



Título: PLIEGO TÉCNICO ADQUISICIÓN REPUESTO				Realizó: Sub-gerencia Material Rodante	TRENES ARGENTINOS OPERACIONES
				Revisó:	
Documento N°: RC 26492	Fecha Orig.	Rev. Doc. 0	Fecha Rev.	Página 1	

**PLIEGO TÉCNICO PARA LA ADQUISICIÓN DE
REPUESTOS PARA COCHES CSR**

1 GENERALIDADES

1.1 Introducción:

La presente documentación define las condiciones a cumplir para la provisión de materiales y repuestos para las unidades de la línea MITRE.

1.2 Visita a dependencias de material rodante:

En caso 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 y Contrataciones para pautar la misma

2 INFORMACIÓN DEL MATERIAL A PROVEER:

2.1 Material Rodante que utilizan los Repuestos:

En este caso los bienes solicitados corresponden a repuestos pertenecientes a las Formaciones de *Coches eléctricos* que operan en las líneas 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 presentadas a la CNRT.

2.3 Características principales a cumplir

En caso de materiales y repuestos legítimos, solicitados a través de las respectivas Referencias de Fábrica, los parámetros de calidad serán garantizados por el oferente.

En consecuencia, los oferentes -como requisito de admisibilidad al momento de presentar las propuestas- deberán presentar la documentación respaldatoria que avale la legitimidad de la misma y/o que el mismo es OEM (Original Equipment Manufacturer).

En los casos que se requieran mediante planos y/o Especificaciones técnicas, los elementos deben dar estricto cumplimiento a la documentación aportada para su fabricación en los cuales se incluyen los parámetros y normas de calidad de los bienes y/o servicios a adquirir.

En todos los casos se trata de materiales y repuestos nuevos, sin uso y deben responder a las siguientes características principales. No se admiten tolerancias en las cantidades indicadas a adquirir

Ing. RUBEN J. GRISCHPUN
Coordinador Gen. Mant.
Material Rodante
LINEA MITRE

NESTOR FASULO PARDELLA
SUBGERENTE DE MATERIAL RODANTE
LINEA MITRE



Título: PLIEGO TÉCNICO ADQUISICIÓN REPUESTO				Realizó: Sub-gerencia Material Rodante	TRENES ARGENTINOS OPERACIONES
				Revisó:	
Documento N°: RC 26492	Fecha Orig.	Rev. Doc. 0	Fecha Rev.	Página 2	

ID Item	ID Producto	Descripción	Cant.	Unid.
1	NUM44050000500N	COBERTOR DE GANCHO DE ACOPLA SEMI-AUTOMATICO DELLNER.	30	C/U
2	NUM44040202910N	Cobertor aislante de cilindro de freno de estacionamiento. UF10X. CSR	400	C/U

3 CONDICIONES DE ENTREGA Y RECEPCION DE LOS MATERIALES

3.1 Plazo de Entrega de los Materiales:

El proveedor tendrá 60 (sesenta) días corridos desde la aceptación del contrato para iniciar la entrega de los materiales.

El proveedor podrá proponer otro plazo de entrega, el cual quedará a consideración de SOFSE. Cabe destacar, que se aceptan entregas parciales.

3.2 Rotulado y Embalaje de los Materiales

En cada bulto se deberá indicar la siguiente información:

- Número de Orden de Entrega.
- Nomenclador Único de Material (NUM).
- 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.

Cualquiera de las condiciones antes expuestas, 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.

~~Ing. RUBEN J. GRISCHPUN~~
Coordinador Gral. Mant.
Material Rodante
LINEA MITRE


NESTOR PABLO PARDELLA
SUBGERENTE DE MATERIAL RODANTE
LINEA MITRE



Título: PLIEGO TÉCNICO ADQUISICIÓN REPUESTO				Realizó: Sub- gerencia Material Rodante	TRENES ARGENTINOS OPERACIONES
				Revisó:	
Documento N°: RC 26492	Fecha Orig.	Rev. Doc. 0	Fecha Rev.	Página 3	

3.3 Documentación adjunta a la entrega:

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

Cualquiera de las condiciones antes expuestas, 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.

3.4 Dirección de entrega

Se establece como destino final de la mercadería el Taller Victoria sito en **Simón de Iriondo 1608, Victoria, Provincia de Buenos Aires**. El horario de entrega será de lunes a viernes de 7 a 15hs.

3.5 Controles a realizar

Los materiales y repuestos solicitado ameritan un Control de Calidad de Recepción, como condición excluyente para su recepción final por parte del área usuaria.

Se realizarán los controles de calidad según los planos y/o especificaciones técnicas, cuando éstos se incluyan en el requerimiento en trato.

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 de cada lote de repuestos será de 12 (doce) meses contados a partir de la fecha de recepción del material.

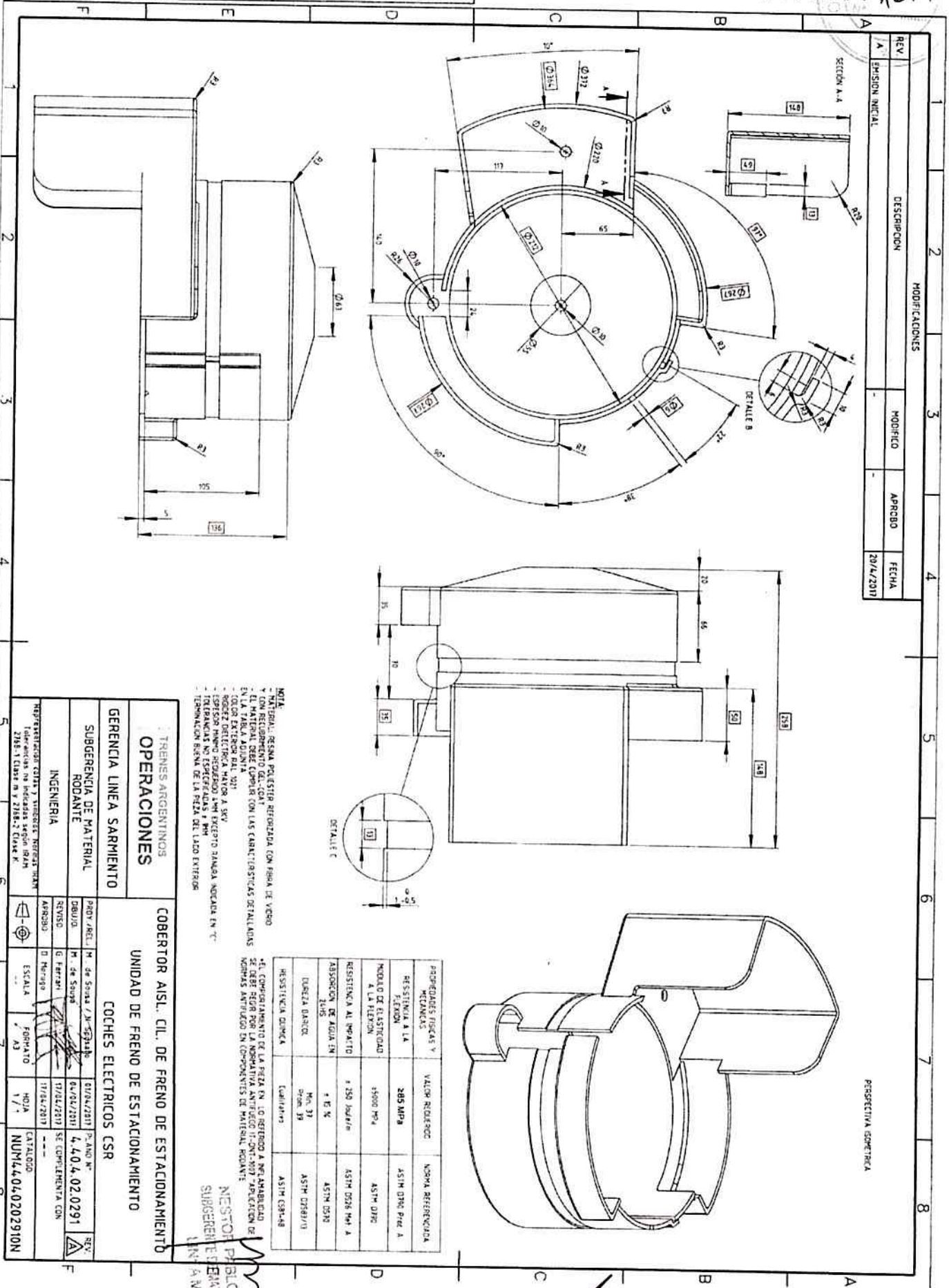
El proveedor deberá corregir, reparar, enmendar, reconstruir o reemplazar, bajo su propio costo y a satisfacción del comitente, cualquier defecto y/o desperfecto que se detecte durante el período de garantía y sea atribuible a un motivo de falla en la calidad del repuesto.

~~Ing. RUBEN J. GRISCHPUN
Coordinador Gral. Mant.
Material Rodante
LINEA MITRE~~


NESTOR PABLO PARDELLA
SUBGERENTE DE MATERIAL RODANTE
LINEA MITRE

IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE MATERIAL RODANTE ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE

REV	DESCRIPCION	MODIFICACIONES	APROBADO	FECHA
A	EMISION INICIAL			20/4/2017



- NOTA
- MATERIAL: RESINA POLIESTER REFORZADA CON FIBRA DE VIDRIO
 - CON RECUBRIMIENTO DEL COAT
 - EL MATERIAL DEBE SER APROBADO POR LA SUBGERENCIA DE MATERIAL RODANTE ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE
 - EN LA TABLA A DEBE COMPARAR CON LAS CARACTERISTICAS DETALLADAS
 - COLOR EXTERIOR: RAL 7011
 - ROJER DE IDENTIFICACION: HAYOR A 3XV
 - ESPESOR MINIMO REQUERIDO: 3MM EXCEPTO BANDEJA, INDICADA EN "T"
 - TOLERANCIAS NO ESPECIFICADAS: ± 0.1MM
 - TOLERANCIAS EN LA PEZUA DEL LADO EXTERIOR

PROPIEDADES FISICAS Y MECANICAS	VALOR REQUERIDO	NORMA REFERENCIAL
RESISTENCIA A LA FLEXION	385 MPa	ASTM D2950 P16 A
MODULO DE ELASTICIDAD A LA FLEXION	5600 MPa	ASTM D2950
RESISTENCIA AL IMPACTO	150 J/m ²	ASTM D256 M4 A
ABSORCION DE AGUA EN 24HS	± 5 %	ASTM D2950
DUREZA DANCOR	90-95	ASTM D2875/D
RESISTENCIA QUIMICA	Carburos	ASTM G31-48

EL COMPLEMENTO DE LA PEZUA EN LO REFERIDO A METABOLIDAD DEBE SER APROBADO POR LA SUBGERENCIA DE MATERIAL RODANTE ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE. APLICACION DE NOMBRAS AVIZORIO EN COMPONENTES DE MATERIAL RODANTE

NESTOR PABLO PARDELLA
 SUBGERENTE MATERIAL RODANTE
 LINEA MITRE

GERENCIA LINEA SARMIENTO		OPERACIONES		TRENS ARGENTINOS	
SUBGERENCIA DE MATERIAL RODANTE		INGENIERIA		COCHES ELECTRICOS CSR	
UNIDAD DE FRENO DE ESTACIONAMIENTO		UNIDAD DE FRENO DE ESTACIONAMIENTO		COBERTOR AISL. CIL. DE FRENO DE ESTACIONAMIENTO	
PROY. ADEL.	M. de Soria / J. Soria	02/04/2017	P. AND. N°	REV.	
REVISO	G. Ferrari	04/02/2017	4, 4.01.4, 02.0291		
APROBADO	DI. N° 100	17/02/2017	SE. COMPLEMENTARIA CON		
ESCALA	1/1				
FORMATO	A3				
CATALOGO	NUM. 4.01.0202910N				

Ing. RUBEN J. GRISCHPUN
 Coordinador Ger. Mant.
 Material Rodante
 LINEA MITRE



TRENES ARGENTINOS OPERACIONES

SUBGERENCIA DE MATERIAL RODANTE

FICHA TECNICA

MR/E 120/15


COBERTOR DE GANCHO DE ACOPLE SEMI-AUTOMATICO DELLNER

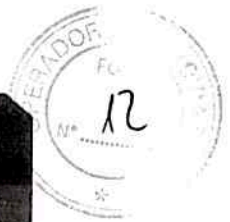
NUM: 44050000500N

REVISION: 1.2
FECHA: 05/10/2016

REALIZO	REVISO	APROBO
Marcos De Sousa	Martín Harris	

Ing. RUBEN J. GRISCHPUN
Coordinador Gral. Mant.
Material Rodante
LINEA MITRE


NESTOR PABLO PARDELLA
SUBGERENTE DE MATERIAL RODANTE
LINEA MITRE



1. CARACTERÍSTICAS

→ Alcance de esta especificación

- 1- Establecer las características técnicas específicas que debe reunir el cobertor de acople semi-automático Dellner.
- 2- Dar los lineamientos principales para los procedimientos de inspección y recepción de partida de las mismas

→ Función:

- Este protector cumple la función de preservar en condiciones operativas el acople semi-automático y los mecanismos que lo componen, protegiéndolo de posibles daños causados por suciedad y/o por acción de agentes climáticos.

2. COMPOSICION

1- El conjunto completo del protector del acople está compuesto por:

- 2.1.1 Cobertor de acople
- 2.1.2 Manija de colocación
- 2.1.3 Tornillos de fijación para manija
- 2.1.4 Imán de fijación interior (Para fijación del cobertor al acople semiautomático, unido con el tornillo inferior de sujeción de la manija del lado interno de la cubierta)

2- La fibra que funciona como cobertor del acople debe cumplir con la siguientes características:

PROPIEDADES FISICAS Y MECANICAS	VALOR REQUERIDO	NORMAS
RESISTENCIA A LA FLEXION	≥ 85 MPa	ASTM D790 Proc.A
MODULO DE ELAST. A LA FLEXION	≥ 5000 MPa	ASTM D790
RESISTENCIA AL IMPACTO	≥ 250 Joule/m	ASTM D526 Met.A
ABSORCION AL AGUA EN 24 Hs	≤ 15 %	ASTM D570
DUREZA BARCOL	Min.37 Prom.39	ASTM D2583/13
COMBUSTIBILIDAD	AUTO EXTINGUIBLE	ASTM D635
PROPAGACION DE LLAMA	≤ 25	ASTM E162
DENSIDAD DE HUMO	1.5 min \leq 100 4 min \leq 200 Max \leq 300	ASTM E662
RESISTENCIA QUIMICA	CUALITATIVO	ASTM C581-68

Ing. RUBEN J. GRISCHPUN
Coordinador Gral. Mant.
Material Rodante
LINEA MITRE

NESTOR PABLO PARDELLA
SUBGERENTE DE MATERIAL RODANTE
LINEA MITRE

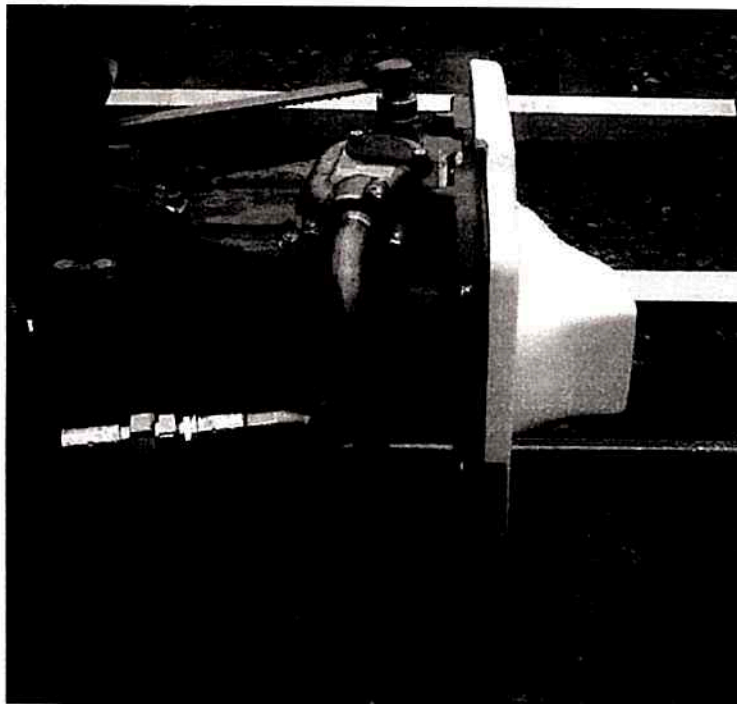
*TODOS LOS ENSAYOS BAJO NORMAS ANTIFUEGO DEBEN ENCONTRARSE DE ACUERDO A LA NORMATIVA VIGENTE EMITIDA POR LA CNRT. LOS ENSAYOS PRESENTES EN LA TABLA SON A MODO INFORMATIVO.


AL DIA DE EMISION DEL PRESENTE DOCUMENTO SE ENCUENTRA EFECTIVA LA NOTA G.CTF N°365. ES RESPONSABILIDAD DEL PROVEEDOR CONSULTAR SIEMPRE POR SU VERSION ACTUAL VIGENTE.


3- Características técnicas

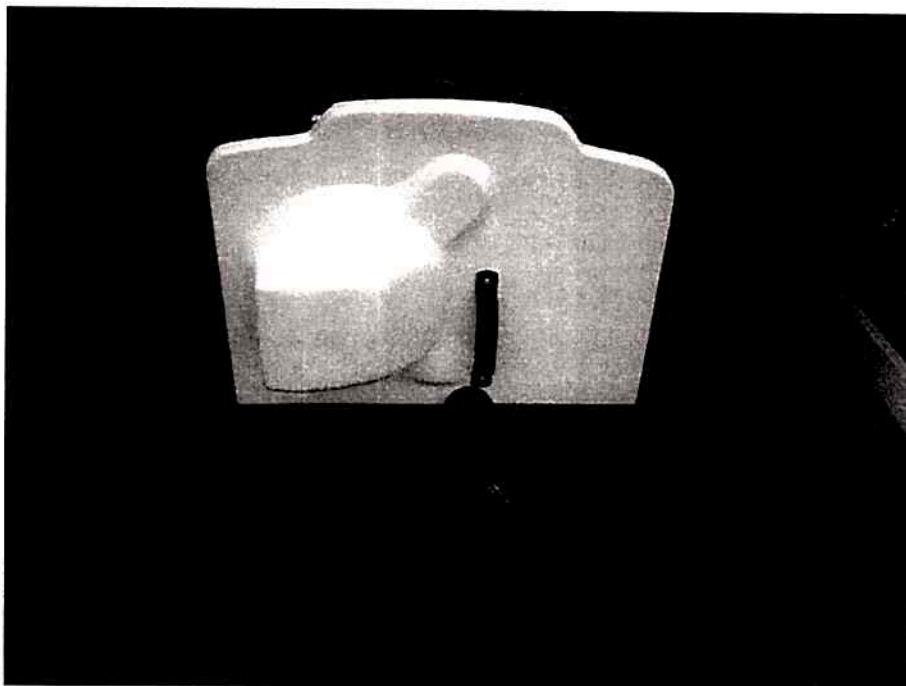
- Material: Resina poliéster reforzada con fibra de vidrio recubierto con Gel-Coat
- Espesor medio de PRFV: 3 mm en toda su construcción.
- Espesor de Gel Coat en estado húmedo: 500 micrones.
- Aplicación de Gel Coat: En varias pasadas sucesivas (más de dos)
- Color de cobertor: RAL 1018
- Material de manija de colocación: Planchuela de Acero de espesor 1/8" (3,175 mm)
- Pintura para manija de colocación: Convertidor de óxido con pintura final epoxi poliamida color RAL 9005
- Imán de fijación: Imán de neodimio, forma circular de las siguientes dimensiones
 - \varnothing_{ext} : 20mm
 - \varnothing_{int} : 6mm
 - Espesor > 4mm
 - Terminación: Niquelado.

3. IMAGENES DE MUESTRA




Ing. RUBEN J. GRISCHPUN
Coordinador Gral. Mant.
Material Rodante
LINEA MITRE


NESTOR PABLO PARDELLA
SUBGERENTE DE MATERIAL RODANTE
LINEA MITRE



4. MUESTRA

- Se encuentra muestra disponible en depósito Castelar para utilizarla en la fabricación.
- Previa a la fabricación del cobertor el proveedor debe acercarse a retirar la muestra a Depósito Castelar – Línea Sarmiento – Zeballos 3235, donde se darán las aclaraciones de las características que debe cumplir el nuevo cobertor para la entrega de la muestra.

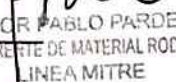
5. INSPECCION Y RECEPCION DE PARTIDAS

El proveedor deberá entregar una muestra a homologar previa a la entrega del lote completo. La misma será sometida a ensayos de servicio y laboratorio, a fin de verificar propiedades mecánicas y correcto funcionamiento en servicio. El período de homologación puede llegar a ser superior a un mes. Por lo que si el proveedor desea, puede entregar una muestra durante etapa de consultas de cotización, a fin de concluir con dicha etapa. El proveedor deberá ajustarse a todas las medidas detalladas en el documento, en caso de no respetar alguna de las características y/o dimensiones indicadas deberá corregirlas a su cargo.

Teniendo en cuenta la evaluación del prototipo, si este se aprueba se podrá continuar con la producción del lote pedido al proveedor. Se deberá comprobar el cumplimiento de los requisitos de diseño y materiales correspondientes.

Durante etapa de inspección del lote, se controlará tomando como parámetro de comparación tanto la muestra patrón entregada, como la homologada. Sólo se aceptaran desvíos que queden

~~Ing. RUBEN J. GRISCHPUN
Coordinador Gral. Mant.
Material Rodante
LINEA MITRE~~


NESTOR PABLO PARDELLA
SUBGERENTE DE MATERIAL RODANTE
LINEA MITRE



previamente acordados bajo documento firmado por el área de Desarrollos, de la Gerencia de Ingeniería de "Trenes Argentinos – Operaciones".

Como condición adicional el proveedor que sea designado a la producción de este componente deberá demostrar la capacidad técnica suficiente para llevar el trabajo adelante como así también exponer trabajos realizados anteriormente que evidencien las características de su trabajo.

Trenes Argentinos tiene la libertad de rechazar el lote de productos entregados si no se hubiesen entregado las muestras correspondientes, como así también puede hacerse rechazo del producto si este no cumpliera con las propiedades de material, normativa que debe cumplir, dimensiones, características constructivas y terminación.

6. MARCADO, ROTULADO Y EMBALAJE

Cada cobertor deberá estar identificado con caracteres legibles e indelebles con las siguientes indicaciones:

- a. La marca o el nombre y apellido o la razón social del fabricante o responsable de la comercialización del producto (representante, fraccionador, vendedor, importador, exportador, etc.).
- b. El proveedor deberá identificar con un número al lote de producción. A fin de poder corroborar la trazabilidad del componente durante su funcionamiento.

Embalaje: Se embalarán en forma que se asegure una adecuada conservación durante el manipuleo, transporte y almacenaje.

7. INSPECCION Y RECEPCION DE PARTIDAS

Con cada recepción de partida el proveedor deberá entregar los certificados de los materiales especificados para la fabricación del conjunto, demostrando cumplimiento del mismo. Tanto los certificados como los productos entregados deberán estar identificados por número de lote. La presentación no constituye condición suficiente de cumplimiento. "Trenes Argentinos – Operadora Ferroviaria" se reserva el derecho a realizar el control de calidad según se detalla a continuación.

Del lote presentado se extraerá un número de unidades que corresponda según la Norma IRAM 15, Inspección Normal, en carácter de muestras.

En las muestras elegidas, según se indica precedentemente, se deberá comprobar el cumplimiento de los requisitos de diseño, materiales con las correspondientes al prototipo aprobado.

El lote será de aceptación si las características verificadas encuadran dentro de las correspondientes al diseño aprobado y las especificaciones previstas.

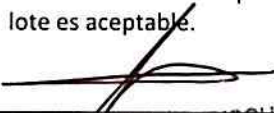
7.1. Nivel de inspección general: Nivel 1.

7.2. Plan de muestreo: Simple para inspección normal.


7.3. Nivel de calidad aceptable (AQL): 2,5.

7.4. Obtención de muestras: al azar.

7.4.1. Número de aceptación (AC): Si en las muestras hay defectos en la cantidad, indicada el lote es aceptable.


Ing. RUBEN J. GRISCHPUN
Coordinador Gral. Mant.
Material Rodante
LINEA MITRE

Hoja 5 de 5


NESTOR PABLO PARDELLA
SUBGERENTE DE MATERIAL RODANTE
LINEA MITRE




7.4.2. Número de rechazo (RE): Si en las muestras hay defectos, en la cantidad indicada, el lote se deberá rechazar.

TAMAÑO DEL LOTE	MUESTRA	AC	RE
2 a 8	2	0	1
9 a 15	2	0	1
16 a 25	3	0	1
26 a 50	5	0	1
51 a 90	5	0	1
91 a 150	8	0	1
151 a 280	13	1	2
281 a 500	20	1	2
501 a 1200	32	2	3
1201 a 3200	50	3	4

FECHA	REVISION	MOTIVO	REALIZO	AUTORIZO
06/05/2015	1.0	Emisión inicial	M.D.S.	
29/10/2015	1.1	Se modificó NUM y condiciones en ET	M.H.	
05/10/2016	1.2	Modificación de características de PRFV, modificación de formato y condiciones de recepción.	M.D.S.	


Ing. RUBEN J. GRISCHPUN
Coordinador Gral. Mant.
Material Rodante
LINEA MITRE


NESTOR PABLO PARDELLA
SUBGERENTE DE MATERIAL RODANTE
LINEA MITRE