

TRENES ARGENTINOS OPERACIONES

GERENCIA DE MATERIAL RODANTE

PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ADQUISICIÓN DE BIENES

PE.24.059.GMR.V2

SP: 30000029 – 30000030 – 30000031 – 30000032

ADQUISICION DE PARAGOLPES Y PLATILLOS PARA COCHES Y LOCOMOTORAS

GERENCIA DE MATERIAL RODANTE		
PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS – ADQUISICION DE BIENES		
	ADQUISICION DE PARAGOLPES Y PLATILLOS PARA COCHES Y LOCOMOTORAS	PE.24.059.GMR.V1
		FECHA: 16/10/2024
		PÁGINA 2 DE 8

INDICE

1.	OBJETO	3
2.	DEFINICIONES.....	3
3.	ALCANCE.....	3
4.	VISITA A DEPENDENCIAS DE MATERIAL RODANTE.....	3
5.	FUNCIÓN DE LOS BIENES SOLICITADOS	4
6.	REQUISITOS DE LA OFERTA.....	4
6.1.	GENERALES.....	4
6.2.	FORMA DE COTIZACIÓN	4
6.3.	ANTECEDENTES	5
6.4.	PLANILLA DE COTIZACIÓN	5
7.	ENTREGA	5
7.1.	PLAZO DE ENTREGA	5
7.2.	CRONOGRAMA DE ENTREGAS.....	5
7.3.	LUGAR DE ENTREGA.....	6
7.4.	CONTROLES DE RECEPCIÓN	7
7.5.	ROTULADO Y EMBALAJE	7
7.6.	DOCUMENTACIÓN DE ENTREGA	8
8.	GARANTÍA	8

GERENCIA DE MATERIAL RODANTE		
PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS – ADQUISICION DE BIENES		
	ADQUISICION DE PARAGOLPES Y PLATILLOS PARA COCHES Y LOCOMOTORAS	PE.24.059.GMR.V1
		FECHA: 16/10/2024
		PÁGINA 3 DE 8

1. OBJETO

La presente documentación define las condiciones a cumplir para la provisión de materiales y repuestos de material rodante para las líneas Mitre, San Martín, Roca y Sarmiento necesarios para las intervenciones de mantenimiento.

2. DEFINICIONES

PET: Pliego de Especificaciones Técnicas.

ET: Especificación Técnica

PL: Plano.

RF: Referencia de Fábrica.

DTC: Documentación técnica para la compra.

3. ALCANCE

Se solicita la provisión de los bienes listados, en las cantidades indicadas a continuación. En todos los casos los materiales a suministrar deberán ser nuevos, sin uso.

RENGLÓN	CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	REFERENCIA DE FÁBRICA	PLANO/ ESPECIFICACION TECNICA	CANTIDAD [C/U]
1	1000009941	PARAGOLPE COCHE REMOLCADO MATERFER	7730.015 442462 (MATERFER)	Pl.: 270301DTMR0317 ET.23.006.SCYGT.GCM.V2	112
2	1000000615	PARAGOLPE LOCOMOTORA GM	9582510 (GM)	Pl.: 9-02-94 (EMISION F)	77
3	1000022192	PLATILLO DE PARAGOLE VAGON	-	Pl.: NEFA 100/A (EMISION 3)	34
4	1000020649	PARAGOLPE CURVO COCHE REMOLCADO MATERFER	-	DTC NUM50004702100N - (5000470DTMR0017 ITEM 9.B)	8
5	1000020650	PARAGOLPE RECTO COCHE REMOLCADO MATERFER	-	DTC NUM5000470210	

GERENCIA DE MATERIAL RODANTE		
PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS – ADQUISICION DE BIENES		
	ADQUISICION DE PARAGOLPES Y PLATILLOS PARA COCHES Y LOCOMOTORAS	PE.24.059.GMR.V1
		FECHA: 16/10/2024
		PÁGINA 4 DE 8

5. FUNCIÓN DE LOS BIENES SOLICITADOS

Los bienes solicitados son repuestos pertenecientes a las locomotoras GM, coches remolcados Materfer y Vagones afectados a los servicios las líneas Mitre, San Martín, Roca y Sarmiento.

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.

Cabe destacar que estos repuestos, por su función de amortiguar vibraciones longitudinales como así también absorber energía cinética durante el frenado brusco, son considerados repuestos críticos que hacen a la seguridad de marcha de las formaciones y de sus pasajeros.

Por lo expuesto, al tratarse de repuestos vinculados al sistema de tracción y choque del material rodante, la adquisición de estos bienes es esencial para garantizar la confiabilidad, como así también, asegurar la disponibilidad de las formaciones ferroviarias.

6. REQUISITOS DE LA OFERTA

6.1. GENERALES

En los Renglones en que además de la referencia de fábrica (RF), se indique también un Plano (PL) y/o Especificación Técnica (ET/DTC), los oferentes podrán optar entre cotizar por RF o cotizar de acuerdo con los PL y/o ET/DTC mencionadas.

Nota: Los bienes cotizados según las Especificación Técnica / Plano / DTC citados deberán fabricarse de acuerdo dicha documentación. En tal sentido, el oferente deberá manifestar explícitamente que los materiales ofertados se ajustan en un todo de acuerdo con los requisitos exigidos en las Especificaciones Técnicas y Planos respectivos al renglón cotizado.

6.2. 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

GERENCIA DE MATERIAL RODANTE		
PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS – ADQUISICION DE BIENES		
	ADQUISICION DE PARAGOLPES Y PLATILLOS PARA COCHES Y LOCOMOTORAS	PE.24.059.GMR.V1
		FECHA: 16/10/2024
		PÁGINA 5 DE 8

6.3. ANTECEDENTES

Los oferentes deberá presentar, junto con su propuesta, antecedentes que demuestren la fabricación de paragolpes ferroviarios de acuerdo a la normativa solicitada. En tal sentido, deberá adjuntar órdenes de compra, protocolos de ensayos o cualquier otra documentación donde se indique el tipo de material, aplicación, normativa de fabricación, cantidad, cliente, lugar y fecha.

6.4. PLANILLA DE COTIZACIÓN

A los efectos de facilitar la comparación de ofertas, se solicita a los oferentes tener a bien cotizar utilizando la planilla de cotización modelo que se adjunta.

Sin perjuicio de lo anterior, el oferente podrá presentar cualquier otra información complementaria que crea conveniente.

7. ENTREGA

7.1. PLAZO DE ENTREGA

El plazo de entrega se establece en hasta CIENTO OCHENTA (180) 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 Pliego de Especificaciones Técnicas, 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 TRESCIENTOS SESENTA (360) días corridos, a computarse en la forma establecida en el párrafo precedente.

7.2. CRONOGRAMA DE ENTREGAS

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

SOLPED	POS.	CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	CANT. TOTAL [C/U]
30000029	10	1000009941	PARAG	

GERENCIA DE MATERIAL RODANTE		
PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS – ADQUISICION DE BIENES		
	ADQUISICION DE PARAGOLPES Y PLATILLOS PARA COCHES Y LOCOMOTORAS	PE.24.059.GMR.V1
		FECHA: 16/10/2024
		PÁGINA 6 DE 8

SOLPED	POS.	CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	CANT. TOTAL [C/U]
30000032	50	1000022192	PLATILLO DE PARAGOLPE VAGON	4

El oferente podrá proponer otro cronograma de entrega siempre que se ajuste a los requisitos del artículo 7.1 del presente documento.

7.3. LUGAR DE ENTREGA

Se establece como destino final de la mercadería lo siguiente:

Línea Sarmiento (Liniers)

Los materiales solicitados bajo la SOLPED 30000032, deberán entregarse en el siguiente destino:

Dirección	Reservistas Argentinos 101
Ciudad	Liniers, CABA
Provincia	Ciudad Autónoma de Buenos Aires
Horarios de entrega	Lunes a Viernes de 08:00 - 12:00 y de 13:00-15:00 horas.

Línea San Martín (Loc)

Los materiales solicitados bajo la SOLPED 30000031, deberán entregarse en 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 13:00-15:00 horas.

Línea Mitre (Victoria)

Los materiales solicitados bajo la SOLPED 30000030, deberán entregarse en el siguiente destino:

GERENCIA DE MATERIAL RODANTE		
PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS – ADQUISICION DE BIENES		
	ADQUISICION DE PARAGOLPES Y PLATILLOS PARA COCHES Y LOCOMOTORAS	PE.24.059.GMR.V1
		FECHA: 16/10/2024
		PÁGINA 7 DE 8

Línea Roca (Escalada)

Los materiales solicitados bajo la SOLPED 30000029, deberán entregarse en el siguiente destino:

Dirección	29 de Septiembre 3501
Ciudad	Remedios de Escalada, Lanús
Provincia	Buenos Aires
Horarios de entrega	Lunes a Viernes de 08:00 - 12:00 y de 13:00-15:00 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.

7.4. CONTROLES DE RECEPCIÓN

Los materiales y repuestos solicitados ameritan un control de calidad al momento de la entrega, como condición para su recepción.

- Los materiales que poseen plano y especificación técnica, estarán sujetos a los controles a efectos de verificar que los materiales entregados 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, el origen y la referencia de fábrica de los repuestos entregados.

7.5. ROTULADO Y EMBALAJE

En cada bulto se deberá indicar la siguiente información:

- Código de Material (SAP).
- Descripción del Producto.
- Número de lote y/o serie (de corresponder).
- Cantidad total.
- Fecha de elaboración y/o vencimiento del material (de corresponder)
- Proveedor.
- Número de Orden de Compra (OC).

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

GERENCIA DE MATERIAL RODANTE		
PLIEGO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS – ADQUISICION DE BIENES		
	ADQUISICION DE PARAGOLPES Y PLATILLOS PARA COCHES Y LOCOMOTORAS	PE.24.059.GMR.V1
		FECHA: 16/10/2024
		PÁGINA 8 DE 8

Todo el material solicitado debe ser entregado en pallets de 4 entradas, tipo ARLOG, normalizado de madera para manipulación con auto-elevador o zorra manual, embalado con film stretch para ser estibado en altura evitando desprendimientos.

7.6. DOCUMENTACIÓN DE ENTREGA

La mercadería objeto de la contratación deberá ser entregada con REMITO original, sin enmiendo, conteniendo la ORDEN DE COMPRA (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.

Cualquiera de las condiciones expuestas en los apartados 7.5 y 7.6, 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.

8. GARANTÍA

El proveedor garantizará que los repuestos entregados en virtud de esta contratación serán nuevos y que se encontrarán libres de defectos respecto de sus materiales, diseño o fabricación. El período de garantía será de al menos DOCE (12) meses contados a partir de la fecha de recepción definitiva.

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.

TRENES ARGENTINOS OPERACIONES

DOCUMENTACIÓN TÉCNICA PARA COMPRA

NUM27030105200N

Descripción: Paragolpe sin accesorios, con tuerca y chaveta, para CCRR.

Plano N°: 270301DTMR0317 (Rev. 1)

Planos concatenados N°: No Corresponde

Referencia de fábrica: No Corresponde

Especificación Técnica: ET MRR/G-003, última Edición

Norma de aplicación: IRAM-FA L 70-15, última edición

Función: IRAM-FA 8 010, última edición

Amortiguación de los esfuerzos de choque entre vehículos ferroviarios.

	ELABORÓ	REVISÓ	APROBÓ
NOMBRE	G. Barborini	Ing. H. Baigorria	Ing. C. Valdes Lazo
FIRMA	-	-	-



Consideraciones

- La fabricación de los paragolpes será efectuada empleando material nuevo apto forja; no se admitirán variantes en ninguna proporción dentro del lote requerido. Se solicitará copia del certificado de origen del lote empleado para la fabricación. Personal de la empresa solicitante o un representante podrá hacerse presente previa coordinación con el proveedor para verificar dicho lote, pudiendo además retirar muestras de las palanquillas para verificar los atributos de las mismas. Podrán así mismo realizarse la selección de un trozo preforma para identificarlo y efectuar la trazabilidad de los procesos de la cadena productiva y sus características.
- Se podrá solicitar muestras al azar de despuntes del material forjado previo tratamiento térmico y posterior a este para ser evaluado por el contratante.
- Se solicitará la destrucción de una pieza del lote para efectuar los ensayos correspondientes según lo establecido por la NORMA IRAM FAL 70-15. No se admitirán valores fuera de norma. El proveedor debe hacerse cargo de los costos del ensayo así como de la pieza a destruir. El proveedor realizará la gestión de ensayos destructivos en laboratorio acreditado por el OAA (Organismo Argentino de Acreditación) bajo la norma ISO/IEC 17025 y/o esté supervisado y certificado por el SAC (Servicio Argentino de Calibración y Medición), el cual también deberá contar con certificación ISO 9001, a los fines de garantizar la validez técnica de los resultados de los ensayos y/o calibración, como así también la trazabilidad al Sistema Internacional de Unidades (SI).
- Se deberá realizar una macrografía sobre el corte longitudinal del cuerpo completo de paragolpes para verificar la orientación de fibras distribuidas.
- Se solicitará al proveedor ensayos no destructivos de Partículas magnetizables en el 100% del lote de paragolpes. El END debe ser respaldado por matriculados Nivel 2.
- El lote será entregado acuñado donde figurará la OE/ítem de lote, y los certificados de ED y END deberán estar referenciados a dicha identificación y lote.
- La empresa solicitante podrá requerir visitas programadas en instancias de tratamiento térmico y mecanizados previa coordinación con el oferente, los cuales están supeditados a procesos de control estadístico propios del contratante.
- Se le exigirá al proveedor la presentación de una planilla de control dimensional del lote entregado.
- Para la confección y entrega de informes el proveedor deberá seguir los parámetros especificados en la ET MRR/G-003, ULTIMA EMISION.

1. OBJETO.

La presente especificación técnica (E.T.) tiene por objeto establecer los requerimientos a cumplir en la presentación de informes de ensayos y registros de control dimensional por parte de los proveedores del ferrocarril. El comitente de esta especificación Técnica es Trenes Argentinos Operaciones, Línea General Roca.

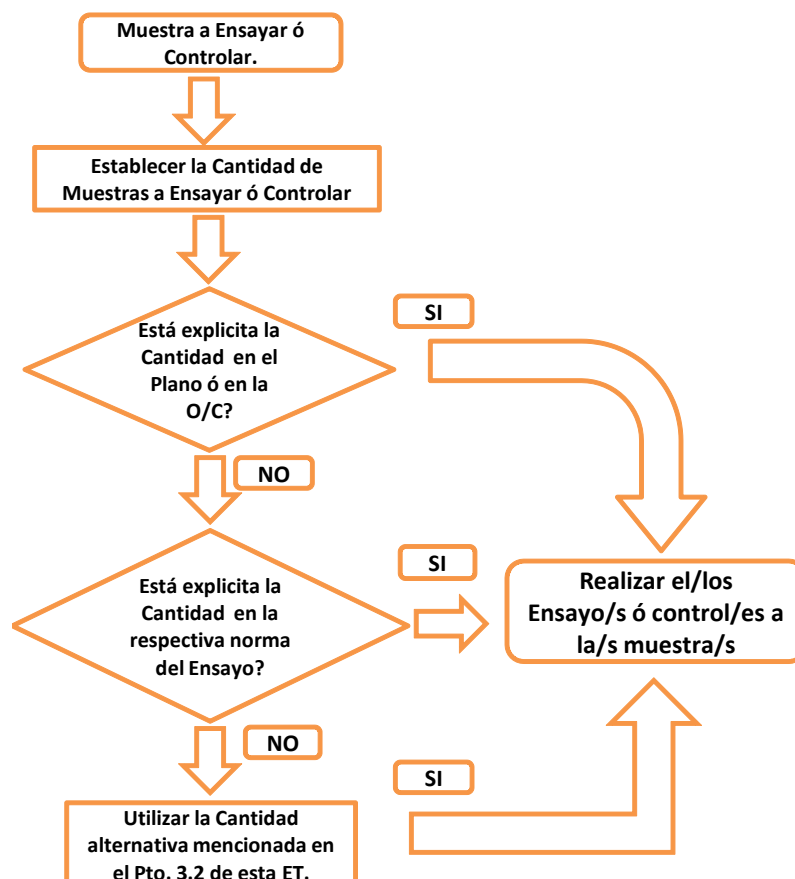
2. ALCANCE.

La presente E.T. se aplicará cuando la misma esté como requerimiento detallado en el plano de la pieza en cuestión ó en su respectiva Orden de Compra.

3. DETERMINACIÓN DEL NÚMERO DE MUESTRAS A ENSAYAR, CALIBRAR Y/O CONTROLAR DIMENSIONALMENTE.

3.1 Número de muestras a ensayar o controlar.

Para determinar la cantidad de muestras a ensayar ó controlar dimensionalmente, solicitado por Trenes Argentinos Operaciones, Línea General Roca; el proveedor deberá considerar el siguiente flujograma:



PARAGOLPES PARA COCHES Y VAGONES - CARACTERISTICAS DEL MATERIAL	DEPARTAMENTO NORMALIZACION Y METODOS
	FA. 8 010 Junio de 1975

A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR

A-1. Las características de las piezas de acero moldeado se establecen en la Especificación Técnica FA 8 701.

A-2. Las características del platillo, el vástago y la tuerca se establecen en la Norma IRAM-FA L 70-15.

A-3. Las características de la fundición maleable de corazón negro ferrítica se establecen en la Especificación Técnica FA 8 715.

B – ALCANCE DE ESTA ESPECIFICACION

B-1. Se refiere a las características que deben cumplir el material del platillo, vástago, tuerca y guía de los paragolpes para coches y vagones.

C – DEFINICIONES

C-1. No trata.

D - REQUISITOS GENERALES

PLATILLO, VASTAGO Y TUERCA

D-1. Deberán cumplir con lo establecido en la norma IRAM-FA L 70-15: *PLATILLO, VASTAGO Y TUERCA PARA PARAGOLPES DE COCHES Y VAGONES*

GUIA (CAJA Y BUJE DEL PARAGOLPE)

D-2. Deberá cumplir con lo establecido en la especificación FA 8 701, *PIEZAS DE ACERO MOLDEADO*, Clase "A", o en la Especificación Técnica FA 8 715, *PIEZAS DE FUNDICION MALEABLE DE CORAZON NEGRO FERRITICA*, Grado FMNf 3512, según corresponda.



Esta especificación anula la Especificación FA. 8 010 de Marzo de 1975.

ESPECIFICACION TECNICA FAT: V-709

EMISION SETIEMBRE DE 1990

ESPECIFICACIONES CONCATENADAS

FA	8 204
FA	8 211
FA	8 214
IRAM	15
SAE.J	429 d
IRAM DEF	D.10/54 - 1981
IRAM FA	L. 70-19
IRAM FA	L. 70-10

LISTA DE PLANOS

NEFA 644

