

DICTAMEN TÉCNICO ULFV Nº 01/2026
UNIDAD DE LOGISTICA DE FABRICA VALLEMI
(Art 40 inc a) Res DNCP 230/2025)

Proceso: **ADQUISICION DE PET COKE**

Lugar y fecha: **Vallemi, 17 de marzo de 2026**

UOC Convocante (*): **Industria Nacional del Cemento**

Unidad o área requirente (*): **Unidad de Logística de Fábrica Vallemi**

Funcionario o técnico responsable (*): **Lic. Estanislao Valdez**

Dependencia y cargo que desempeña (*): **Director de Unidad de Logística de Fábrica Vallemi**

- **Justificación técnica que respalda la objetividad, imparcialidad, regularidad y la razonabilidad o proporcionalidad de los requerimientos técnicos solicitados (*).**

*Las características técnicas solicitadas en el proceso responden a los requerimientos técnicos del tipo del quemador modelo **DUOFLEX** modelo **DBC-325-550-4,5**, utilizado en el horno de Clinker. Los valores de cada parámetro brindado afecta en distintos procesos a la fabricación de clinker, como ser:*

- 1- Poder calorífico (PC) - mínimo 8.000 kcal/kg:** Es la cantidad de calor que entrega un kilogramo, o un metro cúbico, de combustible al oxidarse en forma completa. Cuanto menor es el PC de un combustible, menor será el calor que entrega, por lo que se requerirá de mayor cantidad de la misma y con ello el aumento del consumo. Un análisis típico de Coque de petróleo, arroja valores mínimos de 8.000 kcal/kg, para este proceso exigimos valores superiores a este mínimo.
- 2- Materia volátil 16 % Max:** La volatilidad desde el punto de vista químico, físico y de la termodinámica es una medida de la tendencia de una sustancia a pasar a la fase de vapor. Es característica del coque su bajo contenido en volátiles, 5 a 16%, cuanto más bajo es el contenido volátil tiene consecuencias en la operación y calidad del producto:
 - ✓ Se produce una combustión más lenta.
 - ✓ Incrementa el carbón residual en la carga
 - ✓ El azufre reacciona con el oxígeno formando SO₂.
 - ✓ El SO₂ se condensa/reacciona sobre el polvo y las paredes del ducto ascendente (riser) provocando taponamientos.
- 3- Dureza (HG): 60 Max:** Se limita la dureza porque puede afectar el rendimiento del molino, que requiere de un rechazo en malla Nº 170 de 4 a 6 % como máximo.
- 4- Humedad 15 %:** El limitar la humedad es por la misma razón que el de la dureza.
- 5- Azufre 3.5 %:** La limitación del azufre en el coque es porque el azufre es un elemento que se evapora en la zona de clinkerización y retorna al proceso si no es combinado con los álcalis y se incorpora en el Clinker. Si la materia prima de la harina cruda posee bajo porcentaje en álcalis (caso INC), el azufre queda sin reaccionar, entonces regresa con los gases del horno en el proceso, y se produce lo que llamamos "circulación interna", en los ductos ascendentes se combinan con otros elementos que producen pegaduras, estos causan problemas en la operación, una de las consecuencias es la disminución de la producción y calidad del producto. Un coque de alto azufre, además, requerirá un quemador más potente para su combustión.
- 6- Cenizas 0.5 % Max:** las cenizas contienen entre otros elementos, un alto porcentaje de sílice, que si excede de valores recomendados incide en los módulos químicos que son los que definen la calidad de la harina cruda. Esto tendrá como consecuencia variaciones en la calidad del Clinker

- **Identificar y justificar de forma expresa si algún requerimiento podría limitar la participación de potenciales oferentes.**

No Aplica

- **Si en las bases licitatorias se indica una marca específica u otro derecho intelectual exclusivo, mencionar la justificación que respalda lo solicitado o que no existe otro modo de identificarlo. Se aclara que, en caso de incluirlos, los mismos tendrán carácter referencial.**

No Aplica

Firma del técnico o responsable del área requirente (*):

Aclaración (*): **Lic. Estanislao Valdez — Director de Unidad de Logística de Fábrica Vallemi**

Firma del responsable UOC (*):

Aclaración (*):