INDUSTRIA NACIONAL DEL CEMENTO
¡Construyendo Futuro con Cemento Paraguayo!

Sede Central: Av. Fernando de la Mora Esq. Tte. Alcorta - Asunción
Teléfonos(595 21) 557 417/18. Casilla de Correo: 384 - web: www.inc.gov.py
Planta Industrial de Villeta: (595) 2595 2512
Planta Industrial de Vallemí: (595) 0351 230-303/14

GIN° 320/10

A **COMITÉ DE EVALUACION** **GTN° 21/10**

DE **GERENCIA INDUSTRIAL – GERENCIA TECNICA**

FECHA **28 DE SETIEMBRE DE 2010**

ASUNTO **EVALUACION TECNICA-ECONOMICA LPI 06/10**

PROVISION, MONTAJE Y PUESTA EN MARCHA DE NUEVOS EQUIPOS Y ACCESORIOS, PARA LA OPTIMIZACION Y AMPLIACION DE LA CAPACIDAD DE PRODUCCION DE CLINKER DEL HORNO III

Nos dirigimos al Comité de evaluación, a fin de remitir el resultado de la evaluación Técnica y Económica de la Licitación Publica Internacional N° 06/10 **"Provisión, montaje y puesta en marcha de nuevos equipos y accesorios, para la optimización y ampliación de la capacidad de producción de clinker del Horno III";** la cual se ha realizado en base a las Especificaciones Técnicas, otros requisitos técnicos y a los Criterios de Evaluaciones respectivamente, establecidos en el Pliego de Bases y Condiciones, aclarándose que dicha Licitación se encuentra dividida en dos partes y la adjudicación será por Obra.

OBRA N° 1 – Cambio de combustible y ampliación de la capacidad de producción de clinker del Horno III a 2.700 toneladas de clinker por día.

OBRA N° 2 - Nuevos equipos para la modificación y optimización de la enfriadora de clinker del Horno III, para garantizar un enfriamiento de 2.700 toneladas de clinker por día.

De acuerdo a los resultados obtenidos en las evaluaciones de ambas Obras, **(ver anexo al documento)**, el resultado ha sido lo siguiente:

Ing. Alfredo Molina G.
Gerente Técnico
I.N.C.

INDUSTRIA NACIONAL DEL CEMENTO
¡Construyendo Futuro con Cemento Paraguayo!

Sede Central: Av. Fernando de la Mora Esq. Tte. Alcorta - Asunción
Teléfonos(595 21) 557 417/18. Casilla de Correo: 384 - web: www.inc.gov.py
Planta Industrial de Villeta: (595) 2595 2512
Planta Industrial de Vallemí: (595) 0351 230-303/14

OBRA N° 1, La firma **FL SMIDTH**, ha cumplido con todos los requisitos técnicos exigidos en las Especificaciones Técnicas, establecidos en el Pliego de Bases y Condiciones, siendo la única firma que ha presentado oferta en la Obra N° 1..

OBRA N° 2, La Firma **CLAUDIUS PETERS,** ha obtenido el mayor puntaje en comparación a la firma **FL SMIDTH**, en base a los cálculos matemáticos, utilizando formulas de ponderaciones asignadas a la propuesta técnica T, y las ponderaciones asignadas a la propuesta económica P, por tanto el Pliego de Bases y Condiciones establece que **el Oferente que obtenga el puntaje técnico y económico combinado mas alto, será seleccionado para la firma del Contrato,** cuya formula es

P= Pt x T% + Pf x P%, en donde:

P = Puntaje total

Pt x T% = ponderación asignada a la propuesta técnica

Pf x P% = ponderación asignada a la propuesta económica

CONCLUSION

En base a las evaluaciones técnicas y económicas determinadas, en función a los criterios de evaluaciones, puntajes a través de ponderaciones de la parte técnica y económica y a las especificaciones técnicas y a los criterios de evaluaciones establecidos en el Pliego de Bases y Condiciones, concluimos que:

***La Firma FL SMIDTH** por ser la única firma que ha presentado su Oferta técnica y económica en la **OBRA N °1,** no se ha podido aplicar el Criterio de evaluación, por no poder realizar comparación alguna, si en cuanto al cumplimiento de las exigencias de las especificaciones técnicas exigidas en el Pliego de Bases y condiciones, lo cual se ha determinado que ha cumplido **SATISFACTORIAMENTE** con estos requisitos.

Por tanto en bases a estos fundamentos establecidos en el Pliego de Bases y Condiciones, sugerimos la adjudicación **de la OBRA N° 1** a la **firma FL SMIDTH,** por dar

Ing. Alfredo Medina
Gerente Técnico

INDUSTRIA NACIONAL DEL CEMENTO
¡Construyendo futuro con Cemento Paraguayo!

Sede Central: Av. Fernando de la Mora Esq. Tte. Alcorta - Asunción
Teléfonos(595 21) 557 417/18. Casilla de Correo: 384 - web: www.inc.gov.py
Planta Industrial de Villeta: (595) 2595 2512
Planta Industrial de Vallemí: (595) 0351 230-303/14

cumplimiento a los requisitos de las especificaciones técnicas exigidos en el Pliego de Bases y Condiciones.

***La Firma CLAUDIUS PETERS,** ha obtenido el mayor puntaje **6.889,5 puntos** en comparación a la firma **FL SMIDTH**, que obtuvo solo **4.201 puntos,** determinados en base a los cálculos matemáticos, utilizando formulas de ponderaciones asignadas a la propuesta técnica T, y las ponderaciones asignadas a la propuesta económica P; el Pliego de Bases y Condiciones establece que **el Oferente que obtenga el puntaje técnico y económico combinado mas alto, será seleccionado para la firma del Contrato,** según la fórmula descripta más arriba

Por tanto en bases a estos fundamentos establecidos en el Pliego de Bases y Condiciones, sugerimos la adjudicación a la firma de la **OBRA N° 2** a la firma **CLAUDIUS PETERS**

Atentamente.

ING. CLAUDIO MONTIEL
GERENTE INDUSTRIAL

ING.ALFREDO MEDINA
GERENTE TECNICO

INDUSTRIA NACIONAL DEL CEMENTO
¡Construyendo Futuro con Cemento Paraguayo!

Sede Central: Av. Fernando de la Mora Esq. Tte. Alcorta - Asunción
Teléfonos(595 21) 557 417/18. Casilla de Correo: 384 - web: www.inc.gov.py
Planta Industrial de Villeta: (595) 2595 2512
Planta Industrial de Vallemí: (595) 0351 230-303/14

EVALUACION TECNICA – ECONOMICA

OBRA N° 2

"Nuevos equipos para la modificación y optimización de la enfriadora de cliker del Horno III, para garantizar un enfriamiento de 2.700 toneladas de clinker por día"

CRITERIOS DE EVALUACION OBRA N° 2

Factores	T %Peso	Puntaje Total	FLS UNID	FLS T%	FLS Pt	CP UNID	CP T%	CP Pt
1.EXPERIENCIA	**60%**	100						
1.1 Experiencia general	**25%**	41,7						
1.1.1 Cantidades de enfriadores de clinker a parrillas montadas y puesta en funcionamiento en plantas cementeras, debidamente demostradas, con recepciones satisfatorias, en los últimos 15 años.	**10%**	16,7	166	10%	16,7	159	9,2%	16
1.1.2 Cantidades de enfriadores de clinker a parrillas, con un modulo estatico y demas moviles con accionamientos hidraulicos, montados y puesta en funcionamiento, debidamente demostrados, con recepciones satisfactorias, en los ultimos 5 años.	**15%**	25	4	1%	1,6	60	15%	25
SUB TOTAL				**11%**	**18,3**		**24,2%**	**41**
1.2 Experiencia Especifica	**35%**	58,3						
1.2.1 Cantidades de Proyectos de Modificaciones de enfriadores de clinker existentes, a modulo estático en la primera parrilla y las demás parrillas con accionamientos hidráulicos, en los ultimos 5.años.	**25%**	41,7	No Presenta	0	0	77	25%	41,7
1.2.2. La demostración de la rapidez de cumplimiento de rendimiento garantizado.	**10%**	16,6	No Presenta	0	0	3 dias	10 %	16,6
SUB TOTAL				**0**	**0**		**35%**	**58.3**
TOTAL				**11%**	**18,3**		**59,2%**	**99.3**
	P % Peso		PRECIO OFERTADO	P%	Pf	PRECIO OFERTADO	P%	Pf
2.OFERTA ECONOMICA	**40%**							
2.1 Evaluación de la oferta económica más baja	**40%**	100	**3.200.000$**	40%	100	**6.368.000$**	20,1%	50,3
TOTAL				**40%**	**100**		**20,1%**	**50,3**

PUNTAJES	TECNICO *Pt* x *T%*	FINANCIERO *Pf* x *P%.*	P= *Pt* x *T%* + *Pf* x *P%.*
FLS	201,3	4000	4201,3
CP	5878,5	1011	6889,5

FLS = FLMIDTH

CP = CLAUDIUS PETERS

FORMULA MATEMATICA DEL PUNTAJE TOTAL POR PONDERACION

En el caso de la SBCC, se asignará un puntaje financiero (Pf) de 100 puntos a la oferta de precio más baja (Fm). Los puntajes financieros (Pf) de las demás ofertas de precio se calcularán como se indica en la Hoja de datos. Las propuestas se clasificarán de acuerdo con sus puntajes técnicos (P*t*) y financieros (P*f*) combinados, utilizando las ponderaciones (*T* = ponderación asignada a la propuesta técnica; *P* = ponderación asignada a la propuesta financiera; *T* + *P* = 1) indicadas en la Hoja de datos: P= *Pt* x *T%* + *Pf* x *P%.*

El Oferente que obtenga el puntaje técnico y financiero combinado más alto será seleccionada para la firma del contrato, cuya formula es P= *Pt* x *T%* + *Pf* x *P%.*

T° = ***Pt* x *T%*** ponderación asignada a la propuesta técnica.

P°= **Pf x P%** ponderación asignada a la propuesta financiera.

OBSERVACION: La Firma FL SMIDTH ha cotizado la OBRA N° 2, en tan solo un 32 % del total de equipos y maquinarias exigidos..

La Firma CLAUDIUS PETERS ha contizado la OBRA N° 2 el 100% del total de equipos y maquinarias exigidos.

Ing. Claudio A. Mendel M.
Gerente Industrial
S.A.C.

Gerente
S.A.C.

CUMPLIMIENTO DE LAS ESPECIFICACIONES TECNICAS EXIGIDAS SEGÚN EL PLIEGO DE BASES Y CONDICIONES Y OTROS REQUISITOS TECNICOS EXIGIDOS

OBRA N° 2 - Nuevos equipos para la modificación y optimización de la enfriadora de clinker del Horno III, de la Planta Industrial de Valiemi, para garantizar un enfriamiento de 2.700 toneladas por día de clinker.

DENOMINACION	FL SMIDTH	CLAUDIUS PETERS
1. Plazo de entrega: 10 meses solicitado por la INC	Cumple	Cumple
2. Especificaciones Técnicas del PBC: Ingeniería Básica, Requisitos técnicos adicionales y Datos garantizados por el oferente	32%	100%
3. El modulo estático ofrecido debe proporcionar aireación directa del enfriador al punto de entrada con placas de alta eficiencia.	Cumple	Cumple
4. El diseño del modulo ofrecido deberá ser modular, o sea no deberá requerir muchos ítems separados para su instalación.	Cumple	Cumple
5.. La aireación del modulo ofrecido deberá tener pequeños campos de aireación para una distribución de aire optima.	No cumple	Cumple
6. Deberá tener aireación directa a los costados para el control de ríos rojos, ya que las placas de aireación directa de los costados permite el control del suministro de aire a Clinker fino y grueso, disminuyendo los ríos rojos de cada costado.	No cumple	Cumple
7. Deberá tener sellos a los costados, los cuales son elementos de sellado, hechos de material con superficie endurecida, las cuales pueden ser remplazadas sin remoción de coberturas, lo que elimina tiempo y costo.	No cumple	Cumple
8. Deberá tener placas de parrilla con superficie endurecida, que son placas con buena dureza del material, y que contienen una soldadura de súper resistencia en los sectores de desgaste.	No cumple	Cumple
9. Deberá tener elementos de sellado entre placas, lo que garantiza un sellado integral entre placas y reduce las caídas de material.	No cumple	Cumple
10. Deberá tener piezas soldadas en frente de las placas reduciendo el espacio entre cada hilera, para si extender la vida útil de las placas y reducir también las caídas de material.	No cumple	Cumple
10. El soporte compacto de movimiento, de gran importancia que mantiene un movimiento vertical constante de hasta 1mm para las hileras móvlles, deberá mantener el espacio constante entre hileras. Esto promueve la duración más larga de placas y proporciona un efecto de enfriamiento mejor.	No cumple	Cumple
11. El soporte compacto de movimiento no requerirá de ajustes una vez instalado.	No cumple	Cumple
12. La guía del armazón móvil con tolerancia de 1mm reduce los espacios y minimiza el desgaste de las fundiciones del costado.	No cumple	Cumple
13. La transmisión hidráulica deberá ser de diseño compacto con indicación continua de posición de cilindros y con una acción constante a cualquier velocidad y carga. con movimiento suave.	No cumple	Cumple

Símbolo	Descripción	Peso Kg.	% Suministro
SSS	Suministro por el vendedor FLS	182.617	
SLM	Suministro por el vendedor FLS con fabricación Local	72	
Sub Total		**182.689**	**32**
BSD	Suministro por el comprador INC con certificación de FLS	134.080	
BSS	Suministro por el comprador INC con especificación básica local	253.518	
Sub Total		**387.598**	**68**
TOTAL		**570.287**	**100**

Ing. Sergio Mestas G.
Gerente Técnico
I.N.C.

Ing. [illegible]
Gerente Industrial
I.N.C.