

**ADQUISICION DE UN (01) ALAMBIQUE PARA EL PROYECTO VINCULADO AL
CITEAGROINDUSTRIAL ICA****I. ANTECEDENTES**

El 22 de agosto de 2016, se firmó el Contrato de Préstamo N° 3700/OC-PE entre la República del Perú y el BID para contribuir a la financiación y ejecución del proyecto de inversión pública (PIP) Mejoramiento de los Niveles de Innovación Productiva a Nivel Nacional (código SNIP 339441), el cual se encuentra a cargo del Ministerio de la Producción, por intermedio del Programa Nacional de Innovación para la Competitividad y Productividad (PNICP), hoy Programa Nacional de Desarrollo Tecnológico e Innovación (PROINNOVATE).

El Proyecto tiene dos componentes de intervención:

- Componente 1: Mejora de las capacidades para innovar en la industria y servicios
- Componente 2: Entorno para la innovación productiva

En el marco del Componente 1, se llevó a cabo el Concurso "Fortalecimiento Estratégico de los Centros de Transferencia Tecnológica (CET) – Fase 2", cuyo objetivo es ampliar y mejorar la oferta de servicios de asesoramiento y apoyo al desarrollo tecnológico y de innovación de las empresas peruanas, mediante la expansión y consolidación de Centros de Extensión y Transferencia Tecnológica, en adelante CET.

Específicamente, esta Fase 2 busca cofinanciar la implementación del Plan Estratégico de los Centros de Extensión y Transferencia Tecnológica (CET) para desarrollar una oferta adecuada y efectiva de servicios tecnológicos especializados, así como brindar asistencia técnica para una adecuada absorción tecnológica, servicios de mejoramiento de la capacidad receptora de tecnologías y fortalecimiento de la capacidad innovadora de las empresas.

En ese contexto, el CITEagroindustrial Ica se adjudicó recursos para financiar su Proyecto CETF2-2-P-020-21 y se procedió a la suscripción del Contrato de Adjudicación de RNR N° 0151-PROINNOVATE-CETF2-2022, y se cuenta con un Cronograma de Desembolsos y Cuadro de Hitos del Proyecto aprobado, en el marco del cual se efectúa el presente requerimiento.

El presente requerimiento se enmarca en el Componente 03: Impulsar el salto tecnológico e innovación de la cadena de valor agroindustrial para una producción sostenible y diversificada de cadena productiva atendida, actividad 3.2: programa de servicios tecnológicos en desarrollo de alternativas de productos con valor agregado de las unidades productivas.

II. OBJETO DE LA CONTRATACION

Adquirir UN (01) ALAMBIQUE, como parte del Fortalecimiento estratégico de los centros de extensión y transferencia tecnológica – Segunda Fase, correspondiente al proyecto: "Fortalecimiento y Ampliación de los servicios de extensionismo tecnológico y de innovación del CITEagroindustrial Ica para mejorar la competitividad de las unidades productivas de la cadena de valor agroindustrial de la región Ica, Ayacucho, Junín y Huancavelica.

III. REQUERIMIENTOS TECNICOS MÍNIMOS:

N°1	UN (01) ALAMBIQUE		CANTIDAD	01 und Nuevo y sin uso
	A	Características Técnicas del Equipo	A01	Destilación de mostos de uva y otras frutas fermentadas
A02			PAILA: Fabricado en cobre electrolítico	
A03			PAILA: Con capacidad de 2000 litros.	
A04			PAILA: Con espesor de las planchas de cobre de 3.0 mm.	

A05	PAILA: Chaqueta de vapor exterior, se le incorporara una cocina tipo paella que funcione con G.L.P con sus respectivos controles para circulación de vapor.
A06	PAILA: Pintado con laca resistente a altas temperaturas de color natural o cobre.
A07	PAILA: Sistema de lavado de paila y capitel (rotary Spray ball 360° C)
A08	CAPITEL: Fabricado en cobre electrolítico de 2.0 mm de espesor.
A09	CAPITEL: Pintado con laca resistente a altas temperaturas (2 capas) de color natural o cobre.
A10	CAPITEL: Corona de acero inoxidable calidad 316 para unión entre la paila y capitel
A11	CAPITEL: Unión DIN calidad 316, para unión entre capitel y cuello cisne
A12	CUELLO CISNE: Fabricado en cobre electrolítico de 2.0 mm de espesor
A13	CUELLO CISNE: Pintado con dos capas de laca resistente a la temperatura.
A14	CUELLO CISNE: Con unión SMS calidad 316 para unión entre el capitel y serpentín respectivamente o solapa de unión entre bridas de cobre
A15	CALIENTAVINOS: Fabricado en cobre electrolítico de 3.0 mm de espesor.
A16	CALIENTAVINOS: Pintado con 2 capas de laca resistente a la temperatura.
A17	CALIENTAVINOS: Con capacidad para 2000 litros.
A18	CALIENTAVINOS: Tapa de seguridad cobre electrolítico.
A19	CALIENTAVINOS: En la zona interna del calentavino se fijará un tubo de cobre \varnothing 2.0 tipo L, que es la prolongación del serpentín.
A20	CALIENTAVINOS: Estructura metálica de soporte en hierro (cana U) para calientavinos, en forma de arco. Medidas: viga de 6" x 3" de alas x 3/8 x 5 m de largo y 2 patas de 6" x 3 de alas x 3/8 x 2 m de alto.
A21	CALIENTAVINOS: Línea de lavado y válvula de bola de 2".
A22	BYPASS O VALVULA DE TRES VIAS ELECTRICA CON TABLERO DE CONTROL: El bypass en tubo de cobre de \varnothing 2" - 1/2 tipo L en el calentavino, que desvía el paso del vapor del tubo interno hacia el conducto de cobre externo que rodea el tanque y conecta al tubo dirigido al serpentín.
A23	BYPASS O VALVULA DE TRES VIAS ELECTRICA CON TABLERO DE CONTROL: válvula de tres vías fabricado en acero inoxidable 316L, de \varnothing 2".
A24	BYPASS O VALVULA DE TRES VIAS ELECTRICA CON TABLERO DE CONTROL: Unión S.M.S calidad 316 en acero inoxidable y pernos en acero inoxidable.
A25	BYPASS O VALVULA DE TRES VIAS ELECTRICA CON TABLERO DE CONTROL: unión S.M.S calidad 316
A26	BYPASS O VALVULA DE TRES VIAS ELECTRICA CON TABLERO DE CONTROL: Niples en acero inoxidable \varnothing 2-1/2".
A27	INTERCAMBIADOR DE CALOR: Alberca o tanque de 5000 litros de capacidad de acero inoxidable AISI 316L, espesor de 2.0 mm,

			con estructura de soporte para Paila en acero estructural A-36 y con recuperador de agua.
		A28	INTERCAMBIADOR DE CALOR: El tanque debe tener una altura 2.0 m por 1.9 m de diámetro aproximada (sin considerar altura del soporte). Las medidas se dimensionarán de acuerdo a la eficiencia de enfriamiento o condensación.
		A29	INTERCAMBIADOR DE CALOR: Serpentín helicoidal de cobre tipo L, de 8 tramos regresivos, de diámetro tubería de entrada 2-1/2" y salida 1-1/2".
		A30	INTERCAMBIADOR DE CALOR: 03 Soportes de 2.0 m aprox. en acero inoxidable adheridos al serpentín
		A31	INTERCAMBIADOR DE CALOR: Fabricado para trabajar en sistema cerrado (recirculación de agua fría) con sus respectivas conexiones.
		A32	INTERCAMBIADOR DE CALOR: Válvula de tres vías para descarga de conexión al sifón y para retro lavado del serpentín.
		A33	SISTEMA DE RETROLAVADO: instalación y fabricación de Líneas secundarias de succión de agua caliente desde la paila hacia la electrobomba multietápica, en acero inoxidable de 304.
		A34	SISTEMA DE RETROLAVADO: Instalación y fabricación de línea principal multiuso de recirculación de agua caliente y carga de mosto.
		A35	SISTEMA DE RETROLAVADO: Instalación de líneas secundarias de recirculación de agua caliente desde la línea principal multiuso hacia la paila, calentavino y salida del serpentín
		A36	SISTEMA DE RETROLAVADO: Instalación de línea secundaria de carga de mosto desde línea principal multiuso hacia el calentavino.
		A37	SISTEMA DE RETROLAVADO: Instalación de tuberías de drenaje de la paila, calentavino y serpentín.
		A38	SISTEMA DE RETROLAVADO: Bomba centrífuga vertical para recirculación de agua de 4.0 HP.
		A39	LÍNEA DE GAS Y AUTOMATIZACIÓN: Sistema de control para Quemador paella, reguladores de gas de alta y baja presión, detectores para control de temperatura.
		A40	LÍNEA DE GAS Y AUTOMATIZACIÓN: Tres tableros de control para la presión del gas en la caldera, la temperatura de la paila y el sistema de frío del intercambiador de calor.
		A41	RECIPIENTE CONTENEDOR DE PRODUCTO (PISQUERA): Deposito cilíndrico horizontal fabricado en acero inoxidable AISI 316 L de 2 - 3 mm de espesor.
		A42	RECIPIENTE CONTENEDOR DE PRODUCTO (PISQUERA): Con capacidad de 500 a 600 litros para producto terminado (cuerpo). Con tapa rebatible u otra, indicador de nivel y válvula de descarga para manguera de 3/4".
		A43	RECIPIENTE CONTENEDOR DE PRODUCTO (PISQUERA): Garola de 50 litros en acero inoxidable 2.5mm de espesor AISI 316L, para recepción de cabeza y cola
B	Accesorios que debe incluir el Equipo	B01	PAILA: Válvula de seguridad.
		B02	PAILA: Indicador de temperatura (Termómetro) de 0 ° a 120° C.
		B03	PAILA: Válvula de descarga de agua caliente DN 80.

		B04	PAILA: Tubo de nivel fijado a la vista
		B05	PAILA: Nivel visor (de vidrio borosilicatado) para verificar el escurrimiento de agua caliente y terminación del mismo.
		B06	PAILA: Estructura de soporte para Paila en acero estructural A-36
		B07	PAILA: Hermetización de base y cuerpo de paila, con fibra de vidrio y lana de roca 1500 °C, con soporte de temperatura y adicional una chimenea para liberar las temperaturas internas.
		B08	CAPITEL: Indicador de temperatura (Termómetro) de 0 ° a 120° C
		B09	INTERCAMBIADOR DE CALOR: Indicador de temperatura de 0 ° a 120° C.
		B10	INTERCAMBIADOR DE CALOR: El serpentín debe tener una salida con un dispositivo atrapa aromas y tubo porta alcoholímetro (sifón de aroma en material de cobre).
		B11	CALIENTAVINOS: Indicador de temperatura (Termómetro) de 0 ° a 120° C.
		B12	CALIENTAVINOS: Válvula de seguridad en acero inoxidable
		B13	CALIENTAVINOS: Línea de succión para carga de mosto
		B14	CALIENTAVINOS: Tubo Indicador de nivel fijado a la vista con visor de vidrio borosilicatado.
		B15	CALIENTAVINOS: Con llave de descarga hacia la paila
		B16	RECIPIENTE CONTENEDOR DE PRODUCTO (PISQUERA): Ruedas industriales resistentes al peso (4 unidades, 2 de ellas con freno).
C	Condiciones de operación	C01	Tensión: 220 V.
		C02	Frecuencia: No aplica
D. Garantía	D1	Alcance de la garantía: contra defectos de diseño y/o fabricación, averías o fallas de funcionamiento ajenas al uso normal o habitual, además, que las mismas no hayan sido detectables al momento que se otorgó la conformidad.	
	D2	Vigencia de la garantía: 12 meses	
	D3	Inicio de la garantía: a partir de la fecha en que el CITE otorga la Conformidad.	
	D4	La garantía deberá emitirse mediante documento (Certificado o Carta) al momento de la entrega del equipo.	
E. Documentos complementarios a la entrega del bien	E1	Manual de operación físico o digital en idioma español (o traducido al español), el cual deberá presentarse al momento de la entrega del equipo.	
	E2	Certificado de calidad del equipo emitido por el fabricante o proveedor, el cual deberá presentarse al momento de la entrega del equipo.	
	E3	Plan de mantenimiento preventivo del equipo emitido por el fabricante o proveedor, el cual, deberá presentarse al momento de la entrega del equipo.	
	E4	Certificado de calibración de calibración de manómetros y termómetros del equipo emitido por el fabricante o proveedor, el cual deberá presentarse al momento de la entrega del equipo, según la naturaleza del equipo.	

F. Envase, Empaque, Embalaje	F1	El Proveedor es responsable de preservar el buen estado de las características y la calidad de los equipos, bienes y/o mobiliario, durante su manipuleo y/o transporte.
	F2	El envase, empaque y embalaje deberá garantizar la integridad del producto hasta su utilización.
G. La adquisición incluye	G1	Acondicionamiento: El proveedor deberá considerar todo lo necesario para el correcto acondicionamiento del equipo. La Entidad se limitará a indicar los puntos de conexión necesarios (electricidad, agua, vapor, gases, otros). El proveedor debe tener en cuenta los siguientes acondicionamientos: 1. Acondicionamiento del serpentín interior de la paila a los puntos de ingreso y salida del vapor existentes en la planta piloto. 2. Acondicionamiento del intercambiador de calor a los puntos de ingreso y salida del agua refrigerante existentes en la planta piloto. 3. Implementar un sistema regulador para el ingreso de vapor al equipo con un tablero de control programable. 4. Implementar un sistema de control de presión de vapor para controlar el flujo ingresado. 5. Incorporar una estructura de aislamiento de la paila para hacer más eficiente la conducción del calor. 6. Implementar un sistema clean and place CIP para realizar un lavado semiautomático del alambique. 7. Implementar un sistema para utilizar la vinaza (reciclar) para realizar prelavados de la paila del alambique. 8. Proveer de estructuras de sostén tanto para la olla, calentavinos e intercambiador de calor, resistentes estructuralmente, a la humedad y corrosión. 9. Incorporar un sistema automático para el encendido y control del quemador
	G2	Instalación: El Contratista es responsable del detalle técnico y calidad de los trabajos de instalación (estabilidad, seguridad, regulación, calibración, eficacia, entre otros, que se requieran de acuerdo a la naturaleza y características del equipo), así como de la provisión, a todo costo, de las herramientas, materiales, insumos, que en general se requieran al efecto; debiendo tener en cuenta las recomendaciones del fabricante y normas de seguridad aplicables al caso.
	G3	Prueba de Funcionamiento: Se llevará a cabo en presencia del especialista designado por la sede de destino, consistiendo en su encendido y/o arranque, seguido de la verificación operativa mecánica, eléctrica, electro-mecánica, electrónica, manual y/u otras, según la naturaleza del equipo. Las herramientas, insumos, aditivos y/o materiales necesarios para la ejecución de la prueba de funcionamiento serán proporcionados, a todo costo, por el Proveedor.
	G4	Capacitación: respecto a temas de funcionamiento, operatividad y mantenimiento la cual será impartida a un mínimo de dos (02) personas indicadas por la sede de destino por un tiempo total de diez (10) horas. La capacitación será de manera presencial, por personal profesional y/o técnico designado por el contratista.

H. Plano	H1	El Proveedor deberá considerar los detalles correspondientes de la instalación, accesorios, componentes que se requieran para el acondicionamiento, instalación y puesta en funcionamiento del equipo, según los puntos de conexión existentes señalados en el Plano Guía de la ubicación del equipo y/o Croquis - ANEXO A.
-----------------	----	---

IV. ACREDITACION DE CARACTERISTICAS TECNICAS DURANTE LA PRESENTACION DE OFERTAS DEL PROCESO

El proveedor debe consignar la documentación necesaria para acreditar el cumplimiento de las características técnicas indicadas en los puntos del literal A del punto VIII. del presente documento tales como folletos y/o instructivos y/o catálogos y/o fichas técnicas y/o manuales.

Se aceptará una carta del fabricante (suscrita por Representante Legal y/o Gerente General y/o Directivo y/o Gerente/Jefe de la división técnica o técnica-comercial) para acreditar aquellas características que no se puedan evidenciar en los documentos antes mencionados.

Nota:

1. En caso el proveedor fuese a fabricar, manufacturar o confeccionar el bien objeto de la contratación, debe presentar solo catálogo y/o ficha técnica de la marca ofertada para la acreditación correspondiente.
2. En caso el proveedor fuese representante, importador, concesionario del bien objeto de la contratación, debe presentar catálogo y/o ficha técnica y/o folleto y/o instructivo y/o manuales de la marca ofertada para la acreditación correspondiente.
3. Los documentos se presentan en idioma español. Cuando los documentos no figuren en idioma español, se presenta la respectiva traducción simple.

V. SISTEMA DE CONTRATACION

La presente contratación se registrará por el sistema a SUMA ALZADA.

VI. PLAZO

El plazo total para cumplir con todas y cada una de las obligaciones contraídas por el contratista, valga decir la entrega, instalación, puesta en marcha y capacitación del equipo, es hasta los sesenta días (60) días calendario, contados a partir del día siguiente hábil de firmado el contrato o notificada la orden de compra.

Nº de entregable	Descripción	Plazo
1	1 alambique	A los 60 días calendarios, contados a partir del día siguiente hábil de la firma de contrato o notificada la orden de compra.

VII. LUGAR DE ENTREGA

La entrega, instalación, puesta en marcha y capacitación es de entera responsabilidad del contratista en la Planta Piloto de la sede destino, ubicado en las instalaciones del CITEagroindustrial Ica, ubicado en Carretera Panamericana Sur Km 293.2 Distrito de Salas, provincia y departamento de Ica.

VIII. VERIFICACION DE OBLIGACIONES CONTRACTUALES

El cumplimiento de las obligaciones contraídas por el Proveedor será verificado por un especialista del área Alimentaria del CITEagroindustrial Ica, las mismas que se registrarán en el informe de validación técnica, el cual será remitido al CITE para que se pueda gestionar la respectiva conformidad.

IX. CONFORMIDAD

Luego de haber verificado el cumplimiento de las obligaciones contractuales, y estas hubieran

sido realizadas sin ninguna observación, el Director del CITE emitirá la conformidad, previo Informe de Validación Técnica emitido por el área técnica que corresponda.

En caso existan observaciones para la emisión de la conformidad, se les comunicará al Proveedor vía correo electrónico, a fin de que en un período de diez (10) días calendario subsane dichas observaciones

X. FORMA DE PAGO

El pago de la contraprestación, a favor del Contratista, es único y en su totalidad, se efectuará mediante abono a su Código de Cuenta Interbancaria en Soles, conforme a lo ofertado, previa conformidad, sin observaciones, de la Entidad, según el siguiente detalle:

Descripción	Forma de pago	Plazo
1 alambique	100% del monto total de la prestación principal, previa conformidad	A los 60 días calendarios, contados a partir del día siguiente hábil de la firma de contrato o notificada la orden de compra

La solicitud de pago deberá gestionarse a través de Mesa de partes del ITP mesadepartesitp@itp.gob.pe

Hora de atención de mesa de partes:

Lunes a viernes de 8:00 a 17:00 horas.

Para efectos del pago de las contraprestaciones ejecutadas por el contratista, la Entidad debe contar con la siguiente documentación:

- Factura
- Guía de remisión sellada en destino.
- Informe de Conformidad del CITE
- Acta de conformidad del CITE
- Informe de Prueba de Funcionamiento.
- Ficha técnica del Producto.
- Documentos complementarios

XI. RESPONSABILIDAD DEL PROVEEDOR

El plazo de responsabilidad del contratista para esta compra será de UN (año), contado a partir de otorgada la conformidad por parte del CITEagroindustrial Ica.

XII. PENALIDADES

En caso de retraso injustificado en la ejecución de las prestaciones objeto del presente contrato, se aplicará al consultor una penalidad por cada día calendario de atraso, deducible previa comunicación, de los pagos pendientes. La penalidad debe contabilizarse desde el día siguiente de la fecha límite para la presentación del entregable.

La penalidad se aplica automáticamente y se calcula de acuerdo a la siguiente fórmula:

$$\text{Penalidad diaria} = \frac{0.10 \times \text{monto vigente}}{F \times \text{plazo vigente en días}}$$

Donde F:

- Para plazos menores o iguales a sesenta (60) días: 0.40.
- Para plazos mayores a sesenta días: 0.25

El retraso se justifica a través de la solicitud de ampliación de plazo debidamente aprobada.

Este tipo de penalidad puede alcanzar un monto máximo equivalente al diez por ciento (10%) del monto del contrato vigente.

Cuando se llegue a cubrir el monto máximo de la penalidad por retraso injustificado, de ser el caso, LA ENTIDAD puede resolver el contrato por incumplimiento.

XIII. CONFIDENCIALIDAD

El Contratista deberá mantener la confidencialidad y reserva absoluta en el manejo de la información a la que tenga acceso y la que se encuentre relacionada con la prestación, quedando prohibido revelar dicha información a terceros.

Comprende la información que se entrega, así como la que se genere durante la ejecución de las prestaciones y la información producida una vez que se haya concluido las prestaciones. Dicha información puede consistir en mapas, dibujos, fotografías, mosaicos, planos, informes, recomendaciones, cálculos, documentos y demás documentos e información compilados o recibidos por el contratista.

XIV. REQUISITOS DE PROVEEDOR

A. Experiencia del Proveedor

Requisitos:

El proveedor debe acreditar un monto acumulado equivalente a tres (03) veces el valor ofertado, por la venta de bienes iguales o similares al objeto de la convocatoria, durante los cinco (05) años anteriores a la fecha de la presentación de la oferta. Se considera bienes similares a los siguientes: destilador, columna rectificadora.

Acreditación:

La experiencia del proveedor en la especialidad se acreditará con copia simple de (i) contratos u órdenes de compra, y su respectiva conformidad o constancia de prestación; o (ii) comprobantes de pago cuya cancelación se acredite documental y fehacientemente, con voucher de depósito, nota de abono, reporte de estado de cuenta, cualquier otro documento emitido por Entidad del sistema financiero que acredite el abono o mediante cancelación en el mismo comprobante de pago.

Cuando en los contratos, órdenes de compra o comprobantes de pago el monto facturado se encuentre expresado en moneda extranjera, debe indicarse el tipo de cambio venta publicada por la Superintendencia de Banca, Seguros y AFP correspondiente a la fecha de suscripción del contrato, de emisión de la orden de compra o de cancelación del comprobante de pago, según corresponda.

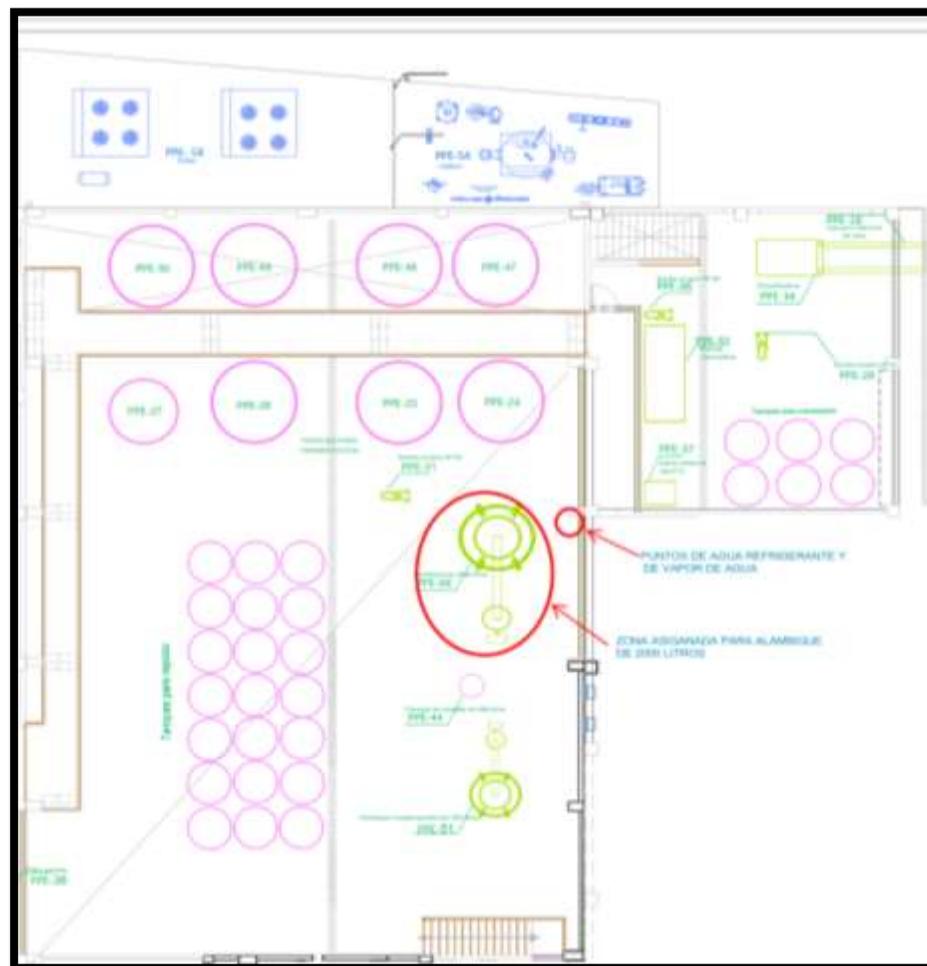
Importante

En el caso de consorcios, solo se considera la experiencia de aquellos integrantes que se hayan comprometido, según la promesa de consorcio.

Coordinación	
Revisión de Requerimientos Técnicos	
Director	

MARLITT VALDIVIEZO GUEVARA
Director del CITE Agroindustrial Ica

Anexo – Ubicación programa y detalle de servicios



Anexo 01: Nave principal de la planta piloto, de color rojo los puntos asignados para la instalación del alambique de 2000 litros de capacidad y los puntos de agua y vapor requeridos para su instalación.