

LLAMADO
PÚBLICO A OFERTAS
Nº 04/2017

Fideicomiso de Infraestructura Educativa Pública
Administración Nacional de Educación Pública

COMUNICADO Nº 01

08/03/2017

CONSULTAS I

Pregunta 1)

En el punto 2.60 tramitación, planos y manual de mantenimiento:

En el párrafo final de dicho punto se menciona que hay que presentar juegos originales de los permisos tramitados y obtenidos con su respectivo final de obra. Por favor especificar que tramites se solicitan.

En el punto: Se solicitan retirar las butacas y desechos que se encuentran en la entrada.

En visita se comentó que quizás lo retiraban los titulares de la obra, solicitamos que aclaren este punto. En eléctrica: Necesitamos saber a qué proveedores se dirigieron en el mercado local.

Respuesta 1)

Se deben tramitar todos los permisos exigidos por la normativa municipal y nacional. / Se debe cotizar el retiro de desechos y butacas. / No es posible indicar proveedores de insumos.

Pregunta 2)

Están planteados los trabajos en fachada principal (Carlos Maria Ramirez) en el rubrado en la parte de aluminio, solicitamos si pueden enviar aclaración y un detalle del revestimiento.

Respuesta 2)

Lo que respecta a la fachada hay dos instancias de intervención.

Una es la adecuación de la fachada en cuanto a revoques y modificación de aberturas y canalizaciones, con terminación de revoque fino perfectamente aplomado y sin imperfecciones para recibir la pintura exterior.

Otra se trata del revestimiento de fachada que se encuentra el detalle dentro de los gráficos enviados del llamado.

SOFTWARE 25 PERFORADO

El revestimiento SOFTWARE 25, fabricado por HUNTER DOUGLAS CHILE, está compuesto por paneles metálicos perforados de aluzinc con terminación en pintura poliéster al horno, de 0,5 mm de espesor, 28 cm de ancho y largo según requerimiento del proyecto.

Dichos paneles se fijan a estructura de aluminio colocada cada 1,20m como máximo.

CARACTERÍSTICAS DEL MATERIAL SOFTWARE 25 PERFORADO

1. Materia prima - ALUZINC – Acero 0,5mm con recubrimiento en ambas caras de aleación aluminio-zinc, lo cual le otorga al acero base la resistencia a la corrosión y oxidación a altas temperaturas del aluminio y la protección galvánica del zinc.
2. Pintura – Esmalte de terminación Poliéster colocado sobre Primer Poliéster, en línea de pintura continua con secado en hornos. Espesor 20 micras +-2.
3. Perforaciones – En forma standard se dispone de perforaciones tipo 103, 106, 110M1 y 110M3 que van desde 2,5mm de diámetro hasta 4mm y con superficie abierta desde el 16% al 20%. (se especifica en gráficos)
4. Protección superficial – Film polietileno de 50 micras de espesor.

Pregunta 3)

Queríamos consultar sobre los insumos (fichas técnicas) que han propuestos, posibles proveedores (luminarias, mobiliarios, telas) que indicaron

Respuesta 3)

No es posible indicar proveedores de insumos.