ANDE

ADMINISTRACIÓN NACIONAL DE ELECTRICIDAD

CONTRATO N° 6248/2015

Licitación por Concurso Ofertas Nacional ANDE N° 833/2014

ID - 292915

SERVICIO DE REPARACIÓN DE FISURAS Y EFECTOS DE CAVITACIÓN EN TURBINA GRUPO 3 DE LA CENTRAL ACARAY.

CONTRATISTA: METÁLÚRGICA SOLUCIONES RÁPIDAS DE SERVELLÓN MENDOZA MÉNDEZ.

2015

Contrato N° 6248/2015

Entre la Administración Nacional de Electricidad - ANDE, entidad autárquica, regida por Ley N° 966/64, representada en este acto por su Presidente, Ing. Víctor Raúl Romero Solís, con Cédula de Identidad Civil Nº 658.632, nombrado en el cargo por Decreto del Poder Ejecutivo N° 44 de fecha 19 de Agosto de 2013, con domicilio legal y especial en la Avenida España N° 1268 de la Ciudad de Asunción, capital de la República del Paraguay, en lo sucesivo denominada "LA CONTRATANTE", por una parte, y por la otra, la firma Metalúrgica Soluciones Rápidas de Servellón Mendoza Méndez, domiciliada en Epopeya Nacional N° 220 y Peatonal, Asunción, República del Paraguay, representada para este acto por el Sr. Servellón Mendoza Méndez, con Cédula de Identidad N° 502.612, denominada en adelante el CONTRATISTA, denominadas en conjunto "LAS PARTES" e, individualmente, "PARTE", acuerdan celebrar el presente Contrato de "Servicio de Reparación de Fisuras y Efectos de Cavitación en Turbina Grupo 3 de la Central Acaray", el cual estará sujeto a las siguientes cláusulas y condiciones:

1. OBJETO

El presente Contrato tiene por objeto establecer las obligaciones que asuemen la Contratante y el Contratista, con relación al "Servicio de Reparación de Fisuras y Efectos de Cavitación en Turbina Grupo 3 de la Central Acaray", detallados en la Sección III – Suministros Requeridos, que serán proveídos de acuerdo a los documentos del Contrato.

2. DOCUMENTOS INTEGRANTES DEL CONTRATO

2. DOCUMENTOS INTEGRANTES DEL CONTRATO

Los documentos contractuales firmados por las partes y que forman parte integral del Contrato son los siguientes:

a) Contrato;
b) El Pliego de Bases y Condiciones y sus Adendas o modificaciones;
c) Las Instrucciones al Oferente (IAO) y las Condiciones Generales del Contrato (CGC) publicadas en el portal de Contrataciones Públicas;
d) La oferta del Proveedor;
e) La resolución de adjudicación del Contrato emitida por la Contratante y su respectiva notificación;

Los documentos que forman parte del Contrato deberán considerarse mutuamente explicativos; en caso de contradicción o diferencia entre los documentos que forman parte integral del Contrato, la prioridad de los mismos será en el orden enunciado anteriormente.

METALURGICA "SOLUCIONES RAPIDAS" ADMINISTRACION

Ing. Félix S. Barrios
Jefe Dpto. Central Acaray

Lic. GRACIELA VERA
Secretaría General

3. IDENTIFICACIÓN DEL CRÉDITO PRESUPUESTARIO PARA CUBRIR EL COMPROMISO DERIVADO DEL CONTRATO (Art. 37, inciso a) de la Ley N° 2051/03).

3.1 El crédito presupuestario para cubrir el compromiso derivado del presente contrato será cubierto con fondos del rubro 50101.597 – 00 – 30 – 001 – 2015/05316, del Presupuesto de Programas de Operación y Mantenimiento del Sistema Eléctrico Nacional, del presente ejercicio financiero, con Certificación de Disponibilidad Presupuestaria N° 180/2015 de fecha 3 de marzo de 2015.

3.2. Esta contratación está incluida en el Plan Anual de Contrataciones (PAC) con el ID Nº **292915.**

4. PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN (Art. 37, inciso b) de la Ley N° 2051/03).

El Presente Contrato es el resultado del procedimiento de Licitación por Concurso de Ofertas Nacional ANDE N° 833/2015, convocado por la ANDE, según Resolución P/CP/N° 3257/2015. La adjudicación fue realizada por Resolución P/CP/N° 3326/2015.

5. PRECIO UNITARIO Y EL IMPORTE TOTAL A PAGAR POR LOS BIENES y/o SERVICIOS (Art. 37, inciso c) de la Ley N° 2051/03).

Ítem	Descripción	Unidad de Medida	Cantidad	Precio Unitario G IVA Incluido	Precio Total G IVA Incluido
1	Reparación de Fisura de alabe de rodete de turbina	Unidad	1	63.400.000	63.400.000
2	Reparación efectos de cavitación en alabes	Unidad	1	82.600.000	82.600.000
3	Reparación de efectos de cavitación del anillo del pre-distribuidor de la sección superior del tubo de aspiración	Unidad	1	288.000.000	288.000.000
4	Ensayos de Líquido Penetrante (LP) y de Ultra Sonido de la Turbina	Unidad	1	26.000.000	26.000.000
Total					**460.000.000**

Por un monto total de G 460.000.000 (cuatrocientos sesenta millones de guaraníes), IVA incluido.

El Contratista se compromete a proveer los Servicios a la Contratante y a subsanar los defectos de éstos de conformidad a las disposiciones del Contrato.

La Contratante se compromete a pagar al Contratista como contrapartida del los servicios y la subsanación de sus defectos, el Precio del Contrato o las sumas que resulten pagaderas de conformidad con lo dispuesto en las Condiciones Especiales del Contrato (CEC).

Ing. Félix S. Barrios I
Jefe Dpto. Central Acaray

Lic. GRACIELA VERA
Secretaría General

6. VIGENCIA DEL CONTRATO

La vigencia del presente Contrato será desde la firma del Contrato hasta la Fecha de emisión del Acta de Recepción Definitiva del Servicio.

7. PLAZO, LUGAR Y CONDICIONES DE LA PROVISIÓN DE BIENES. (Art. 37, inciso d) de la Ley N° 2051/03).

El Servicio debe ser prestado dentro del plazo establecido en el Cronograma de Prestación de Servicio del Pliego de Bases y Condiciones, en la siguiente dirección: Central Hidroeléctrica Acaray – Hernandarias – Alto Paraná.

8. ADMINISTRACIÓN DEL CONTRATO

La administración del contrato estará a cargo de: Departamento de Central Acaray.

9. FORMA Y TÉRMINOS PARA GARANTIZA EL CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO. (Art. 37, inciso g), de la Ley N° 2051/03).

La garantía para el fiel cumplimiento del contrato se regirá por lo establecido en las Condiciones Generales y Especiales del Contrato, la cual se presentará a más tardar dentro de los 10 (días) calendarios siguientes a la firma del contrato. La garantía de fiel cumplimiento debe ser equivalente al 10 % del monto total del contrato.

10. MULTAS. (Art. 37, inciso i), de la Ley N° 2051/03).

Las multas y otras penalidades que rigen en el presente contrato serán aplicadas conforme con las Condiciones Especiales y Generales del Contrato. Llegado al monto equivalente a la Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato, la Contratante podrá aplicar el procedimiento de rescisión de contratos de conformidad al Artículo 59 inc. c) de la Ley N° 2.051/03 "De Contrataciones Públicas", caso contrario deberá seguir aplicando el monto de las multas que correspondan.

La rescisión del contrato o la aplicación de multas por encima del porcentaje de la Garantía de Cumplimiento del Contrato deberá comunicarse a la DNCP a los fines previstos en el artículo 72 de la Ley N° 2051/03 "De Contrataciones Públicas".

11. CAUSALES Y PROCEDIMIENTO PARA SUSPENDER TEMPORALMENTE, DAR POR TERMINADO ANTICIPADAMENTE O RESCINDIR EL CONTRATO. (Art. 37, inciso k) de la Ley N° 2051/03).

Las causales y el procedimiento para suspender temporalmente, dar por terminado en forma anticipada o rescindir el contrato, son las establecidas en la Ley N° 2.051/03, y en las Condiciones Generales y Especiales del Contrato (CGC y CEC).

Ing. Félix S. Barrios I
Jefe Dpto. Central Acaray

Lic. GRACIELA VERA
Secretaría General

12. SOLUCIÓN DE CONTROVERSIAS. (Art. 37, inciso l) de la Ley N° 2051/03).

Cualquier diferencia que surja durante la ejecución de los Contratos se dirimirá conforme las reglas establecidas en la legislación aplicable y en las Condiciones Generales y Especiales del Contrato.

13. ANULACIÓN DE LA ADJUDICACIÓN

Si la Dirección Nacional de Contrataciones Públicas resolviera anular la adjudicación de la Contratación debido a la procedencia de una protesta o investigación instaurada en contra del procedimiento, y si dicha nulidad afectara al Contrato ya suscrito entre LAS PARTES, el Contrato o la parte del mismo que sea afectado por la nulidad quedará automáticamente sin efecto, de pleno derecho, a partir de la comunicación oficial realizada por la D.N.C.P., debiendo asumir LAS PARTES las responsabilidades y obligaciones derivadas de lo ejecutado del contrato.

En testimonio de conformidad se suscriben 2 (dos) ejemplares, de 4 (cuatro) páginas cada uno y anexos, de un mismo tenor y a un solo efecto en la Ciudad de Asunción, República del Paraguay, en fecha 25 JUN. 2015

ADMINISTRACION NACIONAL DE ELECTRICIDAD

Ing. VICTOR ROMERO SOLIS
Presidente

METALURGICA SOLUCIONES RAPIDAS
ADMINISTRACION

Servellón Mendoza Méndez
C.I. N° 502.612
Metalúrgica Soluciones Rápidas de
Servellón Mendoza Méndez
RUC N° 502.612-1

ADMINISTRACIÓN NACIONAL DE ELECTRICIDAD
GERENCIA TECNICA

Ing. Walter Causarano
Gerente Técnico

Ing. Félix S. Barrios I.
Jefe Dpto. Central Acaray

Lic. GRACIELA VERA
Secretaría General

019 DCP/DVN

FORMULARIO N° 3

Formulario de Oferta

[El Oferente completará este formulario de acuerdo con las instrucciones indicadas. No se permitirán alteraciones al contenido de este formulario ni se aceptarán substituciones.]

Fecha: 07 de Abril de 2015

LCO No.: 833/2015

A: __ *(Indicar nombre del Convocante y su dirección)* Administración Nacional de Electricidad. Av. España 1268 el Padre Cardozo y Rosa Peña.

Nosotros, los suscritos, declaramos que:

a) Hemos examinado y no tenemos objeción alguna a los Documentos de Licitación, incluyendo las Instrucciones a los Oferentes (IAO) y las Condiciones Generales del Contrato (CGC) aprobadas por la Dirección Nacional de Contrataciones Públicas y difundidas en el Sistema de Información de las Contrataciones y las Adendas publicadas,

b) Nuestra firma no está comprendida en las limitaciones o prohibiciones para contratar con el Estado en general y con esta Convocante en particular, establecidas en el artículo 40 de la Ley N° 2051/03.

c) Nos abstenemos de adoptar conductas orientadas a que los funcionarios o empleados del Convocante en el presente llamado, induzcan o alteren las exigencias del llamado, las evaluaciones de las propuestas, el resultado del procedimiento, la ejecución contractual u otros aspectos que pudieran otorgarnos condiciones más ventajosas con relación a los demás participantes, como por ejemplo, y de manera enunciativa y no limitativa, el soborno y la colusión.

d) Asumimos el compromiso de comunicar por medios fehacientes al Convocante, de manera inmediata a su surgimiento, cualquier alteración en la situación jurídica respecto de las citadas inhabilidades, dejando expresa constancia que independiente a esta situación, automáticamente resta eficacia y validez a la presente.

e) Declaramos que hemos verificado toda la documentación que compone nuestra oferta y conocemos el contenido de los mismos, incluso de aquellos gestionados por terceros para nosotros, y autorizamos a la Convocante a confirmar la información por nosotros suministrada en nuestra oferta, a través de cualquier fuente pública o privada de información.

f) Entendemos que esta oferta, junto con su debida aceptación por escrito incluida en la adjudicación y su notificación, constituirán una obligación contractual entre nosotros, hasta que el contrato formal haya sido perfeccionado por las partes.

g) Entendemos que la Convocante tiene el derecho de cancelar o declarar desierta la licitación, rechazar todas las ofertas en cualquier momento con anterioridad a la adjudicación del contrato, conforme con lo dispuesto en los artículos 30 y 31 de la Ley Nº 2051/03 de Contrataciones Públicas, sin que por ello incurra en responsabilidad alguna frente a los Oferentes.

SOLUCIONES RAPIDAS ADMINISTRACION

Ing. Félix S. Barrios I
Jefe Dpto. Central Acaray

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

p/ Secretaría General

UOC - ANDE FOLIA 018 DCP/DVN

h) Si nuestra oferta es aceptada, nos comprometemos a obtener una Garantía de Cumplimiento del Contrato de conformidad con la cláusula 42 de las IAO y cláusula 16 de las CGC;

i) Nuestra oferta se mantendrá vigente por el período establecido en la cláusula 19.1 de las DDL, a partir de la fecha límite fijada para la presentación de las ofertas de conformidad con la cláusula 19.1 y 23.1 de las Instrucciones a los Oferentes. Esta oferta nos obliga y podrá ser aceptada en cualquier momento hasta antes del término de dicho período;

j) Ofrecemos proveer los siguientes *Bienes* de conformidad con los Documentos de la Licitación y de acuerdo con el Plan de Entregas y nos comprometemos a que estos *Bienes* cumplan a cabalidad con las Especificaciones Técnicas y Requerimientos del Pliego de Bases y Condiciones, siendo el precio de nuestra oferta el que se indica en la siguiente Lista de Precios:

Ing. Félix S. Barrios I.
Jefe Dpto. Central Acara

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

p/ Secretaría General

Lista de Precios

						Fecha: 07/04/15 LCON N° 833/2015	
1	2	3	4	5	6	7	8
Ítem*	Código de Catálogo*	Descripción del Servicio*	Unidad de Medida*	Cantidad*	Presentación*	Precio Unitario (IVA Incluido)**	Precio Total G. (IVA Incluido)**
1	73152101-020	Reparación de Fisura de alabe de rodete de turbina	Unidad	1	Evento	63.400.000	63.400.000
2	73152101-020	Reparación efectos de cavitación en alabes	Unidad	1	Evento	82.600.000	82.600.000
3	73152101-020	Reparación de efectos de cavitación del anillo del pre-distribuidor de la sección superior del tubo de aspiración	Unidad	1	Evento	288.000.000	288.000.000
4	73152101-020	Ensayos de Liquido Penetrante (LP) y de Ultra sonido de la Turbina	Unidad	1	Evento	26.000.000	26.000.000
						**Precio Total G. (IVA Incluido)	460.000.000

***Campo a ser completado por el Convocante**
****Campo a ser completado por el Oferente**

Firma: *[indicar el nombre completo de la persona cuyo nombre y calidad se indican]* En calidad de *[indicar la calidad jurídica de la persona que firma el Formulario de la Oferta]* Servellón Mendoza Mendez Gerente Propietario.
Nombre: *[indicar el nombre completo de la persona que firma el Formulario de la Oferta]*
Debidamente autorizado para firmar la oferta por y en nombre de: *[indicar el nombre completo del Oferente]*
El día 07 del mes abril del año 2015 *[indicar la fecha de la firma]*

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

Ing. Félix S. Barrios Ip/ Secretaría General
Dpto. Central Acaray

UOC - ANDE FOJA 011 DCPDVM

ANDE FOJA 021 DCP/DVN

FORMULARIO N° 1

Información sobre el Oferente

[El Oferente deberá completar este formulario de acuerdo con las instrucciones siguientes. No se aceptará ninguna alteración a este formulario ni se aceptarán substitutos.]

07 de Abril de 2015

Fecha: *[indicar la fecha (día, mes y año) de la presentación de la Oferta]*

LCO No.: *[indicar el número del proceso licitatorio]* 833/2015

Página 1 de 1 páginas

1. Nombre o Razón Social del Oferente *[indicar el nombre legal del Oferente]* Servellón Mendoza Mendez
2. Si se trata de un Consorcio, nombre jurídico de cada miembro: *[indicar el nombre legal de cada miembro del Consorcio]*
3. País donde está constituido o incorporado el Oferente en la actualidad o País donde intenta constituirse o incorporarse *[indicar el país de ciudadanía del Oferente en la actualidad]* Paraguay
4. Año de constitución o incorporación del Oferente: *[indicar el año de constitución o incorporación del Oferente]* 1999
5. Dirección jurídica del Oferente en el país donde está constituido o incorporado: *[indicar la Dirección jurídica del Oferente en el país donde está constituido o incorporado]* (Asunción). Epopeya Nacional n° 220 y Peatonal
6. Información del Representante autorizado del Oferente: Nombre: *[indicar el nombre del representante autorizado]* Dirección: *[indicar la dirección del representante autorizado]* Números de teléfono y facsímile: *[indicar los números de teléfono y facsímile del representante autorizado]* Dirección de correo electrónico: *[indicar la dirección de correo electrónico del representante autorizado]*
7. Se adjuntan copias de los documentos originales de: *[marcar la(s) casilla(s) de los documentos originales adjuntos]* ***(Documentos legales indicados en el Anexo 1)***

Ing. Félix S. Barrios I.
Jefe Dpto. Central Acaray

p/ Secretaría General

FOLIO 013 DCP/DVN

FORMULARIO N° 7

DECLARACION JURADA

POR LA QUE EL OFERENTE GARANTIZA QUE NO SE ENCUENTRA INVOLUCRADO EN PRÁCTICAS QUE VIOLEN LOS DERECHOS DE LOS NIÑOS, NIÑAS Y ADOLESCENTES REFERENTES AL TRABAJO INFANTIL, ESTIPULADOS EN LA CONSTITUCION NACIONAL, LOS CONVENIOS 138 Y 182 DE LA ORGANIZACIÓN INTERNACIONAL DEL TRABAJO (OIT), EL CODIGO DEL TRABAJO, EL CODIGO DE LA NIÑEZ Y LA ADOLESCENCIA, DEMAS LEYES Y NORMATIVAS VIGENTES EN LA REPUBLICA DEL PARAGUAY.

Asunción, 07 de Abril de 201_

Señores
ANDE
.....

Presente

REF.: **(Descripción del llamado)** Licitación por Concurso de Ofertas Nacional Ande 833/2015

ID: (Portal Contrataciones Públicas) 292.915

De mi/nuestra consideración:
La empresa Servellón Mendoza, con RUC 502612-1 en su calidad de oferente del llamado de referencia, por medio de su/s representante/s legal/es....., con cédula/s de identidad N°....., formula la presente DECLARACION BAJO FE DE JURAMENTO:

1. QUE no emplea/mos a niños, niñas y adolescentes en tipos de labores consideradas como trabajos prohibidos y en particular "TRABAJO INFANTIL PELIGROSO" de conformidad a lo dispuesto en el Art. 125 del Código del Trabajo, el Art. 54 del Código de la Niñez y la Adolescencia y el Decreto N° 4951/05 que reglamenta la Ley 1657/01.
2. QUE, en caso de tomar conocimiento de alguna conducta que se aparte de las disposiciones citadas precedentemente y que involucre a nuestros proveedores de bienes y servicios que componen la cadena de producción y comercialización de lo ofertado, denunciare/mos ese hecho ante la instancia pertinente, de conformidad a lo dispuesto en el Artículo 5 del Código de la Niñez y la Adolescencia.
3. QUE en el caso de que emplee/mos adolescentes lo haremos de conformidad a lo que establece el Código del Trabajo y el Código de la Niñez y de la Adolescencia, y sus disposiciones concordantes y complementarias, salvaguardando todos los derechos y garantías del mismo y teniendo presente las obligaciones que como empleador/es me/nos competen.

RECONOCEMOS QUE cualquier violación a esta Declaración facultará a la Convocante a descalificarnos durante la etapa de evaluación de ofertas y/o rescindir el contrato respectivo cualquiera sea su etapa de ejecución, de conformidad a la forma establecida en el artículo 59 de la Ley 2051/03. En estos casos reconozco que no tendré derecho a reembolso de gastos ni a indemnización alguna y seré pasible de la aplicación del procedimiento para imposición de sanciones previsto en la ley 2051/03, independientemente de las demás responsabilidades que me pudieran generar.

Atentamente,

Firma: El/los Oferente/s — Aclaración de Firma/s: Servellón Mendoza Mendez 502.612.

ADMINISTRACION

VISTO - AUDITORIA INTERNA
Art. 84° - Decreto N° 21909/03
No implica análisis detallado de su contenido

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

p/ Secretaría General

Ing. Félix S. Barrios I
Jefe Dpto. Central Acara

FOJA Nº 012 DCP/DVN

( ) En el caso de que emplee/mos adolescentes trabajadores/as entre 14 y 17 años, adjunto/amos copia del Registro del Adolescente Trabajador/a, de conformidad a lo que establece 55 del Código de la Niñez y la Adolescencia.

El presente texto no podrá ser modificado ni alterado, siendo de **Carácter Formal** su presentación.

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

p/ Secretaría General

Ing. Félix S. Barrios I
Jefe Dpto. Central Acara

UOC - ANDE FOJA 009 DOC/DVN

FORMULARIO N° 10

Declaración Jurada de conformidad con los Documentos de la Licitación

A: Administración Nacional de Electricidad (ANDE)

Descripción del llamado:

Yo/Nosotros Servellón Mendoza Méndez en representación de la firma Metalúrgica "Soluciones Rápidas" quien suscribe/n, declaro/amos Bajo Fe de Juramento lo siguiente:

(a) Que hemos obtenido los Documentos de la licitación *(Pliego de Bases y Condiciones, Adendas, Comunicaciones Aclaratorias y demás documentos que forman parte de los mismos)* directamente del Portal de la Dirección Nacional de Contrataciones Públicas (www.contrataciones.gov.py).

(b) Hemos examinado dichos documentos de licitación y aceptamos y no tenemos objeción alguna a los procedimientos, requerimientos y condiciones en ellos establecidos.

METALÚRGICA "SOLUCIONES RÁPIDAS" ADMINISTRACIÓN

Firma y sello del/los Oferente/s

Servellón Mendoza C.I. 502.612

Aclaración de Firma/s

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

METALÚRGICA "SOLUCIONES RÁPIDAS" ADMINISTRACIÓN

Ing. Félix S. Barrios I p/ Secretaría General
Jefe Dpto. Central Acara

METALURGICA
"SOLUCIONES RAPIDAS"

Construcciones Metálicas
Ingeniería de Soldadura
Cursos de Soldadura
Montaje Mecánico
Reparaciones

Asunción, 07 de Abril de 2015.-

DECLARACIÓN

Declaro Bajo Fé de Juramento que conozco el sitio de los trabajos y cuento con la información necesaria para realizar los Servicios de Reparación de la Fisura y Efectos de la Cavitación de la Turbina del Grupo 3, para presentar mi oferta y celebrar el contrato.

Servellón Mendoza
C.I. 502.612

METALURGICA "SOLUCIONES RAPIDAS" ADMINISTRACION

VISTO - AUDITORIA INTERNA
Art. 54° - Decreto N° 21909/03
No implica análisis detallado de su contenido

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

METALURGICA "SOLUCIONES RAPIDAS" ADMINISTRACION

Ing. Félix S. Barrios
Jefe Dpto. Central Acara

p/ Secretaría General

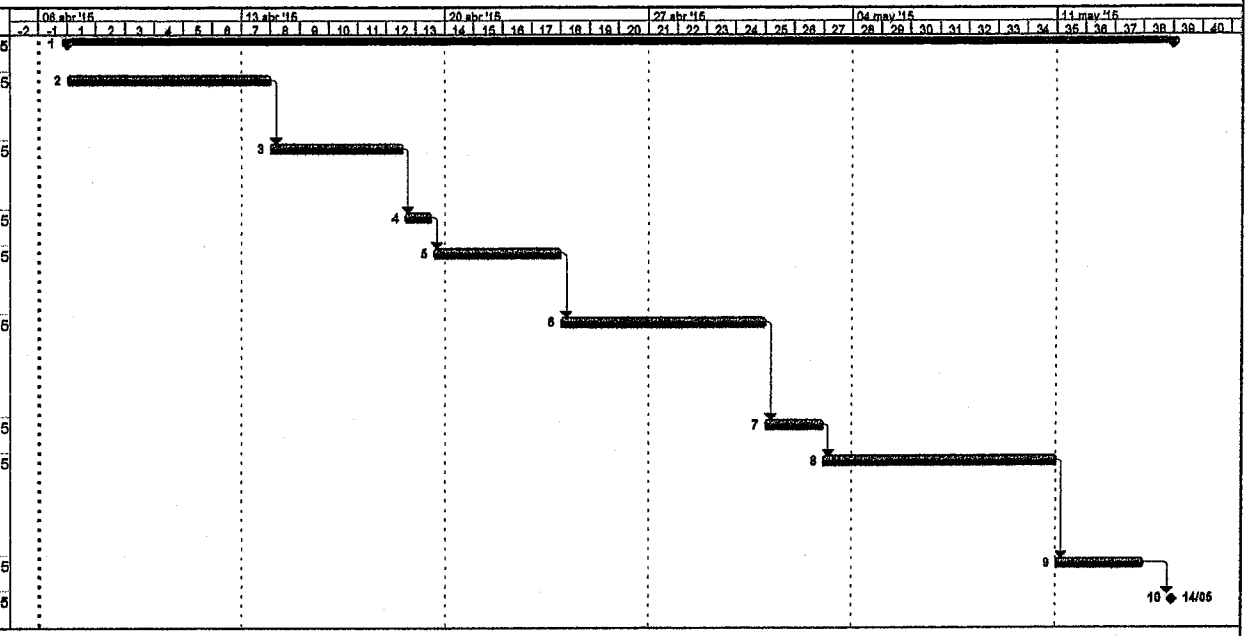
Epopeya Nacional 220 y Peatonal
Asunción-Paraguay

Fax: (595-21) 285-058 Tel: (0981) 197-251
Email: servellon.mendoza@gmail.com

Proyecto: Reparacion de Turbina Nº 03
Cliente: ANDE - ACARAY

Cronograma de reparacin de Turbina Nº 03

Id	Nombre de tarea	Duración	Comienzo	Fin
1	**Reparacion de Turbina Nº 03**	38 días	07/04/15	14/05/15
2	Reparación de fisura de Alabes de Rodete (torchado y limpieza, montaje de cubrejunta, LP y soldadura)	7 días	07/04/15	13/04/15
3	Reparación de defecto por cabitación en Alabes (torchado, esmerilado) - Parte 1	4.5 días	14/04/15	18/04/15
4	Ensayo por LP	1 día	18/04/15	19/04/15
5	Reparación de defecto por cabitación en Alabes (relleno y ajuste) - Parte 2	4.5 días	19/04/15	23/04/15
6	Reparación de defectos por cabitación del Anillo Predistribuidor (torchado y esmerilado) y del Tubo de Aspiración - Parte 1	7 días	24/04/15	30/04/15
7	Ensayo VD y LP	2 días	01/05/15	02/05/15
8	Reparación de defectos por cabitación (relleno y ajuste) del Anillo Predistribuidor y del Tubo de Aspiración - Parte 2	8 días	03/05/15	10/05/15
9	Ensayo final por LP y UT	3 días	11/05/15	13/05/15
10	Fecha de finalizacion en Obra	0 días	14/05/15	14/05/15



METALURGICA "SOLUCIONES RAPIDAS" ADMINISTRACION

Ing. Félix S. Barrios
Jefe Dpto. Central Asur

METALURGICA "SOLUCIONES RAPIDAS" ADMINISTRACION

p/ Secretaría General

VISTO - AUDITORIA INTERNA
Art. 54° - Decreto N° 21909/03
No implica análisis detallado de su contenido
Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

Proyecto: Servellon Mendoza
Fecha: 08abr15
Rev.: 0
Tarea — Hito ◆ — Resumen

METALURGICA
"SOLUCIONES RAPIDAS"

Construcciones Metálicas
Ingeniería de Soldadura
Cursos de Soldadura
Montaje Mecánico
Reparaciones

Lista de Soldadores e Inspector Calificados para Reparación de Fisuras y Efectos de Cavitación en Turbina Grupo 3 de la Central Acaray

Nº	Nombres y Apellidos	Cargo	Cédula Nº
1	Mario Rubén Barrientos Méndez	Soldador	4.224.273
2	Braulio Esperanza Sanabria Ramírez	Soldador	3.256.740
3	José Eduardo Villalba Olivera	Soldador	4.630.992
4	Francisco Chaparro Galeano	Inspector Nivel II	1.134.167

Preparó: Servellón Mendoza

METALURGICA "SOLUCIONES RAPIDAS" ADMINISTRACION

Ing. Félix S. Barrios I.
Jefe Dpto. Central Acaray

METALURGICA "SOLUCIONES RAPIDAS" ADMINISTRACION

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

p/ Secretaría General

Epopeya Nacional 220 y Peatonal
Asunción-Paraguay

Fax: (595-21) 285-058 Tel: (0981) 197-251
Email: servellon.mendoza@gmail.com

ANDE

CONSTANCIA

A través de la presente, se deja constancia que el Sr. Servellon Mendoza (CI: 502.612), en representación de la Empresa "Servellon Mendoza - Metalúrgica Soluciones Rápida", ha realizado en el día de la fecha, la visita técnica de Inspección y levantamiento de datos necesarios para la reparación de la Turbina del grupo 3, conforme a los requisitos exigidos en el Pliego de Bases y Condiciones, correspondientes a la LCO 833/2015 "Servicios de Reparación Fisuras y Efectos de Cavitación en Turbina Grupo 3 de la Central Acaray".

Fecha: 24/03/2015

Ing. Félix Sixto Barrios Irala
Jefe Dpto. Central Acaray

METALURGICA "SOL... S.R.L."
ADMINISTRACION

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

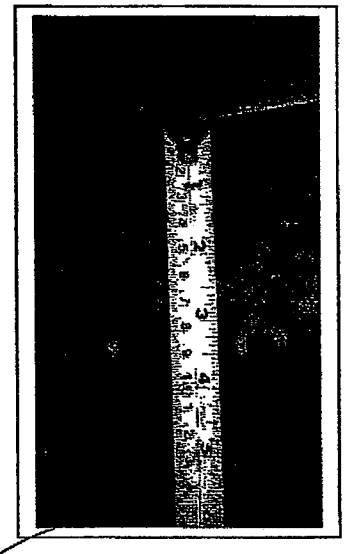
Ing. Félix S. Barrios I
Jefe Dpto. Central Acara

p/ Secretaría General

FOJA 032 DE DCP/DVN

ANDE	ESPECIFICACION TECNICA Nº GT/DCA/01/15	Dpto. Central Acaray

9. TOMA FOTOGRAFICA DE LA FISURA DEL ALABE DEL RODETE Y EFECTOS DE CABITACION DEL TUBO DE SUCCION DE LA TURBINA GRUPO 3



VISTO - AUDITORIA INTERNA
Art. 54° - Decreto N° 21909/03
No implica análisis detallado de su contenido

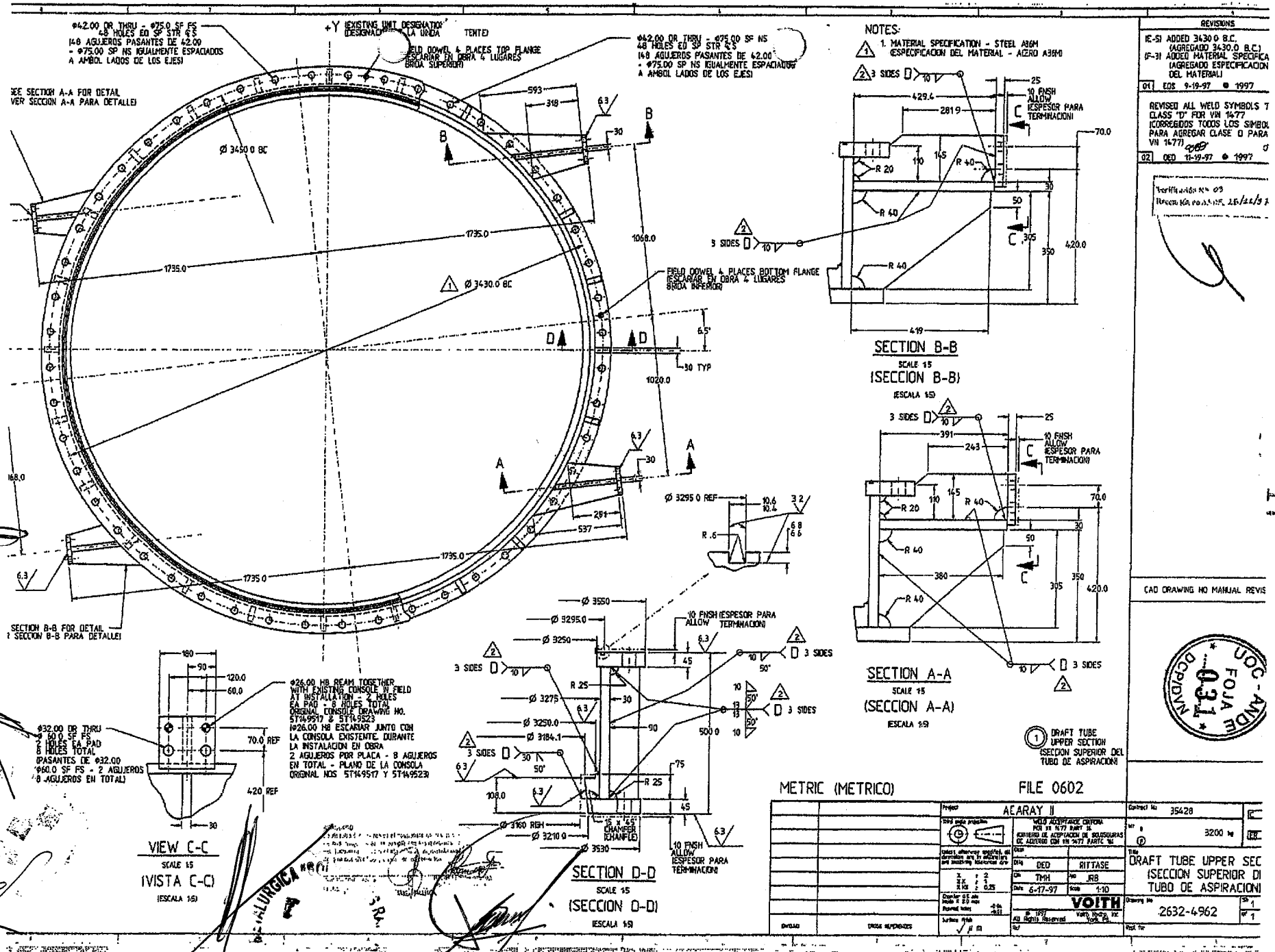
Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

Prep.:	Aprob.:		Revisión:00	Pág.
Ing. Gustavo Arias	Ing. Felix Bárrios	Fecha: 10/02/15		4/5

METALURGICA ... S.R.L. ADMINISTRACION

Ing. Félix S. Barrios I
Jefe Dpto. Central Acara

p/ Secretaría General



p/ Secretaría General

Lic. Ermelinda E. Fernández E.
Auditor

Ing. Félix S. Barrios I.

FOJA 030 DCP/DVN

ANDE	ESPECIFICACION TECNICA Nº GT/DCA/01/15	Dpto. Central Acaray

PLANILLA DE DATOS GARANTIZADOS

1. Cuenta con soldadores calificados conforme Código ASME Sec. IX con certificación actualizada, que forman parte del plantel de empleados de la empresa. Presentar copia autenticada de la certificación actualizada de los soldadores. (si.✓.../no.....)
   Datos personales del o los soldadores calificados: Ver Listado Adjunto.

2. Cuenta con inspectores calificados Nivel II conforme a la Norma ASNT (American Society Nondestructive Testing) para ejecutar y evaluar los END (Ensayos No Destructivos) realizados (si.✓.../no.....);
   Datos personales del o los inspector/es calificados: Ver Listado Adjunto.

3. Plan de trabajo donde se indique la forma de reparar que garantice la total eliminación de los defectos. Incluye indicar tipos de herramientas a utilizar para trabajar la pieza considerando el tipo de material del rodete, procedimiento básico para la ejecución de estos trabajos.
   Procedimiento básico para la reparación: Ver documento Adjunto.
   Herramientas y equipos a utilizar: Ver documento Adjunto.

METALÚRGICA ... S.R.L. ADMINISTRACIÓN

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

Prep.:	Aprob.:		Revisión:00	Pág.
Ing. Gustavo Arias	Ing. Felix Bárrios	Fecha: 10/02/15		5/5

p/ Secretaría General

REGISTRO DE CALIFICACIÓN DEL SOLDADOR
Welder Performance Qualification
RCS / WPQ

EPS WPS
Número: 010/2008
Number

ombre de la empresa: *mpanyname*	**Soluciones Rápidas**	Norma aplicable:	**ASME Sección IX Ed. 2003 Addenda 2003**
oceso (s) de soldadura: *eldingprocess/es*	**FCAW**	Tipo: *Type*	**Semi automático**

ombre del Soldador / Welder'sname	**MARIO RUBÉN BARRIENTOS MÉNDEZ**
gajo Nº / Clock Nº: ------	Estampa Nº / Stamp Nº:

Variables / Variables (QW-350)		Valores usados en la calificación/ Actual values	Rango calificado / Rangequalified
roceso / Process		FCAW	**FCAW**
po / Type		Semi automático	**Semi automático**
ubrejunta / Backing (QW-402.4)		Sin / Without	**Con y sin respaldo / With backing**
e base / Base metal	Especificación / Specification	SA 36	**P No. 1 a 11 y 34, P No. 41 a 49**
■ Plate ☐ Pipe	Número de **P** / **P**number	**P** Número 1	
Espesor de la soldadura / Thickness of the weld	Soldadura de chaflán / Groove weld	13 mm	**Ilimitado**
	Soldadura de filete / Fillet weld	------	**Todos / All**
Diámetro del metal base / Pipe diameter	Soldadura de chaflán / Groove weld	------	**>/= 610 mm**
	Soldadura de filete / Fillet weld	------	**Todos / All**
Metal de aporte / Filler metal	Especificación / Specification	SFA 5.22	**Informativo**
	Clasificación / Classification	AWS E309LT1-1	
	Número de **F** / **F** number	6	**6**
Técnica de soldadura/ Weldingtechnique	Posición del chaflán / Groove position	2G – 3G - 4G	**Plana –Horizontal – Vertical ascendente Sobrecabeza**
	Posición del filete / Fillet position	2F – 3F – 4F	
	Progresión / Progression	Ascendente	**Ascendente**
las de protección / Shielding gas	Tipo / type	CO2 / 99%	**CO2 / 99%**
	Composición / Composition	No aplicable	**No aplicable**
Características eléctricas / ectrical characteristics	Corriente / Current	CC	**Informativo**
	Polaridad / Polarity	Positiva	

po Transferencia: **Spray - Globular**
inimo de 3 camadas / 3 layers minimum ■ Yes ☐ No

oldadura acompañada por / Welding supervised by: **Servellón Mendoza**

Resultados de los ensayos / Tests results

Tipo de ensayo	Nº de informe / Report Nº	Empresa / Company	Resultado / Results
(02) Lateral (QW-452.1[a])	--------	SR Soluciones Rápidas	Aprobado
--------	--------	--------	--------
Visual / Visual examination of completed weld (QW-302.4.)			Aprobado

rtificamos que los datos registrados son correctos y que las probetas fueron preparadas, soldadas y ensayadas en nformidad con los requisitos de la SECCIÓN IX del Código ASME.
e certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in cordance with the requirements of section IX of the ASME Code.

COPIA FIEL DEL ORIGINAL
CONSTE.....
María Luisa Núñez Villalba
NOTARIA Y ESCRIBANA PUBLICA
REGISTRO Nº 1088 - TELEFAX: 755.153
R. Transchaco Km. 14,5 Nº 640
c/ Ramos Alfaro M. R. Alonso

Secretaría General

METALÚRGICA "SOLUCIONES RÁPIDAS" ADMINISTRACIÓN

PS: *PS*	010/2008 Rev. 0		
echa *ate*	20 de Marzo de 2015		
ágina: *age*	Página 1 de 1	Firma del Responsable / Company Responsible	Metalúrgica Soluciones Rápidas

METALÚRGICA ADMINISTRACIÓN

Ing. Félix S. Barrios
Jefe Dpto. Central Acaray

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

20

REGISTRO DE CALIFICACIÓN DEL SOLDADOR
Welder Performance Qualification
RCS / WPQ

EPS WPS
Número: 010/2008
Number

Nombre de la empresa: *Companyname*	**Soluciones Rápidas**	Norma aplicable:	**ASME Sección IX Ed. 2003 Addenda 2003**
Proceso (s) de soldadura: *Weldingprocess/es*	**FCAW**	Tipo: *Type*	**Semi automático**

Nombre del Soldador / Welder'sname	**Braulio Esperanza Sanabria Ramírez**
Legajo N° / Clock N°: ------	Estampa N° / Stamp N°:

Variables / Variables (QW-350)		Valores usados en la calificación/ Actual values	Rango calificado / Rangequalified
Proceso / Process		FCAW	**FCAW**
Tipo / Type		Semi automático	**Semi automático**
Cubrejunta / Backing (QW-402.4)		Sin / Without	**Con y sin respaldo / With backing**
Metal de base / Base metal	Especificación / Specification	SA 36	**P No. 1 a 11 y 34, P No. 41 a 49**
■ Plate ☐ Pipe	Número de **P** / **P**number	**P** Número 1	
Espesor de la soldadura / Thickness of the weld	Soldadura de chaflán / Groove weld	13 mm	**Ilimitado**
	Soldadura de filete / Fillet weld	------	**Todos / All**
Diámetro del metal base / Pipe diameter	Soldadura de chaflán / Groove weld	------	**>/= 610 mm**
	Soldadura de filete / Fillet weld	------	**Todos / All**
Metal de aporte / Filler metal	Especificación / Specification	SFA 5.22	**Informativo**
	Clasificación / Classification	AWS E309LT1-1	
	Número de **F** / **F** number	6	**6**
Técnica de soldadura/ Weldingtechnique	Posición del chaflán / Groove position	2G – 3G - 4G	**Plana –Horizontal – Vertical ascendente Sobrecabeza**
	Posición del filete / Fillet position	2F – 3F – 4F	
	Progresión / Progression	Ascendente	**Ascendente**
Gas de protección / Shielding gas	Tipo / type	CO2 / 99%	**CO2 / 99%**
	Composición / Composition	No aplicable	**No aplicable**
Características eléctricas / Electrical characteristics	Corriente / Current	CC	**Informativo**
	Polaridad / Polarity	Positiva	

Modo de Transferencia: **Spray - Globular**
Mínimo de 3 camadas / 3 layers minimum ■ Yes ☐ No

Soldadura acompañada por / Welding supervised by:	**Servellón Mendoza**

ES COPIA FIEL DEL ORIGINAL
CONSTE:.....
María Luisa Núñez Villalba
NOTARIA ESCRIBANA PUBLICA
REGISTRO Nº 1088 - TELEFAX: 735.153
R. Transchaco Km. 14,5 Nº 840
c/ Ramos Alfaro M. R. Alonso

Resultados de los ensayos / Tests results

Tipo de ensayo	N° de informe / Report N°	Empresa / Company	Resultado / Results
(02) Lateral (QW-452.1[a])	————	SR Soluciones Rápidas	Aprobado
————	————	————	————
Visual / Visual examination of completed weld (QW-302.4.)			Aprobado

Certificamos que los datos registrados son correctos y que las probetas fueron preparadas, soldadas y ensayadas en conformidad con los requisitos de la SECCIÓN IX del Código ASME.
We certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in accordance with the requirements of section IX of the ASME Code.

EPS: *WPS*	010/2008 Rev. 0		p/ Secretaría General
Fecha *Date*	20 de Marzo de 2015		
Página: *Page*	Página 1 de 1	Firma del Responsable *Company Responsible*	Metalúrgica Soluciones Rápidas

METALURGICA SOLUCIONES RAPIDAS ADMINISTRACION

Ing. Félix S. Barrios
Jefe Dpto. Central Acaray

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

REGISTRO DE CALIFICACIÓN DEL SOLDADOR
Welder performance qualification
RCS / WPQ

EPS WPS
Número:001/2009
Number

ombre de la empresa: *mpanyname*	**Soluciones Rápidas**	Norma aplicable:	**ASME Sección IX Ed. 2007 Addenda 2008**
roceso (s) de soldadura: *eldingprocess/es*	**SMAW**	Tipo: *Type*	**Manual**

ombre del Soldador / Welder'sname	**BRAULIO ESPERANZA SANABRIA RAMÍREZ**
gajo N° / Clock N°: ------	Estampa N° / Stamp N°: ------

Variables / Variables (QW-350)		Valores usados en la calificación/ Actual values	Rango calificado / Rangequalified
roceso / Process		SMAW	**SMAW**
ipo / Type		Manual	**Manual**
ubrejunta / Backing (QW-402.4)		Con / With	**Con respaldo / With backing**
letal de base / Base metal ■ Plate ☐ Pipe	Especificación / Specification	SA 36	**P No. 1 a 11 y 34, P No. 41 a 49**
	Número de **P** / **P**number	**P** Número 1	
Espesor de la soldadura / Thickness of the weld	Soldadura de chaflán / Groove weld	13 mm	**Ilimitado**
	Soldadura de filete / Fillet weld	-------	**Todos / All**
Diámetro del metal base / Pipe diameter	Soldadura de chaflán / Groove weld	-------	**>/= 610 mm**
	Soldadura de filete / Fillet weld	-------	**Todos / All**
Metal de aporte / Filler metal	Especificación / Specification	SFA 5.4	**Informativo**
	Clasificación / Classification	AWS E309L-16	
	Número de **F** / **F** number	5	**1 – 2 – 3 - 4**
Técnica de soldadura/ Weldingtechnique	Posición del chaflán / Groove position	2G – 3G - 4G	**Plana –Horizontal – Vertical ascendente Sobrecabeza**
	Posición del filete / Fillet position	2F – 3F – 4F	
	Progresión / Progression	Ascendente	**Ascendente**
Gas de protección / Shielding gas	Tipo / type	No aplicable	**No aplicable**
	Composición / Composition	No aplicable	**No aplicable**
Características eléctricas / Electrical characteristics	Corriente / Current	CC	**Informativo**
	Polaridad / Polarity	Positiva	

in de 3 camadas / 3 layers minimum ■ Yes ☐ No

Soldadura acompañada por / Welding supervised by:	**Servellón Mendoza Méndez**

Resultados de los ensayos / Tests results

Tipo de ensayo	N° de informe / Report N°	Empresa / Company	Resultado / Results
(02) Lateral (QW-452.1[a])	————	SR Soluciones Rápidas	Aprobado
————	————	————	————
Visual / Visual examination of completed weld (QW-452.1[a])			Aprobado

rtificamos que los datos registrados son correctos y que las probetas fueron preparadas, soldadas y ensayadas en nformidad con los requisitos de la SECCIÓN IX del Código ASME.
e certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in ccordance with the requirements of section IX of the ASME Code.

COPIA FIEL DEL ORIGINAL
CONSTE:
María Teresa Núñez Villalta
NOTARIA - ESCRIBANA PUBLICA
REGISTRO Nº 1083 - TELEFAX: 755.15
R. Transchaco Km. 14,5 Nº 840
c/ Ramos Allaro M. R. Alonso

PS: *PS*	001/2009 Rev. 0		p/ Secretaría General
echa *ate*	09 de Marzo de 2015		
ágina: *age*	Página 1 de 1	Firma del responsable *Companyresponsible*	Metalúrgica Soluciones Rápidas

METALURGICA "SOL..." ADMINISTRACION

Ing. Félix S. Barrios I
Jefe Dpto. Central Acaray

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

REGISTRO DE CALIFICACIÓN DEL SOLDADOR
Welder performance qualification
RCS / WPQ

EPS WPS
Número:001/2009
Number

ombre de la empresa: *ompanyname*	**Soluciones Rápidas**	Norma aplicable:	**ASME Sección IX Ed. 2007 Addenda 2008**
roceso (s) de soldadura: *eldingprocess/es*	**SMAW**	Tipo: *Type*	**Manual**

ombre del Soldador / Welder'sname	**MARIO RUBÉN BARRIENTOS MÉNDEZ**
egajo N° / Clock N°: ------	Estampa N° / Stamp N°: ------

Variables / Variables (QW-350)		Valores usados en la calificación/ Actual values	Rango calificado / Rangequalified
roceso / Process		SMAW	**SMAW**
ipo / Type		Manual	**Manual**
ubrejunta / Backing (QW-402.4)		Con / With	**Con respaldo / With backing**
etal de base / Base metal ■ Plate ☐ Pipe	Especificación / Specification	SA 36	**P No. 1 a 11 y 34, P No. 41 a 49**
	Número de **P** / **P**number	**P** Número 1	
Espesor de la soldadura / Thickness of the weld	Soldadura de chaflán / Groove weld	13 mm	**Ilimitado**
	Soldadura de filete / Fillet weld	------	**Todos / All**
Diámetro del metal base / Pipe diameter	Soldadura de chaflán / Groove weld	------	**>/= 610 mm**
	Soldadura de filete / Fillet weld	------	**Todos / All**
Metal de aporte / Filler metal	Especificación / Specification	SFA 5.4	**Informativo**
	Clasificación / Classification	AWS E309L-16	
	Número de **F** / **F** number	5	**1 – 2 – 3 - 4**
Técnica de soldadura/ Weldingtechnique	Posición del chaflán / Groove position	2G – 3G - 4G	**Plana -Horizontal – Vertical ascendente Sobrecabeza**
	Posición del filete / Fillet position	2F – 3F – 4F	
	Progresión / Progression	Ascendente	**Ascendente**
Gas de protección / Shielding gas	Tipo / type	No aplicable	**No aplicable**
	Composición / Composition	No aplicable	**No aplicable**
Características eléctricas / Electrical characteristics	Corriente / Current	CC	**Informativo**
	Polaridad / Polarity	Positiva	

in... o de 3 camadas / 3 layers minimum ■ Yes ☐ No

Soldadura acompañada por / Welding supervised by: **Servellón Mendoza Méndez**

Resultados de los ensayos / Tests results

Tipo de ensayo	N° de informe / Report N°	Empresa / Company	Resultado / Results
(02) Lateral (QW-452.1[a])	----------	SR Soluciones Rápidas	Aprobado
----------	----------	----------	----------
Visual / Visual examination of completed weld (QW-452.1[a])			Aprobado

ertificamos que los datos registrados son correctos y que las probetas fueron preparadas, soldadas y ensayadas en nformidad con los requisitos de la SECCIÓN IX del Código ASME.
e certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in cordance with the requirements of section IX of the ASME Code.

COPIA FIEL DEL ORIGINAL
CONSTE:
NOTARIA ESCRIBANA PUBLICA
REGISTRO Nº 1088 - TELEFAX: 755.153
R. Transchaco Km. 14,5 - Nº 518
c/ Ramos Alfaro - M. R. Alonso

Dpto. Secretaría General

PS: *TPS*	001/2009 Rev. 0	Firma del responsable *Companyresponsible*	Metalúrgica Soluciones Rápidas
echa *ate*	09 de Marzo de 2015		
ágina: *age*	Página 1 de		

Ing. Félix S. Barrios I
Jefe Dpto. Central Acaray

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

69

REGISTRO DE CALIFICACIÓN DEL SOLDADOR
Welder Performance Qualification
RCS / WPQ

EPS WPS
Número: 010/2008
Number

mbre de la empresa: *mpanyname*	**Soluciones Rápidas**	Norma aplicable:	**ASME Sección IX Ed. 2003 Addenda 2003**
oceso (s) de soldadura: *ldingprocess/es*	**FCAW**	Tipo: *Type*	**Semi automático**

mbre del Soldador / Welder'sname	**JOSÉ EDUARDO VILLALBA OLIVERA**
gajo N° / Clock N°: ------	Estampa N° / Stamp N°:

Variables / Variables (QW-350)		Valores usados en la calificación/ Actual values	Rango calificado / Rangequalified
oceso / Process		FCAW	**FCAW**
po / Type		Semi automático	**Semi automático**
ubrejunta / Backing (QW-402.4)		Sin / Without	**Con y sin respaldo / With backing**
e de base / Base metal	Especificación / Specification	SA 36	**P No. 1 a 11 y 34, P No. 41 a 49**
■ Plate ☐ Pipe	Número de **P** / **P**number	**P** Número 1	
Espesor de la soldadura / Thickness of the weld	Soldadura de chaflán / Groove weld	13 mm	**Ilimitado**
	Soldadura de filete / Fillet weld	------	**Todos / All**
Diámetro del metal base / Pipe diameter	Soldadura de chaflán / Groove weld	------	**>/= 610 mm**
	Soldadura de filete / Fillet weld	------	**Todos / All**
Metal de aporte / Filler metal	Especificación / Specification	SFA 5.22	**Informativo**
	Clasificación / Classification	AWS E309LT1-1	
	Número de **F** / **F** number	6	**6**
Técnica de soldadura/ Weldingtechnique	Posición del chaflán / Groove position	2G – 3G - 4G	**Plana –Horizontal – Vertical ascendente Sobrecabeza**
	Posición del filete / Fillet position	2F – 3F – 4F	
	Progresión / Progression	Ascendente	**Ascendente**
as de protección / Shielding gas	Tipo / type	CO2 / 99%	**CO2 / 99%**
	Composición / Composition	No aplicable	**No aplicable**
Características eléctricas / Electrical characteristics	Corriente / Current	CC	**Informativo**
	Polaridad / Polarity	Positiva	

o Transferencia: **Spray - Globular**
nimo de 3 camadas / 3 layers minimum ■ Yes ☐ No

oldadura acompañada por / Welding supervised by: **Servellón Mendoza**

ES COPIA FIEL DEL ORIGINAL
CONSTE: .....
María Luisa Núñez Villalba
NOTARIA Y ESCRIBANA PUBLICA
REGISTRO Nº 1083 - TELEFAX: 755.153
Pan. 14,5 Nº 840
c/ Ramos Alfaro M. R. Alonso

Resultados de los ensayos / Tests results

Tipo de ensayo	N° de informe / Report N°	Empresa / Company	Resultado / Results
(02) Lateral (QW-452.1[a])	----------	SR Soluciones Rápidas	Aprobado
----------	----------	----------	----------
Visual / Visual examination of completed weld (QW-302.4.)			Aprobado

rtificamos que los datos registrados son correctos y que las probetas fueron preparadas, soldadas y ensayadas en nformidad con los requisitos de la SECCIÓN IX del Código ASME.
certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in ordance with the requirements of section IX of the ASME Code.

p/ Secretaría General

S: *PS*	010/2008 Rev. 0		
cha *te*	20 de Marzo de 2015		
gina: *ge*	Página 1 de 1	Firma del Responsable / Company Responsible	Metalúrgica Soluciones Rápidas

Ing. Félix S. Barrios I.
Jefe Dpto. Central Acaray

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

ADMINISTRACION

REGISTRO DE CALIFICACIÓN DEL SOLDADOR
Welder performance qualification
RCS / WPQ

EPS WPS
Número:001/2009
Number

ombre de la empresa: *mpanyname*	**Soluciones Rápidas**	Norma aplicable:	**ASME Sección IX Ed. 2007 Addenda 2008**
oceso (s) de soldadura: *eldingprocess/es*	**SMAW**	Tipo: *Type*	**Manual**

ombre del Soldador / Welder'sname	**JOSÉ EDUARDO VILLALBA OLIVERA**
gajo N° / Clock N°: ------	Estampa N° / Stamp N°: ------

Variables / Variables (QW-350)		Valores usados en la calificación/ Actual values	Rango calificado / Rangequalified
roceso / Process		SMAW	**SMAW**
ipo / Type		Manual	**Manual**
ubrejunta / Backing (QW-402.4)		Con / With	**Con respaldo / With backing**
letal de base / Base metal ■ Plate ☐ Pipe	Especificación / Specification	SA 36	**P No. 1 a 11 y 34, P No. 41 a 49**
	Número de **P** / **P**number	**P** Número 1	
Espesor de la soldadura / Thickness of the weld	Soldadura de chaflán / Groove weld	13 mm	**Ilimitado**
	Soldadura de filete / Fillet weld	------	**Todos / All**
Diámetro del metal base / Pipe diameter	Soldadura de chaflán / Groove weld	------	**>/= 610 mm**
	Soldadura de filete / Fillet weld	------	**Todos / All**
Metal de aporte / Filler metal	Especificación / Specification	SFA 5.4	**Informativo**
	Clasificación / Classification	AWS E309L-16	
	Número de **F** / **F** number	5	**1 – 2 – 3 - 4**
Técnica de soldadura/ Weldingtechnique	Posición del chaflán / Groove position	2G – 3G - 4G	**Plana –Horizontal – Vertical ascendente Sobrecabeza**
	Posición del filete / Fillet position	2F – 3F – 4F	
	Progresión / Progression	Ascendente	**Ascendente**
Gas de protección / Shielding gas	Tipo / type	No aplicable	**No aplicable**
	Composición / Composition	No aplicable	**No aplicable**
Características eléctricas / Electrical characteristics	Corriente / Current	CC	**Informativo**
	Polaridad / Polarity	Positiva	

in... de 3 camadas / 3 layers minimum ■ Yes ☐ No

Soldadura acompañada por / Welding supervised by: **Servellón Mendoza Méndez**

Resultados de los ensayos / Tests results

Tipo de ensayo	N° de informe / Report N°	Empresa / Company	Resultado / Results
(02) Lateral (QW-452.[a])	————	SR Soluciones Rápidas	Aprobado
————	————	————	————
Visual / Visual examination of completed weld (QW-452.1[a])			Aprobado

ertificamos que los datos registrados son correctos y que las probetas fueron preparadas, soldadas y ensayadas en nformidad con los requisitos de la SECCIÓN IX del Código ASME.
e certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in ccordance with the requirements of section IX of the ASME Code.

ES COPIA FIEL DEL ORIGINAL
CONSTE.....
María Nieves Fernández
NOTARIA ESCRIBANA PUBLICA
REGISTRO ... TELEFAX: 755.153
E. Transchaco Km. 14,5 Nº 640
c/ Ramos Alfaro M. R. Alonso

p/ Secretaría General

PS: *VPS*	001/2009 Rev. 0	Firma del responsable *Companyresponsible*	Metalúrgica Soluciones Rápidas
echa *ate*	09 de Marzo de 2015		
ágina: *age*	Página 1 de 1		

Ing. Félix S. Barrios I.
Jefe Dpto. Central Acaray

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

ESPECIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA Código ASME de calderas y recipientes de presión – Sección IX QW-482. Año 2010	EPS N°: **001/2009** Rev. **0** Fecha: **15/febrero/2009** RCP N°: **01/2009**

Nombre de la empresa: **SR Soluciones Rápidas** Aprobado por: **Servellón Mendoza**

Proceso (s) de soldadura: **SMAW** Tipo: **Manual**

JUNTAS (QW-402)

Diseño de junta: **Ver nota** Raíz: ------

Cubrejunta: **No aplicable**

Material de la Cubrejunta: **No aplicable**

Notas --------

METALES BASE (QW-403)

N° P: **6** N° Grupo: **1**

Especificación del material: --------

Composición química: --------

Propiedades mecánicas: --------

Rango de espesores

Chaflán **5 a 32 mm**

Filete **Todos**

Espesor máximo de pasada: **Máximo 13 mm**

Notas --------

METAL DEPOSITADO (QW-404)

Número de **SFA** **5.4**

Número de clasificación: **AWS E309L-16**

Número de **F**: **5**

Número de **A**: **8**

Medida del electrodo: **3,25 mm**

Sólido o Tubular: **Sólido**

Faja de espesor del metal depositado:

Chaflán: **32 mm**

Filete: **Todos**

Fundente – electrodo (Clase): **No aplicable**

Nombre comercial del fundente: **No aplicable**

Inserto consumible: **No**

Notas --------

POSICIÓN (QW-405)

Posición del chaflán **Todas** Filete **Todas**

Progresión de la soldadura **En vertical: ascendente**

Notas: --------

PRECALENTAMIENTO (QW-406)

Temperatura de precalentamiento mínimo **80° C**

Temp. entre pasadas **80° C** Mínimo **250° C** Máximo

Conservación de la temperatura de precalentamiento **Con llama / manta térmica**

Notas --------

TRATAMIENTO TÉRMICO POST SOLDADURA (QW-407)

Temperatura ----------

Intervalo de tiempo ----------

Notas **No**

GAS (QW-408)

	Gas (es)	% Composición (mezcla)	Flujo (Litros/minuto)
Protección	---------	---------	---------
Arrastre	---------	---------	---------
Respaldo	---------	---------	---------

Notas **No aplicable**

CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS (QW-409)

Corriente y polaridad **CCEP**

Corriente pulsada: **Ver tabla**

Energía (Heat input): ---------

Tipo del electrodo de tungsteno **No aplicable**

Diámetro del electrodo de tungsteno **No aplicable**

Modo de transferencia para GMAW **No aplicable**

TÉCNICA (QW-410)

Cordón recto u ondeado: **Ondeado/Recto**

Orificio / Tamaño tobera: **No aplicable**

Limpieza de raíz y entre pasadas: **Disco y cepillo de acero inoxidable**

Método de retirada de raíz: **Amoladora**

Oscilación: **No aplicable**

Distancia del tubo de contacto al material: **No aplicable**

Pase simple o múltiple (por lado): **Múltiple**

Electrodo múltiple o simple: **Simple**

Espacio entre electrodos: --------

Martillado de cordones: **No**

Otros: ----------

p/ Secretaría General

METALURGICA ADMINISTRACION

Ing. Félix S. Barrios I
Jefe Dpto. Central Acaray

Lic. Ermelinda E. Fernández F.
Auditor

TABLA DE PARÁMETROS

Número de pasada	Proceso	Metal de aporte		Corriente		Velocidad de alambre (pulg/min)	Voltaje (V)	Velocidad de avance (cm/min)
		Clasificación	Diámetro (mm)	Tipo	Amps (A)			
———	**SMAW**	**AWS E309L-16**	**3,25**	**DCEP**	**60-100**	----------	----------	----------

CROQUIS DE LA JUNTA

Ver geometría de juntas en planos de fabricación.

OBSERVACIONES: ----------

METALURGICA "SOL... S.R.L." ADMINISTRACION

Ing. Félix S. Barrios I.
Jefe Dpto. Central Acaray

p/ Secretaría General

ESPECIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA Código ASME de calderas y recipientes de presión – Sección IX QW-482. Año 2010	EPS N°: **010/2008** Rev. **0** Fecha: **10/junio/2008** RCP N°: **10/2008**

Nombre de la empresa: **SR Soluciones Rápidas** Aprobado por: **Servellón Mendoza**

Proceso (s) de soldadura: **FCAW** Tipo: **Semiautomático**

JUNTAS (QW-402)

Diseño de junta: **Ver nota** Raíz: ------

Cubrejunta: **No aplicable**

Material de la Cubrejunta: **No aplicable**

Notas **Hard facing Weld metal overlay.**

QW-216

METALES BASE (QW-403)

N° P: **1** N° Grupo: **1-2**

Especificación del material: ---------

Composición química: ---------

Propiedades mecánicas: ---------

Rango de espesores

Chaflán **25 mm mínimo**

Filete **No aplicable**

Espesor máximo de pasada: **Máximo 13 mm**

Notas --------

METAL DEPOSITADO (QW-404)

Número de **SFA** **5.22**

Número de clasificación: **AWS E309LT1-1**

Número de **F**: **6**

Número de **A**: **8**

Medida del electrodo: **1,2 – 1,6 mm**

Sólido o Tubular: **Tubular**

Faja de espesor del metal depositado:

Chaflán: **Ilimitado**

Filete: **Todos**

Fundente – electrodo (Clase): **No aplicable**

Nombre comercial del fundente: **No aplicable**

Inserto consumible: **No**

Notas --------

POSICIÓN (QW-405)

Posición del chaflán -------- Filete --------

Progresión de la soldadura --------

Notas **Posición: Horizontal**

PRECALENTAMIENTO (QW-406)

Temperatura de precalentamiento mínimo **80° C**

Temp. entre pasadas **80° C** Mínimo **250° C** Máximo

Conservación de la temperatura de precalentamiento **Con llama / manta térmica**

Notas --------

TRATAMIENTO TÉRMICO POST SOLDADURA (QW-407)

Temperatura ----------

Intervalo de tiempo ----------

Notas **No**

GAS (QW-408)

	Gas (es)	% Composición (mezcla)	Flujo (Litros/minuto)
Protección	**CO2**	**100**	**15-20**
Arrastre	---------	---------	---------
Respaldo	---------	---------	---------

Notas --------

CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS (QW-409)

Corriente y polaridad **CCEP**

Corriente pulsada: **Ver tabla**

Energía (Heat input): ---------

Tipo del electrodo de tungsteno **No aplicable**

Diámetro del electrodo de tungsteno **No aplicable**

Modo de transferencia para GMAW **No aplicable**

TÉCNICA (QW-410)

Cordón recto u ondeado: **Recto**

Orificio / Tamaño tobera: ---------

Limpieza de raíz y entre pasadas: **Disco y cepillo de acero inoxidable**

Método de retirada de raíz: **Amoladora**

Oscilación: **No aplicable**

Distancia del tubo de contacto al material: **13 mm para Ø 1,2/ 19 mm para Ø 1,6**

Pase simple o múltiple (por lado): **Múltiple**

Electrodo múltiple o simple: **Simple**

Espacio entre electrodos: ---------

Martillado de cordones: **No**

Otros: ----------

p/ Secretaría General

METALÚRGICA SRL ADMINISTRACIÓN

Ing. Félix S. Barrios I.
Jefe Dpto. Central Acaray

TABLA DE PARÁMETROS

Número de pasada	Proceso	Metal de aporte		Corriente		Velocidad de alambre (pulg/min)	Voltaje (V)	Velocidad de avance (cm/min)
		Clasificación	Diámetro (mm)	Tipo	Amps (A)			
———	**FCAW**	**AWS E309LT-1**	**1,2**	**CCEP**	**125-220**	**200-400**	**24-29**	---------
———	**FCAW**	**AWS E309LT-1**	**1,6**	**CCEP**	**155-315**	**140-350**	**23-30**	---------

CROQUIS DE LA JUNTA

Ver geometría de juntas en planos de fabricación.

OBSERVACIONES: ----------

p/ Secretaría General

Ing. Félix S. Barrios I.
Jefe Dpto. Central Acaray

METALURGICA "SOL" ADMINISTRACION

REGISTRO DE CALIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO Código ASME de calderas y recipientes de presión – Sección IX QW-483. Año 2010	RCP N°: **01/2009 R.0** Fecha: **15/febrero/2009** EPS N°: **001/2009**

Nombre de la empresa: **SR Soluciones Rápidas** Aprobado por: **Servellón Mendoza**

Proceso (s) de soldadura: **SMAW** Tipo: **Manual**

JUNTAS (QW-402)

Tipo: **En "V"**

Simple: ----- Ambos lados: **X**

Cubrejunta: ----- Material de la Cubrejunta: -----

Notas: ----------

Observación: ----------

METALES BASE (QW-403)

N° P ----- N° Grupo -----

Especificación del material **AISI 410**

Espesor del cuerpo de prueba: **16 mm**

Diámetro del cuerpo de prueba: -----

Espesor máximo de cada pasada: **Menor a 13 mm**

Notas: ----------

METAL DEPOSITADO (QW-404)

Número de SFA: **5.4**

Número de clasificación AWS: **E309L-16**

Número de F: **5**

Número de A: **8**

Medida del electrodo: **3,25 mm**

Sólido o Tubular: **Sólido**

Metal de aporte suplementario: **No**

Fundente – electrodo (Clase): **No aplicable**

Tipo de fundente: **No aplicable**

Nombre comercial del fundente: **No aplicable**

Espesor del metal depositado: **15 mm**

Notas: ----------

POSICIÓN (QW-405)

Posición del chaflán: **Horizontal** Filete ---------

Progresión de la soldadura ---------

Notas ----------

PRECALENTAMIENTO (QW-406)

Temperatura de precalentamiento mínimo: **80° C**

Temp. entre pasadas **80° C** Mínimo **250° C** Máximo

Conservación de la temperatura de precalentamiento: ----------

Notas ----------

TRATAMIENTO TÉRMICO POST SOLDADURA (QW-407)

Temperatura: ----------

Intervalo de tiempo: ----------

Notas: **No requerido**

GAS (QW-408)

	Gas (es)	% Composición (mezcla)	Flujo (Litros/minuto)
Protección	----------	----------	----------
Arrastre	----------	----------	----------
Respaldo	----------	----------	----------

Notas: **No aplicable**

CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS (QW-409)

Corriente y polaridad: **CCEP**

Amperaje (intervalo): **Ver tabla**

Voltaje (intervalo): **Ver tabla**

Tipo y diámetro del electrodo de tungsteno: **No aplicable**

Modo de transferencia para GMAW: **No aplicable**

Velocidad de alimentación del alambre: **No aplicable**

TÉCNICA (QW-410)

Cordón recto u ondeado: **Recto**

Oscilación: **No aplicable**

Pase simple o múltiple (por lado): **Múltiple**

Electrodo múltiple o simple: **Simple**

Velocidad de pasada: **Ver tabla**

Martillado de cordones: **No**

Notas: ----------

p/ Secretaría General

Ing. Félix S. Barrios I.
Jefe Dpto. Central Acaray

TABLA DE PARÁMETROS

Número de pasada	Proceso	Metal de aporte		Corriente		Velocidad de alambre	Voltaje (V)	Velocidad de avance (cm/min)
		Clasificación	Diámetro (mm)	Tipo	Amps (A)			
1 – 4	**SMAW**	**E309L-16**	**3,25**	**CCEP**	**80**	**----------**	**25-26**	**-----**
5 – 8	**SMAW**	**E309L-16**	**3,25**	**CCEP**	**85-90**	**----------**	**25-30**	**-----**

ENSAYOS

ENSAYOS DE TRACCIÓN (QW-150)

Identificación	Ancho (mm)	Espesor (mm)	Área (mm)	Carga de rotura (Newton)	Tensión de rotura (Mpa)	Ubicación y tipo de ruptura
01/09-T1	19,00	16,2	307,8	173500	564	Metal base
01/09-T2	19,10	16	305,6	172900	566	Metal base

ENSAYOS DE DOBLADO GUIADO (QW-160)

Identificación	Tipo de doblado	Figura N°	Resultado	Observaciones
01/09 D1	Lateral	QW-462.2	Aprobado	----------
01/09 D2	Lateral	QW-462.2	Aprobado	----------
01/09 D3	Lateral	QW-462.2	Aprobado	----------
01/09 D4	Lateral	QW-462.2	Aprobado	----------

ENSAYOS DE IMPACTO (QW-170)

Identificación	Localización de entalla	Tipo de entalla	Temperatura de ensayo (°C)	Valores de impacto (Joule)	Expansión lateral		Altura del peso	
					% Cizalla	Micras	Ruptura	N/Ruptura

ENSAYOS DE SOLDADURA DE FILETE (QW-180)

Resultado – Satisfactorio: Sí No Penetración - Satisfactorio Sí No

Macrografía del filete: **No aplicable**

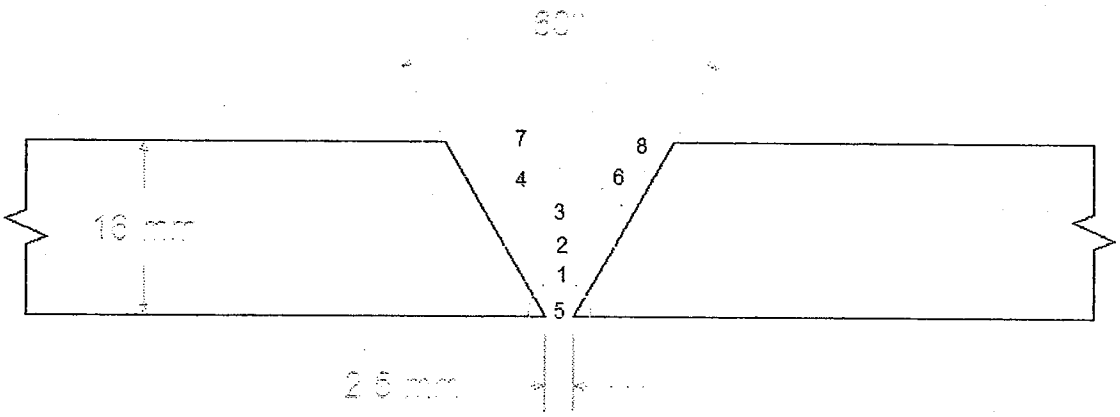
METALÚRGICA "S.O." ADMINISTRACIÓN

p/ Secretaría General

Ing. Félix S. Barrios
Jefe Dpto. Central Acara

OTROS ENSAYOS	
Tipo de ensayo:	----------
Resultado:	----------
Tipo de ensayo:	----------
Resultado:	----------
Tipo de ensayo	----------
Resultado:	----------

CROQUIS DE LA JUNTA



Nombre del soldador: Legajo N°: Estampa:

Acompañamiento / Ejecución de los ensayos: N° certificado de laboratorio:

Certificamos que los datos de este registro son correctos y que las soldaduras de ensayo fueron preparadas, soldadas y ensayadas conforme a los requerimientos del Código ASME Sección IX.

Fecha: Responsable:

Por: **SR Soluciones Rápidas**

Notas Generales:

1- Código aplicable: ASME Sección IX. Edición 2010.

p/ Secretaría General

Ing. Félix S. Barrios I.
Jefe Dpto. Central Acaray

REGISTRO DE CALIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO Código ASME de calderas y recipientes de presión – Sección IX QW-483. Año 2010	RCP N°: **10/2008 R.0** Fecha: **10/junio 2008** EPS N°: **010/2008**

Nombre de la empresa: **SR Soluciones Rápidas** Aprobado por: **Servellón Mendoza**

Proceso (s) de soldadura: **SMAW** Tipo: **Manual**

JUNTAS (QW-402)

Tipo: **Ver notas generales (Hoja 3/3)**

Simple: **X** Ambos lados: -----

Cubrejunta: ----- Material de la Cubrejunta: -----

Notas: ---------

Observación: ---------

METALES BASE (QW-403)

N° P **1** N° Grupo **1**

Especificación del material **SA-36**

Espesor del cuerpo de prueba: **25 mm**

Diámetro del cuerpo de prueba: -----

Espesor máximo de cada pasada: **13 mm**

Notas: ----------

METAL DEPOSITADO (QW-404)

Número de SFA: **5.22**

Número de clasificación AWS: **E309LT1-1**

Número de F: **6**

Número de A: **8**

Medida del electrodo: **1,6 mm**

Sólido o Tubular: **Tubular**

Metal de aporte suplementario: **No**

Fundente – electrodo (Clase): **No aplicable**

Tipo de fundente: **No aplicable**

Nombre comercial del fundente: **No aplicable**

Espesor del metal depositado: **5 mm**

Notas: ----------

POSICIÓN (QW-405)

Posición del chaflán: ------- Filete ---------

Progresión de la soldadura ------

Notas Posición de soldadura: **Horizontal**

PRECALENTAMIENTO (QW-406)

Temperatura de precalentamiento mínimo: **80° C**

Temp. entre pasadas **80° C** Mínimo **250° C** Máximo

Conservación de la temperatura de precalentamiento: ---------

Notas ---------

TRATAMIENTO TÉRMICO POST SOLDADURA (QW-407)

Temperatura: ----------

Intervalo de tiempo: ----------

Notas: **No requerido**

GAS (QW-408)

	Gas (es)	% Composición (mezcla)	Flujo (Litros/minuto)
Protección	**CO2**	**100**	**15-20**
Arrastre	---------	---------	---------
Respaldo	---------	---------	---------

Notas ---------

CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS (QW-409)

Corriente y polaridad: **CCEP**

Amperaje (intervalo): **Ver tabla**

Voltaje (intervalo): **Ver tabla**

Tipo y diámetro del electrodo de tungsteno: **No aplicable**

Modo de transferencia para GMAW: **No aplicable**

Velocidad de alimentación del alambre: **Ver tabla**

TÉCNICA (QW-410)

Cordón recto u ondeado: **Recto**

Oscilación: **No aplicable**

Pase simple o múltiple (por lado): **Múltiple**

Electrodo múltiple o simple: **Simple**

Velocidad de pasada: **Ver tabla**

Martillado de cordones: **No**

Notas: ----------

p/ Secretaría General

Ing. Félix S. Barrios
Jefe Dpto. Central Acar

METALURGICA ADMINISTRACION

METALURGICA SOLUCIONES RAPIDAS

TABLA DE PARÁMETROS

Número de pasada	Proceso	Metal de aporte		Corriente		Velocidad de alambre	Voltaje (V)	Velocidad de avance (cm/min)
		Clasificación	Diámetro (mm)	Tipo	Amps (A)			
1 – 16	**FCAW**	**E309LT1-1**	**1,6**	**CCEP**	**150-160**	**---------**	**22**	**53**
17 – 33	**FCAW**	**E309LT1-1**	**1,6**	**CCEP**	**150-160**	**----------**	**21-22**	**48**

ENSAYOS

ENSAYOS DE TRACCIÓN (QW-150)

Identificación	Ancho (mm)	Espesor (mm)	Área (mm)	Carga de rotura (Newton)	Tensión de rotura (Mpa)	Ubicación y tipo de ruptura

ENSAYOS DE DOBLADO GUIADO (QW-160)

Identificación	Tipo de doblado	Figura N°	Resultado	Observaciones

ENSAYOS DE IMPACTO (QW-170)

Identificación	Localización de entalla	Tipo de entalla	Temperatura de ensayo (°C)	Valores de impacto (Joule)	Expansión lateral		Altura del peso	
					% Cizalla	Micras	Ruptura	N/Ruptura

p/ Secretaría General

METALÚRGICA "SOLUCIONES PARA EL ACERO" ADMINISTRACIÓN

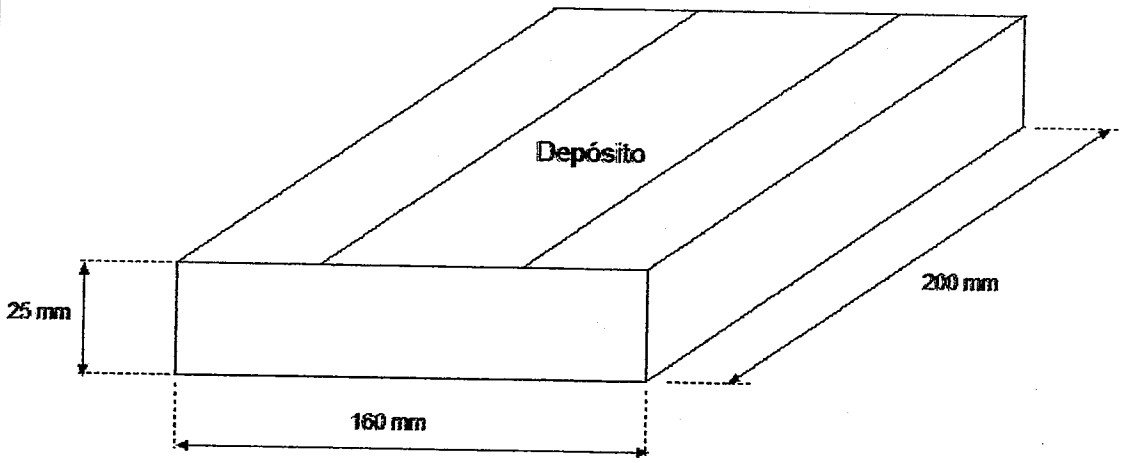
Ing. Félix S. Barrios
Jefe Dpto. Central Acaray

METALÚRGICA "SOLUCIONES PARA EL ACERO" ADMINISTRACIÓN

ENSAYOS DE SOLDADURA DE FILETE (QW-180)					
Resultado – Satisfactorio:	Sí	No	Penetración - Satisfactorio	Sí	No
Macrografía del filete:	**No aplicable**				

OTROS ENSAYOS	
Tipo de ensayo:	**Ensayos con líquidos penetrantes. QW-453. Nota 3**
Resultado:	**No se observan discontinuidades superficiales.**
Tipo de ensayo:	**Dureza del depósito. QW-453. Nota 7**
Resultado:	**36 – 34 - 32. (HRc).**
Tipo de ensayo	**Macrografía. QW-453. Nota 8.**
Resultado:	**Satisfactorio.**

CROQUIS DE LA JUNTA



Ancho del depósito: 50 mm

Altura del depósito: 5 mm

Nombre del soldador: Legajo N°: Estampa:

Acompañamiento / Ejecución de los ensayos: N° certificado de laboratorio:

Certificamos que los datos de este registro son correctos y que las soldaduras de ensayo fueron preparadas, soldadas y ensayadas conforme a los requerimientos del Código ASME Sección IX.

Fecha: Responsable:

Por: **SR Soluciones Rápidas**

Notas Generales:

1- Código aplicable: ASME Sección IX. Edición 2010.
2- Relleno tipo Hard-facing weld metal overlay – QW.216.

METALURGICA "SOLUCIONES RAPIDAS" ADMINISTRACION

METALURGICA ADMINISTRACION

p/ Secretaría Genera

Ing. Félix S. Barrios I.
Jefe Dpto. Central Acaray

UOC - ANDE FOJA 037 DCP/DVN

Sección III
Suministros Requeridos

1. Especificaciones Técnicas

Ítem	Descripción del Servicio	Especificaciones Técnicas
1	Reparación de Fisura de alabe de rodete de turbina	GT/DCA/01/15
2	Reparación efectos de cavitación en alabes	
3	Reparación de efectos de cavitación del anillo del pre-distribuidor de la sección superior del tubo de aspiración	
4	Ensayos de Liquido Penetrante (LP) y de Ultra sonido de la Turbina	

2. Plan de Entrega de Servicios

Ítem	Descripción del Servicio	Cantidad	Unidad de Medida	Lugar donde los servicios serán prestados	Fecha(s) final(es) de Ejecución de los Servicios
1	Reparación de Fisura de alabe de rodete de turbina.	1	unidad	Central Hidroeléctrica Acaray – Casa de Máquinas 2 Hernandarias – Alto Paraná	60 días
2	Reparación efectos de cavitación en alabes.	1	unidad		
3	Reparación de efectos de cavitación del anillo del pre-distribuidor de la sección superior del tubo de aspiración.	1	unidad		
4	Ensayos de Liquido Penetrante (LP) y de Ultra sonido de la Turbina.	1	unidad		

Cómputo del plazo del servicio: se inicia con la entrega por parte de la ANDE mediante una orden de Inicio por escrito.

En todas sus relaciones con el Proveedor, la Contratante estará representada por el ***Departamento de Central Acaray*** o por la persona que éste indique.

El Proveedor deberá realizar el servicio conforme indique las Especificaciones Técnicas.

3. Planos o Diseños

Conforme a lo indicado en las Especificaciones Técnicas

METALURGICA ADMINISTRACION

p/ Secretaría General

Ing. Félix S. Barrios T.
Jefe Dpto. Central Acaray

ANDE
PRESIDENCIA

RESOLUCIÓN P/CP/Nº 3326/2015

POR LA QUE SE ADJUDICA LA LICITACIÓN POR CONCURSO DE OFERTAS NACIONAL ANDE N° 833/2015, PARA SERVICIO DE REPARACIÓN DE FISURAS Y EFECTOS DE CAVITACIÓN EN TURBINA GRUPO 3 DE LA CENTRAL ACARAY, A LA FIRMA METALÚRGICA SOLUCIONES RÁPIDAS DE SERVELLÓN MENDOZA MÉNDEZ.

Asunción, 26 de mayo de 2015

VISTO: La Licitación por Concurso de Ofertas Nacional ANDE N° 833/2015, para Servicio de Reparación de Fisuras y Efectos de Cavitación en Turbina Grupo 3 de la Central Acaray, cuyo Llamado fue autorizado por Resolución P/CP/Nº 3257/2015 de la Presidencia de la ANDE; y

CONSIDERANDO: Que la Dirección de Contrataciones Públicas, en su carácter de Unidad Operativa de Contratación (UOC), en base a los antecedentes, fundamenta:

Que presentaron sobres de ofertas dos firmas, según Acta N° 13/2015 de fecha 7 de abril de 2015;

Que del estudio comparativo de las ofertas, realizado por el Comité de Evaluación designado por Resolución de la Presidencia P/Nº 36092 de fecha 7 de abril de 2015, resulta conveniente adjudicar la Licitación por Concurso de Ofertas Nacional a la firma Metalúrgica Soluciones Rápidas de Servellón Mendoza Méndez, por cumplir con todos los requisitos exigidos en el Pliego de Bases y Condiciones y ser su oferta económicamente ventajosa para la ANDE;

Que la Adjudicación propuesta por el Comité de Evaluación, está conforme en su totalidad al Art. 28º de la Ley Nº 2051/2003 de Contrataciones Públicas, concordante con el Art. 63º del Decreto Reglamentario Nº 21909/2003;

Que el procedimiento utilizado se ajusta a cuanto determina el Art. 27º, Inc. i) de la Carta Orgánica de la ANDE, modificada por el Art. 16º de la Ley N° 2199/2003;

Por tanto, en uso de sus atribuciones,

Ing. Félix S. Barrios I.
Jefe Dpto. Central Acaray
p/ Secretaría General

METALURGICA ADMINISTRACION

ANDE
PRESIDENCIA

RESOLUCIÓN P/CP/Nº 3326/2015 - Pág. 2

EL PRESIDENTE DE LA ANDE
RESUELVE:

1. Adjudicar la Licitación por Concurso de Ofertas Nacional ANDE N° 833/2015, a la firma Metalúrgica Soluciones Rápidas de Servellón Mendoza Méndez, para Servicio de Reparación de Fisuras y Efectos de Cavitación en Turbina Grupo 3 de la Central Acaray, según el siguiente detalle:

Item	Descripción	Unidad de Medida	Cantidad	Precio Unitario G IVA Incluido	Precio Total G IVA Incluido
1	Reparación de Fisura de alabe de rodete de turbina	Unidad	1	63.400.000	63.400.000
2	Reparación efectos de cavitación en alabes	Unidad	1	82.600.000	82.600.000
3	Reparación de efectos de cavitación del anillo del pre-distribuidor de la sección superior del tubo de aspiración	Unidad	1	288.000.000	288.000.000
4	Ensayos de Líquido Penetrante (LP) y de Ultra Sonido de la Turbina	Unidad	1	26.000.000	26.000.000
Total					**460.000.000**

por un monto total de G 460.000.000 (cuatrocientos sesenta millones de guaraníes), IVA incluido.

2. Encargar a la Dirección de Contrataciones Públicas, a la Gerencia Técnica y a la Gerencia Financiera a proseguir con los trámites pertinentes, de conformidad a las disposiciones vigentes.

3. Comunicar a quienes corresponda.

Ing. Víctor Romero Solís
Presidente

Ing. Félix S. Barrios
Jefe Dptó. Central Acaray

p/ Secretaría General

ADMINISTRACION

ANDE

ADMINISTRACIÓN NACIONAL DE ELECTRICIDAD
DIRECCIÓN DE CONTRATACIONES PÚBLICAS
UNIDAD OPERATIVA DE CONTRATACIÓN

NOTA UOC/DCN/ANDE/ Nº 256/2015

Asunción, 27 de mayo de 2015

Señores
Metalúrgicas Soluciones Rápidas de
Servellón Mendoza Méndez
Epopeya Nacional 220 y Peatonal
Teléfono: 285.058 – (0981) 197.251
Asunción, Paraguay

De nuestra consideración:

Nos dirigimos a ustedes, con relación a su oferta presentada en fecha 7 de abril de 2015, inherente a la Licitación por Concurso de Ofertas Nacional ANDE Nº 833/2015 "Servicio de Reparación de Fisuras y Efectos de Cavitación en Turbina Grupo 3 de la Central Acaray".

En base a lo expuesto, cumplimos en informarles que esta Administración, a través de la Resolución P/CP/Nº 3326/2015 de fecha 26 de mayo de 2015, resolvió adjudicar la mencionada Licitación a esa firma.

Por consiguiente, solicitamos la presentación de la Constancia de estar inscripta en el Sistema de Información de Proveedores del Estado (SIPE). Los documentos que no se encuentran activos deberán ser presentados en copias debidamente autenticadas por Escribano Público en el Departamento de Contratos, Segundo Piso – Oficina 218; a fin de proseguir con los trámites pertinentes para la suscripción del contrato teniendo en cuenta el plazo establecido en el artículo 36 de la Ley 2051/2003.

Hacemos propicia la ocasión para saludarles muy atentamente.

Carolina Alegre A.

Heddy Carolina Alegre A.
Directora de Contrataciones
Públicas

DCP / UOC ANDE Unidad Operativa de Contratación

HCA/fq

Recibido por: María Portillo
Firma :
Fecha : 27/05/15

p/ Secretaría General

Ing. Félix S. Barrios
Jefe Dpto. Central Acaray