



LICITACION PÚBLICA INTERNACIONAL N°196/16
LINEA "D": NUEVO SISTEMA DE SEÑALAMIENTO

CIRCULAR CON CONSULTA N° 09

Buenos Aires, 30 de agosto de 2016

Se pone en conocimiento de los interesados en participar de la licitación las respuestas a las consultas recibidas.

Sin otro particular, saludamos a Uds. muy atentamente



Gabriel Gallo
Coordinador de Licitaciones
Gerencia Compras y Contrataciones
Subterráneos de Buenos Aires S.E.



Indice de la Circular:

1. CONSULTA 07 PUNTO 15: JUNTAS AISLADAS.....	3
2. CONSULTA 13 PUNTO 11: GESTIÓN DE LOS MOVIMIENTOS EN VÍAS PRINCIPALES	3
3. CONSULTA 13 PUNTO 12: FLOTAS DE TRENES	3
4. CONSULTA 13 PUNTO 13: FLOTAS DE TRENES	4
5. CONSULTA 13 PUNTO 25: REPRESENTANTE TÉCNICO.....	4
6. CONSULTA 13 PUNTO 28: FLOTAS DE TRENES	5
7. CONSULTA 13 PUNTO 33: SISTEMA DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA	5
8. CONSULTA 13 PUNTO 34: SISTEMA DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA	5
9. CONSULTA 14 PUNTO 02: MÁQUINAS DE CAMBIO	6



CONSULTAS:

1. Consulta 07 Punto 15: Juntas Aisladas

"En las Especificaciones técnicas Particulares "13062-LD-SIG-ETP-v12", en el Punto 4.2.2 "Detección Secundaria" de la Página N° 26 se hace referencia a que es parte del alcance del Contratista la eliminación de todas las juntas existentes en la línea D, a excepción de las que corresponden al bloque de vinculación entre la línea D y la línea A. También hace referencia a este tema en el ítem "p" del Punto 1.4 "Descripción de los trabajos" de la Pagina N° 10, donde agrega la posterior soldadura de los tramos de rieles involucrados.

- a) Teniendo en cuenta que la Línea D contiene tanto juntas aisladas como juntas coladas en los circuitos de vía de zonas de cambio, rogamos nos informen si el trabajo de eliminación de juntas aisladas comprende el reemplazo de cupones.*
- b) En caso que la respuesta sea afirmativa, rogamos nos informen si la provisión de los mismos (cupones) debe ser provista por el Contratista.*
- c) Con respecto a este mismo punto "eliminación de las juntas aisladas", rogamos informarnos si se deberán eliminar todas aquellas (juntas aisladas) que se encuentren sobre vía principal, o además también las que se encuentran en talleres-cocheras."*

RESPUESTA:

- a) Si, comprende el cambio de cupones..
- b) Si es correcto, deberán ser provistos por el Contratista.
- c) La eliminación de juntas aisladas deberá realizarse en la vía principal incluidas las colas de maniobras.

2. Consulta 13 Punto 11: Gestión de los movimientos en vías principales

"En el documento "SYABD-SEN00-RQ-00000-0011-06.pdf", ítem 3.4.1 Gestión de los movimientos en vías principales, dice: [ID: BAD_SEN_657]; [Title: Operación en ambos sentido en una vía]; [Negociability: Obligatorio]; [Type: Funcional]; [Allocation: SEN]; [Version: 02]. La operación en vía única debe ser posible utilizando la velocidad máxima de la infraestructura en ambos sentidos de circulación. Ambos vías de la Línea Principal deben ser banalizadas desde el punto de vista del sentido de circulación de los trenes. [END] Pregunta: Aclarar si esbanalizada o analizada."

RESPUESTA: Se aclara que la palabra es BANALIZADA.

3. Consulta 13 Punto 12: flotas de trenes

"En los documentos "SYABD-MRO00-IT-00000-0016-01.pdf" (PAG 4) y "SYABD-MRO00-IT-00000-0015-01.pdf" (PAG 10/49), se describe que en la línea D circulan flota de trenes ALSTOM 99 y ALSTOM15 (Situación Futura), como sigue:

Situación Futura	Línea A	Línea D
Operación		
Intervalo min.	110 s	100 s
Estacionamiento de los trenes	Cocheras / Talleres / Línea	Cocheras / Talleres / Línea
Sistema de Señalización		
Proveedor	Licitación	
Nivel de automatización	GoA2 con pasajeros y GoA4 sin pasajeros (retornos, aparcados) GoA4 con pasajeros (en el futuro)	
Material Rodante		
Tipo	9 CNR 2013 21 CNR 2015	15 ALSTOM 99 17 ALSTOM 15

En el documento "SYABD-PDA00-RQ-00000-0017-04_PDA.pdf", se menciona solamente los trenes de flotas ALSTOM 15, como sigue:

[ID: BAD_PDA_7];[Title: Adecuación al tipo de tren];[Negociability: Obligatorio];[Type: General];[Allocation:PDA];[Version: 02]

El diseño de las puertas de andén se debe realizar para los andenes existentes de la línea D, y trenes de 6 coches y 4 puertas por coche. El diseño y el acceso de las puertas deben tomar en cuenta la configuración de los trenes nuevos ("Alstom 15"), y la posición de sus puertas.

[END]

Por otro lado en el documento "13062-LD-SIG-ETP-v12.pdf", ítem 1 Objeto, versa:

"5. El equipo a bordo en los trenes destinado a una flota de coches Alstom 15, conformados por 30 formaciones de 6 coches cada una."

Pregunta: Para preparación de la propuesta que se entregará, confirmar cuáles son las flotas de trenes que debemos tener en cuenta para circulación en la línea D y la cantidad de trenes de cada flota?"

RESPUESTA: Ver Circular con Consulta 04.

4. Consulta 13 Punto 13: flotas de trenes

"En el documento "SYABD-PDA00-RQ-00000-0017-04_PDA.pdf", se menciona solamente los trenes de flotas ALSTOM 15:

[ID: BAD_PDA_7];[Title: Adecuación al tipo de tren];[Negociability: Obligatorio];[Type: General];[Allocation:PDA];[Version: 02]

El diseño de las puertas de andén se debe realizar para los andenes existentes de la línea D, y trenes de 6 coches y 4 puertas por coche. El diseño y el acceso de las puertas deben tomar en cuenta la configuración de los trenes nuevos ("Alstom 15"), y la posición de sus puertas.[END] Pregunta: Si hay la circulación de más de una flota de trenes en la línea D, debemos tener en cuenta para proyecto de los PDA solamente los dimensionales de la flota de trenes tipo "ALSTOM 15". Por favor confirmar la comprensión"

RESPUESTA: Ver Circular con Consulta 04.

5. Consulta 13 Punto 25: Representante Técnico

"En el documento, "020 LD-SIG-PCP-V34b.pdf", ítem 7.1. Representante Técnico (PCG 7.3.), versa: "El Contratista designará y mantendrá durante toda la vigencia del Contrato un Representante Técnico a través de quien se mantendrán las comunicaciones necesarias entre las partes, representando, obligando y

comprometiendo al Proveedor. Pregunta: El Representante Técnico debe ser considerado también por el periodo de 5 años de mantenimiento, correcto?."

RESPUESTA: Una vez obtenida la recepción definitiva de los trabajos y habiéndose iniciado la fase de mantenimiento, el contratista puede solicitar la designación del representante técnico como de uno de los 5 agentes de mantenimiento.

6. Consulta 13 Punto 28: flotas de trenes

"En el documento SYABD-OPE00-IT-00000-0008-05_POP, ítem 1. INTRODUCCIÓN, subítem 1.1 Contexto, menciona: "Actualmente en la línea D circulan trenes Fiat y trenes Alstom99. En este plan de operación preliminar se considera una flota de trenes Alstom15, pero considerando las características dinámicas de los trenes Alstom99, que son más restrictivas."...Pregunta: Donde se puede encontrar el archivo "COCHE_ALSTOM.doc", citado en la tabla de REFERENCIAS del documento "SYABD-OPE00-IT-00000-0008-05_POP"?"

Ref. N°	Ref. ID número	Ref. Descripción
R1	FR01T13P31/SDT/AR/0098-14	Asesoría para el diagnóstico de operación y sistemas del Metro de Buenos Aires - Informe final
R2	COCHE_ALSTOM.doc	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS COCHES ALSTOM99 EN SERVICIO EN LA LINEA "D"
R3	13062-LD-POP-v48	POP SBASE

RESPUESTA: La Flota Alstom 99 no prestará servicio una vez implementado el nuevo Sistema de Señalamiento.

7. Consulta 13 Punto 33: Sistema de Alimentación Eléctrica

"En el documento 13062-LD-SIG-ETP-v12, ítem 1.4 Descripción de los trabajos, subítem "w), versa: "La provisión, instalación, prueba y puesta en servicio del sistema de alimentación eléctrica principal y de emergencia para todas las instalaciones y/o sistemas a instalar comprendidos en el presente documento." Se pide: Aclarar y detallar lo que se entiende por "sistema de alimentación eléctrica". Si corresponde a un sistema de alta, media o baja tensión."

RESPUESTA: El sistema de alimentación eléctrica de cada uno de los Sistemas a proveer, sin restringirse a: Señalamiento, DPA, PDA, máquinas de cambio, compuertas, etc. y que se abastece de los Centros de Potencia.

8. Consulta 13 Punto 34: Sistema de Alimentación Eléctrica

"En el documento 13062-LD-SIG-ETP-v12, ítem 1.4 Descripción de los trabajos, subítem "w), versa: "La provisión, instalación, prueba y puesta en servicio del sistema de alimentación eléctrica principal y de emergencia para todas las instalaciones y/o sistemas a instalar comprendidos en el presente documento." Pregunta: Se entiende que el sistema de alimentación eléctrica de las salas técnicas son existentes por lo tanto no es parte de este contrato. Confirmar el entendimiento"

RESPUESTA: Es incorrecto el entendimiento. Será responsabilidad del Contratista la provisión, instalación, prueba y puesta en servicio del sistema de alimentación eléctrica principal y de emergencia para todas las instalaciones y/o sistemas a instalar.

9. Consulta 14 Punto 02: Máquinas de Cambio

"Hay divergencias entre los documentos SYABD-SEN00-RQ-00000-0011-06 y 13062-LD-SIG-ETP relativas a las máquinas de cambio conforme tabla abajo."

SYABD-SEN00-RQ-00000-0011-06	13062-LD-SIG-ETP
ID: BAD_SEN_613 El mecanismo de la máquina de cambio debe funcionar con una tensión nominal de 230/400 V trifásica.	Ítem 4.4.1 – Alimentación eléctrica: 220/110 V monofásica 50 Hz
ID: BAD_SEN_629 Las máquinas de cambio deben ser incrustadas entre rieles	Ítem 4.4.1 – Posibilidad de instalación, mano izquierda o derecha
No tiene este requerimiento	Ítem 4.4.1 – Las placas de "ajuste" y de apoyo (Soleras), barras de accionamiento, detección y de trocha, son parte de esta provisión
ID: BAD_SEN_618 El esfuerzo máximo sobre el tirante de acoplamiento con una resistencia de línea máxima y una tensión de alimentación mínima debe ser de 400 daN.	Ítem 4.4.1 – Esfuerzo promedio: 200 daN (De tracción)
No tiene este requerimiento	Esfuerzo máximo: 600 daN (De cierre).
ID: BAD_SEN_601 Puesto que las máquinas deben ser electro-hidráulicas, la maniobra en manual se debe posicionar en la pared del túnel en la cercanía de los cambios, de manera a poder ser accionada desde el lado del túnel.	No tiene este requerimiento
No tiene este requerimiento	Ítem 4.4.1 – El puesto de señales (CTL, CTC ó PCOM) sea advertido automáticamente de esta toma de control manual y colocará la indicación de la posición del cambio en intermitente.
[ID: BAD_SEN_621] – Los cambios deben ser no talonable	Ítem 4.4.2 – El talonamiento de la aguja deberá ser señalado

RESPUESTA: En el siguiente cuadro se aclaran las diferencias encontradas:

	SYABD-SEN00-RQ-00000-0011-06	13062-LD-SIG-ETP	RESPUESTA
2.1	ID: BAD_SEN_613 El mecanismo de la máquina de cambio debe funcionar con una tensión nominal de 230/400 V trifásica.	Item 4.4.1 - Alimentación eléctrica: 220/110 V monofásica 50 Hz	La alimentación de los accionamientos de cambio será la establecida en SYABDSEN00-RQ-00000-0011-06, es decir, 230/400 V trifásica.
2.2	ID: BAD_SEN_629 Las máquinas de cambio deben ser incrustadas entre rieles	Item 4.4.1 - Posibilidad de instalación, mano izquierda o derecha.	Las máquinas de cambio deben instalarse entre rieles.
2.3	No tiene este requerimiento	Item 4.4.1 - Las placas de "ajuste" y de apoyo (Soleras), barras de accionamiento, detección y de trocha, son parte de esta provisión	Se confirma que las placas de ajuste, barras de detección y de trocha son parte de esta provisión.
2.4	ID: BAS_SEN_618 El esfuerzo máximo sobre el tirante de acoplamiento con una resistencia de línea máxima y una tensión de alimentación mínima debe ser de 400 daN.	Item 4.4.1 - Esfuerzo promedio: 200 daN (De tracción)	Debe ser 400 daN.
2.5	No tiene este requerimiento	Esfuerzo máximo 600 daN (De cierre).	Debe ser 600 daN.
2.6	ID: BAS_SEN_601 Puesto que las máquinas deben ser electro-hidráulicas, la maniobra en manual se debe posicionar en la pared del túnel en la cercanía de los cambios, de manera a poder ser accionada desde el lado del túnel.	No tiene este requerimiento	Se confirma el requerimiento ID: BAS_SEN_601
2.7	No tiene este requerimiento	Item 4.4.1 - El puesto de señales (CTL, CTC ó PCOM) sea advertido automáticamente de esta toma de control manual y colocará la indicación de la posición del cambio en intermitente.	Deberá establecerse la indicación de la posición del cambio en intermitente.
2.8	[ID: BAD_SEN_621] - Los cambios deben ser no talonable	Item 4.4.2 - El tanolamiento de la aguja deberá ser señalado	Las máquinas de cambio deben ser NO TALONABLES.