



CIRCULAR No. 1

LICITACIÓN N° 5000002818

**“ADQUISICIÓN DE FILTRO DE JET FUEL PARA ESTACIÓN SENKATA”**

En atención a lo estipulado en la Cláusula **9 ACLARACIONES Y ENMIENDAS A LA SOLICITUD DE COTIZACIÓN**, mediante la presente procedemos a enmendar lo siguiente:

**ACLARACIONES**

1. Sobre la presión de diseño de los Filtros de Jet Fuel. YPFB TR. En la Hoja de dato indica lo siguiente:

DATOS DE DISEÑO		
Presión de diseño	[psig]	284,8
Temperatura de diseño	[°F]	100
Radiografiado	-	RT-1
Código e Estampado	-	ASME VIII Div1

Para que las bridas de las conexiones de entrada y salida sean Serie 150 como está indicado en la Hoja de Datos (ver cuadro de abajo), la presión de diseño debe cambiar a 280 PSI.

¿Es posible realizar ese cambio?

CONEXIONES				
DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	DIÁMETRO	SERIE	TIPO
Entrada (A)	1	6"	150	WNRF
Salida (B)	1	6"	150	WNRF

**R. La presión de diseño del filtro está relacionada con las bridas Serie 150; según la ASME B16.5 – 2017, para la una brida Serie 150 materiales del Grupo 1.1 que va operar a temperaturas entre -29 a 38°C, la presión de trabajo es 19,6 bar que es equivalente a los 284 psi.**

2. Existe la posibilidad de reducir los 10 años de experiencia requeridos a 7 años bajo la consideración de que Metalúrgica Prosermaco S.R.L. es una empresa especializada en recipientes a presión que cuenta con certificación ASME U desde el 10 Julio de 2014.

**R. Necesariamente se debe cumplir con los 10 años de experiencia solicitados en el punto 7.13 de las Especificaciones Técnicas.**

3. Solicitamos a ustedes otorgar una prórroga a la fecha de apertura de dicha licitación en 15 días, con el fin de elaborar en tiempo y forma una Propuesta para dicho proceso, así como completar el registro de Proveedor correspondiente.

**R. Remitirse a la Enmienda N°1.**

4. En el Documento de Especificaciones Técnicas, Punto 7. se detallan una serie de accesorios que deben ser incluidos en el equipo filtrante. Por favor, aclarar la ubicación y las características técnicas que deberá tener la “Automatic Air Eliminator Check Valve”; ya que en el Diagrama P&ID no se tiene la referencia de éste accesorio.  
**R. Remitirse a la Enmienda N°1. Cabe aclarar que el desaireador deber ser seleccionado por el fabricante del filtro de acuerdo a los parámetros de diseño del filtro y el cuerpo de este desaireador debe ser forjado.**
5. En el Documento de Especificaciones Técnicas, Punto 7. se detallan una serie de accesorios que deben ser incluidos en el equipo filtrante. Por favor, confirmar que la “Pressure Relief Valve” deberá ser dimensionada según ASME VIII - Division 1 escenario de contingencia de fuego sobrepresión del 21% de la presión de seteo.  
**R. Confirmado. El sello de la válvula de alivio no debe ser metal-metal, así también el fabricante debe seleccionar el tipo de sello tomando en cuenta la información del producto Jet Fuel.**
6. Por favor, confirmar que la “Pressure Relief Valve” deberá contar con Certificación y Estampa UV / NB de acuerdo a ASME VIII – División 1.  
**R. Confirmado.**
7. En el Documento de Especificaciones Técnicas, Punto 7.5 PINTURA Y RECUBRIMIENTO, se requiere que por favor se detalle el esquema de Limpieza y de Pintura tanto para los Filtros como para la Estructura del Skid y las Escaleras y Plataformas Metálicas de acceso.  
**R. Preparación de superficie SSPC-SP-10/NACE N°2 (limpieza con chorro de abrasivo - granallado / arenado semiblanco)**

**Aplicación del Esquema de Pintura:**

<b>Capas</b>	<b>Tipo de Pintura</b>	<b>Espesor Especificado</b>
1ra Capa	Epoxi Fosfato de Zinc	100 - 150 micrones
2da Capa	Poliuretano	50 - 75 micrones
<b>Total</b>		<b>150 - 225 micrones</b>

**Color**

RAL 7042 Traffic Grey A - Para Filtros de Líquidos - Aluminio

**Prueba de Discontinuidad**

Prueba de Bajo Voltaje Método “A” ASTM D-5162

9.0 Volt Para espesores de pintura hasta 300 µm (12 mils)

67,5 Volt Para espesores de pintura entre 300 µm a 500 µm (12 mils a 20

mils)

90,0 Volt Para espesores de pintura mayor a 500 µm (20 mils)

**Método de Prueba de Adherencia**

Método 1: Prueba de adhesión por tracción ASTM D-4541 (Equipo Hidráulico, Tipo V)  
(Para sistema de pintura ≥10 mils o 254 µm de espesor de película seca)

Método 2: Prueba de adhesión por corte en cruz “X” ASTM D-3359 Método “A”.  
(Para sistema de pintura ≤10 mils o 254 µm de espesor de película seca)

8. En el Documento de Especificaciones Técnicas, Punto 7.9 PRUEBA HIDROSTÁTICA, se detallan Tres Tipos de Pruebas. La PH del primer punto está clara que es la que se realizaría en los Talleres del Fabricante. Lo que no se tiene claro es cuándo, dónde y cuántas Pruebas adicionales se deberán realizar según los puntos 2 y 3 del éste acápite. Por favor, aclarar.

**R. La prueba hidrostática se debe realizar en los talleres del fabricante de acuerdo con ASME VIII Div.1 en su última edición; remitirse a la Enmienda N°1.**

9. Con respecto a la Matriz de Evaluación de la Propuesta Técnica, y considerando que somos una empresa que no fabrica los recipientes y filtros, pero que sí representa a un fabricante que diseña y construye los filtros; se entiende que la experiencia solicitada y evaluable de mínimo 10 años, deberá ser la del fabricante al cual representamos. Por favor, confirmar y/o aclarar.

**R. Se confirma que los 10 años de experiencia son del fabricante; para lo cual deberán adjuntar la carta del fabricante otorgándoles la representación y certificando su experiencia.**

10. Se solicita extender el plazo de presentación de ofertas hasta el 28 de febrero del 2022, considerando toda la documentación que se debe elaborar e incluir como parte de la Oferta Técnica, según el Punto 8. "DOCUMENTACIÓN REQUERIDA", del Documento de Especificaciones Técnicas ANEXO E-5.

**R. Remitirse a la Enmienda N°1**

11. Así mismo, al extenderse el plazo de presentación de ofertas, se solicita la ampliación del plazo de solicitud de consultas escritas hasta el viernes 18 de febrero del 2022.

**R. Remitirse a la Enmienda N°1**

**Siendo esta toda la información, solicitamos a su empresa tomar debida nota de la presente enmienda.**

**Santa Cruz, 11 de febrero de 2022**