



ACTA DE REUNION DE ACLARACIÓN

RG-12-A-GCC

OBJETO: ACCESORIOS PARA DERIVACION HOT TAP GRGD
CÓDIGO: DCO-CDL-GRGD-189-17
(PRIMERA CONVOCATORIA)

En la ciudad de La Paz, en instalaciones del Edificio Central de YPFB ubicado en la calle Bueno N° 185 en el oficinas de la Gerencia de Contrataciones a horas 15:00 del día 19 de julio de 2017, de acuerdo al cronograma establecido en el Documento Base de Contratación se dio inicio a la reunión de aclaración del proceso de contratación de referencia.

I. CONSULTAS ESCRITAS:

De acuerdo al cronograma establecido en el Documento Base de Contratación, se recibieron las consultas escritas de los siguientes proponentes:

N°	PROPONENTE	FECHA	HORA
1	METALIN MECANICA INDUSTRIAL - IMPORTACIONES	17/07/2017	09:31
2	POWER PETROLEUM INTERNATIONAL (BOLIVIA SUBSIDIARY)	18/07/2017	08:40

Asimismo, se da respuesta a las consultas escritas:

NOMBRE DE LA EMPRESA: METALIN MECANICA INDUSTRIAL – IMPORTACIONES

A Información No Encontrada en la Solicitud de Cotización

PREGUNTA N° 1: ¿Cuál es el material de la Tee Partida, la brida es A105 pero el cuerpo de la Tee no está indicado, será A234 Gr.WPB? Favor confirmar.

RESPUESTA N° 1: El material de la Camisa o cuerpo del Fitting será A234 WPB S58 con Back-up-strips

PREGUNTA N° 2: ¿Cuál es la temperatura de diseño para las Tapping Tees?

En lo especificado en el DBC solamente se indica la Máxima Presión Permissible de Trabajo de 740psi a una temperatura (100°F) y que el diseño debe estar de acuerdo a una Clase ASME/ANSI 300#, lo cual implica una temperatura máxima de 510°F, ¿es eso correcto? ¿Cuál es la temperatura mínima?

RESPUESTA N° 2: -20°C a 80°C

PREGUNTA N°3: Uno de los datos requeridos para el diseño de las Tapping Tees, son los valores de los espesores de la tubería donde se va a realizar el Hot Tapping, de manera de que el fabricante realice los cálculos necesarios para determinar los espesores de las partes de las Tapping Tees. Favor informar.





ACTA DE REUNION DE ACLARACIÓN

RG-12-A-GCC

RESPUESTA N°3:

Los espesores de Tubería (Branch):

- Tubería de 3" SCH 40 t = 0,216 in
- Tubería de 4" SCH 40 t = 0,237 in
- Tubería de 6" SCH 40 t = 0,280 in
- Tubería de 8" SCH 40 t = 0,322 in

PREGUNTA N° 4: Se deben informar los valores de tolerancia a la corrosión a ser utilizados para el diseño de las Tapping Tees, estos son requeridos para el diseño.

RESPUESTA N° 4: El proponente deberá describir el valor la tolerancia a la corrosión de su producto en su propuesta, a objeto de que sea evaluada por YPFB.

PREGUNTA N° 5: Especificar en qué servicio va a ser utilizadas las Tapping Tees.

RESPUESTA N° 5: Gas Natural (Distribución)

PREGUNTA N°6:

Cual es el tipo de Tapping Tee requerido:

Tipo 1:



Tipo 2:



Tipo 3:



RESPUESTA N° 6: Tipo 1





ACTA DE REUNION DE ACLARACIÓN

RG-12-A-GCC

B Especificaciones Aplicables

PREGUNTA N°7: De acuerdo a lo indicado en las especificaciones técnicas del documento DCO-CDL-GRGD-189-17, los Códigos y Estándares a utilizar son ASME B31,8.

RESPUESTA N° 7: Si según Código de Diseño ASME 31,8

C Materiales

PREGUNTA N° 8: Cuando indican que "Los accesorios propuestos tendrán un Equivalente de Carbono controlado para hacer la soldadura más fácil en ambientes exteriores ásperos.", ¿Cuál es el valor establecido como máximo de CE?

RESPUESTA N°8: El proponente deberá describir el valor de CE de su propuesta, a objeto de que sea evaluada por YPFB, según los criterios aplicables.

PREGUNTA N° 9: La fórmula para establecer el valor de Carbono Equivalente la fórmula utilizada es la siguiente,

$$\%CE = \%C + (\%M/6) + ((\%Cr+\%Mo+\%V)/5) + ((\%Ni+\%Cu)/15)$$

Favor confirmar"

RESPUESTA N° 9: "la fórmula para calcular el carbono equivalente será:

$$\%CE = \%C + (\%M/6) + ((\%Cr+\%Mo+\%V)/5) + ((\%Ni+\%Cu)/15)"$$

D Requerimientos de Diseño y Construcción

PREGUNTA N° 10: ¿Existe alguna restricción particular para la reparación de las soldaduras defectuosas o simplemente se siguen los parámetros de aceptación del Código?

RESPUESTA N° 10: El fabricante define estos aspectos según el código aplicable a su producto o diseño.

E Inspecciones y Pruebas

PREGUNTA N° 11: ¿Existe algún requerimiento en relación a la realización de ensayos Charpy o Pruebas de Dureza a los materiales utilizados para la fabricación de las Tapping Tees?

RESPUESTA N° 11: YPFB no solicito prueba más de las descritas en el DBC.

F Certificados de Pruebas

PREGUNTA N° 12: En los certificados requeridos solamente indican que requieren el de los ensayos de radiografías, ¿no son requeridos el análisis químico ni los ensayos mecánicos de los materiales utilizados para la fabricación?





ACTA DE REUNION DE ACLARACIÓN

RG-12-A-GCC

RESPUESTA N° 12: YPFB requiere al momento de la entrega de los bienes los ensayos de radiografiado RX al cual fue sometido cada accesorio, el proponente incluirá otros ensayos mecánicos que considere necesarios ejem: (MTR- Material Test Report) utilizados en fabricación los cuales podrán ser descritos en su propuesta para la evaluación de propuestas técnicas en base a sus ofertas.

G Pintura y Marcado

PREGUNTA N° 13: La pintura de las partes terminadas será siguiendo alguna especificación de YPFB o se seguirán los estándares del Fabricante, favor confirmar.

RESPUESTA N° 13: Según estándares del Fabricante, aspectos que serán evaluados en la etapa de evaluación de propuestas.

NOMBRE DE LA EMPRESA: POWER PETROLEUM INTERNATIONAL (BOLIVIA SUBSIDIARY)

PREGUNTA N° 1: Como sabemos, la información técnica de Norma ASME B31.8 es principalmente en el sistema de líneas transporte y distribución de gas, y no establece requisitos concretos de indicadores de TAPPING TEE, la norma general sobre TAPPING TEE es ASTM B16.9.

Por favor confirmar cuál debemos tomar, ASME B31.8 o ASTM B16.9?

RESPUESTA N°1: El código de diseño solicitado por YPFB es ASME B31, 8

PREGUNTA N° 2: Por favor indicar el espesor de todos los TAPPING TEE.

RESPUESTA N° 2: el proponente debe indicar en su propuesta el espesor "t" de su producto para ser evaluado en base a las características solicitadas en el DBC.

PREGUNTA N° 3: Solicitamos ampliar la fecha de presentación de la licitación de referencia en al 7 días.

RESPUESTA N° 3: Este punto está en función a exigencias y requisitos administrativos de YPFB.

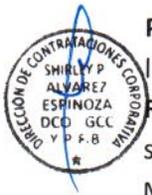
II. CONSULTAS EN SALA:

Habiendo asistentes en el presente acto, se efectuaron las siguientes consultas en sala:

NOMBRE DE LA EMPRESA: SNT GROUP

PREGUNTA N° 1: Según nomenclatura, lo que se está solicitando son accesorios para dejar válvula en línea, a través de los que se perforaría sin tapón interior ni brida ciega.

RESPUESTA N° 1: Si, se confirma es para una válvula de sacrificio que se queda en la línea de derivación, se aclara que el accesorio TAPPING debe ser compatible para la operación con el equipo TAPPING MACHINE TDW, para los diferentes características solicitadas.





ACTA DE REUNION DE ACLARACIÓN

RG-12-A-GCC

NOMBRE DE LA EMPRESA: METALIN MECANICA INDUSTRIAL – IMPORTACIONES

PREGUNTA N°1: ¿CUÁL ES LA PRESION DE PRUEBA HIDROSTATICA DE LA LINEA EN SITIO?

RESPUESTA N°1: el Fitting será sometido a una prueba de hermeticidad de 1.1 por la presión máxima de operación, de la línea antes de proceder a perforar, para el arreglo Fitting - Valvula - Tapping Machine.

PREGUNTA N° 2: ¿CUÁL DE LOS SIGUIENTES ACCESORIOS SON REQUERIDOS LOCK O-RING/GUIDE BAR?

RESPUESTA N°2: Ninguno de los Dos.

PREGUNTA N°3: ¿QUÉ TIPO DE VALVULA SE USARA EN LA LINEA (RAMAL) A CONECTAR?

RESPUESTA N°3: Se usara una válvula tipo Bola paso total (Full Bore).

PREGUNTA N°4: ¿VA A REQUERIR LA PROVISION DE BRIDAS CIEGAS/EMPAQUETADURAS/PERNOS Y TUERCAS?

RESPUESTA N° 4: Solo se va a requerir los accesorios para derivación HOT TAP (Fitting Tapping), descritos en las especificaciones técnicas del DBC.

No habiendo otras consultas se da por finalizado el presente acto, concluyendo a horas 15:35 de fecha 19 de julio de 2017.

FIRMAN POR YPFB

NOMBRE Y APELLIDO	CARGO Y UNIDAD	FIRMA
Ing. Miguel Medrano Delgadillo	RESPONSABLE DE SERVICIOS TECNICOS UNIDAD DE EMERGENCIAS Y SERVICIOS TECNICOS	 Ing. Miguel Medrano Delgadillo Responsable de Servicios Técnicos UEST - DOM Y.P.F.B.
Ing. Miguel Luis Quispe Tapia	ENCARGADO DE SERVICIOS DE CALIBRACION Y MEDICION UNIDAD DE EMERGENCIAS Y SERVICIOS TECNICOS	 Ing. Miguel Luis Quispe Tapia Encargado de Servicios de Calibración y Medición UEST - DOM Y.P.F.B.
Lic. Shirley Pamela Alvarez Espinoza	ANALISTA DE CONTRATACIONES UNIDAD DE CONTRATACIONES REDES DE GAS	

Firman por los proponentes asistentes según lista adjunta.

