Petropar
ñanemba´e

CONTRATACIÓN DIRECTA N° 48/13
ADQUISICION DE ELECTRODOS Y ACCESORIOS DE MAQUINAS DE SOLDAR

Asunción, 05 de Agosto de 2013

ADENDA Nº 1

PETROPAR comunica a las empresas interesadas en participar de la Contratación Directa N° 48/13 para la "Adquisición de Electrodos y Accesorios de Maquinas de Soldar" - ID 262.301, las siguientes modificaciones:

Los plazos de entrega y apertura de sobres quedan establecidos conforme a lo siguiente:

Anexo B

Datos de la Contratación (DDLC)

17. **Para propósitos de la presentación de las ofertas: La dirección de la Convocante es:** Chile N° 753 entre Haedo e Humaitá – Edificio Centro Financiero – Piso 10 (Mesa de Entradas)

    Atención: Abog. Carlos Esquivel, Jefe de la Unidad Operativa de Contratación.

    Dirección: Chile N° 753 entre Haedo e Humaitá.

    Número del Piso/Oficina: *10° piso, Mesa de Entradas.*

    Ciudad: *Asunción, Paraguay*

    Código postal: *NO APLICA*

    La fecha límite para presentar las ofertas es:
    Fecha: 12 DE AGOSTO DE 2013
    Hora: 09:00 A.M.

18. **La apertura de las ofertas tendrá lugar en: Dirección:** Chile N° 753 entre Haedo e Humaitá – Edificio Centro Financiero – 9° Piso, Unidad Operativa de Contratación, Ciudad: Asunción, Paraguay

    Fecha: 12 DE AGOSTO DE 2013, HORA: 09:15 A.M.

CONSULTAS Y ACLARACIONES

CONSULTA N° 1:
ÍTEM 7: La norma mencionada (AWS E-NiFe-CI) no corresponde al electrodo de referencia (conarco Ni 100). Favor aclarar cual corresponde.

RESPUESTA:
La norma correcta para el citado ítem es: Norma AWS ENi-CI

CONSULTA N° 2:
Ítems 17 al 23: favor especificar la unidad de medida correcta.

RESPUESTA:
Ver Anexo C modificado.

Abog. CARLOS ESQUIVEL
JEFE
U.O.C. - PETROPAR

Petropar
ñanemba´e

ANEXO C
Especificaciones técnicas de los bienes o servicios a ser adquiridos

Ítem	Descripción del Bien	Unidad de Medida	Cantidad	Presentación
1	Electrodo rutílico, norma AWS E 6013, de Ø 2,5 mm.	Kg.	200	Unidad
2	Electrodo rutílico, norma AWS E 6013, de Ø 3,25 mm.	Kg.	250	Unidad
3	Electrodo básico, norma AWS E 7016 de 3,25 mm	Kg.	150	Unidad
4	Electrodo básico, norma AWS E 7016 de 4 mm.	Kg.	150	Unidad
5	Electrodo básico, norma AWS E 7018 de 2,5 mm	Kg.	150	Unidad
6	Electrodo básico, norma AWS E 7018 de 3,25 mm	Kg.	350	Unidad
7	Electrodo para hierro fundido gris globular, depósitos limables, norma AWS ENi-CI (Referencia Conarco Ni 100) de Ø 3,25 mm	Kg.	20	Unidad
8	Electrodo, norma DIN 8555 E1 300, de Ø 3,25 mm (Ref. Ita Crom 300)	Kg.	250	Unidad
9	Electrodo norma DIN E6-55(60W)r, de 3,25 mm (Ref. Conarcrom 600, Ita Crom 600)	Kg.	100	Unidad
10	Electrodo norma DIN E6-55(60W)r, de 4,00 mm (Ref. Conarcrom 600, Ita Crom 600)	Kg.	100	Unidad
11	Electrodo AWS E 308 - 16, de 2,5 mm	Kg.	50	Unidad
12	Electrodo AWS E 309 MoL - 16, de 2,5 mm	Kg.	50	Unidad
13	Electrodo de Carbon Cobreado para repelado Ø 3/8" x 14" largo	Unidad	100	Unidad
14	Varilla de aporte para soldadura TIG ASW 308L Ø2 mm	Kg.	30	Unidad
15	Alambre solido para soldadura MIG de uso en aceros de bajo y medio tenor de carbono Ø1,2 mm.(Ref.: Autrod 12.51).(incluir soporte carretel)	Kg.	5	Unidad
16	Electrodo para Corte Ø 4 mm (Ref: ITA CORT o CONARCO C)	Kg.	20	Unidad
17	Boquilla ceraminca para artorcha TIG Nº 6	Unidad	5	Unidad
18	Electrodo de Tungsteno Ø 1,6 mm(punta rojo).Para soldadura TIG	Unidad	10	Unidad
19	Regulador de paso de oxigeno para uso en equipos de oxicorte y soldadura oxiacetilenica; material laton forjado con diafragma de acero inox.; flujo 55m3/h ; presión de trabajo 0-16bar; presión de cilindro 0-315 bar; con dos manómetros de 63mm	Unidad	2	Unidad
20	Regulador de paso de CO2 para uso en soldadura MIG; de Laton forjado Con diafragma de 70mm que proporciona flujo para cortar 400mm, con dos manómetros de 63mm .Flujo: 70 m3/hr .Máx presión entregada:10 bar .Presión de trabajo: 0-16 bar .Presión cilindro: 0-315 bar	Unidad	1	Unidad
21	Regulador de paso de acetileno para uso en equipos de oxicorte y soldadura oxiacetilenica; material latón forjado con diafragma de acero inox.; flujo 15m3/h ; presión de trabajo 0- 2,5bar; presión de cilindro 0-40 bar;con dos manómetros de 63mm	Unidad	2	Unidad
22	Torcha para maquina MIG Tamig 400.	Unidad	1	Unidad
23	Torcha para maquina cortadora de plasma trifásica de 27mm de capacidad de corte. Helvi X1103 (corresponde también torcha de plasma HELVI MT6 T150)	Unidad	1	Unidad

CONSULTA N° 3:
ÍTEM 15: podrán aceptar carretes de alambre de 15 kg?

RESPUESTA:
No se podrá aceptar debido a que la cantidad requerida que es de 5kg.

Formulario N° 1

Lista de Precios:
Se modifica el ítem N° 7 quedando la planilla redactada de la siguiente manera:

							Fecha:_____ CD No:_____		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Item*	Código Catalogo*	Descripción del Bien *	Marca**	Procedencia**	Unidad de Medida*	Cantidad*	Presentación*	Precio unitario (IVA incluido)**	Precio Total (IVA incluido)**

Abog. CARLOS ESQUIVEL
JEFE
U.O.C. - PETROPAR

1	23171515-001	Electrodo rutílico, norma AWS E 6013, de Ø 2,5 mm.			Kg.	200	Unidad		
2	23171515-001	Electrodo rutílico, norma AWS E 6013, de Ø 3,25 mm.			Kg.	250	Unidad		
3	23171515-002	Electrodo básico, norma AWS E 7016 de 3,25 mm			Kg.	150	Unidad		
4	23171515-002	Electrodo básico, norma AWS E 7016 de 4 mm.			Kg.	150	Unidad		
5	23171515-002	Electrodo básico, norma AWS E 7018 de 2,5 mm			Kg.	150	Unidad		
6	23171515-002	Electrodo básico, norma AWS E 7018 de 3,25 mm			Kg.	350	Unidad		
7	23171515-005	Electrodo para hierro fundido gris globular, depósitos limables, norma AWS ENi-CI (Referencia Conarco Ni 100) de Ø 3,25 mm			Kg.	20	Unidad		
8	23171515-001	Electrodo, norma DIN 8555 E1 300, de Ø 3,25 mm (Ref. Ita Crom 300)			Kg.	250	Unidad		
9	23171515-001	Electrodo norma DIN E6-55(60W)r, de 3,25 mm (Ref. Conarcrom 600, Ita Crom 600)			Kg.	100	Unidad		
10	23171515-001	Electrodo norma DIN E6-55(60W)r, de 4,00 mm (Ref. Conarcrom 600, Ita Crom 600)			Kg.	100	Unidad		
11	23171515-001	Electrodo AWS E 308 - 16, de 2,5 mm			Kg.	50	Unidad		
12	23171515-001	Electrodo AWS E 309 MoL - 16, de 2,5 mm			Kg.	50	Unidad		
13	23171512-001	Electrodo de Carbon Cobreado para repelado Ø 3/8" x 14" largo			Un.	100	Unidad		
14	23171512-001	Varilla de aporte para soldadura TIG ASW 308L Ø2 mm			Kg.	30	Unidad		
15	23171510-002	Alambre solido para soldadura MIG de uso en aceros de bajo y medio tenor de carbono Ø1,2 mm.(Ref.: Autrod 12.51).(incluir soporte carretel)			Kg.	5	Unidad		
16	23171515-001	Electrodo para Corte Ø 4 mm (Ref: ITA CORT o CONARCO C)			Kg.	20	Unidad		
17	20102102-005	Boquilla ceraminca para artorcha TIG Nº 6			Unidad	5	Unidad		
18	23171515-001	Electrodo de Tungsteno Ø 1,6 mm(punta rojo).Para soldadura TIG			Unidad	10	Unidad		

Abog. CARLOS ESP...
JEFE
U.O.C. - PETROPAR

19	40141604-998	Regulador de paso de oxigeno para uso en equipos de oxicorte y soldadura oxiacetilenica; material laton forjado con diafragma de acero inox.; flujo 55m3/h ; presión de trabajo 0- 16bar; presión de cilindro 0-315 bar; con dos manómetros de 63mm			Unidad	2	Unidad		
20	40141604-998	Regulador de paso de CO2 para uso en soldadura MIG; de Laton forjado Con diafragma de 70mm que proporciona flujo para cortar 400mm, con dos manómetros de 63mm .Flujo: 70 m3/hr .Máx presión entregada:10 bar .Presión de trabajo: 0-16 bar .Presión cilindro: 0-315 bar			Unidad	1	Unidad		
21	40141604-998	Regulador de paso de acetileno para uso en equipos de oxicorte y soldadura oxiacetilenica; material latón forjado con diafragma de acero inox.; flujo 15m3/h ; presión de trabajo 0- 2,5bar; presión de cilindro 0-40 bar;con dos manómetros de 63mm			Unidad	2	Unidad		
22	23171541-001	Torcha para maquina MIG Tamig 400.			Unidad	1	Unidad		
23	23171541-001	Torcha para maquina cortadora de plasma trifásica de 27mm de capacidad de corte . Helvi X1103 (corresponde también torcha de plasma HELVI MT6 T150)			Unidad	1	Unidad		
Precio Total:									

Nota: *Las demás condiciones no mencionadas en esta adenda, permanecen invariables.*

Abog. Carlos Esquivel
JEFE
Unidad Operativa de Contratación (UOC)