



UNIDAD OPERATIVA DE CONTRATACIÓN
ADENDA N° 4 – LPI N° 7PM/2017

Asunción, 6 de octubre de 2017

Señores
PRESENTE

De nuestra consideración:

En atención a lo establecido en el punto IAO 8 de la Sección II. Datos de la Licitación (DDL) del Pliego de Bases y Condiciones, para la LICITACIÓN PÚBLICA INTERNACIONAL N° 7PM/2017 - IMPRESIÓN Y PROVISIÓN DE BILLETES PARA EL BANCO CENTRAL DEL PARAGUAY - ID N° 333.192, aprobada por Resolución N° 14, Acta N° 58, de fecha 30 de agosto de 2017 del Directorio de la Institución, cumplimos en informar las modificaciones para el presente llamado:

Punto 1

En la Sección II. Datos de la Licitación (DDL), la siguiente cláusula queda redactada de la siguiente manera:

IAO 21.1	El oferente deberá presentar su oferta en original foliada en números en el margen inferior derecho y 2 (dos) copias en sobres cerrados y separados (no se requiere foliación). Cada sobre debidamente identificado “ORIGINAL” o “COPIA” según corresponda. Todos los sobres a su vez en un sobre cerrado con un rótulo identificando los datos del Oferente y del llamado.
----------	--

Punto 2

En la Sección IV “Suministros Requeridos”, Apartado 2 “Plan de Entregas”, el Punto 1 “Firma de Contrato, Muestras y Aprobaciones” queda redactado de la siguiente manera:

- Dentro de los 20 (veinte) días hábiles siguientes a la notificación de la adjudicación, el oferente adjudicado (Proveedor) deberá suscribir el contrato respectivo, previa presentación de todos los recaudos exigidos en el Anexo II.
- En el transcurso de los 60 (sesenta) días corridos posteriores a la fecha de notificación de la adjudicación, el Proveedor deberá entregar al Banco Central del Paraguay (Banco) por medio digital el detalle de impresión (patrón de impresión), que estará sujeto a aprobación. El plazo máximo para la aprobación del patrón de impresión por parte del Banco es de 10 (diez) días corridos contados a partir de la entrega del/los mismo/s.
- La aprobación de las muestras se realizará en la planta de la empresa impresora (a pie de máquina) y estará a cargo de dos representantes del Área Técnica designados por el Banco Central del Paraguay. Todos los costos relacionados a la aprobación en planta de las muestras, correrán por cuenta del Proveedor. El Proveedor deberá entregar al Banco, 3 (tres) pliegos de cada proceso de impresión en la aprobación.

Los procesos que deberán ser aprobados por el Banco Central del Paraguay son:

Denominaciones (Guaraníes)	Procesos en los que deberá asistir el BCP
100.000 y 50.000	offset, serigrafía, intaglio reverso, intaglio anverso
20.000 y 10.000	offset, intaglio reverso, intaglio anverso
5.000 y 2.000	offset, intaglio reverso, intaglio anverso

Angel Marciano Barreto Barreto
Tesorero

HOLGER INSFRAN
Sub Gerente General de Operaciones Financieras

ALFONSO D. SCHAEFER



UNIDAD OPERATIVA DE CONTRATACIÓN

ADENDA N° 4 – LPI N° 7PM/2017

Punto 3

En la Sección IV “Suministros Requeridos”, Apartado 2 “Plan de Entregas”, el Punto 4 “Planchas Matrices y Elementos de Originación” queda redactado de la siguiente manera:

El Proveedor utilizará los elementos de originación, empleados para la última impresión de los billetes de las denominaciones de ₡. 100.000, ₡. 50.000, ₡ 20.000, ₡ 10.000, ₡ 5.000 y ₡ 2.000.

- Para los casos de los billetes de ₡. 100.000, ₡. 50.000, ₡ 20.000 y ₡ 5.000, el Banco, **una vez realizada la notificación de la adjudicación**, remitirá una carta de autorización a la empresa que custodia los elementos de originación a fin que la misma proceda a su entrega al Proveedor del presente llamado. El procedimiento de traspaso deberá realizarse bajo los más estrictos estándares internacionales de seguridad y no deberá sobrepasar el plazo de 10 (diez) días hábiles contados a partir de la recepción de la carta de autorización.
- Para los casos de los billetes de ₡ 10.000 y ₡ 2.000, el Banco, **una vez realizada la notificación de la adjudicación**, remitirá una carta de autorización a la empresa que custodia las planchas matrices y elementos de originación a fin de que la misma proceda a su entrega al Proveedor del presente llamado. Los costos inherentes al procedimiento de traslado serán absorbidos por el Proveedor. El procedimiento de traspaso deberá realizarse bajo los más estrictos estándares internacionales de seguridad y no deberá sobrepasar el plazo de 10 (diez) días hábiles contados a partir de la recepción de la carta de autorización.

En el caso que el Proveedor deba fabricar las planchas matrices, el mismo deberá codificar todas las planchas matrices, e informar por escrito al Banco, las fechas de fabricación y códigos, dentro de los 10 (diez) días hábiles de finalizado el proceso de fabricación. Las planchas matrices podrán contener combinaciones alfanuméricas de registro (letras y números), que permita al Banco comprobar su autenticidad, y ejercer un control de tal forma a que las mismas puedan ser reutilizadas.

El Proveedor será depositario y deberá garantizar el resguardo de las planchas matrices de impresión y los elementos de originación de los billetes hasta que el Banco Central del Paraguay decida y autorice el destino final que tendrán los mismos, ya sea este: la destrucción, la remisión y entrega al Banco, o a otro impresor. Los gastos en dichos conceptos serán absorbidos por el Proveedor hasta su destino final. En caso de remisión y entrega al Banco, o a otro impresor, el tiempo de traslado hasta su destino final no deberá exceder 10 (diez) días hábiles desde la comunicación del Banco.

Punto 4

En la Sección IV “Suministros Requeridos”, Apartado 2 “Plan de Entregas”, el primer párrafo del Punto 9 “Otras Especificaciones” queda redactado de la siguiente manera:

Con la recepción de los billetes se entregarán los siguientes materiales (que estarán incluidos en el precio de la oferta de los billetes puestos en bóveda):

- La cantidad de 100 (cien) especímenes, los que llevarán el texto “Muestra Sin Valor” (en anverso y reverso) impreso transversalmente en color rojo y el número de espécimen, numerados del 001 al 100, en ángulo inferior izquierdo.
- La cantidad de 100 (cien) bloques de acrílico transparentes de 18,5 cm de largo y 8,5 cm de alto (o material similar) conteniendo un espécimen en su interior, con el texto “Muestra Sin Valor” y numerados del 101 al 200.
- La cantidad de 500 (quinientos) afiches en papel brillante de 42 x 32 cm en las cuales estén insertas las principales características del billete en castellano, de acuerdo a un formato que deberá ser presentado para su aprobación por el Banco.
- Para los billetes de ₡ 100.000, se solicita la producción y entrega de un material audiovisual sobre las características y medidas de seguridad del billete, cuya elaboración deberá ser coordinada con el Área Técnica–Gerencia de Operaciones y Pagos–Departamento de Tesorería y deberá ser



UNIDAD OPERATIVA DE CONTRATACIÓN

ADENDA N° 4 – LPI N° 7PM/2017

presentado para su aprobación. El mismo tendrá una duración máxima de un minuto. **No se requiere un formato único específico, no obstante, el mismo deberá garantizar la difusión del video en la página web institucional del Banco Central del Paraguay, así como en las principales redes sociales.**

Punto 5

En la Sección IV “Suministros Requeridos”, Apartado 3 “Especificaciones Técnicas”, el punto 5.1 “Especificaciones Básicas del Sustrato” queda redactado de la siguiente manera:

5.1 ESPECIFICACIONES BÁSICAS DEL SUSTRATO

Los billetes deben ser fabricados con sustrato de polímero de seguridad, utilizado exclusivamente en billetes de bancos. Deberán reunir las siguientes condiciones:

- ✓ de resistencia, de manera que los billetes no se deterioren fácilmente por la acción de múltiples pliegues y dobleces a que son sometidos ordinariamente;
- ✓ de durabilidad ante las condiciones de humedad, suciedad, productos grasos, alcalinos y solventes; y,
- ✓ de seguridad, de manera que estén protegidos contra alteraciones manuales o químicas.

El sustrato de polímero ofrecido deberá cumplir con las especificaciones físico-químicas mínimas que se detallan en el cuadro siguiente:

N°	Descripción	Unidad	Especificación	Prueba / Metodología
1	Dimensiones del billete Largo: 156 Ancho: 67	mm mm	Valor nominal +/- 1.0	Regla Óptica Graduada
2	Variación del corte	mm	Max. 0.5	Plantilla/ Lente de Aumento
3	Escuadro	mm	Max. +/- 0.5	Plantilla/ Lente de Aumento
4	Posición del corte Largo: 156 Ancho: 67	mm mm	Valor nominal +/- 1.0	Regla Óptica Graduada
5	Resistencia al arrugado	Mínimo 4		QC002 / ISO 105 A02 / A03 1993
6	Resistencia a la Abrasión	Mínimo 4		ISO 105 A02 / A03 1993
7	Resistencia química ACIDOS			QC 005 BS 4321
	Ácidos Clorhídricos al 5 %	Mínimo 4		ISO 105 AO 3 / BS 1006
	Ácidos Ascéticos al 20%	Mínimo 4		A3 1993
	ALCALINOS			
	Hidróxido de Sodio al 2 %	Mínimo 4		
	SOLVENTES			
	Percloroetileno	Mínimo 4		
	DETERGENTES			
	Detergente FAB para ropa 2 %	Mínimo 4		
	FAB 1%, Na2 CO3 2 %	Mínimo 4		
8	Suciedad y desgaste	Mínimo 4		QC 001 / ISO 105 A02 / AO3 1993
9	Adherencia entre billetes	Los billetes no deben pegarse		
10	Permanencia del color	Mínimo 4		ISO 105 A02 / A03 1993
11	Prueba de Intemperismo	Mínimo 4		QC 008
12	Abrasión Taber	Mínimo 4		QC 003 - ISO 105 A03 - BS 1006 A3: 1993
13	Altura del billete	Micras	91,2 +/- 7% (Sustrato mas	TAPPI T 411



UNIDAD OPERATIVA DE CONTRATACIÓN
ADENDA N° 4 – LPI N° 7PM/2017

			intaglio)	
14	Fluorescencia	Unidad	N/A	QC 007 / SICK LUT 1 - 5 o Espectrofotómetro de Fluorescencia
15	Propiedades magnéticas	Tesla/m3	N/A	GAO QCD 200 mag
16	Dispositivo IR	N/A		QC 006 / UV / Vis / NIR Espectrofotómetro
17	Intaglio	Micrones	Min 20 micras por lado	TAPPI T 411
18	Lavado de maquina	Mínimo 3		QC 009
19	Brillo del barnizado	11GU+/- 2.2 GU		BYK Medidor de Brillo (Angulo de incidencia 60°)

OBSERVACIÓN: Previa confección de los billetes, se presentará el certificado oficial del fabricante en el cual conste la cantidad de sustrato fabricado y las características físicas y químicas del mismo, sin perjuicio de las responsabilidades del Proveedor (impresor) ante el Banco Central del Paraguay.

Punto 6

En la Sección IV “Suministros Requeridos”, Apartado 3 “Especificaciones Técnicas”, el punto 6.1 “Especificaciones Básicas del Sustrato” queda redactado de la siguiente manera:

6.1 ESPECIFICACIONES BÁSICAS DEL SUSTRATO

Los billetes deben ser fabricados con sustrato de polímero de seguridad, utilizado exclusivamente en billetes de bancos. Deberán reunir las siguientes condiciones:

- ✓ de resistencia, de manera que los billetes no se deterioren fácilmente por la acción de múltiples pliegues y dobleces a que son sometidos ordinariamente;
- ✓ de durabilidad ante las condiciones de humedad, suciedad, productos grasos, alcalinos y solventes;
- y,
- ✓ de seguridad, de manera que estén protegidos contra alteraciones manuales o químicas.

El sustrato de polímero ofrecido deberá cumplir con las especificaciones físico-químicas mínimas que se detallan en el cuadro siguiente:

N°	Descripción	Unidad	Especificación	Prueba / Metodología
1	Dimensiones del billete Largo: 156 Ancho: 67	Mm Mm	Valor nominal +/- 1.0	Regla Óptica Graduada
2	Variación del corte	Mm	Max. 0.5	Plantilla/ Lente de Aumento
3	Escuadro	Mm	Max. +/- 0.5	Plantilla/ Lente de Aumento
4	Posición del corte Largo: 156 Ancho: 67	Mm Mm	Valor nominal +/- 1.0	Regla Óptica Graduada
5	Resistencia al arrugado	Mínimo 4		QC002 / ISO 105 A02 / A03 1993
6	Resistencia a la Abrasión	Mínimo 4		ISO 105 A02 / A03 1993
7	Resistencia química ACIDOS			QC 005 BS 4321
	Ácidos Clorhídricos al 5 %	Mínimo 4		ISO 105 AO 3 / BS 1006
	Ácidos Ascéticos al 20%	Mínimo 4		A3 1993
	ALCALINOS			
	Hidróxido de Sodio al 2 %	Mínimo 4		
	SOLVENTES			
	Percloroetileno	Mínimo 4		



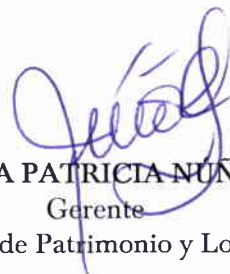
UNIDAD OPERATIVA DE CONTRATACIÓN
ADENDA N° 4 – LPI N° 7PM/2017

	DETERGENTES Detergente FAB para ropa 2 % FAB 1%, Na2 CO3 2 %		Mínimo 4 Mínimo 4	
8	Suciedad y desgaste		Mínimo 4	QC 001 / ISO 105 A02 / AO3 1993
9	Adherencia entre billetes	Los billetes no deben pegarse		
10	Permanencia del color		Mínimo 4	ISO 105 A02 / A03 1993
11	Prueba de Intemperismo		Mínimo 4	QC 008
12	Abrasión Taber		Mínimo 4	QC 003 - ISO 105 A03 – BS 1006 A3: 1993
13	Altura del billete	Micras	91,2 +/- 7% (Sustrato mas intaglio)	TAPPI T 411
14	Fluorescencia	Unidad	N/A	QC 007 / SICK LUT 1 - 5 o Espectrofotómetro de Fluorescencia
15	Propiedades magnéticas	Tesla/m3	N/A	GAO QCD 200 mag
16	Dispositivo IR		N/A	QC 006 / UV / Vis / NIR Espectrofotómetro
17	Intaglio	Micrones	Min 20 micras por lado	TAPPI T 411
18	Lavado de maquina		Mínimo 3	QC 009
19	Brillo del barnizado		11GU+/- 2.2 GU	BYK Medidor de Brillo (Angulo de incidencia 60°)

OBSERVACIÓN: Previa confección de los billetes, se presentará el certificado oficial del fabricante en el cual conste la cantidad de sustrato fabricado y las características físicas y químicas del mismo, sin perjuicio de las responsabilidades del Proveedor (impresor) ante el Banco Central del Paraguay.

Atentamente,


VÍCTOR SCHAEERER RUOTTI
Encargado de Despacho
Unidad Operativa de Contratación


SILVIA PATRICIA NUÑEZ
Gerente
Gerencia de Patrimonio y Logística


CARLOS BENÍTEZ VIEIRA
Gerente General
Banco Central del Paraguay


Angel Marciano Barreto Bareiro
Tesorero


HOLGER INSFRAN
Sub Gerente General de Operaciones Financieras