



SOLICITUD DE OFERTA COMERCIAL COMPRAS No. COM-195

1. INFORMACIÓN DE LA ENTIDAD CONTRATANTE

La Empresa Colombiana de Productos Veterinarios S.A. (VECOL S.A.) es una sociedad de economía mixta del orden nacional, vinculada al Ministerio de Agricultura y Desarrollo Rural. Su régimen de contratación se rige por las normas del **derecho privado**.

2. OBJETO Y ALCANCE DE LA CONTRATACIÓN

- **Objeto:** Prestar el servicio de desmonte de sección de tubería de wfi 1/2" e instalación de nuevo tramo en tubería ASME BPE 1".

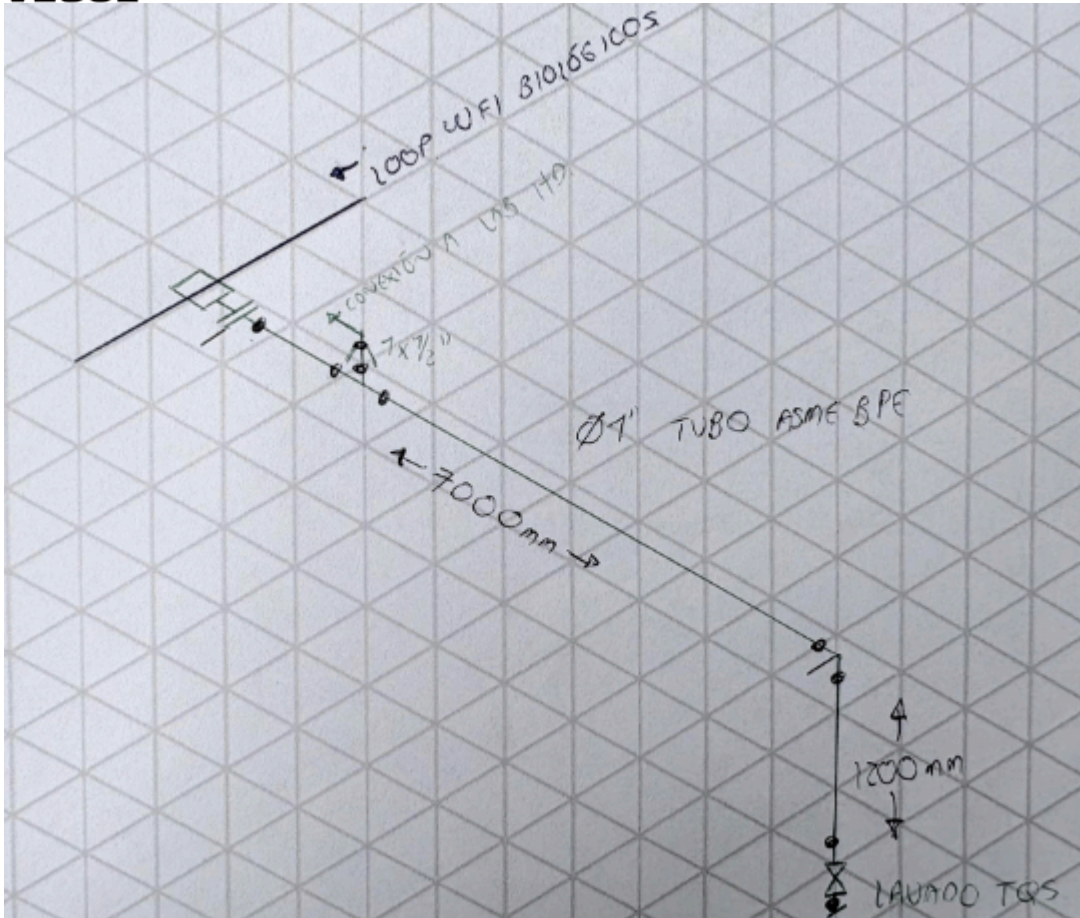
3. CONDICIONES TÉCNICAS Y DE ENTREGA

- DESMONTE DE TUBERÍA ACTUAL

Se deben desmontar 9 metros lineales de tubería ASME BPE 1/2" del área de lavado de tqs Rabia, desacoplando acople clamp existente.

- INSTALACIÓN DE TUBERÍA WFI LAVADO DE TANQUES RABIA

Se debe instalar en el mismo recorrido actual sección de tubería y accesorios ASME BPE 1", mediante proceso de soldadura orbital automatizada, generando informes de los procesos de soldadura, pasivación y boroscopia.



A continuación, lineamientos técnicos para el montaje:

- Soldadura Orbital.

Dando cumplimiento a los estándares internacionales para este tipo de trabajo, principalmente se deberá acreditar:

- La soldadura correspondiente a esta especialidad, corresponde a la del tipo GTAW (Gas Tungsten Arc Welding) dado por la norma AWS/3.0 utilizando gas Argón de una pureza no inferior a 99.999% y se requiere la calificación de los soldadores en este tipo de especialidad:
- Procedimientos de soldadura **WPS** (Welding Procedure Specification) donde se especifican los requerimientos mínimos de cumplimiento para cada variable.
- Garantizar que durante el proceso de soldadura no se tengan concentraciones de oxígeno (O₂) superiores a 40 ppm y/o exceso de humedad residual en la atmósfera interna de los elementos a soldar
- El proceso de punteado de accesorios debe realizarse con la respectiva purga en el interior de los mismos.

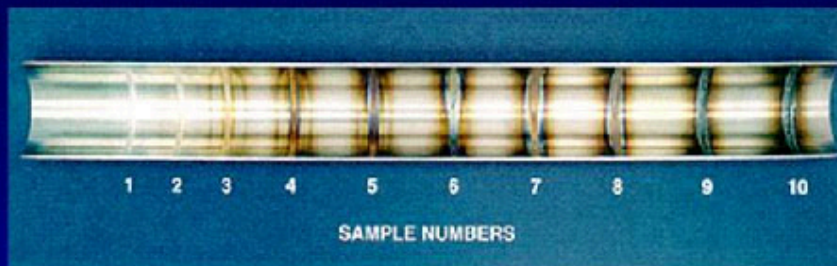


- **Criterios de Aceptación mínimos según ASME BPE Tabla Mj-2 y Mj-3**

Para todas las soldaduras orbitales de tuberías y accesorios (Fittings- Válvulas-) que estén en contacto con el producto no se aceptarán los siguientes defectos:

- Presencia de fisuras
- Baja Fusión
- Penetración Incompleta
- Penetración excesiva
- Inclusiones de materiales exógenos metálicos diferentes a los materiales en acero inoxidable 316L suministrados.
- Soldaduras socavadas exteriormente con desviaciones mayores al 10% del espesor nominal de pared de las tuberías/accesorios soldados.
- Soldaduras cóncavas interiores (rechupadas) con desviaciones mayores al 10% del espesor de pared de las tuberías/accesorios.
- Desalineación de tuberías- accesorios no mayor al 15% del espesor de la pared nominal del tubo
- No se aceptan inclusiones de tungsteno ó materiales extraños en la soldadura.
- Soldaduras con excesivo cambio de coloración marrón (al interior del cordón de soldadura) a uno ó ambos lados de la soldadura esto evidencia soldaduras realizadas en presencia de oxígeno mayores a 50 ppm ó exceso de humedad residual en la atmósfera interior de las partes a soldar.

AWS D18.2 (1999): Heat Tint Levels on the Inside of Welded 316L Austenitic Stainless Steel Tube



The Sample Numbers refer to the amount of oxygen in the purging gas:

No.1- 10ppm No.2 - 25ppm No.3 - 50ppm No.4 - 100ppm
No.5 - 200ppm No.6 - 500ppm No. 7 - 1000ppm No.8 - 5000ppm
No.9 -12500ppm No.10 - 25000ppm

- **Inspección Visual por Boroscopia.**

Empresa Colombiana de Productos Veterinarios S.A.
Avenida El dorado 82-93 PBX: (601) 425 4800
Bogotá, D.C. - Colombia – Sur America



Es necesario monitorear por parte del contratista como mínimo el 50% de las soldaduras.

- **Soportería**

La tubería debe ser soportada de tal manera que permita un pendiente mínimo del 1% que garantice la drenabilidad de la misma, adicionalmente se deberá soportar y fijar adecuadamente para evitar la formación de curvaturas y/o ondulaciones.

Los materiales requeridos para la fabricación e instalación de soportería deben ser suministrados por el contratista. Los soportes deben ser fabricados en tubo cuadrado ss304.

- **Pasivación de los sistemas**

La Pasivación química del interior de la tuberías sanitarias ss 316L ASME BPE debe ser ejecutada por el contratista siguiendo su procedimiento o el suministrado por Vecol S:A.

El contratista debe suministrar los productos químicos y elementos requeridos para realizar el procedimiento de pasivación y la validación de la misma. Se debe generar informe de entrega en formato PDF.

- **Planos de soldaduras**

El fabricante deberá entregar los planos de fabricación con la ubicación y el número de soldadura orbital, para tal fin, cada soldadura deberá ser marcada en plano y en sitio para garantizar la respectiva trazabilidad.

- **Válvulas**

Las válvulas instaladas sobre el eje horizontal deberán posicionarse adecuadamente, es decir, instalarse con la debida inclinación para garantizar la drenabilidad según las indicaciones del fabricante de las mismas.

- **Probetas de soldadura**

Es obligación del contratista **entregar de manera diaria** y antes de iniciar labores una probeta de soldadura donde se especifique el diámetro y reporte del programa, ésta debe ser revisada y aprobada por parte de Vecol S.A para poder iniciar labores de soldadura orbital.



EMPRESA COLOMBIANA DE PRODUCTOS VETERINARIOS S.A. VECOL S.A.
SOLICITUD DE OFERTA COMERCIAL

De considerarse necesario, coordinar visita técnica con William Velasco, contacto william.velasco@vecol.com.co

- **Lugar de Entrega:** Instalaciones de VECOL S.A., Avenida El Dorado No. 82-93, Bogotá D.C.
- **Plazo de Entrega:** [7 días calendario].
- **Ejecución estimada a partir del 27 de abril del 2026.**

4. CONDICIONES COMERCIALES Y FINANCIERAS

- **Vigencia de la Oferta:** La cotización debe indicar explícitamente su periodo de validez.
- **Forma de Pago:** El término de pago solicitado tras la aceptación de la factura y entrega a satisfacción.
- **Documentación Requerida:** Cotización formal firmada bajo el siguiente modelo de cantidades:

| ITEM | DESCRIPCIÓN | UNIDAD | CAN T. | VALOR UNITARIO | VALOR TOTAL |
|------|---|--------|--------|----------------|-------------|
| 1 | Retiro de tubería ½" actual | ML | 9 | | |
| 2 | Soldadura Orbital tubería y accesorios ASME BPE 1" | UN | 12 | | |
| 3 | Soldadura Orbital tubería y accesorios ASME BPE 1/2" | UN | 1 | | |
| 4 | Consumibles para soportería, Argón de lata pureza, traslados, informes de pasivación y boroscopía | GLB | 1 | | |

5. CRITERIOS DE EVALUACIÓN (Soporte para Selección Objetiva)

Empresa Colombiana de Productos Veterinarios S.A.
Avenida El dorado 82-93 PBX: (601) 425 4800
Bogotá, D.C. - Colombia – Sur America



**EMPRESA COLOMBIANA DE PRODUCTOS VETERINARIOS S.A. VECOL S.A.
SOLICITUD DE OFERTA COMERCIAL**

Las ofertas serán evaluadas bajo los siguientes criterios ponderables:

1. **Precio:** Análisis de competitividad frente al mercado.
2. **Tiempo de entrega:** Agilidad en la entrega del bien o servicio.
3. **Forma de Pago:** Aceptación de 100% contra entrega con pago a 60 días a la radicación de factura.

6. PLAZO Y CORREO ELECTRÓNICO PARA POSTULACIÓN

Las ofertas deben ser enviadas a más tardar el día 17 de abril de 2026, a las 4:00pm, al correo electrónico crodriguezp@vecol.com.co.

7. DECLARACIONES Y RESERVAS LEGALES

- **Declaratoria de Desierto:** VECOL S.A. podrá declarar desierto el proceso por falta de ofertas, incumplimiento de requisitos mínimos, motivos que impidan la selección objetiva o por razones de conveniencia institucional.
- **Naturaleza del Proceso:** Esta solicitud no genera derechos precontractuales ni obligaciones contractuales para VECOL S.A., y puede ser terminada de manera unilateral en cualquier momento. La presentación de la oferta implica la aceptación de estas condiciones por parte del proponente.

Firmas:

William Velasco

Cargo: Profesional de Proyectos de Ingeniería

Área: Proyectos de Ingeniería

William Fonseca

Cargo: Jefe de Mantenimiento y SAC

Área: Mantenimiento y SAC

Diana Calderón

Cargo: Jefe de Virología

Área: Biológicos