



## **COMUNICACIÓN PROCESAMIENTO Y EJECUCIÓN DE COMPRAS**

11/03/2020

### **CIRCULAR N° 2**

**Ref.: L.A. N° 1500169300 – Mantenimiento de cañerías e intercambiadores de calor durante el paro de unidades.**

Estimados señores

Solicitamos tomar nota de la siguiente modificación y/o aclaraciones al Pliego de Condiciones Particulares de la Licitación de la referencia:

1- En el punto **I.2 – DESCRIPCIÓN DE LOS TRABAJOS** se modifica la duración total indicada para todos los trabajos, pasando a establecerse ahora que **el plazo total previsto** (de todos los trabajos de reparación y mantenimiento a realizar en la presente licitación) **será de 16 días**. A su vez, **se modifica en este punto el cronograma de detención de las diferentes unidades operativas** pasando a ser el mismo de acuerdo a lo indicado en el siguiente cuadro:

Unidad	Involucra intercambios:	Inicio	fin	duración	PROGRAMA DE INICIO Y FIN DE TRABAJOS EN LAS DIFERENTES UNIDADES																	
					OCTUBRE 2020																	
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
TOPPING	163 y 159	10/2/20	10/7/20	5,5																		
VACIO	114; 148 y 165	10/2/20	10/11/20	10																		
CCR (área 2200)		10/6/20	10/8/20	3																		
Prime G+ (área 3400)	3401	10/6/20	10/17/20	12																		
RFCCU, RdL y TFG (área 200; 400 y 20)	22	10/11/20	10/15/20	5																		
NHT (área 2100)		10/2/20	10/8/20	7																		
ISM (área 2400)		10/4/20	10/11/20	7																		
HDS (área 3100; 3200 y 3300)		10/2/20	10/13/20	12																		
DSF (área 10)	12	10/2/20	10/9/20	7																		

Salvo estas dos modificaciones, se mantiene vigente todo lo expresado en el punto I.2.

2- Se modifica el punto **I.5 - VISITA** pasando a quedar el mismo redactado de la siguiente forma:

#### **I.5 - VISITA**

**Las empresas interesadas podrán visitar el lugar y las instalaciones relacionadas con los trabajos, el día lunes 09 de marzo a las 10:00 hs. en Planta La Teja con el Sr. Marcos Pons y el Ing. Oliver Kraus.**

No se aceptarán reclamaciones posteriores por errores en la propuesta debido a desconocimiento del lugar de los trabajos.

3- Se modifica el punto **N° 13 (Juntas)** del capítulo **VI.2.1 - TRABAJOS PREVISTOS EN INTERCAMBIADORES DE CALOR** pasando a quedar redactado de la siguiente forma:

#### **13) Juntas**

Las juntas internas de los equipos cotizados (fig. A, B, C, D y E) serán por cuenta del oferente. ANCAP proveerá los planos disponibles de estas juntas. La empresa verificará los planos de cada equipo una vez que estos estén desarmados, no habiendo reclamo alguno por diferencias dimensionales en los mismos y si los hubiera se le comunicará al Director de los trabajos.

Las juntas definitivas para la intervención de los equipos no previstos (adicionales o de remplazo) serán suministradas por ANCAP al igual que todas las necesarias para el armado definitivo de cañerías.



## **COMUNICACIÓN PROCESAMIENTO Y EJECUCIÓN DE COMPRAS**

En los casos que un equipo no se intervenga y se sustituya por otro de similares características, el adjudicatario entregará a ANCAP las juntas que había dispuesto para el trabajo en el equipo que no se interviene y ANCAP entregará al adjudicatario el juego de juntas definitivas a emplear en el equipo finalmente intervenido.

Todas las juntas de prueba y/o necesarias para el aislado de equipos, serán suministradas por el adjudicatario.

**No obstante el tipo y material de junta que se indica en los planos originales de cada uno de los equipos, en todos los casos, las juntas a suministrar por el adjudicatario para el armado final de los equipos serán del tipo "KAMPROFILE".** Los materiales y la construcción de estas juntas tendrán que estar de acuerdo con normas reconocidas internacionalmente para el control de: materiales, fabricación y ensayo de propiedades (TEMA, ASME, DIN, etc.) y deberán provenir de fabricantes reconocidos (TEADIT, LAMONS, GARLOCK, KLINGER, FLEXITALLIC, etc.). El oferente deberá presentar con su oferta el nombre del fabricante de las juntas.

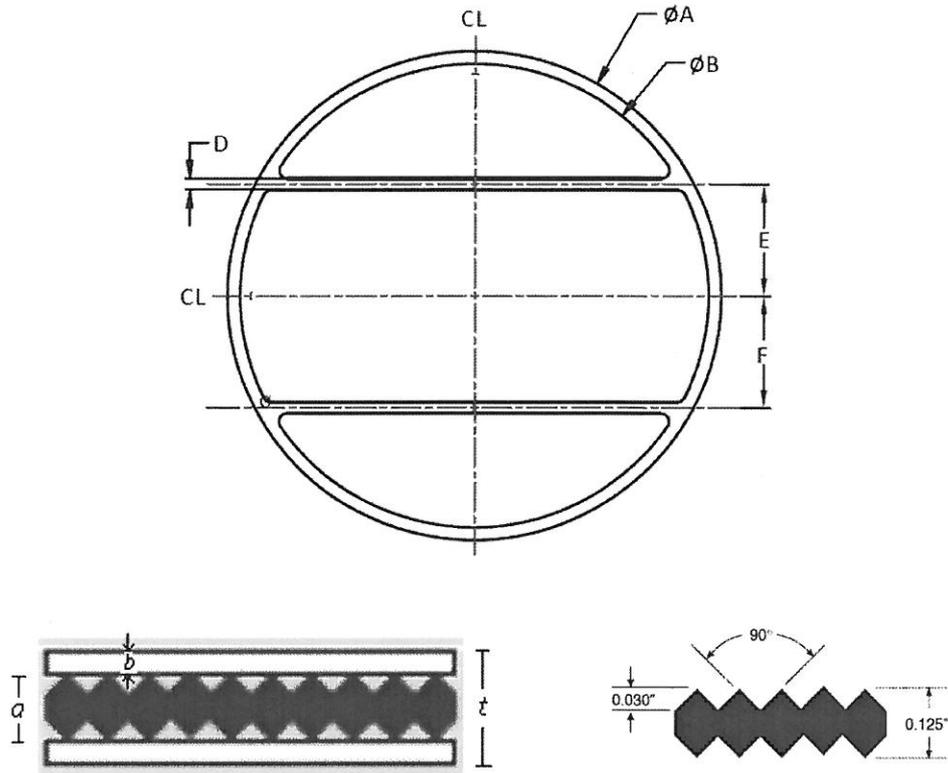
Complementariamente a los requisitos anteriores, todas las juntas deberán de umplir con lo siguiente:

1. **Material Núcleo:** inoxidable tipo 304 SS con una temperatura máxima admisible de 750°C
2. **Elemento sellante:** Grafito flexible para altas temperaturas tipo APX2 con una temperatura máxima admisible de 500°C
3. **Tolerancias:**

Características	Tolerancia (in)	
Diámetro	Externo (A)	+0.0 ; - 1/32
	Interno (B)	+0.0 ; - 1/32
Ovalización del diámetro externo	Juntas sin divisiones	3/32
	Juntas con divisiones	1/16
Ancho (Aro y divisiones)	+ 0.0 ; - 1/32	
Espesor	Grafito	± 1/64
	Núcleo	± 1/64
Posicionamiento de las divisiones ( E )	± 1/32	



## COMUNICACIÓN PROCESAMIENTO Y EJECUCIÓN DE COMPRAS



Dimensiones (in)	
a (bajo carga)	1/8"
b	1/64"
t	0.130 a 0.140

4. Se deberá cumplir en un todo con lo especificado en la norma DIN EN 1514-6 o equivalente ANSI/ASME.

5. Deberán certificarse los ensayos de performance ROTT para determinar los parámetros de estanqueidad de las juntas  $T_p$  y las constantes de junta  $G_b$ ,  $a$  y  $G_s$  mediante el método PVRC y deberán de estar en los siguientes valores:

Constante de junta $G_b$ (psi)	Constante de junta "a" (psi)	Constante de junta $G_s$ (psi)	Esfuerzo requerido para una estanqueidad de 100 psi	Esfuerzo requerido para una estanqueidad de 1000 psi	Esfuerzo requerido para una estanqueidad de 1000 psi	$T_p$ , MAX
370	0.4	0.30	2300	6000	15000	50000

Los valores son  $\pm 10\%$



## **COMUNICACIÓN PROCESAMIENTO Y EJECUCIÓN DE COMPRAS**

Nota: en caso de realizar ensayos de performance bajo otras normas internacionalmente reconocidas deberá de demostrarse que sean equivalentes.

Antes de colocar las juntas, las mismas deberán ser aprobadas por el Director de los trabajos de ANCAP.

Esperando se sirvan tomar nota de lo que antecede, saluda a Uds. muy atentamente,

fi



**Lic. Bethana Sastre**  
Supervisora  
Gerencia Abastecimiento  
ANCAP



**María Alicia Izquierdo**  
Jefe Interino  
Procesamiento y Ejecución de Compras  
Gerencia Abastecimiento  
ANCAP