

Buenos Aires, 18 enero de 2018.-

CIRCULAR N° 6

LICITACION PRIVADA NACIONAL N° 16/2017 - EXPTE. TRE-SOF-0005599/2016

“LICITACIÓN PRIVADA NACIONAL PARA LA REPARACIÓN DE BOGIES LÍNEA SARMIENTO”.-

ACLARATORIAS CON CONSULTA

Respuestas a consultas efectuadas por Participantes del presente llamado a Licitación Privada por medio autorizado por el Pliego de Bases y Condiciones Particulares, en los términos de su Artículo 5º, Apartado “CONSULTAS Y ACLARACIONES”.

CONSULTA NRO 1:

*“Anexo I: La columna “PRECIO TOTAL SIN IVA**” es la sumatoria de las dos sub columnas “PRECIO S/IVA (repuestos básicos)*” Bogie 1 y Bogie 2? O es la suma de esas dos sub columnas mas los ítems no contemplados en el Anexo II”*

RESPUESTA NRO 1:

El oferente deberá completar en el casillero PRECIO TOTAL SIN IVA **, el monto que resulte de la sumatoria de los DOS (2) Bogies que conformen el Juego (RENGLÓN)

CONSULTA NRO 2:

“Anexo II: este anexo debe presentarse 1 por cada renglón cotizado; en el total (TOTAL SIN IVA) de los repuestos debe duplicarse el valor, ya que cada renglón se compone de dos bogies, o se entiende que el precio aplica para ambos por igual y solo se cotiza el básico y eventual de 1 bogie?”

RESPUESTA NRO 2:

Se debe cotizar el básico y el eventual en concepto de un bogie.

INFORMACIÓN NRO. 3:

Se incorpora como ANEXO I la Planilla de Trabajos Eventuales perteneciente al Generador de Alumbrado.

Se aclara que se deberá presentar una planilla de trabajos eventuales por renglón cotizado.

**REPARACIÓN DE GENERADOR DE
ALUMBRADO - PLANILLA DE COTIZACIÓN
DE TRABAJOS EVENTUALES**

II-1 CARCAZA	Cant. por generador	\$ C/U sin IVA	\$ C/U con IVA	\$ Total sin IVA	\$ Total con IVA
II-1-a Rellenado con soldadura, mecanizado y cambio de buje en las dos orejas sostén del generador (Diámetro interno del buje 32mm; - 0,1; +0,0).	1				
II-1-b Rellenado con soldadura, mecanizado y cambio de buje en oreja de amarre del tensor (Diámetro interno del buje 35mm; - 0; + 0,2mm).	1				
II-1-c Rellenar con soldadura y mecanizar encastre de escudo en la carcasa lado colector o lado polea.	1				

III ESTATOR	Cant. por generador	\$ C/U sin IVA	\$ C/U con IVA	\$ Total sin IVA	\$ Total con IVA
III-1 Reaislar una bobina de campo.	4				
III-2 Proveer una bobina de campo nueva.	4				
III-3 Desmontar los cuatro campos y montar nuevamente.	1				
III-4 Desmontar un campo y montar nuevamente.	4				
III-5 Proveer un núcleo de hierro magnético para bobina de campo.	4				

IV CAJA DE CONEXIÓN	Cant. por generador	\$ C/U sin IVA	\$ C/U con IVA	\$ Total sin IVA	\$ Total con IVA
IV-1 Proveer una caja de bornera de conexión.	1				
IV-2 Proveer una tapa de caja de conexión.	1				
IV-3 Proveer un conjunto base de bloques terminales.	1				
IV-4 Proveer un bloque terminal para excitación.	1				
IV-5 Proveer un bloque terminal para salida del generador.	1				
IV-6 Reparar caja de bornera y tapa de conexión.	1				
IV-7 Proveer una boquilla de 1" para salida de cable.	1				

V CONJUNTO SOPORTE OSCILANTE	Cant. por generador	\$ C/U sin IVA	\$ C/U con IVA	\$ Total sin IVA	\$ Total con IVA
V-1 Rellenar con soldadura y mecanizar alojamiento de rodamiento en soporte oscilante.	1				
V-2 Rellenar con soldadura y mecanizar tapa exterior de rodamiento de soporte oscilante.	1				
V-3 Proveer una tapa exterior de rodamiento de soporte oscilante nueva.	1				
V-4 Proveer un porta escobilla nuevo.	12				
V-5 Proveer un brazo de porta escobillas.	4				
V-6 Proveer un puente para conexión entre brazos de porta escobillas.	2				
V-7 Reaislar un puente para conexión entre brazos de porta escobillas.	2				
V-8 Proveer un flexible para conexión entre terminales.	2				
V-9 Proveer un terminal lado izquierdo/derecho fijo para extremo flexible.	1				
V-10 Proveer un terminal de salida para brazo de porta escobilla.	2				
V-11 Rellenar con soldadura tapa interior para rodamiento de soporte oscilante.	1				
V-12 Proveer una tapa interior para rodamiento de soporte oscilante.	1				

VI ARMADURA	Cant. por generador	\$ C/U sin IVA	\$ C/U con IVA	\$ Total sin IVA	\$ Total con IVA
VI-1 Cambio del eje de inducido.	1				
VI-2 Reparar asiento de cojinete lado polea o lado colector en el eje.	1				
VI-3 Reparar alojamiento de chaveta en el eje.	1				
VI-4 Reparar punta roscada en el eje.	1				
VI-5 Rebobinado del inducido.	1				
VI-6 Rehacer un suncho lado polea o lado colector en el inducido.	1				
VI-7 Rehacer un suncho intermedio en el inducido.	1				
VI-8 Rehacer terminación cuello de colector.	1				
VI-9 Cambio de cono de mica delantero del colector.	1				

VI-10 Cambio de los dos conos de mica y buje aislante en el colector.	1				
VI-11 Cambio de delgas de mica y cobre aprovechando la linterna del colector, conjuntamente cambio de conos de mica y buje aislante.	76				
VI-12 Resoldar cabezas de bobina al colector.	76				

VII POLEA	Cant. por generador	\$ C/U sin IVA	\$ C/U con IVA	\$ Total sin IVA	\$ Total con IVA
VII-1 Proveer un polea de 6 acanaladuras, nueva.	1				
VII-2 Proveer una chaveta para polea.	1				

VIII CONJUNTOS DE RODAMIENTO	Cant. por generador	\$ C/U sin IVA	\$ C/U con IVA	\$ Total sin IVA	\$ Total con IVA
VIII-1 Rellenar con soldadura y mecanizar encastre de escudo con la carcasa en escudo lado colector.	1				
VIII-2 Rellenar con soldadura y mecanizar alojamiento de rodamiento en escudo lado colector.	1				
VIII-3 Rellenar con soldadura y mecanizar encastre de escudo con la carcasa y alojamiento de rodamiento en escudo lado colector.	1				
VIII-4 Rellenar con soldadura y mecanizar encastre de escudo con la carcasa en escudo lado polea.	1				
VIII-5 Rellenar con soldadura y mecanizar alojamiento de rodamiento en escudo lado polea.	1				
VIII-6 Rellenar con soldadura y mecanizar encastre de escudo con la carcasa y alojamiento de rodamiento en escudo lado polea.	1				
VIII-7 Reparar con soldadura y mecanizar la tapa de rodamiento interior lado polea.	1				
VIII-8 Proveer una tapa de rodamiento interior lado polea.	1				
VIII-9 Reparar con soldadura y mecanizar la tapa de rodamiento exterior lado polea.	1				
VIII-10 Proveer una tapa de rodamiento exterior lado polea.	1				
VIII-11 Reparar con soldadura y mecanizar la tapa de rodamiento exterior lado colector.	1				
VIII-12 Proveer una tapa de rodamiento exterior lado colector.	1				