

Evaluación de Propuestas Técnicas Adjudicación Selectiva N° SEL-029-2024-OTL/PETROPERÚ - Primera Convocatoria Solped N° 1000123771 “ADQUISICIÓN DE MANGUERAS SUBMARINAS”		POSTOR 1		POSTOR 2		POSTOR 3	
Item	DESCRIPCION	REPRESENTACIONES Y SERVICIOS TÉCNICOS S.R.L.		WONG Y COMPLEMENTOS INDUSTRIALES ASOCIADOS S.A.		BIG S.A.C.	
		S/N		S/N		S/N	
		Propone	Observaciones	Propone	Observaciones	Propone	Observaciones
1.1	<p>19-200-114659 HOSE SUBMARINE MAIN LINE DOBLE CARCASA ----- ESPECIFICACIONES TECNICAS: 1. DIMENSIONES: 10 PULGADAS DE DIÁMETRO INTERIOR X 30 PIES DE LONGITUD (10 INSIDE DIAMETER X 30 FEET LONG) 2. MÍNIMO RADIO DE CURVATURA: 04 VECES EL DIÁMETRO NOMINAL DE LA MANGUERA (1000 MM) 3. SERVICIO: PETRÓLEO, GASOLINAS, CRUDO. ESPECIALMENTE FORMULADO Y RESISTENTE HASTA 60% DE AROMÁTICOS. 4. CONSTRUCCIÓN: DOBLE CARCASA 4.1. TUBO INTERIOR DE LA CARCASA PRIMARIA: NBR (CAUCHO SINTÉTICO RESISTENTE AL PETRÓLEO CRUDO E HIDROCARBUROS AROMÁTICOS). 4.2. REFUERZOS: ELASTÓMERO REFORZADO CON MÚLTIPLES LONAS DE CUERDAS TEXTILES DE ALTA TENSIÓN Y ESPIRAL DE ACERO EMBUTIDO. 4.3. TUBO EXTERIOR DE LA CARCASA SECUNDARIA: CAUCHO SINTÉTICO RESISTENTE AL ENVEJECIMIENTO, ABRASIÓN, PETRÓLEO, AGUA DE MAR, OZONO Y LUZ SOLAR. 4.4. SISTEMA DE SEGURIDAD PARA DETECCIÓN DE FUGAS: TIPO SPINDLE O TIPO MECÁNICO (A ELECCIÓN DEL USUARIO). 5. PRUEBA ELECTRICA: ELECTRICAMENTE DISCONTINUA (RESISTENCIA. 2500 OHMS - NUMERAL 2.1.13 OCIMNF:2009). 6. CONEXIONES EN LOS EXTREMOS DE LAS MANGUERAS: 6.1. BRIDA: RAISED FACE, WELDING NECK, ASTM A-105, CLASE 150 6.2. NIPLE: PARED SIN COSTURA ESTÁNDAR ANSI B16.5 CLASE 150 7. ANCLAJE DEL NIPLE: INSTALADO EMBUTIDO Y REFORZADO 8. PRESIÓN DE TRABAJO: 225 PSI 9. PRESIÓN DE RUPTURA: A) MÍNIMO 1125 PSI PARA LA CARCASA PRIMARIA. B) MÍNIMO 450 PSI PARA LA CARCASA SECUNDARIA. 10. RANGO DE TEMPERATURA DEL PRODUCTO: -20°C A 82°C (SEGÚN NORMA) 11. RANGO TEMPERATURA AMBIENTE: -29°C A 52°C (SEGÚN NORMA) 12. MÁXIMA VELOCIDAD DE FLUJO: 21 M/S 13. PROFUNDIDAD DE OPERACIÓN: 80 FT 14. CONFORMIDAD: LA MANGUERA DEBE CUMPLIR GMPHOM 2009 5TA. EDICIÓN (OCIMF) 15. ENTREGA DE DOCUMENTOS SEGÚN GMPHOM 2009 5TA. EDICIÓN (OCIMF) A) CERTIFICADOS DE INSPECCIÓN Y PRUEBAS (SEGÚN NUMERAL 2.3 - APÉNDICE C) POR CADA MANGUERA TERMINADA. INCLUIR PRUEBAS DE TORSIÓN Y TENSIÓN. B) REPORTE DEL FABRICANTE (SEGÚN NUMERAL 2.4), POR CADA MANGUERA. 16. CERTIFICADOS EMITIDOS POR UNA TERCERA CONSULTORA MIEMBRO DE IACS - INTERNATIONAL ASSOCIATION OF CLASSIFICATION SOCIETIES (TAL COMO BUREAU VERITAS QUALITY INTERNATIONAL O EQUIVALENTE), QUIENES DEBEN RATIFICAR QUE EL FABRICANTE HA CUMPLIDO CON LOS REQUERIMIENTOS DE GMPHOM 2009 5TA. EDICIÓN (OCIMF) 17. MÉTODO DE EMBALAJE SEGÚN OCIMF: "STEEL FRAMED PALLET" O EQUIVALENTE.</p>	NO CUMPLE REQUISITOS MINIMOS	PRESION DE RUPTURA OFERTADO ES MENOR A LO SOLICITADO	SI CUMPLE REQUISITOS MINIMOS	NINGUNA	SI CUMPLE REQUISITOS MINIMOS	NINGUNA

Evaluación de Propuestas Técnicas Adjudicación Selectiva N° SEL-029-2024-OTL/PETROPERÚ - Primera Convocatoria Solped N° 1000123771 “ADQUISICIÓN DE MANGUERAS SUBMARINAS”		POSTOR 1		POSTOR 2		POSTOR 3	
Item	DESCRIPCION	REPRESENTACIONES Y SERVICIOS TÉCNICOS S.R.L.		WONG Y COMPLEMENTOS INDUSTRIALES ASOCIADOS S.A.		BIG S.A.C.	
		S/N		S/N		S/N	
		Propone	Observaciones	Propone	Observaciones	Propone	Observaciones
1.2	<p>19-200-114660 HOSE SUBMARINE ONE END REINFORCED. DOBLE CARCASA</p> <p>-----</p> <p>ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:</p> <p>1. DIMENSIONES: 10 PULGADAS DE DIÁMETRO INTERIOR X 30 PIES DE LONGITUD (10 INSIDE DIAMETER X 30 FEET LONG)</p> <p>2. MÍNIMO RADIO DE CURVATURA: 04 VECES EL DIÁMETRO NOMINAL DE LA MANGUERA (1000 MM)</p> <p>3. SERVICIO: PETRÓLEO, GASOLINAS, CRUDO. ESPECIALMENTE FORMULADO Y RESISTENTE HASTA 60% DE AROMÁTICOS.</p> <p>4. CONSTRUCCIÓN: DOBLE CARCASA 4.1. TUBO INTERIOR DE LA CARCASA PRIMARIA: NBR (CAUCHO SINTÉTICO RESISTENTE AL PETRÓLEO CRUDO E HIDROCARBUROS AROMÁTICOS). 4.2. REFUERZOS: ELASTÓMERO REFORZADO CON MÚLTIPLES LONAS DE CUERDAS TEXTILES DE ALTA TENSIÓN Y ESPIRAL DE ACERO EMBUTIDO. 4.3. TUBO EXTERIOR DE LA CARCASA SECUNDARIA: CAUCHO SINTÉTICO RESISTENTE AL ENVEJECIMIENTO, ABRASIÓN, PETRÓLEO, AGUA DE MAR, OZONO Y LUZ SOLAR. 4.4. SISTEMA DE SEGURIDAD PARA DETECCIÓN DE FUGAS: TIPO SPINDLE O TIPO MECÁNICO (A ELECCIÓN DEL USUARIO).</p> <p>5. PRUEBA ELECTRICA: ELECTRICAMENTE DISCONTINUA (RESISTENCIA. 2500 OHMS - NUMERAL 2.1.13 OCIMNF:2009).</p> <p>6. CONEXIONES EN LOS EXTREMOS DE LAS MANGUERAS: 6.1. BRIDA: RAISED FACE, WELDING NECK, ASTM A-105, CLASE 150 6.2. NIPLE: PARED SIN COSTURA ESTÁNDAR ANSI B16.5 CLASE 150.</p> <p>7. ANCLAJE DEL NIPLE: INSTALADO EMBUTIDO Y REFORZADO</p> <p>8. PRESIÓN DE TRABAJO: 225 PSI.</p> <p>9. PRESIÓN DE RUPTURA: A) MÍNIMO 1125 PSI PARA LA CARCASA PRIMARIA B) MÍNIMO 450 PSI PARA LA CARCASA SECUNDARIA.</p> <p>10. RANGO DE TEMPERATURA DEL PRODUCTO: -20°C A 82°C (SEGÚN NORMA)</p> <p>11. RANGO TEMPERATURA AMBIENTE: -29°C A 52°C (SEGÚN NORMA)</p> <p>12. MÁXIMA VELOCIDAD DE FLUJO: 21 M/S.</p> <p>13. PROFUNDIDAD DE OPERACIÓN: 80 FT</p> <p>14. CONFORMIDAD: LA MANGUERA DEBE CUMPLIR GMPHOM 2009 5TA. EDICIÓN (OCIMF)</p> <p>15. ENTREGA DE DOCUMENTOS SEGÚN GMPHOM 2009 5TA. EDICIÓN (OCIMF) A) CERTIFICADOS DE INSPECCIÓN Y PRUEBAS (SEGÚN NUMERAL 2.3 – APÉNDICE C) POR CADA MANGUERA TERMINADA. INCLUIR PRUEBAS DE TORSIÓN Y TENSIÓN. B) REPORTE DEL FABRICANTE (SEGÚN NUMERAL 2.4), POR CADA MANGUERA</p> <p>16. CERTIFICADOS EMITIDOS POR UNA TERCERA CONSULTORA MIEMBRO DE IACS - INTERNATIONAL ASSOCIATION OF CLASSIFICATION SOCIETIES (TAL COMO BUREAU VERITAS QUALITY INTERNATIONAL O EQUIVALENTE), QUIENES DEBEN RATIFICAR QUE EL FABRICANTE HA CUMPLIDO CON LOS REQUERIMIENTOS DE GMPHOM 2009 5TA. EDICIÓN (OCIMF)</p> <p>17. MÉTODO DE EMBALAJE SEGÚN OCIMF: "STEEL FRAMED PALLET" O EQUIVALENTE.</p>	NO CUMPLE REQUISITOS MINIMOS	PRESION DE RUPTURA OFERTADO ES MENOR A LO SOLICITADO	SI CUMPLE REQUISITOS MINIMOS	NINGUNA	SI CUMPLE REQUISITOS MINIMOS	NINGUNA

Evaluación de Propuestas Técnicas		POSTOR 1		POSTOR 2		POSTOR 3	
Adjudicación Selectiva N° SEL-029-2024-OTL/PETROPERÚ - Primera Convocatoria Solped N° 1000123771 “ADQUISICIÓN DE MANGUERAS SUBMARINAS”		REPRESENTACIONES Y SERVICIOS TÉCNICOS S.R.L.		WONG Y COMPLEMENTOS INDUSTRIALES ASOCIADOS S.A.		BIG S.A.C.	
Item	DESCRIPCION	S/N		S/N		S/N	
		Propone	Observaciones	Propone	Observaciones	Propone	Observaciones
1.3	<p>19-200-114661 HOSE SUBMARINE TANKER RAIL. DOBLE CARCASA</p> <p>-----</p> <p>ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:</p> <p>1. DIMENSIONES: 10 PULGADAS DE DIÁMETRO INTERIOR X 30 PIES DE LONGITUD (10 INSIDE DIAMETER X 30 FEET LONG)</p> <p>2. MÍNIMO RADIO DE CURVATURA: 04 VECES EL DIÁMETRO NOMINAL DE LA MANGUERA (1000 MM)</p> <p>3. SERVICIO: PETRÓLEO, GASOLINAS, CRUDO. ESPECIALMENTE FORMULADO Y RESISTENTE HASTA 60% DE AROMÁTICOS.</p> <p>4. CONSTRUCCIÓN: DOBLE CARCASA 4.1. TUBO INTERIOR DE LA CARCASA PRIMARIA: NBR (CAUCHO SINTÉTICO RESISTENTE AL PETRÓLEO CRUDO E HIDROCARBUROS AROMÁTICOS). 4.2. REFUERZOS: ELASTÓMERO REFORZADO CON MÚLTIPLES LONAS DE CUERDAS TEXTILES DE ALTA TENSIÓN Y ESPIRAL DE ACERO EMBUTIDO. 4.3. TUBO EXTERIOR DE LA CARCASA SECUNDARIA: CAUCHO SINTÉTICO RESISTENTE AL ENVEJECIMIENTO, ABRASIÓN, PETRÓLEO, AGUA DE MAR, OZONO Y LUZ SOLAR. 4.4. SISTEMA DE SEGURIDAD PARA DETECCIÓN DE FUGAS: TIPO SPINDLE O TIPO MECÁNICO (A ELECCIÓN DEL USUARIO).</p> <p>5. PRUEBA ELECTRICA: ELECTRICAMENTE DISCONTINUA (RESISTENCIA. 2500 OHMS - NUMERAL 2.1.13 OCIMNF:2009).</p> <p>6. CONEXIONES EN LOS EXTREMOS DE LAS MANGUERAS: 6.1. BRIDA: RAISED FACE, WELDING NECK, ASTM A-105, CLASE 150 6.2. NIPLE: PARED SIN COSTURA ESTÁNDAR ANSI B16.5 CLASE 150.</p> <p>7. ANCLAJE DEL NIPLE: INSTALADO EMBUTIDO Y REFORZADO.</p> <p>8. PRESIÓN DE TRABAJO: 225 PSI.</p> <p>9. PRESIÓN DE RUPTURA: A) MÍNIMO 1125 PSI PARA LA CARCASA PRIMARIA B) MÍNIMO 450 PSI PARA LA CARCASA SECUNDARIA.</p> <p>10. RANGO DE TEMPERATURA DEL PRODUCTO: -20°C A 82°C (SEGÚN NORMA)</p> <p>11. RANGO TEMPERATURA AMBIENTE: -29°C A 52°C (SEGÚN NORMA)</p> <p>12. MÁXIMA VELOCIDAD DE FLUJO: 21 M/S.</p> <p>13. PROFUNDIDAD DE OPERACIÓN: 80 FT.</p> <p>14. CONFORMIDAD: LA MANGUERA DEBE CUMPLIR GMPHOM 2009 5TA. EDICIÓN (OCIMF)</p> <p>15. ENTREGA DE DOCUMENTOS SEGÚN GMPHOM 2009 5TA. EDICIÓN (OCIMF) A) CERTIFICADOS DE INSPECCIÓN Y PRUEBAS (SEGÚN NUMERAL 2.3 – APÉNDICE C) POR CADA MANGUERA TERMINADA. INCLUIR PRUEBAS DE TORSIÓN Y TENSIÓN. B) REPORTE DEL FABRICANTE (SEGÚN NUMERAL 2.4), POR CADA MANGUERA.</p> <p>16. CERTIFICADOS EMITIDOS POR UNA TERCERA CONSULTORA MIEMBRO DE IACS - INTERNATIONAL ASSOCIATION OF CLASSIFICATION SOCIETIES (TAL COMO BUREAU VERITAS QUALITY INTERNATIONAL O EQUIVALENTE), QUIENES DEBEN RATIFICAR QUE EL FABRICANTE HA CUMPLIDO CON LOS REQUERIMIENTOS DE GMPHOM 2009 5TA. EDICIÓN (OCIMF)</p> <p>17. MÉTODO DE EMBALAJE SEGÚN OCIMF: "STEEL FRAMED PALLET" O EQUIVALENTE.</p>	NO CUMPLE REQUISITOS MINIMOS	PRESION DE RUPTURA OFERTADO ES MENOR A LO SOLICITADO	SI CUMPLE REQUISITOS MINIMOS	NINGUNA	SI CUMPLE REQUISITOS MINIMOS	NINGUNA
Aprobado por Coordinación Optimización Monitoreo y Control		NO CUMPLE REQUISITOS TECNICOS MINIMOS TODOS LOS ITEMS NI CON GDTE-0904-2022		SI CUMPLE REQUISITOS TECNICOS MINIMOS TODOS LOS ITEMS		SI CUMPLE REQUISITOS TECNICOS MINIMOS TODOS LOS ITEMS	
Jefatura Inegniería de Mantenimiento							