INDUSTRIA NACIONAL DEL CEMENTO
Av. Fernando de la Mora esquina Teniente Alcorta – Asunción
Fonos: 557-404 – Fax: 557-407 – E-mail: inc@gov.py

PARAGUAY TODOS

LICITACION PÚBLICA NACIONAL SBE Nº 41/2013
"ADQUISICIÓN DE BOLSAS VACÍAS PARA NUEVA EMBOLSADORA"

ADDENDA Nº 2

Por la presente comunicamos a todos los Oferentes la modificación realizada en el Pliego de Bases y Condiciones de la presente Licitación Pública Nacional SBE Nº 41/2013 que formará parte de la misma, y es la siguiente:

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

DONDE DICE:

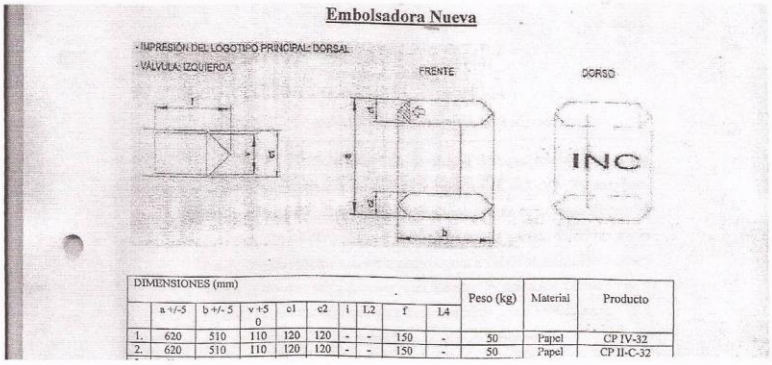
"Resumen de las Especificaciones Técnicas. *Los Bienes deberán cumplir con las siguientes Especificaciones Técnicas y Normas:*

Las Especificaciones Técnicas y dimensiones a ser consideradas en la convocatoria se hallan incorporadas en el informe arrimado por la firma HAVER & BOEKER presentado a continuación:

1) Cantidad Máxima: 4.680.000 bolsas del tipo CP-IV-32
Cantidad Mínima: 2.340.000 bolsas del tipo CP-IV-32

2) Cantidad Máxima: 2.520.000 bolsas del tipo CP-II-32
Cantidad Mínima: 1.260.000 bolsas del tipo CP-II-32

Embolsadora Nueva



DIMENSIONES (mm)										Peso (kg)	Material	Producto
	a +/-5	b +/- 5	v +5 0	c1	c2	l	L2	f	L4			
1.	620	510	110	120	120	-	-	150	-	50	Papel	CP IV-32
2.	620	510	110	120	120	-	-	150	-	50	Papel	CP II-C-32

Abog. César Mallorquín Avila
Gerente U.O.C.
I.N.C.

Especificaciones Técnicas
Saco de papel cemento gris, producto (tipo/norma) NP – 1704480, capacidad 50 kg, presentación Cemento Portland Puzolánico CPIV-32, CP II-C-32, dimensiones conforme información arriba, número de capas 2, capa 1 papel marrón, extensible, gramaje 85 gr/m2, TEA mínimo requerido J/M2 MD/CD 220/153, porosidad Gurley 8 segundos, capa 2 papel marrón, extensible, gramaje 85 gr/m2, TEA mínimo requerido J/M2 MD/CD 220/153, porosidad Gurley 8 segundos, con micro perforaciones solamente en la capa interna con permeabilidad mínima de 90m3/h para bolsas de 50 kg, saco en corte redto con parche doblez en fondo superior y parche simple en fondo inferior y diseño de válvula preparada para aplicación automática en ensacadora.

ESPECIFICACIONES TECNICAS

Saco de papel cemento gris, producto (tipo / norma) NP - 1704480, capacidad 50kg, presentación Cemento Portland Puzolanico CPIV-32, CP II-C-32, dimensiones conforme información arriba, numero de capas 2, capa 1 papel marrón , extensible , gramaje 85 gr/m2, TEA mínimo requerido J/M2 MD/CD 220/153, porosidad Gurley 8 segundos, capa 2 papel marrón , extensible , Gramaje 85 gr/m2, TEA mínimo requerido J/M2 MD/CD 220/153 , porosidad Gurley 8 segundos, con micro perforaciones solamente en la capa interna con permeabilidad mínima de 90 m3/h para bolsas de 50kg, saco en corte recto con parche doblez en fondo superior y parche simple en fondo inferior y diseño de válvula preparada para aplicación automática en ensacadora.

NORMAS PARA LA CONFECCIÓN DE SACOS DE VÁLVULA CON FONDO PEGADO PARA EL ENSACADO AUTÓMATICO

1.0 Introducción

La confiabilidad del funcionamiento de las instalaciones de ensacado automáticas están ligadas directamente a la configuración y confección del saco vacío y de su embalaje y transporte correcto.

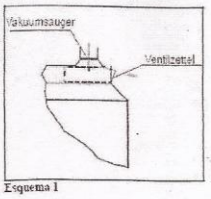
Las explicaciones se refieren a sacos de válvula de fondo pegado de papel y de plástico, según normas DIN EN 26950, Parte 1 y 2.

Las características indicadas aquí sólo pueden ser indicaciones comunes.
En casos concretos puede ser necesario coordinar la confección del saco de válvula con pegado detalladamente con HAVER & BOECKER.

En el caso de una nueva instalación o del suministro posterior de un aplicador automático de sacos, se verificará en todo caso si la posición de la válvula, el plegado del fondo, así como la situación de la impresión principal concuerdan con las condiciones específicas del proyecto.

La lengua de la válvula y la tira de cubierta tienen que estar pegadas hasta muy cerca de los bordes para evitar que se incline el saco durante el proceso de aplicación (esquema 1).

En el canal de la válvula no deben aparecer pegaduras que impidan una correcta apertura.

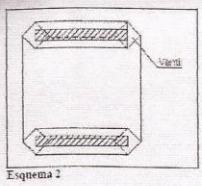


Esquema 1

Rodovia Campinas / Monte Mor, Km 20
C.P. 20 • CEP 13190-000 • Monte Mor-SP • Brasil
Tel. 55 (19) 3879-6100 • fax: 55 (19) 3879-1410
HaverHBL@HaverBrasil.com.br • www.HaverBrasil.com.br

Abog. César Mallorquín Avila
Gerente U.O.C.
I.N.C.

En la zona de aplicación de las ventosas (zona rayada en el esquema 2), no deben presentarse rugosidades mayores.

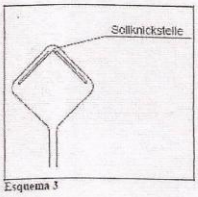


Esquema 2

2.0 Ejecución de la válvula

Tratándose de sacos de válvula de tejido de plástico, se cuidará de que estas zonas no sean permeables al aire para evitar que las ventosas aspiren aire falso.
En el caso de utilizar válvulas de lámina de plástico, no deben aparecer efectos de soldadura en frío en los bordes del corte, lo que evitaría una apertura correcta de la válvula.

Disponiendo un punto de pliegue fijo en la parte superior de la válvula (esquema 3), se facilita una apertura equilibrada y confiable de la válvula del saco. Este pliegue debería estar situado siempre en el centro de la válvula, en sentido longitudinal.



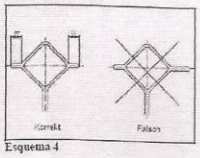
Esquema 3

En el caso de productos con un alto porcentaje de aire puede ser necesario usar sacos con tubo interior para evitar pérdidas de producto. Las pérdidas de producto pueden tener un efecto negativo sobre la limpieza del saco y la precisión del peso.

Rodovia Campinas / Monte Mor, Km 20
C.P. 20 • CEP 13190-000 • Monte Mor/SP • Brasil
Tel: 55 (19) 3879-9100 • fax: 55 (19) 3879-1410
HaverBL@HaverBrasil.com.br • www.HaverBrasil.com.br

Abog. César Mallorquín Avila
Gerente U.O.C.
I.N.C.

Si la diferencia entre el ancho de la válvula y el ancho del fondo de la válvula fuese mayor de 10 mm. debería coordinarse la ejecución del saco con HAVER & BOECKER.
Aquí hay que cuidar siempre que las válvulas concuerden con el centro del fondo de la válvula. (Esquema 4).



Esquema 4

3.0 Expedición/suministro de sacos en fardos

Previo a la expedición de los fardos paletizados, los sacos deben estar secos. Los sacos se apilarán sobre el pallet en posición plana, o sea sin dobleces y lo más estirados posible.

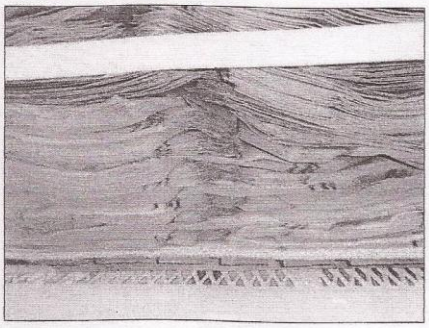
Preferiblemente un fardo de sacos vacíos y según sea su espesor, no debería tener más de 12 – 15 sacos.
Se habrán de tomar las medidas necesarias para evitar que las capas superiores del pallet de sacos vacíos no sean deformadas por el flejado o atado del pallet. Se evitarán especialmente las deformaciones en la zona de la válvula del saco, puesto que ello repercute en la precisión de la aplicación del saco. Los fardos se paletizarán de tal forma, que no sobresalgan de la base del pallet.
Los sacos entre sí no deben estar pegados por la cola, por humedad o por carga estática.

Rodovia Campinas / Monte Mor, Km 20
C.P. 20 • CEP 13190-000 • Monte Mor-SP - Brasil
Tel: 55 (19) 3879-9100 • fax: 55 (19) 3879-1410
HaverHBL@HaverBrasil.com.br • www.HaverBrasil.com.br

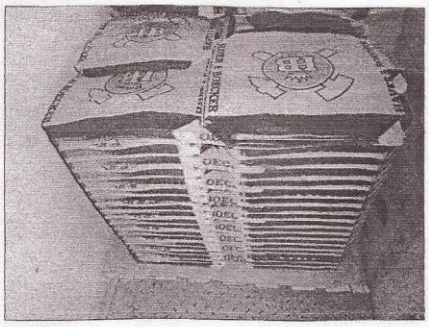
Abog. César Mallorquín Avila
Gerente U.O.C.
I.N.C.

HAVER & BOECKER
LATINOAMERICANA

PALETIZACION NO ADECUADA



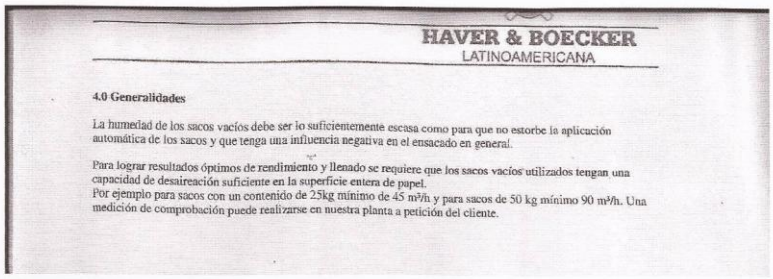
PALETIZACION ADECUADA



Rodovia Campinas / Monte Mor, Km 30
C.P. 20 • CEP 13190-000 • Monte Mor-SP • Brasil
Tel.:55 (19) 3879-9100 • fax: 55 (19) 3879-1410
HaverHBL@HaverBrasil.com.br • www.HaverBrasil.com.br

5

Abog. César Mallorquín Avila
Gerente U.O.C.
I.N.C.



HAVER & BOECKER
LATINOAMERICANA

4.0 Generalidades

La humedad de los sacos vacíos debe ser lo suficientemente escasa como para que no estorbe la aplicación automática de los sacos y que tenga una influencia negativa en el ensacado en general.

Para lograr resultados óptimos de rendimiento y llenado se requiere que los sacos vacíos utilizados tengan una capacidad de desaireación suficiente en la superficie entera de papel.
Por ejemplo para sacos con un contenido de 25kg mínimo de 45 m³/h y para sacos de 50 kg mínimo 90 m³/h. Una medición de comprobación puede realizarse en nuestra planta a petición del cliente.

Observaciones:
1)-Todos los envases deberán responder a la Norma Paraguaya NP-1704480, conteniendo el sello de Calidad de INTN.
2)-El fabricante deberán insertar en los envases fecha de fabricación de los lotes de bolsas que se recepcionan. (fecha de fabricación de bolsas), asimismo deben imprimir un numero de lotes que sea correlativo conforme a su fabricación.
3)-Presentación del Oferente: Análisis de Calidad de las Bolsas ofertadas, certificadas por el INTN (Ensayos Completos), que consisten en
-Densidad y volumen especifico del Papel (Norma ISO 5034)
-Ensayo a la tracción del Papel (Norma UNE – ISO 1924-2)
-Determinación del Gramaje del Papel (Norma UNE-EN-ISO 5036)
-Ensayo de Resistencia al Estallido (Norma UNE-EN-ISO 2758)
4)-Deberá incluirse el logo en el envase de la certificación de calidad del INTN conforme al siguiente Anexo:
5)-Se deberá adoptar al nuevo diseño (logo) de INTN según muestra reemplazando el que actualmente se encuentra escrito en los modelo de bolsas de las especificaciones técnicas, cuyo demás datos no varían: (medidas y tipo de papel, gramaje).

DEBE DECIR:

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
1) Cantidad Máxima: 4.680.000 bolsas del tipo CP-IV-32
Cantidad Mínima: 2.340.000 bolsas del tipo CP-IV-32
2) Cantidad Máxima: 2.520.000 bolsas del tipo CP-II-32
Cantidad Mínima: 1.260.000 bolsas del tipo CP-II-32

Bolsas vacías para envase de cemento portland Puzolánico CPIV-23 y Bolsas vacías para envase de cemento Portland Compuesto CPIIC-32

1) Característica:
Largo: 620+-5 mm; ancho: 510±5 mm; espesor 110mm;
Espesor interno: 110±5m
Longitud de válvula: 150 mm; N° de pliegos: 2 (dos)

Abog. César Mallorquín Avila
Gerente U.O.C.
I.N.C.

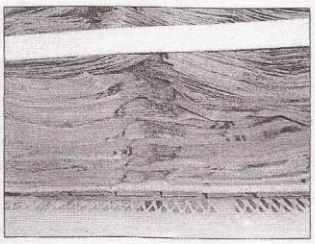
Tipo de papel: Kraft tipo clupack – extensible
Gramaje: 90-95 gr/m2; color de impresión: rojo y azul según diseño adjunto

2) Porosidad Gurley y microperforaciones: el tipo de papel a utilizar tendrá un valor Gurley mínimo de 8 segundos y máximo de 15 segundos, pudiendo llevar las bolsas microperforaciones en las dos capas que permita cumplir un grado de permeabilidad entre 75-90 m3/h.-
3) Corte y parche: cada oferente confeccionará sus bolsas ajustándose a los estándares de seguridad, y que los coeficientes de rotura sean tales que se ajusten a los coeficientes de rotura establecidas.

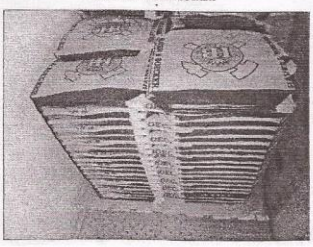
Observaciones:

1)-Todos los envases deberán responder a la Norma Paraguaya NP-1704480, conteniendo el sello de Calidad de INTN.
2)-El fabricante deberán insertar en los envases fecha de fabricación de los lotes de bolsas que se recepcionan. (fecha de fabricación de bolsas), asimismo deben imprimir un numero de lotes que sea correlativo conforme a su fabricación.
3)-Presentación del Oferente: Análisis de Calidad de las Bolsas ofertadas, certificadas por el INTN (Ensayos Completos), que consisten en
-Densidad y volumen especifico del Papel (Norma ISO 534)
-Ensayo a la tracción del Papel (Norma UNE – ISO 1924-2)
-Determinación del Gramaje del Papel (Norma UNE-EN-ISO 536)
-Ensayo de Resistencia al Estallido (Norma UNE-EN-ISO 2758)
4)-Deberá incluirse el logo en el envase de la certificación de calidad del INTN conforme al siguiente Anexo:
5)-Se deberá adoptar al nuevo diseño (logo) de INTN según muestra reemplazando el que actualmente se encuentra escrito en los modelo de bolsas de las especificaciones técnicas, cuyo demás datos no varían: (medidas y tipo de papel, gramaje).

PALETIZACION NO ADECUADA



PALETIZACION ADECUADA



Abog. César Mallorquín Avila
Gerente U.O.C.
I.N.C.

ORGANISMO NACIONAL DE CERTIFICACION	Código	ONC-RG-001
	Revisión	04
	Vigencia	2012- 11 - 01
	Página	13 de 14

REGLAMENTO GENERAL PARA LA CONCESIÓN Y VIGILANCIA DEL USO DE LA MARCA ONC DE CONFORMIDAD

ANEXO I

REPRESENTACIÓN GRÁFICA DE LA MARCA ONC DE CONFORMIDAD

PNA 4 007 99 (*)

ESPECIFICACIONES

1. **La marca ONC está representada gráficamente por:**
   - Su logotipo (una media luna, la sigla "ONC" con el logo INTN incrustado en la letra "n" como institución superior al Organismo Nacional de Certificación y la frase "Conformidad", definidos más adelante.
2. **Documento de Referencia**
   - Por debajo de la marca ONC, a 0,35 cm de su borde inferior, se debe escribir la identificación (sigla del Instituto de Normalización emisor y el número de la norma ó la identificación y/o número de documento normativo).
3. **Colores**
   - Para la media luna, la sigla "ONC", el logo INTN incrustado en la letra "n" y la frase "CONFORMIDAD": Azul grisáceo.

El color azul grisáceo es:
PANTONE 644 U, para papeles opacos; PANTONE 644 C para papeles ilustración y brillantes.
Separación CMYK: C38, M9, Y0, K11.

El color negro es:
PANTONE Black.
Separación CMYK: C75, M75, Y75, K75

Nota: Si el fondo sobre el que se imprimira la Marca ONC podría impedir su correcta visualización, los diseñadores podrán colocar como fondo un rectángulo blanco que contenga a la Marca ONC. La utilización de colores diferentes a los especificados, serán con previa autorización del ONC

****

(*) Lease NP 1704480

LAS BOLSAS DEBERÁN SER ENTREGADAS EN LA FÁBRICA DE VILLETA.

Abog. César Mallorquín Avila
Gerente U.O.C.
I.N.C.

A continuación se detalla el calendario modificado para el llamado a Licitación:

ACTIVIDAD	FECHA
Tope de Consulta	19/11/13 - 13:00 hs
Tope de Respuesta	21/11/13 - 10:00 hs
Inicio de Recepción de Propuestas	26/11/13 - 10:00 hs
Fin de Recepción de Propuestas	27/11/13 - 10:00 hs
Etapa Competitiva	27/11/13 – 10:10 hs
Recepción de Sobres	28/11/13 - 10:00 hs
Apertura del Sobre	28/11/13 - 10:15 hs

Abog. César Mallorquín Avila
Gerente U.O.C.
I.N.C.