essap
Compromiso de calidad y eficiencia

ADENDA N°01/2013
CONTRATACION DIRECTA N°06/2013
"ADQUISICION DE UNIONES DE BRONCE"
ID 253107
25/02/2013.

1. **Se modifica la Carta de Invitación y el Anexo I – Instrucciones para los oferentes y datos del procedimiento de contratación directa,**

Donde dice:

El plazo límite para la presentación de la oferta es **26 de febrero a las 13:30 hs.**

Cláusula 17	Las ofertas deberán ser recibidas por la Convocante en la Oficina de la **Secretaria de la Unidad Operativa de Contratación** de la ESSAP S.A., 1er. Piso, Edificio Principal – José Berges 516 y a más tardar el día **26 de febrero a las 13:30 horas.** La Convocante no considerará ninguna oferta que llegue con posterioridad al plazo límite para la presentación de ofertas. Toda oferta que reciba la Convocante después del plazo límite para la presentación de las ofertas será declarada tardía y será rechazada y devuelta al Oferente remitente sin abrir.
Cláusula 18	La Convocante llevará a cabo el Acto de Apertura de las ofertas en público en la Unidad Operativa de Contratación de la ESSAP S.A. – José Berges 516, el día **26 de febrero a las 13:30 horas.** Al concluir el acto de apertura, se labrará un acta de conformidad a las disposiciones del artículo 54 del Decreto N° 21909.

Debe decir:

El plazo límite para la presentación de la oferta es **05 de marzo a las 13:30 hs.**

Cláusula 17	Las ofertas deberán ser recibidas por la Convocante en la Oficina de la **Secretaria de la Unidad Operativa de Contratación** de la ESSAP S.A., 1er. Piso, Edificio Principal – José Berges 516 y a más tardar el día **05 de marzo a las 13:30 horas.** La Convocante no considerará ninguna oferta que llegue con posterioridad al plazo límite para la presentación de ofertas. Toda oferta que reciba la Convocante después del plazo límite para la presentación de las ofertas será declarada tardía

Abog. Gluliana Galli Cantero Servera
Jefa Unidad Operativa de Contrataciones
ESSAP S.A.

[redacted]

essap
Compromiso de calidad y eficiencia

	y será rechazada y devuelta al Oferente remitente sin abrir.
Cláusula 18	La Convocante llevará a cabo el Acto de Apertura de las ofertas en público en la Unidad Operativa de Contratación de la ESSAP S.A. – José Berges 516, el día **05 de marzo a las 13:30 horas**. Al concluir el acto de apertura, se labrará un acta de conformidad a las disposiciones del artículo 54 del Decreto N° 21909.

2. **Se modifica el Anexo II – <u>Formulário de carta/oferta. Procedimiento de contratación directa,</u>**

Donde dice:

PLANILLA DE PRECIOS

Ítem	Código de Catálogo	Descripción del Bien	Marca	Procedencia	Unidad de Medida	Presentación	cantidad	Precio Unitario (IVA incluido)	Precio Total (IVA incluido)
1	40142320-007	**Unión de Bronce Tipo "C" D.D con estría**			**unidad**	**unidad**	**2.000**		

Debe decir:

PLANILLA DE PRECIOS

Ítem	Código de Catálogo	Descripción del Bien	Marca	Procedencia	Unidad de Medida	Presentación	cantidad	Precio Unitario (IVA incluido)	Precio Total (IVA incluido)

Abog. Gluliana Galli Campo Lara
Jefa Unidad Operativa de Contrataciones
ESSAP S.A.

[redacted]

essap
Compromiso de calidad y eficiencia

1	40142320-007	**Unión de Bronce Tipo C de 2" D.D. con estría**			**unidad**	**unidad**	**2.000**		

3. Se modifica el Anexo III – <u>Lista de Servicios,</u>

Donde dice:

Ítem	Código de Catálogo	Descripción del Bien	Marca	Procedencia	Unidad de Medida	Presentación	cantidad
1	40142320-007	**Unión de Bronce Tipo "C" D.D con estría**			**unidad**	**unidad**	**2.000**

Debe decir:

Ítem	Código de Catálogo	Descripción del Bien	Marca	Procedencia	Unidad de Medida	Presentación	cantidad
1	40142320-007	**Unión de Bronce Tipo C de 2" D.D. con estría**			**unidad**	**unidad**	**2.000**

4. Se modifica el Anexo III – Especificaciones Técnicas.

Donde dice:

A. <u>BRONCE - ACCESORIOS</u>

El material a ser utilizado para la fabricación de los accesorios, deberá ser de factura regular, compacto y homogéneo, cuyos granos deberán ser cerrados y uniformes, no deberán presentar defectos como porosidades, sopladuras, rechupe, inclusiones e imperfecciones que puedan llegar a incidir en su utilización.
Los accesorios serán verificados individualmente y deberán ajustarse a los requisitos de la inspección visual, basándose en los planos adjuntos.
Los accesorios no deben transmitir al agua olor, gusto, color o compuesto tóxico en concentración tal que pueda ser perjudicial a la salud.
Donde sea aplicable, los ensayos se harán por las Normas ISO, debiendo ser considerados sus límites de aceptación.

ACABADO SUPERFICIAL

No se admitirán porosidades externa y mucho menos internamente, que puedan llegar a poner en peligro el funcionamiento de la pieza o que pueda llegar a ocasionar fisuras en las piezas y por consiguiente, pérdidas en la red.
Serán rechazadas y sin dar lugar a reclamo alguno, las piezas que presenten poros mencionados anteriormente o juntas frías de fundición (características claras de haber sido fundidos en etapas), pudiendo este tipo de defecto ocasionar fuga del líquido transportado bajo presión.
Se deberá tomar todas las precauciones del caso para evitar que las piezas tengan en sus fases rebabas y/o de laminaciones que puedan ocasionar accidentes al personal que

Abog. Gluliana Galli Cantero Cervera
Jefa Unidad Operativa de Contrataciones
ESSAP S.A.

[redacted]

essap
Compromiso de calidad y eficiencia

manosea los accesorios, en caso contrario serán rechazadas sin dar lugar a reclamo alguno.
Los bordes de las piezas deberán ser de un espesor uniforme, así también el espesor de las paredes. En el caso de que se detecte este tipo de irregularidades se procederá al rechazo de las mismas.
Los accesorios deberán estar completamente limpios, y no se admitirá el disfrazado de los defectos mediante rellenos con masillas, soldaduras, etc.
En el caso de los accesorios que cuentan con varias piezas, (caso de los expansores) se deberá cuidar la ínter cambiabilidad entre las diversas partes de un mismo accesorio.

PIEZAS ESTRIADAS

En la fabricación de las piezas estriadas, así como el maquinado de las mismas, se pondrá el máximo de cuidado y prolijidad, atendiendo que es función de las estrías de la pieza el acople perfecto entre el accesorio y el tubo.
Las estrías deberán ser uniformes en cuanto al ancho, espesor y profundidad, debiendo responder a las dimensiones especificadas.
El filo de las estrías deberá ser tal que "lastime el tacto" posibilitando de esta manera que se clave por el tubo e imposibilitando mediante la conicidad dada a la parte estriada de la pieza, que el tubo pueda zafarse.

ACCESORIOS ROSCADOS

Las roscas pueden ser cónicas o cilíndricas.
Las roscas cónicas serán empleadas para uniones herméticas y sólidas, como las uniones tipo "E".
Las roscas del tipo cilíndricas son utilizadas como roscas de fijación y de fijación hermética, como los niples y los expansores.
Las roscas pueden ser internas y externas. Las internas son las elaboradas en la parte interna de una superficie de revolución, caso de la unión tipo "A". Las externas, caso de la unión tipo "E", es la elaborada en la fase externa de una superficie de revolución.
Todos los elementos roscados deberán estar adecuados a las Normas existentes sobre el tema y deberán ser estandarizados.

TABLA DE VALORES EN FUNCIÓN DEL DIÁMETRO

DIÁMETRO		PASO
Pulgadas	– mm.	mm.
½"	15.00	1.814
¾"	20.00	1.814
1"	25.00	2.309
1 ½"	40.00	2.309
2"	50.00	2.309
3"	80.00	2.309
4"	100.00	2.309

NÚMERO DE HILOS: hilos por unidad, por cada 25.40 mm.
Es el número de hilos que contiene cada unidad de longitud medida paralelamente al eje.

TABLA DE VALORES EN FUNCIÓN DEL DIÁMETRO

DIÁMETRO	N° DE HILOS	DIÁMETRO	N° DE HILOS

Abog. Giuliana Galli Campos Pereira
Jefa Unidad Operativa de Contrataciones
ESSAP S.A.

[redacted]

essap
Compromiso de calidad y eficiencia

½"	15.00	14	2"	11
¾"	20.00	14	3"	11
1"	25.00	11	4"	11
1 ½"	40.00	11		

Las roscas de los accesorios deberán ser del tipo "rosca sencilla", que es aquella formada por un solo filete de entrada (en ella el avance es igual al paso).

CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS DE LOS ACCESORIOS ROSCADOS

NIPLES ROSCADOS:

1. rosca tipo GAS, cónica
2. 14 hilos

UNIÓN TIPO "E"

3. rosca tipo GAS, cónica
4. 2" 11 hilos * ¾" 14 hilos
5. 1" 11 hilos * ½" 14 hilos

UNIÓN TIPO "A"

6. rosca tipo GAS, cilíndrica
7. 2" 8 hilos
8. 1" 11 hilos
9. ¾" 14 hilos

UNIÓN TIPO "B"

10. rosca tipo GAS, cilíndrica
11. ½" 14 hilos * 2" 11 hilos
12. ¾" 14 hilos * 1" 11 hilos

EXPANSORES PARA MEDIDORES DE ¾"

PIEZA N° 1

13. rosca paso fino
14. diámetro interno de la parte roscada: 31 mm.
15. longitud de la parte roscada: 18 mm.

PIEZA N° 2

16. rosca tipo GAS, cilíndrica
17. rosca donde ajusta el medidor
18. diámetro interno de la parte roscada: 25 mm.
19. longitud de la parte roscada: 18 mm.
20. rosca externa paso fino
21. diámetro exterior de la parte roscada: 33 mm.
22. longitud de la parte roscada: 12 mm.

EXPANSORES PARA MEDIDORES DE 1"

PIEZA N° 1

Abog. Gluliana Galli Ramírez Cerrera
Jefa Unidad Operativa de Adquisiciones
ESSAP S.A.

[redacted]

essap
Compromiso de calidad y eficiencia

23. rosca paso fino
24. diámetro interno de la parte roscada: 46 mm.
25. longitud de la parte roscada: 18 mm.

PIEZA N° 2
26. rosca tipo GAS, cilíndrica
27. rosca donde ajusta el medidor
28. diámetro interno de la parte roscada: 39 mm.
29. longitud de la parte roscada: 18 mm.
30. rosca externa paso fino
31. diámetro exterior de la parte roscada: 48 mm.
32. longitud de la parte roscada: 12 mm.

OBSERVACIONES SOBRE ACCESORIOS ESTRIADOS/ROSCADOS
UNIÓN TIPO "A"
33. parte cilíndrica exterior: estriada internamente
34. parte hexagonal exterior: roscada internamente
35. accesorio de 2"
36. parte cilíndrica exterior: estriada internamente
37. parte octogonal exterior: roscada internamente

UNIÓN TIPO "B"
38. parte cilíndrica exterior: estriada internamente
39. parte cilíndrica exterior: roscada internamente

UNIÓN TIPO "E"
40. parte hexagonal exterior: estriada internamente
41. parte cilíndrica exterior: roscada externamente

La longitud útil de rosca es la parte adecuada para la unión roscada, siendo el hilo, cada vuelta completa del filete.

La longitud útil de la rosca, excluye los hilos inutilizados, siendo estos los que tienen la cresta truncada y la raíz incompleta.

TABLA DE VALORES DE LONGITUDES ÚTILES DE ROSCAS

DIÁMETROS NOMINAL		LONGITUD ÚTIL ROSCA INTERNA MÁX.	LONGITUD ÚTIL ROSCA INTERNA MÍN.	LONGITUD ÚTIL ROSCA EXTERNA MÁX.	LONGITUD ÚTIL ROSCA EXTERNA MÍN.
Pulg.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.
¾"	20	16.3	14.5	16.3	12.4
1"	25	19.1	16.8	19.1	14.5
1 ½"	40	21.4	19.1	21.4	16.8
2"	50	25.7	23.4	25.7	21.1

Abog. Gluliana Galli Campos
Jefa Unidad Operativa de Contrataciones
ESSAP S.A.

[redacted]

essap
Compromiso de calidad y eficiencia

PROVISIÓN DE ACCESORIOS DE BRONCE

GENERALIDADES

Los accesorios serán de bronce y/o latón de cartuchos, moldeados o centrifugados en moldes de arena o metálicos, aptos para la conducción de agua potable a presión.

Todos los accesorios deberán tener impresa la marca o logotipo de la empresa fabricante, caso contrario el accesorio será rechazado.

Debe decir:

B. BRONCE - ACCESORIOS

El material a ser utilizado para la fabricación de los accesorios, deberá ser de factura regular, compacto y homogéneo, cuyos granos deberán ser cerrados y uniformes, no deberán presentar defectos como porosidades, sopladuras, rechupe, inclusiones e imperfecciones que puedan llegar a incidir en su utilización.

Los accesorios serán verificados individualmente y deberán ajustarse a los requisitos de la inspección visual, basándose en los planos adjuntos.

Los accesorios no deben transmitir al agua olor, gusto, color o compuesto tóxico en concentración tal que pueda ser perjudicial a la salud.

Donde sea aplicable, los ensayos se harán por las Normas ISO, debiendo ser considerados sus límites de aceptación.

ACABADO SUPERFICIAL

No se admitirán porosidades externa y mucho menos internamente, que puedan llegar a poner en peligro el funcionamiento de la pieza o que pueda llegar a ocasionar fisuras en las piezas y por consiguiente, pérdidas en la red.

Serán rechazadas y sin dar lugar a reclamo alguno, las piezas que presenten poros mencionados anteriormente o juntas frías de fundición (características claras de haber sido fundidos en etapas), pudiendo este tipo de defecto ocasionar fuga del líquido transportado bajo presión.

Se deberá tomar todas las precauciones del caso para evitar que las piezas tengan en sus fases rebabas y/o de laminaciones que puedan ocasionar accidentes al personal que manosea los accesorios, en caso contrario serán rechazadas sin dar lugar a reclamo alguno.

Los bordes de las piezas deberán ser de un espesor uniforme, así también el espesor de las paredes. En el caso de que se detecte este tipo de irregularidades se procederá al rechazo de las mismas.

Los accesorios deberán estar completamente limpios, y no se admitirá el disfrazado de los defectos mediante rellenos con masillas, soldaduras, etc.

En el caso de los accesorios que cuentan con varias piezas, (caso de los expansores) se deberá cuidar la ínter cambiabilidad entre las diversas partes de un mismo accesorio.

PIEZAS ESTRIADAS

En la fabricación de las piezas estriadas, así como el maquinado de las mismas, se pondrá el máximo de cuidado y prolijidad, atendiendo que es función de las estrías de la pieza el acople perfecto entre el accesorio y el tubo.

Las estrías deberán ser uniformes en cuanto al ancho, espesor y profundidad, debiendo responder a las dimensiones especificadas.

Abog. Giuliana Galli Campos Cervera
Jefa Unidad Operativa de Contrataciones
ESSAP

El filo de las estrías deberá ser tal que "lastime el tacto" posibilitando de esta manera que se clave por el tubo e imposibilitando mediante la conicidad dada a la parte estriada de la pieza, que el tubo pueda zafarse.

ACCESORIOS ROSCADOS

Las roscas pueden ser cónicas o cilíndricas.
Las roscas cónicas serán empleadas para uniones herméticas y sólidas, como las uniones tipo "E".
Las roscas del tipo cilíndricas son utilizadas como roscas de fijación y de fijación hermética, como los niples y los expansores.
Las roscas pueden ser internas y externas. Las internas son las elaboradas en la parte interna de una superficie de revolución, caso de la unión tipo "A". Las externas, caso de la unión tipo "E", es la elaborada en la fase externa de una superficie de revolución.
Todos los elementos roscados deberán estar adecuados a las Normas existentes sobre el tema y deberán ser estandarizados.

TABLA DE VALORES EN FUNCIÓN DEL DIÁMETRO

DIÁMETRO		PASO
Pulgadas – mm.		mm.
½"	15.00	1.814
¾"	20.00	1.814
1"	25.00	2.309
1 ½"	40.00	2.309
2"	50.00	2.309
3"	80.00	2.309
4"	100.00	2.309

NÚMERO DE HILOS: hilos por unidad, por cada 25.40 mm.
Es el número de hilos que contiene cada unidad de longitud medida paralelamente al eje.

TABLA DE VALORES EN FUNCIÓN DEL DIÁMETRO

DIÁMETRO		N° DE HILOS	DIÁMETRO	N° DE HILOS
½"	15.00	14	2"	11
¾"	20.00	14	3"	11
1"	25.00	11	4"	11
1 ½"	40.00	11		

Las roscas de los accesorios deberán ser del tipo "rosca sencilla", que es aquella formada por un solo filete de entrada (en ella el avance es igual al paso).

CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS DE LOS ACCESORIOS ROSCADOS
NIPLES ROSCADOS:
42. *rosca tipo GAS, cónica*

Abog. Gluliana Gall Campbell Gerente
Jefa Unidad Operativa de Contrataciones
ESSAP S.A.

[redacted]

essap
Compromiso de calidad y eficiencia

43. *14 hilos*

UNIÓN TIPO "E"
44. *rosca tipo GAS, cónica*
45. *2" 11 hilos * ¾" 14 hilos*
46. *1" 11 hilos * ½" 14 hilos*

UNIÓN TIPO "A"
47. *rosca tipo GAS, cilíndrica*
48. *2" 8 hilos*
49. *1" 11 hilos*
50. *¾" 14 hilos*

UNIÓN TIPO "B"
51. *rosca tipo GAS, cilíndrica*
52. *½" 14 hilos * 2" 11 hilos*
53. *¾" 14 hilos * 1" 11 hilos*

EXPANSORES PARA MEDIDORES DE ¾"
PIEZA N° 1
54. *rosca paso fino*
55. *diámetro interno de la parte roscada: 31 mm.*
56. *longitud de la parte roscada: 18 mm.*

PIEZA N° 2
57. *rosca tipo GAS, cilíndrica*
58. *rosca donde ajusta el medidor*
59. *diámetro interno de la parte roscada: 25 mm.*
60. *longitud de la parte roscada: 18 mm.*
61. *rosca externa paso fino*
62. *diámetro exterior de la parte roscada: 33 mm.*
63. *longitud de la parte roscada: 12 mm.*

EXPANSORES PARA MEDIDORES DE 1"

PIEZA N° 1
64. *rosca paso fino*
65. *diámetro interno de la parte roscada: 46 mm.*
66. *longitud de la parte roscada: 18 mm.*

PIEZA N° 2
67. *rosca tipo GAS, cilíndrica*
68. *rosca donde ajusta el medidor*
69. *diámetro interno de la parte roscada: 39 mm.*
70. *longitud de la parte roscada: 18 mm.*
71. *rosca externa paso fino*
72. *diámetro exterior de la parte roscada: 48 mm.*
73. *longitud de la parte roscada: 12 mm.*

Abog. Giuliana Galli Campos Cervera
Jefa ad Operativa de Contrataciones
ESSAP

[redacted]

essap
Compromiso de calidad y eficiencia

OBSERVACIONES SOBRE ACCESORIOS ESTRIADOS/ROSCADOS

UNIÓN TIPO "A"

74. *parte cilíndrica exterior: estriada internamente*
75. *parte hexagonal exterior: roscada internamente*
76. *accesorio de 2"*
77. *parte cilíndrica exterior: estriada internamente*
78. *parte octogonal exterior: roscada internamente*

UNIÓN TIPO "B"

79. *parte cilíndrica exterior: estriada internamente*
80. *parte cilíndrica exterior: roscada internamente*

UNIÓN TIPO "E"

81. *parte hexagonal exterior: estriada internamente*
82. *parte cilíndrica exterior: roscada externamente*

La longitud útil de rosca es la parte adecuada para la unión roscada, siendo el hilo, cada vuelta completa del filete.
La longitud útil de la rosca, excluye los hilos inutilizados, siendo estos los que tienen la cresta truncada y la raíz incompleta.

TABLA DE VALORES DE LONGITUDES ÚTILES DE ROSCAS

DIÁMETROS ROSCA INTERNA		LONGITUD ÚTIL NOMINAL	LONGITUD ÚTIL MÁX.	LONGITUD ÚTIL MÍN.	ROSCA EXTERNA
Pulg.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.
¾"	20	16.3	14.5	16.3	12.4
1"	25	19.1	16.8	19.1	14.5
1 ½"	40	21.4	19.1	21.4	16.8
2"	50	25.7	23.4	25.7	21.1

PROVISIÓN DE ACCESORIOS DE BRONCE

GENERALIDADES

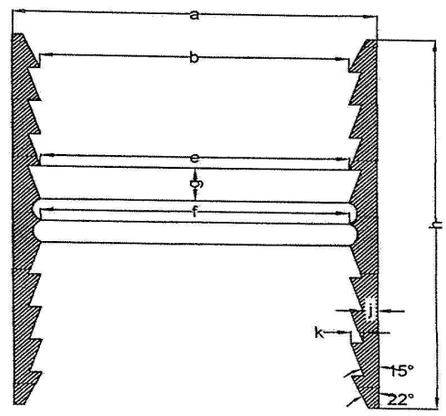
Los accesorios serán de bronce y/o latón de cartuchos, moldeados o centrifugados en moldes de arena o metálicos, aptos para la conducción de agua potable a presión.
Todos los accesorios deberán tener impresa la marca o logotipo de la empresa fabricante, caso contrario el accesorio será rechazado.

Abog. Gluliana Gall Campos Cervera
Jefa Unidad Operativa de Contrataciones
ESSAP S.A.

essap
Compromiso de calidad y eficiencia

[redacted]

TIPO C DE 2" BRONCE DD



TIPO C	a	b	e	g	f	h	j	k
2"	72	62,6	61,5	7,5	61,5	85	4	1,5
Todas las medidas en milimetros								

Alejandro Amarilla Falcón
Jefe de Dpto. de Detección de Pérdidas
Unidad de Detección y Medición de Pérdidas
GERENCIA DE A.N.C. - essap

	Fecha	Firma
Dib.		
Rev.		
Apr.		

Empresa de Servicios Sanitarios del Paraguay S.A.
essap
Compromiso de calidad y eficiencia

ACCESORIO TIPO C DE 2" DD
MATERIAL BRONCE

Abog. Gluliana Gill Campos Cervera
Jefa Unidad Operativa de Contrataciones
ESSAP S.A.

[redacted]

essap
Compromiso de calidad y eficiencia

6. **Se modifica el Anexo III – Modelo de Contrato.**

Donde dice:

ARTÍCULO 5º. PRECIO UNITARIO Y EL IMPORTE TOTAL A PAGAR POR LOS SERVICIOS.

Ítem	Código de Catálogo	Descripción del Bien	Marca	Procedencia	Unidad de Medida	Presentación	cantidad	Precio Unitario (IVA incluido)	Precio Total (IVA incluido)
1	40142320-007	**Unión de Bronce Tipo "C" D.D con estría**			**unidad**	**unidad**	**2.000**		

Debe decir:

ARTÍCULO 5º. PRECIO UNITARIO Y EL IMPORTE TOTAL A PAGAR POR LOS SERVICIOS.

Ítem	Código de Catálogo	Descripción del Bien	Marca	Procedencia	Unidad de Medida	Presentación	cantidad	Precio Unitario (IVA incluido)	Precio Total (IVA incluido)
1	40142320-007	**Unión de Bronce Tipo C de 2" D.D. con estría**			**unidad**	**unidad**	**2.000**		

Abog. Gluliana Gall Campos Cervera
Jefa Unidad Operativa de Contrataciones
ESSAP S.A.