

**LPN N.º: 004-2020/VIVIENDA/VMCS/PNSR-
Amazonía Rural**

Contratación de Ejecución de las Obras:

Lote 1:

“INSTALACIÓN DEL SERVICIO DE AGUA POTABLE Y SANEAMIENTO EN EL CENTRO POBLADO DE LISBOA, DISTRITO DE NAUTA, PROVINCIA DE LORETO, LORETO”

Lote 2:

“INSTALACIÓN DEL SERVICIO DE AGUA POTABLE Y SANEAMIENTO EN EL CENTRO POBLADO DE SUCRE, DISTRITO DE NAUTA, PROVINCIA DE LORETO, LORETO”

Lote 3:

“INSTALACIÓN DEL SERVICIO DE AGUA POTABLE Y SANEAMIENTO EN EL CENTRO POBLADO DE SAN JUAN DE LAGUNILLAS, DISTRITO DE NAUTA, PROVINCIA DE LORETO, LORETO”

ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS

Empresa 1

CONSULTA N° 01: Del Expediente Técnico

Partiendo de las condiciones atmosféricas de zonal selva que es un ambiente altamente corrosivo y sobre todo que la estructuras van hacer montadas en zonas inundables y considerando que nuestras **responsabilidades contractuales** son por un periodo de 7 años; se plantea un proceso de fabricación de los elementos metal mecánicos como los perfiles C en columnas y Viga Metálica, Perfil U, Templador/Arriostre Metálico Angulo L y ángulos de conexión, el procedimiento a realizar para evitar zonas expuestas a la corrosión por el mismo proceso de fabricación sería trabajar al acero en fierro negro realizando los: cortes, conformado en frio y perforación del acero al carbono para posteriormente galvanizarlo bajo las especificaciones técnicas de la norma ASTM A-123 que es un proceso de galvanizado en caliente por inmersión por un determinado tiempo según espesor de plancha o perfil a galvanizar. Con este procedimiento obtenemos un aproximado de 60 μm (micras) elevando así la duración del elemento galvanizado.

Según el expediente técnico el proceso de galvanizado se da en bobina la cual es un proceso continuo sobre la tina de galvanizado a una cierta velocidad de acuerdo al grado que se desea alcanzar, con esta especificación G090 se tiene un espesor de recubrimiento de zinc de 20.6 μm (micras) en bobina; durante el proceso de fabricación como : conformado en frio para obtener los perfiles deseados (perfil C, Perfil U, Perfil L) este dobles debilita la protección galvanizada en las zonas deformadas, durante el corte de bobina se genera filos sin galvanizar, y perforaciones que genera igual filos sin galvanizar; está perdida de la protección de galvanizado hace quedar zonas expuestas a la corrosión en todas las estructuras la cual con un procedimiento de pintado no tiene la misma protección quedando estas zonas débiles a corrosión. Según este procedimiento no nos responsabilizamos por la corrosión generada en un corto tiempo Por lo que planteamos se modifique las especificaciones técnicas de acuerdo a lo expuesto.

RESPUESTA. - En las especificaciones técnicas de expediente técnico indica Acero ASTM A-1011, es uno de los aceros más ampliamente utilizados en el mundo, en la confección y diseño de estructuras metálicas, viene principalmente en láminas o bobinas, que son obtenidas mediante un proceso de rolado en caliente. son aceros de baja aleación y alta resistencia mecánica, estos son galvanizados en la norma ASTM A-653 cobre acero recubierto de zinc (galvanizado) o revestido con aleación de zinc (galvanizado) en chapa, bobinas y longitudes de corte, con recubrimiento de Zn: G90, en los distintos tipos C, U, L, donde el galvanizado permite que el zinc se una metalúrgicamente a la superficie del perfil de acero, generando un recubrimiento que lo protege de la corrosión y que no se desprende fácilmente contra golpes y rayaduras, siendo esto un recubrimiento con una larga vida útil, el zinc se ira consumiendo lentamente para proporcionarle protección mientras exista recubrimiento de zinc sobre la superficie del acero, siendo las características técnicas mínimas se indica en el expediente técnico:

CARACTERISTICAS TECNICAS MINIMAS

- Material : Acero ASTM A-1011
- Normas de Fabricación : Acero Galvanizado ASTM A-653
- Tipo de corte : FlyingShear.
- FY : 2530 Kg/cm²,
- Longitud : Mínimo 4.5 mt
Máximo 12 mt.
- Recubrimiento : De alta resistencia a la corrosión.

Si bien existe la norma ASTM A-123, Esta especificación cubre los requisitos para el recubrimiento de zinc (galvanizado por el proceso de inmersión en caliente) en productos de fierro y acero, donde se determina directrices como control del espesor del galvanizado de acuerdo al espesor de la pieza, hechos de formas laminadas, fundidas, planchas, barras y tiras prensadas y forjadas, Requisitos ASTM A-123 / A123M

- El grosor / peso del revestimiento depende de la categoría del material y el grosor del acero.
- Acabado continuo, liso, uniforme.
- Adherencia: todo el recubrimiento debe tener una fuerte adherencia durante toda la vida útil del acero galvanizado.

El grado de recubrimiento se define como el espesor requerido del recubrimiento y se da en micras. Todos los requisitos de espesor de recubrimiento en la especificación ASTM A-123 / A123M, para este caso indica de 60 µm (micras).

Por lo tanto, cumple lo indicado en las especificaciones técnicas en lo que respecta al galvanizado y se puede utilizar ese tipo de galvanizado de acuerdo a la norma ASTM A- 123.

El acero negro debe cumplir la norma ASTM A-36, con las mismas propiedades mecánicas indicadas en el expediente técnico, que corresponde al acero según la norma ASTM A-1011.

CONSULTA N° 02

SECCIÓN III: 3.1 Capacidades financieras

Consultamos respecto a la acreditación de la disponibilidad de capacidades financieras, si este criterio se puede sustentar con las capacidades sumadas de las empresas financieras, en todo lo referente a este criterio de evaluación. Precisar la forma correcta de acreditar de manera suficiente este criterio de evaluación.

RESPUESTA.- Efectivamente la capacidad financiera puede ser otorgada por varias Entidades Financieras, las cuales van a ser sumadas a fin de verificar que cumplan con el monto mínimo solicitado en los DDL. Asimismo, se podrá sumar la capacidad financiera de las empresas que se consorcién.

No se aceptará Líneas de Crédito otorgadas por compañías aseguradoras.

No se aceptará Líneas de Crédito condicionadas, las líneas de crédito deben ser de disponibilidad sin condicionamientos.

CONSULTA N° 03

SECCIÓN III: Criterios de Elegibilidad y Calificación 3.2 Facturación media anual

Solicitamos aclarar en los requisitos de cumplimiento de la facturación media anual si

puede sumar la facturación de las empresas consorciadas y si hay algún tope mínimo con el cual debe cumplir cada consorciado.

RESPUESTA.- En la presente LPN se requiere:

“Facturación media anual de construcción mínima de S/ 2,070,000.00 para el Lote 1, S/ 3,860,000 para el Lote 2 y 2,860,000 para el lote 3, calculada como el total de pagos certificados recibidos por contratos en curso y/o terminados como mínimo en 03 (TRES) de los últimos 10 (DIEZ) años a partir del 1 de enero de 2011”.

Resumiendo tenemos:

- Lote 1: Mínimo facturado de S/ 2,070,000 c/año durante tres años (del 2011 al 2020)
- Lote 2: Mínimo facturado de S/ 3,860,000 c/año durante tres años (del 2011 al 2020)
- Lote 3: Mínimo facturado de S/ 2,860,000 c/año durante tres años (del 2011 al 2020)