

TRENES ARGENTINOS OPERACIONES


GERENCIA DE COORDINACIÓN DE MANTENIMIENTO DE MATERIAL RODANTE

PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ADQUISICION DE PLACAS BUSBAR PARA FORMACIONES ELECTRICAS CSR

SOLPED: 10011078

PE.22.052.SCYGT.GCM.V2

	GERENCIA DE COORDINACIÓN DE MANTENIMIENTO DE MM.RR.	
	ADQUISICION DE PLACAS BUSBAR PARA FORMACIONES ELECTRICAS CSR	PE.22.052.SCYGT.GCM.V2
		Fecha última versión: 02/08/2022
		Página 2 de 6

1 GENERALIDADES

1.1 Introducción

La presente documentación define las condiciones a cumplir para la provisión de materiales y repuestos para la línea Mitre, contemplados en las intervenciones programadas y accidentales de los años 2022 y 2023.

1.2 Visita a dependencias de material rodante

En caso de que resulte necesario, o el Oferente así lo requiera, podrá efectuar una visita a las dependencias de Material Rodante a fin de tomar vista del material a proveer y el sistema en donde será instalado, con el fin de adquirir cualquier información adicional que se considere pertinente disponer. A los efectos de coordinar la misma, deberá contactarse con la Gerencia de Compras.

2 INFORMACIÓN DEL MATERIAL A PROVEER

2.1 Material rodante que utiliza los repuestos


En este caso los bienes solicitados son repuestos pertenecientes a las formaciones eléctricas CSR que prestan servicio en la línea Mitre.

2.2 Función de los repuestos

Se trata de materiales y repuestos necesarios para la operación y mantenimiento (preventivo o correctivo) del material rodante, requiriéndose el reemplazo por desgaste o deterioro según previsiones efectuadas en las cartillas de mantenimiento.

En este caso los bienes solicitados son placas (BUSBAR) para los subconjuntos PW y BCH del inverter (VVVF) del sistema de tracción de las formaciones eléctricas CSR.

Por lo expuesto, al tratarse de repuestos ligados a los sistemas críticos y por ende vinculados fuertemente a la seguridad del material rodante; la adquisición de estos bienes es esencial para garantizar la confiabilidad y seguridad en la operación, como así también, asegurar la disponibilidad operativa.

	GERENCIA DE COORDINACIÓN DE MANTENIMIENTO DE MM.RR.	
	ADQUISICION DE PLACAS BUSBAR PARA FORMACIONES ELECTRICAS CSR	PE.22.052.SCYGT.GCM.V2
		Fecha última versión: 02/08/2022
		Página 3 de 6

2.3 Características principales para cumplir

En todos los casos los bienes deben ser nuevos.

Provisión por Referencia de Fábrica.

En este caso, los oferentes deberán presentar documentación respaldatoria que avale la legitimidad de estos repuestos al momento de presentar las propuestas, salvo en los casos que el oferente sea el propio OEM (Original Equipment Manufacturer) o el fabricante del material rodante. La documentación previamente solicitada deberá presentarse con la cotización respectiva, de manera de evaluar en el dictamen técnico, la viabilidad de la misma.

Fabricación por plano de SOFSE.


En este caso, los materiales deberán ser fabricados de acuerdo con los planos desarrollados por el área de Desarrollo y Normas Técnicas de esta Operadora Ferroviaria (DNT) dando cumplimiento a los mismos.

Adicionalmente, los oferentes deberán indicar explícitamente al momento de presentar sus propuestas, que los materiales ofertados se fabricarán de acuerdo con todos los lineamientos y requisitos establecidos en los mencionados planos.

Los materiales solicitados se detallan a continuación, junto con sus dos alternativas de provisión:

REGLON	CODIGO SAP	DESCRIPCIÓN BREVE	REFERENCIA DE FÁBRICA	PLANO	CANTIDAD C/U
1	1000027163	PLACA BUSBAR GRANDE	EFB6290-1A (ELDRE SAS / MERSEN) H1S7361-G01 (MELCO)	4.40.7.01.3100 (DNT)	15
2	1000027222	PLACA BUSBAR CHICA	EFB6289-1A (ELDRE SAS /MERSEN) H2X7835-G01 (MELCO)	4.40.7.01.3110 (DNT)	15

Nota: Las marcas que acompañan a las Referencias de Fábrica son a los efectos de identificar inequívocamente a dichos materiales.

	GERENCIA DE COORDINACIÓN DE MANTENIMIENTO DE MM.RR.	
	ADQUISICION DE PLACAS BUSBAR PARA FORMACIONES ELECTRICAS CSR	PE.22.052.SCYGT.GCM.V2
		Fecha última versión: 02/08/2022
		Página 4 de 6

Por otro lado, se aclara que las marcas indicadas en el PET no limitan la participación de los distintos proveedores existentes en el mercado. Consecuentemente, los bienes pueden ser provistos por las empresas que los manufacturan, como así también, proveedores que se dedican a la comercialización de estos materiales.

2.4 Formas de cotización

Los oferentes deberán formular sus propuestas cotizando la totalidad de las cantidades requeridas por renglón. En consecuencia, quedan prohibidas las cotizaciones por parte de renglón. A los efectos del presente pliego, por parte de renglón deberá entenderse como aquella cotización que no abarque la totalidad de las cantidades requeridas en el renglón respectivo.

Por otra parte se indica que se aceptarán ofertas que coticen la totalidad de los renglones solicitados o bien una cantidad menor de renglones. Consecuentemente los renglones podrán ser adjudicados a diferentes oferentes.

3 CONDICIONES DE ENTREGA Y RECEPCION DE LOS MATERIALES

3.1 Plazo de entrega de los materiales


El plazo de entrega se establece en hasta 300 (TRESCIENTOS) días corridos, a computarse en la forma establecida en el Pliego de Condiciones Particulares (P.C.P).

En caso de que SOFSE reciba ofertas formal y técnicamente admisibles que NO se ajusten a los plazos y/o cronogramas de entrega establecidos en el presente artículo, SOFSE podrá aceptar la propuesta de otro plazo y/o cronograma de entrega por parte del oferente, siempre que el plazo máximo no sea superior a 360 (TRESCIENTOS SESENTA) días corridos, a computarse en la forma establecida en el párrafo precedente.

Las ofertas presentadas con un plazo de entrega mayor a 360 (TRESCIENTOS SESENTA) días corridos, serán desestimadas.

3.2 Cronograma de entrega de los Materiales

Se definen los lotes de entrega de acuerdo con el siguiente detalle:

	GERENCIA DE COORDINACIÓN DE MANTENIMIENTO DE MM.RR.	
	ADQUISICION DE PLACAS BUSBAR PARA FORMACIONES ELECTRICAS CSR	PE.22.052.SCYGT.GCM.V2
		Fecha última versión: 02/08/2022
		Página 5 de 6

SOLPED	POSICIÓN	CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN SAP	CANTIDAD C/U
10011078	10	1000027163	PLACA BUSBAR GRANDE	15
10011078	20	1000027222	PLACA BUSBAR CHICA	15

El oferente podrá proponer otro cronograma de entrega siempre que se ajuste a los requisitos del apartado 3.1.

3.3 Rotulado y Embalaje de los Materiales

En cada bulto se deberá indicar la siguiente información:

- Número de Orden de Compra (OC).
- Código de Material (SAP).
- Descripción del Producto.
- Cantidad Total
- Proveedor
- Fecha de vencimiento del material (de corresponder)

El embalaje será aquel que garantice la seguridad de los materiales durante el transporte desde las instalaciones del proveedor hasta los destinos enumerados en el presente.


Todo el material solicitado, en caso de corresponder, debe ser entregado en pallets de 4 entradas, tipo ARLOG, normalizado, de madera pino, para manipulación con auto elevador o zorra manual.

Todo material a entregar debe venir embalado con film stretch para ser estibado en altura evitando desprendimientos dentro de las instalaciones.

3.4 Documentación adjunta a la entrega

La mercadería objeto de la contratación deberá ser entregada con Remito original, sin enmiendo, conteniendo la OC que se está entregando, referencia de los ítems numerados, códigos de material, con la descripción y la unidad de medida, de acuerdo con cómo esta explícito en la OC, además de lo anteriormente expresado.

Cualquiera de las condiciones expuestas en los apartados 3.3 y 3.4, que no se cumpla por el proveedor, puede ser motivo de rechazo, quedando bajo exclusiva responsabilidad del mismo, asumir los costos adicionales que esto ocasione, no quedando eximido de cumplir con los plazos originales de entregas especificados en la contratación y en los lugares indicados.

	GERENCIA DE COORDINACIÓN DE MANTENIMIENTO DE MM.RR.	
	ADQUISICION DE PLACAS BUSBAR PARA FORMACIONES ELECTRICAS CSR	PE.22.052.SCYGT.GCM.V2
		Fecha última versión: 02/08/2022
		Página 6 de 6

3.5 Dirección de entrega

Se establece como destino final de la mercadería el siguiente destino:

Dirección	Simón de Iriondo, N° 1608
Ciudad	Victoria
Provincia	Buenos Aires
Horarios de entrega	Lunes a Viernes de 08:00 - 12:00 y de 13:00-16:00 horas.

En caso de tratarse de material de origen importado, la condición de entrega será la establecida en la documentación que compone la presente contratación. El proveedor podrá proponer otra condición de entrega, la cual quedará a consideración de SOFSE.

3.6 Controles a realizar

Los materiales y repuestos solicitados ameritan un Control de Calidad como condición para su recepción.

- Los materiales que poseen plano, estarán sujetos a los controles de calidad, a efectos de verificar que se ajustan a lo requerido en dicha documentación técnica.
- Los materiales que fueron cotizados según RF, serán sometidos a un control donde se verifique la legitimidad y RF de los repuestos entregados.

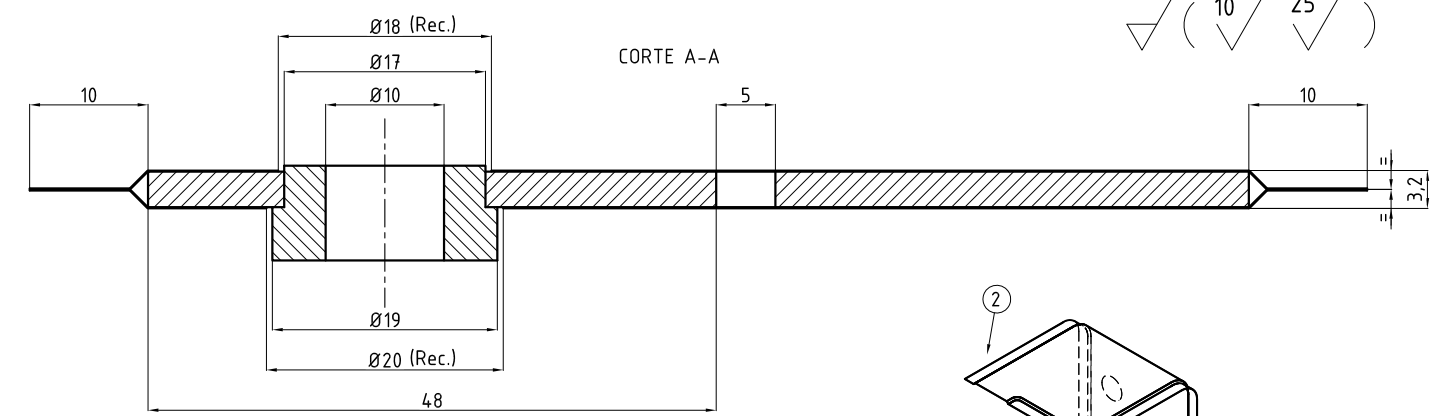
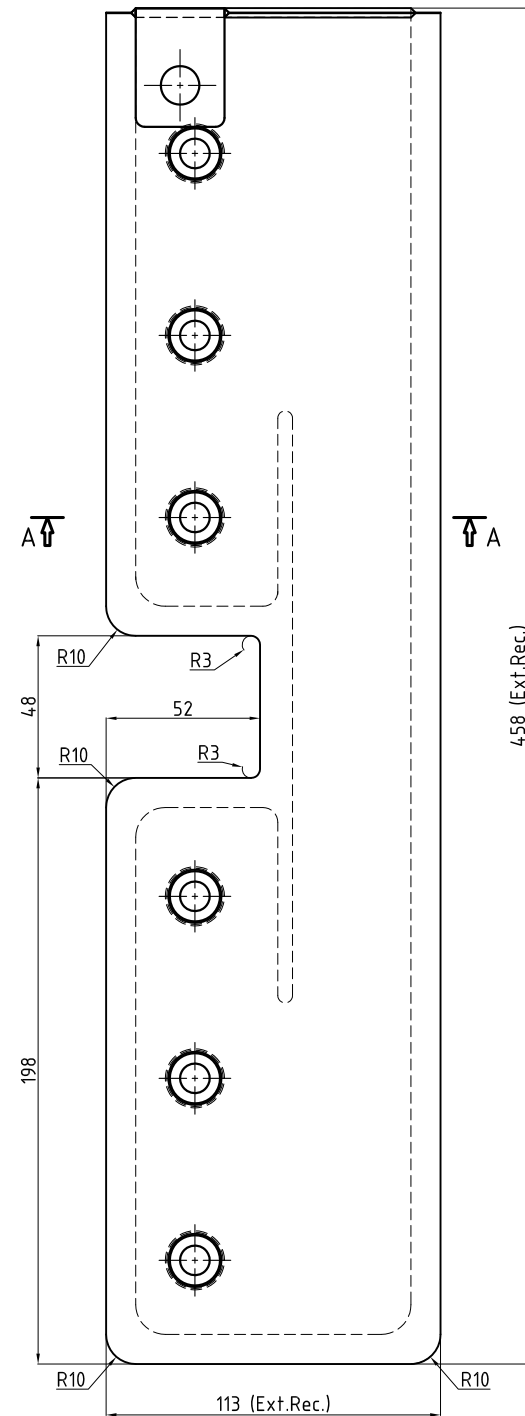
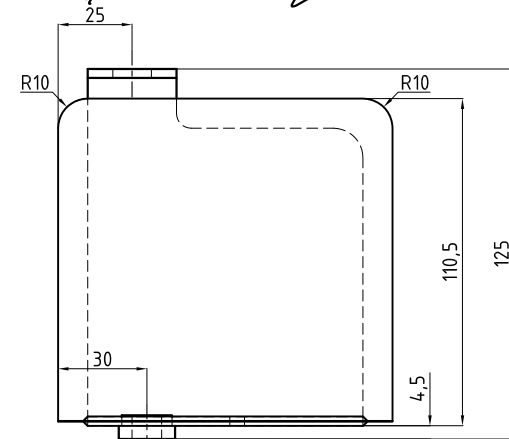
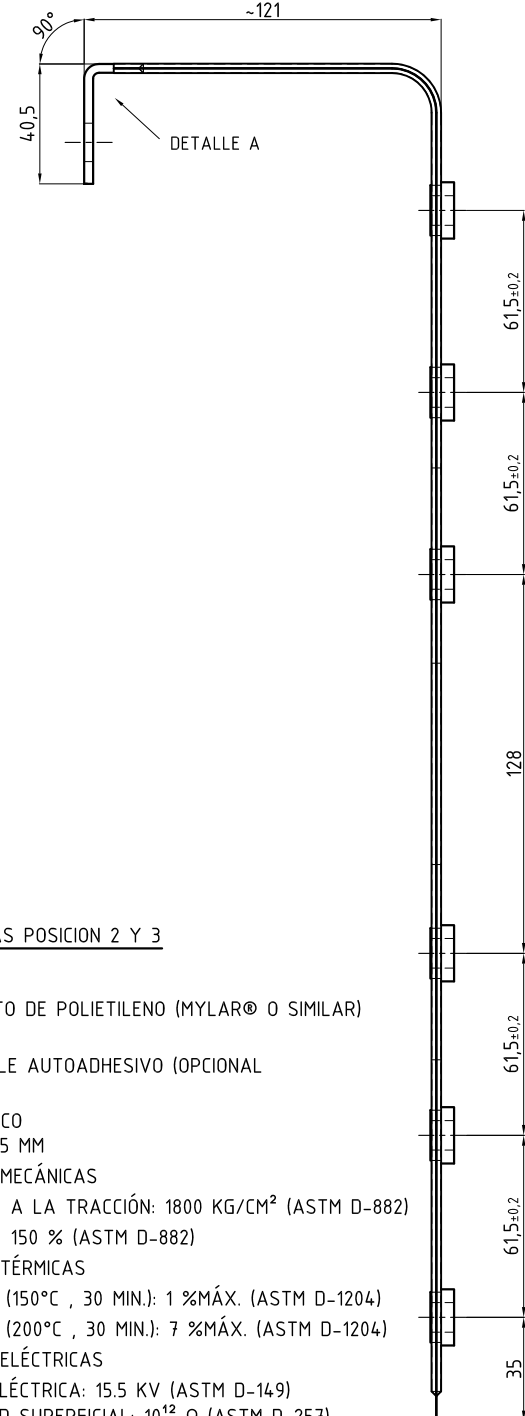
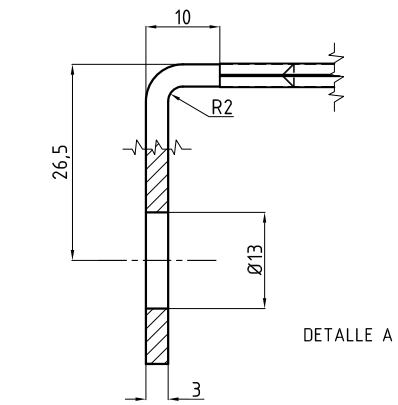
4 GARANTÍA DE LOS MATERIALES

El proveedor garantizará que los repuestos entregados en virtud de esta licitación serán nuevos y que se encontrarán libres de defectos respecto de sus materiales, diseño o fabricación. El período de garantía será de al menos 12 (doce) meses a partir de la fecha de recepción del material en el destino final (Almacén SOFSE).

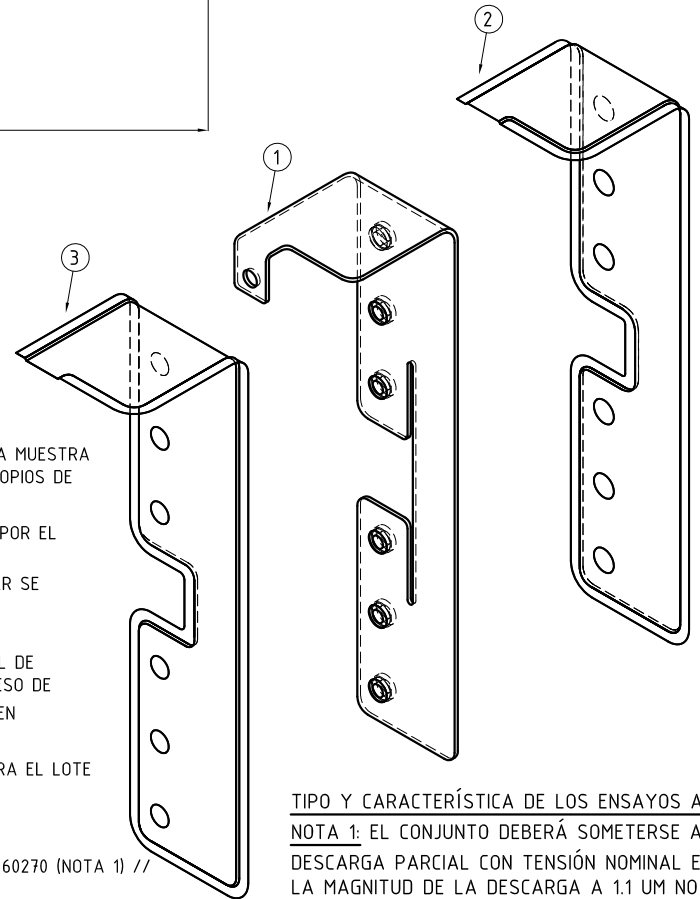
El proveedor deberá corregir, reparar, enmendar, reconstruir o reemplazar, bajo su propio costo y a satisfacción del comitente, cualquier defecto y/o desperfecto que se detecte durante el período de garantía y sea atribuible a un motivo de falla en la calidad del repuesto.

IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE

MODIFICACIONES			
REV.	DESCRIPCION	MODIFICO	APROBO
A	Se indican ensayos de homologacion y rutina / Se agrega n° de catálogo	G.Ferrari	M.Harris
			13/04/22



PERSPECTIVA ISOMÉTRICA



ENSAYOS DE HOMOLOGACIÓN Y DE RUTINA A CUMPLIMENTAR POR EL FABRICANTE

CONSIDERACIONES

- EL FABRICANTE DEBERÁ DEMOSTRAR CUMPLIMIENTO DE TODAS LAS EXIGENCIAS SOLICITADAS EN ESTA DOCUMENTACIÓN A PARTIR DE UNA MUESTRA CONFECCIONADA DE MANERA TRAZABLE MEDIANTE LOS PROCESOS PROPIOS DE FABRICACIÓN.
- LOS ENSAYOS A REALIZAR DEBERÁN ENCONTRARSE ACREDITADOS POR EL OAA, RED INTI-SAC O CON CERTIFICADOS ISO 17025.
- LA CONDICIÓN DE HOMOLOGACIÓN PARA EL PRODUCTO EN PARTICULAR SE OBTIENE A PARTIR DE LA ENTREGA DE CERTIFICADOS DEMOSTRANDO CUMPLIMIENTO SOBRE LAS CONDICIONES AQUÍ DESCRIPTAS.
- EL COMPONENTE HOMOLOGADO SERÁ INSPECCIONADO POR PERSONAL DE TRENES ARGENTINOS A FIN DE VERIFICAR CUMPLIMIENTO EN EL PROCESO DE ENSAMBLADO, INTERCALADO DE PLACAS Y FABRICACIÓN, QUEDANDO EN CUSTODIA E IDENTIFICÁNDOSE COMO LA MUESTRA QUE ALCANZÓ LA HOMOLOGACIÓN Y SERÁ LA MISMA PARÁMETRO DE COMPARACIÓN PARA EL LOTE DE FABRICACIÓN.

ENSAYO DE HOMOLOGACIÓN

- ENSAYOS ELÉCTRICOS COMPLETOS: DESCARGA PARCIAL SEGÚN EN 60270 (NOTA 1) // RIGIDEZ DIELECTRICA SEGÚN EN 50124 (NOTA 2)
- ENSAYO DE IDENTIFICACIÓN DE MATERIAL Y CALIDAD DE LOS MISMOS, SEGÚN PLANOS PARTICULARES DE CADA COMPONENTE.
- VERIFICACIÓN GEOMÉTRICA GENERAL

ENSAYO DE RUTINA

- ENSAYO DE RIGIDEZ DIELECTRICA SEGÚN EN 50124 (NOTA 2) AL 100% DEL LOTE
- VERIFICACIÓN GEOMÉTRICA GENERAL MUESTREO SEGÚN IRAM 15 // NIVEL DE INSPECCIÓN; GENERAL TIPO II // PLAN DE MUESTREO SIMPLE PARA INSPECCIÓN NORMAL // NIVEL DE CALIDAD ACCEPTABLE (AQL)= 2,5 // OBTENCIÓN DE MUESTRAS: AL AZAR (IRAM 18)

TIPO Y CARACTERÍSTICA DE LOS ENSAYOS A REALIZAR

NOTA 1: EL CONJUNTO DEBERÁ SOMETERSE A UNA PRUEBA DE DESCARGA PARCIAL CON TENSIÓN NOMINAL EQUIVALENTE 660 VAC. LA MAGNITUD DE LA DESCARGA A 1.1 UM NO DEBE EXCEDER LOS 30 PICOCOULOMBS.

S/UNE-EN 60270:2002 - TÉCNICAS DE ENSAYO EN ALTA TENSIÓN - MEDIDAS DE LAS DESCARGAS PARCIALES.

NOTA 2: EL CONJUNTO DEBERÁ SOMETERSE A UNA PRUEBA DE HI-POT TEST (RIGIDEZ DIELECTRICA) CON UNA TENSIÓN NOMINAL EQUIVALENTE 5750 VAC.

S/UNE-EN 50124:2017 - DISTANCIAS EN EL AIRE Y LÍNEAS DE FUGA PARA EQUIPOS ELÉCTRICOS

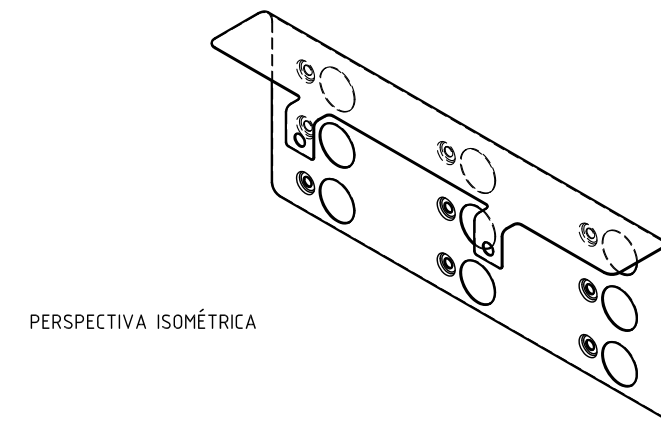
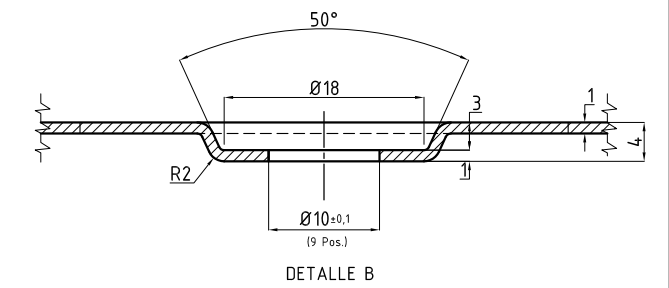
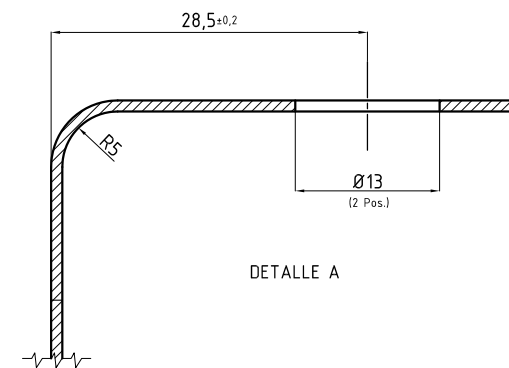
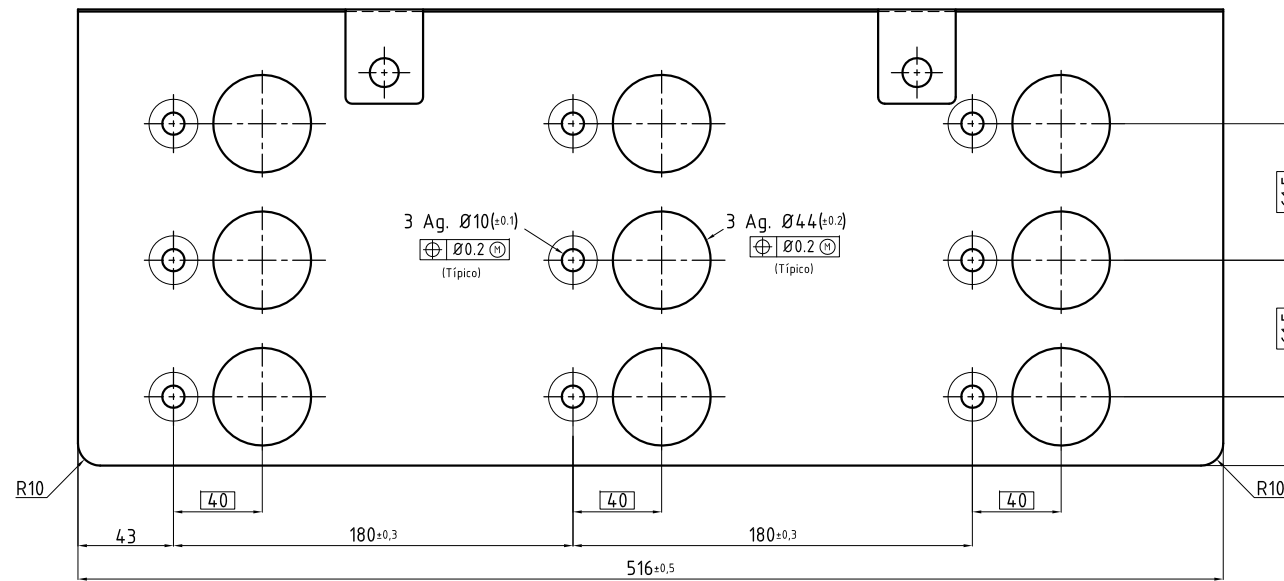
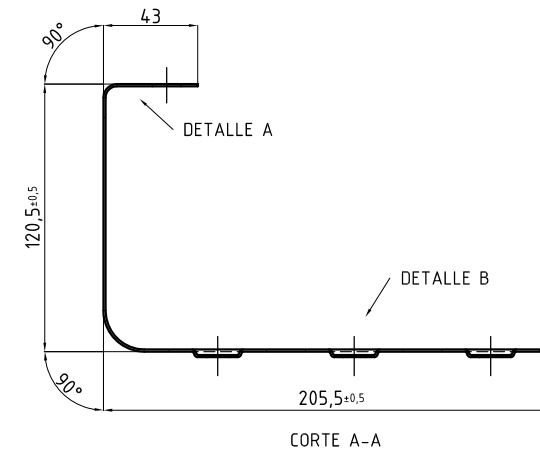
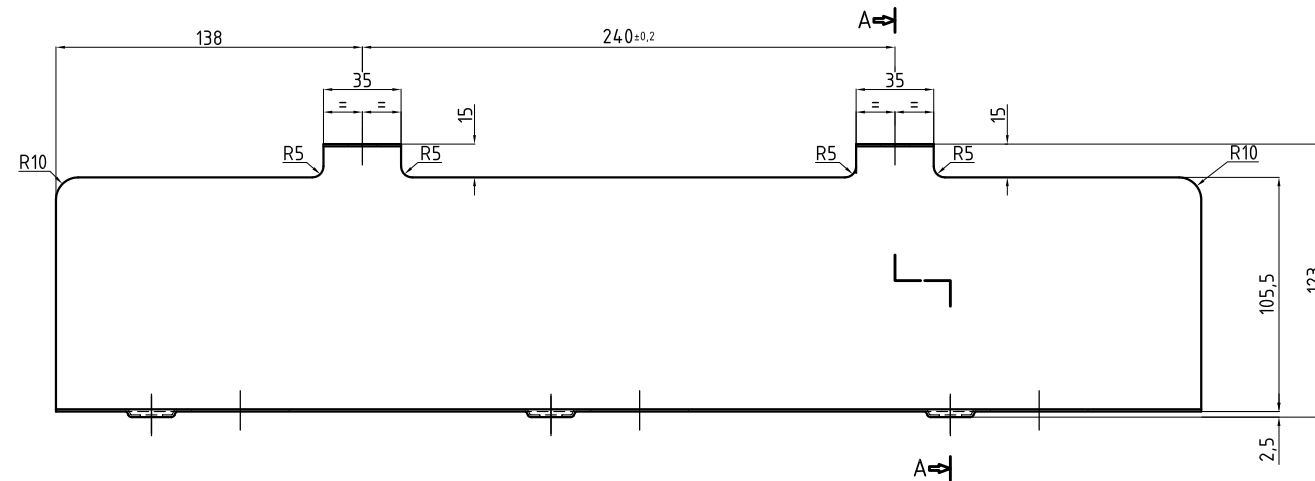
CARACTERÍSTICAS POSICION 2 Y 3

- MATERIAL
 - * TEREFTALATO DE POLIETILENO (MYLAR® O SIMILAR)
- PRESENTACIÓN
 - * FILM FLEXIBLE AUTOADHESIVO (OPCIONAL TERMOPLÁSTICO)
 - * COLOR BLANCO
 - * ESPESOR: 125 MM
- PROPIEDADES MECÁNICAS
 - * RESISTENCIA A LA TRACCIÓN: 1800 KG/CM² (ASTM D-882)
 - * ELONGACIÓN: 150 % (ASTM D-882)
- PROPIEDADES TÉRMICAS
 - * RETRACCIÓN (150°C , 30 MIN.): 1 %MÁX. (ASTM D-1204)
 - * RETRACCIÓN (200°C , 30 MIN.): 7 %MÁX. (ASTM D-1204)
- PROPIEDADES ELÉCTRICAS
 - * TENSIÓN DIELECTRICA: 15.5 KV (ASTM D-149)
 - * RESISTIVIDAD SUPERFICIAL: 10¹² Ω (ASTM D-257)
 - * CONSTANTE DIELECTRICA: 2.8 (ASTM D-150)

Pos.	Denominación	Cant.	Material	NUM/N° de Plano
3	FILM DIELECTRICO INTERIOR	1	S/Nota	--
2	FILM DIELECTRICO EXTERIOR	1	S/Nota	--
1	PLACA DE CONTACTO FASE "U"V"W"	1	S/Plano	4.40.7.01.3110 H2

	INTERCONEXION SIST. TRACCIÓN FASE U/V/W - BUS BARS			
	UNIDAD BCH - CONVERTIDOR PRINCIPAL VVVF			
	COCHE EMU CRRC - QINGDAO SIFANG			
GERENCIA DE INGENIERIA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS AREA MATERIAL RODANTE	RELEVO: G. Ferrari DIBUJO: G. Ferrari REVISO: L. Asens APROBO: M. Harris	04/05/2020 04/05/2020 04/05/2020 04/05/2020	PLANO N°: 4.40.7.01.3110	REV. A
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.		ESCALA S/E	FORMATO A3	HOJA 1 / 2
		COD. SAP: 1000027222 ID: 00295		COD. NUM: NUM44070131100N

IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE



NOTA

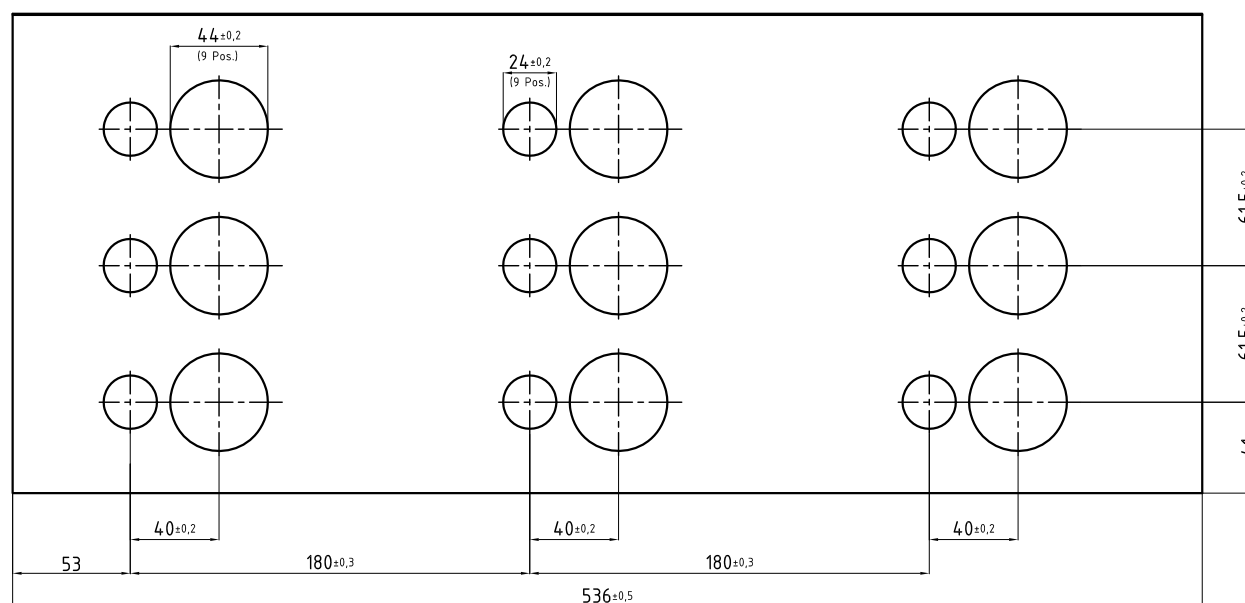
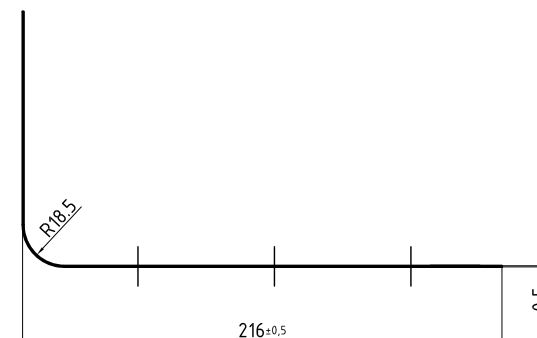
- MATERIAL
 - * COBRE ELECTROLÍTICO CDA 110 (UNS C11000) (ASTM B-152)
- COMPOSICIÓN QUÍMICA
 - * COBRE: 99.9 %
 - * OXÍGENO: 0.04 %
- PROPIEDADES MECÁNICAS
 - * DUREZA ROCKWELL: 40
 - * RESISTENCIA A LA TRACCIÓN: 220 MPa
 - * ELONGACIÓN: 55 %
- RECUBRIMIENTO EXTERIOR:
 - * RECUBRIMIENTO ELECTROLÍTICO DE ESTAÑO (ASTM B-545)
 - * ESPESOR: 15 µm (CLASE D)

MATERIAL: S/NOTA		PLACA DE CONTACTO FASE "P" UNIDAD BCH - CONVERTIDOR PRINCIPAL VVVF COCHE EMU CRRC - QINGDAO SIFANG			
TRENES ARGENTINOS OPERACIONES		GERENCIA DE INGENIERIA			
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS		RELEVO:	G. Ferrari	04/05/2020	PLANO N°:
AREA MATERIAL RODANTE		DIBUJO:	G. Ferrari	04/05/2020	4.40.7.01.3100
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.		REVISO:	L. Asens	04/05/2020	SE COMPLEMENTA CON:
		APROBO:	M. Harris	04/05/2020	
		ESCALA	1:1	FORMATO	A3
		HOJA	2 / 4	COD. SAP:	ID: 00295
				COD. NUM:	

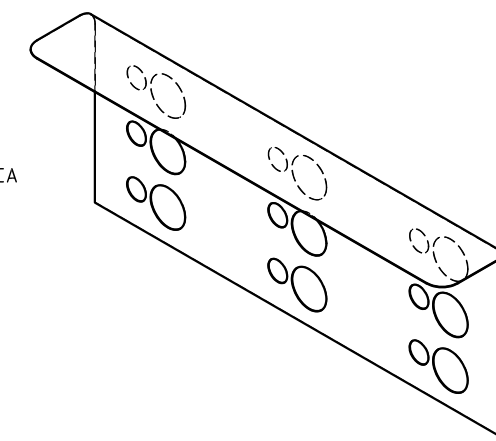
(10) (25)

IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE

∇ (∇ ¹⁰ / ∇ ²⁵)



PERSPECTIVA ISOMÉTRICA

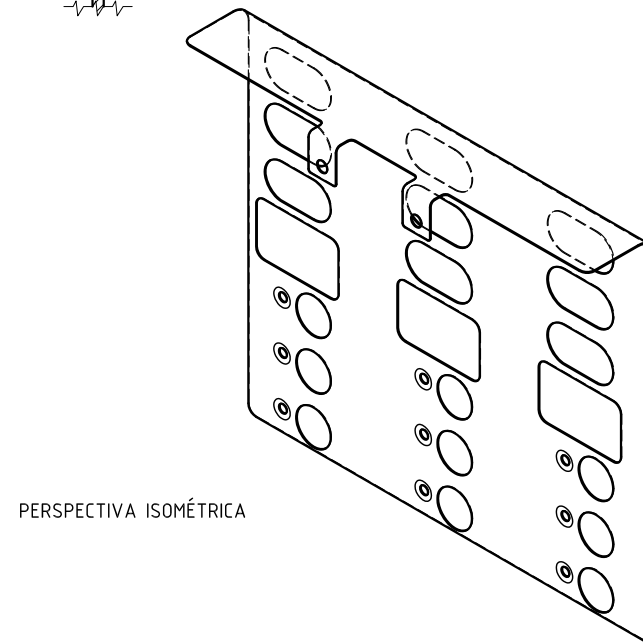
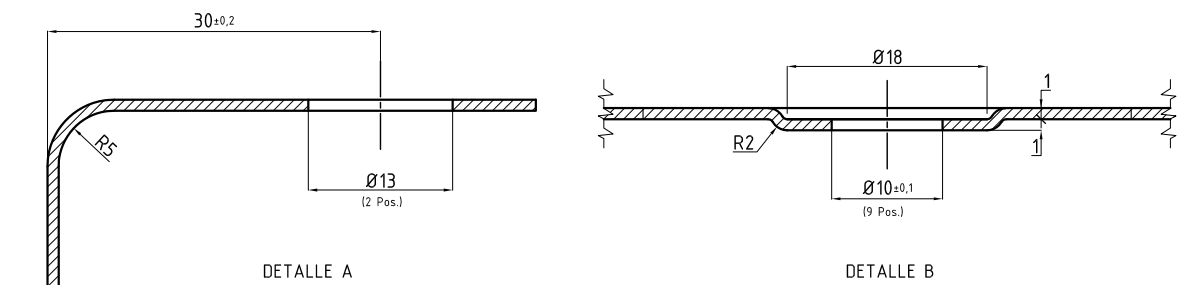
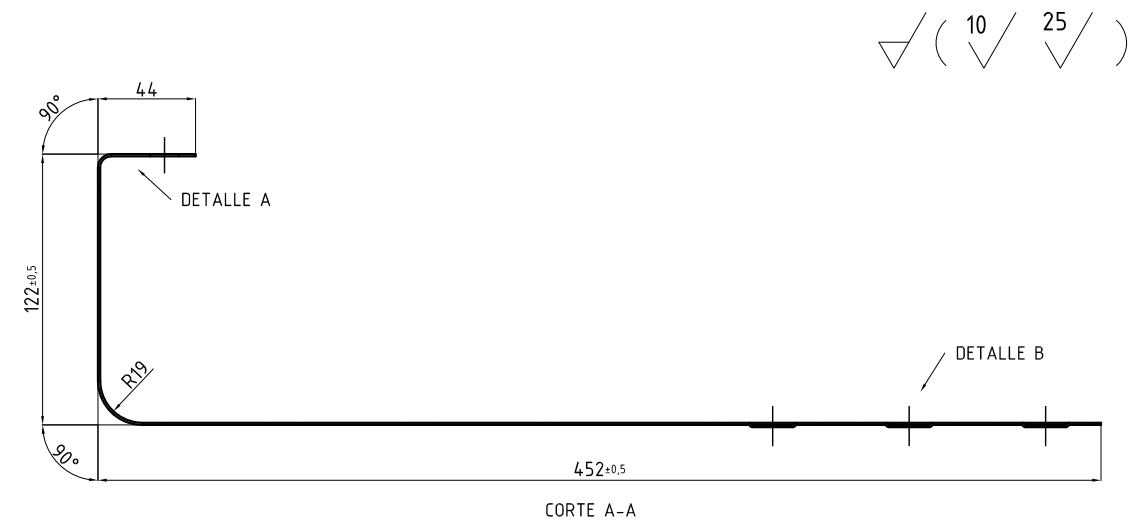
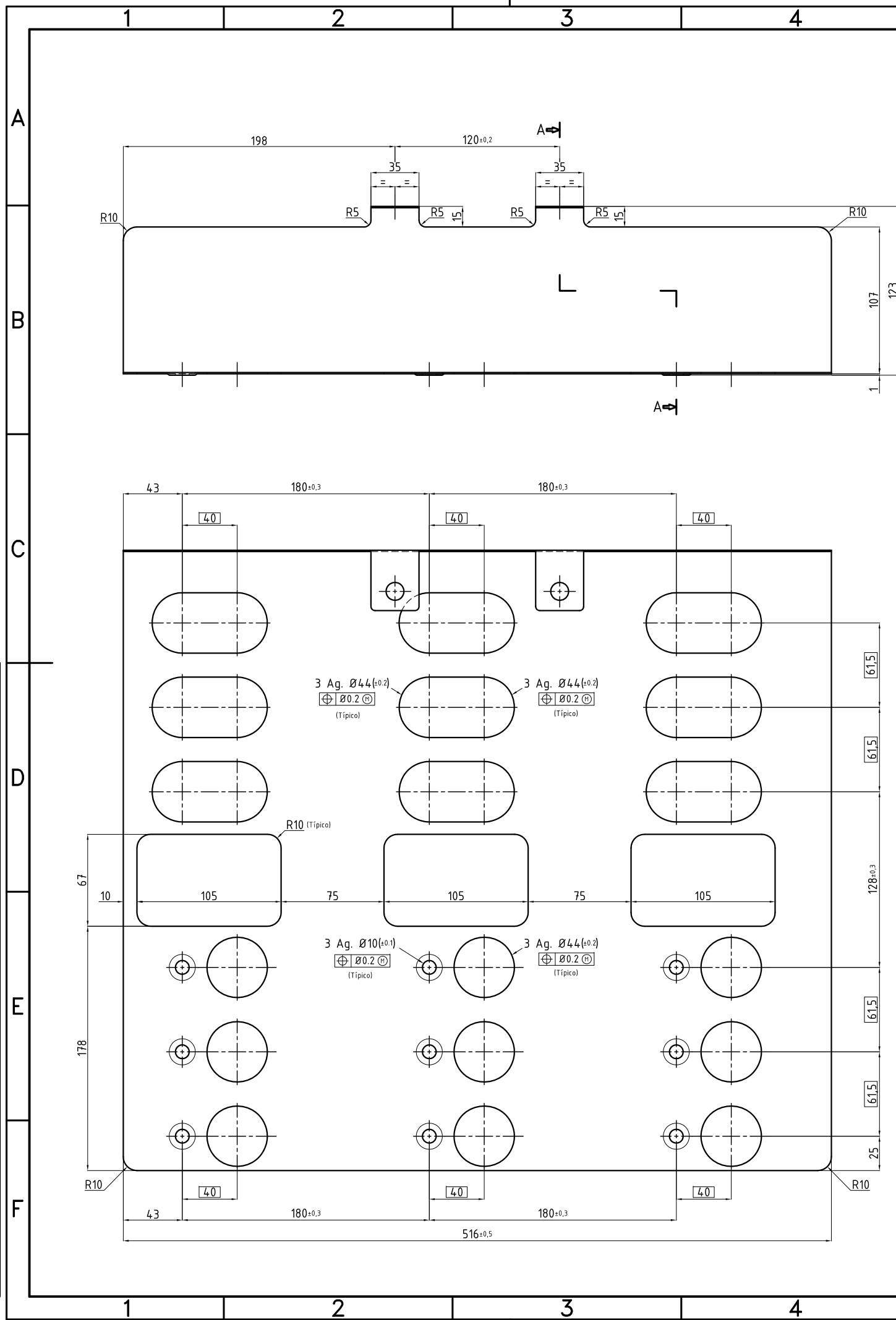


NOTA

- MATERIAL
 - * LÁMINA FLEXIBLE DE MICA (IEC 371-2)
 - * ESPESOR 0.5 mm (±10%)
 - * COMPOSICIÓN DE MOSCOVITA
 - * CONTENIDO DE MICA: 90%
- PROPIEDADES
 - * DENSIDAD: 1.6-2.0 g/cm²
 - * RESISTENCIA A LA FLEXIÓN: <1 S/GB/T5019
 - * RESISTENCIA DIELECTRICA: >15 kV/mm S/IEC 243
 - * RESISTENCIA AL CALOR: 500°C

MATERIAL: S/NOTA		TRENES ARGENTINOS OPERACIONES ESPACIADOR AISLANTE ENTRE PLACAS UNIDAD BCH - CONVERTIDOR PRINCIPAL VVVF COCHE EMU CRRC - QINGDAO SIFANG			
GERENCIA DE INGENIERIA		RELEVO: G. Ferrari DIBUJO: G. Ferrari REVISO: L. Asens APROBO: M. Harris			
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS		ESCALA 1:1 FORMATO A3		HOJA 3 / 4 COD. SAP: ID: 00295 COD. NUM:	
AREA MATERIAL RODANTE		REPRESENTACIÓN cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.		PLANO N°: 4.40.7.01.3100 SE COMPLEMENTA CON: REV. Δ	

IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE



NOTA

- MATERIAL
- * COBRE ELECTROLÍTICO CDA 110 (UNS C11000) (ASTM B-152)
- COMPOSICIÓN QUÍMICA
- * COBRE: 99.9 %
- * OXÍGENO: 0.04 %
- PROPIEDADES MECÁNICAS
- * DUREZA ROCKWELL: 40
- * RESISTENCIA A LA TRACCIÓN: 220 MPa
- * ELONGACIÓN: 55 %
- RECUBRIMIENTO EXTERIOR:
- * RECUBRIMIENTO ELECTROLÍTICO DE ESTAÑO (ASTM B-545)
- * ESPESOR: 15 µm (CLASE D)

MATERIAL: S/Nota		PLACA DE CONTACTO FASE "N"			
		UNIDAD BCH - CONVERTIDOR PRINCIPAL VVVF			
GERENCIA DE INGENIERIA		COCHE EMU CRRC - QINGDAO SIFANG			
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS	RELEVO:	G. Ferrari	04/05/2020	PLANO N°:	REV.
	DIBUJO:	G. Ferrari	04/05/2020	4.40.7.01.3100	△
AREA MATERIAL RODANTE	REVISO:	L. Asens	04/05/2020	SE COMPLEMENTA CON:	
	APROBO:	M. Harris	04/05/2020		
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.		ESCALA 1:1	FORMATO A3	HOJA 4 / 4	COD. SAP: ID: 00295

ANEXO A - PLANILLA COTIZACIÓN BIENES DE ORIGEN NACIONAL / NACIONALIZADOS

Contratación Directa N							DETALLE PROVEEDOR		
Clase de Contratación:							Razón Social		
Expediente:							C.U.I.T.		
Objeto:							Tel.:		
Adjudicación:							E-Mail:		
Moneda:									
Renglón	Cantidad	U/M	Código SAP	Descripción SAP	Referencia de Fábrica	Plano / ET	Precio Unitario	I.V.A. (%)	Subtotal (sin I.V.A.)
1	15	C/U	1000027163	PLACA BUSBAR GRANDE	EFB6290-1A (ELDRE SAS / MERSEN) H1S7361-G01 (MELCO)	4.40.7.01.3100 (DNT)			0.00
2	15	C/U	1000027222	PLACA BUSBAR CHICA	EFB6289-1A (ELDRE SAS /MERSEN) HZX7835-G01 (MELCO)	4.40.7.01.3110 (DNT)			0.00
Subtotal (sin I.V.A.)									0.00
I.V.A.									-
Total (con I.V.A.)									0.00
Total letras									
Condición de pago:		Según Pliego							
Plazo de entrega:		Según Pliego							
Lugar de entrega:		Según Pliego							
Mantenimiento de oferta:		Según Pliego							

TRENES ARGENTINOS
OPERACIONES

ANEXO B - PLANILLA COTIZACIÓN BIENES DE ORIGEN EXTRANJERO

Contratación Directa N°: Clase de Contratación: Expediente: Objeto: Adjudicación:								DETALLE PROVEEDOR			
								Razón Social			
Tel.:				E-Mail:				Moneda:			
								Precio			
Inconterm	Renglón	Cantidad	U/M	Código SAP	Descripción SAP	Referencia de Fábrica	Plano / ET	Unitario	Flete	Seguro	Subtotal
EXW FCA FOB CFR CIF	1	15	C/U	1000027163	PLACA BUSBAR GRANDE	EFB6290-1A (ELDRE SAS / MERSEN) H1S7361-G01 (MELCO)	4.40.7.01.3100 (DNT)				0.00
EXW FCA FOB CFR CIF	2	15	C/U	1000027222	PLACA BUSBAR CHICA	EFB6289-1A (ELDRE SAS /MERSEN) H2X7835-G01 (MELCO)	4.40.7.01.3110 (DNT)				0.00
Total:								0.00			
Total letras:											
Lugar de cumplimiento de Incoterm (Ciudad/Pais):											
Condición de Pago: Según Pliego											
Plazo de Entrega: Según Pliego											
Mantenimiento de Oferta: Según Pliego											



República Argentina - Poder Ejecutivo Nacional
Las Malvinas son argentinas

Hoja Adicional de Firmas
Informe gráfico firma conjunta

Número:

Referencia: SOLPED 10011078 - Aprobacion de Especificaciones Tecnicas.

El documento fue importado por el sistema GEDO con un total de 14 pagina/s.