



ESPECIFICACIONES TECNICAS

Entidad Solicitante	ENVIBOL		
Objeto de la Contratación:	“ENVIBOL-SERVICIO DE REACONDICIONAMIENTO DE ESTRUCTURA PARA EL ELEVADOR DE CANGILONES DE VIDRIO CALIENTE”		
Unidad Solicitante:	MANTENIMIENTO	Fecha:	09/03/2026

ASPECTOS ESPECÍFICOS DEL BIEN

1. DATOS TÉCNICOS DEL SERVICIO:

ITEM	ESPECIFICACIONES	UNIDAD	CATIDAD
1	<p>SERVICIO DE REEMPLAZO DE CAJA DE ELEVADOR DE CANGILONES (PLANCHA HARDOX 450 6 MM) dureza:425-475 HBW(NOMINAL 450) ESPESOR COMUNMENTE SUMINISTRADO EN 6 MM. RESISTENCIA A LA FLUENCIA : APROX 1100-1300 MPA RESISTENCIA A LA TRACCION APROX 1100-1300 MPa DENSIDAD 7.85 g/m3</p> <p>TEMPERATURA DE USO:las propiedades se mantienen hasta 250°C. Caja de plancha anti abrasiva hardox de 6 mm de espesor Soldadura continua en todos los puntos necesarios Electrodo 7018 y relleno de raiz 6010 Diámetro de electrodos 2,5 y 3,25 mm Esqueleto de cajon construido en angular 50x50x4 mm en acero alcabono Rigidizador de UPN 100X50X3 mm en acero al carbono Perno 12 mm grado 8 para el montaje y acoplamiento entre cajones Limpieza de soldadura</p>	SERVICIO	1
2	<p>SERVICIO DE REMPLAZO DE CAJA DE ELEVADOR DE CANGILONES (PLANCHA HARDOX 450 6 MM) dureza:425-475 HBW(NOMINAL 450) ESPESOR COMUNMENTE SUMINISTRADO EN 6 MM. RESISTENCIA A LA FLUENCIA : APROX 1100-1300 MPA RESISTENCIA A LA TRACCION APROX 1100-1300 MPa DENSIDAD 7.85 g/m3</p> <p>TEMPERATURA DE USO:las propiedades se mantienen hasta 250°C. CAJA N° 1 DEL ELEVADOR 1515x1060X451 MM ESPESOR 6 MM Caja de plancha anti abrasiva hardox de 6 mm de espesor Soldadura continua en todos los puntos necesarios Electrodo 7018 y relleno de raiz 6010 Diámetro de electrodos 2,5 y 3,25 mm Esqueleto de cajon construido en angular 50x50x4 mm en acero alcabono Rigidizado de UPN 100X50X3 mm en acero al carbono Perno 12 mm grado 8 para el montaje y acoplamiento entre cajones Limpieza de soldadura</p>	SERVICIO	1



3	<p>SERVICIO DE REPLAZO DE CAJA DE ELEVADOR DE CANGILONES (PLANCHA HARDOX 450 6 MM) dureza:425-475 HBW(NOMINAL 450) ESPESOR COMUNMENTE SUMINISTRADO EN 6 MM. RESISISTENCIA A LA FLUENCIA: APROX 1100-1300 MPA RESISTENCIA A LA TRACCION APROX 1100-1300 MPa DENSIDAD 7.85 g/m3 TEMPERATURA DE USO: las propiedades se mantienen hasta 250°C. CAJA N° 2 DEL ELEVADOR 2520x1060X451 MM ESPESOR 6 MM Caja de plancha anti abrasiva hardox de 6 mm de espesor Soldadura continua en todos los puntos necesarios Electrodo 7018 y relleno de raiz 6010 Diámetro de electrodos 2,5 y 3,25 mm Esqueleto de cajon construido en angular 50x50x4 mm en acero alabono Rigidizador de UPN 100X50X3 mm en acero al carbono Perno 12 mm grado 8 para el montaje y acoplamiento entre cajones Limpieza de soldadura</p>	SERVICIO	1
4	<p>SERVICIO DE REPLAZO DE CAJA DE ELEVADOR DE CANGILONES (PLANCHA HARDOX 450 6 MM) dureza:425-475 HBW(NOMINAL 450) ESPESOR COMUNMENTE SUMINISTRADO EN 6 MM. RESISISTENCIA A LA FLUENCIA: APROX 1100-1300 MPA RESISTENCIA A LA TRACCION APROX 1100-1300 MPa DENSIDAD 7.85 g/m3 TEMPERATURA DE USO: las propiedades se mantienen hasta 250°C. CAJA N° 3 DEL ELEVADOR 3000x1060X451 MM ESPESOR 6 MM Caja de plancha anti abrasiva hardox de 6 mm de espesor Soldadura continua en todos los puntos necesarios Electrodo 7018 y relleno de raiz 6010 Diámetro de electrodos 2,5 y 3,25 mm Esqueleto de cajón construido en angular 50x50x4 mm en acero alabono Rigidizado de UPN 100X50X3 mm en acero al carbono Perno 12 mm grado 8 para el montaje y acoplamiento entre cajones Limpieza de soldadura</p>	SERVICIO	1
5	<p>SERVICIO DE REPLAZO DE CAJA DE ELEVADOR DE CANGILONES (PLANCHA HARDOX 450 6 MM) dureza:425-475 HBW(NOMINAL 450) ESPESOR COMUNMENTE SUMINISTRADO EN 6 MM. RESISISTENCIA A LA FLUENCIA: APROX 1100-1300 MPA RESISTENCIA A LA TRACCION APROX 1100-1300 MPa DENSIDAD 7.85 g/m3 TEMPERATURA DE USO: las propiedades se mantienen hasta 250°C. CAJA N° 4 DEL ELEVADOR 1515x1060X451 MM ESPESOR 6 MM Caja de plancha anti abrasiva hardox de 6 mm de espesor Soldadura continua en todos los puntos necesarios Electrodo 7018 y relleno de raiz 6010 Diámetro de electrodos 2,5 y 3,25 mm Esqueleto de cajón construido en angular 50x50x4 mm en acero alabono Rigidizado de UPN 100X50X3 mm en acero al carbono Perno de 12 mm grado 8 para el montaje y acoplamiento entre cajones Limpieza de soldadura</p>		



6	<p>SERVICIO DE REPLAZO DE CAJA DE ELEVADOR DE CANGILONES (PLANCHA HARDOX 450 6 MM) dureza:425-475 HBW(NOMINAL 450) ESPESOR COMUNMENTE SUMINISTRADO EN 6 MM. RESISTENCIA A LA FLUENCIA: APROX 1100-1300 MPA RESISTENCIA A LA TRACCION APROX 1100-1300 MPa DENSIDAD 7.85 g/m3 TEMPERATURA DE USO: las propiedades se mantienen hasta 250°C. CAJA N° 5 Y 6 DEL ELEVADOR 3000x1060X451 MM ESPESOR 6 MM a de plancha anti abrasiva hardox de 6 mm de espesor Soldadura continua en todos los puntos necesarios Electrodo 7018 y relleno de raíz 6010 Diámetro de electrodos 2,5 y 3,25 mm Esqueleto de cajón construido en angular 50x50x4 mm en acero al carbono Rigidizado de UPN 100X50X3 mm en acero al carbono Perno de 12 mm grado 8 para el montaje y acoplamiento entre cajones Limpieza de soldadura</p>	SERVICIO	1
7	<p>SERVICIO DE REPLAZO DE CAJA DE ELEVADOR DE CANGILONES (PLANCHA HARDOX 450 6 MM) dureza: 425-475 HBW (NOMINAL 450) ESPESOR COMUNMENTE SUMINISTRADO EN 6 MM. RESISTENCIA A LA FLUENCIA: APROX 1100-1300 MPA RESISTENCIA A LA TRACCION APROX 1100-1300 MPa DENSIDAD 7.85 g/m3 TEMPERATURA DE USO: las propiedades se mantienen hasta 250°C. CAJA N° 7 DEL ELEVADOR 2500x1060X451 MM ESPESOR 6 MM Caja de plancha anti abrasiva hardox de 6 mm de espesor Soldadura continua en todos los puntos necesarios Electrodo 7018 y relleno de raíz 6010 Diámetro de electrodos 2,5 y 3,25 mm Esqueleto de cajón construido en angular 50x50x4 mm en acero al carbono Rigidizado de UPN 100X50X3 mm en acero al carbono Perno de 12 mm grado 8 para el montaje y acoplamiento entre cajones Limpieza de soldadura</p>	SERVICIO	1
8	<p>SERVICIO DE REPLAZO DE CAJA DE ELEVADOR DE CANGILONES (PLANCHA HARDOX 450 6 MM) dureza: 425-475 HBW (NOMINAL 450) ESPESOR COMUNMENTE SUMINISTRADO EN 6 MM. RESISTENCIA A LA FLUENCIA: APROX 1100-1300 MPA RESISTENCIA A LA TRACCION APROX 1100-1300 MPa DENSIDAD 7.85 g/m3 TEMPERATURA DE USO: las propiedades se mantienen hasta 250°C. CABEZA DEL ELEVADOR ESPESOR 6 MM. Plancha anti abrasiva hardox de 6 mm de espesor Soldadura continua en todos los puntos necesarios Electrodo 7018 y relleno de raíz 6010 Diámetro de electrodos 2,5 y 3,25 mm Esqueleto de cajón construido en angular 50x50x4 mm en acero al carbono Perno de 12 mm grado 8 para el montaje y acoplamiento entre cajones Limpieza de soldadura</p>	SERVICIO	1



9	PROCEDIMIENTO DE TRABAJO: Limpieza del área de trabajo Verificación de condiciones de estructura (externa, interna) Verificación de puntos de izaje Posicionamiento de la grúa. Proceso de soldadura posiciones de soldadura 1G, 2G, 3G Y 4G Verificación de soldadura, visual. Limpieza de soldadura Pintado de cajas Limpieza de área de trabajo concluido el trabajo	SERVICIO	1
---	--	----------	---

1. FORMALIZACIÓN DEL PROCESO:

Se formalizará el proceso mediante orden de compra.

2. PLAZO DE ENTREGA:

El plazo de entrega de los bienes será en un plazo de máximo de quince (15) días calendario, a partir del día siguiente hábil de la suscripción de la Orden de Compra.

3. LUGAR DE ENTREGA:

El bien será entregado en el municipio de Zudáñez del departamento de Chuquisaca, Av. final Destacamento 111 S/N en Almacenes de la Planta de envases de vidrio ENVIBOL.

4. FORMA DE ENTREGA:

El polín deberá entregarse:

- Totalmente armado, alineado y balanceado.
- Con rodamientos correctamente instalados y protegidos.
- Con sistema de sellado montado y verificado.
- Libre de deformaciones, fisuras o defectos de soldadura.
- Con acabado anticorrosivo (imprimación o pintura industrial).
- Con tolerancias dimensionales verificadas según especificaciones técnicas.

Siendo responsabilidad del proveedor el traslado y manejo adecuado de los mismos, para que no sufran ningún daño o avería hasta la puesta en el lugar de entrega dispuesto.

5. COSTO DE TRANSPORTE:

Es de responsabilidad del proveedor asumir con todos los gastos de transporte, fletes, gastos impositivos y los emergentes hasta la entrega definitiva de los ítems, a la comisión de recepción en el lugar de entrega establecido.

6. FORMA DE PAGO:

Un solo pago una vez que el proveedor entregue el bien a través de transferencia bancaria mediante SIGEP, previa emisión del acta de recepción e informe de conformidad por la comisión designada por la entidad. Para lo cual el proveedor debe presentar la siguiente documentación:

- Solicitud de pago.
- Nota de Entrega.
- Nota de solicitud de pago.
- Factura original emitida a nombre de ENVASES DE VIDRIO DE BOLIVIA (ENVIBOL) CON NIT 301302021.



7. GARANTIA TECNICA	<p>El proveedor deberá entregar una garantía técnica contra defectos de fabricación con vigencia de un (1) año o superior computables a partir de la recepción del bien.</p> <p>El certificado de garantía deberá cubrir la reposición y/o cambio total de lo entregado con defectos de fabricación dentro del plazo máximo de 72 horas sin costo adicional para ENVIBOL.</p> <p>Los procesos de cambio de estos elementos deberán ser realizados en el lugar de entrega establecida en el presente documento, debiendo el proveedor asumir los costos asociados al retiro, entrega y traslado de los elementos de reposición.</p>
8. MODALIDAD DE CONTRATACION:	Contratación directa.
9. SANCIONES:	En caso de incumplimiento de la Orden de Compra, la misma quedará sin efecto y el PROVEEDOR será sancionado según lo establecido en el inciso i) y j), Artículo 43 D.S. N° 0181, modificaciones por el Artículo 2 del D.S. N° 0956 del 10 de agosto de 2011.
10. COMISIÓN DE RECEPCIÓN:	La recepción del bien estará a cargo de la Comisión o Responsable de Recepción, debiendo éste emitir el informe de conformidad para que se proceda a efectuar el pago correspondiente. Asimismo, dicho personal designado estará a cargo del seguimiento, control y cumplimiento de la orden de compra.
