

# PLIEGO DE ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS Y OBSERVACIONES

Entidad convocante : UNIVERSIDAD NACIONAL DEL ALTIPLANO

Nomenclatura : AS-SM-27-2024-UNDA-2

Nro. de convocatoria : 2

Objeto de contratación : Bien

Descripción del objeto : IMPRESORA 3D DE ALIMENTOS, SEGÚN ESPECIFICACIONES TECNICAS.

Ruc/código : 20609934108

Nombre o Razón social : EGH ASOCIADOS S.R.L.

Fecha de envío : 24/09/2024

Hora de envío : 15:33:54

**Consulta: Nro. 1**

**Consulta/Observación:**

Estimados.

Mediante el presente realizamos las siguientes consultas:

En el Capítulo III Requerimiento.

3.1.- Especificaciones técnicas

En la página 25:

Tipos de boquillas de extrusión: Puntas cónicas de flujo suave, puntas grises, puntas verdes  
¿Pueden ser las puntas cónicas de un sólo color sin necesidad de tener variedad en colores?

En la página 26:

Diámetro de jeringa: 20 - 30 mm  
¿Puede ser el diámetro de jeringa desde los 10 mm?

Velocidad de impresión: 10 - 40 mm/s  
¿Se puede considerar una velocidad de impresión desde 25 a 50 mm/s?

Fuerza de extrusión: 72N < 800N  
¿Es necesario contar con una característica de extrusión, cuando el sistema de impresión 3D es mecánico a presión sin tener algún medio extrusor?

Volumen de jeringa: 60 - 100 ml  
¿Se puede considerar como valor mínimo jeringas de 30 ml de capacidad?

Estaremos atentos a su gentil respuesta.

Saludos cordiales.

EGH Asociados SRL  
RUC: 20609934108

**Acápite de las bases :** Sección: General

Numeral: III

Literal: 3.1

Página: 25

**Artículo y norma que se vulnera (En el caso de Observaciones):**

**Análisis respecto de la consulta u observación:**

Análisis respecto de la consulta u observación:

El comité de selección ha comunicado al área usuaria la observación formulada por los participantes, por lo cual, en atención a ello el área usuaria se ha pronunciado, por lo tanto el comité de selección en mérito al pronunciamiento del área usuaria decide:

ACLARAR respecto a las consultas formuladas por el postor en cada una de las consultas realizadas en mérito al pronunciamiento del área usuaria quienes son responsables de la elaboración del requerimiento y las especificaciones técnicas mínimas:

Tipos de boquillas de extrusión: Puntas cónicas de flujo suave, puntas grises, puntas verdes  
¿Pueden ser las puntas cónicas de un sólo color sin necesidad de tener variedad en colores?  
Pueden ser todas del mismo color, siempre y cuando exista un sistema claro de etiquetado o codificación que permita identificar sus diferencias (como tamaños, diámetros o tipos de flujo) de forma rápida y eficiente.

Entidad convocante : UNIVERSIDAD NACIONAL DEL ALTIPLANO

Nomenclatura : AS-SM-27-2024-UNDA-2

Nro. de convocatoria : 2

Objeto de contratación : Bien

Descripción del objeto : IMPRESORA 3D DE ALIMENTOS, SEGÚN ESPECIFICACIONES TECNICAS.

|  |     |     |    |
|--|-----|-----|----|
| General  | III | 3.1 | 25 |
| Artículo y norma que se vulnera (En el caso de Observaciones): |     |     |    |

**Análisis respecto de la consulta u observación:**

En la página 26:

Diámetro de jeringa: 20 - 30 mm  
¿Puede ser el diámetro de jeringa desde los 10 mm?  
Sí, se pueden usar jeringas de 10 mm si el material y el proceso están ajustados, y el sistema de extrusión genera suficiente presión para un flujo uniforme, especialmente con mezclas densas. En tal sentido se consideraran Dlametro de Jeringa de 10 - 30 mm.

Velocidad de impresión: 10 - 40 mm/s  
¿Se puede considerar una velocidad de impresión desde 25 a 50 mm/s?  
Sí, se puede considerar una velocidad de impresión de 25 a 50 mm/s. Por lo que el rango a considerar iran de 10 - 50 mm/s

Fuerza de extrusión: 72N < 800N  
¿Es necesario contar con una característica de extrusión, cuando el sistema de impresión 3D es mecánico a presión sin tener algún medio extrusor? Tal vez no sea necesario contar con una característica de extrusión específica en el rango de 72N a 800N, pero es crucial que el sistema tenga al menos una característica similar que asegure un control adecuado del flujo del material. En este contexto, la velocidad de impresión es un factor clave, ya que un ajuste adecuado de la velocidad puede ayudar a mantener una expulsión uniforme y consistente del material, garantizando así la calidad de la impresión. Se considerará Fuerza de extrusión de 72N<800N y/o mecanismo de presión.

Volumen de jeringa: 60 - 100 ml  
¿Se puede considerar como valor mínimo jeringas de 30 ml de capacidad?  
Sí, se puede considerar como valor mínimo jeringas de 30 ml de capacidad, siempre que el sistema pueda manejar adecuadamente el flujo y la presión requeridos para ese volumen. Se considerará Volumen de 30 - 100 ml

**Precisión de aquello que se incorporará en las bases a integrarse, de corresponder:**

null