INFORME TECNICO

LPN "SERVICIO PARA LA FABRICACIÓN Y/O REPARACIÓN DE PIEZAS MECÁNICAS"

ID № 484.287

Fecha: 28/08/2026

ANALISIS TECNICO

Conforme a lo solicitado por el Comité de Evaluación se procedió a verificar el cumplimiento de los criterios técnicos de las ofertas realizadas por las firmas: ***María Julia Planas***, ***Nicolly Priscila Kubitz Ribas***, ***Pampeiro SA,*** y ***Waldemar Willms Lowen***. Se ha tomado el criterio de analizar solo las dos ofertas más bajas por cada lote. Según los criterios del PBC y lo dispuesto en el Art. 75 numerales 2, y 2.1.3: *"…será analizada en detalle para verificar su cumplimiento con otros requisitos de la contratación."* del Decreto № 2264/2024 de fecha 01 de agosto de 2024 "Que reglamenta a la Ley 7021/22"-

PARTICIPACIÓN DE OFERENTES POR LOTE

LOTE	NOMBRE DEL LOTE	María Julia Planas	Nicolly Priscila Kubitz Ribas	Pampeiro SA	Waldemar Willms Lowen
1	***MECANIZADO BASE***	**COTIZA**	**COTIZA**	NO COTIZA	NO COTIZA
2	**COMPONENTES DE TRANSMISIÓN**	NO COTIZA	NO COTIZA	NO COTIZA	**COTIZA**
3	**OLEO HIDRÁULICA, FRESADOS Y BALANCEO**	**COTIZA**	NO COTIZA	NO COTIZA	NO COTIZA
4	**MECANIZADO Y/O REPARACION DE PIEZAS METALICAS**	**COTIZA**	NO COTIZA	NO COTIZA	**COTIZA**
5	**FABRICACION Y/O REPARACION DE ENGRANAJES, BUJES Y CARCAZAS**	**COTIZA**	NO COTIZA	NO COTIZA	NO COTIZA
6	**FABRICACION DE ROSCA TRANSPORTADORA**	**COTIZA**	NO COTIZA	**COTIZA**	**COTIZA**

VISITA AL SITIO DE EJECUCIÓN DEL CONTRATO

SOLO PARA EL LOTE № 6

VISITA AL SITIO DE EJECUCIÓN DEL CONTRATO	María Julia Planas	Pampeiro SA
Fecha o período de realización: desde la publicación del llamado, hasta el 12 de agosto de 2026 *Lugar: Planta Fabril de Vallemí.* *Hora: 08:00 hs a 10:00 hs.* *Procedimiento: En Portería de Planta Fabril de Vallemí se deberá dejar registro de la razón de la visita: SERVICIO PARA LA FABRICACION Y/O REPARACION DE PIEZAS MECANICAS. Para el ingreso a fábrica se deberá estar con calzado industrial (zapatón punta de acero), cascos y tapabocas. El personal responsable de la visita guiara a los oferentes hasta el sector en donde se encuentran los transportadores para recuperación de finos actuales en donde los posibles oferentes podrán conocer la instalación y aclarar dudas en cuanto a accesos y/o todo lo relacionado al proceso. Al final de la visita se labrará un acta en donde los oferentes podrán dejar constancia de los temas tratados y aclaraciones. Este documento será el utilizado como constancia de participación.* *Nombre del funcionario responsable de guiar la visita:* *Técnico designado por Director de Unidad de Mantenimiento de la Fábrica de Vallemí.* *Participación obligatoria: SI*	**CUMPLE**	**CUMPLE**

PLAN DE PRESTACIÓN DE LOS SERVICIOS

LOTE	PLAN DE PRESTACIÓN DE LOS SERVICIOS	María Julia Planas	Nicolly Priscila Kubitz Ribas	Pampeiro SA	Waldemar Willms Lowen
1	Lugar donde los servicios serán prestados: *En la Fábrica del CIP Villeta de lunes a viernes de 07:00 a 14:00 hs.* Plazo de ejecución de los servicios : *El inicio de los servicios debe realizarse dentro de los 5 (cinco) días posteriores a la emisión de la Nota de pedido. El tiempo máximo de ejecución del servicio es de 30 (treinta) días corridos, contados a partir de la fecha de inicio del mismo.*	El oferente presentó **PLAN DE PRESTACIÓN DE LOS SERVICIOS**, conforme a lo estipulado en el PBC. Por lo que este criterio es evaluado como **CUMPLE**	El oferente presentó **PLAN DE PRESTACIÓN DE LOS SERVICIOS**, conforme a lo estipulado en el PBC. Por lo que este criterio es evaluado como **CUMPLE**	**NO COTIZA**	**NO COTIZA**
2	Lugar donde los servicios serán prestados: *En la Fábrica del CIP Villeta de lunes a viernes de 07:00 a 14:00 hs.* Plazo de ejecución de los servicios : *El inicio de los servicios debe realizarse dentro de los 5 (cinco) días posteriores a la emisión de la Nota de pedido. El tiempo máximo de ejecución del servicio es de 30 (treinta) días corridos, contados a partir de la fecha de inicio del mismo.*	**NO COTIZA**	**NO COTIZA**	**NO COTIZA**	El oferente presentó **DECLARACION JURADA** en donde declara que cumplirá con el **PLAN DE PRESTACIÓN DE LOS SERVICIOS**, conforme a lo estipulado en el PBC. Por lo que este criterio es evaluado como **CUMPLE**
3	Lugar donde los servicios serán prestados: *En la Fábrica del CIP Villeta de lunes a viernes de 07:00 a 14:00 hs.* Plazo de ejecución de los servicios : *El inicio de los servicios debe realizarse dentro de los 5 (cinco) días posteriores a la emisión de la Nota de pedido. El tiempo máximo de ejecución del servicio es de 30 (treinta) días corridos, contados a partir de la fecha de inicio del mismo.*	El oferente presentó **PLAN DE PRESTACIÓN DE LOS SERVICIOS**, conforme a lo estipulado en el PBC. Por lo que este criterio es evaluado como **CUMPLE**	**NO COTIZA**	**NO COTIZA**	**NO COTIZA**
4	Lugar donde los servicios serán prestados: *En la Fábrica Vallemí, de Lunes a viernes de 07:00 hs. a 14:00 hs.* Plazo de ejecución de los servicios : *El inicio de los servicios debe realizarse dentro de los 5 (cinco) días posteriores a la emisión de la Nota de pedido. El tiempo máximo de ejecución del servicio es de 30 (treinta) días corridos, contados a partir de la fecha de inicio del mismo.*	El oferente presentó **PLAN DE PRESTACIÓN DE LOS SERVICIOS**, conforme a lo estipulado en el PBC. Por lo que este criterio es evaluado como **CUMPLE**	**NO COTIZA**	**NO COTIZA**	El oferente presentó **DECLARACION JURADA** en donde declara que cumplirá con el **PLAN DE PRESTACIÓN DE LOS SERVICIOS**, conforme a lo estipulado en el PBC. Por lo que este criterio es evaluado como **CUMPLE**
5	Lugar donde los servicios serán prestados: *En la Fábrica Vallemí, de Lunes a viernes de 07:00 hs. a 14:00 hs.* Plazo de ejecución de los servicios : *El inicio de los servicios debe realizarse dentro de los 5 (cinco) días posteriores a la emisión de la Nota de pedido. El tiempo máximo de ejecución del servicio es de 30 (treinta) días corridos, contados a partir de la fecha de inicio del mismo.*	El oferente presentó **PLAN DE PRESTACIÓN DE LOS SERVICIOS**, conforme a lo estipulado en el PBC. Por lo que este criterio es evaluado como **CUMPLE**	**NO COTIZA**	**NO COTIZA**	**NO COTIZA**
6	Lugar donde los servicios serán prestados: *En la Fábrica Vallemí, de Lunes a viernes de 07:00 hs. a 14:00 hs.* Plazo de ejecución de los servicios : *Dentro de los 45 (cuarenta) días posteriores a la emisión de la Nota de pedido.*	El oferente presentó **PLAN DE PRESTACIÓN DE LOS SERVICIOS**, conforme a lo estipulado en el PBC. Por lo que este criterio es evaluado como **CUMPLE**	**NO COTIZA**	El oferente presentó **PLAN DE PRESTACIÓN DE LOS SERVICIOS**, conforme a lo estipulado en el PBC. Por lo que este criterio es evaluado como **CUMPLE**	El oferente presentó **DECLARACION JURADA** en donde declara que cumplirá con el **PLAN DE PRESTACIÓN DE LOS SERVICIOS**, conforme a lo estipulado en el PBC. Por lo que este criterio es evaluado como **CUMPLE**

AUTORIZACION DEL FABRICANTE

Los ítems a los cuales se le requerirá Autorización del Fabricante son los indicados a continuación:

Aplica solo para el LOTE N° 6.
El oferente deberá contar con la autorización del fabricante de las chapas de alta resistencia a la abrasión.

REQUISITO DOCUMENTAL	María Julia Planas	Pampeiro SA
Autorización del fabricante *El oferente deberá contar con la autorización del fabricante de las chapas de alta resistencia a la abrasión.*	**NO CUMPLE**	**CUMPLE**

Observaciones:

Se ha tomado el criterio de analizar solo las dos ofertas más bajas para este lote

En esta sección el oferente ***María Julia Planas*** presentó una "Autorización de Fabricante" pero de una empresa que fabrica piezas o equipamientos para la industria cementera, pero este criterio solicita que sea la autorización de un fabricante de chapas de alta resistencia a la abrasión. Al respecto, se solicitó la aclaración correspondiente al oferente, la cual no fue respondida dentro del plazo establecido. Por lo tanto, este criterio es evaluado como **NO CUMPLE**.

CAPACIDAD TECNICA

El oferente deberá proporcionar evidencia documentada que demuestre su cumplimiento con los siguientes requisitos de capacidad técnica:

LOTE N° 1 al LOTE N° 5

Criterios Exigidos:

a) *El oferente deberá contar con las siguientes instalaciones y maquinas herramientas como mínimo:*
1) Instalación edilicia techada, ubicada en el departamento central, destinada exclusivamente para servicios de fundición, tornería y mecanizado de piezas metálicas y aleaciones, de una dimensión mínima de 600m2.
2) Horno eléctrico para fundición de metales ferrosos.
3) Espectrómetro para análisis de materiales ferrosos.
4) Torno CNC de 500 mm como mínimo.
5) Torno convencional de 1.000 mm de diámetro y 3.000 mm de largo como mínimo.

b) *El oferente deberá contar con un técnico especializado en Fundiciones o en Mecánica General o en Supervisión de Soldaduras.*

Requisitos documentales para evaluar el criterio de capacidad técnica:

a) *Declaración jurada de poseer los equipos e instalaciones solicitadas, indicando además en la misma la dirección del taller (ubicación real del taller)*

b) *Certificado o título expedido a nombre del personal técnico.*

Observaciones: La convocante podrá visitar el taller del oferente indicado en la declaración jurada a fin de corroborar la veracidad de la declaración jurada.

REQUISITO DOCUMENTAL	María Julia Planas	Nicolly Priscila Kubitz Ribas	Waldemar Willms Lowen
a) Declaración jurada de poseer los equipos e instalaciones solicitadas, indicando además en la misma la dirección del taller (ubicación real del taller)	**CUMPLE**	**CUMPLE**	**CUMPLE**
b) *Certificado o título expedido a nombre del personal técnico.*	**CUMPLE** Técnico propuesto: **Aníbal Rodrigo Benítez Planas** Documento presentado: **Certificado** Título: **Técnico en Metalurgia** Entidad Emisora: **Servicio Nacional de Aprendizaje Industrial – Minas Gerais - Brasil**	**CUMPLE** Técnico propuesto: **Luis José Rodríguez Maíz** Documento presentado: **Certificado** Título: **Inspección Visual y Control de Calidad de las Soldaduras** Entidad Emisora: **Instituto de Estudios Técnicos de Soldaduras y Aplicaciones**	**CUMPLE** Técnico propuesto: **Waldemar Willms** Documento presentado: **Certificado** Título: **Diseño y Construcción de Modelos "Mejoramiento Tecnológico de la Industria Metalúrgica"** Entidad Emisora: **Instituto Nacional de Tecnología y Normalización – Departamento de Metalurgia - INTN**

Observaciones:
*Para el análisis de los criterios solicitados en **Capacidad Técnica** solicitadas para los **LOTE № 1** al **LOTE № 5**, al tener 3 oferentes distribuidos en estos lotes, se ha decidido analizar en una sola tabla la documentación presentada por los tres oferentes.*

LOTE N° 6:

Criterios Exigidos:

a) *El oferente deberá contar con planos propios de las roscas transportadoras ofertadas, además de Manuales de Piezas que componen cada rosca transportadora.*

Requisitos documentales para evaluar el criterio de capacidad técnica:

a.1) *Plano de la rosca transportadora*
a.2) *Manual de Piezas.*

REQUISITO DOCUMENTAL	María Julia Planas	Pampeiro SA
a.1) *Plano de la rosca transportadora*	**NO CUMPLE**	**CUMPLE**
a.2) *Manual de Piezas.*	**NO CUMPLE**	**CUMPLE**

Observaciones:
Para los criterios **a.1** y **a.2** de esta sección, el oferente ***María Julia Planas*** ha presentado dos documentos en calidad de "Plano de rosca transportadora" y "Manual de piezas". Sin embargo, pero en dichos documentos se omiten información técnica requerida, tales como datos geométricos, de diseño, de operación, detalles de corte y la lista de piezas componentes. Al respecto, se solicitó la aclaración correspondiente al oferente, la cual no fue respondida dentro del plazo establecido. Por lo tanto, ambos criterios son evaluados como **NO CUMPLE**.

OTROS CRITERIOS QUE LA CONVOCANTE REQUIERA

Otros criterios para la evaluación de las ofertas a ser considerados en ésta contratación serán:

A fin de comprobar el vínculo del oferente con el personal técnico propuesto, el oferente deberá presentar
1) Copia simple de Acta de Asamblea o Copia simple de Acta de Directorio o Planilla de Declaración Jurada de Salarios emitido por el IPS o Copia de Contrato Laboral entre el oferente y el personal técnico propuesto.
2) Fotocopia simple de cedula de Identidad del personal técnico.

REQUISITO DOCUMENTAL	María Julia Planas	Nicolly Priscila Kubitz Ribas	Waldemar Willms Lowen
1) Copia simple de Acta de Asamblea o Copia simple de Acta de Directorio o Planilla de Declaración Jurada de Salarios emitido por el IPS o Copia de Contrato Laboral entre el oferente y el personal técnico propuesto.	**CUMPLE** Técnico propuesto: **Aníbal Rodrigo Benítez Planas** Documento presentado: ***Planilla de Declaración Jurada de Salarios emitido por el IPS***.	**CUMPLE** Documento presentado: ***Copia de Contrato Laboral entre el oferente y el personal técnico propuesto***.	**CUMPLE** Técnico propuesto: **Waldemar Willms** Documento presentado: ***Planilla de Declaración Jurada de Salarios emitido por el IPS***.
2) Fotocopia simple de cedula de Identidad del personal técnico.	**CUMPLE** Técnico propuesto: **Aníbal Rodrigo Benítez Planas** Cedula de Identidad №: **3.721.959**	**CUMPLE** Técnico Propuesto: **Luis José Rodríguez Maíz** Cedula de Identidad №: **8.975.061**	**CUMPLE** Técnico Propuesto: **Waldemar Willms Lowen** Cedula de Identidad №: **619.622**

RESUMEN FINAL DE LA EVALUACION TECNICA

Se presenta el resultado de la evaluación técnica:

TABLA DE RESULTADOS:	LOTE № 1. MECANIZADO BASE — CONTRATO ABIERTO		
ÍTEM	**DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**	**María Julia Planas**	**Nicolly Priscila Kubitz Ribas**
1	Fabricación de eje de transmisión Ø50 mm x 771 mm; Material: Acero AISI/SAE 1045; Proceso: Torneado de precisión con tolerancias h7, Fresado de chavetera longitudinal estándar (14x9x50mm) y acabado superficial pulido	CUMPLE	CUMPLE
2	Fabricación de eje de transmisión industrial Ø75 mm x 1147 mm; Material: Acero AISI/SAE 1045 pesado; Proceso: Torneado en torno paralelo robusto con calibres micrométricos, Fresado de chavetera reforzada para torque elevad o y control de concentricidad	CUMPLE	CUMPLE
3	Fabricación de turbina de fluidos / ventilación; Material: Chapa y núcleo de Acero Estructural de alta resistencia; Proceso: Corte, rolado y soldadura MIG/MAG de álabes, seguido de Balanceo estático computarizado en banco dinámico conforme a muestra	CUMPLE	CUMPLE
4	Servicio de mecanizado en acople de motor; Incluye la confección de chavetera interna por mortajado y fabricación a medida de chaveta rectangular en acero SAE 1045 ajustada a tolerancia dimensional	CUMPLE	CUMPLE
5	Servicio de mantenimiento de Bomba de Engranajes ED1X42; Unidad oleo hidráulica compacta homologada para flujos industriales continuos y sistemas de bombeo de lubricación pesada, cambio de rodamientos, cambio de sellos.	CUMPLE	CUMPLE
6	Servicio de relleno por soldadura especial y mecanizado de tapa inferior; Proceso: Aportación térmica controlada para fatiga de material, Refrentado en torno y rectificado de superficies de sellado plano	CUMPLE	CUMPLE
7	Fabricación de perno superior con brida de traba de seguridad (~Ø60x350mm); Material: Acero de aleación; Proceso: Mecanizado completo y Tratamiento térmico de temple y revenido para aumentar tenacidad y dureza superficial	CUMPLE	CUMPLE
8	Fabricación de perno inferior con perforaciones de lubricación (~Ø80x500mm); Material: Acero aleado; Proceso: Perforación profunda de conductos cruzados para engrase centralizado y Tratamiento térmico de inducción	CUMPLE	CUMPLE
9	Fabricación de juego de bujes cementados para perno inferior (~Ø100xØ80x120mm); Material: Acero de alta cementación; Proceso: Torneado con demasía, canaletas de engrase helicoidales internas y Tratamiento térmico	CUMPLE	CUMPLE
10	Servicio in situ de relleno y ajuste de alojamiento de bujes y pernos; Rectificado dimensional de la articulación de retroexcavadora/cargadora Case; Trabajo con mandrinadora portátil Servicio en planta para evitar desmontaje mayor	CUMPLE	CUMPLE
11	Fabricación de polea dentada sincrónica Z-24 (24 dientes); Material: Acero SAE 1045; Proceso: Tallado de dientes con fresa matriz paso especial, calibración de orificio central para eje motriz	CUMPLE	CUMPLE
12	Fabricación de polea dentada sincrónica Z-22 (22 dientes); Material: Acero SAE 1045; Proceso: Generado por fresado indexado, control de paso diametral y chavetero mecanizado para acoplamiento directo	CUMPLE	CUMPLE
13	Servicio de mecanizado en acople de motor con seguro; Confección de chavetera interna, mecanizado de chaveta y tallado de rosca métrica fina interna para prisionero de seguridad	CUMPLE	CUMPLE
14	Fabricación de polea con manguito cónico (Taper Lock) Ø280 mm; Material: Fundición gris de alta densidad; Configuración: 6 canales / gargantas perfil Tipo B para correas en V de alta transmisión de potencia	CUMPLE	CUMPLE
15	Fabricación de turbina del ventilador centrífugo P05 - Molino 1 (~Ø800mm); Material: Acero estructural soldado; Dinámica: Construcción reforzada para servicio pesado de arrastre de partículas y flujo severo	CUMPLE	CUMPLE
16	Mantenimiento mayor de bomba manual oleo hidráulica de alta presión y cilindro; Desarmado, cambio de kit de sellos de poliuretano, bruñido interno de camisa y pruebas hidrostáticas de estanqueidad	CUMPLE	CUMPLE
17	Mantenimiento de bomba manual tipo Power Pack y cilindro hidráulico estándar; Limpieza ultrasónica, rectificado menor de vástago, sustitución de empaquetaduras y juntas tóricas de alta presión	CUMPLE	CUMPLE
18	Servicio de moleteado en punta de eje (~Ø40mm); Proceso: Formado en frío por presión para moleteado cruzado (antideslizante) que mejora la fricción en el montaje de componentes a presión	CUMPLE	CUMPLE
19	Relleno y mecanizado de túnel de asiento de retén de aceite y manchón; Recuperación por aporte micrométrico para evitar fugas de lubricante y balanceo del acople remecanizado	CUMPLE	CUMPLE
20	Fabricación de brazo de articulación mecánica (~600mm de longitud); Material: Placa de acero de alto límite elástico; Corte CNC, soldadura estructural y mecanizado de centros de pasadores	CUMPLE	CUMPLE
21	Fabricación de bujes cilíndricos de reserva (~Ø50xØ40x60mm); Material: Acero al carbono; Torneado y mandrinado de repuesto rápido con tolerancias estándar de deslizamiento	CUMPLE	CUMPLE
22	Fabricación de pernos de pivote para brazo mecánico (~Ø40x200mm); Material: Acero SAE 1045 / 4140; Torneado de precisión con roscas laminadas o talladas y acabado liso	CUMPLE	CUMPLE
23	Reparación de piezas de torno industrial ROMI; Incluye fabricación de rosca interna de bronce fosforoso para eje de contrapunto, torneado de eje estriado y suministro/cambio de 4 rodamientos de precisión clase P5 o superior	CUMPLE	CUMPLE
24	Adaptación e ingeniería de conjunto Motor y Reductor de velocidad; Suministro de acople elástico, fabricación estructural de base metálica anti vibratoria, calces de nivelación mecanizados, pernos Grado 8 y 12 fusibles mecánicos de nylon	CUMPLE	CUMPLE
25	Provisión de Kit de Soldadura Fría Industrial (Compuesto Epóxico Bicapa cargado con acero); Para reparaciones rápidas de mantenimiento, relleno de cavidades de fundición y sellado de grietas	CUMPLE	CUMPLE
26	Fabricación de piñón cónico/recto Z-16 (16 dientes); Material: Acero aleado AISI 8620; Proceso: Tallado de engranaje de precisión y Tratamiento térmico de cementado, temple y revenido para alta resistencia al desgaste	CUMPLE	CUMPLE
27	Fabricación de piñón motriz Z-24 (24 dientes); Material: Acero AISI 8620; Proceso: Generado por fresa módulo, Tratamiento térmico de cementado profundo (capa de 0.8-1.2 mm) con dureza final de 58-62 HRC	CUMPLE	CUMPLE
28	Fabricación de engranaje conductor grande Z-99 (99 dientes, ~Ø400mm); Material: Acero aleado 8620 de alta tenacidad en el núcleo; Proceso: Tallado pesado y Tratamiento térmico cementado y templado	CUMPLE	CUMPLE
29	Fabricación de engranaje de reducción Z-76 (76 dientes, ~Ø300mm); Material: Acero AISI 8620; Tallado con fresadora universal y Tratamiento térmico cementado con control de distorsión dimensional	CUMPLE	CUMPLE
30	Recuperación de eje de salida de reductor; Relleno por arco sumergido / proceso en frío, rectificado cilíndrico centrado de asientos de rulemanes y pistas de retén	CUMPLE	CUMPLE
31	Servicio de desmontaje, inspección de piñones, cambio de sellos, montaje y ajustes finos de Caja Reductora industrial; Control de holgura (backlash) y patrón de contacto	CUMPLE	CUMPLE
32	Fabricación de perno roscado de alta resistencia (~M36x400mm); Material: Acero Bonificado AISI/SAE 4140 (Cromo-Molibdeno); Proceso: Tallado de roscas con desahogos mecánicos para fatiga extrema	CUMPLE	CUMPLE
33	Fabricación de tuercas de ajuste pesado (~M36); Material: Acero estructural de media-alta resistencia; Proceso: Agujereado, roscado interior con macho de precisión y refrentado hexagonal	CUMPLE	CUMPLE
34	Reparación integral de conjunto manchón de acoplamiento; Incluye encamisado del cuerpo del manchón, confección de chavetera interna a escoplo/mortajadora, mecanizado de diámetro interior y rectificado de hilos	CUMPLE	CUMPLE

35	Servicio de reparación estructural de carcasa de Bomba de Vacío; Proceso: Biselado/chanfleado profundo de fisuras, precalentamiento, soldadura especial para hierro fundido (fusión níquel), alivio de tensiones y rectificado técnico	**CUMPLE**	**CUMPLE**
36	Fabricación de buje con estriado interno/externo (~Ø60x100mm); Material: Nylon 6 técnico auto lubricado; Proceso: Torneado exterior y brochado/fresado de estrías plásticas de precisión para acoplamiento elástico	**CUMPLE**	**CUMPLE**
37	Fabricación de brida de acople para motor de 30 kW y mecanizado de eje; Aplicación en sector de Extracción de Cemento; Geometría robusta mecanizada en acero para soportar alto torque torsional continuo	**CUMPLE**	**CUMPLE**
38	Fabricación de tornillo sin fin de transmisión (~Ø50x300mm); Material: Acero AISI/SAE 1045; Proceso: Torneado de rosca trapezoidal helicoidal con paso corregido para engranar suavemente	**CUMPLE**	**CUMPLE**
39	Fabricación de corona / engranaje helicoidal; Material: Bronce Fosforoso antifricción (SAE 65 o similar); Proceso: Mecanizado exterior y tallado de dientes para acoplar con tornillo sin fin	**CUMPLE**	**CUMPLE**
40	Fabricación de eje completamente roscado (~Ø40x800mm); Material: Acero SAE 1045; Proceso: Roscado en torno paralelo con luneta fija para evitar flexión y asegurar la constancia del paso	**CUMPLE**	**CUMPLE**
41	Servicio de recuperación y reconstrucción de turbina industrial; Fabricación de brida de fijación en acero al carbono, soldadura y servicio especializado de balanceo dinámico para anular vibraciones	**CUMPLE**	**CUMPLE**

TABLA DE RESULTADOS:	**LOTE № 2. COMPONENTES DE TRANSMISIÓN — CONTRATO ABIERTO**	
ÍTEM	**DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**	**Waldemar Willms Lowen**
1	Servicio de balanceo dinámico de turbina y soldadura de álabes; Reparación de aletas agrietadas o erosionadas mediante aporte certificado y calibración fina en máquina balanceadora	**CUMPLE**
2	Fabricación de máquina dobladora manual de caños industriales; Incluye herramental, matrices curvas intercambiables y la provisión de 15 metros de caño estructural conductivo	**CUMPLE**
3	Fabricación de conjunto de acople interno y externo; Material: Poliacetal (POM); Mecanizado CNC de alta estabilidad dimensional con propiedades dieléctricas y de bajo coeficiente de fricción	**CUMPLE**
4	Fabricación de camisa de desgaste para Bomba de Kemex; Material: Acero niquelado o tratado químicamente para conseguir alta dureza superficial ante abrasión severa de lodos	**CUMPLE**
5	Fabricación de manguito porta rulemán/rodamiento para Bomba Kemex; Material: Acero estructural aleado; Torneado interior con tolerancias micrométricas J7/K7 para ajuste perfecto del rodamiento	**CUMPLE**
6	Servicio de alineación y enderezado técnico en prensa hidráulica de eje roscado sin fin de Bomba Kemex; Control centesimal por medio de reloj comparador	**CUMPLE**
7	Fabricación de anillo - calce espaciador de precisión para Bomba de Kemex; Rectificado de caras paralelas para asegurar la correcta luz axial del impulsor	**CUMPLE**
8	Fabricación en lote de pico inyector de fluidos; Conexión: rosca interna 1/8" NPT, externa M12; Proceso: Perforaciones milimétricas de inyección de precisión hechas en torno CNC	**CUMPLE**
9	Mecanizado de precisión en acople metálico; Confección de ranura para chavetera y ranurado interior (alojamiento de anillo de retención / seguro Seeger)	**CUMPLE**
10	Fabricación de manguito pesado porta rulemán (~Ø150x200mm); Ajuste concéntrico estricto mediante mandrinado final para alojar cojinetes de rodillos cónicos	**CUMPLE**
11	Fabricación de buje de guía para vástago de cilindro hidráulico; Mecanizado de cajeras internas para alojar sellos de labio tipo u-cup y rascadores	**CUMPLE**
12	Fabricación de pernos de articulación para cilindro hidráulico; Rectificado de superficie externa y canales de distribución de grasa.	**CUMPLE**
13	Fabricación de buje de ojo para base de fijación de cilindro hidráulico; Ajuste concéntrico prensado	**CUMPLE**
14	Fabricación de perno de anclaje para base de cilindro hidráulico; Capacidad para esfuerzos cortantes elevados	**CUMPLE**
15	Fabricación de eje cilíndrico para soporte de sistema tumbador mecánico; Estructura torneada resistente al impacto	**CUMPLE**
16	Fabricación de bujes de acoplamiento para soporte de tumbador; Tolerancia de juego mínimo	**CUMPLE**
17	Servicio operativo de desmontaje y montaje a presión de bujes, con ajustes dimensionales mecánicos en base y alojamientos deformados	**CUMPLE**
18	Recuperación integral de turbina: Enderezado de eje central, aporte de soldadura en álabes desgastados, balanceo electrónico y provisión de burlonería de fijación Grado 8.8	**CUMPLE**
19	Mecanizado menor y confección de chavetera en eje de ventilador industrial de planta	**CUMPLE**
20	Servicio de reparación estructural de carcasa de Bomba de Vacío / Compresor Mapner (Molinos 1 y 2); Biselado de grietas térmicas, aplicación de soldadura fundición y maquinado plano	**CUMPLE**
21	Fabricación de láminas selladoras para compresor Mapner; Ajustadas a la medida exacta del alojamiento recuperado de la Bomba de Vacío; Material: Celeron grado mediano (Fenólico con tejido de algodón de alta resistencia mecánica y antifricción)	**CUMPLE**
22	Rectificado plano e industrial de placa de rodillo para molino pesado; Proceso: Maquinado de caras por abrasión controlada para eliminar ondulaciones y restaurar la planicidad operativa absoluta	**CUMPLE**
23	Fabricación de eje piñón cónico de ataque (~Ø120x600mm); Material: Acero de aleación fina AISI/SAE 8620; Proceso: Tallado de dientes helicoidales con fresa de perfil constante y Tratamiento térmico de cementado y templado	**CUMPLE**
24	Fabricación de eje de entrada principal para reductor; Material: Acero AISI/SAE 8620; Confección de chaveteras fresadas múltiples y Tratamiento térmico cementado para soportar cargas de choque iniciales	**CUMPLE**
25	Fabricación de bulón prisionero especial según muestra patrón; Material: Acero de Ultra-Alta Resistencia AISI/SAE 4340 (Níquel-Cromo-Molibdeno); Incluye tuerca pesada y arandela de presión endurecida	**CUMPLE**
26	Fabricación de bujes reforzados para Elevador de cangilones J - 02; Material: Acero SAE 8620; Proceso: Mecanizado interno y Tratamiento térmico cementado profunda para resistir fricción extrema por polvo	**CUMPLE**
27	Fabricación de conjunto de poleas para Turbina de Captador de Polvo Haver (Nº 3 y Nº 4); Configuración: 2 poleas balanceadas por cada conjunto, ranuradas con precisión de paso	**CUMPLE**
28	Fabricación completa de Turbina de Extracción para Captador de Polvo Haver; Unidad de alta eficiencia aerodinámica, álabes soldados por arco continuo y balanceo dinámico de precisión G2.5	**CUMPLE**
29	Fabricación de conjunto de perno y buje cementado para Pala Cargadora Case; Material: Acero AISI 8620 con Tratamiento térmico cementado de alta capa; Distribución: 2 conjuntos para el sistema de levantamiento y 2 para la inclinación de la cuchara	**CUMPLE**
30	Servicio de mandrinado in situ de asiento de bujes y pernos; Rectificado cilíndrico realizado directamente en el alojamiento de la máquina pesada por medio de barra de mandrinar portátil	**CUMPLE**

31	Servicio de recuperación integral de Caja Reductora pesada; Relleno metalúrgico controlado y mandrinado coaxial de precisión de los asientos de rodamientos desgastados, junto con la reconstrucción de roscas dañadas	**CUMPLE**
32	Fabricación de buje de alta resistencia para diferencial de Pala Cargadora; Proceso de maquinado robusto y acabado final con Tratamiento térmico de endurecimiento integral	**CUMPLE**
33	Fabricación de tornillo especial con tuerca doble de seguridad (M43 x 280 mm); Configuración: Paso métrico fino (MB), cabeza circular mecanizada; Aplicación en puerta de visita del Molino 1; Material: Acero con tratamiento térmico	**CUMPLE**
34	Fabricación de tornillo especial con tuerca doble de seguridad (M43 x 280 mm); Configuración: Paso métrico fino (MB), cabeza cuadrada forjada/mecanizada; Aplicación en puerta de visita del Molino 1; Material: Acero con tratamiento térmico	**CUMPLE**
35	Fabricación de bulón de alta sujeción con cabeza ovalada (M20 x 380 mm); Incluye tuerca doble y arandela lisa endurecida; Mecanizado de rosca larga para sujeción de revestimientos o placas estructurales	**CUMPLE**
36	Servicio de recuperación y reconstrucción estructural de llanta para Camión minero/pesado Komatsu; Proceso: Relleno por soldadura de aportación pesada en los alojamientos cónicos deformados de los bulones y remecanizado dimensional	**CUMPLE**
37	Servicio de fundición de placas. Fundición de Hierro Gris. Fundición de placas de desgaste en aleación de alta dureza (antifricción/anti impacto). Incluye preparación de molde de arena, colada y posterior normalizado térmico para alivio de tensiones.	**CUMPLE**
38	Reparación de ventilador. Rebalanceo dinámico y reconstrucción de álabes de extractor industrial de gran porte (Aprox. Ø 1500-2000 mm). Incluye remoción de material fatigado, soldadura especial de alta resistencia, maquinado de asientos de rodamiento y control de vibraciones en banco.	**CUMPLE**
39	Fabricación de Sinfín: Longitud aproximada: 3000 mm, Diámetro exterior: 350 mm Mecanizado de un tornillo sinfín extractor/transportador cementero de alta carga. Longitud aproximada: 3000 mm, Diámetro exterior: 350 mm, Paso de rosca variable mecanizado en acero SAE 1045 o superior con tratamiento térmico de endurecimiento superficial.	**CUMPLE**
40	Servicio de Fabricación de Acople Hembra en Plástico, Según Muestra. Mecanizado por torneado y fresado de acoples hembra en polímero técnico de ingeniería (Nylon 6.6 o Poliacetal - POM) de alta resistencia al impacto. Medidas estimadas: Ø Exterior 120 mm x Largo 150 mm, con chavetero interno maquinado.	**CUMPLE**
41	Servicio de Torneado de Ø Interior de Piñón, Chavetera y Dos Chavetas. Alesado e interiorizado de piñón de transmisión de alta resistencia. Ajuste de precisión para eje de Ø 100-150 mm. Tallado por mortajado de ranura de chavetera interna y provisión de dos chavetas calibradas en acero bonificado.	**CUMPLE**
42	Servicio de Fabricación de Pistas de Reten en Acero, para Compresor Atlas Copco. Fabricación de camisas/pistas de desgaste para retenes radiales en acero cementado (SAE 8620 / SAE 52100). Medidas estimadas: Ø 90 mm x Ø 80 mm x Altura 40 mm. Rectificado plano y cilíndrico de super precisión con rugosidad inferior a Ra 0.4 µm.	**CUMPLE**

TABLA DE RESULTADOS:	**LOTE № 3. OLEO HIDRÁULICA, FRESADOS Y BALANCEO — CONTRATO ABIERTO**	
ÍTEM	**DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**	**María Julia Planas**
1	Servicio de Fabricación de Rosca de Bronce, para Manija de Torno. Mecanizado por torneado interno de tuerca/rosca de precisión en bronce fosforoso (SAE 64 / SAE 65) para garantizar bajo coeficiente de fricción. Dimensiones estimadas: Ø Exterior 80 mm, Longitud 120 mm, Rosca trapezoidal ACME interna.	**CUMPLE**
2	Servicio de Regulación de compuerta, incluye: eje, corona y sinfín (según muestra). Sector: Celosía del Ventilador Principal SO3 Alineación, balanceo cinemático y ajuste de holguras (backlash) del mecanismo reductor de la compuerta de gases SO3. Incluye el mecanizado corrector de extremos del eje (Ø 75 mm), rectificado de flancos de la corona de bronce y del sinfín de accionamiento.	**CUMPLE**
3	Servicio de Fabricación de bisagra para Embolsadora (según muestra). Sector: Embolsadora Haver & B Fabricación de conjunto de bisagra industrial reforzada para compuertas de embolsadora de cemento. Estructura soldada en acero de espesor grueso (1/2"), mecanizado de pasadores de articulación en acero inoxidable para evitar engrane por polvo abrasivo.	**CUMPLE**
4	Servicio de Fabricación de válvula de fondo de Silo sin goma (según muestra). Sector: Silo de Cemento I, II, III, IV Construcción mecánica de cuerpo y compuerta tipo mariposa o clapeta para descarga de silo de cemento. Medidas estimadas: Ø Flujómetro 400 mm. Estructura en fundición gris o acero al carbono con caras de sello maquinadas para un cierre estanco metal-metal.	**CUMPLE**
5	Servicio de Fabricación de laberinto motor hidráulico (según muestra). Sector: Descargador de Clinker Mecanizado por torneado de precisión CNC de sello de laberinto dinámico en aleación no ferrosa o acero especial. Medidas estimadas: Ø 250 mm con múltiples ranuras micrométricas concéntricas para retención de fluidos a alta presión y exclusión de Clinker abrasivo.	**CUMPLE**
6	Servicio de Fabricación de tapa de laberinto de bomba Fuller de dos guías (según muestra). Sector: Molino I & II Mecanizado integral de tapa deflectora con diseño de laberinto para bomba neumática Fuller de transporte de cemento. Medidas estimadas: Ø 450 mm, espesor 40 mm, con dos canales guías de sellado, mecanizados por fresado de contornos.	**CUMPLE**
7	Servicio de Fabricación de tapa de laberinto de bomba Fuller con tres guías (según muestra). Sector: Molino I & II Mecanizado integral de tapa laberinto de mayor complejidad mecánica que el ítem anterior, incorporando tres canales concéntricos guías para optimizar el sellado en zonas de alta turbulencia. Medidas estimadas: Ø 450 mm x Espesor 50 mm.	**CUMPLE**
8	Servicio de Fabricación de camisa porta rulemán para compresores de aire mecanizado (según muestra). Sector: Embolsadora Fabricación de alojamiento/bushing porta rodamiento para compresor de aire. Proceso en fundición nodular o acero SAE 1045, torneado interior y exterior con tolerancias de precisión mecánicas (H7/h6) para clavado de rulemán grande. Medidas Ø Ext 220 mm, Ø Int 160 mm.	**CUMPLE**
9	Fabricación de Eje. Acero SAE 1045; Ø 50 mm x Largo: 400 mm. Torneado cilíndrico, refrentado, desbaste, acabado y control dimensional.	**CUMPLE**
10	Fabricación de Eje (largo) Acero SAE 4140 (Bonificado); Ø 80 mm x Largo: 1800 mm. Torneado entre centros, luneta de apoyo, rectificado cilíndrico y chaveteado.	**CUMPLE**
11	Fabricación de Turbina. Acero Inoxidable AISI 304; Ø 400 mm x Ancho: 150 mm. Corte plasma de álabes, rolado, soldadura TIG, mandrinado de centro y balanceo estático.	**CUMPLE**
12	Servicio de Mecanizado de Acople. Acero SAE 1020 (Existente); Ø exterior: 120 mm. Torneado interior, mandrinado a medida de precisión y refrentado de caras.	**CUMPLE**
13	Fabricación de Polea Dentada Z-24 y Z-22. Aluminio aeronáutico 6061-T6; Ø 150 mm y Ø 138 mm. Torneado de piezas brutas, fresado de dientes con fresa madre en talladora y chaveteado.	**CUMPLE**
14	Confección de Chavetera en Conjunto de Acople. Acero SAE 1045; Medida chavetera: 12 mm x 5 mm. Mortajado interior en ranuradora vertical y control con calibres Pasa/No Pasa.	**CUMPLE**
15	Fabricación de Pernos y Bujes. Pernos: SAE 4140; Bujes: Bronce SAE 64; Ø 40 mm x 120 mm. Torneado de precisión, roscado por desprendimiento de viruta y ranurado de lubricación interno.	**CUMPLE**

16	Fabricación de Polea + Manguito. Fundición Gris nodular; Ø 600 mm, manguito cónico de acero. Torneado pesado en torno vertical, ranurado en V (multi-canal), mandrinado cónico y ajuste.	**CUMPLE**
17	Fabricación de Eje. Acero SAE 1045; Ø 70 mm x Largo: 800 mm. Torneado, roscado métrico en extremos, fresado de chaveteros paralelos.	**CUMPLE**
18	Fabricación de Turbina Ventilador Molino 1. Acero Anti desgastante Hardox 400; Ø 1200 mm. Oxicorte CNC, soldadura estructural MIG de álabes reforzados y balanceo dinámico computarizado.	**CUMPLE**
19	Mantenimiento de Gato Hidráulico. Sellos de Poliuretano, vástago existente; Capacidad: 50 Ton. Desarmado, bruñido de camisa, cambio de kit de empaquetaduras, rectificado de vástago y prueba hidráulica.	**CUMPLE**
20	Mecanizado de Cadeneros. Acero SAE 1045; Ø exterior: 350 mm (Paso 1"). Fresado de dientes de piñón cadena en fresadora universal con plato divisor.	**CUMPLE**
21	Relleno y Mecanizado de Acople. Electrodo Infra / AWS EST; Ø mecanizado: 110 mm. Limpieza, aporte de soldadura básica en arco eléctrico, torneado de recuperación y rectificado.	**CUMPLE**
22	Mecanizado en Acople. Acero fundido existente; Ø 200 mm. Ajuste de tolerancia de alojamiento de rulemán mediante mandrinado de precisión.	**CUMPLE**
23	Adaptación de Motorreductor. Acero Estructural ASTM A36; Base 500 mm x 500 mm. Ingeniería de diseño, fabricación de brida adaptadora, alineación láser y perforaciones de anclaje.	**CUMPLE**
24	Reparación de conjunto Manchón. Acero SAE 1020 / Goma de acoplamiento. Extracción de pernos dañados, encasquillado de agujeros, cambio de estrellas elásticas y balanceo.	**CUMPLE**
25	Fabricación de Perno y Tuerca. Acero Grado 8.8; Rosca 1-1/2" UNC x Largo: 300 mm. Torneado de cabeza hexagonal, roscado por interpolación o terraja pesada, y templado selectivo.	**CUMPLE**
26	Servicio de Reparación de Carcasa de Bomba de Vacío. Fundición de Hierro; Dimensiones aprox: 600x600 mm. Soldadura especial para fundición en frío/caliente, encamisado de zonas erosionadas y mandrinado.	**CUMPLE**
27	Fabricación de Buje Acople Estrado. Acero SAE 8620; Ø 90 mm x Largo: 150 mm. Torneado, brochado interior de estrías de acople, cementado y templado térmico.	**CUMPLE**
28	Fabricación Corona Bronce y Sin fin. Corona: Bronce SAE 65; Sin fin: Acero SAE 4140. Tallado de dientes helicoidales con fresa módulo, torneado y rectificado del perfil del sin fin.	**CUMPLE**
29	Fabricación de Brida, Acople a Motor. Acero SAE 1020; Ø 350 mm x Espesor: 25 mm. Corte circular, refrentado de caras, torneado de cuello y perforado de patrón de pernos en CNC.	**CUMPLE**
30	Fabricación Sin Fin. Acero SAE 4340; Paso modular M4, Largo: 400 mm. Desbaste de barra, torneado de rosca sin fin de entrada simple, y pulido de flancos de rodadura.	**CUMPLE**
31	Fabricación de Base y Poleas. Perfiles UPN y Fundición Gris; Base: 1000x600 mm. Corte y soldadura estructural de perfiles, fundición, torneado de canales y alineación de conjuntos.	**CUMPLE**
32	Fabricación de Sin fin, Engranaje, Eje Roscado. Conjunto Cinemático en Acero SAE 8620. Mecanizado completo: Torneado de ejes, tallado de engranaje, roscado trapezoidal y cementado general.	**CUMPLE**
33	Fabricación de Turbinas. Chapa de Acero SAE 1010 / AISI 304; Ø 350 mm. Corte neumático, embutido ligero, ensamble por soldadura de punto/MIG y balanceo estático.	**CUMPLE**
34	Fabricación de Dobladora, Provisión de Caño. Estructura de Acero ASTM A36 y matriz templada. Diseño mecánico, mecanizado de rodillos conformadores, oxicorte de placas y armado general.	**CUMPLE**
35	Fabricación de Conjunto Acople. Acero SAE 1025; Ø 100 mm x 120 mm de largo. Torneado exterior, mandrinado interior cilíndrico y roscado de opresores de fijación.	**CUMPLE**
36	Recuperación de Eje Sin fin. Alambre tubular duro / Base SAE 4140. Relleno por arco sumergido o MIG, torneado de limpieza, tallado menor de crestas y rectificado final.	**CUMPLE**
37	Reparación de Sistema Hidráulico. Mangueras SAE 100R2, válvulas y sellos nuevos. Diagnóstico en banco de pruebas, cambio de sellos de bomba, sustitución de mangueras y calibración.	**CUMPLE**
38	Fabricación de bulones cabeza ovalada c/2 tuercas M20x380mm. Acero SAE 1045; M20 x Largo: 380 mm. Forjado en caliente de cabeza ovalada, roscado por laminación/torneado y provisión de tuercas.	**CUMPLE**
39	Fabricación de Acople Hembra en Plástico Según Muestra. Plástico de Ingeniería (Grilón / APM); Ø 120 mm. Torneado de alta velocidad para plásticos, mandrinado de cavidades e inspección fina de calce.	**CUMPLE**
40	Fabricación de camisa porta rulemán para compresores. Acero SAE 1045; Ø Ext: 220 mm, Ø Int: 180 mm. Desbaste pesado, mandrinado interior en pasadas finas bajo control de temperatura para ajuste H7.	**CUMPLE**
41	Reparación de ventilador. Componentes de chapa y masa central existentes. Enderezado de palas deformadas, refuerzo de soldaduras agrietadas y balanceo estático/dinámico.	**CUMPLE**
42	Fabricación de Sin fin. Acero SAE 1045; Ø 150 mm x Largo total: 1200 mm. Torneado de puntas de eje para rodamientos, rolado de espiral de chapa y soldadura corrida al eje central.	**CUMPLE**

TABLA DE RESULTADOS:	LOTE № 4. MECANIZADO Y/O REPARACION DE PIEZAS METALICAS — CONTRATO ABIERTO		
ÍTEM	**DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**	**María Julia Planas**	**Waldemar Willms Lowen**
1	Servicio de reparación de reductor de cinta	CUMPLE	CUMPLE
2	Servicio de fabricación de bulones con cabeza cónica, chavetera M33 x 3,5 mm x 520 mm de largo	CUMPLE	CUMPLE
3	Servicio de regulación de compuerta. Incluye eje, corona y sinfín	CUMPLE	CUMPLE
4	Servicio de reparación de caja de ruleman	CUMPLE	CUMPLE
5	Servicio de fabricación de manguitos para ruleman	CUMPLE	CUMPLE
6	Servicio de torneado, fresado y templado de juego corona y piñón cónico helicoidal	CUMPLE	CUMPLE
7	Servicio de fabricación bulones cabeza cuadrada M30 x 230 mm	CUMPLE	CUMPLE
8	Servicio de fabricación bulones cabeza ovalo M30 x 380 mm	CUMPLE	CUMPLE
9	Servicio de fabricación corona piñón helicoidal	CUMPLE	CUMPLE
10	Servicio de torneado de bujes guía de mandril de perforadora	CUMPLE	CUMPLE
11	Servicio de fabricación tapa laberinto de bomba Fuller con 2 guías	CUMPLE	CUMPLE
12	Servicio de fabricación tapa laberinto de bomba Fuller con 3 guías	CUMPLE	CUMPLE
13	Servicio de fabricación de acople en poliacetal	CUMPLE	CUMPLE
14	Servicio de fabricación de conjunto de regulador de compuerta (eje roscado, corona de bronce y eje sinfín)	CUMPLE	CUMPLE
15	Servicio de fabricación de buje guía en acero	CUMPLE	CUMPLE
16	Servicio de fabricación de pieza hexagonal en acero, para avance de torno	CUMPLE	CUMPLE
17	Servicio de fabricación engranajes en acero SAE 4340 de 52 dientes. Torneados, fresados y templados	CUMPLE	CUMPLE
18	Servicio de fabricación esparrago de 3/4" x 90 mm de largo en material acero SAE 4140	CUMPLE	CUMPLE

TABLA DE RESULTADOS:	LOTE № 5. FABRICACION Y/O REPARACION DE ENGRANAJES, BUJES Y CARCAZAS - CONTRATO ABIERTO	
ÍTEM	**DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**	**María Julia Planas**
1	Servicio de fabricación esparrago de 3/4" x 115 mm de largo en material acero SAE 4140	CUMPLE
2	Servicio de fabricación eje engranaje doble Acero 4340	CUMPLE
3	Servicio de fabricación piñón ø 330, 31 dientes en Acero 4340	CUMPLE
4	Servicio de fabricación piñón cónico torneado y fresado Acero 4340	CUMPLE
5	Servicio de fabricación reparación de rueda motriz de carro apilador	CUMPLE
6	Fabricación de rueda lisa Acero 4140	CUMPLE
7	Servicio de desmontaje y montaje de carcaza de Embolsadora	CUMPLE
8	Servicio de fabricación torneado de ø interior de piñón, chavetera y dos chavetas	CUMPLE
9	Servicio de fabricación pistas de reten en acero, para compresor atlas	CUMPLE
10	Servicio de reparación regulación de compuerta. Incluye: eje, corona y sinfín	CUMPLE
11	Servicio de fabricación fundición de placa de molino según, diseño, en acero al manganeso	CUMPLE
12	Servicio de fabricación bulones cabeza ovalo con dos tuerca y arandela lisa, M30 x 380 mm	CUMPLE
13	Servicio de desmontaje y montaje de carcaza de Embolsadora	CUMPLE
14	Servicio de reparación de reductor de cinta	CUMPLE
15	Servicio de reparación de caja de ruleman	CUMPLE
16	Servicio de fabricación torneado, fresado y templado de juego corona y piñón cónico helicoidal	CUMPLE
17	Corona piñón helicoidal	CUMPLE
18	Servicio de reparación tapa laberinto de bomba Fuller con tres guías	CUMPLE

TABLA DE RESULTADOS:	LOTE № 6. FABRICACION DE ROSCA TRANSPORTADORA — CONTRATO CERRADO		
ÍTEM	**DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**	**María Julia Planas**	**Pampeiro SA**
1	**FABRICACION DE ROSCA TRANSPORTADORA - LONGITUD APROXIMADA 8,5 M** El suministro deberá incluir las cajas de alojamiento, elementos estructurales, sistema de lubricación y accesorios necesarios para garantizar la correcta operación de los equipos bajo condiciones de trabajo industrial continuo. ALCANCE DEL SERVICIO El proveedor adjudicado deberá realizar: Visita técnica en planta para relevamiento dimensional y operativo, obligatorio. Verificación de condiciones de montaje y operación. Ingeniería y diseño de fabricación. Fabricación de las roscas transportadoras. Fabricación y provisión de cajas de alojamiento. Provisión de ejes, helicoides, tapas, soportes y accesorios. Protección superficial y acabado industrial. Entrega de planos y documentación técnica. CONDICIONES DE OPERACIÓN: Servicio continuo en el proceso productivo. Temperatura de trabajo: entre 100 °C y 120 °C. Material transportado: Polvo/finos abrasivos de proceso recuperación. MATERIAL DE FABRICACIÓN Helicoides y partes sometidas a desgaste Fabricación en chapa anti desgaste alta resistencia a la abrasión HARDOX de 4 mm de espesor. Material apto para trabajo abrasivo y alta resistencia mecánica. Ejes Acero estructural mecanizado de alta resistencia. Dimensionamiento acorde al torque y longitud de trabajo. Cajas de alojamiento Las cajas de alojamiento deberán incluir: Cuerpo fabricado en chapa de acero estructural. Espesor adecuado según cálculo estructural. Refuerzos estructurales. Tapas desmontables para inspección y mantenimiento. Bridas y uniones empernadas. Sellos laterales resistentes a temperatura y polvo. Soportes y bases de fijación. Boca(s) de inspección según diseño.	**NO CUMPLE**	**CUMPLE**
2	**FABRICACION DE ROSCA TRANSPORTADORA – LONGITUD APROXIMADA 7,0 METROS** El suministro deberá incluir las cajas de alojamiento, elementos estructurales, sistema de lubricación y accesorios necesarios para garantizar la correcta operación de los equipos bajo condiciones de trabajo industrial continuo. ALCANCE DEL SERVICIO El proveedor adjudicado deberá realizar: Visita técnica en planta para relevamiento dimensional y operativo, obligatorio. Verificación de condiciones de montaje y operación. Ingeniería y diseño de fabricación. Fabricación de las roscas transportadoras. Fabricación y provisión de cajas de alojamiento. Provisión de ejes, helicoides, tapas, soportes y accesorios. Protección superficial y acabado industrial. Entrega de planos y documentación técnica. CONDICIONES DE OPERACIÓN: Servicio continuo en el proceso productivo. Temperatura de trabajo: entre 100 °C y 120 °C. Material transportado: Polvo/finos abrasivos de proceso recuperación. MATERIAL DE FABRICACIÓN Helicoides y partes sometidas a desgaste Fabricación en chapa anti desgaste chapas de alta resistencia a la abrasión HARDOX de 6 mm de espesor como mínimo. Material apto para trabajo abrasivo y alta resistencia mecánica. Ejes Acero estructural mecanizado de alta resistencia. Dimensionamiento acorde al torque y longitud de trabajo. Cajas de alojamiento Las cajas de alojamiento deberán incluir: Cuerpo fabricado en chapa de acero estructural. Espesor adecuado según cálculo estructural. Refuerzos estructurales. Tapas desmontables para inspección y mantenimiento. Bridas y uniones empernadas. Sellos laterales resistentes a temperatura y polvo. Soportes y bases de fijación. Boca(s) de inspección según diseño.	**NO CUMPLE**	**CUMPLE**
3	**FABRICACION DE ROSCA TRANSPORTADORA – LONGITUD APROXIMADA 6,5 M** El suministro deberá incluir las cajas de alojamiento, elementos estructurales, sistema de lubricación y accesorios necesarios para garantizar la correcta operación de los equipos bajo condiciones de trabajo industrial continuo. ALCANCE DEL SERVICIO El proveedor adjudicado deberá realizar: Visita técnica en planta para relevamiento dimensional y operativo, obligatorio. Verificación de condiciones de montaje y operación. Ingeniería y diseño de fabricación. Fabricación de las roscas transportadoras. Fabricación y provisión de cajas de alojamiento. Provisión de ejes, helicoides, tapas, soportes y accesorios. Protección superficial y acabado industrial. Entrega de planos y documentación técnica. CONDICIONES DE OPERACIÓN: Servicio continuo en el proceso productivo. Temperatura de trabajo: entre 100 °C y 120 °C. Material transportado: Polvo/finos abrasivos de proceso recuperación. MATERIAL DE FABRICACIÓN Helicoides y partes sometidas a desgaste	**NO CUMPLE**	**CUMPLE**

	Fabricación en chapa anti desgaste chapas de alta resistencia a la abrasión HARDOX de 6 mm de espesor como mínimo. Material apto para trabajo abrasivo y alta resistencia mecánica. Ejes Acero estructural mecanizado de alta resistencia. Dimensionamiento acorde al torque y longitud de trabajo. Cajas de alojamiento Las cajas de alojamiento deberán incluir: Cuerpo fabricado en chapa de acero estructural. Espesor adecuado según cálculo estructural. Refuerzos estructurales. Tapas desmontables para inspección y mantenimiento. Bridas y uniones empernadas. Sellos laterales resistentes a temperatura y polvo. Soportes y bases de fijación. Boca(s) de inspección según diseño		
4	**SISTEMA DE LUBRICACION** El sistema de lubricación solicitado será destinado a garantizar la correcta lubricación de los componentes móviles y puntos críticos de fricción de la rosca transportadora El sistema deberá cumplir con parámetros de resistencia, caudal, presión de trabajo y compatibilidad con lubricantes industriales, asegurando una adecuada distribución de grasa en todos los puntos de lubricación establecidos por diseño.	**NO CUMPLE**	**CUMPLE**

Observaciones:

Para este lote, el oferente ***María Julia Planas*** no cumplió con la presentación de mayores datos técnicos y de diseño de la rosca ofertada solicitada en los criterios **a.1** y **a.2** en la sección de **Capacidad Técnica**, esta omisión impide un correcto análisis y evaluación del equipo propuesto. Por lo tanto, el Lote es evaluado como **NO CUMPLE**.

Firmado digitalmente por MIGUEL ANGEL ANTONIO ROLON BOGARIN
Fecha: 2026.08.28 09:04:50 -03'00'

Firmado digitalmente por:

Ing. Diego Quintana
Gerente Industrial
Industrial Nacional del Cemento