

ADQUISICIÓN DE IMPRESORAS 3D PARA EL PROYECTO VINCULADO AL CITEAGROINDUSTRIAL CHAVIMOCHIC

I. ANTECEDENTES



Firmado digitalmente por SANCHEZ
CHAMOCHUMBI Joaquin Joel FAU
20131369477 hard
Motivo: Soy el autor del documento
Fecha: 26.01.2024 15:11:46 -05:00

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 (PROINNÓVATE).

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



Firmado digitalmente por BAZAN
GOMEZ Mario Ivan FAU
20131369477 hard
Motivo: Doy V° B°
Fecha: 26.01.2024 14:42:36 -05:00

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 Chavimochic se adjudicó recursos para financiar su Proyecto CETF2-1-P-007-20 y se procedió a la suscripción del Contrato de Adjudicación de RNR N° 020-PROINNOVATE-CETF2-2021, 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 05: Integrar un modelo de gestión orientado a la eficiencia y eficacia operativa del CITE, actividad 5.2: Revalidación de acreditaciones y/o certificaciones existentes, sub actividad 5.2.7: Revalidación de ISO 17025 de laboratorio, contemplado en el Plan operativo productivo del proyecto CET.

II. OBJETO DE LA CONTRATACIÓN

Poder realizar el diseño de platos nutricionales utilizando alimentos texturizados (con textura blanda) con ingredientes de la gastronomía del país, además poder elaborar el diseño de envases usando biopolímeros obtenidos de fuentes no convencionales (residuos de la agroindustria). ampliando la oferta de servicios tecnológicos para las unidades productivas como una nueva tecnología emergente en el sector de alimentación y la nutrición personalizada, contribuyendo de esta forma a que sean más competitivas y estén de acuerdo a las necesidades de mercado

III. REQUERIMIENTOS TÉCNICOS MÍNIMOS:

N°1	IMPRESORA 3D ALIMENTOS		CANTIDAD	03 Und. Nuevo y sin uso
	<u>REQUERIMIENTOS PRINCIPALES</u>			
A		A01	Pantalla: Interactiva de 10 pulgadas	

	Características Técnicas del Equipo	A02	Diámetro de boquilla: \varnothing 0.5 - 8 mm
		A03	Grosor de línea: 0.4 – 8 mm
		A04	Velocidad de impresión: 200 – 50 000 mm/min
		A05	Velocidad de flujo de ingredientes: 0.1 – 50
		A06	Factor de velocidad de giro: encendido/apagado
		A07	Distancia entre capas: 0.4 – 8 mm
		A08	Factor de relleno: 0 – 100%
		A09	Configuración de la primera capa <ul style="list-style-type: none"> • flujo del primer ingrediente: 0 – 50 mm • Retención del primer ingrediente: 0 – 20 mm • Velocidad de la primera capa: 0 – 100 % • Altura de la boquilla de la primera capa: 0 – 100 mm
		A10	Configuración de salto de impresión <ul style="list-style-type: none"> • Altura de salto: 0 – 20 mm • Retención de ingredientes: 0 – 10 mm • Reanudar el flujo de ingredientes: -2 – 2 mm • Distancia mínima de retención: 0 – 200mm
		A11	Cápsulas calefactoras <ul style="list-style-type: none"> • Cantidad: 05 capsulas intercambiables • Material: Acero inoxidable 304 • Volumen de cada capsula: 100 ml • Temperatura de precalentamiento: 0 – 85 °C • Tiempo de precalentamiento: 0 – 1000 segundos • Temperatura de flujo de ingredientes: 0 – 85 °C • Temperatura de calentamiento: máxima 90 °C
		A12	Dimensiones de la impresora: Largo: 45.8 cm, Ancho: 43 cm y Altura: 43 cm
		A13	Volumen de impresión: Altura máxima 110 mm y Diámetro 257 mm
		A14	Fácil limpieza las cápsulas y plato en contacto directo con la comida
		A15	Base rotativa: Plato de vidrio pírex y diámetro del plato 27.8 cm
		B	Accesorios que debe incluir el Equipo
B02	Cinco (05) prensas de cápsula		
B03	Cinco (05) tags de cápsula		
B04	Cinco (05) cuerpos de cápsula		
B05	Una (01) llave		
B06	Una (01) esterilla silicona		
B07	Un (01) plato		
B08	Una (01) taza de prueba		
B09	Cinco (05) porta cápsulas		
B10	Una (01) bandeja		
B11	Conexión a Internet: WIFI		
C	Condiciones de operación	C01	Tensión: 220v
		C02	Frecuencia: 50-60 HZ.

REQUERIMIENTOS SECUNDARIOS	
D. Garantía	1 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.
	2 Vigencia de la garantía: 12 meses o superior
	3 Inicio de la garantía: a partir de la fecha de la entrega del bien
	4 La garantía deberá emitirse mediante documento (Certificado o Carta) al momento de la entrega del bien.
E. Documentos complementarios a la entrega del bien	1 Manual de operación físico o digital en idioma español (o traducido al español), el cual deberá presentarse al momento de la entrega del bien.
	2 Certificado de calidad del equipo emitido por el fabricante o Proveedor, el cual deberá presentarse al momento de la entrega del bien.
	3 Plan de mantenimiento preventivo donde deberá considerarse el detalle de los procedimientos y frecuencias de los mismos.
F. Envase, Empaque, Embalaje	1 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.
	2 El envase, empaque y embalaje deberá garantizar la integridad del producto hasta su utilización.
G. La adquisición incluye	1 Instalación: El Proveedor 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 bien), si el equipo así lo requiere.
	2 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.
	3 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 tres (03) horas. La capacitación será impartida por personal profesional y/o técnico designado por el Proveedor. Al término de la capacitación, el Proveedor entregará al representante designado del CITEagroindustrial Chavimochic, carta de distribuidor de la marca y las constancias de participación correspondientes.
H. Plano	1 El Proveedor deberá considerar los detalles correspondientes a la de instalación, accesorios, componentes que se requieran para el acondicionamiento, instalación y puesta en funcionamiento del bien, según los puntos de conexión existentes en los ambientes de Laboratorio de i+D+i del CITEagroindustrial Chavimochic.

IV. ACREDITACIÓN DE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DURANTE LA PRESENTACIÓN DE OFERTAS DEL PROCESO

El postor debe consignar la documentación necesaria para acreditar el cumplimiento de las características técnicas indicadas en los puntos A01 hasta el A15 para el equipo IMPRESORA 3D ALIMENTOS del literal A del punto III del presente documento; dicha documentación aceptada será folletos y/o instructivos y/o catálogos y/o fichas técnicas y/o manuales.

El Proveedor deberá indicar los folios de su oferta donde se encuentra la acreditación de cada característica.

Nota:

1. En caso el postor 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 postor 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 técnica.

V. SISTEMA DE CONTRATACIÓN Y MODALIDAD DE EJECUCIÓN

La presente contratación se regirá por el sistema a **SUMA ALZADA**.

VI. PLAZO

El plazo total para cumplir con todas y cada una de las obligaciones contraídas por el proveedor, valga decir la entrega, instalación, prueba de funcionamiento y capacitación del bien, es hasta los TREINTA (30) días calendario, contados a partir del día siguiente de suscrito el contrato.

VII. LUGAR DE ENTREGA

La entrega, acondicionamiento, instalación, prueba de funcionamiento y capacitación es de entera responsabilidad del proveedor en el CITEAGROINDUSTRIAL CHAVIMOCHIC, ubicado en Panamericana Norte Km N° 513 Campamento San José – Virú, en el horario de atención de Lunes a Viernes de 8:00am a 1:00pm y de 2:00pm a 5:00pm.

VIII. VERIFICACIÓN DE OBLIGACIONES CONTRACTUALES

El cumplimiento de todas y cada una de las obligaciones contraídas por el proveedor serán verificadas por la Coordinadora de innovación y desarrollo de productos agroindustriales del CITEagroindustrial Chavimochic, 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 todas y cada una de las obligaciones contractuales, y estas hubieran sido realizadas sin ninguna observación, el Coordinador General del proyecto 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 cinco (05) días calendario subsane dichas observaciones.

X. FORMA DE PAGO

El pago de la contraprestación, a favor del Proveedor 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:

En caso de requerir adelanto, éste podrá ser de hasta el 30% del monto total del contrato.

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

- Factura
- Guía de remisión sellada en destino.
- Conformidad del CITE
- Informe de Validación del responsable técnico que corresponda.

XI. RESPONSABILIDAD DEL PROVEEDOR

De acuerdo a lo establecido en la normativa de Contrataciones del estado, el plazo de responsabilidad del proveedor para esta compra será de DOS (2) año(s), contado a partir de otorgada la conformidad por parte del Coordinador General del proyecto.

XII. PENALIDADES

En caso de retraso injustificado en la ejecución de las obligaciones objeto del contrato por parte del proveedor, la Entidad aplicará automáticamente una penalidad por mora por cada día de atraso, de conformidad con lo señalado en el Reglamento de la Ley de Contrataciones vigente. 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:

- a) Para plazos menores o iguales a sesenta (60) días: 0.40.
- b) 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 Proveedor 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.

Dicha información 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 proveedor.

XIV. REQUISITOS DE CALIFICACIÓN

A. Experiencia del Postor

Requisitos:

El postor debe acreditar un monto facturado acumulado equivalente una vez el valor ofertado, por la venta de bienes de laboratorio vinculados al objeto de la contratación, durante los ocho (08) años anteriores a la fecha de la presentación de ofertas que se computarán desde la fecha de la conformidad o emisión del comprobante de pago, según corresponda.

Se consideran bienes similares a los siguientes: agitadores con plancha, densímetros, purificadores de agua (o que hagan sus funciones), balanzas, espectrofotómetro, baño maría, y refrigeradoras, todos estos equipos se usan para el desarrollo de nuevos productos y/o diseño de platos nutricionales utilizando alimentos texturizados.

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.