

**CIRCULAR MODIFICATORIA N° 1**

**LICITACIÓN PRIVADA NACIONAL N° 03/2018 - EXPTE. TRE-SOF-SOFS-00006895/2017**

**“LICITACIÓN PRIVADA NACIONAL PARA LA PROVISION DE COBERTORES DE PLASTICO REFORZADOS CON FIBRA DE VIDRIO PARA TERCER RIEL CONDUCTOR. LINEA MITRE”**

**Información N° 1:**

En virtud de un error involuntario advertido en lo relativo a las necesidades técnicas requeridas en el Pliego de Especificaciones Técnicas Particulares, Artículo 2 apartado 2.3 y 2.5 “DESCRIPCION DE SUMINISTRO”, se ha determinado la readecuación de los apartados anteriormente mencionados por el contenido que se detalla a continuación:

Sustitúyase el Artículo N° 2 apartado 2.3 del Pliego de Especificaciones Técnicas “...La presente metodología es orientada, debido los OFERENTES indicar en la Memoria Descriptiva que acompañara a la Oferta, su propuesta de procedimiento de fabricación.

*Para la fabricación de los cobertores, sobre el molde, con cera de desmolde cuidadosamente distribuida y pulida sobre la superficie del mismo evitándose la acumulación o excesos localizados, se deberá aplicar el gel coat con pistola, ya que permite la laminación de capas de mayor uniformidad y espesor, pudiendo utilizar rodillos en los lugares de acceso difícil.*

*La aplicación del gel coat se hara en dos manos, la primera de 0,10 a 0,15 mm, y la segunda de 0,30 a 0,35 mm. El espesor final variara entre 0,40 y 0,50mm.*

*En las piezas con leyendas o dibujos en colores diferentes al Beige RAL 1001 (color base de los cobertores), se colocara una máscara en el molde con la forma de la leyenda o el dibujo a fin de aplicar primero el gel coat del color que corresponda, en dos manos como se indicó en el párrafo precedente. Este proceso se repetirá con los diferentes colores que posea la pieza (ver planos adjuntos), hasta que finalmente se aplique el gel coat color beige.*

*Se podrá reforzar el gel coat con un velo de superficie. En este caso no es necesario esperar el tiempo de gelificado para comenzar el laminado estructural.*

*El laminado con resina poliéster (con su correspondiente acelerador y catalizador) y la fibra de vidrio (MAT) se realizara en la cantidad de capaz que sean necesarias para alcanzar el espesor indicado en los planos adjuntos.*

*Se tendrá especial cuidado de eliminar las burbujas de aire luego de impregnar con resina cada capa de fibra de vidrio, mediante rodillo metálico de arandelas o acanalado, a fin de lograr la perfecta adaptación al molde de la fibra impregnada en resina.” siendo su correcta modificación:*

*“Artículo 2°*

*Apartado 2.3. Metodología sintética de fabricación*

*Sobre el molde, con cera de desmolde cuidadosamente distribuida y pulida sobre la superficie del mismo evitándose la acumulación o excesos localizados, se aplicará el gel coat con pistola, ya que permite la laminación de capas de mayor uniformidad y espesor, pudiendo utilizar rodillos en los lugares de acceso difícil.*

*La aplicación del gel coat se hará en dos manos, la primera de 0,10 a 0,15 mm, y la segunda de 0,30 a 0,35 mm. El espesor final podrá variar entre 0,40 y 0,50 mm.*

*En las piezas con leyendas o dibujos en colores diferentes al Beige RAL 1001 (color base de los cobertores), se colocará una máscara en el molde con la forma de la leyenda o dibujo a fin de aplicar primero el gel coat del color que corresponda, en dos manos como se indicó en el párrafo precedente. Este proceso se repetirá con los diferentes colores que posea la pieza (ver planos adjuntos), hasta que finalmente se aplique el gel coat color beige. Se podrá reforzar el gel coat con un velo de superficie.*

*En este caso no es necesario esperar el tiempo de gelificado para comenzar el laminado estructural.*

*El laminado con la resina poliéster (con su correspondiente acelerador, catalizador, retardador de llama, etc.) se realizará primeramente con un refuerzo superior de MAT de 450 gr/m<sup>2</sup> de 8cm de ancho en forma centrada sobre la cara superior “a dos aguas” del cobertor, y a todo lo largo de la misma.*

*Realizado el refuerzo, se procederá a la laminación de DOS (2) capas de MAT de 600 gr/m<sup>2</sup>.*

*Se tendrá especial cuidado de eliminar las burbujas de aire luego de impregnar con resina cada capa de fibra de vidrio, mediante rodillo metálico de arandelas o acanalado, a fin de lograr la perfecta adaptación al molde de la fibra impregnada en resina.*

*La metodología descrita es consistente con un proceso de laminado manual de probada efectividad. La misma es orientativa, debiendo los OFERENTES indicar en la Memoria Descriptiva que acompañará a su Oferta, con un adecuado nivel de detalle, su propuesta de procedimiento de fabricación.*

*Será responsabilidad del CONTRATISTA adoptar una metodología de fabricación acorde a las características técnicas del producto final indispensables para su homologación. Durante el proceso de elaboración de prototipos y homologación, SOFSE podrá requerir, de considerarlo necesario, modificaciones en la metodología de fabricación con el objeto de lograr la correcta homologación del mismo.”*

*Sustitúyase el Artículo 2° apartado 2.5 del Pliego de Especificaciones Técnicas “... Previo al inicio de la producción y una vez aprobado el Proyecto Ejecutivo (punto 2.4), se realizarán muestras que serán examinadas visualmente y dimensionalmente por la Inspección de TRENES ARGENTINOS OPERACIONES LINEA MITRE, luego de lo cual serán sometidas a los ensayos que seguidamente se indican (puntos 2.5.1 a 2.5.4.).*

*Los protocolos de los ensayos serán propuestos, con un adecuado nivel de detalle, por los OFERENTES y formaran parte de la Memoria Descriptiva. Los ensayos serán realizados en laboratorio certificado, en hoja membretada y con firma del representante del mismo, con excepción del ensayo señalado en el punto 2.5.4. que será realizado en zona de vía electrificada de SOFSE con presencia de la Inspección de T.A.O. LINEA MITRE.*

*Durante la etapa de fabricación de los cobtores de tercer riel se deberán repetir los ensayos mencionado en puntos 2.5.1 a 2.5.4., con una regularidad a definir por EL PROVEEDOR en su Proyecto Ejecutivo, quedando sujeto a aprobación de la inspección de T.A.O. LINEA MITRE. Se deberá poder realizar la trazabilidad de los productos entregados, con indicación de número de lote, identificación del Proveedor y fecha de fabricación.*

*No se pagara ningún adicional al PROVEDOR por las muestras que sean necesarias realizar hasta alcanzar la calidad requerida, ni por la ejecución de los ensayos requeridos.” siendo su correcta modificación:*

*“Artículo 2°*

*Apartado 2.5 Muestras y Homologación de Cobtores de PRFV para Tercer Riel Previo al inicio de la producción y una vez presentado el Proyecto Ejecutivo (punto 2.4) se aprobará la elaboración de las muestras necesarias para la homologación de los cobtores de PRFV para tercer riel, conforme el Instructivo Técnico IT-DNT-1014-VI.1 “Instructivo para la Homologación de Cobtores de PRFV para Tercer Riel” que se adjunta como Anexo a la presente especificación, donde se indican las pruebas que se deberán llevar a cabo para obtener la correspondiente aprobación.*

*Una vez homologados los cobertores de PRFV se aprobará el proyecto ejecutivo con carácter de “apto fabricación”.*

*No se autorizará el inicio de la fabricación de cobertores de PRFV hasta tanto no se hayan ejecutado en forma satisfactoria la totalidad de los ensayos indicados en el mencionado Instructivo Técnico.*

*No se pagará ningún adicional al PROVEEDOR por las muestras que sean necesarias realizar hasta alcanzar la calidad requerida, ni por la ejecución de los ensayos requeridos.*

*Se deberá poder realizar la trazabilidad de los productos entregados, mediante indicación de número de lote, identificación del Proveedor y fecha de fabricación.”*

Sustituir los planos:

*ETG008-PL006*

*ETG009-PL002*

*ETG010-PL002*

*ETG011-PL005*

*ETG011-PL006*

*ETG011-PL007*

*ETG011-PL008*

*ETG012-PL005*

*ETG012-PL006*

*ETG012-PL007*

*ETG012-PL008*

Por los siguientes planos:

*ETG008-PL006-R1*

*ETG009-PL002-R1*

*ETG010-PL002-R1*

*ETG011-PL005-R1*

*ETG011-PL006-R1*

*ETG011-PL007-R1*

*ETG011-PL008-R1*

*ETG012-PL005-R1*

*ETG012-PL006-R1*

*ETG012-PL007-R1*

*ETG012-PL008-R1*

En consecuencia, se prorrogan los plazos para la presentación y la apertura de ofertas de acuerdo al siguiente cronograma:

Fecha límite para la recepción de ofertas: hasta el 20/07/2018 a las 14.30 hs., en Av. Ramos Mejía 1302, planta baja - Mesa General de Entradas, Salidas y Archivos de SOFSE-, CABA.-

Acto de apertura de ofertas: el 20/07/2018 a las 15.00 hs., en Av. Ramos Mejía 1358, 2º piso – Subgerencia de Contratos- CABA.-