

con las pruebas de ensayo. Caso contrario, se informará los causales de su rechazo, debiendo el contratista reformular su procedimiento, remitiéndolo nuevamente para su aprobación.

Pruebas mecánicas

- El contratista elaborará el cupón y las probetas para realizar las pruebas de tracción y doblaje que demanda la norma ASME.
- El contratista mediante correo electrónico a pvillanuevap@conida.gob.pe comunicará la fecha de los ensayos al área usuaria para que visualice la ejecución de procedimiento.

Etapa 02: Ejecución del servicio

- Con el reporte de conformidad de las pruebas mecánicas realizadas a las probetas, se aprueba el procedimiento de calificación de la soldadura.
- El contratista realizará el servicio de soldadura en las uniones de acuerdo al plano adjunto.
- Asimismo, el contratista deberá realizar END (Inspección de cordones de soldadura por radiografía Industrial). Si la Inspección por Rayos X (Rx) detecta discontinuidad hacer la reparación.

Se culminará el servicio cuando el último Reporte de Inspección radiográfica asegure que no existe discontinuidades en los cordones de soldadura y será elaborado por una Entidad certificada por el Instituto Nacional de la Calidad (INACAL) o por el laboratorio de Ensayo de materiales de la Pontificia Universidad Católica del Perú (PUCP).

6.2. Condiciones generales

- Garantía del servicio: seis (06) meses contra defectos de fabricación.
- Transporte: todos los costos de transporte deben estar incluidos en el precio ofertado.
- La entrega de los materiales y piezas al contratista, y la recepción de las piezas terminadas se realizará en las instalaciones de la Entidad, sito en calle Luis Felipe Villarán N° 1069 urb. Malibú - distrito de San Isidro - provincia y departamento de Lima, en el horario de 8:30 a 15:30 horas, en días laborables, de acuerdo con el siguiente detalle:
 - ❖ Entrega de las piezas descritas en el numeral 6.1., a partir del día siguiente del perfeccionamiento del contrato, para lo cual el contratista remitirá un correo a pvillanuevap@conida.gob.pe indicando la fecha en que se apersonará a la Entidad.
 - ❖ Recepción de piezas terminadas, el contratista remitirá un correo electrónico a pvillanuevap@conida.gob.pe indicando la fecha en que procederá con la entrega de las piezas terminadas, este debe ser hecho con un día de anticipación como mínimo.
- El contratista no podrá ceder o subcontratar o traspasar el servicio.

7. Plan de Trabajo

El contratista deberá entregar un diagrama Gantt, que incluya las actividades a realizar con sus plazos respectivos, este será remitido a pvillanuevap@conida.gob.pe en el plazo de dos (2) días calendario posteriores al perfeccionamiento del contrato.

8. Reglamentos según leyes, reglamentos técnicos, normas meteorológicas y/o sanitarias nacionales, reglamentos y demás normas.

Código Internacional ASME IX “Reglas para la Construcción de Recipientes a Presión”

9. Impacto ambiental

No aplica a la presente contratación.

10. Seguros



No aplica a la presente contratación.

11. Prestaciones accesorias a la prestación principal

• **Garantía de servicio**

No aplica para la presente contratación.

• **Mantenimiento preventivo**

No aplica para la presente contratación.

• **Soporte técnico**

No aplica para la presente contratación.

• **Capacitación y/o entrenamiento**

No aplica para la presente contratación.

12. Lugar de la prestación del servicio

El servicio será realizado en las instalaciones del contratista.

13. Plazo de ejecución del servicio

El servicio será realizado en el plazo de ciento ochenta (180) días calendario, contabilizados a partir del día siguiente de perfeccionado el contrato.

14. Entregables

• **La Entidad:**

La Dirección de Tecnología Espacial (DITEC) entregará un plano para la ejecución del servicio.

• **El Contratista:**

El contratista entregará:

- ❖ Tres (03) piezas finales o Tubo-motor de la cámara de combustión, de acuerdo con los planos.
- ❖ Un (01) informe del servicio de manera física a la DITEC y virtual al correo electrónico pwillanuevap@conida.gob.pe el cual deberá contener como mínimo:
 - a) Descripción de las actividades realizadas.
 - b) Panel fotográfico antes, durante y después de las actividades realizadas.
 - c) El último Reporte de Inspección radiográfica que asegure que no existe discontinuidades en los cordones de soldadura.

15. Requisitos del proveedor

- Registro Nacional de proveedores vigente. Capítulo de Servicios.
- Registro Único de Contribuyentes (RUC).

16. Recursos y facilidades a ser provistos por la entidad

No aplica a la presente contratación.

17. Adelantos

No aplica a la presente contratación.

18. Confidencialidad

El contratista se obliga a no difundir ni comunicar a terceros información, base de datos, documentos, ni cualquier otro aspecto relacionado a la CONIDA a la que tenga acceso, durante la ejecución del servicio y después de la finalización del mismo. En caso que el contratista incumpla la confidencialidad a sola discreción se podrá rescindir la contratación y además adoptar las acciones legales que correspondan,



19. **Anticorrupción**

El Contratista del servicio tiene la obligación de conducirse en todo momento con honestidad, probidad, veracidad, e integridad y no cometer actos ilegales o de corrupción, directa o indirectamente; así como, que de conocer algún acto de corrupción u algún ofrecimiento de ventaja o beneficio indebido por parte de algún servidor público de la Entidad, deberá denunciar este hecho ante la Oficina de Integridad de la Entidad, en el marco de lo establecido en el D.L. 1327 y su Reglamento siendo que el incumplimiento de esta disposición otorga a la Entidad la resolución automática y de pleno derecho del contrato basando para tal efecto que la Entidad remita una comunicación informando que se ha producido dicha resolución, sin perjuicio de las acciones civiles, penales y administrativas que hubiera lugar.

20. **Propiedad intelectual**

Toda la documentación (entregada y generada) y piezas son de propiedad de la Agencia Espacial del Perú - CONIDA.

21. **Medidas de control durante la ejecución contractual**

La DITEC verificará el cumplimiento contractual de la orden de Servicio.

22. **Conformidad de la prestación**

La conformidad será otorgada por la Dirección Tecnología Espacial (DITEC).

23. **Forma de pago**

La Entidad realizará el pago único de la contraprestación pactada a favor del contratista en un pago único.

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

- Informe de conformidad brindada por el área usuaria.
- Comprobante de pago (factura).
- Acta de conformidad.

24. **Penalidades aplicables**

Se aplicará la Penalidad por mora en la ejecución de la prestación, de conformidad con lo establecido en el artículo 162 del Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado.

Otras penalidades: No aplica a la presente contratación.

25. **Responsabilidad de vicios ocultos**

El plazo de responsabilidad por vicios ocultos es de un (1) año, contabilizados a partir de su recepción conforme.

26. **Anexos**

Se adjunta plano.

PD - 0306 - 4 - AE – 0 Ensamble por Soldadura GTAW TUBO-MOTOR

27. **Requisitos de Calificación**

27.1. **Capacidad Técnica y profesional**

A. Equipamiento estratégico

Requisitos:

- Máquina de soldadura GTAW / TIG pulsada CC.
- Carro para soldadura GTAW continua y programable

Acreditación:

Copia de documentos que sustenten la propiedad, la posesión, el compromiso de

compra venta o alquiler u otro documento que acredite la disponibilidad del equipamiento estratégico requerido.

B. Infraestructura estratégica

Requisitos:

Taller para realizar el procedimiento de soldadura.

Acreditación:

Copia de documentos que sustenten la propiedad, la posesión, el compromiso de compra venta o alquiler u otro documento que acredite la disponibilidad de la infraestructura estratégica requerida.

C. Calificación del personal clave

C.1. Capacitación

Personal clave: Un (01) Inspector en Soldadura Certificado.

Requisitos:

Certificación como Inspector en Soldadura otorgada por una empresa autorizada por la Sociedad Americana de Soldadura (AWS) o la Federación Europea de Soldadura (EWF), del personal clave requerido como **Inspector en Soldadura Certificado**.

Acreditación:

Se acreditará como copia simple de cualquiera de los siguientes certificados:

- La Sociedad Americana de Soldadura (AWS) emite: Certified Welding Inspector (CWI)
- La Federación Europea de Soldadura (EWF) emite:
 - ❖ European Welding Inspector, Standard Level; o
 - ❖ European Welding Inspector, Comprehensive Level.

C.2. Experiencia del personal clave

Personal clave: Un (01) Inspector en Soldadura Certificado.

Requisitos:

Dos (02) años de experiencia en trabajos de soldadura con recipientes a presión de paredes delgadas como Inspector en Soldadura certificada por la **Sociedad Americana de Soldadura (AWS)** o la **Federación Europea de Soldadura (EWF)** del personal clave requerido como **Inspector en Soldadura Certificado**.

De presentarse experiencia ejecutada paralelamente (traslape), para el cómputo del tiempo de dicha experiencia sólo se considerará una vez el periodo traslapado.

Acreditación:

La experiencia del personal clave se acreditará con cualquiera de los siguientes documentos: (i) copia simple de contratos y su respectiva conformidad o (ii) constancias o (iii) certificados o (iv) cualquier otra documentación que, de manera fehaciente demuestre la experiencia del personal propuesto.

27.2. Experiencia del postor en la especialidad

Requisito:

El postor debe acreditar un monto facturado acumulado equivalente a S/ 100,000.00 (Cien mil con 00/100 Soles), por la contratación de servicios iguales o similares al objeto de la convocatoria, durante los ocho (8) 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.

En el caso de postores que declaren tener la condición de micro y pequeña empresa, se acredita una experiencia de S/ 12,000.00 (Doce mil con 00/100 Soles), por la contratación de servicios iguales o similares al objeto de la convocatoria, durante los ocho (8) 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. En el caso de consorcios, todos los integrantes deben contar con la condición de micro y pequeña empresa.

Se consideran servicios similares a los siguientes:

- Fabricación de estructuras para edificios, puentes y otras estructuras metálicas.
- Fabricación y montajes de plantas térmicas, tanques y recipientes a presión, tuberías y otros equipos y líneas de distribución trabajando a presión.
- Fabricación y montajes de equipos y tuberías para el transporte y almacenaje de hidrocarburos.
- Fabricación de equipos de transporte como: aeronaves, automóviles, barcos, trenes y líneas férreas, equipos para carreteras.

Acreditación:

La experiencia del postor en la especialidad se acreditará con copia simple de (i) contratos u órdenes de servicios, 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, correspondientes a un máximo de veinte (20) contrataciones

Lima, 04 de marzo de 2024

Ingeniero Investigador
PEDRO LUIS VILLANUEVA PONCE
(e) Area MECANICA
AGENCIA ESPACIAL DEL PERU - CONIDA

Comandante FAP
ROGER ALONSO MORALES CABRERA
Director de Tecnología Espacial
AGENCIA ESPACIAL DEL PERU - CONIDA