance de las Pruebas

Como mínimo deberán realizarse las siguientes pruebas:

- ☐ Inspección dimensional.
- ☐ Inspección visual.
- ☐ Verificación del espesor del recubrimiento.
- ☐ Holiday Test.
- ☐ Inspección de selladores.
- ☐ Prueba hidrostática.
- ☐ Verificación de accesorios.
- ☐ Inspección de conexiones.
- ☐ Verificación de verticalidad.
- ☐ Verificación de nivelación.
- ☐ Inspección final.

La Entidad Contratante podrá exigir pruebas adicionales cuando existan dudas razonables sobre el cumplimiento de las presentes especificaciones, sin que ello implique modificación del alcance contractual.

2.9 Alcance de la Documentación

El Contratista deberá entregar, como mínimo:

- ☐ Planos de fabricación.
- ☐ Planos de montaje.
- ☐ Planos As-Built.

- ☐ Memorias de cálculo.
- ☐ Certificados de materiales.
- ☐ Certificados de calidad.
- ☐ Certificados del sistema vitrificado.
- ☐ Certificados de calibración.
- ☐ Registros de fabricación.
- ☐ Registros de inspección.
- ☐ Registros del Holiday Test.
- ☐ Registros de pruebas hidrostáticas.
- ☐ Manual de operación.
- ☐ Manual de mantenimiento.
- ☐ Catálogo de repuestos.
- ☐ Programa de mantenimiento.
- ☐ Garantías.
- ☐ Dossier de calidad del proyecto.

Toda la documentación deberá entregarse en formato digital editable, en formato PDF y en la cantidad de copias impresas establecida en los documentos contractuales.

2.10 Capacitación

El Contratista deberá impartir capacitación al personal designado por la Entidad Contratante sobre:

- ☐ Operación del sistema.
- ☐ Inspección periódica.
- ☐ Mantenimiento preventivo.
- ☐ Mantenimiento correctivo.
- ☐ Seguridad operacional.

- ☐ Procedimientos de limpieza.
- ☐ Procedimientos de desinfección.
- ☐ Identificación de fallas.
- ☐ Procedimientos para la atención de garantías.

La capacitación incluirá actividades teóricas y prácticas, acompañadas del correspondiente material didáctico.

2.11 Exclusiones

Únicamente podrán excluirse del alcance aquellas actividades o componentes que se indiquen expresamente en las Condiciones Particulares del Contrato o en los planos del proyecto.

La ausencia de un componente indispensable para el correcto funcionamiento del sistema no constituirá una exclusión válida del suministro.

2.12 Responsabilidad Integral del Contratista

El Contratista será el único responsable de la correcta integración de todos los componentes del sistema, independientemente de que algunos de ellos sean fabricados por terceros autorizados.

No se aceptarán reclamaciones derivadas de incompatibilidades entre componentes suministrados por el propio Contratista ni por omisiones de elementos necesarios para la correcta operación del sistema.

La aprobación de planos, memorias de cálculo, certificados, inspecciones o pruebas por parte de la Entidad Contratante no eximirá al Contratista de su responsabilidad por el desempeño estructural, hidráulico, sanitario, operacional y funcional del sistema durante toda la vigencia de la garantía.

CAPÍTULO 3. NORMAS APLICABLES

3.1 Generalidades

El diseño, ingeniería, fabricación, suministro, inspección, transporte, montaje, pruebas, puesta en servicio, operación inicial y mantenimiento de los tanques de acero atornillado con recubrimiento de vidrio fusionado al acero (VFA) deberán cumplir con la última edición vigente de las normas técnicas internacionales citadas en el presente capítulo, salvo que en los documentos contractuales se establezca expresamente una edición específica.

Todas las normas citadas se consideran parte integrante de las presentes especificaciones técnicas. El desconocimiento o la omisión de cualquiera de ellas no eximirá al Contratista del cumplimiento de los requisitos establecidos.

Cuando una norma sea sustituida, actualizada o reemplazada por una versión más reciente antes de la fecha de presentación de las ofertas, será aplicable la última edición vigente, salvo disposición expresa

en contrario de la Entidad Contratante.

3.2 Jerarquía Normativa

En caso de existir discrepancias, contradicciones o diferencias entre las presentes especificaciones, los planos, las memorias de cálculo y las diferentes normas técnicas aplicables, el orden de prelación será el siguiente:

1. Condiciones Particulares del Contrato.
2. Planos aprobados por la Entidad Contratante.
3. Las presentes Especificaciones Técnicas.
4. Norma ANSI/AWWA D103.
5. Normas NSF/ANSI.
6. Normas ASCE.
7. Normas ACI.
8. Normas AISC.
9. Normas ASTM.
10. Normas ISO.
11. Normas EN (European Standards).
12. Recomendaciones técnicas del fabricante.

Cuando dos normas regulen un mismo aspecto técnico y presenten requisitos diferentes, prevalecerá siempre aquella que establezca el criterio más exigente en materia de seguridad, durabilidad, desempeño estructural, protección sanitaria o calidad.

3.3 Normas para Diseño Estructural

Como mínimo deberán cumplirse las siguientes normas:

ANSI/AWWA D103

Diseño, fabricación e instalación de tanques de acero empernados con recubrimiento aplicado en fábrica para almacenamiento de agua. Esta norma constituirá el documento base para el diseño del tanque.

ASCE/SEI 7

Cargas mínimas para edificios y otras estructuras. Será utilizada para determinar: cargas de viento, cargas sísmicas, cargas de mantenimiento, cargas de servicio y combinaciones de carga.

AISC 360

Especificación para el diseño de estructuras de acero. Aplicable al diseño de: refuerzos, soportes, plataformas, escaleras, elementos auxiliares.

ACI 318

Código para diseño de estructuras de hormigón. Aplicable al diseño de: fundaciones, pedestales, dados, elementos de anclaje.

ISO 15686 – Buildings and constructed assets – Service life planning, para los criterios de planificación de la vida útil y estrategias de mantenimiento del sistema.

3.4 Normas para Materiales

Los materiales deberán cumplir, como mínimo, con las siguientes normas:

ASTM A1011

Láminas de acero laminado.

ASTM A36

Acero estructural.

ASTM A123

Galvanizado por inmersión en caliente.

ASTM A153

Galvanizado de tornillería.

ASTM A325 o ASTM F3125 Grado A325

Pernos estructurales.

ASTM A563

Tuercas estructurales.

ASTM F436

Arandelas endurecidas.

ASTM A240

Acero inoxidable cuando sea utilizado.

No se aceptarán materiales sin certificación de origen.

EN 10111

Regula los aceros laminados en caliente destinados al conformado.

Cuando el fabricante utilice aceros conforme a EN 10111, deberá demostrar el cumplimiento de las propiedades mecánicas requeridas por el diseño estructural.

EN 10149

Aceros HSLA. Cuando se empleen aceros HSLA, éstos deberán cumplir ASTM equivalente o EN 10149, según corresponda.

3.5 Normas del Sistema de Vitrificación

El sistema de vidrio fusionado al acero deberá cumplir con:

- ☐ ANSI/AWWA D103.
- ☐ ISO 2746.
- ☐ ISO 28706 (cuando sea aplicable).
- ☐ ASTM C282 (propiedades químicas del esmalte).
- ☐ ASTM C286 (resistencia química del esmalte).

El fabricante deberá demostrar documentalmente que el sistema ofertado cumple los requisitos establecidos por dichas normas.

3.6 Normas Sanitarias

Todos los materiales en contacto con agua potable deberán cumplir con:

NSF/ANSI/CAN 61

Componentes para sistemas de agua potable.

NSF/ANSI/CAN 372

Contenido máximo de plomo.

Los certificados deberán estar vigentes al momento de la presentación de la oferta.

No se aceptarán certificaciones parciales.

3.7 Normas para Selladores

Los selladores deberán cumplir:

- ☐ NSF/ANSI 61.
- ☐ AWWA C652 (compatibilidad con procesos de desinfección).
- ☐ ASTM C920.
- ☐ ASTM D412.

Deberán ser resistentes a:

- ☐ Radiación UV.
- ☐ Ozono.
- ☐ Humedad permanente.
- ☐ Agua clorada.
- ☐ Variaciones térmicas.

3.8 Normas para Protección Anticorrosiva

Quando se utilicen elementos galvanizados deberán cumplir:

- ☐ ASTM A123.
- ☐ ASTM A153.
- ☐ ASTM B695 cuando corresponda.

La protección deberá garantizar una durabilidad compatible con la vida útil del sistema.

3.9 Normas para Inspección y Ensayos

Las inspecciones y ensayos deberán cumplir con:

- ☐ ANSI/AWWA D103.
- ☐ ISO 2746 (Holiday Test).
- ☐ ISO 2859 (muestreo).
- ☐ ASTM D7091 (medición de espesores cuando aplique).
- ☐ ASTM E165 (ensayos superficiales cuando corresponda).

3.10 Normas para Gestión de la Calidad

El fabricante deberá mantener certificaciones vigentes emitidas por organismos acreditados por un miembro signatario del International Accreditation Forum – Multilateral Recognition Arrangement (IAF-MLA).

Como mínimo se exigirán ISO 9001:2015 Sistema de Gestión de la Calidad.

El alcance del certificado deberá incluir expresamente:

- ☐ Diseño.
- ☐ Fabricación.
- ☐ Control de calidad.
- ☐ Producción de tanques de acero vitrificado o productos equivalentes.

Las certificaciones deberán permanecer vigentes durante todo el desarrollo del proyecto.

3.11 Normas para Gestión Ambiental

Durante la ejecución deberán cumplirse todas las disposiciones ambientales nacionales aplicables, así

como las mejores prácticas internacionales para:

- ☐ Manejo de residuos.
- ☐ Prevención de contaminación.
- ☐ Control de emisiones.
- ☐ Manejo de sustancias químicas.
- ☐ Protección de cuerpos de agua.

3.12 Normativa Nacional

Además de las normas internacionales, deberán cumplirse todas las leyes, reglamentos, normas técnicas y disposiciones vigentes en la República Dominicana aplicables al proyecto, incluyendo, cuando corresponda:

- ☐ Reglamento General de Edificaciones.
- ☐ Reglamento para Análisis y Diseño Sísmico de Estructuras (R-001 o su versión vigente).
- ☐ Reglamento para Obras Hidrosanitarias del INAPA (cuando aplique).
- ☐ Normativa del Ministerio de Medio Ambiente y Recursos Naturales.
- ☐ Disposiciones del Ministerio de Trabajo sobre Seguridad y Salud Ocupacional.
- ☐ Requisitos establecidos por la Entidad Contratante.

Cuando la normativa nacional establezca requisitos más exigentes que las normas internacionales, prevalecerá la normativa nacional.

3.13 Cumplimiento Normativo

El oferente deberá demostrar documentalmente el cumplimiento de todas las normas

citadas mediante

certificados, informes de ensayo, declaraciones de conformidad, acreditaciones y demás documentación

técnica emitida por organismos competentes.

La Entidad Contratante podrá solicitar, en cualquier etapa del proceso de contratación o ejecución,

evidencia adicional que demuestre el cumplimiento de cualquiera de las normas establecidas.

La ausencia de la documentación requerida, la presentación de certificados vencidos, emitidos por

organismos no acreditados o con alcances diferentes a los exigidos constituirá causal de rechazo técnico

de la oferta.

3.14 Validez de la Documentación Emitida en el Extranjero

Toda documentación emitida fuera de la República Dominicana que forme parte de la oferta o de la

documentación contractual deberá cumplir con los requisitos de autenticidad y validez jurídica

establecidos en la legislación dominicana y en los tratados internacionales aplicables. Los documentos expedidos por autoridades públicas, notarios, cámaras de comercio, organismos de

certificación, fabricantes o cualquier otra entidad extranjera que tengan por objeto acreditar la

existencia legal del fabricante, su representación, certificaciones, garantías, autorizaciones,

compromisos contractuales, capacidad técnica, experiencia o cualquier otra

condición exigida en las
presentes especificaciones, deberán presentarse conforme a las siguientes
disposiciones:

- a) Los documentos emitidos en países signatarios del Convenio de La Haya de 5 de octubre de 1961, por el que se suprime la exigencia de legalización de los documentos públicos extranjeros, deberán presentarse debidamente apostillados por la autoridad competente del país de origen.
- b) Cuando los documentos provengan de países que no sean parte del referido Convenio, deberán presentarse debidamente legalizados por la vía consular, de conformidad con la legislación vigente en la República Dominicana.
- c) Toda documentación redactada en un idioma distinto al español deberá acompañarse de su correspondiente traducción oficial realizada por un intérprete judicial o traductor público autorizado, conforme a la legislación de la República Dominicana. En caso de discrepancia entre el documento original y su traducción oficial, prevalecerá esta última para fines de evaluación de la oferta, sin perjuicio de las verificaciones que pueda realizar la Entidad Contratante.
- d) La Entidad Contratante podrá verificar, en cualquier momento del procedimiento de contratación o durante la ejecución del contrato, la autenticidad de los documentos presentados, así

como solicitar

información adicional o realizar consultas directamente ante el fabricante, el organismo emisor, el

organismo certificador o la autoridad competente correspondiente.

e) La presentación de documentos alterados, falsificados, incompletos, vencidos, emitidos por entidades

no competentes o que no cumplan con los requisitos de apostilla, legalización o traducción oficial

establecidos en el presente numeral constituirá causal de rechazo técnico de la oferta, sin perjuicio de

las acciones administrativas, civiles o penales que pudieran corresponder.

f) Los costos asociados a la obtención de apostillas, legalizaciones, traducciones oficiales, certificaciones

o cualquier otro trámite requerido para acreditar la validez de la documentación presentada serán de

exclusiva responsabilidad del oferente.

No obstante lo anterior, la Entidad Contratante podrá aceptar certificados emitidos electrónicamente

por organismos de certificación acreditados o por entidades oficiales, siempre que su autenticidad

pueda verificarse mediante códigos QR, firmas electrónicas cualificadas, plataformas oficiales de

validación o cualquier otro mecanismo de verificación electrónica reconocido internacionalmente.

CAPÍTULO 4. REQUISITOS DEL FABRICANTE Y DEL SISTEMA

4.1 Objeto

El presente capítulo establece los requisitos mínimos que deberán cumplir el fabricante, el representante autorizado, el contratista y el sistema de almacenamiento ofertado, con el propósito de garantizar la calidad, confiabilidad, durabilidad, trazabilidad, respaldo técnico y responsabilidad integral durante el diseño, fabricación, suministro, instalación, puesta en servicio y período de garantía de los tanques modulares atornillados de acero con recubrimiento de vidrio fusionado al acero (VFA).

La Entidad Contratante aceptará únicamente sistemas fabricados por empresas con experiencia comprobada, capacidad industrial demostrable y certificaciones internacionales vigentes, conforme a las disposiciones establecidas en las presentes especificaciones.

4.2 Fabricante del Sistema

El fabricante deberá ser una empresa legalmente constituida cuya actividad principal sea el diseño, ingeniería y fabricación de tanques modulares de acero vitrificado.

El fabricante deberá ser propietario y operar directamente las instalaciones industriales donde se desarrollen, como mínimo, las siguientes actividades:

- ☐ Ingeniería de producto.
- ☐ Diseño estructural.

- ☐ Fabricación de paneles.
- ☐ Preparación superficial.
- ☐ Aplicación del recubrimiento vitrificado.
- ☐ Horneado del sistema vítreo.
- ☐ Inspección y control de calidad.
- ☐ Ensayos de laboratorio.
- ☐ Liberación del producto terminado.

No se aceptarán fabricantes que actúen únicamente como ensambladores o comercializadores de componentes fabricados por terceros.

4.3 Fabricante Único Responsable

El tanque deberá constituir un sistema estructural integral desarrollado bajo la responsabilidad de un único fabricante.

El fabricante será responsable del diseño, fabricación y desempeño de los siguientes componentes críticos:

- ☐ Paneles estructurales.
- ☐ Sistema de vitrificación.
- ☐ Refuerzos estructurales.
- ☐ Cubierta o domo.
- ☐ Sistema de unión cubierta-tanque.
- ☐ Sistema de rigidización.
- ☐ Componentes estructurales principales.

No se aceptarán sistemas híbridos integrados mediante componentes estructurales

críticos fabricados

por diferentes empresas cuando ello impida establecer una responsabilidad técnica única sobre el comportamiento del sistema.

4.4 Experiencia del Fabricante

El fabricante deberá demostrar una experiencia mínima de diez (10) años en el diseño y fabricación de tanques de acero vitrificado.

Asimismo, deberá demostrar:

- ☐ Producción continua.
- ☐ Fabricación bajo normas internacionales.
- ☐ Sistemas actualmente en operación.
- ☐ Experiencia en proyectos de agua potable, saneamiento o almacenamiento industrial.

La experiencia deberá acreditarse mediante referencias verificables.

4.5 Experiencia Específica

Durante los últimos diez (10) años el fabricante deberá haber suministrado, como mínimo:

- ☐ cuarenta (40) tanques VFA en operación,
- o
- ☐ una capacidad acumulada instalada igual o superior a 100,000 m³.

La Entidad Contratante podrá verificar directamente cualquiera de las referencias presentadas.

4.6 Representante Autorizado

Cuando el oferente no sea el fabricante, deberá presentar una autorización expresa

emitida por este

último, mediante la cual se acredite que el oferente se encuentra facultado para participar en la

presente licitación, suministrar el sistema ofertado y actuar en representación del fabricante durante la

ejecución del contrato.

Como mínimo deberán presentarse los siguientes documentos:

- a) Carta oficial de representación del fabricante.
- b) Certificación vigente de representante autorizado.
- c) Alcance de la representación.
- d) Autorización específica para participar en el presente proceso de contratación.
- e) Compromiso expreso del fabricante de suministrar los equipos ofertados.

f) Compromiso del fabricante de respaldar técnica y comercialmente el proyecto durante toda su

ejecución y durante el período de garantía.

g) Certificación de que el representante autorizado se encuentra facultado para gestionar reclamaciones

de garantía y coordinar la asistencia técnica del fabricante.

Las cartas de representación, autorizaciones, certificaciones emitidas por el fabricante, compromisos de

garantía y cualquier otro documento destinado a acreditar la representación oficial del fabricante

deberán presentarse en original o copia certificada, debidamente legalizados mediante Apostilla de La

Haya o, cuando corresponda, legalizados por la vía consular conforme a la legislación del país de origen.

Cuando dichos documentos se encuentren redactados en un idioma distinto al español, deberán acompañarse de una traducción oficial realizada por un intérprete judicial o traductor público autorizado, conforme a la legislación vigente en la República Dominicana. La representación deberá mantenerse vigente durante toda la ejecución contractual.

4.7 Participación del Fabricante

El fabricante participará directamente en:

- ☐ revisión de ingeniería;
- ☐ aprobación de planos;
- ☐ fabricación;
- ☐ supervisión técnica del montaje;
- ☐ pruebas FAT;
- ☐ puesta en servicio;
- ☐ atención de garantías.

Cuando delegue actividades en su representante autorizado, éste deberá demostrar autorización expresa para cada una de ellas.

4.8 Restricciones a la Subcontratación

No podrá subcontratarse el diseño ni la fabricación de:

- ☐ paneles vitrificados;
- ☐ sistema de vitrificación;
- ☐ cubierta estructural;
- ☐ rigidizadores;
- ☐ elementos estructurales principales.

Únicamente podrán subcontratarse actividades auxiliares que no afecten la responsabilidad integral del fabricante.

4.9 Capacidad Industrial

El fabricante deberá demostrar disponer de:

- ☐ planta industrial propia;
- ☐ líneas permanentes de producción;
- ☐ hornos industriales de vitrificación;
- ☐ laboratorio de control de calidad;
- ☐ equipos de inspección;
- ☐ equipos de ensayo;
- ☐ personal técnico permanente.

La Entidad Contratante podrá solicitar información adicional para verificar la capacidad instalada.

4.10 Sistemas de Gestión

El fabricante deberá mantener vigentes las siguientes certificaciones:

- ☐ ISO 9001:2015

Todas deberán haber sido emitidas por organismos acreditados por un organismo signatario del IAF-

MLA.

El alcance de la certificación ISO 9001 deberá incluir expresamente el diseño, fabricación y control de calidad de tanques de acero vitrificado o productos equivalentes.

4.11 Trazabilidad

Todos los componentes deberán ser completamente trazables desde la recepción de la materia prima

hasta la recepción definitiva del proyecto.

La trazabilidad comprenderá como mínimo:

- ☐ acero base;
- ☐ número de colada;
- ☐ certificados de materiales;
- ☐ registros dimensionales;
- ☐ registros de vitrificación;

- ☐ registros de inspección;
- ☐ resultados de ensayos;
- ☐ identificación individual de paneles.

Toda la información deberá permanecer disponible durante todo el período de garantía.

4.12 Disponibilidad de Repuestos

El fabricante garantizará la disponibilidad de repuestos originales durante un período mínimo de veinte

(20) años posteriores a la recepción definitiva del proyecto.

Como mínimo deberán mantenerse disponibles:

- ☐ paneles;
- ☐ selladores;
- ☐ tornillería;
- ☐ juntas;
- ☐ escotillas;
- ☐ ventilaciones;

☐ accesorios principales.

4.13 Asistencia Técnica

El fabricante garantizará asistencia técnica especializada durante:

- ☐ ingeniería;
- ☐ fabricación;
- ☐ montaje;
- ☐ pruebas;
- ☐ puesta en servicio;
- ☐ garantía.

La asistencia será prestada por personal con experiencia comprobada en tanques VFA.

4.14 Responsabilidad Integral

El fabricante será responsable por:

- ☐ diseño;
- ☐ fabricación;
- ☐ integridad estructural;
- ☐ comportamiento del recubrimiento vitrificado;
- ☐ estanqueidad;
- ☐ compatibilidad entre componentes;
- ☐ desempeño del sistema durante el período de garantía.

La aprobación de documentos o inspecciones por parte de la Entidad Contratante no limitará dicha responsabilidad.

4.15 Compatibilidad del Sistema

Todos los componentes deberán haber sido diseñados para funcionar como un sistema estructural único.

No se aceptarán modificaciones improvisadas en obra que alteren el diseño aprobado.

Toda modificación requerirá autorización escrita tanto del fabricante como de la Entidad Contratante.

4.16 Inspección en Planta y Ensayos de Aceptación de Fábrica (Factory Inspection and Factory

Acceptance Test – FAT)

La Entidad Contratante se reserva el derecho de realizar inspecciones técnicas en las instalaciones del

fabricante y presenciar los Ensayos de Aceptación en Fábrica (Factory Acceptance Test – FAT) durante

cualquier etapa del proceso de fabricación, con el objeto de verificar el cumplimiento de las presentes

especificaciones técnicas, las normas internacionales aplicables y los procedimientos de control de

calidad del fabricante.

La inspección podrá ser realizada directamente por la Entidad Contratante o por consultores,

organismos de inspección independientes o laboratorios especializados designados para tal fin.

Como mínimo, durante la inspección podrán verificarse los siguientes aspectos:

☐ capacidad instalada y procesos de fabricación;

- ☐ sistema de gestión de calidad;
- ☐ certificaciones vigentes;
- ☐ recepción e identificación de materias primas;
- ☐ trazabilidad del acero;
- ☐ equipos de corte, conformado y granallado;

- ☐ preparación superficial;
- ☐ hornos de vitrificación y parámetros de operación;
- ☐ laboratorio de control de calidad;
- ☐ equipos de medición y calibración;
- ☐ registros de producción;
- ☐ registros de inspección;
- ☐ registros de espesor del recubrimiento;
- ☐ resultados del Holiday Test;
- ☐ certificados de materiales;
- ☐ procedimientos de embalaje;
- ☐ identificación individual de paneles;
- ☐ registros fotográficos del proceso de fabricación.

El fabricante deberá facilitar el acceso a todas las áreas relacionadas con el proyecto y suministrar la

información técnica razonablemente requerida.

La realización del FAT o de las inspecciones en planta no constituirá aceptación parcial o definitiva de los

materiales ni limitará la responsabilidad del fabricante respecto a la calidad del suministro.

Cuando durante la inspección se detecten incumplimientos respecto de las presentes especificaciones,

la Entidad Contratante podrá exigir la implementación de acciones correctivas antes de autorizar el despacho de los materiales.

La autorización para el embarque podrá condicionarse al cierre satisfactorio de todas las observaciones formuladas durante la inspección y a la entrega de los registros de fabricación, certificados de calidad y resultados de los ensayos efectuados.

4.17 Documentación del Fabricante

Con la oferta deberán presentarse, como mínimo:

- ☐ Certificado de constitución del fabricante.
- ☐ Certificaciones ISO.
- ☐ Certificaciones NSF.
- ☐ Carta de representación.
- ☐ Carta de garantía.
- ☐ Catálogos oficiales.

- ☐ Fichas técnicas.
- ☐ Relación de proyectos ejecutados.
- ☐ Referencias verificables.
- ☐ Evidencia fotográfica.
- ☐ Declaración de capacidad de producción.
- ☐ Declaración de disponibilidad de repuestos.
- ☐ Organigrama técnico.
- ☐ Relación del personal que participará en el proyecto.

Toda la documentación emitida en idioma distinto al español deberá acompañarse

de su

correspondiente traducción oficial realizada por un intérprete judicial o traductor público autorizado.

Cuando la documentación tenga por objeto acreditar la existencia legal del fabricante, la representación oficial, certificaciones, garantías o compromisos contractuales, deberá presentarse además debidamente apostillada o legalizada por la vía consular, según corresponda.

4.18 Causales de Rechazo Técnico

Será motivo de rechazo técnico de la oferta cualquiera de las siguientes situaciones:

- a) Incumplimiento de cualquiera de los requisitos establecidos en este capítulo.
- b) Presentación de información falsa, inconsistente o no verificable.
- c) Ausencia de certificaciones obligatorias o presentación de certificaciones vencidas.
- d) Fabricantes sin experiencia mínima exigida.
- e) Fabricantes que no operen directamente una planta de vitrificación.
- f) Sistemas integrados mediante componentes estructurales críticos provenientes de distintos fabricantes.
- g) Representantes sin autorización específica para el proyecto.
- h) Falta de responsabilidad integral del fabricante sobre el sistema ofertado.
- i) Incumplimiento de los requisitos de trazabilidad, garantía, disponibilidad de repuestos o capacidad industrial.

CAPÍTULO 5. INGENIERÍA Y CRITERIOS DE DISEÑO ESTRUCTURAL

5.1 Objeto

El presente capítulo establece los criterios mínimos de ingeniería y diseño estructural que deberán

cumplir los tanques modulares atornillados de acero con recubrimiento de vidrio fusionado al acero

(VFA), garantizando la seguridad estructural, estabilidad, durabilidad, funcionalidad y desempeño

durante toda la vida útil del sistema.

El diseño deberá ser realizado por ingenieros estructurales competentes y respaldado mediante

memorias de cálculo completas, firmadas y selladas por el profesional responsable.

5.2 Criterios Generales de Diseño

El tanque deberá diseñarse como una estructura tridimensional integrada, considerando la interacción

entre:

- ☐ cuerpo del tanque;
- ☐ sistema de rigidización;
- ☐ cubierta estructural;
- ☐ fundación;
- ☐ sistema de anclajes;
- ☐ conexiones;
- ☐ accesorios;
- ☐ líquido almacenado.

Todos los componentes deberán diseñarse para trabajar conjuntamente durante toda la vida útil

prevista.

5.3 Vida Útil de Diseño

La vida útil mínima de diseño será de Treinta (30) años, considerando condiciones normales de operación y mantenimiento.

Durante dicho período el sistema deberá mantener:

- ☐ capacidad estructural;
- ☐ estanqueidad;
- ☐ estabilidad;
- ☐ resistencia a la corrosión;

- ☐ funcionalidad.

5.4 Condiciones de Diseño

Como mínimo deberán considerarse las siguientes condiciones:

- ☐ tanque vacío;
- ☐ tanque parcialmente lleno;
- ☐ tanque completamente lleno;
- ☐ llenado rápido;
- ☐ vaciado rápido;
- ☐ mantenimiento;
- ☐ prueba hidrostática;
- ☐ puesta en servicio;
- ☐ condición fuera de operación.

Asimismo, deberán evaluarse condiciones accidentales cuando resulten aplicables.

5.5 Cargas de Diseño

El análisis estructural deberá considerar, como mínimo:

Cargas permanentes

- ☐ peso propio;
- ☐ cubierta;
- ☐ accesorios;
- ☐ plataformas;
- ☐ escaleras;
- ☐ tuberías soportadas.

Cargas hidrostáticas

Según la altura máxima de operación.

Presiones hidrodinámicas

Cuando correspondan.

Cargas de viento

Conforme ASCE 7 y la normativa dominicana vigente.

Se evaluará especialmente:

- ☐ tanque vacío;
- ☐ tanque lleno;
- ☐ tanque parcialmente lleno.

Cargas sísmicas

Deberán considerarse:

- ☐ masa impulsiva;
- ☐ masa convectiva;
- ☐ interacción fluido-estructura;
- ☐ esfuerzos en anclajes;
- ☐ estabilidad global.

El análisis sísmico deberá realizarse conforme al Reglamento para Análisis y Diseño Sísmico de Estructuras de la República Dominicana (R-001 o su versión vigente) y complementarse con los criterios de la norma ANSI/AWWA D103 para tanques empernados.

Cargas térmicas

Cuando sean significativas.

Cargas de mantenimiento

Como mínimo:

- ☐ personal;
- ☐ herramientas;
- ☐ equipos temporales.

Cargas sobre cubierta

Deberán considerarse:

- ☐ mantenimiento;
- ☐ viento;
- ☐ equipos;
- ☐ accesorios.

5.6 Combinaciones de Carga

Las combinaciones de carga deberán cumplir los requisitos establecidos por:

- ☐ ANSI/AWWA D103;
- ☐ ASCE 7;
- ☐ ACI 318;
- ☐ AISC 360.

Se analizarán todas las combinaciones críticas para garantizar la estabilidad y resistencia del sistema.

5.7 Diseño del Cuerpo del Tanque

Los paneles deberán diseñarse considerando:

- ☐ presión hidrostática;
- ☐ esfuerzos circunferenciales;
- ☐ esfuerzos verticales;
- ☐ estabilidad local;
- ☐ pandeo;
- ☐ deformaciones admisibles;
- ☐ esfuerzos de conexión.

Los espesores de paneles podrán variar según la altura del tanque.

5.8 Configuración de las Juntas

Las juntas verticales deberán disponerse de forma alternada entre cursos consecutivos.

No se aceptarán alineaciones verticales continuas de juntas a lo largo de toda la altura del tanque.

La disposición deberá favorecer una distribución uniforme de esfuerzos y minimizar concentraciones locales de tensión.

5.9 Sistema de Rigidización

El sistema de rigidización deberá diseñarse específicamente para tanques empernados.

No se aceptará el empleo de perfiles angulares simples como único elemento resistente cuando no se demuestre documentalmente su suficiencia estructural.

Los rigidizadores deberán garantizar:

- ☐ estabilidad;
- ☐ control de deformaciones;
- ☐ resistencia al viento;
- ☐ resistencia sísmica.

5.10 Diseño de la Cubierta

La cubierta deberá diseñarse considerando:

- ☐ peso propio;
- ☐ cargas de mantenimiento;
- ☐ viento;
- ☐ sismo;
- ☐ accesorios;
- ☐ presión interior.

No se permitirán columnas interiores que transmitan cargas al fondo del tanque.

5.11 Diseño de Fundaciones

El Contratista será responsable del diseño estructural de la fundación.

La memoria deberá incluir:

- ☐ capacidad portante;
- ☐ asentamientos;
- ☐ estabilidad;
- ☐ punzonamiento;
- ☐ deslizamiento;
- ☐ volcamiento;
- ☐ interacción suelo-estructura.

El diseño deberá basarse en un estudio geotécnico específico del sitio.

5.12 Diseño de Anclajes

El sistema de anclajes deberá verificarse para:

- ☐ viento extremo;
- ☐ sismo;
- ☐ volcamiento;
- ☐ levantamiento;
- ☐ fatiga.

Los anclajes deberán diseñarse considerando la peor combinación de cargas.

5.13 Estabilidad Global

El análisis deberá demostrar la estabilidad del tanque frente a:

- ☐ volcamiento;
- ☐ deslizamiento;
- ☐ levantamiento;
- ☐ pandeo;
- ☐ inestabilidad local.

5.14 Deformaciones Admisibles

Las deformaciones deberán permanecer dentro de los límites establecidos por ANSI/AWWA D103.

No se aceptarán deformaciones permanentes que afecten:

- ☐ estanqueidad;
- ☐ funcionalidad;
- ☐ estética;
- ☐ estabilidad.

5.15 Compatibilidad entre Componentes

El fabricante deberá demostrar que existe compatibilidad estructural entre:

- ☐ tanque;
- ☐ cubierta;

- ☐ fundación;
- ☐ anclajes;
- ☐ conexiones;
- ☐ accesorios.

Toda la documentación deberá estar respaldada mediante cálculos estructurales.

5.16 Memorias de Cálculo

Las memorias deberán incluir, como mínimo:

- ☐ criterios de diseño;
- ☐ hipótesis adoptadas;
- ☐ cargas consideradas;
- ☐ combinaciones de carga;
- ☐ propiedades de materiales;
- ☐ modelos estructurales;
- ☐ verificaciones de resistencia;
- ☐ verificaciones de estabilidad;
- ☐ verificaciones de deformaciones;
- ☐ diseño de fundaciones;
- ☐ diseño de anclajes.

Las memorias deberán presentarse en formato digital editable y en formato PDF.

5.17 Modelación Computacional

Los cálculos deberán realizarse mediante software de ingeniería reconocido internacionalmente.

La Entidad Contratante podrá solicitar:

- ☐ archivos de cálculo;
- ☐ modelos estructurales;
- ☐ reportes de resultados.

5.18 Planos de Ingeniería

Como mínimo deberán entregarse:

- ☐ planos generales;
- ☐ planos de paneles;
- ☐ planos de rigidizadores;
- ☐ planos de cubierta;
- ☐ planos de fundación;
- ☐ planos de anclajes;
- ☐ planos de accesorios;
- ☐ planos de conexiones.

5.19 Revisión y Aprobación

Ningún componente podrá iniciar su fabricación sin la aprobación escrita de la ingeniería por parte de la Entidad Contratante.

La aprobación no limitará la responsabilidad del fabricante sobre el diseño.

5.20 Restricciones Técnicas

No se aceptarán:

- ☐ diseños incompletos;
- ☐ memorias parciales;
- ☐ cálculos sin firma del responsable;
- ☐ modelos sin respaldo documental;
- ☐ diseños que no cumplan ANSI/ AWWA D103;
- ☐ modificaciones de ingeniería sin autorización escrita de la Entidad Contratante.

CAPÍTULO 6. CUBIERTA O DOMO ESTRUCTURAL

6.1 Objeto

El presente capítulo establece los requisitos mínimos para el diseño, fabricación, suministro, transporte, montaje, inspección y pruebas de la cubierta o domo estructural del tanque de almacenamiento.

La cubierta constituirá un componente estructural permanente del sistema de almacenamiento y deberá diseñarse para proteger el agua almacenada contra la contaminación externa, minimizar el ingreso de radiación solar, evitar la entrada de agua de lluvia, polvo, insectos, aves y otros agentes contaminantes, así como garantizar la estabilidad estructural del tanque durante toda su vida útil.

La cubierta deberá formar parte integral del diseño estructural del tanque y ser completamente compatible con los restantes componentes del sistema.

6.2 Alcance

El suministro comprenderá, como mínimo:

- ☐ Diseño estructural.
- ☐ Ingeniería de detalle.
- ☐ Fabricación.
- ☐ Transporte.
- ☐ Montaje.
- ☐ Tornillería.
- ☐ Selladores.
- ☐ Escotillas.
- ☐ Ventilaciones.
- ☐ Plataformas de acceso.
- ☐ Soportes para accesorios.
- ☐ Sistemas de drenaje cuando sean requeridos.
- ☐ Elementos de fijación.
- ☐ Protección anticorrosiva de componentes metálicos.
- ☐ Inspecciones.
- ☐ Pruebas.
- ☐ Documentación técnica.

Todo componente necesario para garantizar el correcto funcionamiento de la cubierta se considerará incluido dentro del suministro, aun cuando no se encuentre expresamente indicado en estas especificaciones.

6.3 Función Estructural

La cubierta deberá diseñarse para:

- ☐ proteger permanentemente la calidad del agua almacenada;

- ☐ transmitir adecuadamente las cargas a la estructura del tanque;
- ☐ limitar deformaciones excesivas;
- ☐ soportar las cargas de mantenimiento;
- ☐ resistir acciones sísmicas;
- ☐ resistir cargas de viento;
- ☐ mantener la estabilidad estructural durante toda la vida útil del sistema.

La cubierta no deberá generar esfuerzos incompatibles con el diseño del tanque.

6.4 Materiales

Los materiales utilizados deberán ser nuevos, libres de defectos y adecuados para ambientes exteriores

con exposición permanente a humedad, radiación ultravioleta y atmósferas potencialmente corrosivas.

Cuando se utilicen cubiertas geodésicas de aluminio, los perfiles estructurales deberán fabricarse con

aleaciones de aluminio de alta resistencia mecánica y elevada resistencia a la corrosión, tales como la aleación 6061-T6 o superior.

Los elementos de fijación deberán ser compatibles electroquímicamente con los materiales de la

cubierta, a fin de evitar fenómenos de corrosión galvánica.

No se permitirá la utilización de materiales reciclados, deformados o con evidencia de corrosión.

6.5 Diseño Estructural

El diseño estructural de la cubierta deberá cumplir con las normas establecidas en el Capítulo 3 y

considerar, como mínimo, las siguientes acciones:

- ☐ peso propio;
- ☐ cargas permanentes;
- ☐ cargas de mantenimiento;
- ☐ cargas de viento;
- ☐ acciones sísmicas;
- ☐ cargas de equipos instalados;

- ☐ cargas provenientes de plataformas;
- ☐ efectos térmicos;
- ☐ combinaciones críticas de carga.

El fabricante deberá demostrar mediante memorias de cálculo que la cubierta cumple

satisfactoriamente con los requisitos estructurales del proyecto.

6.6 Compatibilidad Estructural

La cubierta deberá diseñarse específicamente para el tanque ofertado.

El fabricante deberá demostrar la compatibilidad estructural entre:

- ☐ cuerpo del tanque;
- ☐ cubierta;
- ☐ sistema de rigidización;
- ☐ fundaciones;
- ☐ anclajes;
- ☐ accesorios.

No se aceptarán adaptaciones realizadas en obra que alteren el diseño originalmente aprobado.

6.7 Restricciones Técnicas

No serán aceptables:

- a) cubiertas soportadas mediante columnas interiores que transmitan cargas al fondo del tanque;
- b) cubiertas cuya estabilidad dependa del nivel del agua almacenada;
- c) sistemas estructurales no diseñados específicamente para el tanque ofertado;
- d) modificaciones estructurales ejecutadas durante el montaje sin aprobación escrita del fabricante y de la Entidad Contratante;
- e) componentes estructurales críticos fabricados por terceros sin que exista responsabilidad integral del fabricante del sistema.

6.8 Accesos

La cubierta deberá incorporar, como mínimo:

- ☐ escotilla principal de inspección;
- ☐ sistema seguro de acceso;
- ☐ dispositivos para bloqueo durante mantenimiento;
- ☐ ventilaciones;
- ☐ elementos necesarios para la inspección interna del tanque.

Cuando se requiera ingreso de personal, la escotilla deberá permitir un acceso seguro y cumplir con las dimensiones establecidas en los planos del proyecto.

6.9 Ventilación

La cubierta deberá incorporar un sistema permanente de ventilación que permita el

intercambio

controlado de aire, evitando la acumulación de humedad y condensación interna.

Las ventilaciones deberán impedir el ingreso de:

- ☐ aves;
- ☐ insectos;
- ☐ roedores;
- ☐ hojas;
- ☐ partículas sólidas.

Cuando el tanque almacene agua potable, los respiraderos deberán incorporar

mallas de acero

inoxidable con abertura máxima de 1.6 mm (16 mesh) o equivalente.

6.10 Estanqueidad

La cubierta deberá impedir el ingreso de agua de lluvia en cualquier condición normal de operación.

Las uniones, juntas y conexiones deberán garantizar la estanqueidad del sistema sin afectar la

ventilación requerida.

No se aceptarán filtraciones durante las pruebas finales.

6.11 Drenaje

Cuando el diseño de la cubierta lo requiera, deberán incorporarse sistemas que permitan evacuar

adecuadamente las aguas pluviales sin afectar la calidad del agua almacenada.

Los sistemas de drenaje deberán evitar acumulaciones permanentes de agua sobre la cubierta.

6.12 Plataformas y Dispositivos de Mantenimiento

Cuando se especifique, la cubierta incorporará plataformas, pasarelas o dispositivos permanentes para facilitar las labores de inspección y mantenimiento.

Estos elementos deberán diseñarse considerando las cargas establecidas en las normas aplicables y cumplir con los requisitos de seguridad ocupacional vigentes.

6.13 Protección contra la Corrosión

Todos los componentes metálicos de la cubierta deberán contar con sistemas de protección adecuados para el ambiente de exposición.

Los materiales deberán ser compatibles entre sí para minimizar el riesgo de corrosión galvánica.

Cuando se utilicen componentes galvanizados, estos deberán cumplir con las normas ASTM correspondientes.

6.14 Fabricación

La fabricación deberá ejecutarse bajo condiciones controladas de calidad conforme al Sistema de

Gestión certificado del fabricante.

Durante el proceso deberán mantenerse registros de:

- ☐ materiales;
- ☐ inspecciones;
- ☐ verificaciones dimensionales;
- ☐ controles de fabricación;

☐ ensayos.

6.15 Montaje

El montaje deberá ejecutarse conforme al procedimiento oficial del fabricante.

Durante el montaje deberán verificarse:

☐ alineación;

☐ nivelación;

☐ torque de pernos;

☐ integridad de juntas;

☐ correcta instalación de accesorios;

☐ ausencia de daños.

No se permitirá el uso de procedimientos distintos a los aprobados por el fabricante.

6.16 Inspecciones y Ensayos

Como mínimo deberán realizarse las siguientes verificaciones:

☐ inspección dimensional;

☐ inspección visual;

☐ verificación de uniones;

☐ verificación de fijaciones;

☐ verificación de estanqueidad;

☐ verificación de ventilaciones;

☐ verificación de plataformas;

☐ inspección final.

La Entidad Contratante podrá presenciar cualquiera de estas actividades.

6.17 Documentación Técnica

El Contratista deberá entregar:

- ☐ planos de fabricación;
- ☐ planos de montaje;
- ☐ memorias de cálculo;
- ☐ certificados de materiales;
- ☐ certificados de calidad;
- ☐ procedimientos de instalación;
- ☐ manual de mantenimiento;
- ☐ planos As-Built.

6.18 Garantía

La cubierta deberá estar amparada por la misma garantía integral del tanque.

La garantía comprenderá, como mínimo:

- ☐ integridad estructural;
- ☐ estabilidad;
- ☐ resistencia a la corrosión;
- ☐ estanqueidad;
- ☐ compatibilidad estructural.

La garantía será emitida por el fabricante responsable del sistema.

6.19 Causales de Rechazo

Será causal de rechazo técnico cualquiera de las siguientes condiciones:

- a) Incumplimiento de los requisitos establecidos en este capítulo.
- b) Ausencia de memorias de cálculo.
- c) Incompatibilidad estructural entre la cubierta y el tanque.

- d) Utilización de materiales distintos a los especificados.
- e) Existencia de filtraciones durante las pruebas.
- f) Modificaciones estructurales no autorizadas.
- g) Deficiencias que comprometan la estabilidad, seguridad o durabilidad del sistema.

CAPÍTULO 7. MATERIALES Y COMPONENTES

7.1 Objeto

El presente capítulo establece los requisitos mínimos que deberán cumplir todos los materiales, componentes, accesorios y elementos estructurales utilizados en la fabricación de los tanques modulares atornillados de acero con recubrimiento de vidrio fusionado al acero (VFA), con el propósito de garantizar su calidad, resistencia mecánica, durabilidad, compatibilidad química, desempeño estructural y vida útil.

Todos los materiales deberán ser nuevos, libres de defectos, fabricados específicamente para el proyecto y cumplir con las normas establecidas en el Capítulo 3.

7.2 Requisitos Generales

Todos los materiales deberán cumplir con los siguientes requisitos:

- a) Ser de primera calidad.
- b) Estar libres de deformaciones, corrosión, grietas, laminaciones, inclusiones, porosidades o cualquier

otro defecto que afecte su desempeño.

c) Contar con certificados de calidad emitidos por el fabricante.

d) Ser completamente trazables.

e) Ser compatibles entre sí desde el punto de vista estructural, químico y electroquímico.

f) Cumplir con las normas ASTM, ANSI/AWWA, NSF e ISO aplicables.

No se permitirá el uso de materiales recuperados, reutilizados o reacondicionados.

7.3 Acero Estructural

Las placas estructurales utilizadas en el cuerpo del tanque deberán fabricarse con acero laminado en caliente conforme a las normas ASTM A1011, ASTM A36 o normas equivalentes reconocidas internacionalmente.

Las propiedades mecánicas deberán garantizar, como mínimo:

- ☐ resistencia adecuada para las cargas de diseño;
- ☐ ductilidad suficiente para el conformado;
- ☐ soldabilidad cuando corresponda;
- ☐ uniformidad metalúrgica.

El fabricante deberá presentar certificados de colada y certificados de propiedades mecánicas correspondientes a cada lote de producción.

7.4 Paneles Estructurales

Los paneles deberán fabricarse mediante procesos industriales controlados.

Todos los paneles deberán:

- ☐ fabricarse en planta;

- ☐ ser perforados antes del proceso de vitrificación;
- ☐ mantener tolerancias dimensionales uniformes;
- ☐ presentar bordes redondeados;
- ☐ encontrarse completamente protegidos mediante el sistema vitrificado.

No se permitirán perforaciones, cortes o modificaciones posteriores al proceso de vitrificación, salvo aquellas autorizadas expresamente por el fabricante y aprobadas por la Entidad Contratante.

7.5 Sistema de Vitrificación

El recubrimiento deberá consistir en un sistema industrial de vidrio fusionado al acero aplicado en fábrica mediante procesos térmicos controlados.

El sistema ofertado deberá estar conformado por un mínimo de tres capas funcionales integradas, incluyendo:

- ☐ una capa de adherencia al acero;
- ☐ una o más capas de protección vítrea;
- ☐ una capa final de acabado que garantice las propiedades funcionales y químicas del sistema.

El fabricante podrá emplear procesos de una o varias etapas de cocción (por ejemplo 3+1, 3+2 u otra tecnología equivalente), siempre que demuestre documentalmente que el sistema cumple

íntegramente con los requisitos establecidos en:

- ☐ ANSI/AWWA D103;

- ☐ ISO 28706 (cuando aplique);
- ☐ NSF/ANSI/CAN 61;
- ☐ las presentes especificaciones técnicas.

La tecnología propuesta deberá garantizar como mínimo:

- ☐ adherencia permanente al acero;
- ☐ continuidad del recubrimiento;
- ☐ resistencia al impacto;
- ☐ resistencia a la abrasión;
- ☐ resistencia química;
- ☐ resistencia a la corrosión;
- ☐ estabilidad del color;
- ☐ durabilidad compatible con la vida útil del proyecto.

No se aceptarán sistemas constituidos por pinturas, recubrimientos poliméricos o capas aplicadas

posteriormente al proceso de vitrificación con fines de complementar las propiedades del esmalte.

7.6 Preparación Superficial

Previo a la aplicación del sistema vitrificado, todas las placas deberán someterse como mínimo a:

- ☐ granallado abrasivo hasta grado Sa 2½, conforme a ISO 8501 -1 o SSPC-SP10/NACE No. 2;
- ☐ lavado industrial;
- ☐ eliminación de contaminantes;
- ☐ secado completo.

La preparación superficial deberá generar el perfil de anclaje requerido por el fabricante del sistema

vitrificado.

7.7 Espesor del Recubrimiento

El espesor del recubrimiento vitrificado deberá mantenerse dentro de los límites establecidos por el

fabricante y la norma ANSI/AWWA D103.

El fabricante deberá demostrar, mediante registros de inspección, la uniformidad del espesor aplicado.

Las mediciones deberán realizarse utilizando equipos calibrados.

7.8 Bordes y Perforaciones

Todos los bordes deberán ser redondeados mecánicamente antes del proceso de vitrificación.

Las perforaciones deberán realizarse antes del proceso de aplicación del recubrimiento.

No se permitirán:

- ☐ bordes vivos;
- ☐ rebabas;
- ☐ perforaciones posteriores;
- ☐ cortes realizados en obra;
- ☐ mecanizados que afecten la continuidad del revestimiento.

Cuando excepcionalmente sea necesaria una modificación en campo, esta deberá ejecutarse

exclusivamente mediante procedimientos aprobados por el fabricante.

7.9 Tornillería

Toda la tornillería estructural deberá cumplir con ASTM F3125 Grado A325 (o norma

equivalente

vigente), ASTM A563 para tuercas y ASTM F436 para arandelas.

Los pernos deberán ser galvanizados por inmersión en caliente conforme a ASTM A153 o contar con un sistema de protección equivalente aprobado.

Las cabezas de los pernos expuestas al interior del tanque deberán incorporar encapsulado protector resistente a radiación ultravioleta, humedad y agentes químicos.

No se aceptarán elementos de fijación con evidencias de corrosión, daños mecánicos o pérdida del galvanizado.

7.10 Selladores

Los selladores deberán ser de poliuretano monocomponente curado por humedad o de tecnología superior aprobada por la Entidad Contratante.

Como mínimo deberán cumplir:

- ☐ NSF/ANSI/CAN 61;
- ☐ ASTM C920;
- ☐ AWWA C652.

Los selladores deberán conservar sus propiedades durante toda la vida útil del tanque y ser resistentes

a:

- ☐ radiación ultravioleta;
- ☐ humedad permanente;
- ☐ ozono;

- ☐ agua clorada;
- ☐ variaciones térmicas;
- ☐ agentes atmosféricos.

No se permitirá el uso de selladores tipo cinta, neopreno o EPDM como elemento principal de estanqueidad, salvo en aplicaciones específicas aprobadas por el fabricante.

7.11 Compatibilidad Electroquímica de Materiales

Todos los materiales metálicos que integren el sistema deberán ser compatibles desde el punto de vista electroquímico para evitar fenómenos de corrosión galvánica.

El fabricante deberá presentar un Análisis de Compatibilidad Electroquímica, el cual deberá identificar:

- ☐ los materiales empleados;
- ☐ las diferencias de potencial galvánico entre ellos;
- ☐ las condiciones ambientales de exposición;
- ☐ los mecanismos de protección adoptados;
- ☐ la vida útil esperada de los sistemas de protección.

Cuando existan materiales con potenciales electroquímicos significativamente diferentes, deberán

incorporarse medidas de mitigación, tales como:

- ☐ aisladores dieléctricos;
- ☐ arandelas no conductivas;
- ☐ mangas aislantes;
- ☐ juntas dieléctricas;
- ☐ recubrimientos protectores;

☐ selladores compatibles;

☐ barreras anticorrosivas.

No se aceptarán uniones metálicas susceptibles de generar corrosión galvánica que comprometa la vida útil del sistema.

7.12 Materiales en Contacto con Agua Potable

Todos los materiales que permanezcan en contacto con agua destinada al consumo humano deberán

contar con certificación vigente NSF/ANSI/CAN 61 y NSF/ANSI/CAN 372.

La Entidad Contratante podrá exigir evidencia adicional que demuestre la inocuidad sanitaria de

cualquier material incorporado al sistema.

7.13 Materiales Galvanizados

Todos los elementos galvanizados deberán cumplir con ASTM A123 o ASTM A153, según corresponda.

El galvanizado deberá presentar espesor uniforme, continuidad y ausencia de desprendimientos,

ampollas o defectos superficiales.

7.14 Materiales de Aluminio

Cuando se utilicen componentes de aluminio, estos deberán fabricarse con aleaciones estructurales de

alta resistencia y elevada resistencia a la corrosión.

Las uniones entre aluminio y acero deberán incorporar dispositivos de aislamiento eléctrico para

prevenir corrosión galvánica.

7.15 Acero Inoxidable

Los componentes fabricados en acero inoxidable deberán ser, como mínimo, calidad AISI 304 para ambientes normales y AISI 316 cuando el proyecto se ubique en ambientes marinos o altamente corrosivos.

7.16 Materiales Poliméricos

Los componentes plásticos deberán ser resistentes a:

- ☐ radiación ultravioleta;
- ☐ envejecimiento;
- ☐ humedad;
- ☐ agentes químicos presentes en el servicio.

No se aceptarán materiales susceptibles a degradación prematura por exposición ambiental.

7.17 Certificados de Materiales

El Contratista deberá suministrar certificados de calidad correspondientes a todos los materiales principales utilizados en el proyecto.

Como mínimo deberán entregarse certificados para:

- ☐ acero estructural;
- ☐ aluminio;
- ☐ acero inoxidable;
- ☐ tornillería;

- ☐ selladores;
- ☐ sistema vitrificado;
- ☐ materiales poliméricos;
- ☐ galvanizado.

Los certificados deberán identificar claramente el lote de fabricación correspondiente.

7.18 Almacenamiento de Materiales

Todos los materiales deberán almacenarse bajo condiciones que impidan:

- ☐ corrosión;
- ☐ contaminación;
- ☐ deformaciones;
- ☐ daños mecánicos;
- ☐ exposición innecesaria a agentes atmosféricos.

Los paneles vitrificados deberán protegerse mediante separadores adecuados para evitar contacto directo entre superficies esmaltadas.

7.19 Inspección de Materiales

Antes del inicio del montaje, todos los materiales serán inspeccionados para verificar:

- ☐ identificación;
- ☐ trazabilidad;
- ☐ integridad;
- ☐ dimensiones;
- ☐ estado superficial;

☐ certificados correspondientes.

Todo componente dañado será rechazado y sustituido por el Contratista sin costo adicional para la Entidad Contratante.

7.20 Materiales No Conformes

No se permitirá la utilización de materiales que presenten:

- ☐ corrosión;
- ☐ fisuras;
- ☐ desprendimiento del recubrimiento;
- ☐ deformaciones permanentes;
- ☐ contaminación;
- ☐ certificados vencidos;
- ☐ ausencia de trazabilidad;
- ☐ incumplimiento de las normas aplicables.

Los materiales rechazados deberán retirarse inmediatamente del sitio de la obra.

7.21 Causales de Rechazo

Serán causales de rechazo técnico, entre otras:

- a) Utilización de materiales distintos a los especificados.
- b) Ausencia de certificados de calidad.
- c) Falta de trazabilidad.
- d) Incompatibilidad electroquímica entre materiales.
- e) Uso de materiales reciclados o reacondicionados.
- f) Perforaciones o cortes ejecutados después del proceso de vitrificación sin autorización.

- g) Materiales que no cumplan con los requisitos sanitarios establecidos.
- h) Componentes con daños que comprometan su integridad estructural o funcional.

CAPÍTULO 8. SISTEMA DE VITRIFICACIÓN

8.1 Objeto

El presente capítulo establece los requisitos mínimos que deberá cumplir el sistema de recubrimiento de vidrio fusionado al acero (VFA), incluyendo la preparación superficial, aplicación del esmalte, proceso de vitrificación, inspección, control de calidad, propiedades físicas y químicas, criterios de aceptación, reparación y acabado final.

El sistema de vitrificación deberá constituir una barrera permanente de protección contra la corrosión y garantizar la durabilidad del tanque durante toda su vida útil de diseño.

8.2 Requisitos Generales

El recubrimiento deberá consistir en un sistema industrial de vidrio fusionado al acero aplicado exclusivamente en fábrica bajo condiciones controladas.

No se aceptarán sistemas cuya protección anticorrosiva dependa de pinturas, recubrimientos epóxicos, poliuretánicos, poliméricos o cualquier otro revestimiento aplicado posteriormente con el propósito de complementar las propiedades del esmalte.

El sistema deberá cumplir íntegramente con ANSI/AWWA D103 y las demás normas establecidas en el

Capítulo 3.

8.3 Preparación Superficial

Previo a la aplicación del esmalte, todas las placas deberán someterse, como mínimo, a las siguientes

operaciones:

- ☐ inspección de la materia prima;
- ☐ desengrase industrial;
- ☐ granallado abrasivo hasta grado Sa 2½, conforme a ISO 8501 -1 o SSPC-SP10/NACE No. 2;
- ☐ eliminación de partículas contaminantes;
- ☐ lavado industrial;
- ☐ secado controlado.

La preparación superficial deberá garantizar el perfil de anclaje requerido por el fabricante del sistema vitrificado.

8.4 Sistema de Vitrificación

El sistema de vitrificación deberá estar constituido por un sistema multicapa de vidrio fusionado al acero aplicado industrialmente.

El fabricante podrá emplear procesos de una o varias etapas de cocción (por ejemplo, sistemas 3+1, 3+2 u otra tecnología equivalente), siempre que demuestre documentalmente el cumplimiento de los requisitos de desempeño establecidos en las presentes especificaciones y en la norma ANSI/AWWA

D103.

No se impondrá un proceso específico de vitrificación, privilegiándose el desempeño comprobado del sistema por encima del método de fabricación empleado.

8.5 Propiedades del Recubrimiento

El sistema vitrificado deberá garantizar, como mínimo:

- ☐ adherencia permanente al acero;
- ☐ continuidad del recubrimiento;
- ☐ elevada resistencia a la corrosión;
- ☐ resistencia al impacto;
- ☐ resistencia a la abrasión;
- ☐ resistencia al desgaste;

- ☐ resistencia química;
- ☐ estabilidad frente a la radiación ultravioleta;
- ☐ estabilidad del color;
- ☐ resistencia al envejecimiento.

Asimismo, deberá mantener sus propiedades durante toda la vida útil del tanque.

8.6 Espesor del Recubrimiento

El espesor del recubrimiento deberá mantenerse dentro del rango especificado por el fabricante y

cumplir con los requisitos establecidos por ANSI/AWWA D103.

El fabricante deberá demostrar mediante registros de inspección que el espesor aplicado es uniforme y cumple con los valores de diseño.

Las mediciones deberán realizarse utilizando equipos calibrados.

8.7 Acabado Superficial

El acabado deberá ser uniforme, continuo y libre de:

- ☐ grietas;
- ☐ ampollas;
- ☐ escurrimientos;
- ☐ desprendimientos;
- ☐ poros abiertos;
- ☐ discontinuidades;
- ☐ inclusiones;
- ☐ zonas sin recubrimiento;
- ☐ defectos visibles que puedan comprometer el desempeño del sistema.

No se aceptarán reparaciones que alteren significativamente la uniformidad del acabado.

8.8 Color del Sistema Vitificado

8.8.1 Superficie Interior

La superficie interior del tanque deberá ser de color blanco, con acabado brillante o semibrillante,
uniforme en toda su extensión.

El color blanco se establece con el propósito de:

- ☐ facilitar la inspección visual;
- ☐ mejorar la detección de sedimentos;
- ☐ facilitar la identificación de incrustaciones;
- ☐ favorecer el control sanitario;

☐ mejorar las condiciones de mantenimiento.

La presente especificación no establece una composición química específica del esmalte para alcanzar dicho color, siempre que el sistema ofertado cumpla con los requisitos técnicos, sanitarios y de desempeño establecidos en las presentes especificaciones.

8.8.2 Superficie Exterior

La superficie exterior deberá ser de color Azul Cobalto RAL 5013 (Cobalt Blue). El acabado deberá presentar uniformidad de color en todos los paneles. No se aceptarán diferencias visibles de tonalidad entre paneles adyacentes. El fabricante podrá utilizar su formulación propia de esmalte siempre que el color final corresponda al estándar RAL 5013 o a una equivalencia cromática previamente aprobada por la Entidad Contratante.

8.9 Bordes

Todos los bordes deberán ser redondeados mecánicamente antes del proceso de vitrificación.

Los bordes deberán quedar completamente protegidos mediante el sistema aprobado por el fabricante.

No se aceptarán:

- ☐ bordes vivos;
- ☐ rebabas;
- ☐ desprendimientos del esmalte;
- ☐ protección deficiente.

8.10 Perforaciones

Todas las perforaciones deberán realizarse antes del proceso de vitrificación.

No se permitirán perforaciones posteriores salvo autorización escrita del fabricante y de la Entidad

Contratante.

Cuando excepcionalmente se autoricen modificaciones en campo, estas deberán ejecutarse siguiendo el procedimiento oficial del fabricante.

8.11 Inspección del Recubrimiento

Durante la fabricación deberán realizarse, como mínimo, las siguientes inspecciones:

- ☐ inspección visual;
- ☐ medición del espesor;
- ☐ inspección de color;
- ☐ inspección dimensional;
- ☐ verificación de continuidad;
- ☐ Holiday Test conforme a ANSI/AWWA D103 e ISO 2746.

Todos los resultados deberán registrarse documentalmente.

8.12 Holiday Test

La totalidad de la superficie vitrificada deberá someterse al ensayo de continuidad eléctrica (Holiday Test).

No se aceptarán inspecciones por muestreo.

El ensayo deberá realizarse sobre el cien por ciento (100 %) de la superficie vitrificada.

Cualquier discontinuidad detectada deberá repararse conforme al procedimiento aprobado por el fabricante y posteriormente someterse nuevamente al ensayo.

8.13 Reparaciones del Recubrimiento

Las reparaciones únicamente podrán ejecutarse mediante procedimientos aprobados por el fabricante.

No se permitirá la utilización de pinturas o recubrimientos no certificados como método permanente de reparación.

Toda reparación deberá quedar registrada y documentada.

8.14 Certificados del Sistema Vitrificado

El fabricante deberá suministrar:

- ☐ certificado del sistema vitrificado;
- ☐ certificados de ensayos;
- ☐ registros de espesor;
- ☐ registros del Holiday Test;
- ☐ certificados de calidad;
- ☐ ficha técnica del esmalte;
- ☐ procedimiento de reparación.

8.15 Criterios de Aceptación

El sistema vitrificado será aceptado únicamente cuando se verifique:

- ☐ cumplimiento de las presentes especificaciones;
- ☐ cumplimiento de ANSI/AWWA D103;

- ☐ uniformidad del recubrimiento;
- ☐ continuidad del esmalte;
- ☐ ausencia de defectos;
- ☐ cumplimiento del color especificado;
- ☐ resultados satisfactorios del Holiday Test;
- ☐ entrega de toda la documentación requerida.

8.16 Causales de Rechazo

Será causal de rechazo técnico cualquiera de las siguientes condiciones:

- a) Incumplimiento de las normas aplicables.
- b) Defectos visibles en el recubrimiento.
- c) Espesores fuera de los límites aceptables.
- d) Diferencias apreciables de color entre paneles.
- e) Discontinuidades detectadas durante el Holiday Test.
- f) Reparaciones ejecutadas mediante procedimientos no aprobados.
- g) Falta de documentación técnica o registros de calidad.

CAPÍTULO 9. TORNILLERÍA, SISTEMAS DE UNIÓN Y SELLADO

9.1 Objeto

El presente capítulo establece los requisitos mínimos para el suministro, instalación, inspección y aceptación de la tornillería estructural, tuercas, arandelas, encapsulados, selladores y demás elementos de unión utilizados en los tanques modulares atornillados de acero con recubrimiento de vidrio fusionado al acero (VFA).

Los sistemas de unión deberán garantizar la integridad estructural, la estanqueidad, la resistencia mecánica y la durabilidad del tanque durante toda su vida útil de diseño.

9.2 Requisitos Generales

Toda la tornillería y los elementos de unión deberán ser nuevos, de primera calidad y fabricados específicamente para aplicaciones estructurales.

Los elementos de fijación deberán ser completamente compatibles con:

- ☐ el acero estructural;
- ☐ el sistema vitrificado;
- ☐ los selladores;
- ☐ los materiales auxiliares.

No se permitirá la utilización de componentes reutilizados, reacondicionados, deformados, corroídos o con daños mecánicos.

9.3 Pernos Estructurales

Los pernos deberán cumplir, como mínimo, con:

- ☐ ASTM F3125 Grado A325 o norma equivalente vigente;
- ☐ rosca UNC laminada;
- ☐ galvanizado conforme a ASTM A153 o sistema equivalente aprobado.

La longitud del perno deberá seleccionarse de forma que garantice el correcto apriete de la unión, minimizando la exposición innecesaria de la rosca.

Todos los pernos deberán corresponder a las dimensiones establecidas en los planos aprobados.

9.4 Tuercas

Las tuercas deberán cumplir con ASTM A563 o norma equivalente.

Su resistencia mecánica deberá ser compatible con la de los pernos estructurales.

No se permitirá el uso de tuercas de materiales diferentes a los especificados por el fabricante.

9.5 Arandelas

Las arandelas deberán cumplir con ASTM F436 o norma equivalente.

Cuando resulte necesario evitar fenómenos de corrosión galvánica o proteger el recubrimiento

vitrificado, deberán utilizarse arandelas aislantes, arandelas dieléctricas o sistemas equivalentes

aprobados por el fabricante.

9.6 Protección Anticorrosiva

Toda la tornillería deberá contar con protección anticorrosiva permanente.

Como mínimo deberá cumplir:

- ☐ ASTM A153;
- ☐ ASTM B695, cuando corresponda.

No se aceptarán elementos que presenten pérdida del galvanizado, corrosión visible, golpes o deformaciones.

9.7 Encapsulado de Pernos

Las cabezas de los pernos ubicadas en contacto con el agua almacenada deberán

incorporar

encapsulados de polipropileno o material equivalente resistente a:

- ☐ radiación ultravioleta;
- ☐ agua potable;
- ☐ soluciones cloradas;
- ☐ envejecimiento;
- ☐ impactos.

El encapsulado deberá permanecer firmemente adherido durante toda la vida útil del sistema.

9.8 Sistema de Sellado

Todas las juntas estructurales deberán sellarse mediante un sistema diseñado específicamente para tanques de acero vitrificado.

El sistema deberá garantizar:

- ☐ estanqueidad permanente;
- ☐ compatibilidad química;
- ☐ elasticidad;
- ☐ resistencia al envejecimiento;
- ☐ resistencia a radiación UV;
- ☐ resistencia a la humedad permanente;
- ☐ resistencia al agua clorada.

9.9 Selladores

Los selladores deberán ser de poliuretano monocomponente curado por humedad o de tecnología

superior aprobada por la Entidad Contratante.

Como mínimo deberán cumplir:

- ☐ NSF/ANSI/CAN 61;
- ☐ ASTM C920;
- ☐ AWWA C652.

El fabricante deberá demostrar documentalmente su compatibilidad con el sistema vitrificado ofertado.

9.10 Propiedades del Sellador

El sellador deberá conservar sus propiedades durante toda la vida útil del tanque.

Como mínimo deberá presentar:

- ☐ elevada adherencia;
- ☐ baja contracción;
- ☐ elasticidad permanente;
- ☐ resistencia al agrietamiento;
- ☐ resistencia al ozono;
- ☐ resistencia al agua potable;
- ☐ resistencia al hipoclorito;
- ☐ resistencia a rayos UV.

No se aceptarán selladores cuya vida útil sea inferior a la del sistema de almacenamiento.

9.11 Aplicación del Sellador

La aplicación deberá realizarse exclusivamente conforme al procedimiento oficial del fabricante.

Previo a la aplicación deberán verificarse:

- ☐ limpieza de superficies;

- ☐ temperatura ambiente;
- ☐ humedad relativa;
- ☐ estado del recubrimiento;
- ☐ condiciones de instalación.

El sellador deberá aplicarse de forma continua y uniforme.

No se permitirá la reutilización de selladores parcialmente curados.

9.12 Tiempo de Curado

El fabricante establecerá el tiempo mínimo de curado antes de realizar:

- ☐ pruebas hidrostáticas;
- ☐ desinfección;
- ☐ puesta en servicio.

No se permitirá llenar el tanque antes del curado mínimo especificado.

9.13 Compatibilidad Química

Todos los componentes del sistema de unión deberán ser compatibles con:

- ☐ agua potable;
- ☐ agua tratada;
- ☐ agua cruda;
- ☐ soluciones de desinfección;
- ☐ condiciones ambientales del proyecto.

El fabricante deberá suministrar evidencia documental de dicha compatibilidad.

9.14 Procedimiento de Apriete

La instalación de la tornillería deberá ejecutarse siguiendo un Procedimiento de Apriete elaborado y

aprobado por el fabricante.

El procedimiento deberá incluir, como mínimo:

- ☐ secuencia de instalación de los pernos;
- ☐ orden de apriete;
- ☐ número de etapas o pasadas;
- ☐ torque preliminar;
- ☐ torque intermedio, cuando aplique;
- ☐ torque final;
- ☐ tolerancias admisibles;
- ☐ procedimiento para reapriete, cuando corresponda;
- ☐ acciones correctivas en caso de desviaciones.

La secuencia de apriete deberá garantizar una distribución uniforme de esfuerzos y evitar

deformaciones de los paneles o discontinuidades en el sistema de sellado.

No se permitirá modificar el procedimiento aprobado sin autorización escrita del fabricante y de la Entidad Contratante.

9.15 Torque de Apriete

El apriete de toda la tornillería deberá ejecutarse utilizando herramientas dinamométricas calibradas.

Los valores de torque deberán corresponder a los establecidos por el fabricante para cada tipo de unión.

Durante el montaje deberán mantenerse registros completos de torque.

La Entidad Contratante podrá verificar aleatoriamente dichos registros.

No se permitirá el reapriete indiscriminado una vez concluido el curado del sellador, salvo cuando el

procedimiento oficial del fabricante lo contemple expresamente.

9.16 Calibración de Herramientas

Todas las llaves dinamométricas, torquímetros y equipos utilizados para el control del torque deberán

contar con certificados de calibración vigentes emitidos por laboratorios acreditados conforme a la

Norma ISO/IEC 17025.

Los certificados deberán mantenerse disponibles durante toda la ejecución del proyecto y deberán identificar:

- ☐ equipo calibrado;
- ☐ número de serie;
- ☐ fecha de calibración;
- ☐ fecha de vencimiento;
- ☐ incertidumbre de medición;
- ☐ laboratorio responsable.

No podrán utilizarse herramientas cuyos certificados de calibración hayan expirado. La Entidad Contratante podrá verificar la vigencia de los certificados en cualquier momento.

9.17 Inspección de las Uniones

Durante el montaje deberán verificarse:

- ☐ correcta ubicación de los pernos;
- ☐ orientación de las cabezas;
- ☐ instalación de arandelas;

- ☐ instalación de tuercas;
- ☐ continuidad del sellador;
- ☐ cumplimiento de la secuencia de apriete;
- ☐ torque aplicado;
- ☐ ausencia de deformaciones.

Toda no conformidad deberá corregirse antes de continuar con el montaje.

9.18 Ensayos de Estanqueidad

La integridad del sistema de unión será verificada mediante:

- ☐ Holiday Test, cuando corresponda;
- ☐ prueba hidrostática;
- ☐ inspección visual de juntas;
- ☐ verificación de ausencia de filtraciones.

No se aceptará ninguna fuga durante las pruebas finales.

9.19 Documentación Técnica

El Contratista deberá entregar, como mínimo:

- ☐ fichas técnicas de la tornillería;
- ☐ certificados ASTM;
- ☐ certificados de galvanizado;
- ☐ fichas técnicas del sellador;
- ☐ certificados NSF;
- ☐ procedimiento de aplicación del sellador;
- ☐ procedimiento oficial de apriete;
- ☐ registros de torque;
- ☐ certificados de calibración de las herramientas;
- ☐ registros de inspección de las uniones.

9.20 Criterios de Aceptación

El sistema de uniones será aceptado únicamente cuando se verifique:

- ☐ cumplimiento de las normas aplicables;
- ☐ correcta instalación de todos los elementos de fijación;
- ☐ cumplimiento del procedimiento oficial de apriete;
- ☐ cumplimiento del torque especificado;
- ☐ utilización de herramientas debidamente calibradas;
- ☐ continuidad del sellador;
- ☐ ausencia de filtraciones;
- ☐ entrega de toda la documentación requerida.

9.21 Causales de Rechazo

Será causal de rechazo técnico cualquiera de las siguientes condiciones:

- a) Utilización de tornillería distinta a la especificada.
- b) Tornillería sin certificación o con protección anticorrosiva deficiente.
- c) Ausencia de encapsulado en los pernos interiores, cuando corresponda.
- d) Uso de selladores no certificados o incompatibles con el sistema vitrificado.
- e) Aplicación incorrecta del sellador.
- f) Incumplimiento del procedimiento oficial de apriete.
- g) Utilización de herramientas sin calibración vigente conforme a ISO/IEC 17025.
- h) Ausencia de registros de torque o de certificados de calibración.
- i) Existencia de filtraciones durante las pruebas hidrostáticas.
- j) Cualquier incumplimiento que comprometa la integridad estructural, la estanqueidad o la durabilidad del sistema.

CAPÍTULO 10. FABRICACIÓN

10.1 Objeto

El presente capítulo establece los requisitos mínimos para los procesos de fabricación de los tanques modulares atornillados de acero con recubrimiento de vidrio fusionado al acero (VFA), con el propósito de garantizar que todos los componentes sean fabricados bajo condiciones controladas, asegurando la calidad, uniformidad, trazabilidad, desempeño estructural y durabilidad del sistema. Todas las actividades de fabricación deberán ejecutarse en instalaciones industriales permanentes pertenecientes al fabricante, bajo un Sistema de Gestión de la Calidad certificado conforme a la Norma ISO 9001:2015, y de acuerdo con las presentes especificaciones.

10.2 Fabricación en Planta

Todos los componentes estructurales deberán fabricarse íntegramente en planta. Como mínimo, las siguientes actividades deberán ejecutarse en las instalaciones del fabricante:

- ☐ recepción de materias primas;
- ☐ inspección de materiales;
- ☐ corte;
- ☐ conformado;
- ☐ perforado;
- ☐ redondeo de bordes;
- ☐ limpieza industrial;
- ☐ preparación superficial;

- ☐ vitrificación;
- ☐ inspecciones;

- ☐ ensayos;
- ☐ identificación;
- ☐ embalaje.

No se permitirá la fabricación parcial en talleres temporales o instalaciones no pertenecientes al fabricante.

10.3 Control del Proceso de Fabricación

El fabricante deberá establecer procedimientos documentados para cada una de las etapas del proceso productivo.

Como mínimo deberán existir procedimientos escritos para:

- ☐ recepción de materiales;
- ☐ identificación de lotes;
- ☐ corte;
- ☐ conformado;
- ☐ perforado;
- ☐ preparación superficial;
- ☐ aplicación del esmalte;
- ☐ vitrificación;
- ☐ inspección;
- ☐ reparación;
- ☐ embalaje.

Todos los procedimientos deberán encontrarse disponibles durante las inspecciones

de la Entidad

Contratante.

10.4 Recepción de Materias Primas

Todas las materias primas deberán inspeccionarse antes de ingresar al proceso productivo.

La inspección comprenderá como mínimo:

- ☐ identificación del proveedor;
- ☐ número de colada;
- ☐ certificados de calidad;

- ☐ dimensiones;
- ☐ estado superficial;
- ☐ propiedades mecánicas;
- ☐ trazabilidad.

Los materiales que no cumplan los requisitos establecidos serán rechazados.

10.5 Corte de Paneles

El corte deberá ejecutarse mediante procesos industriales que garanticen precisión dimensional.

Los bordes deberán quedar libres de:

- ☐ rebabas;
- ☐ deformaciones;
- ☐ grietas;
- ☐ quemaduras;
- ☐ fisuras.

No se permitirá el uso de procedimientos que alteren significativamente las

propiedades metalúrgicas
del acero.

10.6 Conformado

El conformado deberá ejecutarse mediante equipos diseñados para tal fin.

Durante esta operación deberán evitarse:

- ☐ deformaciones permanentes;
- ☐ fisuración;
- ☐ pérdida de espesor;
- ☐ defectos superficiales.

Los radios de curvatura deberán cumplir con el diseño del fabricante.

10.7 Perforado

Todas las perforaciones deberán ejecutarse antes del proceso de vitrificación.

Las perforaciones deberán garantizar:

- ☐ ubicación precisa;
- ☐ dimensiones uniformes;
- ☐ ausencia de rebabas;
- ☐ alineación con los paneles adyacentes.

No se permitirán perforaciones ejecutadas en obra salvo autorización escrita del fabricante y de la
Entidad Contratante.

10.8 Redondeo de Bordes

Todos los bordes deberán redondearse mecánicamente antes del proceso de preparación superficial.

El redondeo deberá garantizar la correcta adherencia del sistema vitrificado y minimizar concentraciones de esfuerzos.

10.9 Preparación para la Vitrificación

Previo al proceso de aplicación del esmalte deberán verificarse:

- ☐ limpieza;
- ☐ perfil de anclaje;
- ☐ ausencia de contaminación;
- ☐ humedad superficial;
- ☐ estado dimensional.

Ningún panel podrá ingresar al proceso de vitrificación sin cumplir los requisitos establecidos por el fabricante.

10.10 Tolerancias Dimensionales

Todos los componentes deberán fabricarse dentro de las tolerancias establecidas por el fabricante y por ANSI/AWWA D103.

Las tolerancias deberán verificarse durante el proceso de fabricación.

No se aceptarán componentes fuera de tolerancia.

10.11 Identificación de Componentes

Cada panel deberá contar con identificación permanente que permita conocer como mínimo:

- ☐ fabricante;
- ☐ número de lote;

- ☐ fecha de fabricación;
- ☐ identificación del panel;
- ☐ posición de montaje.

La identificación no deberá afectar el sistema vitrificado.

10.12 Trazabilidad del Proceso

El fabricante deberá mantener trazabilidad completa desde la recepción de la materia prima hasta la

liberación para despacho.

La trazabilidad comprenderá:

- ☐ acero;
- ☐ esmalte;
- ☐ paneles;
- ☐ tornillería;
- ☐ inspecciones;
- ☐ ensayos;
- ☐ operadores responsables;
- ☐ registros de fabricación.

10.13 Equipos de Producción

Todos los equipos utilizados deberán mantenerse en condiciones adecuadas de operación.

El fabricante deberá disponer como mínimo de:

- ☐ equipos de corte;
- ☐ equipos de conformado;
- ☐ equipos de granallado;
- ☐ hornos de vitrificación;

- ☐ equipos de inspección;
- ☐ equipos de medición;
- ☐ equipos de manipulación de paneles.

Los programas de mantenimiento preventivo deberán mantenerse actualizados.

10.14 Personal de Producción

El personal responsable de las actividades críticas deberá encontrarse debidamente capacitado.

El fabricante deberá mantener registros de:

- ☐ capacitación;
- ☐ competencias;
- ☐ autorizaciones internas.

La Entidad Contratante podrá solicitar evidencia de dicha capacitación.

10.15 Control de Cambios

Ninguna modificación del proceso de fabricación podrá implementarse sin autorización formal del fabricante.

Cuando la modificación pueda afectar el desempeño del sistema, deberá notificarse previamente a la Entidad Contratante para su aprobación.

10.16 No Conformidades

Toda desviación detectada durante la fabricación deberá documentarse mediante un Registro de No Conformidad (RNC).

Cada registro deberá indicar:

- ☐ descripción de la desviación;
- ☐ causa identificada;
- ☐ acción correctiva;
- ☐ acción preventiva;
- ☐ responsable;
- ☐ evidencia del cierre.

No podrán despacharse componentes con no conformidades abiertas que afecten su desempeño.

10.17 Liberación para Despacho

Los componentes únicamente podrán liberarse cuando:

- ☐ hayan concluido todas las inspecciones;
- ☐ se hayan ejecutado todos los ensayos;
- ☐ se hayan cerrado las no conformidades;
- ☐ se disponga de la documentación de calidad;
- ☐ se cuente con la aprobación correspondiente del fabricante.

Cuando el contrato contemple inspección de la Entidad Contratante o la realización de un Factory

Acceptance Test (FAT), la liberación para despacho estará condicionada a la emisión del acta de conformidad correspondiente.

10.18 Registros de Fabricación

El fabricante deberá conservar, como mínimo, los siguientes registros:

- ☐ inspección de materias primas;

- ☐ trazabilidad de materiales;
- ☐ control dimensional;
- ☐ preparación superficial;
- ☐ vitrificación;
- ☐ espesor del esmalte;
- ☐ Holiday Test;
- ☐ inspecciones visuales;
- ☐ calibración de equipos;
- ☐ mantenimiento de equipos;
- ☐ registros de producción;
- ☐ registros de no conformidades;
- ☐ autorización de despacho.

Los registros deberán conservarse por un período mínimo de diez (10) años contados a partir de la recepción definitiva del proyecto.

10.19 Criterios de Aceptación

La fabricación será aceptada únicamente cuando:

- ☐ todos los componentes cumplan las presentes especificaciones;
- ☐ se hayan ejecutado satisfactoriamente las inspecciones y ensayos;
- ☐ exista trazabilidad completa;
- ☐ se haya completado la documentación requerida;
- ☐ los componentes estén identificados individualmente;
- ☐ se hayan cerrado todas las no conformidades.

10.20 Causales de Rechazo

Será causal de rechazo técnico cualquiera de las siguientes condiciones:

- a) Fabricación fuera de las instalaciones autorizadas del fabricante.
- b) Incumplimiento de los procedimientos documentados de fabricación.
- c) Ausencia de trazabilidad.
- d) Componentes fuera de tolerancia.
- e) Modificaciones no autorizadas del proceso de fabricación.
- f) Registros incompletos o inexistentes.
- g) Existencia de no conformidades sin cerrar.
- h) Liberación de componentes sin haber completado las inspecciones o el FAT, cuando este sea aplicable.

CAPÍTULO 11. CONTROL DE CALIDAD, INSPECCIÓN Y PLAN DE INSPECCIÓN Y ENSAYOS (ITP)

11.1 Objeto

El presente capítulo establece los requisitos mínimos para el control de calidad, inspección, ensayos, seguimiento y aceptación de los materiales, componentes y procesos involucrados en el diseño, fabricación, suministro, transporte, montaje y puesta en servicio de los tanques modulares atornillados de acero con recubrimiento de vidrio fusionado al acero (VFA). El objetivo es asegurar que todas las actividades sean ejecutadas bajo procedimientos documentados, con trazabilidad completa y conforme a las presentes especificaciones técnicas.

11.2 Sistema de Control de Calidad

El fabricante deberá mantener un Sistema de Control de Calidad documentado, integrado al Sistema de

Gestión de Calidad certificado conforme a la Norma ISO 9001:2015.

El sistema deberá contemplar, como mínimo:

- ☐ procedimientos documentados;
- ☐ inspecciones de recepción;
- ☐ inspecciones durante el proceso;
- ☐ inspecciones finales;
- ☐ control de equipos de medición;
- ☐ control documental;
- ☐ tratamiento de no conformidades;
- ☐ acciones correctivas;
- ☐ acciones preventivas.

11.3 Responsabilidad del Control de Calidad

El fabricante será el único responsable del control de calidad de todos los componentes suministrados.

Las inspecciones realizadas por la Entidad Contratante no limitarán dicha responsabilidad.

11.4 Plan de Inspección y Ensayos (Inspection and Test Plan – ITP)

Previo al inicio de la fabricación, el Contratista deberá presentar un Plan de Inspección y Ensayos (ITP)

para aprobación de la Entidad Contratante.

El ITP deberá establecer como mínimo:

- ☐ actividad;

- ☐ procedimiento aplicable;
- ☐ norma de referencia;
- ☐ criterio de aceptación;
- ☐ tipo de inspección;
- ☐ responsable;
- ☐ registros generados;
- ☐ punto Hold (H), Witness (W) o Review (R).

Ninguna actividad identificada como Hold Point podrá continuar sin la autorización escrita de la Entidad Contratante.

11.5 Clasificación de los Puntos de Inspección

Hold Point (H)

Actividad cuya ejecución deberá detenerse obligatoriamente hasta recibir autorización escrita de la Entidad Contratante.

Ejemplos:

- ☐ liberación de ingeniería;
- ☐ aprobación de materias primas;
- ☐ liberación posterior al FAT;
- ☐ autorización para despacho.

Witness Point (W)

Actividad que la Entidad Contratante podrá presenciar.

La ausencia del inspector no impedirá la continuidad de los trabajos, siempre que haya sido debidamente notificado.

Ejemplos:

- ☐ Holiday Test;
- ☐ medición de espesores;
- ☐ inspecciones dimensionales;
- ☐ prueba hidrostática.

Review Point (R)

Actividad sujeta únicamente a revisión documental.

Ejemplos:

- ☐ certificados;
- ☐ memorias de cálculo;
- ☐ registros de calibración;
- ☐ informes de inspección.

11.6 Inspección de Materias Primas

Como mínimo deberán verificarse:

- ☐ certificados del acero;
- ☐ certificados del esmalte;
- ☐ certificados de tornillería;
- ☐ certificados de selladores;
- ☐ dimensiones;
- ☐ estado superficial;
- ☐ identificación;
- ☐ trazabilidad.

11.7 Inspecciones Durante la Fabricación

Durante la fabricación deberán verificarse:

- ☐ corte;
- ☐ conformado;
- ☐ perforado;
- ☐ redondeo de bordes;
- ☐ preparación superficial;
- ☐ vitrificación;
- ☐ espesor del esmalte;
- ☐ color;
- ☐ identificación;
- ☐ embalaje.

Cada etapa deberá registrarse documentalmente.

11.8 Control Dimensional

Todos los componentes deberán inspeccionarse para verificar:

- ☐ dimensiones;
- ☐ espesor;
- ☐ diámetro de perforaciones;
- ☐ separación entre perforaciones;
- ☐ radios de curvatura;
- ☐ alineación.

No se aceptarán componentes fuera de tolerancia.

11.9 Inspección del Sistema Vitrificado

Como mínimo deberán realizarse:

- ☐ inspección visual;

- ☐ medición de espesor;
- ☐ inspección de continuidad;
- ☐ verificación de color;
- ☐ verificación de uniformidad.

11.10 Holiday Test

El cien por ciento (100 %) de la superficie vitrificada deberá inspeccionarse mediante Holiday Test

conforme a ANSI/AWWA D103 e ISO 2746.

Toda discontinuidad detectada deberá repararse y someterse nuevamente al ensayo.

11.11 Inspección de Tornillería y Selladores

Durante el montaje deberán verificarse:

- ☐ tipo de pernos;
- ☐ galvanizado;
- ☐ encapsulados;
- ☐ selladores;
- ☐ secuencia de apriete;
- ☐ torque;
- ☐ continuidad del sellador.

11.12 Equipos de Medición

Todos los equipos utilizados para inspección deberán contar con certificados de calibración vigentes

emitidos por laboratorios acreditados conforme a ISO/IEC 17025.

Como mínimo deberán calibrarse:

- ☐ torquímetros;
- ☐ llaves dinamométricas;
- ☐ medidores de espesor;
- ☐ equipos del Holiday Test;
- ☐ instrumentos dimensionales.

11.13 Tratamiento de No Conformidades

Toda desviación deberá documentarse mediante un Registro de No Conformidad (RNC).

Cada registro deberá incluir:

- ☐ descripción;
- ☐ identificación del componente;
- ☐ causa;
- ☐ análisis de causa raíz;
- ☐ acción correctiva;
- ☐ acción preventiva;
- ☐ responsable;
- ☐ evidencia de cierre.

Ninguna no conformidad que afecte la calidad del sistema podrá permanecer abierta al momento del despacho.

11.14 Acciones Correctivas

El fabricante deberá implementar acciones correctivas eficaces para eliminar las causas de las no conformidades detectadas.

La Entidad Contratante podrá verificar la eficacia de dichas acciones.

11.15 Auditorías

La Entidad Contratante podrá realizar auditorías técnicas durante:

- ☐ ingeniería;
- ☐ fabricación;
- ☐ montaje;
- ☐ pruebas.

El fabricante deberá facilitar el acceso a toda la documentación requerida.

11.16 Dossier de Fabricación (Manufacturing Data Book – MDB)

Previo al despacho, el fabricante deberá entregar un Manufacturing Data Book (MDB) que reúna, como mínimo:

- ☐ índice general;
- ☐ certificados de materiales;
- ☐ certificados de calidad;
- ☐ registros dimensionales;
- ☐ registros de vitrificación;
- ☐ resultados del Holiday Test;
- ☐ registros de espesor;
- ☐ registros de color;
- ☐ registros de calibración;
- ☐ registros de inspección;
- ☐ registros de no conformidades;
- ☐ acciones correctivas;
- ☐ autorización de liberación para despacho.

El MDB deberá entregarse en formato digital (PDF con búsqueda de texto) y en formato editable cuando corresponda.

11.17 Registros de Calidad

Todos los registros deberán conservarse por un período mínimo de diez (10) años posteriores a la recepción definitiva del proyecto.

La Entidad Contratante podrá solicitar copia de cualquier registro durante dicho período.

11.18 Auditoría Documental Previa al Despacho

Previo al embarque, la Entidad Contratante podrá realizar una auditoría documental para verificar el

cumplimiento del ITP y del Manufacturing Data Book.

No podrá autorizarse el despacho hasta que la documentación haya sido revisada y aceptada.

11.19 Criterios de Aceptación

El sistema será aceptado únicamente cuando se verifique:

- ☐ cumplimiento del ITP aprobado;
- ☐ cierre de todas las no conformidades;
- ☐ resultados satisfactorios de todos los ensayos;
- ☐ trazabilidad completa;
- ☐ entrega del Manufacturing Data Book;
- ☐ aprobación del FAT, cuando sea aplicable.

11.20 Causales de Rechazo

Será causal de rechazo técnico cualquiera de las siguientes condiciones:

- a) Incumplimiento del Plan de Inspección y Ensayos (ITP).
- b) Ausencia del Manufacturing Data Book (MDB).
- c) Registros de inspección incompletos o inexistentes.
- d) Equipos de medición sin calibración vigente.
- e) No conformidades críticas sin cierre documentado.
- f) Resultados de ensayos fuera de los límites de aceptación.
- g) Alteración, omisión o falsificación de registros de calidad.
- h) Despacho de componentes sin la autorización correspondiente cuando exista un Hold Point pendiente.

CAPÍTULO 12. EMBALAJE, ALMACENAMIENTO, TRANSPORTE Y DESPACHO

12.1 Objeto

El presente capítulo establece los requisitos mínimos para el embalaje, identificación, almacenamiento, manipulación, carga, transporte, descarga, recepción y despacho de todos los materiales y componentes

que conforman el tanque modular atornillado de acero con recubrimiento de vidrio fusionado al acero

(VFA), con el propósito de preservar su integridad física, funcional y estética desde la fábrica hasta la recepción definitiva del proyecto.

El Contratista será responsable de la conservación de todos los componentes hasta la

recepción
definitiva por parte de la Entidad Contratante.

12.2 Requisitos Generales

Todos los componentes deberán embalarsse, almacenarse, transportarse y manipularse mediante procedimientos que eviten:

- ☐ impactos;
- ☐ vibraciones excesivas;
- ☐ deformaciones;
- ☐ rayaduras;
- ☐ desprendimiento del esmalte;
- ☐ contaminación;
- ☐ corrosión;
- ☐ humedad;
- ☐ deterioro por exposición solar;
- ☐ daños ocasionados durante las maniobras de carga y descarga.

Los procedimientos deberán cumplir las recomendaciones del fabricante y las presentes especificaciones.

12.3 Embalaje

Los paneles vitrificados deberán embalarsse de manera que se impida el contacto directo entre superficies esmaltadas.

Como mínimo deberán emplearse:

- ☐ separadores no abrasivos;

- ☐ protectores de bordes;
- ☐ elementos amortiguadores;
- ☐ amarres protegidos;
- ☐ dispositivos de inmovilización.

La tornillería, selladores y accesorios deberán suministrarse en recipientes resistentes, protegidos contra humedad y claramente identificados.

12.4 Identificación del Embalaje

Cada paquete deberá identificarse mediante etiquetas permanentes resistentes a la humedad.

Como mínimo deberán indicarse:

- ☐ nombre del proyecto;
- ☐ fabricante;
- ☐ número de contrato;
- ☐ identificación del paquete;
- ☐ contenido;
- ☐ peso bruto;
- ☐ peso neto;
- ☐ centro de gravedad cuando corresponda;
- ☐ instrucciones de manipulación;
- ☐ símbolos internacionales de transporte.

12.5 Almacenamiento en Planta

Los componentes deberán almacenarse sobre superficies niveladas y protegidas contra:

- ☐ humedad;
- ☐ contaminación;
- ☐ impactos;
- ☐ tránsito de vehículos;
- ☐ deformaciones.

Los paneles vitrificados permanecerán separados mediante dispositivos que eviten el contacto directo entre ellos.

12.6 Plan de Izaje (Lifting Plan)

Previo al inicio de las maniobras de carga, descarga, almacenamiento o montaje de los componentes

principales, el Contratista deberá presentar para aprobación de la Entidad

Contratante un Plan de Izaje

(Lifting Plan) elaborado y firmado por un ingeniero competente.

Como mínimo, el Plan de Izaje deberá contener:

- ☐ descripción de las maniobras;
- ☐ identificación de los componentes a izar;
- ☐ pesos individuales y pesos totales;
- ☐ centros de gravedad;
- ☐ puntos de izaje;
- ☐ secuencia de maniobras;
- ☐ capacidad de los equipos de elevación;
- ☐ selección de grúas;
- ☐ selección de eslingas;
- ☐ selección de grilletes;

- ☐ selección de accesorios de izaje;
- ☐ radios de operación;
- ☐ análisis de estabilidad de la grúa;
- ☐ condiciones del terreno;
- ☐ identificación de riesgos;
- ☐ medidas de control;
- ☐ procedimientos de emergencia;
- ☐ personal responsable;
- ☐ permisos de trabajo cuando correspondan.

No se permitirá ejecutar maniobras de izaje sin la aprobación previa del Plan de Izaje.

12.7 Carga

La carga deberá ejecutarse utilizando equipos apropiados.

Durante esta operación deberán evitarse:

- ☐ impactos;
- ☐ cargas puntuales;
- ☐ flexiones excesivas;
- ☐ contacto metálico directo con el esmalte.

Las superficies vitrificadas deberán protegerse mediante elementos no abrasivos.

12.8 Transporte

El transporte deberá realizarse mediante vehículos adecuados para las dimensiones y peso de los componentes.

Los componentes deberán inmovilizarse utilizando sistemas que no produzcan

daños en el
recubrimiento vitrificado.

Durante el transporte deberán evitarse:

- ☐ desplazamientos;
- ☐ vibraciones excesivas;
- ☐ golpes;
- ☐ deformaciones;
- ☐ esfuerzos localizados.

12.9 Descarga

La descarga deberá ejecutarse utilizando equipos compatibles con el Plan de Izaje aprobado.

No se permitirá:

- ☐ lanzar componentes;
- ☐ arrastrar paneles sobre el suelo;
- ☐ utilizar cadenas directamente sobre el esmalte;
- ☐ apoyar paneles sobre superficies abrasivas.

12.10 Almacenamiento en Obra

El área destinada al almacenamiento deberá cumplir como mínimo con los siguientes requisitos:

- ☐ terreno nivelado;
- ☐ buen drenaje;
- ☐ acceso controlado;
- ☐ libre de inundaciones;
- ☐ protegida contra tránsito de maquinaria;

- ☐ protegida contra contaminación.

Los paneles deberán almacenarse elevados sobre apoyos adecuados.

12.11 Inspección de Recepción (Receiving Inspection Report – RIR)

Inmediatamente después de la recepción de los materiales en obra, el Contratista elaborará un Informe

de Inspección de Recepción (Receiving Inspection Report – RIR), el cual será presentado a la Entidad

Contratante.

El RIR deberá contener como mínimo:

- ☐ fecha de recepción;
- ☐ identificación del proyecto;
- ☐ identificación del embarque;
- ☐ inventario recibido;
- ☐ cantidad de componentes;
- ☐ inspección del embalaje;
- ☐ estado del recubrimiento vitrificado;
- ☐ estado de la tornillería;
- ☐ estado de accesorios;
- ☐ inspección dimensional cuando corresponda;
- ☐ observaciones;
- ☐ registro fotográfico;
- ☐ listado de daños;
- ☐ identificación de materiales no conformes;
- ☐ acciones correctivas propuestas;
- ☐ firmas del representante del Contratista y de la Entidad Contratante.

El Informe de Inspección de Recepción constituirá el documento oficial para

establecer el estado de los
materiales al momento de su entrega en obra.

12.12 Componentes Dañados

Todo componente que presente:

- ☐ desprendimiento del esmalte;
- ☐ grietas;
- ☐ deformaciones;
- ☐ pérdida de galvanizado;
- ☐ contaminación;
- ☐ daños mecánicos,

será identificado como Material No Conforme.

El fabricante emitirá un procedimiento de reparación o dispondrá su sustitución.

La Entidad Contratante aprobará la disposición final de cada componente afectado.

12.13 Seguro de Transporte

El Contratista mantendrá vigente un seguro que cubra todos los riesgos asociados al
transporte de los

materiales hasta la recepción definitiva.

Como mínimo deberá cubrir:

- ☐ pérdida total;
- ☐ pérdida parcial;
- ☐ robo;
- ☐ incendio;
- ☐ accidentes;
- ☐ daños por manipulación;
- ☐ fenómenos naturales.

12.14 Liberación para Despacho

Los componentes únicamente podrán despacharse cuando:

- ☐ se hayan concluido todas las inspecciones;
- ☐ se hayan cerrado todas las no conformidades;
- ☐ se haya aprobado el FAT, cuando corresponda;

- ☐ se encuentre completo el Manufacturing Data Book;
- ☐ la Entidad Contratante haya autorizado la liberación cuando exista un Hold Point.

12.15 Registros

El Contratista deberá conservar, como mínimo:

- ☐ registros de embalaje;
- ☐ registros de carga;
- ☐ registros del Plan de Izaje;
- ☐ registros de transporte;
- ☐ registros de descarga;
- ☐ Receiving Inspection Report;
- ☐ registros fotográficos;
- ☐ registros de almacenamiento;
- ☐ registros de daños;
- ☐ registros de acciones correctivas.

Todos estos documentos formarán parte del expediente final del proyecto.

12.16 Criterios de Aceptación

El embalaje, transporte y almacenamiento serán aceptados únicamente cuando se verifique:

- ☐ correcta protección de todos los componentes;
- ☐ cumplimiento del Plan de Izaje;
- ☐ ausencia de daños atribuibles al transporte;
- ☐ identificación completa;
- ☐ elaboración y aprobación del Receiving Inspection Report;
- ☐ cumplimiento de los procedimientos establecidos.

12.17 Causales de Rechazo

Será causal de rechazo técnico cualquiera de las siguientes condiciones:

- a) Embalaje inadecuado.
- b) Daños ocasionados durante el transporte por deficiencias en la protección de los componentes.
- c) Desprendimientos del recubrimiento vitrificado.
- d) Deformaciones permanentes.
- e) Identificación incompleta de los paquetes.
- f) Ejecución de maniobras de izaje sin un Plan de Izaje aprobado.
- g) Ausencia del Receiving Inspection Report (RIR).
- h) Almacenamiento inadecuado en obra.
- i) Manipulación que produzca daños en el recubrimiento vitrificado.
- j) Despacho de materiales sin cumplir los requisitos establecidos en el numeral 12.14.

12.18 Responsabilidad del Contratista

La responsabilidad sobre la conservación, integridad y calidad de todos los materiales permanecerá a cargo del Contratista desde la liberación para despacho en la planta de fabricación hasta la recepción

definitiva del tanque por parte de la Entidad Contratante.

La aceptación de los materiales en obra no eximirá al Contratista de la obligación de reparar o sustituir,

sin costo adicional para la Entidad Contratante, cualquier componente que presente daños atribuibles a

deficiencias en el embalaje, manipulación, carga, transporte, descarga o almacenamiento.

CAPÍTULO 13. MONTAJE

13.1 Objeto

El presente capítulo establece los requisitos mínimos para el montaje, ensamblaje, alineación,

inspección y aceptación de los tanques modulares atornillados de acero con recubrimiento de vidrio

fusionado al acero (VFA), con el propósito de garantizar que la instalación se realice conforme al diseño

aprobado, a las recomendaciones del fabricante y a las presentes especificaciones técnicas.

El montaje deberá ejecutarse preservando la integridad estructural del tanque, la continuidad del

sistema vitrificado y la estanqueidad del conjunto.

13.2 Requisitos Generales

Todas las actividades de montaje deberán ejecutarse bajo la supervisión directa del fabricante o de un

representante técnico expresamente autorizado por éste.

El montaje deberá realizarse exclusivamente conforme a:

- ☐ planos aprobados;
- ☐ memorias de cálculo;
- ☐ procedimiento constructivo (Method Statement);
- ☐ procedimiento de apriete;
- ☐ manual oficial del fabricante.

No se permitirá modificar el procedimiento de montaje sin autorización escrita del fabricante y de la Entidad Contratante.

13.3 Procedimiento Constructivo (Method Statement)

Previo al inicio del montaje, el Contratista deberá presentar para aprobación de la Entidad Contratante

un Procedimiento Constructivo de Montaje (Method Statement).

Como mínimo deberá contener:

- ☐ descripción general de los trabajos;
- ☐ secuencia de montaje;
- ☐ cronograma;
- ☐ organización del personal;
- ☐ equipos de montaje;
- ☐ equipos de izaje;
- ☐ herramientas especiales;
- ☐ procedimiento de alineación;
- ☐ procedimiento de torque;
- ☐ aplicación de selladores;
- ☐ controles de calidad;
- ☐ inspecciones;

- ☐ Hold Points;
- ☐ Witness Points;
- ☐ procedimientos de seguridad;
- ☐ análisis de riesgos;
- ☐ procedimiento para manejo de no conformidades;
- ☐ procedimiento para reparación del esmalte;

- ☐ procedimiento de contingencia.

Ninguna actividad de montaje podrá iniciarse sin la aprobación del Method Statement.

13.4 Condiciones Previas

Antes de iniciar el montaje deberán verificarse:

- ☐ aprobación de la ingeniería;
- ☐ aprobación del FAT;
- ☐ recepción de materiales;
- ☐ Receiving Inspection Report (RIR);
- ☐ estado de la fundación;
- ☐ nivelación de la fundación;
- ☐ ubicación de pernos de anclaje;
- ☐ disponibilidad de equipos;
- ☐ condiciones climáticas.

La Entidad Contratante podrá establecer un Hold Point previo al inicio del montaje.

13.5 Personal

El montaje deberá ejecutarse por personal especializado.

Como mínimo deberá participar:

- ☐ un Supervisor de Montaje designado por el fabricante;
- ☐ un Responsable de Calidad;
- ☐ un Responsable de Seguridad;
- ☐ operadores certificados para equipos de izaje;
- ☐ personal capacitado en montaje de tanques VFA.

La Entidad Contratante podrá solicitar evidencia documental de la capacitación del personal.

13.6 Equipos

Los equipos utilizados deberán encontrarse en perfecto estado de funcionamiento. Como mínimo deberán disponerse:

- | grúas;
- ☐ plataformas elevadoras;
- ☐ torquímetros;
- ☐ llaves dinamométricas;
- ☐ equipos de alineación;
- ☐ instrumentos topográficos;
- ☐ equipos de medición;
- ☐ equipos de seguridad.

Todos los equipos de medición deberán contar con certificados de calibración vigentes conforme a ISO/IEC 17025.

13.7 Secuencia de Montaje

El montaje deberá seguir estrictamente la secuencia establecida por el fabricante. Como regla general comprenderá:

- ☐ inspección de fundación;
- ☐ trazado;
- ☐ instalación del primer anillo;
- ☐ verificación geométrica;
- ☐ instalación de anillos sucesivos;
- ☐ instalación de rigidizadores;
- ☐ instalación de cubierta;
- ☐ instalación de accesorios;
- ☐ aplicación de selladores;
- ☐ control de torque;
- ☐ inspecciones finales.

No se permitirá alterar la secuencia aprobada.

13.8 Protección del Recubrimiento

Durante el montaje deberán adoptarse todas las medidas necesarias para proteger el sistema vitrificado.

Queda prohibido:

- ☐ golpear paneles;
- ☐ arrastrar componentes;
- ☐ utilizar herramientas directamente sobre el esmalte;
- ☐ apoyar paneles sobre superficies abrasivas.

Toda superficie dañada deberá inspeccionarse antes de continuar el montaje.

13.9 Aplicación del Sellador

La aplicación del sellador deberá realizarse inmediatamente antes del ensamblaje de las juntas.

El sellador deberá colocarse de forma continua y uniforme.

No se permitirán interrupciones que afecten la estanqueidad.

13.10 Apriete de Pernos

El apriete deberá ejecutarse conforme al procedimiento oficial aprobado.

Se respetarán:

- ☐ secuencia de apriete;
- ☐ número de pasadas;
- ☐ torque preliminar;
- ☐ torque final.

Todo el proceso deberá registrarse documentalmente.

13.11 Tolerancias de Montaje

Durante el montaje deberán verificarse, como mínimo:

- ☐ verticalidad;
- ☐ circularidad;
- ☐ nivelación;
- ☐ alineación de paneles;
- ☐ separación de juntas;
- ☐ posición de conexiones;

- ☐ ubicación de accesorios.

Las tolerancias deberán cumplir ANSI/AWWA D103 y las especificaciones del fabricante.

13.12 Inspecciones Durante el Montaje

Como mínimo deberán realizarse inspecciones de:

- ☐ fundación;
- ☐ primer anillo;
- ☐ cada curso de paneles;
- ☐ rigidizadores;
- ☐ cubierta;
- ☐ conexiones;
- ☐ selladores;
- ☐ torque;
- ☐ accesorios.

Todas las inspecciones deberán registrarse.

13.13 Plan de Inspección y Ensayos (ITP)

Durante el montaje deberán ejecutarse todas las actividades previstas en el Plan de Inspección y Ensayos aprobado.

La Entidad Contratante podrá establecer Hold Points en las siguientes etapas:

- ☐ aprobación de fundación;
- ☐ terminación del primer anillo;
- ☐ instalación completa del cuerpo del tanque;
- ☐ instalación de la cubierta;
- ☐ finalización del torque;
- ☐ autorización para pruebas hidrostáticas.

13.14 Reparaciones del Sistema Vitrificado

Las reparaciones únicamente podrán realizarse mediante procedimientos aprobados por el fabricante.

Toda reparación deberá registrarse indicando:

- ☐ ubicación;
- ☐ dimensión;
- ☐ causa;
- ☐ procedimiento utilizado;
- ☐ responsable;
- ☐ fecha.

La Entidad Contratante podrá inspeccionar cualquier reparación.

13.15 Condiciones Climáticas

No deberán ejecutarse actividades de montaje cuando existan condiciones que puedan comprometer la calidad del trabajo, tales como:

- ☐ tormentas eléctricas;
- ☐ lluvias intensas;
- ☐ vientos superiores al límite establecido por el fabricante para las maniobras de izaje;
- ☐ cualquier otra condición que represente un riesgo para la seguridad del personal o la integridad del tanque.

13.16 Registros de Montaje

El Contratista deberá mantener como mínimo:

- ☐ registros diarios;
- ☐ registro fotográfico;
- ☐ registros de torque;
- ☐ registros de inspección;

- ☐ registros de reparaciones;
- ☐ registros de alineación;
- ☐ registros topográficos;
- ☐ registros de no conformidades;
- ☐ registros de acciones correctivas.

13.17 Informe Final de Montaje

Al concluir el montaje deberá elaborarse un Informe Final de Montaje, el cual contendrá como mínimo:

- ☐ descripción de los trabajos ejecutados;
- ☐ cronología del montaje;
- ☐ personal participante;
- ☐ equipos utilizados;
- ☐ registros de torque;
- ☐ inspecciones realizadas;
- ☐ resultados del ITP;
- ☐ listado de reparaciones;
- ☐ no conformidades y su cierre;
- ☐ registro fotográfico;
- ☐ certificación del fabricante indicando que el tanque fue montado conforme a sus procedimientos oficiales.

Este informe formará parte del expediente final del proyecto.

13.18 Criterios de Aceptación

El montaje será aceptado únicamente cuando se verifique:

- ☐ cumplimiento del Method Statement;
- ☐ cumplimiento del ITP;

- ☐ correcta aplicación del sellador;
- ☐ cumplimiento del procedimiento de torque;
- ☐ cumplimiento de las tolerancias;
- ☐ cierre de todas las no conformidades;
- ☐ aprobación del Informe Final de Montaje.

13.19 Causales de Rechazo

Será causal de rechazo técnico cualquiera de las siguientes condiciones:

- a) Inicio del montaje sin aprobación del Method Statement.
- b) Ejecución del montaje por personal no autorizado por el fabricante.
- c) Utilización de herramientas sin calibración vigente.
- d) Alteración de la secuencia de montaje.
- e) Daños al sistema vitrificado ocasionados por procedimientos inadecuados.
- f) Incumplimiento del procedimiento de apriete.
- g) Incumplimiento de las tolerancias establecidas.
- h) Registros de montaje incompletos o inexistentes.
- i) Reparaciones del esmalte ejecutadas mediante procedimientos no autorizados.
- j) Existencia de no conformidades críticas sin cierre documentado.

13.20 Certificación de Montaje

Como condición previa para el inicio de las pruebas hidrostáticas, el fabricante deberá emitir una

Certificación de Conformidad del Montaje, firmada por su representante técnico autorizado, en la que

declare que:

- ☐ el tanque fue ensamblado conforme a los procedimientos oficiales del fabricante;

- ☐ los materiales utilizados corresponden a los aprobados para el proyecto;
- ☐ el procedimiento de apriete fue ejecutado correctamente;
- ☐ el sistema de sellado fue instalado conforme a las especificaciones;
- ☐ las tolerancias geométricas cumplen con los límites establecidos;
- ☐ el tanque se encuentra apto para iniciar las pruebas de aceptación en campo.

La emisión de esta certificación no eximirá al fabricante ni al Contratista de sus responsabilidades contractuales respecto al desempeño estructural, la estanqueidad y la calidad del sistema.

CAPÍTULO 14. PRUEBAS DE ACEPTACIÓN EN CAMPO (SITE ACCEPTANCE TEST – SAT)

14.1 Objeto

El presente capítulo establece los requisitos mínimos para la ejecución, supervisión, documentación y aceptación de las Pruebas de Aceptación en Campo (Site Acceptance Test – SAT), cuyo propósito es verificar que el tanque y todos sus componentes han sido correctamente instalados y cumplen con los requisitos estructurales, hidráulicos, mecánicos, sanitarios y funcionales establecidos en las presentes Especificaciones Técnicas.

Las pruebas SAT constituyen la última etapa del proceso de aseguramiento de la calidad y serán requisito indispensable para la Recepción Provisional del suministro.

14.2 Generalidades

Las pruebas únicamente podrán iniciarse cuando se haya verificado el cumplimiento de las siguientes condiciones:

- a) Conclusión satisfactoria del montaje.
- b) Emisión de la Certificación de Conformidad del Montaje por parte del fabricante.
- c) Cierre documentado de todas las No Conformidades críticas.
- d) Aprobación del Informe Final de Montaje.
- e) Disponibilidad de todos los certificados y registros de calidad.
- f) Curado completo del sistema de sellado.
- g) Aprobación por parte de la Entidad Contratante para iniciar el SAT.

El inicio del SAT constituirá un Hold Point (H) dentro del Plan de Inspección y Ensayos (ITP).

14.3 Programa de Pruebas

El Contratista deberá presentar, con una anticipación mínima de quince (15) días calendario, un

Programa de Pruebas para aprobación de la Entidad Contratante.

El programa deberá contener, como mínimo:

- ☐ cronograma de pruebas;
- ☐ procedimientos de ensayo;
- ☐ secuencia de ejecución;
- ☐ personal responsable;
- ☐ equipos de medición;
- ☐ instrumentos calibrados;
- ☐ criterios de aceptación;
- ☐ formatos de registro;

- ☐ medidas de seguridad;
- ☐ plan de contingencia.

14.4 Instrumentación

Todos los instrumentos utilizados durante las pruebas deberán poseer certificados de calibración

vigentes emitidos por laboratorios acreditados conforme a la Norma ISO/IEC 17025.

Como mínimo deberán utilizarse instrumentos calibrados para medir:

- ☐ nivel del agua;
- ☐ presión;
- ☐ temperatura;
- ☐ torque (cuando aplique);
- ☐ verticalidad;
- ☐ deformaciones;
- ☐ desplazamientos.

14.5 Inspección Previa al Llenado

Antes del inicio del llenado deberán verificarse:

- ☐ integridad del tanque;
- ☐ estado del recubrimiento vitrificado;
- ☐ continuidad del sellador;
- ☐ instalación de la tornillería;
- ☐ torque documentado;
- ☐ accesorios;
- ☐ escaleras;
- ☐ plataformas;
- ☐ cubierta;

- ☐ ventilaciones;
- ☐ drenajes;
- ☐ rebose;
- ☐ conexiones.

Toda observación deberá corregirse antes del inicio del llenado.

14.6 Procedimiento de Llenado

El tanque deberá llenarse de forma gradual y controlada.

Salvo indicación diferente del fabricante, el nivel del agua se incrementará por etapas, permitiendo la

estabilización estructural del tanque antes de continuar con el siguiente nivel.

Durante el llenado deberán registrarse:

- ☐ hora;
- ☐ nivel del agua;
- ☐ temperatura ambiente;
- ☐ temperatura del agua;
- ☐ observaciones.

La velocidad de llenado no deberá exceder la recomendada por el fabricante.

14.7 Inspecciones Durante el Llenado

Durante el llenado deberán verificarse continuamente:

- ☐ aparición de filtraciones;
- ☐ comportamiento de juntas;
- ☐ deformaciones;
- ☐ verticalidad;
- ☐ comportamiento de la cubierta;
- ☐ comportamiento de accesorios;

☐ estado de los selladores.

Toda anomalía deberá documentarse inmediatamente.

14.8 Prueba Hidrostática

Una vez alcanzado el nivel máximo de operación, el tanque permanecerá completamente lleno durante un período mínimo de veinticuatro (24) horas, salvo que los documentos particulares del contrato

establezcan un período superior.

Durante este período se realizarán inspecciones periódicas para verificar:

☐ estanqueidad;

☐ comportamiento estructural;

☐ estabilidad;

☐ deformaciones;

☐ asentamientos;

☐ funcionamiento de accesorios.

No se permitirá realizar ajustes de torque ni reparaciones durante la ejecución de la prueba hidrostática,

salvo autorización expresa de la Entidad Contratante y del fabricante.

14.9 Criterios de Aceptación de la Prueba Hidrostática

La prueba hidrostática será considerada satisfactoria cuando se verifique:

- a) Ausencia de fugas a través de paneles, juntas, conexiones, accesorios y cubierta.
- b) Ausencia de deformaciones permanentes.
- c) Ausencia de asentamientos diferenciales incompatibles con el diseño.
- d) Ausencia de daños en el sistema vitrificado.

e) Funcionamiento adecuado de todos los accesorios.

14.10 Inspección del Sistema Vitrificado

Concluida la prueba hidrostática deberá realizarse una inspección completa del sistema vitrificado.

Como mínimo se verificará:

- ☐ continuidad;
- ☐ color;
- ☐ integridad;
- ☐ ausencia de desprendimientos;
- ☐ ausencia de impactos;
- ☐ ausencia de grietas.

Toda reparación deberá ejecutarse conforme al procedimiento oficial del fabricante.

14.11 Holiday Test Posterior al Montaje

Cuando la Entidad Contratante lo considere necesario o cuando durante el montaje se hayan efectuado reparaciones del recubrimiento vitrificado, se realizará un Holiday Test de las áreas intervenidas, conforme a ISO 2746 y ANSI/AWWA D103.

Las reparaciones únicamente serán aceptadas cuando superen satisfactoriamente este ensayo.

14.12 Verificación Geométrica Final

Finalizada la prueba hidrostática deberán verificarse:

- ☐ verticalidad;

- ☐ circularidad;
- ☐ diámetro;
- ☐ nivelación;
- ☐ posición de conexiones;
- ☐ ubicación de accesorios.

Las mediciones deberán cumplir con las tolerancias establecidas por ANSI/AWWA D103 y por el fabricante.

14.13 Verificación Funcional

Como mínimo deberá verificarse el correcto funcionamiento de:

- ☐ tuberías de entrada;
- ☐ tuberías de salida;
- ☐ drenajes;
- ☐ rebose;
- ☐ ventilaciones;
- ☐ escotillas;
- ☐ indicadores de nivel;
- ☐ plataformas;
- ☐ escaleras;
- ☐ sistemas de acceso;
- ☐ dispositivos de seguridad.

14.14 Desinfección

Cuando el tanque esté destinado al almacenamiento de agua para consumo humano, deberá realizarse

la desinfección conforme a la Norma AWWA C652, utilizando el procedimiento aprobado por la Entidad

Contratante.

La desinfección únicamente podrá iniciarse después de concluida satisfactoriamente la prueba

hidrostática.

El agua utilizada para la desinfección deberá eliminarse conforme a la normativa ambiental vigente.

14.15 Muestreo de Calidad del Agua

Concluida la desinfección, deberán tomarse muestras para verificar la calidad microbiológica del agua.

Los análisis deberán realizarse en un laboratorio acreditado.

Como mínimo se verificará:

- ☐ ausencia de coliformes totales;
- ☐ ausencia de *Escherichia coli*;
- ☐ cloro residual libre;
- ☐ parámetros exigidos por la autoridad sanitaria competente.

La puesta en servicio del tanque quedará condicionada a la obtención de resultados satisfactorios.

14.16 Informe de Pruebas SAT

Concluidas todas las pruebas, el Contratista elaborará un Informe de Site Acceptance Test (SAT).

El informe deberá contener como mínimo:

- ☐ descripción de las pruebas ejecutadas;
- ☐ procedimientos aplicados;

- ☐ personal participante;
- ☐ instrumentos utilizados;
- ☐ certificados de calibración;
- ☐ registros de llenado;
- ☐ registros de inspección;
- ☐ resultados de la prueba hidrostática;
- ☐ resultados del Holiday Test;
- ☐ resultados de la desinfección;

- ☐ resultados microbiológicos;
- ☐ registro fotográfico;
- ☐ listado de observaciones;
- ☐ acciones correctivas implementadas;
- ☐ declaración final del fabricante.

14.17 Aceptación Provisional

La Recepción Provisional únicamente podrá emitirse cuando:

- ☐ todas las pruebas SAT hayan sido satisfactorias;
- ☐ se hayan cerrado todas las observaciones;
- ☐ se entregue el Informe SAT;
- ☐ se entregue la documentación contractual;
- ☐ el fabricante emita la certificación de conformidad.

14.18 Criterios de Aceptación

El tanque será aceptado cuando se verifique:

- ☐ cumplimiento de todas las pruebas establecidas;
- ☐ ausencia de fugas;

- ☐ estabilidad estructural;
- ☐ correcto funcionamiento de todos los accesorios;
- ☐ resultados satisfactorios de la desinfección;
- ☐ resultados microbiológicos conformes;
- ☐ entrega de toda la documentación requerida.

14.19 Causales de Rechazo

Será causal de rechazo técnico cualquiera de las siguientes condiciones:

- a) Existencia de filtraciones durante la prueba hidrostática.
- b) Deformaciones permanentes incompatibles con el diseño.
- c) Fallas estructurales.
- d) Deficiencias en el sistema vitrificado.
- e) Resultados microbiológicos no conformes.
- f) Incumplimiento de cualquiera de los procedimientos establecidos en el SAT.
- g) Omisión de registros o falsificación de resultados.
- h) Negativa del fabricante a certificar la conformidad del sistema.

14.20 Acta de Conclusión del SAT

Concluidas satisfactoriamente todas las actividades descritas en el presente capítulo, el Contratista, el

fabricante y la Entidad Contratante suscribirán un Acta de Conclusión del Site Acceptance Test (SAT), en la que se dejará constancia de:

- ☐ la conformidad de las pruebas realizadas;
- ☐ las observaciones pendientes, si existieran;
- ☐ los compromisos de corrección y sus plazos;

☐ la fecha de inicio del período de garantía, cuando corresponda.

La firma del Acta de Conclusión del SAT no eximirá al Contratista ni al fabricante de las responsabilidades derivadas de la garantía, de los vicios ocultos o del incumplimiento de las obligaciones contractuales.

CAPÍTULO 15. PUESTA EN SERVICIO, RECEPCIÓN Y GARANTÍAS

15.1 Objeto

El presente capítulo establece los requisitos para la puesta en servicio del tanque, la recepción provisional, el período de operación asistida, la recepción definitiva y las garantías aplicables al sistema de almacenamiento.

Su objetivo es asegurar que el tanque entre en operación únicamente después de haber demostrado el cumplimiento satisfactorio de todas las especificaciones técnicas, ensayos y verificaciones establecidas en el presente documento.

15.2 Condiciones Previas para la Puesta en Servicio

La puesta en servicio únicamente podrá iniciarse cuando se hayan cumplido, como mínimo, las siguientes condiciones:

- a) Finalización satisfactoria del Site Acceptance Test (SAT).
- b) Aprobación del Informe SAT.
- c) Aprobación de la desinfección.

- d) Resultados microbiológicos satisfactorios.
- e) Entrega del Manufacturing Data Book.
- f) Entrega del Dossier de Calidad.
- g) Entrega de planos As-Built.
- h) Entrega de manuales de operación y mantenimiento.
- i) Capacitación del personal operador.
- j) Emisión de la Certificación de Conformidad por parte del fabricante.

La autorización para la puesta en servicio constituirá un Hold Point (H) dentro del Plan de Inspección y Ensayos.

15.3 Procedimiento de Puesta en Servicio

La puesta en servicio deberá ejecutarse mediante un procedimiento documentado preparado por el

Contratista y aprobado por la Entidad Contratante.

Como mínimo deberá contemplar:

- ☐ inspección previa;
- ☐ secuencia de operación;
- ☐ verificación de accesorios;
- ☐ operación de entrada y salida;
- ☐ monitoreo del nivel;
- ☐ verificación de ventilaciones;
- ☐ funcionamiento del rebose;
- ☐ funcionamiento del drenaje;
- ☐ verificación de instrumentación;
- ☐ control de calidad del agua.

Todo el procedimiento deberá ejecutarse bajo supervisión del fabricante.

15.4 Operación Asistida

Después de la puesta en servicio, el fabricante deberá brindar un período de Operación Asistida.

Salvo que los documentos particulares del contrato establezcan otro plazo, dicho período será de treinta (30) días calendario.

Durante este período el fabricante deberá asistir técnicamente a la Entidad Contratante en:

- ☐ operación del tanque;
- ☐ inspecciones;
- ☐ ajustes menores;
- ☐ recomendaciones de mantenimiento;
- ☐ atención de observaciones.

15.5 Capacitación

Previo a la Recepción Provisional, el fabricante deberá impartir capacitación al personal designado por la Entidad Contratante.

Como mínimo deberá comprender:

- ☐ operación del tanque;
- ☐ inspección periódica;
- ☐ mantenimiento preventivo;
- ☐ mantenimiento correctivo;
- ☐ seguridad;
- ☐ limpieza;

- ☐ desinfección;
- ☐ identificación de fallas;
- ☐ procedimiento de garantía.

El material didáctico deberá entregarse en formato impreso y digital.

15.6 Recepción Provisional

La Recepción Provisional únicamente podrá efectuarse cuando:

- ☐ hayan concluido satisfactoriamente todas las pruebas;
- ☐ se hayan corregido todas las observaciones;
- ☐ se encuentre completo el expediente documental;
- ☐ se haya concluido la capacitación;
- ☐ la Entidad Contratante emita el Acta de Recepción Provisional.

La Recepción Provisional no eximirá al Contratista ni al fabricante de las responsabilidades derivadas del contrato.

15.7 Inicio del Período de Garantía

Salvo disposición diferente en las Condiciones Particulares del Contrato, el período de garantía

comenzará a contarse a partir de la fecha de emisión del Acta de Recepción Provisional.

Cuando contractualmente se establezca un período de operación asistida posterior a dicha recepción, la

garantía iniciará una vez concluido dicho período, siempre que así se indique expresamente en el contrato.

15.8 Garantía del Sistema

El fabricante garantizará el correcto desempeño integral del sistema suministrado.

La garantía comprenderá como mínimo:

- ☐ integridad estructural;
- ☐ estanqueidad;
- ☐ comportamiento del sistema vitrificado;
- ☐ funcionamiento de la cubierta;
- ☐ comportamiento de rigidizadores;
- ☐ comportamiento de anclajes;
- ☐ funcionamiento de accesorios;
- ☐ compatibilidad entre componentes.

La garantía deberá cubrir tanto materiales como defectos de fabricación.

15.9 Garantía del Recubrimiento Vitrificado

El fabricante garantizará que el sistema vitrificado mantendrá sus propiedades de protección contra la corrosión durante el período establecido contractualmente.

La garantía comprenderá:

- ☐ desprendimiento del esmalte;
- ☐ pérdida de adherencia;
- ☐ corrosión atribuible al sistema vitrificado;
- ☐ defectos de fabricación.

No comprenderá daños ocasionados por:

- ☐ impactos externos;
- ☐ vandalismo;

- ☐ modificaciones no autorizadas;
- ☐ uso indebido;
- ☐ incumplimiento del manual de mantenimiento.

15.10 Atención de Garantías

Toda reclamación deberá atenderse dentro de los siguientes plazos máximos:

- ☐ 48 horas para emitir respuesta técnica inicial.
- ☐ Cinco (5) días calendario para presentar el plan de acción.
- ☐ Treinta (30) días calendario para ejecutar la reparación, salvo que la complejidad técnica

requiera un plazo mayor debidamente justificado y aprobado por la Entidad Contratante.

Cuando la reparación implique riesgo para la operación del sistema, el fabricante deberá implementar medidas provisionales inmediatas para mitigar dicho riesgo.

15.11 Disponibilidad de Repuestos

Durante todo el período de garantía el fabricante deberá garantizar la disponibilidad inmediata de los

repuestos necesarios para atender cualquier reclamación.

Cuando sea necesario importar componentes, el fabricante asumirá todas las gestiones necesarias para minimizar los tiempos de indisponibilidad del tanque.

15.12 Inspecciones Durante la Garantía

La Entidad Contratante podrá realizar inspecciones técnicas durante el período de garantía.

Cuando se detecten defectos atribuibles al suministro, el fabricante deberá corregirlos sin costo adicional.

15.13 Recepción Definitiva

La Recepción Definitiva podrá emitirse una vez que:

- ☐ haya concluido el período de garantía;
- ☐ se hayan corregido todas las observaciones;
- ☐ no existan reclamaciones pendientes;
- ☐ se haya verificado el correcto funcionamiento del sistema.

La Recepción Definitiva será formalizada mediante la correspondiente Acta emitida por la Entidad Contratante.

15.14 Exclusiones de Garantía

La garantía no cubrirá daños ocasionados por:

- ☐ actos vandálicos;
- ☐ impactos de terceros;
- ☐ incendios;
- ☐ inundaciones extraordinarias;
- ☐ terremotos superiores al nivel de diseño;
- ☐ modificaciones ejecutadas sin autorización del fabricante;
- ☐ operación contraria al manual suministrado;
- ☐ mantenimiento realizado por personal no autorizado cuando ello afecte directamente el desempeño del sistema.

La carga de la prueba respecto de la causal de exclusión corresponderá al fabricante cuando pretenda rechazar una reclamación presentada por la Entidad Contratante.

15.15 Documentación Final

Como condición para la Recepción Provisional deberán entregarse, como mínimo:

- ☐ Manufacturing Data Book (MDB).
- ☐ Dossier de Calidad.
- ☐ Informe SAT.
- ☐ Certificados de materiales.
- ☐ Certificados de ensayos.
- ☐ Certificados de calibración.
- ☐ Manual de operación.

- ☐ Manual de mantenimiento.
- ☐ Catálogo de repuestos.
- ☐ Planos As-Built.
- ☐ Garantías emitidas por el fabricante.
- ☐ Certificado de Conformidad del Montaje.
- ☐ Acta de Capacitación.

Toda la documentación deberá entregarse en formato PDF con búsqueda de texto y, cuando corresponda, en formato editable.

15.16 Criterios de Aceptación

La Puesta en Servicio y la Recepción Provisional serán aceptadas únicamente cuando se verifique:

- ☐ cumplimiento de todas las especificaciones técnicas;
- ☐ conclusión satisfactoria del SAT;
- ☐ entrega de la totalidad de la documentación requerida;
- ☐ capacitación del personal;
- ☐ emisión de las garantías;
- ☐ ausencia de observaciones técnicas pendientes.

15.17 Causales de Rechazo

Será causal para negar la Recepción Provisional cualquiera de las siguientes condiciones:

- a) Incumplimiento de cualquiera de los requisitos establecidos en el presente capítulo.
- b) Existencia de observaciones técnicas no corregidas.
- c) Falta de documentación contractual.
- d) Ausencia de garantías emitidas por el fabricante.
- e) Incumplimiento de la capacitación.
- f) Deficiencias detectadas durante la puesta en servicio.
- g) Negativa del fabricante a emitir las certificaciones requeridas.

CAPÍTULO 16. OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

16.1 Objeto

El presente capítulo establece los requisitos mínimos para la operación, inspección, mantenimiento

preventivo, mantenimiento correctivo, conservación, monitoreo y rehabilitación del tanque modular

atornillado de acero con recubrimiento de vidrio fusionado al acero (VFA), con el

propósito de garantizar su funcionamiento seguro, continuo y eficiente durante toda su vida útil de diseño. El fabricante deberá suministrar toda la información técnica necesaria para que la Entidad Contratante pueda operar y mantener adecuadamente el sistema.

16.2 Manual de Operación y Mantenimiento

El Contratista entregará un Manual de Operación y Mantenimiento (O&M Manual) elaborado por el fabricante.

Como mínimo deberá contener:

- ☐ descripción general del sistema;
- ☐ características técnicas;
- ☐ planos generales;
- ☐ planos As-Built;
- ☐ lista de componentes;
- ☐ procedimientos de operación;
- ☐ inspecciones rutinarias;
- ☐ mantenimiento preventivo;
- ☐ mantenimiento correctivo;
- ☐ mantenimiento mayor;
- ☐ procedimientos de limpieza;
- ☐ procedimientos de desinfección;
- ☐ procedimientos para reparación del sistema vitrificado;
- ☐ procedimientos para sustitución de paneles;
- ☐ procedimientos para sustitución de tornillería;
- ☐ procedimientos para sustitución de selladores;

- ☐ manejo de emergencias;
- ☐ recomendaciones de seguridad;

- ☐ lista de herramientas especiales;
- ☐ lista de repuestos recomendados.

El manual deberá entregarse en idioma español.

16.3 Operación del Tanque

La operación deberá ejecutarse conforme al Manual de Operación suministrado por el fabricante.

Durante la operación deberán evitarse condiciones que excedan los límites de diseño del tanque,

incluyendo:

- ☐ sobrellenado;
- ☐ vaciados bruscos;
- ☐ sobrepresiones;
- ☐ cargas externas no previstas;
- ☐ modificaciones estructurales no autorizadas.

16.4 Programa de Inspección

La Entidad Contratante deberá implementar un programa permanente de inspección.

Como mínimo se realizarán:

Inspección mensual

- ☐ estado exterior;
- ☐ estado de la cubierta;
- ☐ funcionamiento del rebose;
- ☐ funcionamiento de ventilaciones;

- ☐ estado de escaleras;
- ☐ estado de plataformas;
- ☐ estado de accesos.

Inspección trimestral

- ☐ estado de conexiones;
- ☐ estado de selladores visibles;
- ☐ estado de accesorios;

- ☐ funcionamiento de drenajes;
- ☐ estado de pernos visibles.

Inspección anual

- ☐ inspección interior;
- ☐ inspección del sistema vitrificado;
- ☐ revisión estructural;
- ☐ inspección de rigidizadores;
- ☐ verificación de anclajes;
- ☐ revisión de instrumentación.

Inspección extraordinaria

Deberá realizarse inmediatamente después de:

- ☐ terremotos;
- ☐ huracanes;
- ☐ inundaciones;
- ☐ impactos;
- ☐ incendios;

- ☐ cualquier evento extraordinario que pueda afectar la integridad del tanque.

16.5 Mantenimiento Preventivo

El mantenimiento preventivo comprenderá como mínimo:

- ☐ limpieza exterior;
- ☐ limpieza interior;
- ☐ revisión de accesorios;
- ☐ inspección de juntas;
- ☐ revisión del sistema de ventilación;
- ☐ inspección de escotillas;
- ☐ revisión de plataformas;

- ☐ revisión de escaleras;
- ☐ inspección del rebose;
- ☐ revisión de drenajes.

El fabricante deberá establecer la frecuencia recomendada para cada actividad.

16.6 Limpieza Interior

La limpieza interior deberá realizarse únicamente cuando el tanque haya sido retirado de servicio y se hayan cumplido los procedimientos de seguridad para ingreso a espacios confinados.

Durante la limpieza deberá evitarse el uso de herramientas o materiales que puedan dañar el recubrimiento vitrificado.

No se permitirá el empleo de:

- ☐ cepillos metálicos;

- ☐ discos abrasivos;
- ☐ lijas;
- ☐ herramientas de impacto.

La limpieza deberá efectuarse utilizando productos compatibles con agua potable y con el sistema vitrificado.

16.7 Desinfección

Toda desinfección deberá realizarse conforme a la Norma AWWA C652 y a los procedimientos suministrados por el fabricante.

Posteriormente deberán realizarse análisis microbiológicos antes de reincorporar el tanque al servicio.

16.8 Reparaciones del Sistema Vitrificado

Las reparaciones únicamente podrán ejecutarse mediante materiales y procedimientos aprobados por el fabricante.

Toda reparación deberá registrarse indicando:

- ☐ ubicación;
- ☐ dimensiones;
- ☐ causa;

- ☐ procedimiento aplicado;
- ☐ materiales utilizados;
- ☐ responsable;
- ☐ fecha.

No se permitirá el uso de sistemas de reparación no certificados.

16.9 Sustitución de Componentes

La sustitución de:

- ☐ paneles;
- ☐ rigidizadores;
- ☐ pernos;
- ☐ selladores;
- ☐ accesorios,

deberá realizarse exclusivamente mediante componentes originales del fabricante o equivalentes

previamente aprobados por la Entidad Contratante.

16.10 Mantenimiento Correctivo

Cuando durante las inspecciones se detecten anomalías, el mantenimiento correctivo deberá ejecutarse

conforme al procedimiento del fabricante.

Las actividades podrán incluir:

- ☐ sustitución de componentes;
- ☐ reparación del sistema vitrificado;
- ☐ ajuste de accesorios;
- ☐ sustitución de selladores;
- ☐ corrección de filtraciones.

Toda intervención deberá quedar registrada.

16.11 Registro Histórico de Mantenimiento

La Entidad Contratante deberá mantener un historial completo de mantenimiento

durante toda la vida
útil del tanque.

Como mínimo deberá registrarse:

- ☐ inspecciones;
- ☐ limpiezas;
- ☐ desinfecciones;
- ☐ reparaciones;
- ☐ sustitución de componentes;
- ☐ incidentes;
- ☐ resultados de análisis microbiológicos;
- ☐ observaciones técnicas.

16.12 Repuestos

El fabricante deberá suministrar un listado de repuestos recomendados indicando:

- ☐ código;
- ☐ descripción;
- ☐ cantidad mínima recomendada;
- ☐ vida útil estimada;
- ☐ tiempo de entrega.

Asimismo, deberá garantizar la disponibilidad de repuestos durante un período mínimo de diez (10) años contados a partir de la Recepción Provisional.

16.13 Evaluación Periódica de la Integridad Estructural

Como mínimo cada cinco (5) años, la Entidad Contratante deberá realizar una evaluación integral del

tanque.

La evaluación comprenderá:

- ☐ inspección estructural;
- ☐ revisión de verticalidad;
- ☐ revisión de anclajes;
- ☐ revisión de deformaciones;
- ☐ inspección del sistema vitrificado;

- ☐ inspección de selladores;
- ☐ estado de la cubierta.

Cuando se detecten anomalías, deberán establecerse las acciones correctivas correspondientes.

16.14 Capacitación Continua

El fabricante deberá recomendar los contenidos mínimos para la capacitación periódica del personal responsable de la operación y mantenimiento.

La Entidad Contratante podrá requerir capacitación adicional cuando se incorporen nuevos operadores o se ejecuten intervenciones mayores.

16.15 Restricciones de Operación

No se permitirá:

- ☐ perforar paneles;
- ☐ soldar componentes estructurales;
- ☐ modificar conexiones;
- ☐ instalar accesorios no autorizados;

- ☐ sustituir componentes estructurales por elementos no originales;
- ☐ alterar el sistema de ventilación;
- ☐ modificar la cubierta sin autorización del fabricante.

Toda modificación deberá contar con aprobación escrita del fabricante y de la Entidad Contratante.

16.16 Registros Operacionales

La Entidad Contratante deberá mantener actualizados, como mínimo:

- ☐ registros de nivel de operación;
- ☐ registros de mantenimiento;
- ☐ registros de limpieza;
- ☐ registros de desinfección;
- ☐ registros de inspección;
- ☐ registros de reparaciones;

- ☐ registros de calidad del agua;
- ☐ registros fotográficos de intervenciones relevantes.

16.17 Criterios de Aceptación

Se considerará que la operación y el mantenimiento cumplen las presentes especificaciones cuando:

- ☐ las actividades se ejecuten conforme al Manual de Operación y Mantenimiento;
- ☐ existan registros documentados de todas las intervenciones;
- ☐ los componentes mantengan su funcionalidad e integridad;
- ☐ se preserve la calidad sanitaria del agua almacenada;
- ☐ las inspecciones periódicas se realicen con la frecuencia establecida.

16.18 Causales de Incumplimiento

Se considerará incumplimiento de las presentes especificaciones, entre otras, las siguientes situaciones:

- a) Operar el tanque fuera de las condiciones de diseño.
- b) Ejecutar modificaciones estructurales sin autorización.
- c) Utilizar repuestos no aprobados.
- d) Emplear procedimientos de reparación distintos a los autorizados por el fabricante.
- e) No mantener actualizado el historial de mantenimiento.
- f) Omitir las inspecciones periódicas establecidas en este capítulo.
- g) Ejecutar actividades de limpieza que deterioren el sistema vitrificado.

CAPÍTULO 17. DOCUMENTACIÓN TÉCNICA Y ENTREGABLES

17.1 Objeto

El presente capítulo establece los requisitos mínimos para la preparación, revisión, presentación, aprobación y entrega de toda la documentación técnica relacionada con el diseño, fabricación, suministro, transporte, montaje, pruebas, puesta en servicio y mantenimiento del tanque modular atornillado de acero con recubrimiento de vidrio fusionado al acero (VFA). Toda la documentación deberá presentarse en idioma español y constituirá parte integral del suministro.

17.2 Requisitos Generales

Toda la documentación deberá:

- ☐ corresponder al tanque efectivamente suministrado;
- ☐ encontrarse completa;
- ☐ estar actualizada;
- ☐ ser perfectamente legible;
- ☐ encontrarse firmada por el profesional responsable cuando corresponda;
- ☐ mantener trazabilidad documental;
- ☐ presentarse conforme a las presentes especificaciones.

Los documentos originalmente emitidos en idioma distinto al español deberán cumplir lo establecido en

el numeral 3.14 "Validez de la Documentación Emitida en el Extranjero".

17.3 Formatos de Entrega

Toda la documentación deberá entregarse como mínimo en:

- ☐ un (1) original impreso;
- ☐ dos (2) copias impresas;
- ☐ una (1) copia digital en formato PDF con búsqueda de texto;
- ☐ una (1) copia digital editable cuando corresponda.

Los archivos editables deberán entregarse en formatos abiertos o de uso ampliamente difundido.

Como mínimo se aceptarán:

- ☐ DWG para planos;
- ☐ XLSX para hojas de cálculo;
- ☐ DOCX para documentos;
- ☐ PDF para versiones oficiales.

17.4 Documentación de Ingeniería

El Contratista deberá entregar, como mínimo:

- ☐ memorias de cálculo estructural;
- ☐ memorias de cálculo de fundaciones;

- ☐ memorias de cálculo de anclajes;
- ☐ memorias de cálculo de cubierta;
- ☐ criterios de diseño;
- ☐ modelos estructurales;
- ☐ planos generales;
- ☐ planos de fabricación;
- ☐ planos de montaje;
- ☐ planos de fundaciones;
- ☐ planos de anclajes;
- ☐ planos de accesorios.

Toda la ingeniería deberá corresponder a la versión finalmente construida.

17.5 Planos As-Built

Al concluir la obra, el Contratista deberá elaborar los planos As-Built, reflejando fielmente las

condiciones finales del tanque.

Los planos deberán incluir, como mínimo:

- ☐ dimensiones finales;
- ☐ ubicación definitiva de conexiones;
- ☐ accesorios instalados;
- ☐ anclajes;
- ☐ fundaciones;
- ☐ cubierta;
- ☐ plataformas;

- ☐ escaleras;
- ☐ instrumentos;
- ☐ detalles constructivos.

Los planos deberán entregarse en formato PDF y DWG.

17.6 Certificados de Materiales

Deberán entregarse los certificados correspondientes a:

- ☐ acero estructural;
- ☐ sistema vitrificado;
- ☐ tornillería;
- ☐ galvanizado;
- ☐ aluminio;
- ☐ acero inoxidable;
- ☐ selladores;
- ☐ materiales en contacto con agua potable;
- ☐ materiales poliméricos.

Todos los certificados deberán mantener trazabilidad con los componentes suministrados.

17.7 Certificados de Calidad

El Contratista deberá entregar los certificados vigentes correspondientes a:

- ☐ Sistema de Gestión de Calidad ISO 9001:2015;
- ☐ certificaciones NSF aplicables;
- ☐ acreditaciones de laboratorios;
- ☐ certificados de calibración;
- ☐ demás certificaciones exigidas en estas especificaciones.

17.8 Manufacturing Data Book (MDB)

Como requisito contractual obligatorio, el fabricante entregará el Manufacturing Data Book (MDB).

Como mínimo contendrá:

- ☐ índice general;
- ☐ certificados de materiales;
- ☐ registros dimensionales;
- ☐ registros de fabricación;
- ☐ registros de vitrificación;
- ☐ Holiday Test;

- ☐ inspecciones;
- ☐ acciones correctivas;
- ☐ no conformidades;
- ☐ registros de calibración;
- ☐ liberación para despacho.

17.9 Dossier de Calidad

El Contratista entregará un Dossier de Calidad que consolide toda la documentación generada durante el proyecto.

Como mínimo incluirá:

- ☐ Plan de Inspección y Ensayos (ITP);
- ☐ registros de inspección;
- ☐ FAT;
- ☐ SAT;

- ☐ registros de montaje;
- ☐ registros de torque;
- ☐ Receiving Inspection Report (RIR);
- ☐ certificados;
- ☐ informes técnicos;
- ☐ actas;
- ☐ fotografías.

17.10 Manuales

Como mínimo deberán suministrarse:

- ☐ Manual de Operación;
- ☐ Manual de Mantenimiento;
- ☐ Manual de Inspección;
- ☐ Manual de Reparación del Sistema Vitrificado;
- ☐ Manual de Seguridad;

- ☐ Manual de Repuestos.

Todos deberán entregarse en idioma español.

17.11 Catálogo de Repuestos

El fabricante deberá suministrar un catálogo actualizado que incluya:

- ☐ código de cada componente;
- ☐ descripción;
- ☐ plano de ubicación;
- ☐ vida útil estimada;
- ☐ cantidad recomendada en inventario;
- ☐ tiempo estimado de suministro.

17.12 Registros de Capacitación

Deberán entregarse:

- ☐ programa de capacitación;
- ☐ lista de asistencia;
- ☐ material didáctico;
- ☐ evaluaciones realizadas;
- ☐ certificación de capacitación emitida por el fabricante.

17.13 Certificados de Garantía

El fabricante deberá entregar las garantías establecidas en el Capítulo 15.

Las garantías deberán indicar:

- ☐ alcance;
- ☐ exclusiones;
- ☐ período de vigencia;
- ☐ procedimiento de reclamación;
- ☐ datos de contacto del fabricante.

17.14 Licencias y Software

Cuando el suministro incluya equipos de monitoreo, instrumentación o sistemas digitales, deberán

entregarse:

- ☐ licencias permanentes;
- ☐ claves de acceso;
- ☐ manuales de usuario;
- ☐ manuales de programación;
- ☐ archivos de configuración;

☐ respaldo digital de parámetros.

Las licencias deberán quedar registradas a nombre de la Entidad Contratante.

17.15 Archivo Digital del Proyecto

Toda la documentación deberá organizarse mediante una estructura lógica de carpetas.

Como mínimo deberá contener:

- ☐ Ingeniería;
- ☐ Fabricación;
- ☐ Calidad;
- ☐ FAT;
- ☐ Transporte;
- ☐ Montaje;
- ☐ SAT;
- ☐ As-Built;
- ☐ Manuales;
- ☐ Garantías;
- ☐ Certificados;
- ☐ Fotografías;
- ☐ Repuestos.

La Entidad Contratante podrá definir la nomenclatura oficial de los archivos.

17.16 Índice Maestro de Entregables (Master Deliverables List – MDL)

Previo a la Recepción Provisional, el Contratista deberá presentar un Índice Maestro de Entregables

(Master Deliverables List – MDL).

El MDL deberá contener, como mínimo:

- ☐ código del documento;
- ☐ nombre del documento;
- ☐ revisión;
- ☐ fecha de emisión;
- ☐ responsable;
- ☐ estado de aprobación;
- ☐ formato entregado;
- ☐ observaciones.

El MDL constituirá el documento oficial para verificar el cumplimiento documental del contrato.

17.17 Revisión y Aprobación de Documentos

Todos los documentos sujetos a aprobación deberán presentarse conforme al cronograma contractual.

La Entidad Contratante dispondrá del plazo establecido en el contrato para emitir observaciones.

La aprobación documental no limitará la responsabilidad del Contratista ni del fabricante sobre el contenido técnico de los documentos.

17.18 Conservación de Registros

El fabricante y el Contratista deberán conservar copia de toda la documentación técnica durante un

período mínimo de diez (10) años contados a partir de la Recepción Definitiva.

La Entidad Contratante podrá solicitar copia de cualquier documento durante dicho período.

17.19 Criterios de Aceptación

La documentación será aceptada únicamente cuando:

- ☐ se encuentre completa;
- ☐ corresponda al suministro ejecutado;
- ☐ cumpla con estas especificaciones;

- ☐ haya sido aprobada cuando corresponda;
- ☐ se entregue en los formatos establecidos;
- ☐ esté incluida en el Índice Maestro de Entregables (MDL).

17.20 Causales de Rechazo

Será causal de rechazo documental cualquiera de las siguientes condiciones:

- a) Documentación incompleta.
- b) Inconsistencias entre documentos.
- c) Planos As-Built que no reflejen las condiciones reales de la obra.
- d) Certificados vencidos o sin trazabilidad.
- e) Manuales en idioma distinto al español sin la traducción oficial correspondiente.
- f) Archivos digitales corruptos, protegidos o que impidan su consulta.
- g) Omisión del Manufacturing Data Book (MDB), del Dossier de Calidad o del Master Deliverables List (MDL).
- h) Entrega de documentación distinta de la correspondiente al equipo efectivamente suministrado.

17.21 Entrega Documental como Condición para la Recepción Provisional

La entrega completa, revisión y aceptación de toda la documentación establecida en el presente

capítulo constituirá un requisito indispensable para la emisión del Acta de Recepción

Provisional.

La falta de cualquiera de los documentos obligatorios facultará a la Entidad Contratante para suspender la recepción hasta que se subsanen las observaciones, sin que ello genere derecho a compensaciones económicas o ampliaciones automáticas de plazo para el Contratista.

CAPÍTULO 18. SEGURIDAD, SALUD OCUPACIONAL, PROTECCIÓN AMBIENTAL Y GESTIÓN SOCIAL

18.1 Objeto

El presente capítulo establece los requisitos mínimos en materia de Seguridad y Salud Ocupacional (SST), protección ambiental y gestión social que deberán cumplir el Contratista, sus subcontratistas y el fabricante durante el diseño, fabricación, transporte, almacenamiento, montaje, pruebas, puesta en servicio y demás actividades relacionadas con el suministro del tanque modular atornillado de acero con recubrimiento de vidrio fusionado al acero (VFA). Su objetivo es prevenir accidentes, proteger la salud de los trabajadores, minimizar los impactos ambientales y garantizar el cumplimiento de la legislación vigente y de las mejores prácticas internacionales.

18.2 Normativa Aplicable

Como mínimo deberán cumplirse las siguientes disposiciones:

- ☐ Ley No. 64-00 General sobre Medio Ambiente y Recursos Naturales.
- ☐ Ley No. 87 -01 que crea el Sistema Dominicano de Seguridad Social.
- ☐ Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo de la República Dominicana.
- ☐ Normas del Ministerio de Trabajo.
- ☐ Norma ISO 45001 vigente.
- ☐ Norma ISO 14001 vigente.
- ☐ Demás disposiciones ambientales y laborales aplicables.

Cuando existan diferencias entre las normas nacionales e internacionales, prevalecerá la disposición más exigente, siempre que no contravenga la legislación dominicana.

18.3 Sistema de Gestión

El Contratista deberá implementar un Sistema de Gestión de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio

Ambiente aplicable a todas las actividades del contrato.

Como mínimo deberá contemplar:

- ☐ política de SST;
- ☐ política ambiental;
- ☐ identificación de peligros;
- ☐ evaluación de riesgos;
- ☐ aspectos e impactos ambientales;
- ☐ objetivos;
- ☐ controles operacionales;
- ☐ auditorías;
- ☐ mejora continua.

18.4 Plan de Seguridad, Salud y Medio Ambiente (Plan EHS)

Previo al inicio de los trabajos, el Contratista presentará un Plan EHS para aprobación de la Entidad Contratante.

Como mínimo incluirá:

- ☐ organización del proyecto;
- ☐ responsabilidades;
- ☐ análisis de riesgos;
- ☐ procedimientos seguros de trabajo;
- ☐ trabajos en altura;
- ☐ espacios confinados;
- ☐ trabajos de izaje;
- ☐ trabajos eléctricos;
- ☐ control de contratistas;
- ☐ gestión ambiental;
- ☐ manejo de residuos;
- ☐ respuesta ante emergencias;
- ☐ plan de evacuación;
- ☐ contactos de emergencia.

18.5 Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos

Antes del inicio de cada actividad deberá realizarse una identificación de peligros y evaluación de riesgos.

Como mínimo se evaluarán:

- ☐ trabajos en altura;
- ☐ izajes;

- ☐ manipulación manual de cargas;
- ☐ atrapamientos;
- ☐ caídas;
- ☐ espacios confinados;
- ☐ riesgos eléctricos;
- ☐ incendio;
- ☐ productos químicos;

- ☐ condiciones meteorológicas.

Las medidas de control deberán implementarse antes del inicio de cada actividad.

18.6 Equipos de Protección Personal

El Contratista suministrará, sin costo adicional, todos los Equipos de Protección Personal (EPP) requeridos.

Como mínimo deberán utilizarse:

- ☐ casco de seguridad;
- ☐ botas de seguridad;
- ☐ lentes de protección;
- ☐ guantes;
- ☐ chaleco reflectivo;
- ☐ protección auditiva cuando corresponda;
- ☐ protección respiratoria cuando corresponda;
- ☐ arnés de cuerpo completo certificado para trabajos en altura.

Todo EPP deberá cumplir normas internacionales reconocidas.

18.7 Trabajos en Altura

Los trabajos sobre el tanque, cubierta o estructuras superiores deberán ejecutarse

conforme a un

procedimiento específico.

Como mínimo deberán emplearse:

- ☐ líneas de vida;
- ☐ puntos de anclaje certificados;
- ☐ arnés de cuerpo completo;
- ☐ sistemas anticaídas;
- ☐ plataformas seguras.

No se permitirá realizar trabajos en altura bajo condiciones climáticas adversas.

18.8 Espacios Confinados

Toda actividad en el interior del tanque se considerará trabajo en espacio confinado.

Antes del ingreso deberá contarse con:

- ☐ permiso de trabajo;
- ☐ monitoreo de atmósfera;
- ☐ ventilación adecuada;
- ☐ vigía externo;
- ☐ plan de rescate;
- ☐ equipos de comunicación.

No se permitirá el ingreso sin autorización formal.

18.9 Maniobras de Izaje

Todas las maniobras deberán ejecutarse conforme al Plan de Izaje aprobado.

Como mínimo deberán verificarse:

- ☐ capacidad de la grúa;
- ☐ estabilidad del terreno;

- ☐ estado de eslingas;
- ☐ estado de grilletes;
- ☐ radios de operación;
- ☐ condiciones meteorológicas.

Las maniobras únicamente podrán dirigirse por personal competente.

18.10 Control Ambiental

Durante la ejecución del proyecto deberán implementarse medidas para minimizar:

- ☐ generación de residuos;
- ☐ emisiones de polvo;
- ☐ emisiones de ruido;
- ☐ contaminación del suelo;
- ☐ contaminación de cuerpos de agua;
- ☐ derrames de combustibles;
- ☐ derrames de lubricantes.

El Contratista será responsable de cualquier daño ambiental ocasionado durante la ejecución del contrato.

18.11 Gestión de Residuos

Todos los residuos deberán clasificarse y gestionarse conforme a la legislación vigente.

Como mínimo deberán segregarse:

- ☐ residuos reciclables;
- ☐ residuos metálicos;
- ☐ residuos peligrosos;
- ☐ residuos contaminados;

☐ residuos ordinarios.

No se permitirá la disposición inadecuada de residuos dentro del área del proyecto.

18.12 Manejo de Sustancias Químicas

Los productos químicos utilizados deberán:

- ☐ contar con Hojas de Datos de Seguridad (SDS);
- ☐ almacenarse en áreas seguras;
- ☐ mantenerse debidamente identificados;
- ☐ manipularse conforme a las recomendaciones del fabricante.

El personal deberá recibir capacitación específica para su utilización.

18.13 Preparación y Respuesta ante Emergencias

El Contratista deberá elaborar un Plan de Respuesta ante Emergencias.

Como mínimo contemplará:

- ☐ incendio;
- ☐ accidentes personales;
- ☐ derrames;
- ☐ rescate en altura;
- ☐ rescate en espacios confinados;
- ☐ fenómenos meteorológicos;

☐ evacuación.

Durante toda la ejecución deberán mantenerse disponibles:

- ☐ botiquines;
- ☐ extintores;
- ☐ equipos de rescate;
- ☐ medios de comunicación;

- ☐ personal capacitado.

18.14 Gestión Social

El Contratista deberá adoptar medidas para minimizar las molestias a las comunidades vecinas.

Como mínimo deberá controlar:

- ☐ generación de polvo;
- ☐ ruido;
- ☐ circulación de vehículos;
- ☐ horarios de trabajo;
- ☐ limpieza del área de intervención.

Todo incidente que afecte a terceros deberá notificarse inmediatamente a la Entidad Contratante.

18.15 Capacitación

Todo el personal deberá recibir capacitación antes del inicio de sus actividades.

Como mínimo comprenderá:

- ☐ seguridad ocupacional;
- ☐ riesgos específicos del proyecto;
- ☐ trabajos en altura;
- ☐ espacios confinados;
- ☐ manejo de sustancias químicas;
- ☐ respuesta ante emergencias;
- ☐ protección ambiental.

Las capacitaciones deberán documentarse.

18.16 Inspecciones

El Contratista realizará inspecciones periódicas para verificar el cumplimiento del Plan EHS.

Las inspecciones comprenderán:

- ☐ condiciones de trabajo;
- ☐ uso de EPP;
- ☐ equipos;
- ☐ herramientas;
- ☐ orden y limpieza;
- ☐ cumplimiento ambiental.

La Entidad Contratante podrá realizar inspecciones en cualquier momento.

18.17 Incidentes y Accidentes

Todo incidente, accidente, cuasi accidente o condición insegura deberá reportarse inmediatamente a la Entidad Contratante.

El Contratista realizará la investigación correspondiente utilizando una metodología de análisis de causa raíz.

El informe deberá incluir:

- ☐ descripción del evento;
- ☐ causas inmediatas;
- ☐ causas básicas;
- ☐ acciones correctivas;
- ☐ acciones preventivas;
- ☐ evidencia del cierre.

18.18 Auditorías

La Entidad Contratante podrá realizar auditorías de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente

durante cualquier etapa del contrato.

El Contratista deberá facilitar el acceso a:

- ☐ instalaciones;
- ☐ documentación;
- ☐ registros;
- ☐ personal.

18.19 Registros

Como mínimo deberán mantenerse los siguientes registros:

- ☐ capacitaciones;
- ☐ inspecciones;
- ☐ permisos de trabajo;
- ☐ análisis de riesgos;
- ☐ incidentes;
- ☐ accidentes;
- ☐ auditorías;
- ☐ gestión de residuos;
- ☐ monitoreos ambientales;
- ☐ acciones correctivas.

Todos los registros formarán parte del expediente final del proyecto.

18.20 Criterios de Aceptación

Se considerará que el Contratista cumple las presentes especificaciones cuando:

- ☐ implemente el Plan EHS aprobado;

- ☐ mantenga condiciones seguras de trabajo;
- ☐ cumpla la normativa ambiental;
- ☐ mantenga actualizados todos los registros;
- ☐ no existan incumplimientos críticos de seguridad o ambientales.

18.21 Causales de Incumplimiento

Constituirán incumplimientos de las presentes especificaciones, entre otros:

- a) Inicio de actividades sin aprobación del Plan EHS.
- b) Omisión de permisos para trabajos en altura, espacios confinados o maniobras de izaje.
- c) Uso inadecuado o ausencia de Equipos de Protección Personal.
- d) Manejo inadecuado de residuos o sustancias químicas.
- e) Incumplimiento de la normativa ambiental o de seguridad y salud ocupacional.
- f) Omisión del reporte de incidentes o accidentes.
- g) Alteración o falsificación de registros.
- h) Incumplimiento reiterado de las medidas correctivas instruidas por la Entidad Contratante.

18.22 Suspensión de los Trabajos por Riesgo Inminente

La Entidad Contratante tendrá la facultad de ordenar la suspensión inmediata, total o parcial, de cualquier actividad cuando identifique una condición que represente un riesgo inminente para la vida o la salud de los trabajadores, para la integridad del tanque, para las instalaciones existentes o para el medio ambiente.

La suspensión se mantendrá hasta que el Contratista demuestre documentalmente que las causas que dieron origen a la medida han sido eliminadas y la Entidad Contratante autorice formalmente la reanudación de los trabajos.

La adopción de esta medida no generará derecho a compensaciones económicas, ampliaciones automáticas del plazo contractual ni reclamaciones contra la Entidad Contratante cuando el riesgo sea atribuible al Contratista, sus subcontratistas o proveedores.

CAPÍTULO 19. MEDICIÓN, CERTIFICACIÓN, FORMA DE PAGO Y CIERRE CONTRACTUAL

19.1 Objeto

El presente capítulo establece los criterios para la medición, certificación, valorización, forma de pago, recepción y cierre contractual del suministro del tanque modular atornillado de acero con recubrimiento de vidrio fusionado al acero (VFA).

Los pagos estarán condicionados al cumplimiento de las presentes Especificaciones Técnicas y a la aprobación de la Entidad Contratante.

19.2 Alcance del Precio Ofertado

El precio ofertado deberá incluir todos los costos directos e indirectos necesarios para la ejecución completa del suministro, incluyendo, sin limitarse a:

- ☐ ingeniería;
- ☐ memorias de cálculo;
- ☐ fabricación;
- ☐ sistema vitrificado;
- ☐ cubierta;
- ☐ rigidizadores;
- ☐ accesorios;
- ☐ tornillería;
- ☐ selladores;
- ☐ inspecciones;
- ☐ ensayos;
- ☐ Factory Acceptance Test (FAT);
- ☐ embalaje;
- ☐ transporte;
- ☐ seguros;
- ☐ descarga;
- ☐ almacenamiento;
- ☐ montaje;
- ☐ pruebas SAT;
- ☐ desinfección;
- ☐ capacitación;
- ☐ manuales;
- ☐ documentación técnica;
- ☐ garantías;
- ☐ impuestos, tasas y contribuciones aplicables, salvo aquellas que el Pliego de Condiciones

identifique expresamente como exentas.

No se reconocerán pagos adicionales por actividades necesarias para el correcto funcionamiento del sistema que no hayan sido expresamente excluidas del alcance contractual.

19.3 Unidad de Medición

Salvo disposición distinta establecida en los Documentos Particulares del Contrato, la unidad de medición será: Unidad (Und.)

La unidad comprenderá el suministro completo, montaje, pruebas, puesta en servicio y entrega del tanque totalmente operativo.

No se efectuarán mediciones parciales de componentes individuales, salvo que el contrato establezca expresamente otra modalidad.

19.4 Hitos Contractuales

Para efectos del seguimiento del contrato podrán establecerse los siguientes hitos técnicos:

Hito No. 1

Aprobación de la ingeniería de detalle.

Hito No. 2

Finalización satisfactoria de la fabricación.

Hito No. 3

Aprobación del Factory Acceptance Test (FAT).

Hito No. 4

Recepción de los componentes en obra.

Hito No. 5

Finalización del montaje.

Hito No. 6

Aprobación del Site Acceptance Test (SAT).

Hito No. 7

Recepción Provisional.

Hito No. 8

Recepción Definitiva.

19.5 Certificación de Avance

Las certificaciones de avance deberán sustentarse en:

- ☐ inspecciones realizadas;
- ☐ cumplimiento de los hitos establecidos;
- ☐ registros de calidad;

- ☐ informes técnicos;
- ☐ documentación contractual;
- ☐ aprobación de la Entidad Contratante.

No se certificarán actividades inconclusas.

19.6 Condiciones para la Valorización

Toda solicitud de pago deberá acompañarse, como mínimo, de:

- ☐ certificación de avance;
- ☐ informe técnico;
- ☐ registros de inspección;
- ☐ evidencia fotográfica;

- ☐ documentos de calidad aplicables al hito correspondiente;
- ☐ actas de aprobación emitidas por la Entidad Contratante.

La Entidad Contratante podrá requerir información adicional cuando lo considere necesario.

19.7 Condiciones para el Pago Final

El pago final únicamente procederá cuando se haya verificado el cumplimiento de todos los requisitos

establecidos en las presentes Especificaciones Técnicas.

Como mínimo deberán cumplirse las siguientes condiciones:

- ☐ Recepción Provisional emitida;
- ☐ SAT aprobado;
- ☐ entrega del Manufacturing Data Book (MDB);
- ☐ entrega del Dossier de Calidad;
- ☐ entrega de los planos As-Built;
- ☐ entrega de los manuales;
- ☐ entrega de las garantías;
- ☐ capacitación concluida;
- ☐ cierre de las no conformidades;
- ☐ entrega del Índice Maestro de Entregables (MDL).

19.8 Recepción Provisional

La Recepción Provisional se formalizará mediante Acta suscrita por la Entidad Contratante y el Contratista.

La emisión del Acta no implicará aceptación de defectos ocultos ni limitará las responsabilidades

contractuales del Contratista y del fabricante.

19.9 Observaciones Pendientes

Cuando durante la Recepción Provisional existan observaciones menores que no comprometan la operación segura del sistema, la Entidad Contratante podrá emitir la Recepción Provisional condicionada.

En estos casos deberá elaborarse un listado de observaciones indicando:

- ☐ descripción;
- ☐ responsable;
- ☐ plazo de corrección;
- ☐ fecha límite;
- ☐ evidencia requerida para el cierre.

No podrán incluirse observaciones que afecten la seguridad estructural, la estanqueidad, la calidad sanitaria del agua o el cumplimiento de las especificaciones técnicas.

19.10 Recepción Definitiva

La Recepción Definitiva procederá una vez:

- ☐ concluido el período de garantía;
- ☐ corregidas todas las observaciones;
- ☐ verificado el adecuado desempeño del tanque;
- ☐ cumplidas todas las obligaciones contractuales.

La Recepción Definitiva será formalizada mediante el Acta correspondiente.

19.11 Incumplimientos Técnicos

Constituirán incumplimientos técnicos, entre otros:

- ☐ incumplimiento de las presentes Especificaciones Técnicas;
- ☐ utilización de materiales no aprobados;
- ☐ incumplimiento del ITP;
- ☐ incumplimiento del Method Statement;
- ☐ incumplimiento del Plan EHS;
- ☐ ausencia de documentación obligatoria;
- ☐ falsificación o alteración de registros;
- ☐ incumplimiento de los procedimientos del fabricante.

La Entidad Contratante podrá rechazar los trabajos afectados hasta que las deficiencias sean corregidas.

19.12 Corrección de Deficiencias

Toda deficiencia detectada deberá ser corregida por el Contratista sin costo adicional para la Entidad Contratante.

Las correcciones estarán sujetas a:

- ☐ inspección;
- ☐ nuevos ensayos cuando correspondan;
- ☐ aprobación de la Entidad Contratante.

Cuando las correcciones afecten componentes previamente aceptados, la Entidad Contratante podrá exigir la repetición de las pruebas correspondientes.

19.13 Suspensión de Certificaciones

La Entidad Contratante podrá suspender la emisión de certificaciones cuando exista

cualquiera de las

siguientes situaciones:

- ☐ incumplimientos técnicos pendientes;
- ☐ no conformidades críticas abiertas;
- ☐ documentación incompleta;
- ☐ resultados insatisfactorios de ensayos;
- ☐ incumplimiento de los requisitos de seguridad o calidad.

La suspensión permanecerá vigente hasta que se demuestre el cumplimiento de los requisitos aplicables.

19.14 Registros Contractuales

Durante toda la ejecución deberán mantenerse actualizados los siguientes registros:

- ☐ actas de reuniones;
- ☐ órdenes de servicio;
- ☐ solicitudes de información;
- ☐ respuestas técnicas;
- ☐ informes de inspección;
- ☐ informes de avance;
- ☐ certificaciones;
- ☐ actas de recepción;
- ☐ registros de no conformidades.

Estos registros formarán parte del expediente contractual.

19.15 Auditoría Técnica Contractual

La Entidad Contratante podrá realizar auditorías técnicas en cualquier etapa del contrato para verificar:

- ☐ cumplimiento de las especificaciones;
- ☐ cumplimiento de los procedimientos;
- ☐ cumplimiento del cronograma;
- ☐ cumplimiento documental;
- ☐ trazabilidad de materiales;
- ☐ estado de las garantías.

El Contratista deberá facilitar el acceso a toda la documentación requerida.

19.16 Criterios para el Cierre Contractual

El contrato podrá considerarse técnicamente concluido cuando se verifique:

- ☐ Recepción Definitiva emitida;
- ☐ documentación completamente entregada;
- ☐ cierre de todas las no conformidades;

- ☐ vencimiento del período de garantía;
- ☐ cumplimiento de todas las obligaciones técnicas;
- ☐ entrega del expediente final del proyecto.

19.17 Causales para No Otorgar la Recepción Definitiva

La Entidad Contratante podrá negar la Recepción Definitiva cuando exista cualquiera de las siguientes

circunstancias:

- a) Defectos estructurales pendientes.
- b) Deficiencias en el sistema vitrificado.
- c) Filtraciones.
- d) No conformidades críticas sin corregir.
- e) Garantías pendientes de entrega.

- f) Documentación incompleta.
- g) Incumplimiento de cualquiera de las presentes Especificaciones Técnicas.

19.18 Expediente Técnico Final

Como requisito para el cierre del contrato, el Contratista entregará un Expediente Técnico Final, que consolidará toda la documentación generada durante la ejecución.

Como mínimo contendrá:

- ☐ Índice Maestro de Entregables (MDL).
- ☐ Manufacturing Data Book (MDB).
- ☐ Dossier de Calidad.
- ☐ Informes FAT y SAT.
- ☐ Planos As-Built.
- ☐ Manuales.
- ☐ Garantías.
- ☐ Actas de recepción.
- ☐ Registros de capacitación.
- ☐ Certificados de materiales.

- ☐ Certificados de calibración.
- ☐ Historial de no conformidades.
- ☐ Registro fotográfico de la obra.

El Expediente Técnico Final se entregará en formato físico y digital y pasará a formar parte del archivo permanente de la Entidad Contratante.

CAPÍTULO 20. ANEXOS TÉCNICOS

20.1 Objeto

El presente capítulo establece los anexos técnicos que forman parte integrante de las presentes

Especificaciones Técnicas.

Los anexos constituyen documentos contractuales de carácter obligatorio y complementan los requisitos establecidos en el cuerpo principal del presente documento.

En caso de discrepancia entre un anexo y el texto principal de las Especificaciones Técnicas, prevalecerá

este último, salvo que el Pliego de Condiciones Particulares disponga expresamente otra jerarquía documental.

20.2 Aplicación de los Anexos

Todos los formatos, listas de verificación, procedimientos y formularios contenidos en los anexos deberán utilizarse durante la ejecución del contrato.

La Entidad Contratante podrá autorizar ajustes de formato cuando estos no modifiquen el contenido técnico ni el alcance de los requisitos establecidos.

No se permitirá la utilización de formatos alternativos sin autorización escrita de la Entidad Contratante.

20.3 Control Documental de los Anexos

Cada anexo deberá contener, como mínimo:

- ☐ código del documento;
- ☐ número de revisión;

- ☐ fecha de emisión;
- ☐ número de páginas;
- ☐ estado del documento;
- ☐ responsable de elaboración;

- ☐ responsable de revisión;
- ☐ responsable de aprobación.

Toda modificación deberá registrarse mediante un historial de revisiones.

20.4 Formatos Digitales

Todos los anexos deberán entregarse en formato editable y en formato PDF.

Cuando los anexos consistan en formularios para ser utilizados durante la ejecución del contrato, deberán suministrarse en formatos compatibles con Microsoft Office o software equivalente.

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

248

20.5 Anexo A. Plan de Inspección y Ensayos (Inspection and Test Plan – ITP)

 ANEXO A PLAN DE INSPECCIÓN Y ENSAYOS (ITP) SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA)	Código:	ANX-A-ITP-001
	Revisión:	00
	Fecha:	20/05/2025
	Página:	1 de 3

Proyecto:	TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE	Contratista:	
Ubicación:	SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA	Fabricante:	
Entidad Contratante:	CORAASAN	N° de Contrato:	

N°	ETAPA / ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD O COMPONENTE	NORMA / ESPECIFICACIÓN APLICABLE	PROCEDIMIENTO / REFERENCIA	FRECUENCIA (MÍNIMA)	CRITERIO DE ACEPTACIÓN	TIPO DE PUNTO			DOCUMENTOS / REGISTROS GENERADOS	RESPONSABLES		
							H	W	R		CONTRATISTA (C)	FABRICANTE (F)	INSPECTOR / ENTIDAD (I)
1	Ingeniería	Revisión y aprobación de Ingeniería de detalle y memorias de cálculo	N/A	Procedimiento de Revisión Documental	100%	Documentos aprobados sin observaciones	-	-	X	Informe de Revisión Acta de Aprobación	C	F	I
2	Materiales	Recepción de planchas de acero	ASTM A36 / A283	Procedimiento de Inspección de Materiales	Cada lote	Certificado de calidad y verificación del material	X	X	-	RIR-A Certificados MTC	C	F	I
3	Materiales	Recepción de frita (vidrio)	ISO 28706-2	Procedimiento de Inspección de Materiales	Cada lote	Certificado de calidad y ficha técnica	X	X	-	RIR-B Certificados	C	F	I
4	Materiales	Recepción de tornillería	ISO 898-1 / ISO 3506	Procedimiento de Inspección de Materiales	Cada lote	Certificado de calidad y verificación dimensional	X	X	-	RIR-C Certificados	C	F	I
5	Fabricación	Corte de planchas	ISO 9013	Procedimiento de Fabricación	Cada lote	Dimensiones según planos Tolerancias ± 1.0 mm	-	X	-	Reporte de Corte	C	F	I
6	Fabricación	Perforado de orificios	ISO 9013	Procedimiento de Fabricación	Cada lote	Diámetro y posición según planos	-	X	-	Reporte de Perforado	C	F	I
7	Fabricación	Limpieza de superficie (granallado)	ISO 8501-1	Procedimiento de Granallado	Cada lote	Grado Sa 2½	X	X	-	Reporte de Granallado Perfil de anclaje	C	F	I

TIPO DE PUNTO DE INSPECCIÓN	FRECUENCIAS	RESPONSABLES	NOTAS GENERALES
H HOLD POINT	100% Cada unidad o actividad.	C CONTRATISTA	NOTAS GENERALES 1. Este ITP podrá ser actualizado y aprobado por la Entidad Contratante. 2. Cualquier modificación deberá reflejarse en la revisión del documento. 3. Todos los registros generados formarán parte del Dossier de Calidad y del MDB. 4. Los puntos H (Hold) requieren aprobación escrita antes de continuar. 5. Los puntos W (Witness) requieren presencia del Inspector. 6. El Contratista es responsable de garantizar el cumplimiento de este ITP.
W WITNESS POINT	Cada lote Cada lote fabricado o presentado.	F FABRICANTE	
R REVIEW POINT	Según ITP Según lo establecido en este plan.	I INSPECTOR / ENTIDAD CONTRATANTE	

ELABORADO POR EL CONTRATISTA	REVISADO POR EL FABRICANTE	REVISADO POR LA ENTIDAD CONTRATANTE	APROBADO POR LA ENTIDAD CONTRATANTE
Nombre: _____ Cargo: _____ Fecha: ____ / ____ / ____ Firma: _____	Nombre: _____ Cargo: _____ Fecha: ____ / ____ / ____ Firma: _____	Nombre: _____ Cargo: _____ Fecha: ____ / ____ / ____ Firma: _____	Nombre: _____ Cargo: _____ Fecha: ____ / ____ / ____ Firma: _____

ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA.

CONTINÚA EN PÁGINA 2 DE 3 ►

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

249

20.6 Anexo B. Manufacturing Data Book (MDB)

 ANEXO B MANUFACTURING DATA BOOK (MDB) SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA) <table border="1" style="width: 150px;"><tr><td>Código:</td><td>ANX-B-MDB-001</td></tr><tr><td>Revisión:</td><td>00</td></tr><tr><td>Fecha:</td><td>20/05/2025</td></tr><tr><td>Página:</td><td>2 de 3</td></tr></table>										Código:	ANX-B-MDB-001	Revisión:	00	Fecha:	20/05/2025	Página:	2 de 3
Código:	ANX-B-MDB-001																
Revisión:	00																
Fecha:	20/05/2025																
Página:	2 de 3																
Proyecto: TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE Contratista: _____ Ubicación: SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA Fabricante: _____ Entidad Contratante: CORAASAN Nº de Contrato: _____																	
10. REGISTROS DIMENSIONALES																	
COMPONENTE / DESCRIPCIÓN	NORMA / ESPECIFICACIÓN	DIMENSIÓN ESPECIFICADA			DIMENSIÓN MEDIDA			UNIDAD	INSTRUMENTO DE MEDICIÓN	Nº DE CALIBRACIÓN	FECHA	Nº DE PÁGINA					
		MÍNIMA	NOMINAL	MÁXIMA	MÍNIMA	NOMINAL	MÁXIMA										
Altura de Panel	ISO 9013							mm									
Diámetro del Tanque	ISO 9013							mm									
Planitud de Panel	ISO 9013							mm									
Posición de Orificios	ISO 9013							mm									
Longitud de Tornillos	ISO 898-1							mm									
Espesor de Recubrimiento VFA	ISO 28706-2							micras									
Otros (especificar)	—							—									
11. REGISTROS DE FABRICACIÓN										12. INSPECCIONES Y ENSAYOS REALIZADOS EN FÁBRICA							
Nº	ACTIVIDAD	PROCEDIMIENTO / REFERENCIA	FECHA INICIO	FECHA FINAL	REALIZADO POR	REVISADO POR	ENSAYO / INSPECCIÓN	NORMA / PROCEDIMIENTO	RESULTADO		FECHA	REALIZADO POR	Nº DE PÁGINA				
									CUMPLE	NO CUMPLE							
1	Corte de Planchas	PROC-FAB-01					Inspección Visual del Recubrimiento	ISO 28706-2	☐	☐							
2	Perforado de Orificios	PROC-FAB-02					Espesor del Recubrimiento	ISO 2808	☐	☐							
3	Granallado	PROC-FAB-03					Holiday Test (Detección de Poros)	ISO 2746	☐	☐							
4	Aplicación de Frita VFA	PROC-FAB-04					Prueba Hidrostática en Fábrica	AWWA D103-09	☐	☐							
5	Horneado (Fusión del Vidrio)	PROC-FAB-05					Verificación Dimensional	ISO 9013	☐	☐							
6	Inspección Final	PROC-FAB-06					Revisión de Documentación	—	☐	☐							
7	Embalaje	PROC-FAB-07															
13. NO CONFORMIDADES Y ACCIONES CORRECTIVAS										14. TRAZABILIDAD DE MATERIALES PRINCIPALES							
Nº	DESCRIPCIÓN DE LA NO CONFORMIDAD	CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA	RESPONSABLE	FECHA CIERRE	VERIFICACIÓN / RESULTADO	Nº DE PÁGINA	COMPONENTE / MATERIAL	Nº DE LOTE / COLADA	CERTIFICADO Nº	FABRICANTE / PROVEEDOR	FECHA	Nº DE PÁGINA				
1								Planchas de Acero									
2								Frita de Vidrio (Esmalte)									
3								Tornillería Estructural									
								Selladores									
								Otros (especificar)									
15. REGISTROS DE CALIBRACIÓN UTILIZADOS EN FÁBRICA								16. REGISTRO FOTOGRÁFICO (RESUMEN)									
EQUIPO	Nº DE IDENTIFICACIÓN	Nº DE CERTIFICADO	LABORATORIO	FECHA DE CALIBRACIÓN	FECHA PRÓXIMA CALIBRACIÓN	Nº DE PÁGINA	Incluir fotografías representativas de cada etapa de fabricación. Indicar número de foto y descripción.										
Medidor de Espesor							Nº FOTO	ETAPA / ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	FECHA	REFERENCIA (Nº DE PÁGINA)						
Voltímetro Holiday Test							1										
Termómetro Horno							2										
Instrumentos Varios							3										
							4										

NOTA: Todos los registros mencionados en esta página deben estar debidamente numerados y referenciados en el índice del MDB.

CONTINÚA EN PÁGINA 3 DE 3 ►

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

250

 ANEXO B MANUFACTURING DATA BOOK (MDB) SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA)						Código:	ANX-B-MDB-001																																				
						Revisión:	00																																				
						Fecha:	20/05/2025																																				
						Página:	3 de 3																																				
Proyecto: <u>TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE</u> Contratista: _____ Ubicación: <u>SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA</u> Fabricante: _____ Entidad Contratante: <u>CORAASAN</u> N° de Contrato: _____																																											
17. LIBERACIÓN PARA DESPACHO				18. RECEPCIÓN EN SITIO																																							
El fabricante certifica que el tanque y todos sus componentes han sido fabricados, inspeccionados y ensayados de acuerdo con las especificaciones técnicas, normas aplicables y procedimientos de calidad del proyecto, y se encuentran APROBADOS para su despacho. Nombre del Responsable: _____ Cargo: _____ Firma: _____ Fecha: ____ / ____ / ____ SELLO DEL FABRICANTE				<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"><thead><tr><th>DESCRIPCIÓN</th><th>FECHA</th><th>RECIBIDO POR</th><th>CARGO</th><th>FIRMA</th><th>OBSERVACIONES</th></tr></thead><tbody><tr><td>Fecha de Llegada a Obra</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Condición del Embalaje</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Inventario de Componentes</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Documentación Recibida</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Observaciones Generales</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>				DESCRIPCIÓN	FECHA	RECIBIDO POR	CARGO	FIRMA	OBSERVACIONES	Fecha de Llegada a Obra						Condición del Embalaje						Inventario de Componentes						Documentación Recibida						Observaciones Generales					
DESCRIPCIÓN	FECHA	RECIBIDO POR	CARGO	FIRMA	OBSERVACIONES																																						
Fecha de Llegada a Obra																																											
Condición del Embalaje																																											
Inventario de Componentes																																											
Documentación Recibida																																											
Observaciones Generales																																											
19. RESUMEN DE ENSAYOS Y RESULTADOS																																											
ENSAYO / INSPECCIÓN	NORMA / PROCEDIMIENTO	REALIZADO EN		FECHA	RESULTADO		N° DE REPORTE / DOCUMENTO	N° DE PÁGINA EN MDB	OBSERVACIONES																																		
		FÁBRICA	SITIO		CUMPLE	NO CUMPLE																																					
Inspección Visual del Recubrimiento	ISO 28706-2	☐	☐		☐	☐																																					
Espesor del Recubrimiento	ISO 2808	☐	☐		☐	☐																																					
Holiday Test (Detección de Poros)	ISO 2746	☐	☐		☐	☐																																					
Prueba Hidrostática	AWWA D103-09	☐	☐		☐	☐																																					
Verificación Dimensional	ISO 9013	☐	☐		☐	☐																																					
Revisión Documental	—	☐	☐		☐	☐																																					
20. DOCUMENTOS INCLUIDOS EN EL MDB						21. ÍNDICE DE REVISIONES DEL MDB																																					
DESCRIPCIÓN DEL DOCUMENTO	CÓDIGO / N°	REVISIÓN	FECHA	N° DE PÁGINA	OBSERVACIONES	REVISIÓN	FECHA	DESCRIPCIÓN DEL CAMBIO	ELABORADO POR	REVISADO POR	APROBADO POR																																
Planos de Fabricación						00	20/05/2025	Emisión Inicial																																			
Certificados de Materiales																																											
Registros de Fabricación																																											
Registros de Ensayos																																											
Registros de Calibración																																											
Informes FAT																																											
Otros (especificar)																																											
NOTAS GENERALES																																											
1. Este MDB deberá entregarse en original y copia, en formato físico y digital (PDF con búsqueda de texto). 3. Las hojas en blanco incluidas en este índice deberán ser eliminadas o marcadas como "No Aplica". 2. Todos los documentos incluidos deben ser legibles, completos y mantener trazabilidad con los materiales y componentes suministrados. 4. Cualquier modificación deberá registrarse en el Índice de Revisiones.																																											
ELABORADO POR EL FABRICANTE			REVISADO POR EL CONTRATISTA			REVISADO POR LA ENTIDAD CONTRATANTE			APROBADO POR LA ENTIDAD CONTRATANTE																																		
Nombre: _____			Nombre: _____			Nombre: _____			Nombre: _____																																		
Cargo: _____			Cargo: _____			Cargo: _____			Cargo: _____																																		
Firma: _____			Firma: _____			Firma: _____			Firma: _____																																		
Fecha: ____ / ____ / ____			Fecha: ____ / ____ / ____			Fecha: ____ / ____ / ____			Fecha: ____ / ____ / ____																																		
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA.																																											

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

251

20.7 Anexo C. Factory Acceptance Test (FAT)

 ANEXO C FACTORY ACCEPTANCE TEST (FAT) SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA)					Código:	ANX-C-FAT-001	
						Revisión:	00
						Fecha:	20/05/2025
						Página:	1 de 3
Proyecto:		TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE		Contratista:			
Ubicación:		SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA		Fabricante:			
Entidad Contratante:		CORAASAN		N° de Contrato:			
1. INFORMACIÓN GENERAL DEL TANQUE							
Capacidad Nominal:	m³	Diámetro:	m	Altura Nominal:	m	Número de Paneles:	
Número de Anillos:		Presión de Prueba FAT:	mca	Norma de Diseño:	AWWA D103-09	Fecha FAT: ____/____/____	
Lugar del FAT:		N° de Serie / Identificación:				Fabricante del Tanque:	
2. RESUMEN DE RESULTADOS							
Resultado General del FAT: ☐ APROBADO ☐ NO APROBADO				Observaciones Generales:			
Este FAT fue realizado de acuerdo con los procedimientos y requisitos establecidos en las Especificaciones Técnicas y en el ITR.							
Realizado por (Fabricante):		Cargo:	Firma:	Fecha:		____/____/____	
Testigos (Contratista / Entidad Contratante):		Cargo:	Firma:	Fecha:		____/____/____	
3. INSPECCIONES Y ENSAYOS REALIZADOS EN FÁBRICA							
N°	ENSAYO / INSPECCIÓN	NORMA / PROCEDIMIENTO	CRITERIO DE ACEPTACIÓN	RESULTADO		REGISTRO / DOCUMENTO (N°)	OBSERVACIONES
				CUMPLE	NO CUMPLE		
1	Inspección Documental (planos, certificados, procedimientos)	AWWA D103-09	Documentación completa y conforme a requisitos	☐	☐	MOB-01	
2	Inspección Dimensional de Componentes	ISO 9013	Dimensiones dentro de tolerancias indicadas	☐	☐	FAT-02	
3	Inspección Visual del Recubrimiento VFA	ISO 28706-2	Superficie uniforme, sin burbujas, fisuras, ni áreas sin recubrimiento	☐	☐	FAT-03	
4	Holiday Test (Detección de Poros)	ISO 2746	Sin poros, sin fallas (Voltaje según espesor)	☐	☐	FAT-04	
5	Espesor del Recubrimiento (medición)	ISO 2808	Espesor > 400 micras (o según especificación)	☐	☐	FAT-05	
6	Prueba Hidrostática en Fábrica (ensamblaje completo)	AWWA D103-09	1.5 veces presión de diseño. Sin filtraciones ni deformaciones	☐	☐	FAT-06	
7	Verificación de Accesorios y Conexiones	AWWA D103-09	Accesorios instalados correctamente y sin fugas	☐	☐	FAT-07	
8	Prueba de Torque de Tuerca (muestra representativa)	ISO 898-1 / ISO 3506	Torque dentro de valores especificados	☐	☐	FAT-08	
9	Inspección de Ensamblaje General	AWWA D103-09	Alineación, verticalidad y ajuste conforme a especificaciones	☐	☐	FAT-09	
4. EQUIPOS DE MEDICIÓN UTILIZADOS							
EQUIPO	MARCA / MODELO	N° DE SERIE	CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN N°	FECHA DE CALIBRACIÓN			
Medidor de Espesor (micras)							
Vulnómetro Holiday Test							
Manómetro Hidrostático							
Instrumentos Varios							
5. PRESIÓN DE PRUEBA HIDROSTÁTICA EN FÁBRICA							
Presión de Diseño del Tanque:					mca		
Presión de Prueba FAT (1.5 x Pd):					mca		
Presión Alcanzada:					mca		
Duración de la Prueba:					horas		
Temperatura del Agua:					°C		
Resultado:					☐ SIN FILTRACIONES ☐ CON FILTRACIONES		
6. OBSERVACIONES / COMENTARIOS							
NOTAS: 1. Este FAT se realiza en las instalaciones del fabricante antes del envío a obra. 2. Todos los resultados y registros deben incluirse en el Manufacturing Data Book (MOB). 3. La No Conformidad de cualquier ensayo implica repetición del mismo hasta su aprobación. 4. Cualquier desviación debe registrarse en el formato de No Conformidades (NFC).							
RESULTADO: ☒ CUMPLE: Registro satisficido. ☐ NO CUMPLE: Registro no satisficido.				TIPO DE PUNTO (según ITR): H Hold Point (Detención obligatoria) W Witness Point (Punto de testigo) R Review Point (Revisión documental)			
ELABORADO POR EL FABRICANTE		REVISADO POR EL CONTRATISTA		REVISADO POR LA ENTIDAD CONTRATANTE		APROBADO POR LA ENTIDAD CONTRATANTE	
Nombre: _____		Nombre: _____		Nombre: _____		Nombre: _____	
Cargo: _____		Cargo: _____		Cargo: _____		Cargo: _____	
Firma: _____		Firma: _____		Firma: _____		Firma: _____	
Fecha: ____/____/____		Fecha: ____/____/____		Fecha: ____/____/____		Fecha: ____/____/____	
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA.							

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

252

 ANEXO C FACTORY ACCEPTANCE TEST (FAT) SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA)										Código: ANX-C-FAT-001 Revisión: 00 Fecha: 20/05/2025 Página: 2 de 3	
Proyecto:		TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE				Contratista:					
Ubicación:		SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA				Fabricante:					
Entidad Contratante:		CORAASAN				N° de Contrato:					
7. VERIFICACIÓN DIMENSIONAL DE PANELES Y ACCESORIOS											
N°	COMPONENTES	DIMENSIÓN ESPECIFICADA			DIMENSIÓN MEDIDA			TOLERANCIA	CUMPLE		OBSERVACIONES
		MÍNIMA	NOMINAL	MÁXIMA	MÍNIMA	NOMINAL	MÁXIMA		SI	NO	
1	Panel de Fondo							±	☐	☐	
2	Panel de Anillo Inferior							±	☐	☐	
3	Panel de Anillo Intermedio							±	☐	☐	
4	Panel de Anillo Superior							±	☐	☐	
5	Panel de Techo							±	☐	☐	
6	Columna / Poste							±	☐	☐	
7	Viga Rígid de Techo							±	☐	☐	
8	Escalera Interna							±	☐	☐	
9	Placenta / Base de Anillo							±	☐	☐	
10	Tuberías y Accesorios							±	☐	☐	
8. VERIFICACIÓN DEL RECUBRIMIENTO VFA (ESMALTE)											
ASPECTO A VERIFICAR	CRITERIO DE ACEPTACIÓN	CUMPLE		OBSERVACIONES							
		SI	NO								
Superficie uniforme y lisa	Sin deformaciones ni ondulaciones	☐	☐								
Color uniforme	Sin variaciones de tonalidad	☐	☐								
Ausencia de poros	Sin poros, pinchales ni inclusiones	☐	☐								
Adherencia	Cumple prueba de adherencia (ISO 28106-3)	☐	☐								
Espesor del revestimiento	> 400 micras (según ISO 2808)	☐	☐								
Bordes y cantos	Recubrimiento continuo y completo	☐	☐								
Ausencia de grietas	Sin fisuras ni microfisuras visibles	☐	☐								
Limpieza	Superficie limpia y libre de contaminantes	☐	☐								
9. PRUEBA DE HOLIDAY (DETECCIÓN DE POROS)											
PARAMETRO	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO		OBSERVACIONES							
		CUMPLE	NO CUMPLE								
Voltaje de Prueba	1800 – 3000 VDC	☐	☐								
Equipo Utilizado	Holiday Detector										
Norma	ISO 2746										
Método	Esponja húmeda										
Resultado General	Sin poros, sin faltas	☐	☐								
10. PRUEBA HIDROSTÁTICA EN FÁBRICA (ENSAMBLAJE COMPLETO)											
Presión de Diseño del Tanque:		mca									
Presión de Prueba (1.5 a Pd):		mca									
Presión Alcanzada:		mca									
Duración de la Prueba:		horas									
Temperatura del Agua:		°C									
Nivel de Agua:		% del volumen									
Resultado:	☐ SIN FILTRACIONES ☐ CON FILTRACIONES										
Observaciones:											
11. VERIFICACIÓN DE ACCESORIOS Y CONEXIONES											
ACCESORIO / CONEXIÓN	CANTIDAD	UBICACIÓN	INSTALACIÓN CORRECTA	OBSERVACIONES							
Tubería de Entrada			☐								
Tubería de Salida			☐								
Drenaje / Purga			☐								
Rebozadores			☐								
Ventilación			☐								
Brida de Inspección			☐								
Indicador de Nivel			☐								
Escalera y Pasarela			☐								
Anclajes y Pernos			☐								
12. DOCUMENTACIÓN ENTREGADA EN FAT											
DOCUMENTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO / REFERENCIA	ENTREGADO	OBSERVACIONES							
Planos de Fabricación	Planos de taller aprobados		☐								
Certificados de Materiales	Materia prima y componentes		☐								
Registros de Fabricación	Corte, perforado, granallado, arenado, etc.		☐								
Registros de Ensayos	VFA, Holiday Test, pruebas hidrostáticas, etc.		☐								
Certificados de Calibración	Equipos de medición utilizados		☐								
Informe de FAT	Informe completo de las pruebas realizadas		☐								
Manual de Instalación y Mantenimiento	Versión preliminar		☐								
Otros (especificar)			☐								
ELABORADO POR EL FABRICANTE		REVISADO POR EL CONTRATISTA		APROBADO POR LA ENTIDAD CONTRATANTE							
Nombre:	Nombre:	Nombre:	Nombre:								
Cargo:	Cargo:	Cargo:	Cargo:								
Firma:	Firma:	Firma:	Firma:								
Fecha:	Fecha:	Fecha:	Fecha:								
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA.											

CONTINÚA EN PÁGINA 3 DE 3 ►

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

253

 ANEXO C FACTORY ACCEPTANCE TEST (FAT) SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA)				Código: ANX-C-FAT-001 Revisión: 00 Fecha: 20/05/2025 Página: 3 de 3				
Proyecto: TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE Ubicación: SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA Entidad Contratante: CORAASAN		Contratista: _____ Fabricante: _____ N° de Contrato: _____						
13. PRUEBA DE TORQUE DE TORNILLERÍA (MUESTRA REPRESENTATIVA)								
TIPO DE TORNILLERÍA	DIÁMETRO	NORMA	PAR ESPECIFICADO	MUESTRA EVALUADA		RESULTADO		OBSERVACIONES
	(mm)			CANTIDAD	TORQUE APLICADO (N-m)	CUMPLE	NO CUMPLE	
Tornillos de Pared						☐	☐	
Tornillos de Anclaje						☐	☐	
Tornillos de Columnas / Paredes						☐	☐	
Tornillos de Accesorios						☐	☐	
Otros (especificar)						☐	☐	
14. PRUEBA DE ESTANQUEIDAD (EN FÁBRICA)				15. CONDICIONES AMBIENTALES DURANTE LAS PRUEBAS				
DESCRIPCIÓN	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO		OBSERVACIONES	CONDICIÓN			
		CUMPLE	NO CUMPLE		TEMPERATURA	HUMEDAD		
Inspección Visual General	Sin fugas visibles	☐	☐		Temperatura Ambiente:	_____ °C		
Prueba de Llenado Parcial	Sev. fugas en juntas y accesorios	☐	☐		Temperatura del Agua:	_____ °C		
Prueba de Llenado Total	Nivel constante por período ≥ 2 horas	☐	☐		Humedad Relativa:	_____ %		
					Fecha de Inicio de Pruebas:	___/___/___		
					Fecha de Finalización de Pruebas:	___/___/___		
16. NO CONFORMIDADES / OBSERVACIONES								
N°	DESCRIPCIÓN DE LA NO CONFORMIDAD / OBSERVACIÓN	REQUISITO AFECTADO (ESPECIFICACIÓN / NORMA)	ACCIÓN CORRECTIVA PROPUESTA	RESPONSABLE	FECHA LÍMITE	ESTADO (Abierta / Cerrada)		
1.								
2.								
3.								
4.								
5.								
17. RESULTADO FINAL DEL FACTORY ACCEPTANCE TEST (FAT)								
Con base en los resultados obtenidos y la revisión de la documentación, el FAT se considera:								
☒ APROBADO El equipo cumple con los requisitos de las especificaciones técnicas y normas aplicables. ☐ NO APROBADO El equipo NO cumple con los requisitos. Ver sección 16 para detalle de no conformidades.								
Nombre del Representante del Fabricante:		Cargo:	Firma:	_____				
Nombre del Representante del Contratista:		Cargo:	Fecha:	___/___/___				
Nombre del Representante de la Entidad Contratante (CORAASAN):		Cargo:	Fecha:	___/___/___				
SELLO DEL FABRICANTE 		NOTAS GENERALES 1. Las pruebas incluidas en este FAT se realizaron en presencia de los representantes del Contratista y de la Entidad Contratante. 2. Este documento forma parte integral del expediente de calidad del proyecto. 3. Cualquier modificación realizada a las pruebas deberá ser aprobada por todos las partes antes de su ejecución. 4. El FAT es requerido para el despacho del equipo hasta el sitio de instalación.						
18. ÍNDICE DE DOCUMENTOS Y REGISTROS DEL FAT (ENTREGADOS)								
DOCUMENTO / REGISTRO	CÓDIGO / REFERENCIA	REVISIÓN	N° DE PÁGINAS	ENTREGADO		OBSERVACIONES		
				SI	NO			
Informe de Factory Acceptance Test (FAT)				☐	☐			
Registros de Ensayos				☐	☐			
Certificados de Calibración de Equipos				☐	☐			
Planes de Fabricación Aprobados				☐	☐			
Manuales de Operación y Mantenimiento				☐	☐			
Lista de Equipos e Insumos de Componentes				☐	☐			
Otros (especificar)				☐	☐			
ELABORADO POR EL FABRICANTE Nombre: _____ Cargo: _____ Firma: _____ Fecha: ___/___/___		TESTEADO (CONTRATISTA / ENTIDAD CONTRATANTE) Nombre: _____ Cargo: _____ Firma: _____ Fecha: ___/___/___		REVISADO POR EL CONTRATISTA Nombre: _____ Cargo: _____ Firma: _____ Fecha: ___/___/___		APROBADO POR LA ENTIDAD CONTRATANTE Nombre: _____ Cargo: _____ Firma: _____ Fecha: ___/___/___		
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA.								

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

254

20.8 Anexo D. Site Acceptance Test (SAT)

		ANEXO D SITE ACCEPTANCE TEST (SAT)		Código: ANX-D-SAT-001							
		SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA)		Revisión: 00							
Proyecto:		TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE		Contratista:							
Ubicación:		SANTIAGO, REPUBLICA DOMINICANA		Fabricante:							
Entidad Contratante:		CORAASAN		N° de Contrato:							
LEYENDA DE RESPONSABILIDADES											
C: Contratista (Instalador) F: Fabricante I: Inspector Independiente (si aplica) BC: Entidad Contratante (CORAASAN) H: Punto de Retención (si aplica) R: Punto de Revisión (si aplica)											
1. INFORMACIÓN GENERAL											
Fecha de la Prueba:		Tanque / Identificación:									
Condiciones Climáticas:		Capacidad:		m³							
Temperatura Ambiente:		°C		N° de Serie del Tanque:							
Supervisor de CORAASAN:		Estado del Tanque para la Prueba:		☐ Vacio ☐ Lleno							
2. PLAN DE PRUEBAS EN SITIO											
N°	FASE / ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	NORMA / REFERENCIA	RESPONSABLE				TIPO DE PUNTO (H / R)	RESULTADO		OBSERVACIONES
				C	F	I	BC		CUMPLE SI	NO	
1	Verificación Previa	Revisión de condiciones generales del sitio para inicio de pruebas (accesos, seguridad, energía, agua, clima).	Especificación Técnica	X	☐	☐	☐	R	☐	☐	
2	Inspección Visual General	Inspección visual de la estructura, accesorios, juntas, soportes, con recubrimiento VFA.	AIWWA D103-09	X	☐	☐	☐	R	☐	☐	
3	Verificación de Perforo y Tornillería	Comprobación de aperturas según torque especificado y ausencia de piezas faltantes.	ISO 858-1 ISO 3586	X	☐	☐	☐	H	☐	☐	
4	Estanqueidad de Juntas	Inspección de todas las juntas y sellos. Sin fugas visibles.	AIWWA D103-09	X	☐	☐	☐	H	☐	☐	
5	Prueba Hidrostática	Presurización del tanque a nivel máximo de diseño. Verificación de fugas.	AIWWA D103-09	X	X	X	☐	H	☐	☐	
6	Prueba de Llenado y Descarga	Llenado completo del tanque y verificación de funcionamiento de release, impulso y descarga.	AIWWA D103-09	X	☐	☐	☐	R	☐	☐	
7	Verificación de Accesorios e Instrumentación	Comprobación de operación de válvulas, sensores, medidores, indicaciones de nivel, conexiones y drenajes.	Especificación Técnica	X	☐	☐	☐	R	☐	☐	
8	Recubrimiento VFA	Inspección de integridad del recubrimiento interior y exterior (ausencia de daños).	AIWWA D103-09	X	☐	☐	☐	R	☐	☐	
9	Limpieza Final	Verificación de limpieza interna y externa del tanque.	Especificación Técnica	X	☐	☐	☐	R	☐	☐	
10	Documentación en Sitio	Revisión de manuales, planes "as-built", certificados y registros.	Especificación Técnica	X	☐	☐	☐	R	☐	☐	
11	Seguridad y Seguridad	Verificación de señalización, barreras, cascos y protecciones.	Especificación Técnica	X	☐	☐	☐	R	☐	☐	
12	Prueba de Operación	Operación completa del tanque en condiciones normales.	Especificación Técnica	X	☐	☐	☐	R	☐	☐	
3. RESULTADO GENERAL DEL SITE ACCEPTANCE TEST (SAT)											
 APROBADO El tanque ha cumplido satisfactoriamente con los requisitos de diseño, especificaciones y normas aplicables.		☐		 NO APROBADO El tanque NO ha cumplido con los requisitos. Ver sección 4 para detallar no conformidades.		☐					
Comentarios Generales:											
4. NO CONFORMIDADES / OBSERVACIONES											
N°	DESCRIPCIÓN DE LA NO CONFORMIDAD / OBSERVACIÓN	REQUISITO AFECTADO (ESPECIFICACIÓN / NORMA)	ACCIÓN CORRECTIVA PROPUESTA	RESPONSABLE	FECHA LÍMITE	ESTADO (Abierta / Cerrada)					
1											
2											
3											
4											
5											
5. FIRMAS DE CONFORMIDAD											
CONTRATISTA (Instalador):		ENTIDAD CONTRATANTE (CORAASAN):		INSPECTOR INDEPENDIENTE (si aplica):							
Nombre:		Nombre:		Nombre:							
Cargo:		Cargo:		Cargo:							
Firma:		Firma:		Firma:							
Fecha:		Fecha:		Fecha:							
NOTAS:											
- Este SAT debe realizarse después de completar todas las actividades de instalación y pruebas previas. - Los puntos de retención (H) requieren aprobación escrita antes de continuar con la siguiente actividad. - Los resultados del SAT forman parte integral del expediente de calidad del proyecto. - Este documento debe ser firmado por todas las partes para su validez.											
SELLO DE CORAASAN											
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. Queda prohibida su reproducción total o parcial sin autorización expresa.											

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

256

20.10 Anexo F. Informe Final de Montaje

		ANEXO F INFORME FINAL DE MONTAJE		Código: ANX-F-IFM-001	
				Revisión: 00	
				Fecha: 20/05/2025	
				Página: 1 de 1	
Proyecto: TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE		Contratista:			
Ubicación: SANTIAGO, REPUBLICA DOMINICANA		Fabricante / Proveedor:			
Entidad Contratante: CORAASAN		N° de Contrato:			
1. INFORMACIÓN GENERAL					
Modulo / Identificación del Tanque:		Fecha de Inicio del Montaje: ____/____/____			
Capacidad Nominal: ____ m ³		Fecha de Finalización del Montaje: ____/____/____			
Díámetro: ____ m		Supervisor de CORAASAN:			
Altura Total: ____ m		Representante del Fabricante / Proveedor:			
N° de Paneles:		Contratista (Responsable del Montaje):			
N° de Anillos:		Condiciones Climáticas Generales:			
2. ALCANCE DEL MONTAJE EJECUTADO					
☐ Preparación de la cimentación y anclajes ☐ Instalación de cubierta / techo ☐ Protección catódica (si aplica) ☐ Montaje de paneles de acero galvanizado (VFA) ☐ Instalación de ventilación y respiraderos ☐ Señalización y placas de identificación ☐ Instalación de refuerzos y riostras ☐ Instalación de medidores e instrumentación ☐ Documentación "as built" entregada ☐ Instalación de pernos y sellado de juntas ☐ Instalación de tuberías y válvulas asociadas ☐ Capacitación al personal de operación ☐ Instalación de accesorios y conexiones ☐ Pruebas hidrostáticas ☐ Otros (especificar): _____ ☐ Instalación de escalera interior y exterior ☐ Pruebas de estanqueidad ☐ Instalación de pasarela y barandas ☐ Limpieza interna y sistema del tanque					
3. VERIFICACIÓN Y PRUEBAS REALIZADAS					
PRUEBA / VERIFICACIÓN	NORMA / REFERENCIA	RESULTADO		OBSERVACIONES	
Inspección visual del montaje	AWWA D103 / Especificaciones Técnicas	☐ CONFORME	☐ NO CONFORME		
Verificación de apriete de pernos y tornillería	ISO 898-1 / ISO 2506	☐	☐		
Estanqueidad de juntas y sellos	AWWA D103	☐	☐		
Prueba hidrostática	AWWA D100	☐	☐		
Prueba de estanqueidad (fugas)	AWWA D102	☐	☐		
Verificación de accesorios e instrumentación	Especificaciones Técnicas	☐	☐		
Limpieza y acabado final	Especificaciones Técnicas	☐	☐		
4. DOCUMENTACIÓN ENTREGADA					
☐ Planos "as-built" ☐ Reportes de pruebas en sitio (SAT) ☐ Lista de repuestos recomendados ☐ Certificados de materiales ☐ Manuales de operación y mantenimiento ☐ Otros (especificar): _____ ☐ Reportes de pruebas en fábrica (FAT) ☐ Garantías					
5. RESULTADO FINAL DEL MONTAJE					
 SATISFACTORIO El tanque ha sido montado conforme a los planos, especificaciones y normas aplicables. Se autoriza su puesta en servicio. ☐	 SATISFACTORIO CON OBSERVACIONES El montaje se considera aceptable con las observaciones indicadas en este informe. Se requiere la atención de acciones correctivas antes de la puesta en servicio. ☐	 NO SATISFACTORIO El montaje NO cumple con los requisitos del contrato y las normas aplicables. No se autoriza la puesta en servicio. ☐			
Comentarios Generales:					
6. ACCIONES PENDIENTES (Si aplica)					
N°	DESCRIPCIÓN DE LA ACCIÓN	RESPONSABLE	FECHA LÍMITE	ESTADO (Abierta / Cerrada)	FECHA DE CIERRE
1					
2					
3					
7. FIRMAS					
CONTRATISTA (Responsable del Montaje)		CORAASAN (Supervisor)		FABRICANTE / PROVEEDOR (Representante)	
Nombre:		Nombre:		Nombre:	
Cargo:		Cargo:		Cargo:	
Firma:		Firma:		Firma:	
Fecha: ____/____/____		Fecha: ____/____/____		Fecha: ____/____/____	
				INSPECTOR INDEPENDIENTE (si aplica)	
				Nombre: _____	
				Cargo: _____	
				Firma: _____	
				Fecha: ____/____/____	
NOTAS: • Este informe forma parte integral del expediente de calidad del proyecto. • La puesta en servicio del tanque queda sujeta a la aprobación de CORAASAN. • Cualquier modificación posterior deberá ser registrada y aprobada. SELLO DE CORAASAN					

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

257

20.11 Anexo G. Master Deliverables List (MDL)

 ANEXO G MASTER DELIVERABLES LIST (MDL) SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA) Código: ANX-G-MDL-001 Revisión: 00 Fecha: 20/05/2025 Página: 1 de 1															
Proyecto: <u>TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE</u> Contratista: _____ Ubicación: <u>SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA</u> Fabricante / Proveedor: _____ Entidad Contratante: <u>CORAASAN</u> Nº de Contrato: _____															
1. LISTA MAESTRA DE ENTREGABLES															
Ítem	Código del Documento	Nombre del Documento / Entregable	Revisión	Responsable (Origen)	Fecha de Entrega (Comprometida)	Estado			Referencia Contractual (Sección / Cláusula)	Observaciones					
						Pendiente	En revisión	Aprobado							
1						☐	☐	☐							
2						☐	☐	☐							
3						☐	☐	☐							
4						☐	☐	☐							
5						☐	☐	☐							
6						☐	☐	☐							
7						☐	☐	☐							
8						☐	☐	☐							
9						☐	☐	☐							
10						☐	☐	☐							
11						☐	☐	☐							
12						☐	☐	☐							
2. RESUMEN DE ENTREGABLES						TOTAL REQUERIDOS:		ENTREGADOS:		PENDIENTES:		APROBADOS:			
Notas Generales: _____															
3. FIRMAS DE APROBACIÓN															
CONTRATISTA (Responsable del Montaje)				FABRICANTE / PROVEEDOR				SUPERVISOR DE CORAASAN				APROBADO POR CORAASAN			
Nombre: _____				Nombre: _____				Nombre: _____				Nombre: _____			
Cargo: _____				Cargo: _____				Cargo: _____				Cargo: _____			
Firma: _____				Firma: _____				Firma: _____				Firma: _____			
Fecha: ____/____/____				Fecha: ____/____/____				Fecha: ____/____/____				Fecha: ____/____/____			
i NOTAS: - Esta lista maestra de entregables (MDL) establece todos los documentos, planos, reportes, manuales y registros que deben ser entregados por el Contratista / Fabricante conforme a los requisitos del contrato. - Los entregables deben entregarse en los formatos, revisiones y en las fechas comprometidas indicados en el Plan de Entregables. - El estado "Aprobado" será registrado exclusivamente por CORAASAN. SELLO DE CORAASAN															
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA.															

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

258

20.12 Anexo H. Programa de Mantenimiento Preventivo

	ANEXO H PROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA)	Código:	ANX-H-PMP-001
		Revisión:	00
		Fecha:	20/05/2025
		Página:	1 de 1

Proyecto: TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE	Contratista: _____
Ubicación: SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA	Fabricante / Proveedor: _____
Entidad Contratante: CORAASAN	N° de Contrato: _____

1. OBJETIVO	2. ALCANCE
Establecer el programa de mantenimiento preventivo para garantizar el funcionamiento seguro, eficiente y prolongar la vida útil del Tanque Modular Atornillado de Acero con Recubrimiento de Vidrio Fusionado al Acero (VFA) y sus accesorios.	Aplica a todas las actividades, componentes y accesorios del tanque, incluyendo, pero no limitado a: paneles, estructura, cubiertas, pernos y sellos, recubrimiento VFA, tuberías, válvulas, instrumentos, sistema de ventilación, escalera, pasarela y accesorios.

3. PROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO							
Item	Equipo / Componente (Sistema)	Actividad de Mantenimiento	Frecuencia Recomendada	Responsable de Ejecución	Método / Herramientas Materiales Requeridos	Criterio de Aceptación	Registro / Documento
1	Recubrimiento VFA (paredes y fondo)	Inspección visual del recubrimiento interno y externo en busca de daños, fisuras, desprendimientos o corrosión.	Trimestral	Operación	Linterna, espejo de inspección, cámara, medidor de espesor	Superficie intacta, sin fisuras ni corrosión; espesor conforme a especificación.	IR-VFA-01
2	Pernos y tuercas	Verificación de apriete de pernos estructurales.	Trimestral	Operación / Mantenimiento	Llave dinamométrica	Torque conforme a especificaciones del fabricante.	IR-PR-01
3	Sellos y juntas	Inspección del estado de sellos y juntas; verificar fugas.	Trimestral	Operación	Inspección visual, paños	Sellos flexibles, sin deformaciones ni fugas.	IR-SL-01
4	Cubierta / Techo	Limpieza de cubierta y verificación de fijaciones.	Semestral	Operación	Escobas, paños, herramientas básicas	Cubierta limpia, pernos y fijaciones firmes.	IR-CB-01
5	Ventilación	Limpieza y verificación de malla antiseccos y ventilación.	Semestral	Operación	Cepillo, agua, paños	Ventilación libre de obstrucciones y malla en buen estado.	IR-VT-01
6	Escalera y pasarela	Inspección de estructura, barandas y superficie antideslizante.	Semestral	Operación	Inspección visual	Sin corrosión, anclajes seguros, superficie antideslizante operativa.	IR-ES-01
7	Tuberías y válvulas	Inspección de válvulas, bridas y conexiones; verificar operación y fugas.	Trimestral	Operación / Mantenimiento	Herramientas básicas, paños	Sin fugas, válvulas operando suavemente.	IR-TV-01
8	Instrumentación (nivel, presión, etc.)	Verificar calibración y funcionamiento.	Semestral	Instrumentación	Instrumentos de calibración	Lecturas dentro de tolerancia establecida.	IR-IN-01
9	Drenajes y purgas	Verificar limpieza y libre descarga.	Trimestral	Operación	Inspección visual, limpieza	Drenajes sin obstrucciones.	IR-DR-01
10	Limpieza interna del tanque	Limpieza y desinfección interna del tanque.	Anual (o según calidad de agua)	Operación	Equipo de limpieza, desinfectante aprobado	Cumple con norma de potabilidad.	IR-LI-01

4. CONSIDERACIONES GENERALES	5. CONTROL DE REVISIONES																				
- Todas las actividades deberán registrarse en los formatos indicados en la columna "Registro / Documento". - Las actividades identificadas como "Anual" podrán ajustarse según la calidad del agua y recomendaciones del fabricante. - Cualquier hallazgo que no cumpla con los criterios de aceptación deberá reportarse y corregirse de inmediato. - Utilizar únicamente repuestos y materiales aprobados por el Fabricante / Proveedor. - El Contratista garantizará que el personal esté capacitado para la ejecución de estas actividades.	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"><tr><th style="width: 10%;">Revisión</th><th style="width: 10%;">Fecha</th><th style="width: 40%;">Descripción de la Revisión</th><th style="width: 20%;">Elaborado por</th><th style="width: 20%;">Aprobado por</th></tr><tr><td>00</td><td>20/05/2025</td><td>Emisión inicial del Programa de Mantenimiento Preventivo.</td><td>Contratista</td><td>CORAASAN</td></tr><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table>	Revisión	Fecha	Descripción de la Revisión	Elaborado por	Aprobado por	00	20/05/2025	Emisión inicial del Programa de Mantenimiento Preventivo.	Contratista	CORAASAN										
Revisión	Fecha	Descripción de la Revisión	Elaborado por	Aprobado por																	
00	20/05/2025	Emisión inicial del Programa de Mantenimiento Preventivo.	Contratista	CORAASAN																	

6. APROBACIONES			
CONTRATISTA (Responsable del Mantenimiento)	FABRICANTE / PROVEEDOR	SUPERVISOR DE CORAASAN	APROBADO POR CORAASAN
Nombre: _____	Nombre: _____	Nombre: _____	Nombre: _____
Cargo: _____	Cargo: _____	Cargo: _____	Cargo: _____
Firma: _____	Firma: _____	Firma: _____	Firma: _____
Fecha: ____ / ____ / ____	Fecha: ____ / ____ / ____	Fecha: ____ / ____ / ____	Fecha: ____ / ____ / ____

NOTAS:

- Este programa forma parte integral del contrato y deberá ser ejecutado durante el periodo de prueba y la operación del sistema.
- Los registros deberán estar disponibles para inspección por parte de CORAASAN en cualquier momento.

SELLO DE CORAASAN

ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA.

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

259

		ANEXO I		Código:	ANX-I-LVRP-001	
LISTA DE VERIFICACIÓN PARA LA RECEPCIÓN PROVISIONAL				Revisión:	00	
SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA)				Fecha:	20/05/2025	
				Página:	1 de 1	
Proyecto:		TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE		Contratista:		
Ubicación:		SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA		Fabricante / Proveedor:		
Entidad Contratante:		CORAASAN		Nº de Contrato:		
1. DATOS DE LA INSPECCIÓN						
Fecha de Inspección: ____/____/____		Lugar / Sitio: _____		Clima al momento de la inspección: _____		
Representante del Contratista: _____		Representante del Fabricante / Proveedor: _____		Supervisor de CORAASAN: _____		
2. LISTA DE VERIFICACIÓN						
Nº	ASPECTO A VERIFICAR	CRITERIO DE ACEPTACIÓN	CUMPLE		NO APLICA (N/A)	OBSERVACIONES / COMENTARIOS
			SÍ	NO		
1	Documentación entregada completa	De acuerdo con el Anexo G (MDL) y requisitos contractuales.	☐	☐	☐	
2	Planos "as-built" y manuales	Actualizados y firmados por el Representante del Fabricante.	☐	☐	☐	
3	Certificados de materiales y recubrimiento VFA	Certificados de fábrica y VFA correspondientes a todos los paneles y accesorios.	☐	☐	☐	
4	Inspección visual general del tanque	Sin deformaciones, golpes, rayaduras ni daños en recubrimiento.	☐	☐	☐	
5	Recubrimiento VFA (interior y exterior)	Superficie continua, sin poros, ampollas, ni áreas sin recubrimiento.	☐	☐	☐	
6	Pernos, tuercas y arandelas	Apretados al torque especificado y con protección anticorrosiva.	☐	☐	☐	
7	Sellos y juntas	Instalados correctamente, sin daños ni fugas visibles.	☐	☐	☐	
8	Cubierta / techo	Fijaciones completas, sin filtraciones.	☐	☐	☐	
9	Ventilación y respiraderos	Instalados de acuerdo con especificaciones y libres de obstrucciones.	☐	☐	☐	
10	Escalera interior y exterior	Fijada correctamente, peldaños, pasamanos y protección según norma.	☐	☐	☐	
11	Pasarela y bandadas	Instaladas, firmes y con protección anticorrosiva.	☐	☐	☐	
12	Tuberías, válvulas y conexiones	Instaladas, alineadas, soportadas y sin fugas visibles.	☐	☐	☐	
13	Instrumentación y accesorios	Instalados, calibrados (si aplica) y operativos.	☐	☐	☐	
14	Sistema de drenaje y desagües	Funcionando correctamente y sin obstrucciones.	☐	☐	☐	
15	Limpieza final	Tanque limpio interiormente, libre de residuos y materiales extraños.	☐	☐	☐	
3. RESULTADO DE LA INSPECCIÓN			4. OBSERVACIONES GENERALES			
☐ ACEPTADO El tanque y sus accesorios cumplen con todos los requisitos contractuales y están listos para la Recepción Provisional.						
☐ ACEPTADO CON OBSERVACIONES El tanque cumple con los requisitos, pero existen observaciones menores que deben ser corregidas antes de la Recepción Definitiva.						
☐ NO ACEPTADO El tanque presenta incumplimientos importantes que deben ser corregidos antes de proceder con la Recepción Provisional.						
5. FIRMAS						
CONTRATISTA (Responsable del Montaje)		FABRICANTE / PROVEEDOR (Representante)		SUPERVISOR DE CORAASAN		
Nombre: _____		Nombre: _____		Nombre: _____		
Cargo: _____		Cargo: _____		Cargo: _____		
Firma: _____		Firma: _____		Firma: _____		
Fecha: ____/____/____		Fecha: ____/____/____		Fecha: ____/____/____		
SELLO DE CORAASAN						
i NOTAS: - Esta lista de verificación debe ser completada en su totalidad. - Cualquier "No" o "No Aplica" debe estar justificado en la columna de observaciones. - La firma de todas las partes es requisito para la emisión del Acta de Recepción Provisional.						
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA.						

260

ANEXO J LISTA DE VERIFICACIÓN PARA LA RECEPCIÓN DEFINITIVA SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA)		Código:	ANX-J-LVRD-001			
		Revisión:	00			
		Fecha:	20/05/2025			
		Página:	1 de 1			
Proyecto:	TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE	Contratista:				
Ubicación:	SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA	Fabricante / Proveedor:				
Entidad Contratante:	CORAASAN	N° de Contrato:				
1. DATOS GENERALES						
Fecha de Inspección:	___/___/___	Lugar / Sitio:	___			
		Clima al momento de la inspección:	___			
Representante del Contratista:	___	Representante del Fabricante / Proveedor:	___			
		Supervisor de CORAASAN:	___			
2. LISTA DE VERIFICACIÓN						
Nº	ASPECTO A VERIFICAR	CRITERIO DE ACEPTACIÓN	CUMPLE		NO APLICA (N/A)	OBSERVACIONES / COMENTARIOS
			SÍ	NO		
1	Documentación completa	Se ha entregado y aprobado el 100% de la documentación final (Anexo G - MDJ).	☐	☐	☐	
2	Planos "as-built" finales	Planos "as-built" finales aprobados y en formato digital y físico.	☐	☐	☐	
3	Certificados de materiales y recubrimiento VFA	Certificados originales de fábrica y VFA, conforme especificaciones.	☐	☐	☐	
4	Pruebas hidráulicas y de estanqueidad	Pruebas realizadas y aprobadas sin fugas ni deformaciones.	☐	☐	☐	
5	Inspección final del recubrimiento VFA	Recubrimiento interior y exterior sin daños, ampollas ni poros.	☐	☐	☐	
6	Pernos, tuercas y arandelas	Apretados al torque especificado y con protección anticorrosiva.	☐	☐	☐	
7	Sellos y juntas	En perfecto estado, sin fugas ni deterioro.	☐	☐	☐	
8	Cubierta / techo	Instalada correctamente, sin filtraciones.	☐	☐	☐	
9	Ventilación y respiraderos	Instalados y funcionando según especificaciones.	☐	☐	☐	
10	Escalera interior y exterior	Fijada correctamente, con protección y líneas de vida (si aplica).	☐	☐	☐	
11	Paseo y barandas	Instalados, firmes y con protección anticorrosiva.	☐	☐	☐	
12	Tuberías, válvulas y conexiones	Instalados, alineados, soportados y sin fugas.	☐	☐	☐	
13	Instrumentación y accesorios	Instalados, calibrados y operativos.	☐	☐	☐	
14	Sistema de drenaje y desagües	Funcionando correctamente y sin obstrucciones.	☐	☐	☐	
15	Limpieza final y retiro de materiales	Tanque, área perimetral y entorno limpios; sin materiales ni residuos.	☐	☐	☐	
3. RESULTADO DE LA INSPECCIÓN			4. OBSERVACIONES GENERALES			
☐ ACEPTADO El tanque y sus accesorios cumplen con todos los requisitos contractuales y están listos para la Recepción Definitiva. ☐ ACEPTADO CON OBSERVACIONES Existen observaciones menores que deben ser corregidas. Se entregó reporte de pendientes con plazo de cumplimiento.	☐ NO ACEPTADO Existen incumplimientos importantes que deben ser corregidos antes de proceder con la Recepción Definitiva.					
5. FIRMAS						
CONTRATISTA (Responsable del Montaje)	FABRICANTE / PROVEEDOR (Representante)	SUPERVISOR DE CORAASAN	APROBADO POR CORAASAN			
Nombre: _____	Nombre: _____	Nombre: _____	Nombre: _____			
Cargo: _____	Cargo: _____	Cargo: _____	Cargo: _____			
Firma: _____	Firma: _____	Firma: _____	Firma: _____			
Fecha: ___/___/___	Fecha: ___/___/___	Fecha: ___/___/___	Fecha: ___/___/___			

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

261

20.15 Anexo K. Registro de No Conformidades (RNC)

	ANEXO K REGISTRO DE NO CONFORMIDADES (RNC) SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA)						Código: ANX-K-RNC-001
							Revisión: 00
							Fecha: 20/05/2025
							Página: 1 de 1
Proyecto: TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE Contratista: _____ Ubicación: SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA Fabricante / Proveedor: _____ Entidad Contratante: CORAASAN Nº de Contrato: _____							
1. INFORMACIÓN DE LA NO CONFORMIDAD							
Nº RNC	Fecha de Emisión (dd/mm/aaaa)	Origen de la No Conformidad (Inspección / Prueba / Auditoría / Otro)	Área / Sistema / Componente	Descripción de la No Conformidad (Qué ocurrió, dónde y cuándo)	Requisito Incumplido (Norma / Especificación / Contrato)	Clasificación (Mayor / Menor)	
RNC: _____	___ / ___ / ____						
Detectado por (Nombre / Cargo): _____ Firma: _____ Área / Departamento: _____							
2. ANÁLISIS DE CAUSA RAÍZ							
Análisis de la causa raíz de la No Conformidad: _____ _____ _____							
3. ACCIONES CORRECTIVAS / PLAN DE ACCIÓN				4. SEGUIMIENTO Y CIERRE			
Nº	Acción Correctiva Propuesta	Responsable (Nombre / Cargo)	Fecha Comprometida	Acción Implementada (Si / No)	Fecha de Cierre	Evidencia de la Implementación (Documento / Registro / Foto)	
1							
2							
3							
4							
5							
Verificación de la eficacia de la acción correctiva: ☐ Eficaz ☐ No eficaz (Requiere acción adicional) Comentarios del Verificador: _____ _____ _____ Verificado por (Nombre / Cargo): _____ Firma: _____ Fecha de Verificación: ___ / ___ / ____							
5. CLASIFICACIÓN DE LA NO CONFORMIDAD (Marcar con X)							
CRITERIO DE CLASIFICACIÓN				CATEGORÍA			
☐ Mayor: Puede afectar la seguridad, integridad estructural, funcionalidad del tanque o incumplimiento de requisitos contractuales críticos.				☐ Documentación			
☐ Menor: Desviación que no afecta la seguridad ni la funcionalidad del sistema y puede ser corregida sin impacto significativo.				☐ Materiales / Componentes			
				☐ Fabricación			
				☐ Montaje / Instalación			
				☐ Pruebas / Inspección			
				☐ Otro: _____			
6. DISTRIBUCIÓN							
☐ Contratista ☐ Fabricante / Proveedor ☐ Supervisor ☐ CORAASAN (Expediente)							
i NOTAS: - Este formulario debe ser completado para cada No Conformidad detectada. - La acción correctiva debe eliminar la causa raíz para evitar recurrencia. - El RNC debe cerrarse únicamente cuando la eficacia de la acción correctiva haya sido verificada. SELLO DE CORAASAN							
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA.							

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

262

20.16 Anexo L. Solicitud de Información Técnica (Request for Information – RFI)

	ANEXO L		Código:	ANX-L-RFI-001
	SOLICITUD DE INFORMACIÓN TÉCNICA (RFI)		Revisión:	00
	(REQUEST FOR INFORMATION – RFI)		Fecha:	20/05/2025
	SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA)		Página:	1 de 1
Proyecto: <u>TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE</u> Contratista: _____ Ubicación: <u>SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA</u> Fabricante / Proveedor: _____ Entidad Contratante: <u>CORAASAN</u> N° de Contrato: _____				
1. INFORMACIÓN GENERAL DE LA SOLICITUD				
N° RFI: <u>RFI-_____</u>	Fecha de Solicitud: <u>___/___/___</u>	Fecha Requerida para Respuesta: <u>___/___/___</u>	Prioridad: ☐ Baja ☐ Media ☐ Alta ☐ Urgente	
Solicitado por: _____		Cargo / Departamento: _____	Organización: _____	
A quién se dirige la solicitud (Destinatario): ☐ Contratista ☐ Fabricante / Proveedor ☐ Supervisor ☐ CORAASAN			Referencia de Documento / Norma / Plano / Especificación: _____	
2. INFORMACIÓN SOLICITADA				
Asunto / Título de la Solicitud: _____				
Descripción detallada de la información requerida (indicar el contexto, alcance y razón de la solicitud): _____ _____				
3. DOCUMENTOS / PLANOS / ESPECIFICACIONES DE REFERENCIA				
N°	Documento / Plano / Especificación	Revisión	Fecha	
1				
2				
3				
4				
5				
4. RESPUESTA				
Respuesta proporcionada por: _____			Fecha de Respuesta: <u>___/___/___</u>	
Respuesta / Aclaración: _____ _____				
Documentos / Anexos adjuntos: ☐ Sí ☐ No (Indicar: _____)				
Clasificación de la Respuesta: ☐ Información ☐ Aclaración ☐ Cambio ☐ No Procede			¿Requiere acción adicional? ☐ Sí ☐ No (Indicar: _____)	
5. SEGUIMIENTO				
Acción Requerida: ☐ No Requiere Acción ☐ Revisión de Diseño ☐ Cambio Contractual ☐ Otros: _____			Fecha Límite de Acción: <u>___/___/___</u>	
Responsable de la Acción: _____				
6. APROBACIÓN / CIERRE				
¿La información recibida resuelve la consulta? ☐ Sí ☐ No (Justificar): _____				
Cerrado por: _____		Cargo: _____	Fecha de Cierre: <u>___/___/___</u>	
7. FIRMAS				
SOLICITADO POR (Contratista / Proveedor)		RESPONSABLE TÉCNICO (Contratista / Proveedor)		SUPERVISOR (CORAASAN)
Nombre: _____		Nombre: _____		Nombre: _____
Cargo: _____		Cargo: _____		Cargo: _____
Firma: _____		Firma: _____		Firma: _____
Fecha: <u>___/___/___</u>		Fecha: <u>___/___/___</u>		Fecha: <u>___/___/___</u>
				APROBADO POR CORAASAN
				SELO DE CORAASAN
i NOTAS: - Las RFI deben utilizarse únicamente para solicitar información o aclaraciones. No sustituyen instrucciones ni órdenes de cambio. - Las respuestas a las RFI formarán parte de los registros del proyecto. - La respuesta oportuna a esta solicitud es esencial para el avance adecuado del proyecto.				
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA.				

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

264

20.18 Anexo N. Registro de Reparaciones del Sistema Vitrificado

 ANEXO N REGISTRO DE REPARACIONES DEL SISTEMA VITRIFICADO										Código:	ANX-N-RSV-001
										Revisión:	00
										Fecha:	20/05/2025
										Página:	1 de 1
Proyecto:		TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE				Contratista:					
Ubicación:		SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA				Fabricante / Proveedor:					
Entidad Contratante:		CORAASAN				N° de Contrato:					
1. INFORMACIÓN GENERAL DEL TANQUE											
Tanque ID / N°:		Capacidad:		Diámetro:		Altura Total:		Año de Puesta en Servicio:			
Tipo de Recubrimiento:		Vidrio Fusionado al Acero (VFA)		Fabricante del Recubrimiento:				Fecha de Última Inspección Interna: / /			
2. REGISTRO DE REPARACIONES											
N° Consecutivo	Fecha de Detección (dd/mm/aaaa)	Fecha de Reparación (dd/mm/aaaa)	Ubicación (Panel / Anillo / Área) (Cota / Elevación)	Descripción del Daño / No Conformidad	Causa Probable	Tipo de Reparación Realizada	Procedimiento / Materiales Utilizados	Responsable de la Reparación	Inspector / Verificado por	Resultado de la Verificación (OK / No OK)	Observaciones
1											
2											
3											
4											
5											
7											
8											
9											
10											
3. CLASIFICACIÓN DEL DAÑO (Marcar con X)						4. OBSERVACIONES GENERALES					
☐ Desportillado menor (≤ 2 mm)						☐ Corrosión en borde / filo					
☐ Desportillado moderado (2-10 mm)						☐ Corrosión en soldadura expuesta					
☐ Desportillado mayor (> 10 mm)						☐ Daño por impacto / golpe					
☐ Agrietamiento del vidrio fusionado						☐ Otro:					
5. FIRMAS Y APROBACIONES											
CONTRATISTA (Responsable de la Reparación)			SUPERVISOR (Fiscalización)			FABRICANTE / PROVEEDOR (Asistencia Técnica)			CORAASAN (Aprobación)		
Nombre: _____			Nombre: _____			Nombre: _____			Nombre: _____		
Cargo: _____			Cargo: _____			Cargo: _____			Cargo: _____		
Firma: _____			Firma: _____			Firma: _____			Firma: _____		
Fecha: / /			Fecha: / /			Fecha: / /			Fecha: / /		
NOTAS:											
• Este registro debe mantenerse durante toda la vida útil del tanque. • Las reparaciones deberán realizarse conforme a los procedimientos y materiales aprobados por el Fabricante del sistema VFA. • Adjuntar fotos del daño antes, durante y después de la reparación.											
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA.											

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

265

20.19 Anexo O. Registro de Torque

 ANEXO O REGISTRO DE TORQUE SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA)										Código:	ANX-O-RTQ-001	
											Revisión:	00
											Fecha:	20/05/2025
											Página:	1 de 1
Proyecto:		TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE				Contratista:						
Ubicación:		SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA				Fabricante / Proveedor:						
Entidad Contratante:		CORAASAN				N° de Contrato:						
1. INFORMACIÓN GENERAL												
Tanque ID / N°:		Tipo de Recubrimiento:		Vidrio Fusionado al Acero (VFA)		Diámetro Tanque (m):		Altura Total (m):		Año de Puesta en Servicio:		
Fecha de Inicio de Registro: ____/____/____			Fecha de Finalización de Registro: ____/____/____			Herramienta de Torque Utilizada:			N° de Serie:			
Inspector / Verificado por:						Certificado de Calibración (Fecha): ____/____/____			Válido Hasta: ____/____/____			
2. REGISTRO DE TORQUE												
N° Consecutivo	Fecha (dd/mm/aaaa)	Ubicación (Panel / Anillo / Área / Cota)	Descripción del Elemento (Perno / Tuerca / Arandela)	Tamaño del Perno (Diámetro x Longitud) (mm)	Grado / Clase del Perno	Torque Especificado (N·m)	Torque Aplicado (N·m)	Herramienta / Multiplicador Utilizado	Resultado de Verificación (OK / No OK)	Apretado por (Nombre / Cargo)	Verificado por (Nombre / Cargo)	Observaciones
1												
2												
3												
4												
5												
6												
7												
8												
9												
10												
3. MÉTODO DE APRIETE (Marcar con X)						4. CONDICIONES DE ENSAMBLAJE						
☐ Apriete Secuencial (Cruzado) ☐ Apriete Circular (Por Anillo) ☐ Apriete por Zonas ☐ Otro: _____						Notas del Método: _____ _____ _____ _____ _____ _____ _____						
						Temperatura Ambiente (°C): _____ Condición Climática: _____ Condición de la Superficie (Limpia / Seca / Húmeda / Otra): _____ Lubricante Utilizado: _____ Tipo: _____						
5. FIRMAS												
CONTRATISTA (Responsable del Montaje)			SUPERVISOR (Fiscalización)			FABRICANTE / PROVEEDOR (Asistencia Técnica)			CORAASAN (Aprobación)			
Nombre: _____			Nombre: _____			Nombre: _____			Nombre: _____			
Cargo: _____			Cargo: _____			Cargo: _____			Cargo: _____			
Firma: _____			Firma: _____			Firma: _____			Firma: _____			
Fecha: ____/____/____			Fecha: ____/____/____			Fecha: ____/____/____			Fecha: ____/____/____			
NOTAS: • Los torques deberán cumplir con las especificaciones del Fabricante y la norma aplicable (AWWA D103 / ISO 898-1). • Utilizar únicamente herramientas calibradas. Registrar el torque aplicado inmediatamente después del apriete. • Cualquier valor fuera del rango aceptable deberá inspeccionarse y corregirse. SELLO DE CORAASAN												
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA.												

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

266

20.20 Anexo P. Registro Fotográfico del Proyecto

		ANEXO P REGISTRO FOTOGRÁFICO DEL PROYECTO		Código: ANX-P-RFP-001 Revisión: 00 Fecha: 20/05/2025 Página: 1 de 1	
		SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA)			
Proyecto: <u>TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE</u>		Contratista: _____			
Ubicación: <u>SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA</u>		Fabricante / Proveedor: _____			
Entidad Contratante: <u>CORAASAN</u>		N° de Contrato: _____			
1. INFORMACIÓN GENERAL					
Fecha de la Toma Fotográfica: ____/____/____		Área / Actividad: _____		Responsable de la Toma: _____	
FOTOGRAFÍA 1		FOTOGRAFÍA 2		FOTOGRAFÍA 3	
Descripción: _____		Descripción: _____		Descripción: _____	
Ubicación / Referencia: _____		Ubicación / Referencia: _____		Ubicación / Referencia: _____	
Dirección de la Toma: ☐ N ☐ S ☐ E ☐ O		Dirección de la Toma: ☐ N ☐ S ☐ E ☐ O		Dirección de la Toma: ☐ N ☐ S ☐ E ☐ O	
FOTOGRAFÍA 5		FOTOGRAFÍA 6		FOTOGRAFÍA 7	
Descripción: _____		Descripción: _____		Descripción: _____	
Ubicación / Referencia: _____		Ubicación / Referencia: _____		Ubicación / Referencia: _____	
Dirección de la Toma: ☐ N ☐ S ☐ E ☐ O		Dirección de la Toma: ☐ N ☐ S ☐ E ☐ O		Dirección de la Toma: ☐ N ☐ S ☐ E ☐ O	
FOTOGRAFÍA 8		FOTOGRAFÍA 9		FOTOGRAFÍA 10	
Descripción: _____		Descripción: _____		Descripción: _____	
Ubicación / Referencia: _____		Ubicación / Referencia: _____		Ubicación / Referencia: _____	
Dirección de la Toma: ☐ N ☐ S ☐ E ☐ O		Dirección de la Toma: ☐ N ☐ S ☐ E ☐ O		Dirección de la Toma: ☐ N ☐ S ☐ E ☐ O	
3. OBSERVACIONES GENERALES			4. DOCUMENTOS / ANEXOS RELACIONADOS (Marcar con X)		
			☐ Planos ☐ Especificaciones Técnicas ☐ Informes de Inspección ☐ Registros de Pruebas ☐ Otros: _____		
5. FIRMAS					
CONTRATISTA (Responsable de la Toma)		SUPERVISOR (Fiscalización)		FABRICANTE / PROVEEDOR (Asistencia Técnica)	
Nombre: _____		Nombre: _____		Nombre: _____	
Cargo: _____		Cargo: _____		Cargo: _____	
Firma: _____		Firma: _____		Firma: _____	
Fecha: ____/____/____		Fecha: ____/____/____		Fecha: ____/____/____	
CORAASAN (Aprobación)		SELLO DE CORAASAN			
 NOTAS: - Las fotografías deben ser claras, legibles y representativas del estado y avance del proyecto. - Indicar siempre la ubicación o referencia de cada fotografía. - Conservar el orden cronológico y respaldar las imágenes en formato digital.					
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA.					

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

267

20.21 Anexo Q. Matriz de Trazabilidad Documental

 ANEXO Q MATRIZ DE TRAZABILIDAD DOCUMENTAL										Código:	ANX-Q-MTD-001		
										Revisión:	00		
										Fecha:	20/05/2025		
										Página:	1 de 1		
Proyecto:		TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE				Contratista:							
Ubicación:		SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA				Fabricante / Proveedor:							
Entidad Contratante:		CORAASAN				Nº de Contrato:							
1. MATRIZ DE TRAZABILIDAD DOCUMENTAL													
Nº	Documento Originado (Requisito / Origen) (Pliego, Norma, Especificación, Plano, Contrato, etc.)	Referencia del Documento Originado (Nº / Código / Sección / Cláusula)	Documento Generado / Entregado				Descripción / Título del Documento	Trazabilidad (Relación)				Observaciones / Comentarios	Responsable de la Emisión / Entrega
			Tipo de Documento (DDT)	Código / Nº del Documento	Revisión / Versión	Fecha de Emisión		Cumple (C)	Parcial (P)	No Aplica (NA)	No Cumple (NC)		
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
11													
12													
13													
14													
15													
DDT: Documento de Destino / Trazable			C = Cumple P = Cumple Parcialmente NA = No Aplica NC = No Cumple										
2. OBSERVACIONES GENERALES													
ELABORADO POR		REVISADO POR		3. FIRMACIÓN Y APROBACIÓN				RECIBIDO POR		SELLO DE CORAASAN			
ELABORADO POR (Contratista)		REVISADO POR (Supervisor / Fiscalización)		APROBADO POR (CORAASAN)				RECIBIDO POR (Fabricante / Proveedor)					
Nombre: _____		Nombre: _____		Nombre: _____				Nombre: _____					
Cargo: _____		Cargo: _____		Cargo: _____				Cargo: _____					
Firma: _____		Firma: _____		Firma: _____				Firma: _____					
Fecha: ____/____/____		Fecha: ____/____/____		Fecha: ____/____/____				Fecha: ____/____/____					
i NOTAS: - Esta matriz asegura la trazabilidad entre los requisitos contractuales, normativos y los documentos generados/entregados. - Debe actualizarse de manera continua durante todas las etapas del proyecto. - Conservar como parte del expediente de calidad del proyecto.													
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA.													

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

268

20.22 Anexo R. Expediente Técnico Final del Proyecto

		ANEXO R EXPEDIENTE TÉCNICO FINAL DEL PROYECTO		Código: ANX-R-ETF-001 Revisión: 00 Fecha: 20/05/2025 Página: 1 de 2	
Proyecto: TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE		Contratista: _____			
Ubicación: SANTIAGO, REPÚBLICA DOMINICANA		Fabricante / Proveedor: _____			
Entidad Contratante: CORAASAN		N° de Contrato: _____			
1. ÍNDICE GENERAL DEL EXPEDIENTE					
N°	SECCIÓN / DOCUMENTO	INCLUIDO (SI / No)	N° DE PÁGINAS	OBSERVACIONES	
1	DOCUMENTACIÓN LEGAL Y CONTRACTUAL				
2	DISEÑOS Y CÁLCULOS DE INGENIERÍA				
3	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS				
4	PLANOS "AS BUILT"				
5	CERTIFICADOS Y ENSAYOS DE MATERIALES Y EQUIPOS				
6	REGISTROS DE CALIDAD				
7	PRUEBAS Y PUESTA EN SERVICIO				
8	OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO				
9	SEGURIDAD, SALUD Y AMBIENTE				
10	DOCUMENTACIÓN COMPLEMENTARIA				
11	CIERRE ADMINISTRATIVO				
2. CONTROL DE DOCUMENTOS DEL EXPEDIENTE					
Rev.	Fecha	Descripción de la Revisión / Modificación	Elaborado por	Revisado por	Aprobado por
00	20/05/2025	Emisión Inicial del Expediente Técnico Final	Contratista	Supervisor	CORAASAN
3. ENTREGA DEL EXPEDIENTE					
☐ Los documentos se entregan completos según el índice.					
☐ Los planos "As Built" reflejan la condición final ejecutada.					
☐ Todos los certificados y ensayos requeridos están incluidos.					
☐ Se cumplen los requisitos contractuales y normativos aplicables.					
☐ El expediente fue revisado y validado por la Supervisión.					
☐ Se entrega copia digital y copia impresa (cuando aplica).					
Fecha de Entrega: ____/____/____					
Responsable de la Entrega (Contratista): _____					
Cargo: _____					
Firma: _____					
4. MEDIO Y FORMATO DE ENTREGA					
Medio de Entrega:					
☐ Digital (USB / Disco Externo)					
☐ Otro: _____					
Formato de Archivos:					
☐ PDF ☐ DWG ☐ Excel					
☐ Otros: _____					
Estructura de Carpetas (Digital):					
01_ legal_contractual					
02_ diseños_calculos					
03_ especificaciones					
04_ planos_asbuilt					
05_ certificados_ensayos					
06_ registros_calidad					
07_ pruebas_puesta_servicio					
08_ operacion_mantenimiento					
09_ seguridad_salud_ambiente					
10_ documentacion_complementaria					
11_cierre_administrativo					
5. APROBACIÓN DEL EXPEDIENTE TÉCNICO FINAL					
Por medio de la presente, se certifica que el Expediente Técnico Final ha sido entregado y recibido conforme a los requisitos del contrato.					
ELABORADO POR (Contratista)		REVISADO POR (Supervisor / Fiscalización)		APROBADO POR (CORAASAN)	
Nombre: _____		Nombre: _____		Nombre: _____	
Cargo: _____		Cargo: _____		Cargo: _____	
Firma: _____		Firma: _____		Firma: _____	
Fecha: ____/____/____		Fecha: ____/____/____		Fecha: ____/____/____	
NOTAS: * Este expediente es propiedad de CORAASAN. * Queda prohibida su reproducción total o parcial sin autorización expresa. * Conservar por el periodo mínimo establecido en el contrato y la normativa aplicable.					
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA. SELLO DE CORAASAN					

**CORPORACION DEL ACUEDUCTO Y ALCANTARILLADO
DE SANTIAGO, REP. DOM.
CORAASAN
DIRECCION DE INGENIERIA Y PROYECTOS**

269

		ANEXO R EXPEDIENTE TÉCNICO FINAL DEL PROYECTO		SUMINISTRO Y MONTAJE DE TANQUE MODULAR ATORNILLADO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO (VFA)		Código: ANX-R-ETF-001 Revisión: 00 Fecha: 20/05/2025 Página: 2 de 2		
6. LISTA MAESTRA DE DOCUMENTOS DEL EXPEDIENTE								
Nº	CÓDIGO DEL DOCUMENTO (DDT)	DESCRIPCIÓN DEL DOCUMENTO	REVISIÓN / VERSIÓN	FECHA DE EMISIÓN	FORMATO (archivo)	Nº DE PÁGINAS	ESTADO (Emite / Final)	OBSERVACIONES
1		DOCUMENTACIÓN LEGAL Y CONTRACTUAL						
1.1		Contrato						
1.2		Adendas / Enmiendas						
1.3		Garantías y Pólizas						
1.4		Actas de Inicio						
1.5		Actas de Reuniones Principales						
1.6		Correspondencia Relevante						
2		DISEÑOS Y CÁLCULOS DE INGENIERÍA						
2.1		Memoria de Cálculo Estructural						
2.2		Memoria de Cálculo Hidráulico						
2.3		Memoria de Cálculo Sísmico						
2.4		Memoria Eléctrica						
2.5		Memoria de Cálculo Otros (especificar)						
3		ESPECIFICACIONES TÉCNICAS						
3.1		Especificaciones Generales						
3.2		Especificaciones Particulares						
3.3		Procedimientos de Instalación						
3.4		Procedimientos de Inspección y Pruebas						
4		PLANOS "AS BUILT"						
4.1		Planos Generales del Proyecto						
4.2		Planos Estructurales						
4.3		Planos Mecánicos / Hidráulicos						
4.4		Planos Eléctricos e Instrumentación						
4.5		Detalles Constructivos						
4.6		Isométricas / Diagramas						
4.7		Planos de Obras Civiles						
5		CERTIFICADOS Y ENSAYOS						
5.1		Certificados de Materiales						
5.2		Ensayos de Recubrimiento VFA						
5.3		Ensayos No Destructivos (END)						
5.4		Certificados de Equipos						
5.5		Calibración de Instrumentos						
6		REGISTROS DE CALIDAD						
6.1		Plan de Calidad						
6.2		(TPs) Planes de Inspección y Pruebas						
6.3		Checklist de Inspección						
6.4		Registros de No Conformidades (RNC)						
6.5		Reportes de Pruebas						
6.6		Registros de Torque						
7		PRUEBAS Y PUESTA EN SERVICIO						
7.1		Prueba Hidrostática						
7.2		Prueba de Estanqueidad						
7.3		Pruebas Eléctricas						
7.4		Informe de Puesta en Servicio						
7.5		Acta de Recepción Provisional						
8		OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO						
8.1		Manual de Operación						
8.2		Manual de Mantenimiento						
8.3		Plan de Mantenimiento Preventivo						
8.4		Listado de Repuestos y Proveedores						
8.5		Capacitación del Personal (Registros)						
9		SEGURIDAD, SALUD Y AMBIENTE						
9.1		Plan de Seguridad y Salud						
9.2		Registros de Inducciones						
9.3		Permisos Ambientales						
9.4		Informes de Gestión Ambiental						
10		DOCUMENTACIÓN COMPLEMENTARIA						
10.1		Topografía y Replanteo						
10.2		Geotecnia						
10.3		Fotografías del Proyecto						
10.4		Videos (si aplica)						
10.5		Otros Documentos (especificar)						
11		CIERRE ADMINISTRATIVO						
11.1		Acta de Recepción Definitiva						
11.2		Carta de Garantía Final						
11.3		Informe Final del Proyecto						
11.4		Lecciones Aprendidas						
7. DECLARACIÓN DE ENTREGA DEL EXPEDIENTE TÉCNICO FINAL								
Por medio de la presente, el Contratista hace entrega formal del Expediente Técnico Final completo del proyecto indicado, el cual incluye todos los documentos listados en el Índice General del Expediente y en la Lista Maestra de Documentos.								
ENTREGADO POR (CONTRATISTA)				RECIBIDO POR (CORAASAN)				
Nombre: _____				Nombre: _____				
Cargo: _____				Cargo: _____				
Firma: _____				Firma: _____				
Fecha: ____ / ____ / ____				Fecha: ____ / ____ / ____				
								
8. CONTROL DE REVISIONES DEL EXPEDIENTE								
Revisión	Fecha	Descripción de la Revisión / Modificación	Elaborado por	Revisado por	Aprobado por			
00	20/05/2025	Emisión Inicial del Expediente Técnico Final	Contratista	Supervisor	CORAASAN			
01								
NOTAS:								
• Todos los documentos deben entregarse en los formatos indicados y organizados según esta lista.								
• El estado "Final" verifica que el documento no tendrá más modificaciones.								
• Este anexo forma parte integral del Plan de Calidad del Proyecto.								
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD DE CORAASAN. QUEDA PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN AUTORIZACIÓN EXPRESA.								

20.23 Carácter Contractual de los Anexos

Todos los anexos descritos en el presente capítulo tendrán el mismo carácter obligatorio que el cuerpo principal de las presentes Especificaciones Técnicas.

Su utilización será obligatoria durante la ejecución del contrato, salvo autorización escrita de la Entidad Contratante para emplear formatos equivalentes que mantengan, como mínimo, el mismo contenido técnico y nivel de control.