Dirección Nacional de Contrataciones Públicas
E.E.U.U. 961 c/ Tte. Fariña - Asunción, Paraguay
Tel. y Fax +595 21 4154000 - dncp@contrataciones.gov.py

Consultas Realizadas

Licitación 351213 - Lp1434-18 para la Adquisición de Materiales y Accesorios para Líneas Aéreas de Distribución

Consulta 1 - Corrección del Precio referencial

Consulta	Fecha de Consulta	15-10-2018
Para el lote No 6, se observa que los Precios Referenciales se encuentran desfasados con relación a los precios del mercado actual, en este sentido consultamos a la convocante si el precio referencial correcto para la Reactancia Externa para lámpara de sodio de 150 W (Ítem 4) no seria de U$S 27?. De igual manera, consultamos si el Precio Referencial correcto para el Ignitor para lámpara de sodio de 100 - 400 W (Ítem 1), no seria de U$S 3?		

Respuesta	Fecha de Respuesta	25-10-2018
Al respecto, favor remitirse a la Comunicación Aclaratoria N°1.		

Consulta 2 - Especificaciones Técnicas

Consulta	Fecha de Consulta	22-10-2018
Referentes a las especificación técnica EETT Nº 02.14.21 Rev. 5:Para la etiqueta de marcación de la muestra a ser presentada, consultamos a la convocante si es necesario que contengan las informaciones ANDE LPI XX/XXX, de ser así, consultamos si en caso de que el fabricante presente una declaración jurada indicando que se compromete a cumplir con las marcaciones establecidas en la EE.TT, será aceptada?.		

Respuesta	Fecha de Respuesta	25-10-2018
Al respecto, considerar que para la presentación de muestra, las siglas: ANDE, Número y año de Licitación pueden ser exceptuados. Teniendo en cuenta que en dicha etapa solamente son verificadas las características técnicas constructivas, mecánicas y eléctricas del bien solicitado.		

Consulta 3 - Especificaciones Técnicas

Consulta	Fecha de Consulta	22-10-2018
Con respecto a los Ensayos de tipo indicados en la EETT Nº 02.14.21 Rev. 5 (LOTE 4), ítem 6.1.10 Ensayos no eléctricos, solicitamos a la convocante no tener en consideración los ensayos c) y g), debido a que los mismos no se aplican para los seccionadores Unipolares Tipo Cuchilla por tratarse de ensayos exclusivamente aplicados a Seccionador Fusible Unipolar Tipo Expulsión para Intemperie en Media Tensión.		

Respuesta	Fecha de Respuesta	25-10-2018
Al respecto, y para el objeto de esta licitación podrá exceptuarse la presentación de los ensayos indicados en los ítems c) y g) solicitados en la EE.TT Nº 02.14.21 Rev. 5.		

Consulta 4 - Especificaciones Técnicas

Consulta	Fecha de Consulta	22-10-2018

Considerando la figura 10. Nota 3. EE.TT. Nº 02.14.21 Rev. 5 (Lote 4) página. 28/35. Las figuras del diseño son de carácter orientativo, los detalles constructivos pueden diferir siempre y cuando sean respectadas las prescripciones establecidas en estas Especificaciones. Consultamos a la convocante si existe la posibilidad de suministrar los ganchos para operación de dispositivo de apertura con carga con dimensiones distintas, diseño adjunto. Una vez que nuestro seccionador estándar tiene un radio de curvatura de 10mm con ángulos distintos según el diseño, tenemos una apertura de cerca de 24mm que es mas que suficiente para la instalación y aplicación del dispositivo de apertura con carga instalados en poste con gran altura, posibilitando su perfecta operación.
Además técnicamente si aplicamos las dimensión sugeridas en la figura 10 con un radio de 20mm, se amplía las medidas totales del seccionador haciendo que las distancias entre los mismos (Gancho Gancho) entre fases sea cerca de 30-40 mm o menor, esto puede causar problemas cuando da apertura de los seccionadores en carga, principalmente cuando da apertura de la segunda fase que teóricamente tiene alrededor de 70% de la carga del sistema y pudiendo generar un arco eléctrico entre las fases de gancho a gancho de los seccionadores y por lo tanto cuanto mayor la distancia entre fase más segura es la operación de apertura en carga mismo con dispositivos tipo Load-Buster.

Respuesta	Fecha de Respuesta	25-10-2018

Al respecto, podrá aceptarse el diseño de gancho propuesto y adjunto a la consulta. Siendo así se debe cumplir con el diámetro indicado y las tolerancias dimensionales establecidas en la figura 10.

Consulta 5 - Especificaciones Técnicas

Consulta	Fecha de Consulta	22-10-2018

Con respecto a los Ensayos de tipo indicados en la EETT Nº 02.14.21 - Rev. 5 (LOTE 4), ítem 6.1.11 Ensayos eléctricos, solicitamos a la convocante no tener en consideración el ensayo e), debido a que los mismos no se aplican para los seccionadores Unipolares Tipo Cuchilla por tratarse de ensayos exclusivamente aplicados a Seccionador Fusible Unipolar Tipo Expulsión para Intemperie en Media Tensión.

Respuesta	Fecha de Respuesta	25-10-2018

Al respecto, favor ajustarse a las Especificaciones Técnicas.

Consulta 6 - Especificaciones Técnicas

Consulta	Fecha de Consulta	22-10-2018

Para el LOTE 1. Ítem 3 - Protector para cabo mensajero de linea protegida de MT, consultamos a la convocante si se podría suministrar los protectores en color gris debido a las ventajas que tiene el tipo material.
De igual forma, consultamos a la convocante si el diseño presentado en la EE.TT. 10.09.04, pagina 2/3 se considera orientativo?. Ya los protectores fabricados actualmente tienen un diseño distinto.

Respuesta	Fecha de Respuesta	25-10-2018

Al respecto, el color de protector podrá eventualmente ser del color gris, debiendo cumplirse las exigencias del material en cuanto a resistencia al tracking eléctrico e intemperismo (radiación solar, contaminación). Con relación al diseño y las dimensiones indicadas en la Especificación Técnica, el protector debe tener la forma indicada en la figura y poseer las dimensiones establecidas en la misma (A, B, C, D, L), siendo así el mismo debe ser autoajustable al cabo mensajero y poseer la abertura para la colocación del protector mediante pértigas, favor ajustarse a la Especificación Técnica en cuanto al diseño de protector.

Consulta 7 - PLAZO DE ENTREGA

Consulta	Fecha de Consulta	22-10-2018

Solicitamos la ampliación del plazo de entrega de los bienes de 90 días a ciento veinte días 120, ya que estos tendrían que ser fabricados en el exterior, y teniendo en consideración el tiempo de fabricación y el de flete, 90 días no son suficientes para cumplir con el plazo de entrega.

Respuesta	Fecha de Respuesta	25-10-2018

Al respecto, favor ajustarse a los plazos establecidos en el Pliego de Bases y Condiciones del presente llamado.

Consulta 8 - Instrucciones para el llenado de la Lista de Precios

Consulta	Fecha de Consulta	22-10-2018

Favor confirmar si los oferentes pueden presentar para UN MISMO LOTE, DOS PLANILLAS DE PRECIOS; Una planilla correspondiente a los bienes No proveídos desde el territorio Nacional (a ser importados) y la otra planilla correspondiente a los bienes Proveídos desde el territorio Nacional.
Es decir, por ejemplo en el Lote 1 se solicitan 3 ítems; Preformado aislado, Gancho de suspensión y Protector para cabo. ¿Podrán ser cotizados los 2 primeros productos en condición CIF USD (dólares americanos) y el 3er producto DE ESTE MISMO LOTE en condición normal en Gs. (IVA incluido)? Siempre respetando lo establecido en las IAO 23.2 - Presentación de los documentos de la oferta.

Respuesta	Fecha de Respuesta	25-10-2018

Al respecto, los ítems de un mismo Lote pueden ser cotizados indistintamente en las diferentes planillas tanto las correspondientes a los bienes No proveídos desde el territorio Nacional (a ser importados), como la correspondiente a los bienes Proveídos desde el territorio Nacional.

Consulta 9 - En las EE.TT. 02.14.21 Rev 5, Solicitan:

Consulta	Fecha de Consulta	22-10-2018

5.2.2.3 Ganchos, Ojal, dispositivo de enclavamiento y limitador de la cuchilla. Solicitan que el gancho tenga un diámetro mínimo de 10mm, es decir que sea circular. Es necesario mencionar que este tipo de ganchos requiere ser soldado al cuerpo principal del seccionador como una pieza aparte. Solicitamos que sean aceptados ganchos ya integrados al cuerpo principal del seccionador en forma de plancheta (no circular), siendo que el mismo posee mayores características constructivas y cumple la misma función, no comprometiendo así el funcionamiento específico de esta pieza, sino al contrario, dando mayor confiabilidad durante la aplicación de fuerza en este punto. Los cuernos ganchos en forma de plancheta (no circular) están elaborados con un material de gran resistencia. Al ser una pieza integral unicuerpo salida del molde y según los ensayos realizados en fábrica la adopción de esta metodología de manufactura ofrece una resistencia mecánica única y productos más duraderos. El producto en su forma de fabricación es totalmente uniforme lo que evita Fisuras que discontinuidades producidas por rotura local, la cual puede ser provocada por enfriamiento o por los esfuerzos transmitidos, es decir una vez que la soldadura ha entrado en carga. Cuando son microscópicas reciben el nombre de microfisuras. Tanto unas como otras pueden ser internas o externas y pueden producirse en el metal fundido, en la zona de unión, en la zona de influencia térmica o en el metal de base. Otra ventaja de la utilización de la plancheta en lugar de ganchos circulares, es su homogeneidad que evita la formación de poros y cavidades. Este tipo de defectos se deben a diversas causas, siendo las más importantes la presencia de residuos ajenos al proceso, tales como óxidos, en definitiva a la falta de limpieza y preparación; también se deben a otras causas como la excesiva intensidad de la corriente que calienta los electrodos por encima de la temperatura adecuada de fusión, al empleo de electrodos húmedos, a defectos del recubrimiento, y, finalmente, a mala técnica de soldeo con arco demasiado largo. Entre otros problemas evitables gracias a la implementación de esta metodología de construcción encontramos evitar dos fundamentales tipos de defectos debidos a la soldadura del cuerno a la estructura principal del seccionador (DEFECTOS AL UTILIZAR LOS GANCHOS CIRCULARES SOLDADOS NO PERTENECIENTES AL DISEÑO O ESTRUCTURA SALIDO DEL MOLDE). Estos defectos son: Inclusiones sólidas: Cualquier materia extraña, que quede aprisionada en el metal fundido, diferente de los metales de base y de aportación de la soldadura constituye una inclusión sólida. Las más frecuentes son las escorias, los óxidos y las inclusiones metálicas. 1) Las escorias son inclusiones procedentes la mayor parte de las veces del propio recubrimiento del electrodo, o de acumulaciones extrañas sobre este, pueden presentarse aisladas, alineadas o esparcidas. 2) Los óxidos son de tipo metálico y quedan aprisionados durante el proceso de soldeo. 3) Las inclusiones metálicas son principalmente de metales tales como el tungsteno, cobre etc. Las causas de estas inclusiones son principalmente la falta de limpieza, sobre todo en soldaduras de varias pasadas. También se producen por una mala distribución de los cordones, la incorrecta inclinación de los electrodos o la falta de intensidad de la fuente energética. Defectos de fusión: Este tipo de defectos se deben en principio a la falta de ligazón entre el metal de aportación y el metal de base o entre las diferentes pasadas del cordón. Se puede presentar en los bordes, falta de fusión lateral, entre pasadas y en la raíz. Este defecto se debe generalmente a una mala preparación de los bordes. También se puede producir por una mala operatoria con un arco demasiado largo, débil intensidad o excesiva velocidad de avance. Es un defecto grave que afecta a la calidad metalúrgica de la unión. Provoca la aparición de fisuras y una disminución de la resistencia. Además facilita la corrosión localizada. Favor confirmar que serán aceptadas características superiores a las solicitadas en las EE.TT. 02.14.21 Rev 5, sobre este y otros puntos, siempre y cuando lo ofertado exceda las funciones y prestaciones solicitadas por la convocante, aceptando un producto de mayor calidad.

Respuesta	Fecha de Respuesta	25-10-2018

Al respecto, favor ajustarse a las Especificaciones Técnicas.