



Transporte S.A.

CIRCULAR N° 1

LICITACIÓN N° 500005710

**INSPECCIÓN DE INTEGRIDAD Y ADECUACIÓN DE
TANQUE V-09 EN ESTACIÓN TARIJA**

A todas las empresas interesadas:

En atención a lo estipulado en la Cláusula **4 ACLARACIONES Y ENMIENDAS AL DBC**, mediante la presente procedemos a aclarar lo siguiente:

CONSULTA 1

En el marco del proceso de contratación "Inspección de integridad y adecuación del tanque horizontal V-09 en terminal Tarija de Poliductos", y con el mayor respeto a los principios de legalidad, transparencia, concurrencia e igualdad de oportunidades que rigen la contratación pública, nos permitimos solicitar de manera fundamentada la revisión y adecuación de los requerimientos de experiencia específica establecidos en los Términos de Referencia. El objeto del proceso, según lo descrito en los TDR, está orientado principalmente a la inspección interna y externa, evaluación de integridad mecánica, adecuación técnica y emisión de informes, conforme a los estándares API 2510 y API 2510A, con el propósito de garantizar la seguridad operativa, confiabilidad del recipiente a presión y la correcta toma de decisiones para su mantenimiento y preservación.

En ese sentido, consideramos oportuno señalar que los requerimientos actuales, al exigir de manera obligatoria:

Experiencia específica asociada exclusivamente a trabajos ejecutados por organizaciones con estampa "R", y Certificación ISO 9001 vigente, además de la certificación de estampa "R", restringen innecesariamente la participación de empresas técnicamente competentes, que cuentan con amplia experiencia comprobada en inspección, fabricación, mantenimiento y reparación de recipientes a presión bajo códigos ASME y API, pero que no aplican directamente la estampa "R" como parte del alcance contractual principal.

Es importante destacar que:

La estampa "R" corresponde a un acto de certificación posterior, derivado de la ejecución de reparaciones o alteraciones específicas, y no necesariamente constituye un requisito previo para la evaluación de integridad, inspección técnica y adecuación del recipiente.

El propio alcance del proceso prioriza la inspección, diagnóstico, análisis de condición mecánica y recomendaciones técnicas, actividades que pueden ser ejecutadas por empresas especializadas bajo normativa ASME y API, sin que ello implique la aplicación directa de la estampa "R" durante toda la ejecución contractual.

Bajo este criterio, y con el objetivo de ampliar la concurrencia, promover una mayor competitividad técnica, y asegurar la selección de propuestas que cumplan cabalmente con el objetivo del proceso, proponemos que los requerimientos de experiencia específica sean reformulados de la siguiente manera:

La empresa proponente deberá contar con al menos dos (2) años de experiencia general en el rubro petrolero, y haber ejecutado cinco (5) proyectos en la fabricación, mantenimiento y/o reparación de recipientes a presión en plantas de almacenamiento y/o refinerías, desarrollados bajo códigos ASME y API.

Esta reformulación:

- Mantiene un alto estándar técnico, alineado con el objeto del proceso.
- Permite la participación de empresas con experiencia real y verificable en recipientes a presión.

- Evita condiciones que puedan interpretarse como restrictivas o desproporcionadas respecto al alcance principal del servicio.
- No compromete en ningún caso la seguridad, confiabilidad ni cumplimiento normativo del tanque V-09.

Adicionalmente, la reformulación propuesta de los requisitos de experiencia permitirá ampliar el universo de empresas técnicamente habilitadas, fomentando una mayor concurrencia de proponentes en el proceso de contratación. Así mismo, cabe destacar que cualquier empresa tiene la posibilidad de contratar un especialista que cuente con la experiencia y certificación para la estampa “R”. Una mayor participación de empresas con experiencia comprobada bajo códigos ASME y API genera un escenario de competencia real, en el cual las propuestas pueden ser evaluadas no solo en función del cumplimiento técnico, sino también en términos de optimización de costos, calidad del servicio y plazos de ejecución, en beneficio directo de la entidad contratante. Este enfoque fortalece los principios de libre competencia, eficiencia y transparencia, reduciendo el riesgo de procesos desiertos o con limitada participación, y asegurando que la entidad cuente con alternativas técnicas y económicas más favorables, sin comprometer en ningún caso la seguridad ni el cumplimiento normativo del objeto contractual.

Por todo lo expuesto, solicitamos respetuosamente que esta propuesta sea evaluada y considerada por la entidad convocante, en beneficio de una mayor pluralidad de oferentes, fortaleciendo así la transparencia y eficiencia del proceso de contratación.

RESPUESTA 1

En el marco del proceso de contratación **“Inspección de integridad y adecuación de tanque V-09 en Estación Tarija”** (nombre correcto del proceso), y en atención a la observación presentada respecto a la exigencia de que la empresa ejecutora cuente con Certificación NBIC con estampa “R” vigente, YPFB TR expone el siguiente sustento técnico.

1. Sobre la naturaleza del alcance del servicio:

De acuerdo con los Términos de Referencia, el alcance del proceso no se limita a actividades de inspección, sino que incluye la adecuación técnica del recipiente a presión, lo cual implica potencialmente:

- Reparaciones por pérdida de espesor.
- Intervenciones en boquillas, refuerzos y elementos sometidos a presión.
- Modificaciones de diseño o condiciones de operación.

En este contexto, dichas actividades se clasifican como: Reparaciones y/o Alteraciones, conforme a la NBIC NB-23, Parte 3 (Edición 2023).

2. Fundamentación técnica basada en el pressure boundary:

Cabe precisar que el sustento principal del requisito de estampa “R” radica en que las actividades de adecuación implican la intervención directa o potencial sobre el límite de presión (pressure boundary) del recipiente.

El pressure boundary está constituido por los elementos que contienen presión, tales como:

- Cuerpo.
- Cabezales.
- Boquillas y cuellos.
- Refuerzos.

Cualquier intervención sobre estos elementos implica la modificación de la integridad mecánica del equipo. En consecuencia, se activa obligatoriamente la aplicación de la NBIC Parte 3.

3. Sustento normativo en NBIC Parte 3 (Edición 2023):

La exigencia de que los trabajos sean ejecutados por una organización con estampa “R” se fundamenta en la estructura normativa de la NBIC, particularmente en los siguientes párrafos:

a) Acreditación para uso de estampa.

El apartado 1.4.2 – National Board “R” Symbol Stamp establece que:

- La estampa “R” es otorgada por el National Board.
- Solo organizaciones con Certificate of Authorization vigente están habilitadas para su uso.

b) Sistema de calidad obligatorio.

El apartado 1.5.1 – Requirements for Quality System for R Certificate establece que:

- Las organizaciones con estampa “R” deben contar con un sistema de calidad auditado.
- Dicho sistema garantiza el control de:
 - Materiales
 - Procedimientos
 - Soldadura
 - Ensayos
 - Inspección y documentación

c) Requisitos de ejecución técnica.

El apartado 3.2 – General Requirements for Repairs and Alterations establece que las reparaciones y alteraciones deben ejecutarse con:

- Control de materiales (3.2.1).
- Requisitos de diseño (3.2.4).
- Cálculos de ingeniería (3.2.5).

d) Requisitos específicos para alteraciones (caso aplicable).

Los apartados 3.4 – Alterations, 3.4.5 – Alteration of ASME Section VIII Pressure Vessels y 3.4.5.1 – Alteration Plan, establece que:

- Las alteraciones requieren:
 - Plan de ingeniería
 - Verificación conforme a ASME Section VIII
 - Control técnico integral

4. Interpretación técnica normativa:

De la aplicación conjunta de los párrafos citados, se concluye que:

- La NBIC exige que las reparaciones y alteraciones se ejecuten bajo control total de calidad, ingeniería y trazabilidad.
- Dicho control solo es posible mediante un sistema de calidad aprobado por el National Board.
- Este sistema únicamente es implementado por organizaciones con Certificado de Autorización NBIC (estampa “R”).

En consecuencia, solo una organización con estampa “R” puede ejecutar válidamente trabajos de adecuación sobre el pressure boundary conforme a NBIC Parte 3.

5. Relación con ASME Section VIII y API 510:

El recipiente fue diseñado bajo ASME Section VIII (estampa “U”) y las intervenciones posteriores se rigen por:

- NBIC Parte 3.
- API 510, el cual establece que las reparaciones y alteraciones deben realizarse conforme a NBIC o código equivalente.

Por lo tanto, la condición de equipo con estampa “U” no excluye, sino que refuerza la aplicación obligatoria de NBIC para su intervención.

6. Sobre la naturaleza de la estampa “R”:

Se aclara que la estampa “R” no es un acto posterior de certificación, sino la evidencia de que el trabajo ha sido ejecutado íntegramente bajo un sistema de calidad NBIC, con trazabilidad, control técnico e inspección conforme a código. En consecuencia, no es técnicamente válido:

- Ejecutar trabajos fuera del sistema NBIC.
- Pretender su certificación posterior.
- Delegar la responsabilidad a organizaciones no certificadas.

7. Sobre la concurrencia de proponentes:

La exigencia de estampa “R”.

- No constituye una restricción arbitraria
- Responde a:
 - Cumplimiento normativo internacional.
 - Seguridad operativa.
 - Integridad mecánica del equipo.

En virtud de lo expuesto en párrafos precedentes, se establece que:

- La exigencia de certificación NBIC con estampa “R” vigente se encuentra plenamente justificada desde el punto de vista técnico y normativo, conforme a los párrafos 1.4.2, 1.5.1, 3.2 y 3.4.5 de la NBIC NB-23 Parte 3 (Edición 2023).
- Su aplicación es obligatoria al tratarse de intervenciones sobre el pressure boundary del recipiente a presión.
En consecuencia, se mantiene sin modificación el requisito establecido en los Términos de Referencia..

Siendo ésta toda la información, solicitamos a su empresa tomar debida nota de la presente Circular con el fin de que no tengan inconvenientes en la presentación de su oferta y posteriormente en la evaluación respectiva.

Santa Cruz, 09 de abril de 2026