

TRENES ARGENTINOS **OPERACIONES**

**GERENCIA DE COORDINACIÓN DE MANTENIMIENTO
DE MATERIAL RODANTE**

PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ADQUISICIÓN DE REPUESTOS PARA LOCOMOTORAS CSR SDD7

SOLPED: 10012390

PE.22.069.SCYGT.GCM.V2

	GERENCIA DE COORDINACIÓN DE MANTENIMIENTO DE MM.RR.	
	ADQUISICION DE REPUESTOS PARA LOCOMOTORAS CSR SDD7	PE.22.069.SCYGT.GCM.V2
		Fecha última versión: 23/09/2022
		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 San Martín, contemplados en las intervenciones programadas y accidentales del año 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 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 materiales

En este caso los bienes solicitados son repuestos pertenecientes a las locomotoras CSR SDD7, afectadas a los servicios de la Línea San Martín.

2.2 Función de los materiales

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 se corresponden con codos de admisión del turbocompresor y la cañería de escape, ambos componentes pertenecientes a la instalación del motor diésel Caterpillar 3516B.

La adquisición de estos bienes es necesaria para garantizar la confiabilidad y asegurar la disponibilidad operativa.

2.3 Características principales para cumplir

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

	GERENCIA DE COORDINACIÓN DE MANTENIMIENTO DE MM.RR.	
	ADQUISICION DE REPUESTOS PARA LOCOMOTORAS CSR SDD7	PE.22.069.SCYGT.GCM.V2
		Fecha última versión: 23/09/2022
		Página 3 de 6

OEM (Original Equipment Manufacturer) o el fabricante del material rodante.

En los Renglones en que se indique también un Plano y/o Especificación Técnica (ET), los Oferentes podrán cotizar de acuerdo con los Planos y/o ET mencionadas. En este caso, los elementos deberán dar cumplimiento a los Planos y/o ET, en los cuales se incluyen los parámetros y normas de calidad de los bienes y/o servicios a adquirir.

En todos los casos los materiales a suministrar deberán ser nuevos, sin uso y cumplir con las siguientes características principales

RENLÓN	CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN SAP	NOMENCLADOR	REFERENCIA DE FABRICA	CANTIDAD C/U
1	1000030878	CODO ADM TURBO P/M.D. 180-7371 P/LOC SDD	CAT: 180-7371	--	10
2	1000006193	TUBO ESC PLANO:0.32.3.05.2200 B P/LOC SD	--	DNT: 0.32.3.05.2200 B	10

2.4 Forma 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 150 (CIENTO CINCUENTA) 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 cronogramas de entrega por parte del oferente, siempre que el plazo máximo no sea superior a 300 (TRESCIENTOS) días corridos, a computarse en la forma establecida en el párrafo precedente.

	GERENCIA DE COORDINACIÓN DE MANTENIMIENTO DE MM.RR.	
	ADQUISICION DE REPUESTOS PARA LOCOMOTORAS CSR SDD7	PE.22.069.SCYGT.GCM.V2
		Fecha última versión: 23/09/2022
		Página 4 de 6

Las ofertas presentadas con un plazo de entrega mayor a 300 (TRESCIENTOS) días corridos, serán desestimadas.

3.2 Cronograma de entrega de los materiales

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

SOLPED	POSICIÓN	CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN SAP	CANTIDAD C/U
10012390	10	1000030878	CODO ADM TURBO P/M.D. 180-7371 P/LOC SDD	10
10012390	20	1000006193	TUBO ESC PLANO:0.32.3.05.2200 B P/LOC SD	10

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)

Adicionalmente, para aquellas piezas en cuya especificación se detalle el grabado de forma permanente de la orden de compra (OC), conocida anteriormente como orden de entrega, la misma deberá marcarse según lo dispuesto en el plano NEFA 707 emisión 10, con las condiciones establecidas para los contratos por compra conjunta, respetando, según la dirección de entrega, la referencia patrimonial correspondiente a cada línea.

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.

	GERENCIA DE COORDINACIÓN DE MANTENIMIENTO DE MM.RR.	
	ADQUISICION DE REPUESTOS PARA LOCOMOTORAS CSR SDD7	PE.22.069.SCYGT.GCM.V2
		Fecha última versión: 23/09/2022
		Página 5 de 6

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.

3.5 Dirección de entrega

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

Dirección	Padre Mugica 1365
Ciudad	Retiro, Ciudad Autónoma de Buenos Aires
Provincia	Ciudad Autónoma de 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 de Recepción, como condición para su recepción.

- Los materiales que poseen plano y especificación técnica, 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

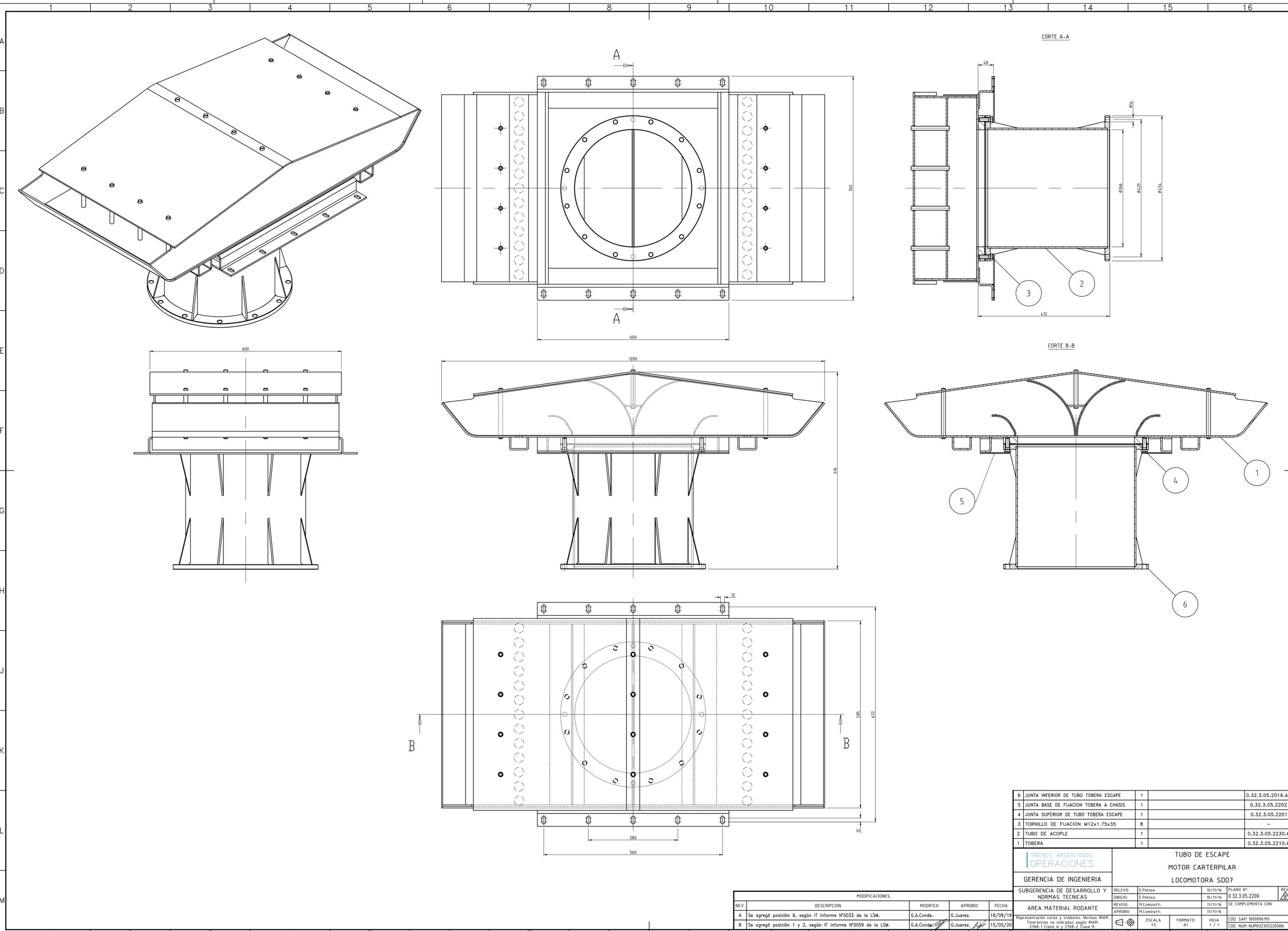
El proveedor garantizará que los repuestos entregados en virtud de esta licitación serán nuevos y

	GERENCIA DE COORDINACIÓN DE MANTENIMIENTO DE MM.RR.	
	ADQUISICION DE REPUESTOS PARA LOCOMOTORAS CSR SDD7	PE.22.069.SCYGT.GCM.V2
		Fecha última versión: 23/09/2022
		Página 6 de 6

que se encontrarán libres de defectos respecto de sus materiales, diseño o fabricación. El período de garantía será de al menos 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.

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.

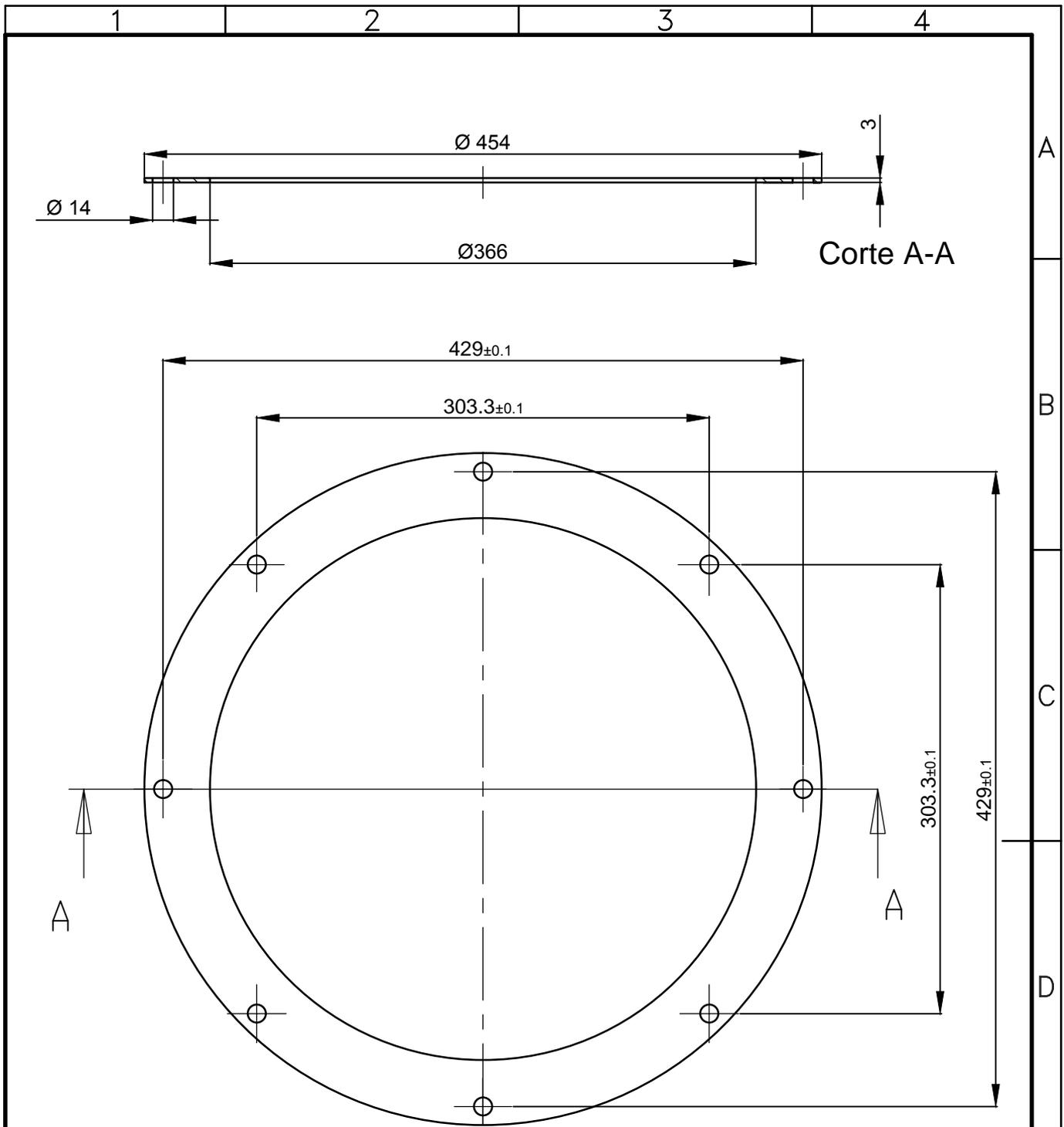


6	JUNTA INFERIOR DE TUBO TOBERA ESCAPE	1	0.32.3.05.2016.A
5	JUNTA BASE DE FIJACION TOBERA A CHASIS	1	0.32.3.05.2202
4	JUNTA SUPERIOR DE TUBO TOBERA ESCAPE	1	0.32.3.05.2201
3	TORNILLO DE FIJACION M12x1.75x35	8	-
2	TUBO DE ACOPLE	1	0.32.3.05.2230.A
1	TOBERA	1	0.32.3.05.2210.A

GERENCIA DE INGENIERIA		SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS		AREA MATERIAL RODANTE	
RELEVO:	E.Peloso	10/11/16	PLANO N°:	0.32.3.05.2200	REV.
DIBUJO:	E.Peloso	10/11/16	SE COMPLEMENTA CON:		
REVISO:	M.Caminotti	11/11/16			
APROBO:	M.Caminotti	11/11/16			
ESCALA:	1:5	FORMATO:	A1	HOJA:	1 / 1
COD. SAP: 1000006193		COD. NUM: NUM03230522000			

REV	DESCRIPCION	MODIFICADO	APROBO	FECHA
A	Se agregó posición 6, según IT informe N°0033 de la LSM.	G.A.Conde	G.Juarez	18/09/19
B	Se agregó posición 1 y 2, según IT informe N°0059 de la LSM.	G.A.Conde	G.Juarez	15/05/20

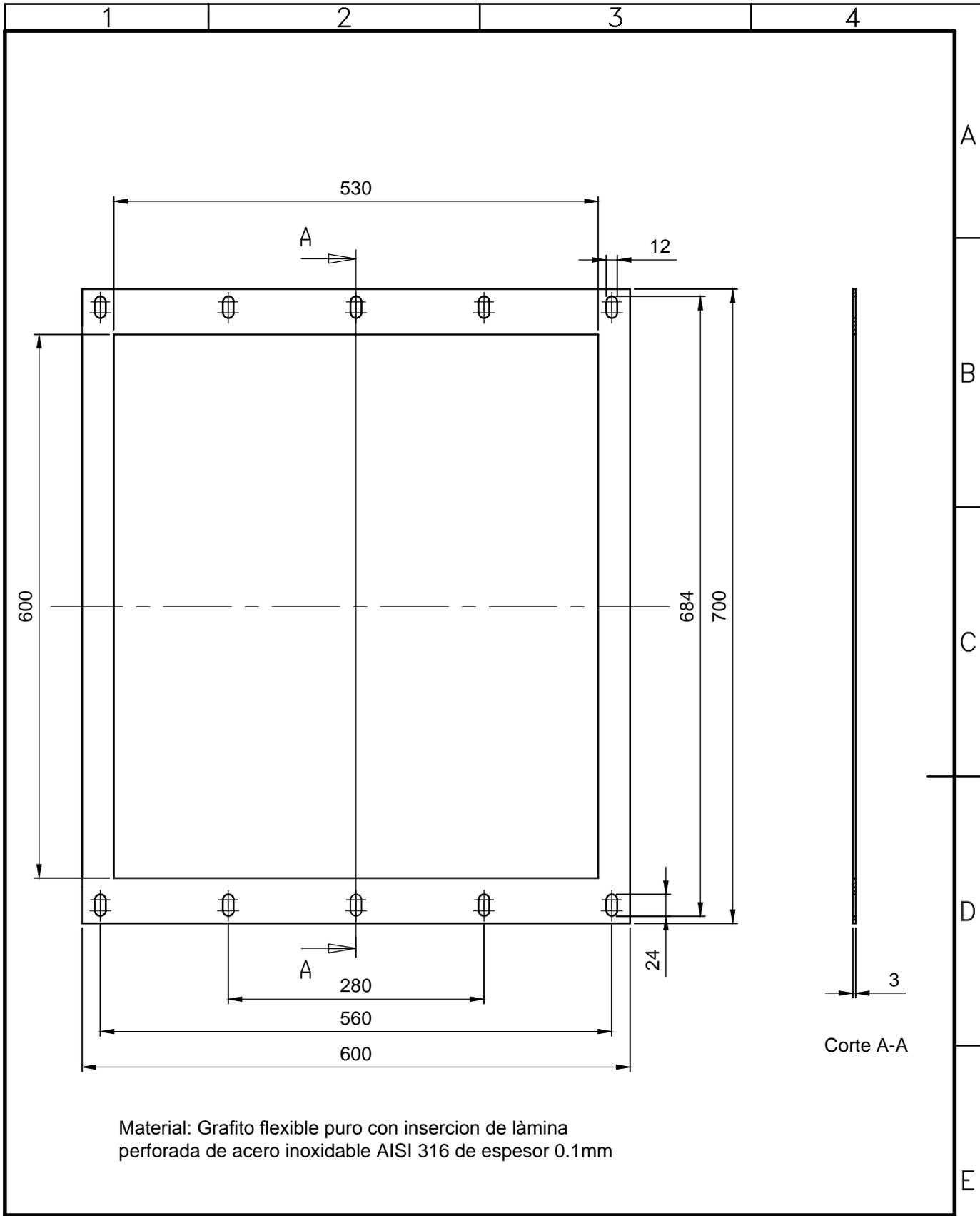
IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE



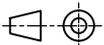
Material: Grafito flexible puro con insercion de làmina perforada de acero inoxidable AISI 316 de espesor 0.1mm

	JUNTA DE TUBO DE ACOPLA TOBERA ESCAPE MOTOR CARTERPILAR LOCOMOTORA SDD7				
	GERENCIA DE INGENIERIA				
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS	RELEVO:	E. PELOSO	22/11/16	PLANO N°: 0.32.3.05.2201	
	DIBUJO:	E. PELOSO	22/11/16		
AREA MATERIAL RODANTE	REVISO:	M. COMINOTTI	23/11/16	SE COMPLEMENTA CON: 0.32.3.05.2200	
	APROBO:	M. COMINOTTI			
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.		ESCALA 1:5	FORMATO A4	HOJA 1 / 1	CATALOGO: NUM 03230522010N

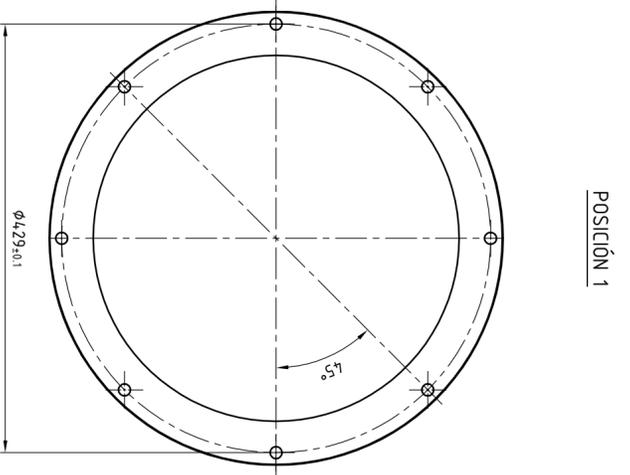
IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE



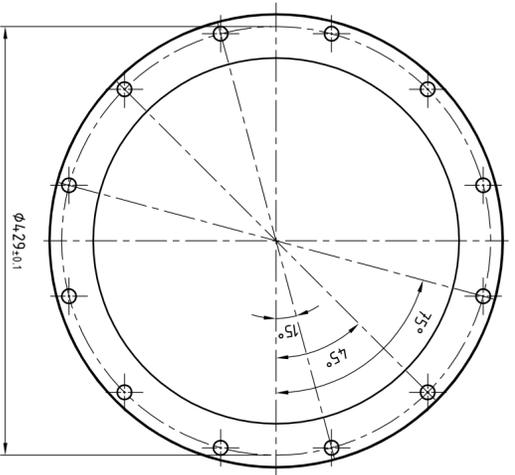
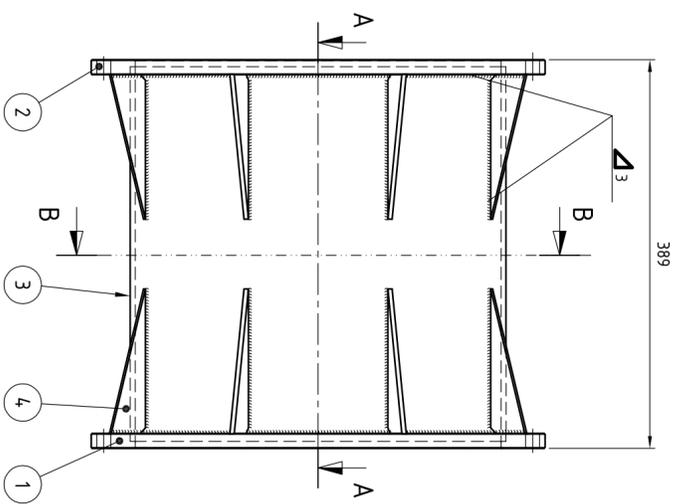
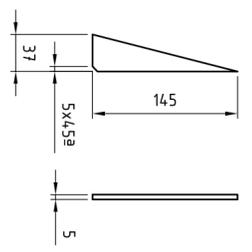
Material: Grafito flexible puro con insercion de lâmina perforada de acero inoxidable AISI 316 de espesor 0.1mm

MATERIAL: KLINGERIT		JUNTA DE TOBERA ESCAPE FIJACION A CHASIS MOTOR CARTERPILAR LOCOMOTORA SDD7			
 GERENCIA DE INGENIERIA					
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS		RELEVO: E. PELOSO DIBUJO: E. PELOSO	22/11/16 22/11/16	PLANO N°: 0.32.3.05.2202	REV. 
AREA MATERIAL RODANTE		REVISO: M. COMINOTTI APROBO: M. COMINOTTI	23/11/16 23/11/16	SE COMPLEMENTA CON: 0.32.3.05.2200	
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.		 ESCALA 1:5	FORMATO A4	HOJA 1 / 1	CATALOGO: NUM 03230522020N

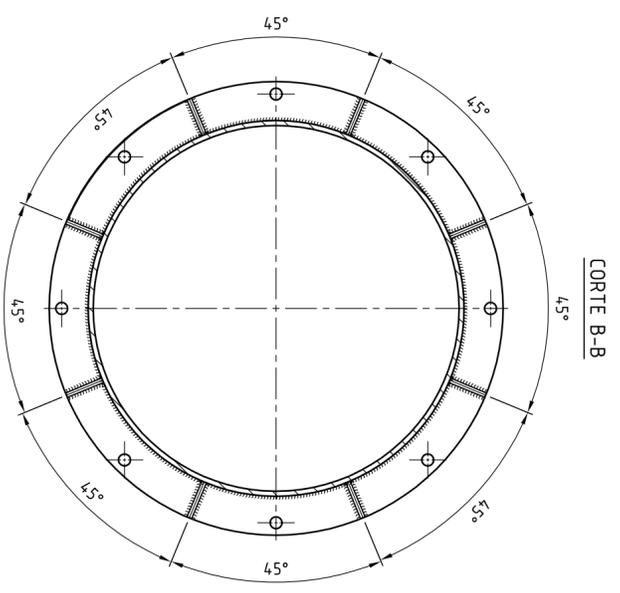
IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE



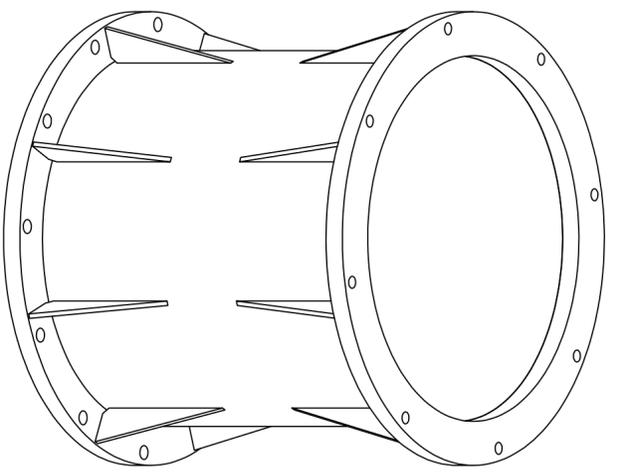
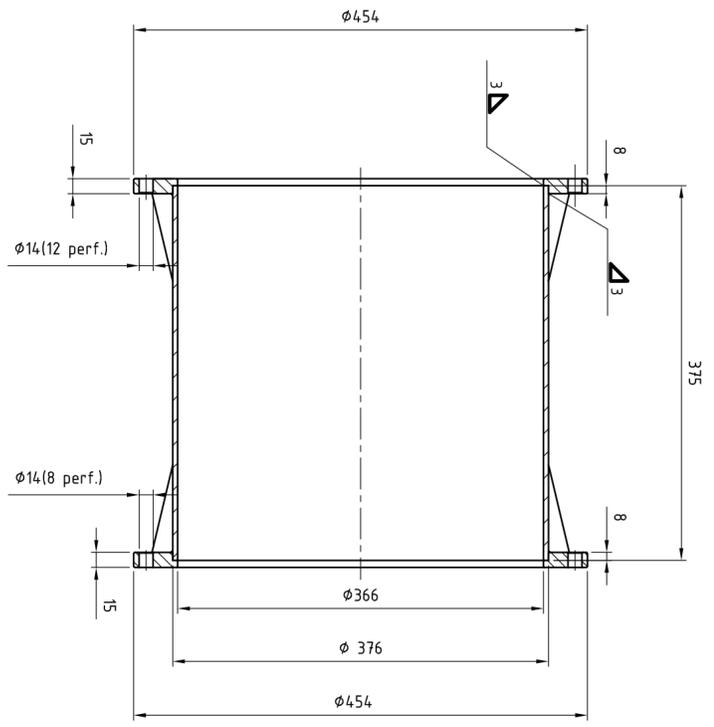
POSICIÓN 3



POSICIÓN 2



CORTE B-B



- Notas:
1. Las zonas a soldar (superficies interior y exterior), deberán estar completamente limpias y sin óxido.
 2. El proveedor deberá cumplir en lo referente a soldadura con la Norma EN ISO 15085-2 Nivel CL1.
 3. Clase de ejecución de la soldadura según norma EN ISO 15085-3 Nivel CP B.
 4. Las revisiones a realizar durante la producción serán de acuerdo a la Norma EN ISO 15085-Parte 3 Clase CT 3.
 6. Control de Calidad deberá cumplir con lo indicado en los ítem B12 a B19 del Anexo A1 de la citada Norma, debiendo el proveedor cumplir con la totalidad de las exigencias del mismo.
 7. El acabado superficial externo deberá ser según la Norma EN ISO 10088-4.
 8. Utilizar para soldar:
 - Electrodo revestido AWS A5.4, E 309L
 - Alambre SFA/AWS A5.9, ER 308 LSI, ISO 14343 G19-9-LSI
 - Varilla TIG AWS/ASME SFA 5.9, ER 308 LSI, ISO 14343 W 9.9 L

REV	DESCRIPCION	MODIFICACIONES	MODIFICADO	APROBADO	FECHA
A	Se agregaron agujeros a la brida inferior.		G. Campodónico	G. Juarez	23/10/2017

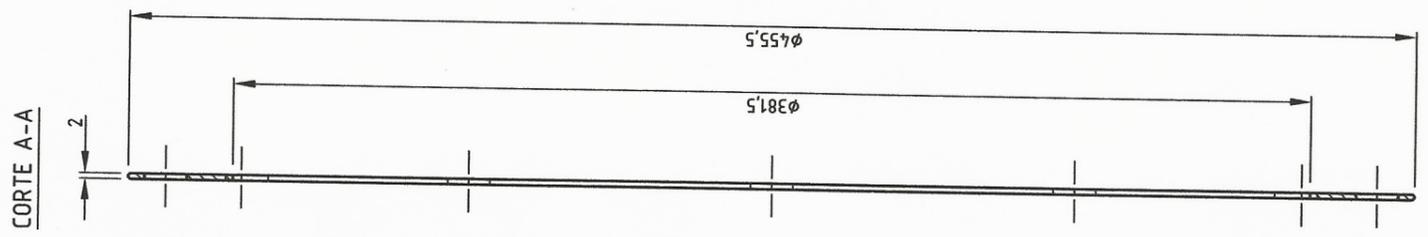
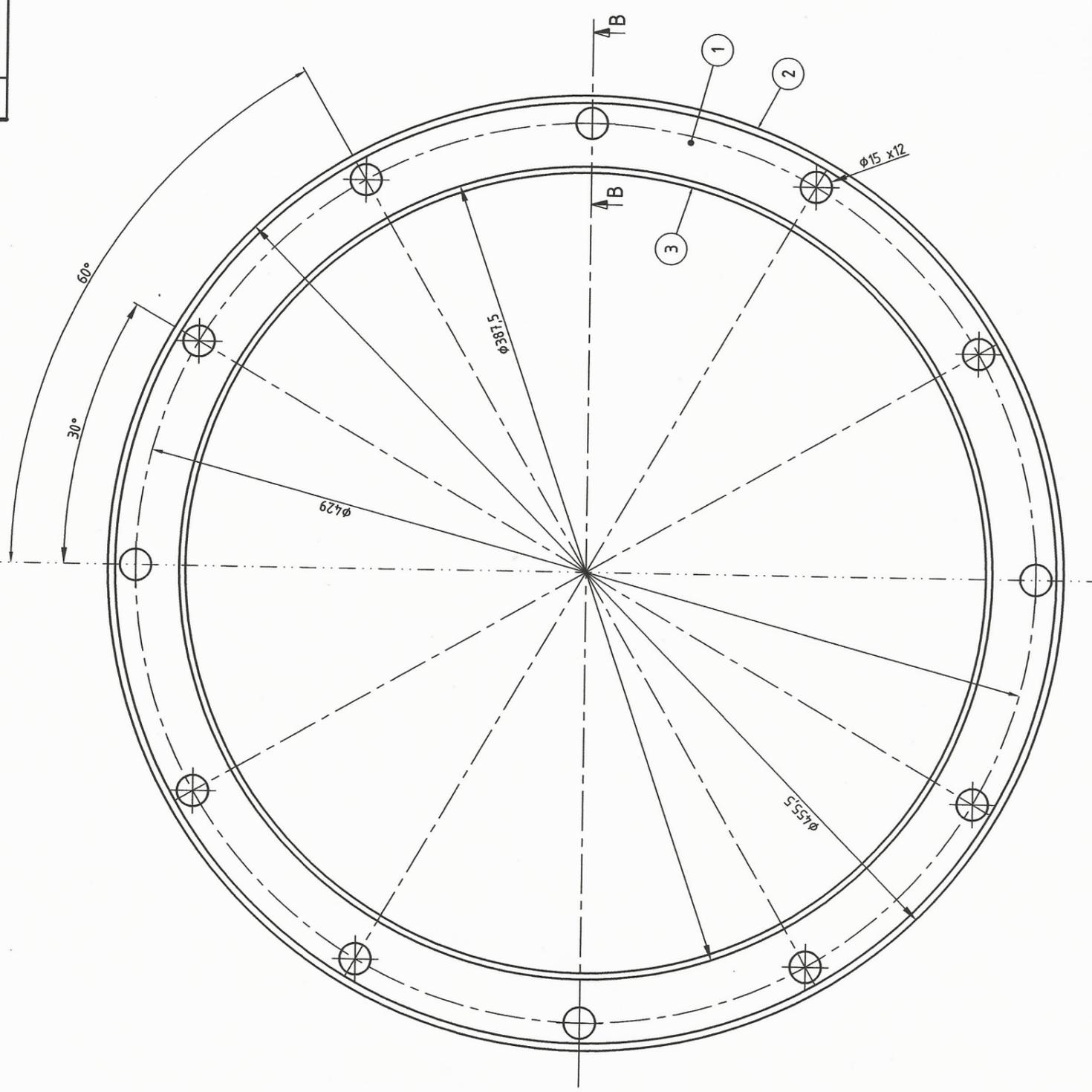
ITEM	DESCRIPCION	CANTIDAD	UNIDAD	REQUISITOS
1	BRIDA SUPERIOR	1	PC	ASIS 310
2	BRIDA INFERIOR	1	PC	ASIS 310
3	TUBO	1	PC	ASIS 310
4	NERVIDO	16	PC	ASIS 310

AREA MATERIAL RODANTE	RELEVÓ	E. PELOSÓ	PLANO Nº	REV.
GERENCIA DE INGENIERIA	DIBUJO:	E. PELOSÓ	21/11/16	0.32.3.05.2230
	REVISÓ:	M. COMINOTTI	21/11/16	SE. COMPLEMENTA. CON.
	APROBÓ:	M. COMINOTTI	21/11/16	0.32.3.05.2200
TUBO DE ACOPLE TOBERA ESCAPE	ESCALA:	FOFPHATO	HOJA	NUM03230522300N
	REPRESENTACION:	ESCALA	1/1	

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

3	Enchaquetado inferior	1	Hojalata esp.: 0,18 mm	-	
2	Enchaquetado exterior	1	Hojalata esp.: 0,18 mm	-	
1	Junta de escape	1	PSM (Grafito laminado con inserto de ac. inox. KLINGER)	-	
Pos.	Denominación	Cant.	Material	NUM/Nº de Plano	

TRENES ARGENTINOS OPERACIONES		JUNTA DE ESCAPE LOCOMOTORA	
GERENCIA DE INGENIERIA		LOCOMOTORAS - CSR SDD7	
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS	RELEVÓ: G.Campodonico DIBUJÓ: G.Campodonico REVISÓ: E.Abdala APROBÓ: M.Cominofti	24/02/2015 24/02/2015 24/02/2015 24/02/2015	PLANO Nº: 0.32.3.05.2016 SE COMPLEMENTA CON:
AREA MATERIAL RODANTE <small>Representación cotas y símbolos: Normas IRAM, Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.</small>		ESCALA 1:2.5 (1:1)	HOJA 1 / 1
		FORMATO A3	CATALOGO: NUM03230520160N

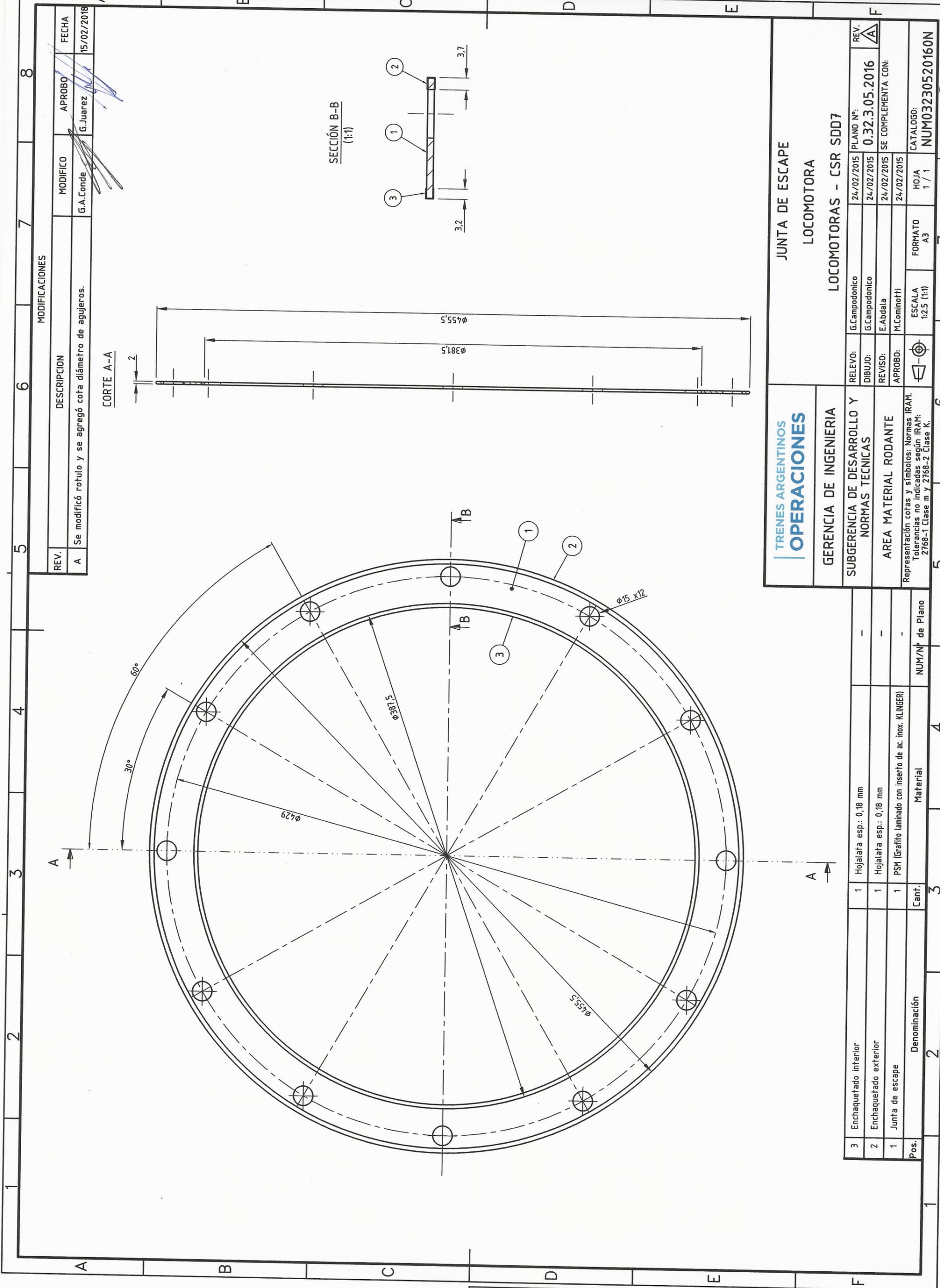


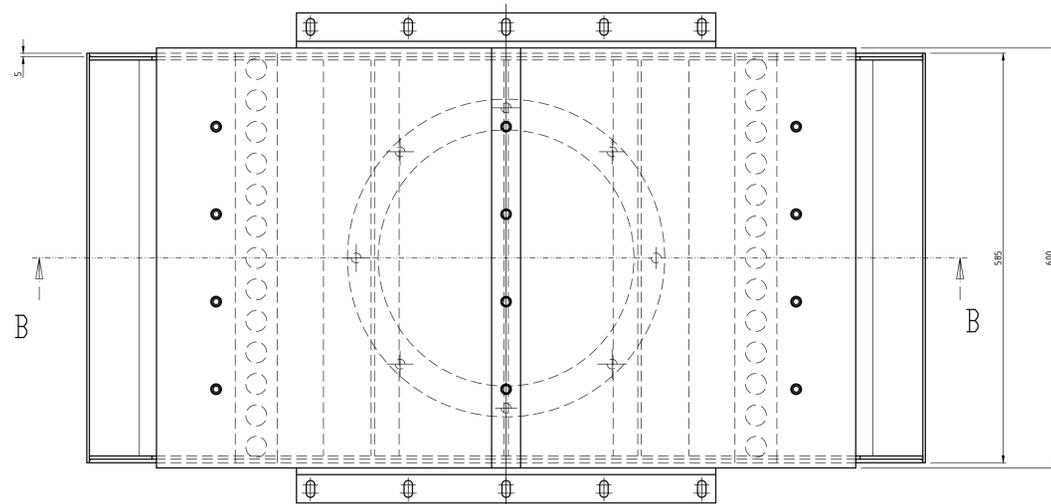
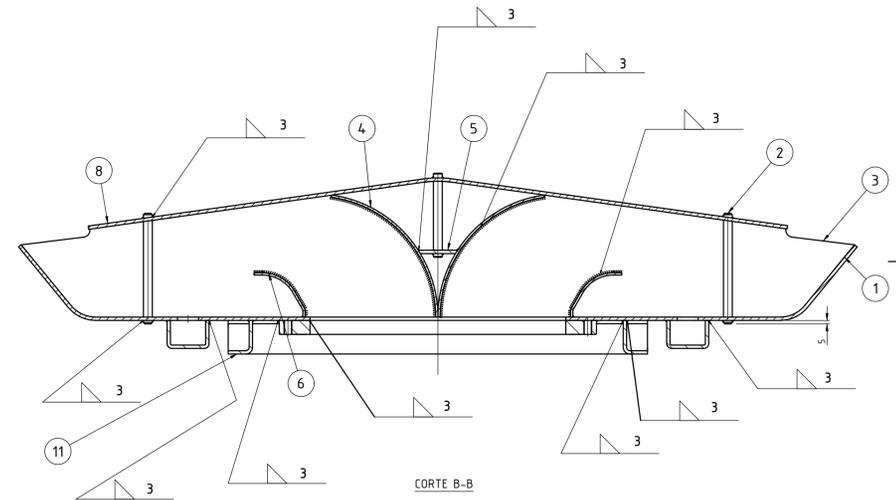
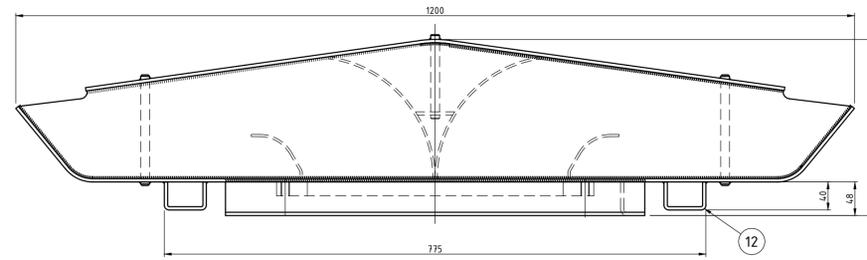
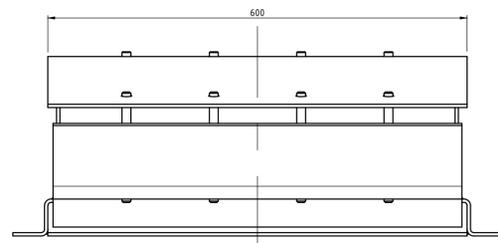
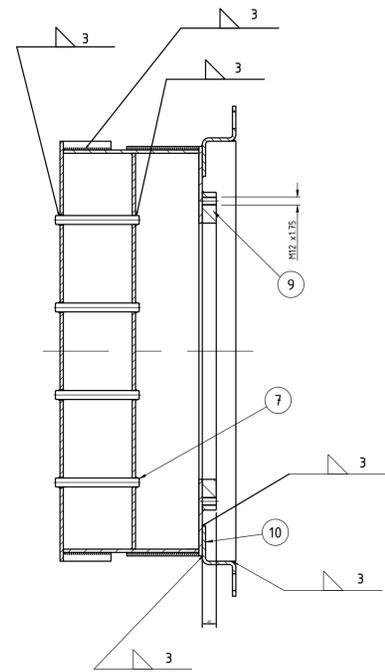
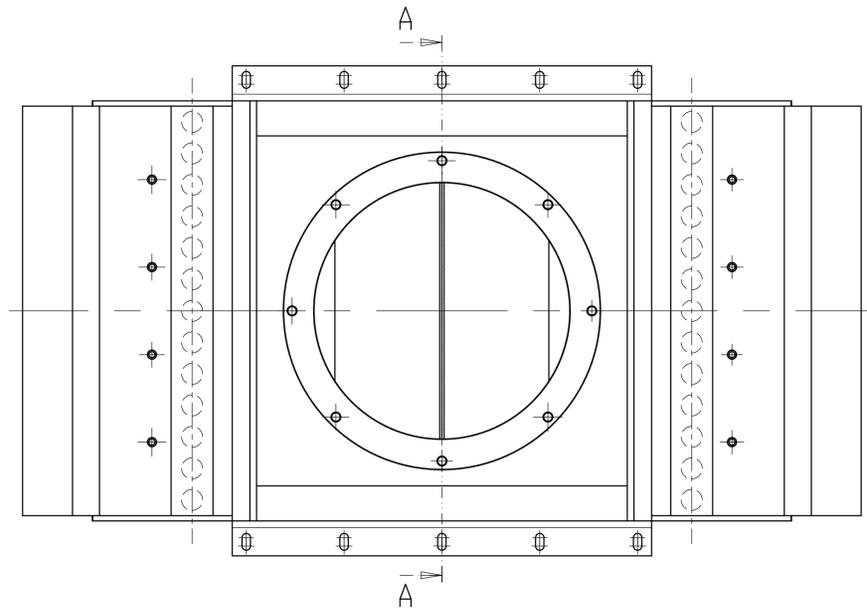
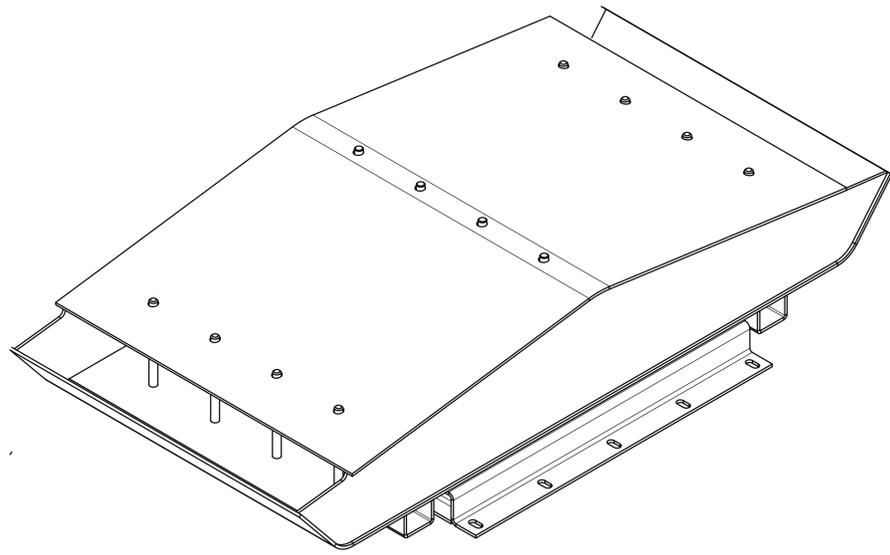
SECCIÓN B-B
(1:1)

CORTE A-A

REV.	DESCRIPCION	MODIFICO	APROBO	FECHA
A	Se modificó rotulo y se agregó cota diámetro de agujeros.	G.A.Conde	G.Juarez	15/02/2018

MODIFICACIONES





Notas:

- Las zonas a soldar (superficies interior y exterior), deberán estar completamente limpias y sin óxido.
- El proveedor deberá cumplir en lo referente a soldadura con la Norma EN ISO 15085-2 Nivel CL1.
- Clase de ejecución de la soldadura según norma EN ISO 15085-3 Nivel CP B.
- Las revisiones a realizar durante la producción serán de acuerdo a la Norma EN ISO 15085-Parte 3 Clase CT 3.
- Control de Calidad deberá cumplir con lo indicado en los ítems B12 a B19 del Anexo A1 de la citada Norma, debiendo el proveedor cumplir con la totalidad de las exigencias del mismo.
- El acabado superficial externo deberá ser según la Norma EN ISO 10088-4.

Utilizar para soldar:
 Electrodo revestido AWS A5.4, E 309L
 Alambre SFA/AWS A5.9, ER 308 LSI, ISO 14343 G19-9-LSI
 Varilla TIG AWS/ASME SFA 5.9, ER 308 LSI, ISO 14343 W 9.9 L

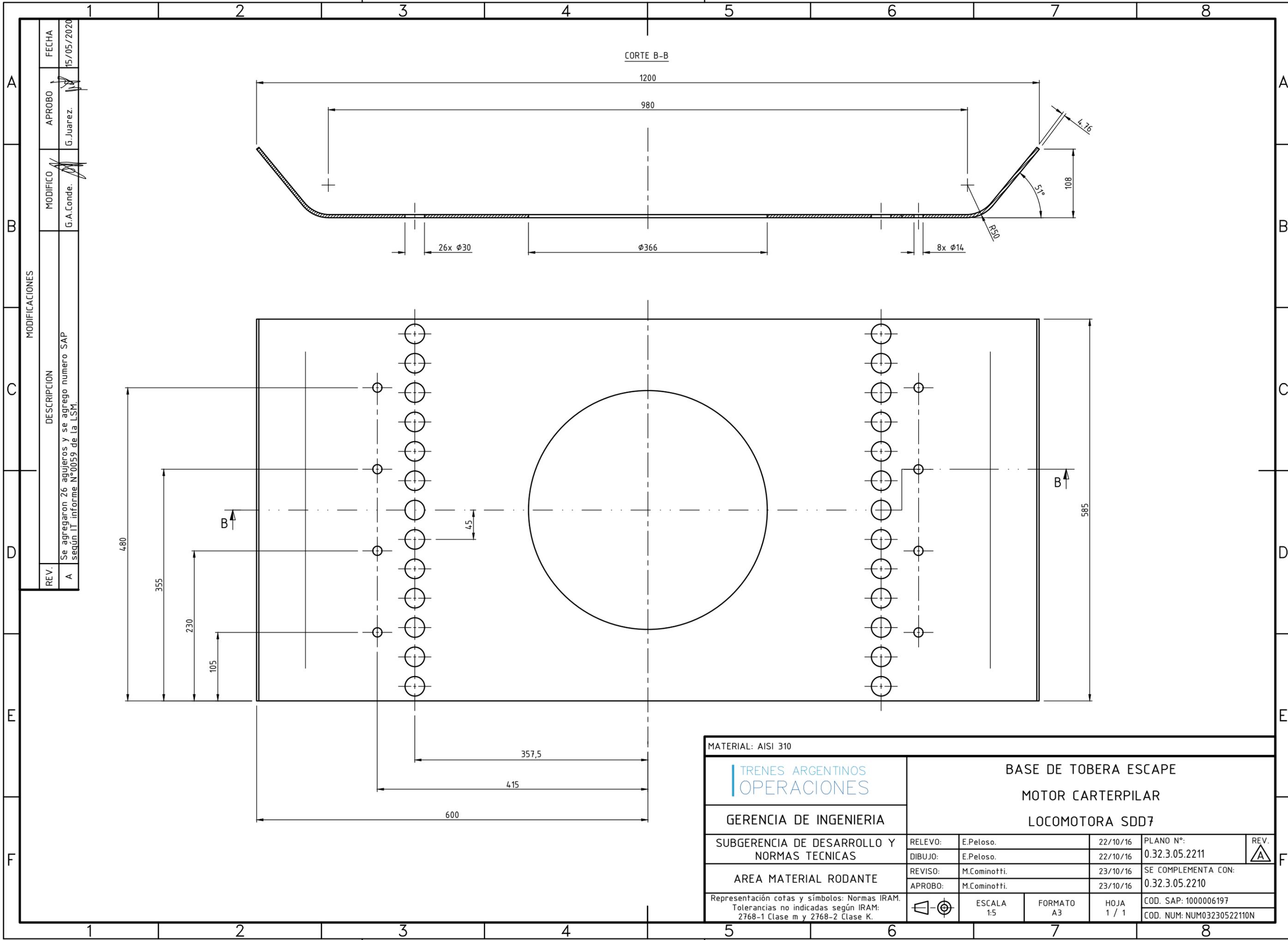
ITEM	DESCRIPCION	CANTIDAD	REFERENCIA
12	PERFIL DESAGOTE AGUA TOBERA	2	AISI 316 L 0.32.3.05.2222
11	REFUERZO BASE FIJACION TOBERA	2	AISI 310 032.3.05.2221
10	PLEGADO FIJACION TOBERA	2	AISI 310 032.3.05.2220
9	BRIDA FIJACION TOBERA	1	AISI 310 0.32.3.05.2219
8	TAPA TOBERA	1	AISI 310 032.3.05.2218
7	PERNO CENTRAL TOBERA	4	AISI 310 032.3.05.2217
6	DEFLECTOR TOBERA	2	AISI 310 0.32.3.05.2216
5	REFUERZO CENTRAL TOBERA	1	AISI 310 032.3.05.2215
4	DEFLECTOR CENTRAL TOBERA	2	AISI 310 032.3.05.2214
3	LATERAL TOBERA	2	AISI 310 0.32.3.05.2213
2	PERNO BASE TOBERA	8	AISI 310 0.32.3.05.2212
1	BASE TOBERA	1	AISI 310 0.32.3.05.2211.A

GERENCIA DE INGENIERIA		CONDUCTO DE ESCAPE	
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS		MOTOR CARTERPILAR	
AREA MATERIAL RODANTE		LOCOMOTORA SDD7	
RELEVO:	E.Peloso	16/11/16	PLANO N°:
DIBUJO:	E.Peloso	16/11/16	0.32.3.05.2210
REVISO:	M.Caminotti	23/11/16	SE COMPLEMENTA CON:
APROBO:	M.Caminotti	23/11/16	0.32.3.05.2200
REPRESENTACION COTAS Y SIMBOLOS:	Normas IRAM	ESCALA	15
TOLERANCIAS NO INDICADAS SEGUN IRAM:	2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.	FORMATO	A1
		HOJA	1 / 1
		COD. SAP:	100006196
		COD. NUM:	NUM03230522100N

MODIFICACIONES				
REV.	DESCRIPCION	MODIFICO	APROBO	FECHA
A	Se modifico posicion 1, según IT Informe N°0059 de la LSM.	G.A.Conde	G.Juarez	18/05/20

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.

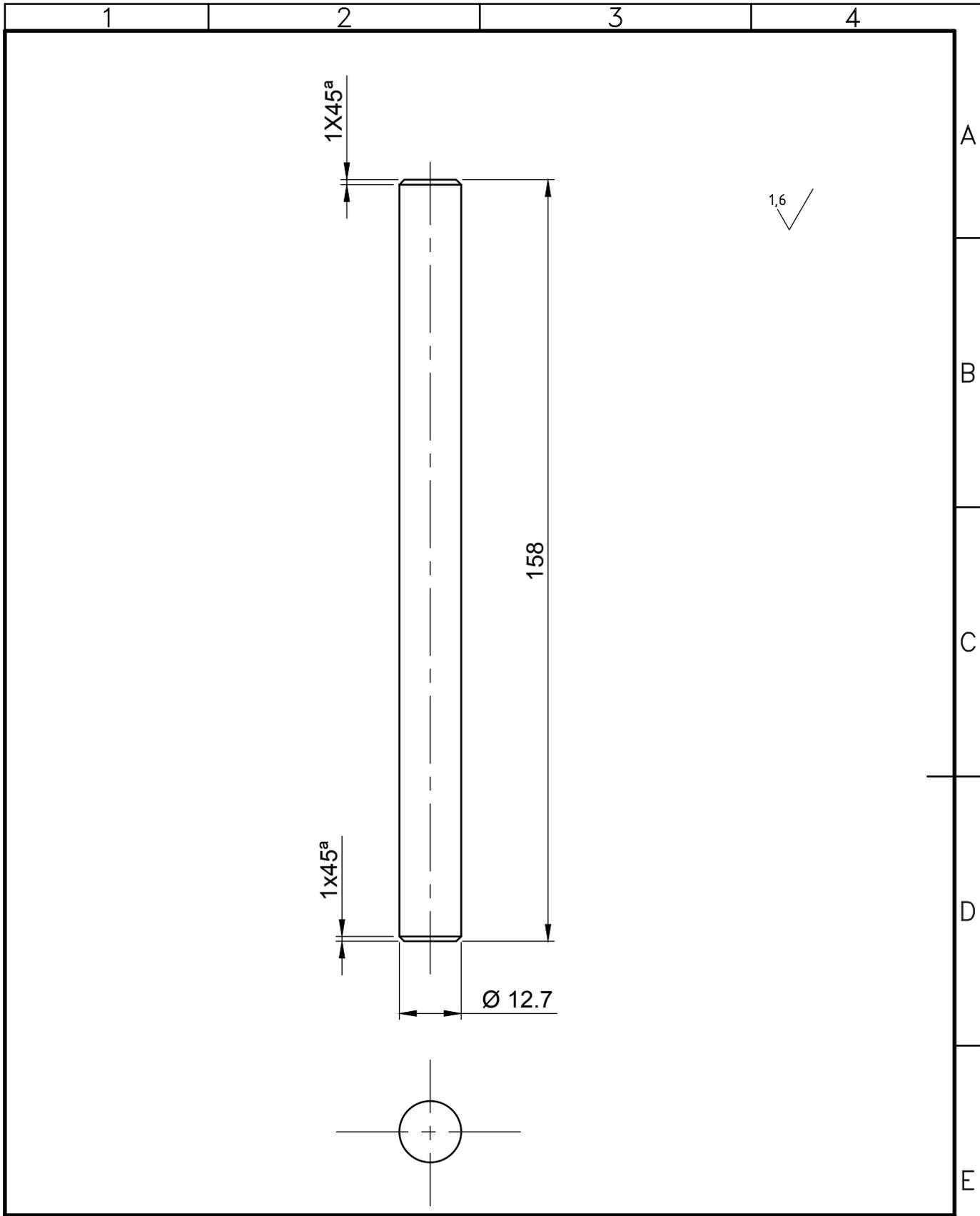
IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE



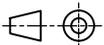
REV.	DESCRIPCION	MODIFICO	APROBO	FECHA
A	Se agregaron 26 agujeros y se agrego numero SAP según IT informe N°0059 de la LSM.	G.A.Conde.	G.Juarez.	15/05/2020

MATERIAL: AISI 310						
		BASE DE TOBERA ESCAPE MOTOR CARTERPILAR LOCOMOTORA SDD7				
		GERENCIA DE INGENIERIA				
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS		RELEVO:	E.Peloso.	22/10/16	PLANO N°: 0.32.3.05.2211	REV.
		DIBUJO:	E.Peloso.	22/10/16		
AREA MATERIAL RODANTE		REVISO:	M.Cominotti.	23/10/16	SE COMPLEMENTA CON: 0.32.3.05.2210	
		APROBO:	M.Cominotti.	23/10/16		
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.			ESCALA 1:5	FORMATO A3	HOJA 1 / 1	COD. SAP: 1000006197 COD. NUM: NUM0323052210N

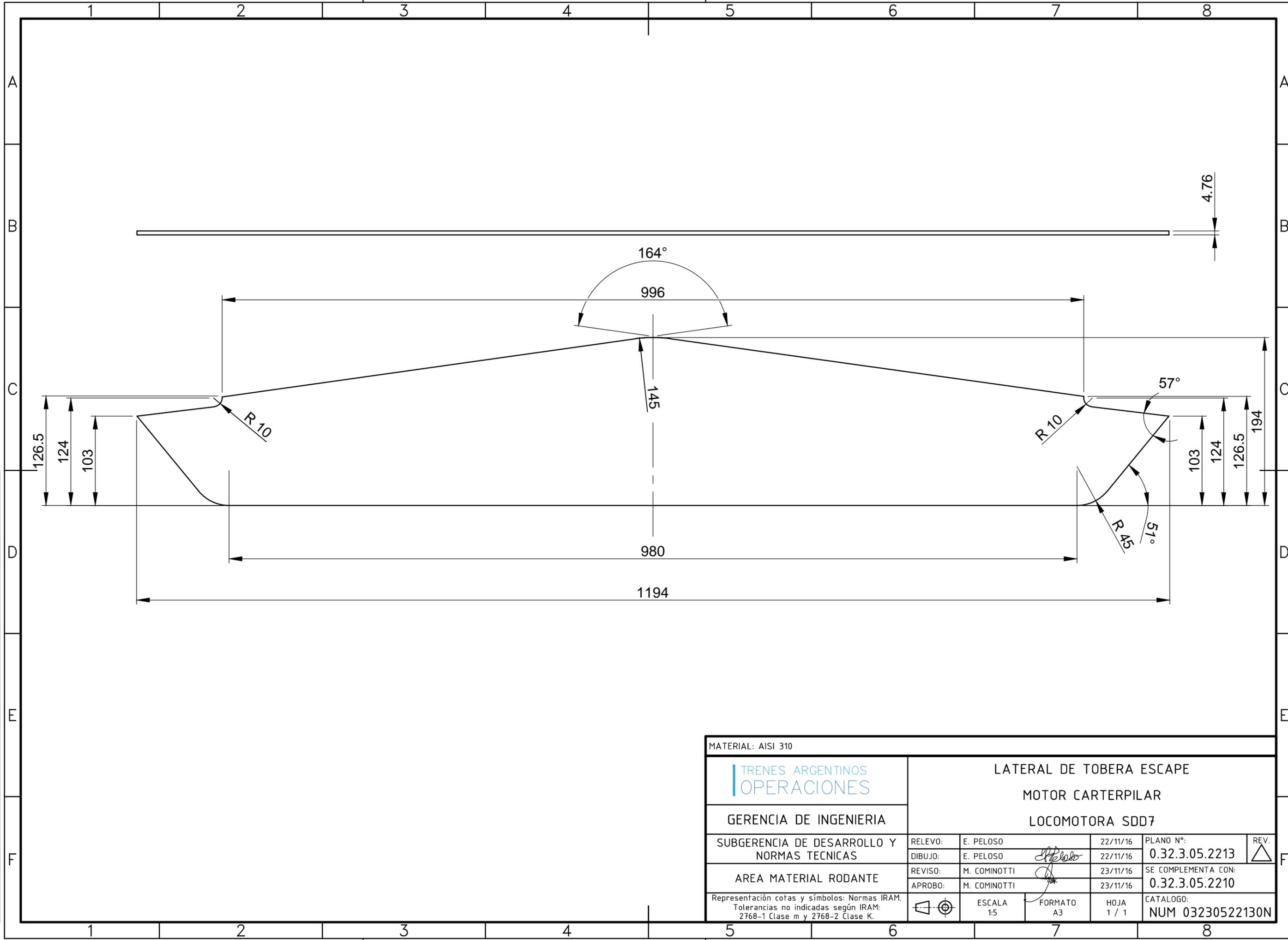
IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE



MATERIAL: AISI 310

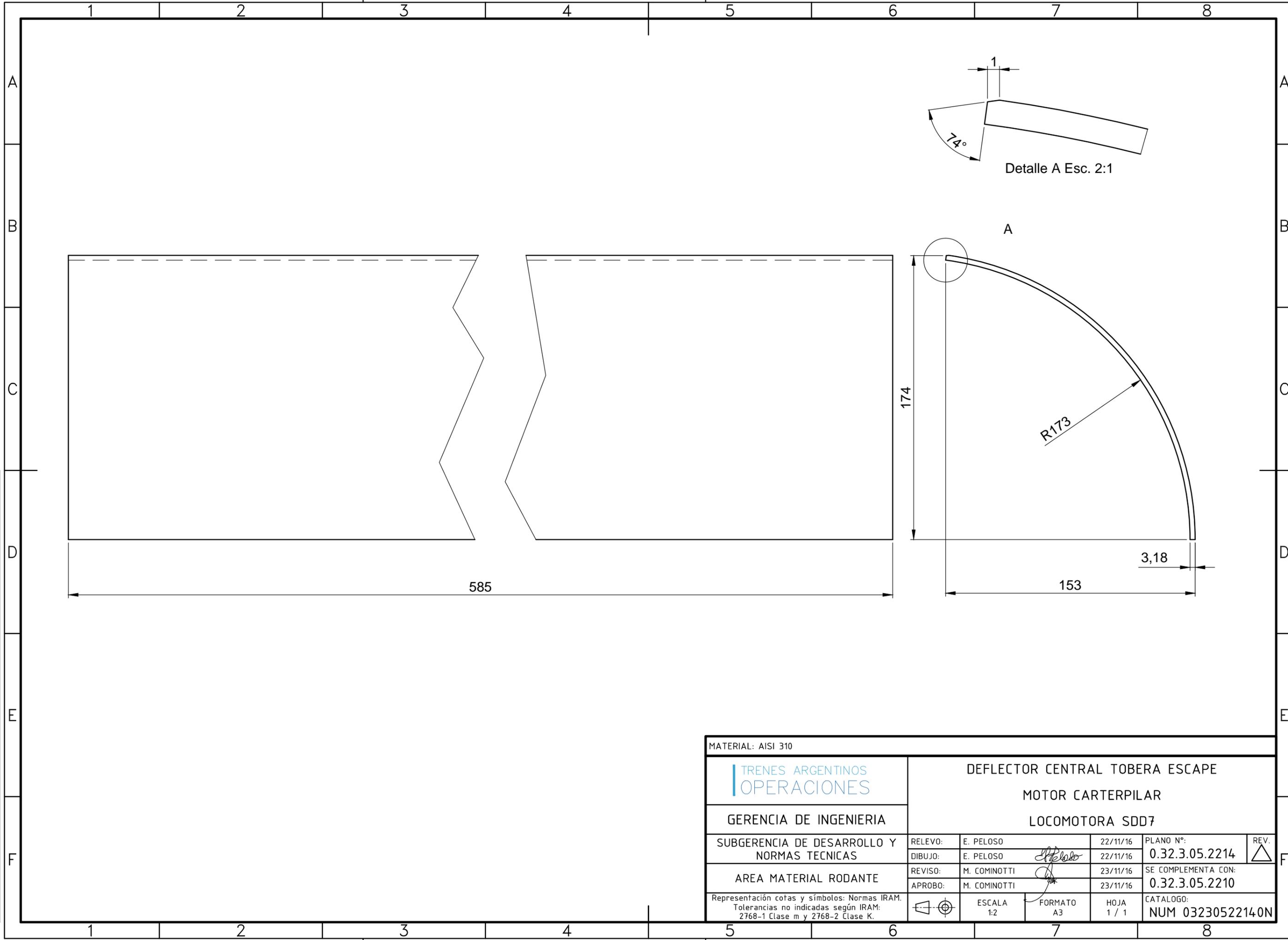
	PERNO BASE TOBERA MOTOR CARTERPILAR LOCOMOTORA SDD7					
	GERENCIA DE INGENIERIA					
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS	RELEVO:	E. PELOSO	22/11/16	PLANO N°: 0.32.3.05.2212	REV. 	
	DIBUJO:	E. PELOSO	22/11/16			
AREA MATERIAL RODANTE	REVISO:	M. COMINOTTI	23/11/16	SE COMPLEMENTA CON: 0.32.3.05.2210		
	APROBO:	M. COMINOTTI	23/11/16			
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.			ESCALA 1:1	FORMATO A4	HOJA 1 / 1	CATALOGO: NUM 03230522120N

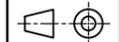
IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE



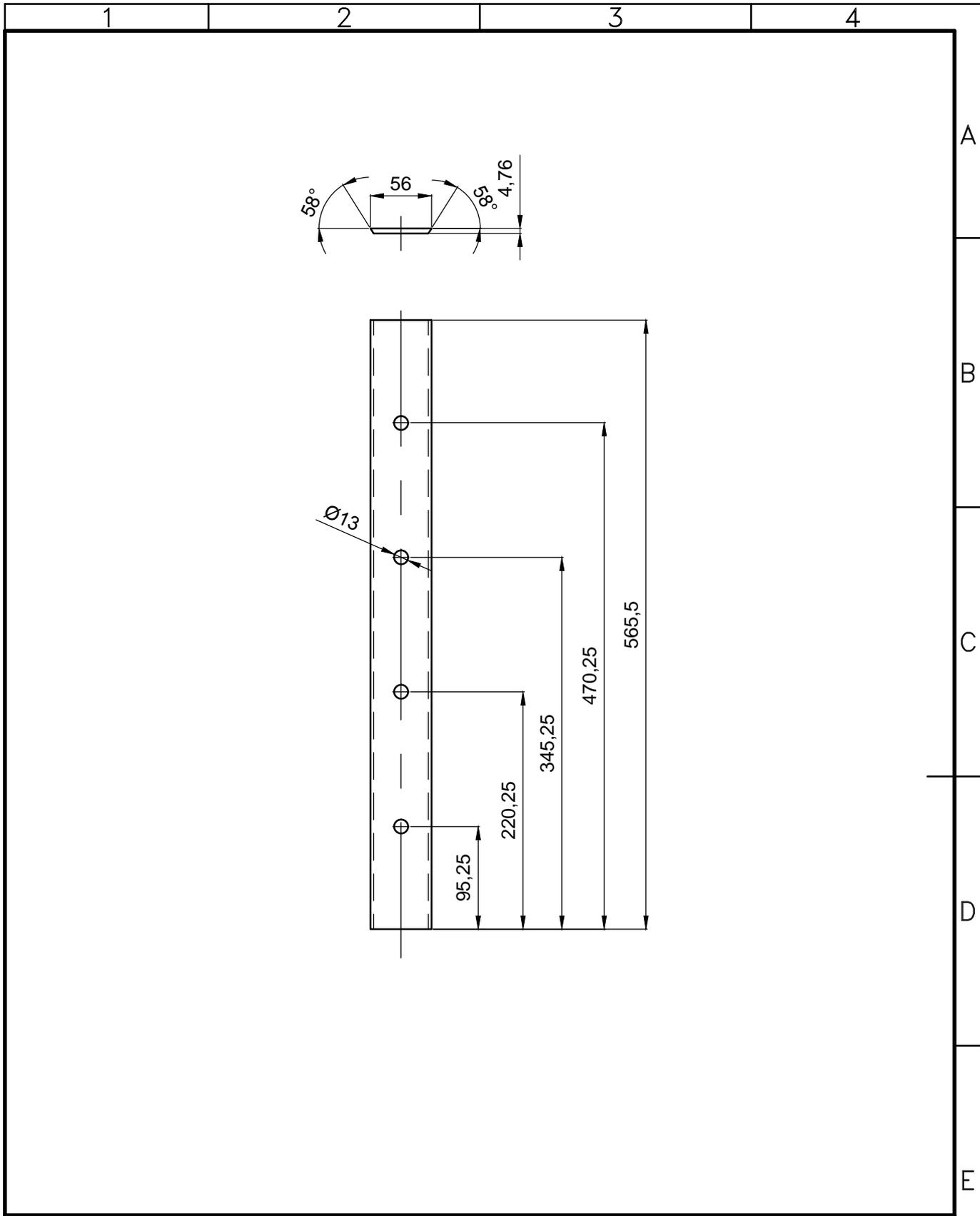
MATERIAL: AISI 310				
		LATERAL DE TOBERA ESCAPE MOTOR CARTERPILAR LOCOMOTORA SDD7		
GERENCIA DE INGENIERIA				
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS		RELEVO:	E. PELOSO	22/11/16
		DIBUJO:	E. PELOSO	22/11/16
		REVISO:	M. COMINOTTI	23/11/16
		APROBO:	M. COMINOTTI	23/11/16
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.			ESCALA 1:5	FORMATO A3
		HOJA 1 / 1	CATALOGO: NUM 03230522130N	
		PLANO N°:	0.32.3.05.2213	REV. 
		SE COMPLEMENTA CON: 0.32.3.05.2210		

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



MATERIAL: AISI 310									
			DEFLECTOR CENTRAL TOBERA ESCAPE MOTOR CARTERPILAR LOCOMOTORA SDD7						
GERENCIA DE INGENIERIA									
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS			RELEVO:	E. PELOSO	22/11/16	PLANO N°:	0.32.3.05.2214	REV.	△
			DIBUJO:	E. PELOSO	22/11/16	SE COMPLEMENTA CON:	0.32.3.05.2210		
AREA MATERIAL RODANTE			REVISO:	M. COMINOTTI	23/11/16				
			APROBO:	M. COMINOTTI	23/11/16				
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.				ESCALA 1:2	FORMATO A3	HOJA 1 / 1	CATALOGO: NUM 0323052214.0N		

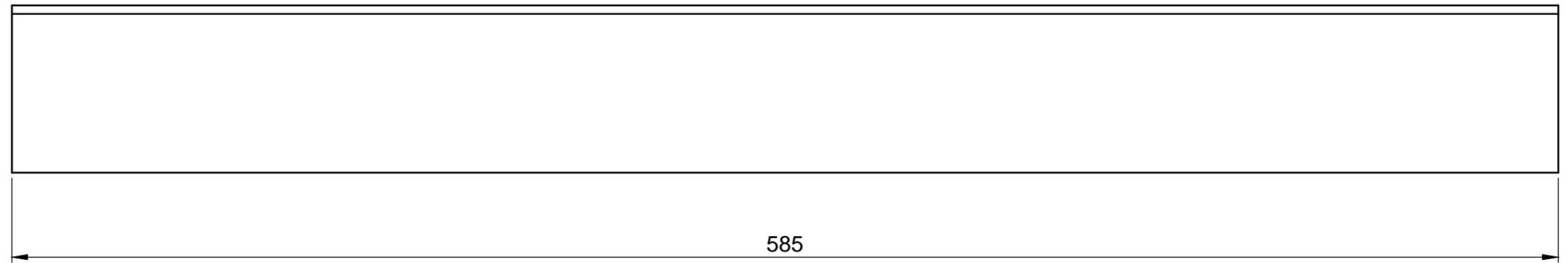
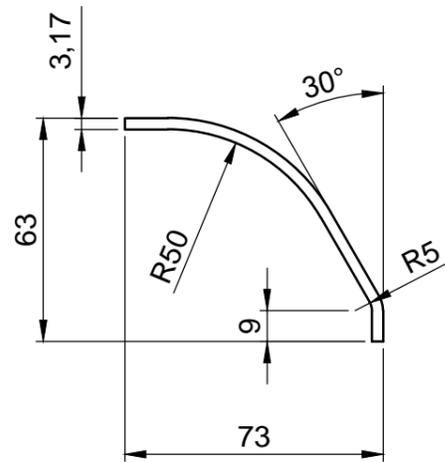
IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE



MATERIAL: AISI 310

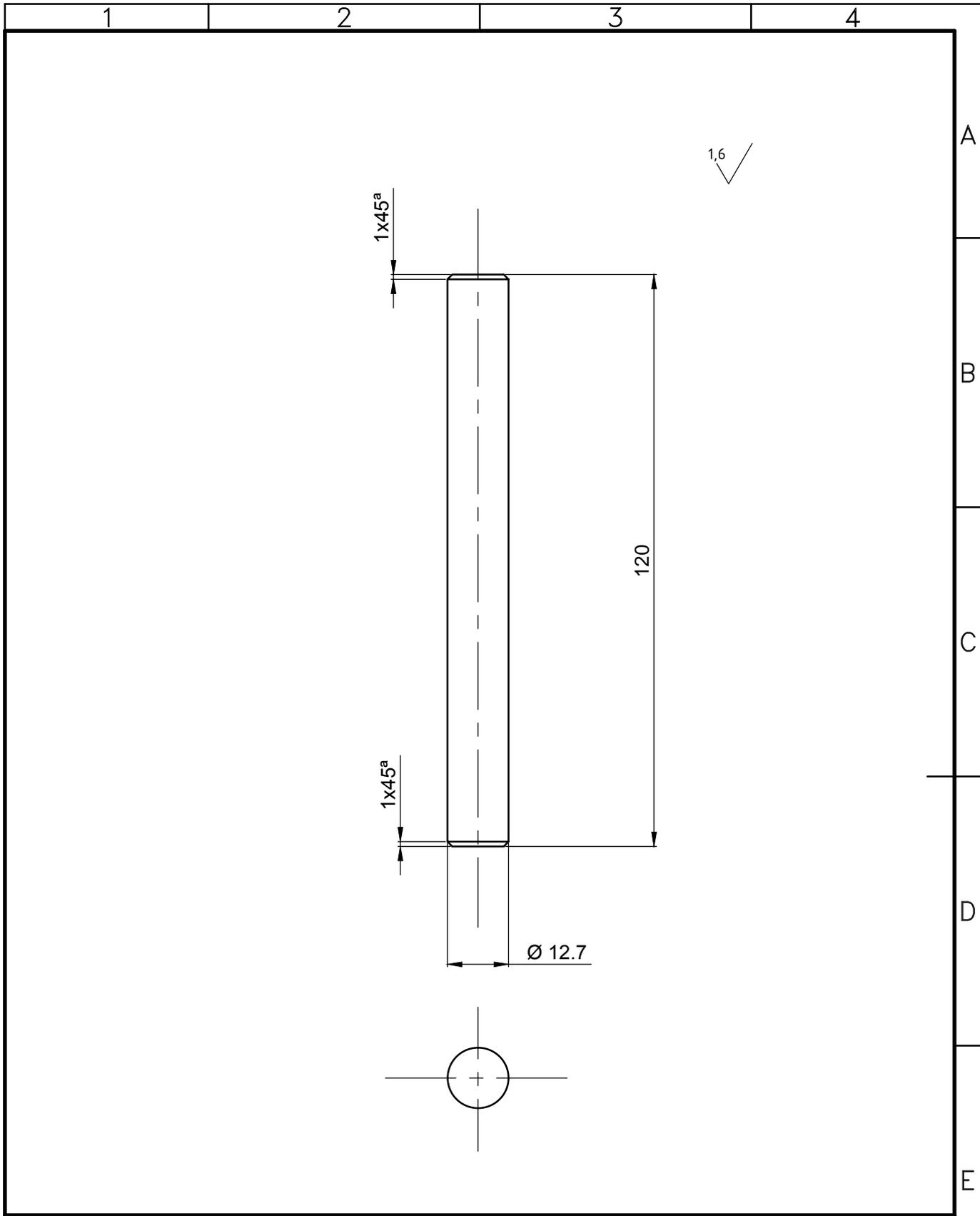
	REFUERZO CENTRAL TOBERA ESCAPE MOTOR CARTERPILAR LOCOMOTORA SDD7					
	GERENCIA DE INGENIERIA					
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS	RELEVO:	E. PELOSO	22/11/16	PLANO N°: 0.32.3.05.2215	REV. 	
	DIBUJO:	E. PELOSO	22/11/16			
AREA MATERIAL RODANTE	REVISO:	M. COMINOTTI	23/11/16	SE COMPLEMENTA CON: 0.32.3.05.2210		
	APROBO:	M. COMINOTTI	23/11/16			
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.			ESCALA 1:5	FORMATO A4	HOJA 1 / 1	CATALOGO: NUM 032305222150N

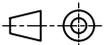
IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE



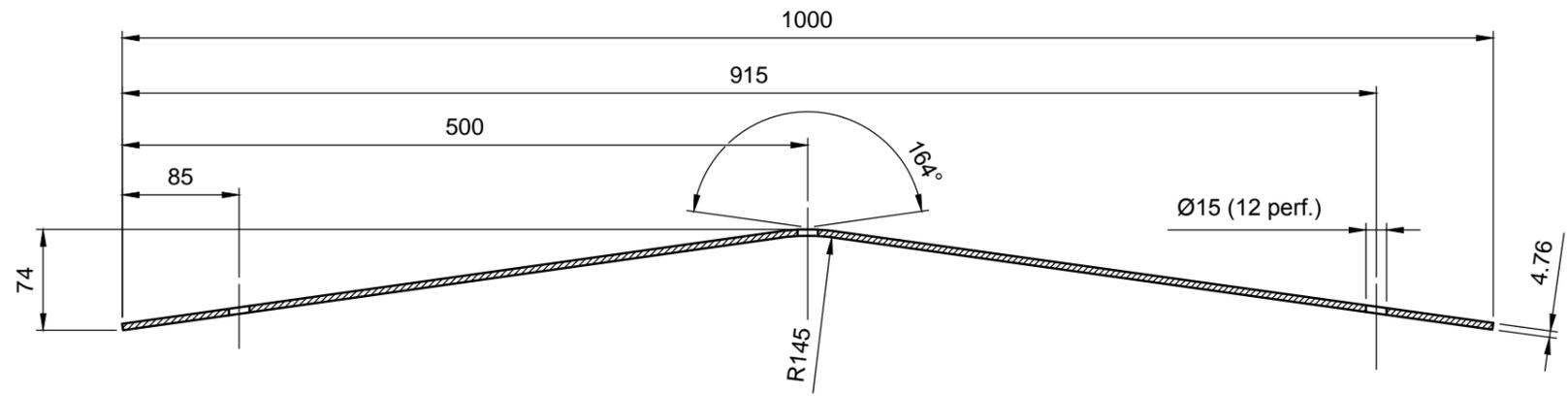
MATERIAL: AISI 310						
 GERENCIA DE INGENIERIA		DEFLECTOR TOBERA ESCAPE MOTOR CARTERPILAR LOCOMOTORA SDD7				
		SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS	RELEVO: E. PELOSO DIBUJO: E. PELOSO <i>[Signature]</i>	22/11/16 22/11/16	PLANO N°: 0.32.3.05.2216	
AREA MATERIAL RODANTE		REVISO: M. COMINOTTI <i>[Signature]</i>	23/11/16	SE COMPLEMENTA CON: 0.32.3.05.2210		
		APROBO: M. COMINOTTI <i>[Signature]</i>	23/11/16			
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.			ESCALA 1:2	FORMATO A3	HOJA 1 / 1	CATALOGO: NUM 03230522160N

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

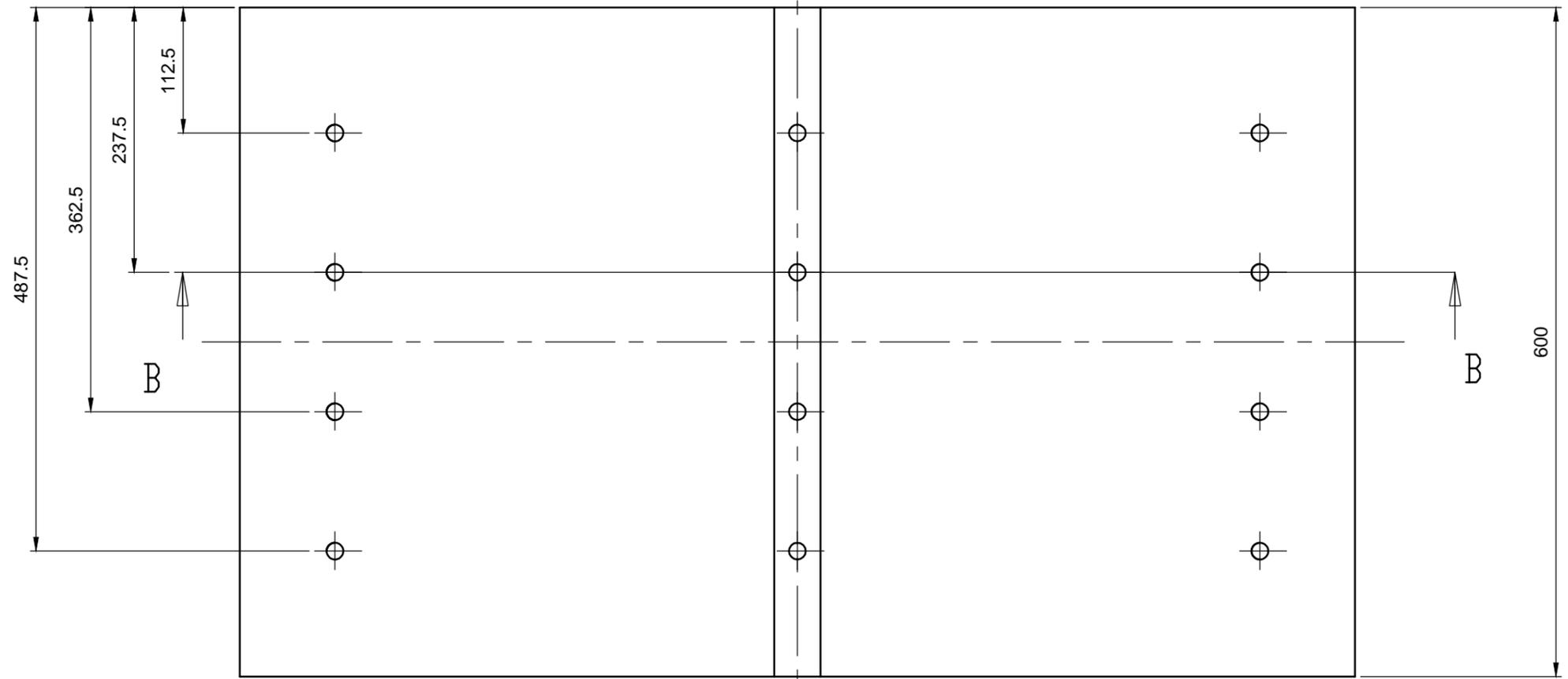


MATERIAL: AISI 310						
		PERNO CENTRAL TOBERA ESCAPE MOTOR CARTERPILAR LOCOMOTORA SDD7				
GERENCIA DE INGENIERIA						
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS	RELEVO:	E. PELOSO	22/11/16	PLANO N°:	0.32.3.05.2217	REV. 
	DIBUJO:	E. PELOSO	22/11/16			
AREA MATERIAL RODANTE	REVISO:	M. COMINOTTI	23/11/16	SE COMPLEMENTA CON:		
	APROBO:	M. COMINOTTI	23/11/16	0.32.3.05.2210		
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.			ESCALA 1:1	FORMATO A4	HOJA 1 / 1	CATALOGO: NUM 03230522170N

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

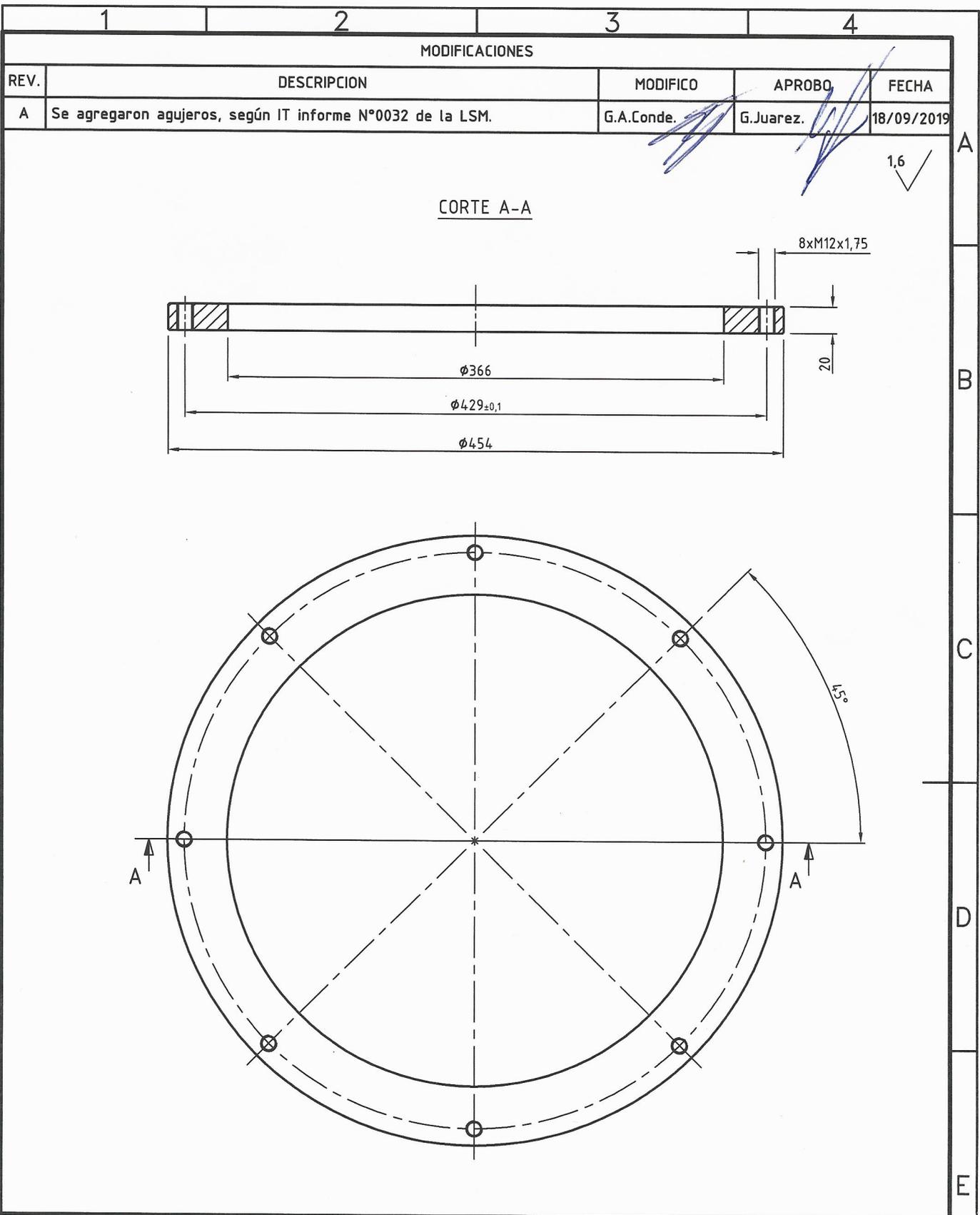


Corte B-B



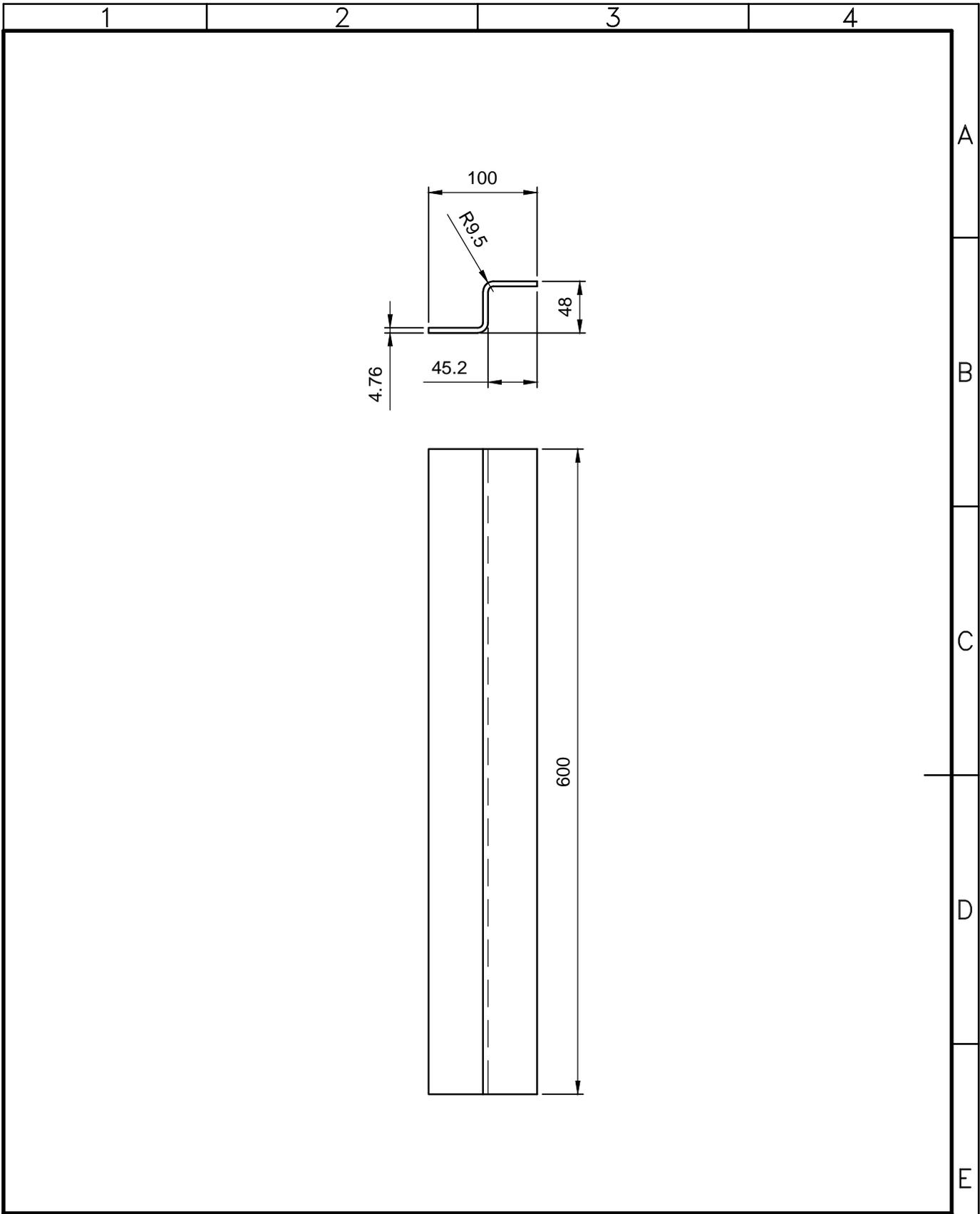
MATERIAL: AISI 310		TRENES ARGENTINOS OPERACIONES GERENCIA DE INGENIERIA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS AREA MATERIAL RODANTE				TAPA TOBERA ESCAPE MOTOR CARTERPILAR LOCOMOTORA SDD7			
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.									
RELEVÓ: E. PELOSO DIBUJO: E. PELOSO REVISÓ: M. COMINOTTI APROBO: M. COMINOTTI		22/11/16 22/11/16 23/11/16 23/11/16		PLANO N°: 0.32.3.05.2218		REV.		SE COMPLEMENTA CON: 0.32.3.05.2210	

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



MATERIAL: AISI 310					
TRENES ARGENTINOS OPERACIONES		BRIDA FIJACION TOBERA ESCAPE MOTOR CARTERPILAR LOCOMOTORA SDD7			
GERENCIA DE INGENIERIA					
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS		RELEVO: E. PELOSO	22/11/16	PLANO N°:	REV.
		DIBUJO: E. PELOSO	22/11/16	0.32.3.05.2219	A
AREA MATERIAL RODANTE		REVISO: M. COMINOTTI	23/11/16	SE COMPLEMENTA CON:	
		APROBO: M. COMINOTTI	23/11/16	0.32.3.05.2210	
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.		ESCALA 1:5	FORMATO A4	HOJA 1 / 1	CATALOGO: NUM 03230522190N

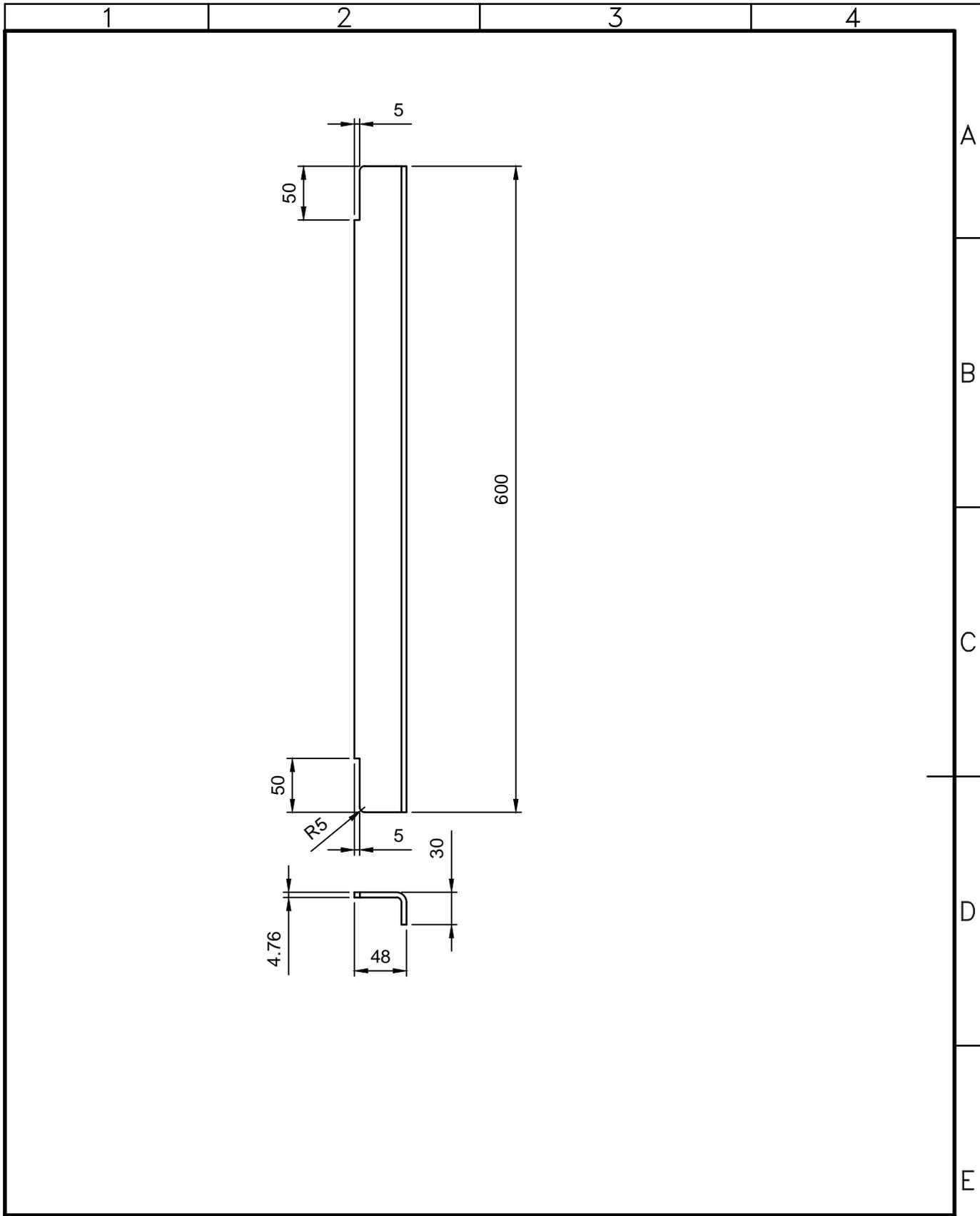
IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE



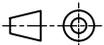
MATERIAL: AISI 310

	PLEGADO FIJACION TOBERA ESCAPE MOTOR CARTERPILAR LOCOMOTORA SDD7					
	GERENCIA DE INGENIERIA					
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS	RELEVO:	E. PELOSO	22/11/16	PLANO N°: 0.32.3.05.2220	REV. 	
	DIBUJO:	E. PELOSO	22/11/16			
AREA MATERIAL RODANTE	REVISO:	M. COMINOTTI	23/11/16	SE COMPLEMENTA CON: 0.32.3.05.2210		
	APROBO:	M. COMINOTTI	23/11/16			
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.			ESCALA 1:5	FORMATO A4	HOJA 1 / 1	CATALOGO: NUM 03230522200N

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



MATERIAL: AISI 310

	REFUERZO FIJACION BASE TOBERA ESCAPE MOTOR CARTERPILAR LOCOMOTORA SDD7				
	GERENCIA DE INGENIERIA				
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS	RELEVO:	E. PELOSO	22/11/16	PLANO N°: 0.32.3.05.2221	REV. 
	DIBUJO:	E. PELOSO	22/11/16		
AREA MATERIAL RODANTE	REVISO:	M. COMINOTTI	23/11/16	SE COMPLEMENTA CON: 0.32.3.05.2210	
	APROBO:	M. COMINOTTI	23/11/16		
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.		ESCALA 1:5	FORMATO A4	HOJA 1 / 1	CATALOGO: NUM 03230522210N

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

1	2		3		4	
MODIFICACIONES						
REV.	DESCRIPCION		MODIFICO	APROBO	FECHA	
A	Se corrigio número NUM y se agrego número Sap.		G.A.Conde	G.Juarez.	29/06/2020	
MATERIAL: AISI 310.						
			PERFIL DESAGOTE AGUA TOBERA DE ESCAPE MOTOR CARTERPILAR LOCOMOTORA CSR - SDD7			
GERENCIA DE INGENIERIA						
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS			RELEVO:	E.Peloso.	22/11/16	PLANO N°: 0.32.3.05.2222
			DIBUJO:	E.Peloso.	22/11/16	
AREA MATERIAL RODANTE			REVISO:	M.Cominotti.	23/11/16	SE COMPLEMENTA CON: 0.32.3.05.2210
			APROBO:	M.Cominotti.	23/11/16	
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.				ESCALA 1:5	FORMATO A4	HOJA 1 / 1
					COD. SAP: 1000006208 COD. NUM: NUM03230522220N	

A
B
C
D
E
F

ANEXO A - PLANILLA COTIZACIÓN BIENES DE ORIGEN NACIONAL / NACIONALIZADOS

Procedimiento de Selección N°: Clase de Contratación: Expediente:	DETALLE PROVEEDOR	
	Razón Social	
	C.U.I.T.	
	Tel.:	
	E-Mail:	
	Moneda:	

Renglón	Cantidad	U/M	Código SAP	NOMENCLADOR	Descripción SAP	Referencia de Fábrica	Plano / ET	Precio Unitario	I.V.A. (%)	Subtotal (sin I.V.A.)
1	10	C/U	1000030878	NUM03230531140N	CODO ADM TURBO P/M.D. 180-7371 P/LOC SDD	CAT: 180-7371	--			0,00
2	10	C/U	1000006193	NUM03230522000N	TUBO ESC PLANO:0.32.3.05.2200 B P/LOC SD	--	0.32.3.05.2200 B			0,00
Subtotal (sin I.V.A.)										0,00
I.V.A.										-
Total (con I.V.A.)										0,00
Total letras										

<u>Condición de pago:</u> Según pliego
<u>Plazo de entrega:</u> Según pliego
<u>Lugar de entrega:</u> Según pliego
<u>Mantenimiento de oferta:</u> Según pliego



ANEXO B - PLANILLA COTIZACIÓN BIENES DE ORIGEN EXTRANJERO

Procedimiento de Selección N°: Clase de Contratación: Expediente:	DETALLE PROVEEDOR		
	<u>Razón Social</u>		
	<u>Identificación Tributaria</u>		
	<u>Tel.:</u>		
	<u>E-Mail:</u>		
	<u>Moneda:</u>		

Inconterm	Renglón	Cantidad	U/M	Código SAP	NOMENCLADOR	Descripción SAP	Referencia de Fábrica	Plano / ET	Precio			
									Unitario	Flete	Seguro	Subtotal
EXW FCA FOB CFR CIF	1	10	C/U	1000030878	NUM03230531140N	CODO ADM TURBO P/M.D. 180-7371 P/LOC SDD	CAT: 180-7371	--				0,00
EXW FCA FOB CFR CIF	2	10	C/U	1000006193	NUM03230522000N	TUBO ESC PLANO:0.32.3.05.2200 B P/LOC SD	--	0.32.3.05.2200 B				0,00
Total:											0,00	

Total letras:

Lugar de cumplimiento de Incoterm (Ciudad/País): Según pliego

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 10012390 planificada. Aprobación Pliego de Esp. Técnicas

El documento fue importado por el sistema GEDO con un total de 26 pagina/s.