



EVALUACIÓN INVITACIÓN ABIERTA No. 003 DE 2021

En la ciudad de Popayán, a los dieciocho (18) días del mes de marzo de 2021, en la dependencia de la Gerencia de la Industria Licorera del Cauca se procede a efectuar LA EVALUACIÓN programada dentro de la INVITACIÓN ABIERTA No. 003 de 2021, cuyo objeto es:

OBJETO: EL CONTRATISTA SE OBLIGA CON LA INDUSTRIA LICORERA DEL CAUCA A TRANSFERIR A TÍTULO DE COMPRAVENTA UNA LÍNEA COMPLETA DE ENVASADO PARA LICORES A 160 BOTELLAS POR MINUTO EN FORMATO DE 750 CC COMO REFERENCIA, INCLUYENDO LA GENERACIÓN DE CAPACIDADES DEL TALENTO HUMANO PARA SU GESTIÓN, MANTENIMIENTO Y OPERACIÓN Y OTRAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS CONFORME AL ESTUDIO PREVIO.

Compareció como proponentes los siguientes:

PROPONETE	CEDULA DE CIUDADANÍA/ NIT/ N° DEL RUC	VALOR DE LA PROPUESTA
OMEGA PACKING, INC	155631894-2 (PANAMA)	\$15.115.873.500
AMS FERRARI S.R.L	N° IDENTIFICACION FISCAL: 03071500361	\$14.866.098.800

Se procede a revisar las propuestas presentadas por los proponentes OMEGA PACKING, INC y AMS FERRARI S.R.L se procede a realizar la evaluación de los requisitos habilitantes.

VERIFICACIÓN REQUISITOS HABILITANTES

CAPACIDAD JURÍDICA OMEGA PACKING, INC

REQUISITO	CUMPLE	NO CUMPLE	N/A	OBSERVACIÓN
CARTA DE PRESENTACIÓN DE LA PROPUESTA firmada por la persona natural oferente.	X			El proponente diligencia en debida forma el ANEXO 1. el cual se encuentra debidamente firmado.
Fotocopia de la cédula de ciudadanía o cedula de extranjería de la persona natural o representante legal de la entidad	X			
Si el proponente es una persona jurídica, deberá comprobar su existencia y representación legal	X			Se solicita aclarar y/o refrendar mediante certificación, acerca



mediante certificado expedido por la Cámara de Comercio; cuando se trate de personas jurídicas extranjeras que no tengan establecida sucursal en Colombia, deberán comprobar su existencia y representación legal con el certificado idóneo expedido por la autoridad competente en el país de su domicilio.

Si la Oferta es suscrita por una persona jurídica extranjera a través de la sucursal que tenga abierta en Colombia, se deberá acreditar la capacidad legal de la sucursal y de su representante o mandatario, mediante certificado de existencia y representación legal expedido por la Cámara de Comercio de la ciudad de la República de Colombia en la cual se encuentre establecida la sucursal.

El certificado o documento respectivo deberá contener la siguiente información:

1 Fecha de expedición NO MAYOR A UN MES contado a partir de la fecha de cierre del plazo de presentación de propuestas de la presente Invitación.

2 El objeto social de la sociedad, deberá incluir las actividades principales objeto de la presente Invitación Abierta.

3 La duración de la sociedad, será por lo menos la del plazo de ejecución del contrato y dos (2) AÑOS MÁS, de conformidad con el artículo octavo de la Resolución 1265 de 2017.

Si el representante legal de la sociedad tiene restricciones para contraer obligaciones en nombre de la misma, deberá adjuntarse el documento de autorización expresa,

de la falta absoluta o accidental del presidente y del secretario de la sociedad.

Se aporta: Folios 6 al 22.



INDUSTRIA
LICORERA DEL CAUCA
NIT: 891500719-5

expedido por el órgano competente con anterioridad a la presentación de la propuesta. En caso de sociedades colombianas, el acta respectiva debe cumplir los requisitos del art. 189 del Código de Comercio.

PARÁGRAFO: Si una parte de la información solicitada no se encuentra incorporada en el certificado que acredita la existencia y representación, o si este tipo de certificados no existen de acuerdo con las leyes que rijan estos aspectos en el país de origen de la persona jurídica, la información deberá presentarse en documento independiente expedido por una autoridad competente de tal país o en su defecto, en documento expedido por el máximo órgano directivo de la persona jurídica. Las personas jurídicas extranjeras que se encuentren dentro del supuesto de hecho señalado en este párrafo, deberán declarar que, según la legislación del país de origen, las certificaciones o información no puede aportarse en los términos exigidos en esta invitación.

Los proponentes podrán presentar ofertas directamente o por intermedio de apoderado, evento en el cual deberán anexar el poder otorgado en legal forma, en el que se confiera al apoderado, de manera clara y expresa, facultades amplias y suficientes para actuar, obligar y responsabilizar a todos y cada uno de los integrantes en el trámite del presente proceso y en la suscripción del Contrato.

El apoderado podrá ser una persona natural o jurídica, pero en todo caso deberá tener domicilio permanente, para efectos de este proceso, en la República de Colombia.

N/A

sell

mm Janso



42 Motivos
para avanzar

INDUSTRIA
LICORERA DEL CAUCA
NIT: 891500719-5

Las personas naturales extranjeras sin residencia en Colombia, y las personas jurídicas extranjeras sin domicilio en Colombia, deberán constituir un apoderado domiciliado en nuestro país, debidamente facultado para presentar la Oferta, participar y comprometer a su representado en las diferentes instancias del proceso, suscribir los documentos y declaraciones que se requieran, así como el Contrato, suministrar la información que le sea solicitada, y demás actos necesarios de acuerdo con la ley y esta invitación, así como para representarla judicial o extrajudicialmente					
CUMPLIMIENTO A PAGOS A SEGURIDAD SOCIAL Y PARAFISCALES En el caso de personas jurídicas nacionales o extranjeras con domicilio en Colombia, se acreditará mediante certificación expedida por el revisor fiscal cuando éste exista o en su defecto por el representante legal en los demás casos, en la que de manera expresa deberá constar que se encuentra a Paz y Salvo por dichos conceptos, certificación que debe referirse a los últimos seis meses (art. 50 Ley 789 de 2002). Cuando el proponente sea persona natural, deberá presentar los siguientes documentos: • Si no está obligado a hacer aportes parafiscales (SENA, ICBF Y CAJA DE COMPENSACIÓN), una certificación juramentada suscrita por él, en la que conste QUE NO ESTÁ OBLIGADO AL PAGO DE PARAFISCALES por no tener personal dependiente. • Si está obligado deberá aportar los respectivos recibos de	X				Se evidencia mediante folios 27 al 29.

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



42 Motivos
para avanzar

INDUSTRIA
LICORERA DEL CAUCA
NIT: 891500719-5

pago al Sistema General de Seguridad Social pago correspondiente al mes anterior al cierre del presente proceso.

Para los proponentes extranjeros sin domicilio o sucursal en Colombia y en cuyo país de origen no exista la obligación de realizar aportes parafiscales y al sistema de seguridad social, se deberá indicar esta circunstancia en documento suscrito bajo la gravedad del juramento por el proponente, persona natural o por el representante legal de la persona jurídica.

Libreta Militar – Varones menores de 50 años) El Proponente futuro contratista, cuando sea Persona Natural, o Representante Legal de la Persona Jurídica, o del proponente plural, y los integrantes de proponentes plurales, deberán acreditar su situación militar, para ello anexarán fotocopia de la libreta Militar, siempre y cuando tengan edad inferior a los 50 años. Según lo dispuesto en el artículo 111 del Decreto 2150 del 1995, ley 48 de 1993 y ley 1861 de 2017

X

GARANTIA SERIEDAD DE LA OFERTA

La propuesta deberá acompañarse de una garantía expedida por una compañía de seguros legalmente establecida en Colombia que garantice la seriedad de la propuesta, la cual, deberá contener la siguiente información:

X

- Asegurado / Beneficiario: INDUSTRIA LICORERA DEL CAUCA
- Valor asegurado: DIEZ POR CIENTO (10%) DEL PRESUPUESTO OFICIAL.
- Vigencia: CUATRO MESES contados a partir de la fecha de cierre del plazo de la presente

Póliza de garantía de seriedad de la oferta No. 2927524-4 respaldando la propuesta presentada para la Invitación Abierta No. 03 de 2021 a favor de la Industria Licorera del Cauca por un valor de \$1.540.551.687 y una vigencia desde 16/03/2021 hasta 17/07/2021.

•

sell

ml Jave



42 Motivos
para avanzar

INDUSTRIA
LICORERA DEL CAUCA
NIT: 891500719-5

invitación. • Tomador / Afianzado: si el proponente es una persona jurídica, la póliza o garantía deberá tomarse con el nombre o razón social que figura en el Certificado de Existencia y Representación Legal expedido por la cámara de Comercio respectiva y no sólo con su sigla, a no ser que en el referido documento se exprese que la sociedad podrá denominarse de esa manera. <u>Cuando la propuesta se presente en consorcio o unión temporal, la póliza deberá tomarse a nombre de TODOS SUS INTEGRANTES y no a nombre del consorcio o unión temporal ni tampoco del respectivo representante legal (artículo 2.2.1.2.3.1.4 del Decreto 1082 de 2015).</u>					
Certificado de Antecedentes Fiscales expedido por la Contraloría General de la República, con una expedición no mayor a 30 días contados a partir de la fecha de cierre (Persona Jurídica y Persona Natural)	X				
Certificado de Antecedentes Disciplinarios expedido por la Procuraduría General de la Nación con una expedición no mayor a 30 días contados a partir de la fecha de cierre (Persona Jurídica y Persona Natural)	X				
Antecedentes Judiciales	X				
Antecedentes del registro nacional de medidas correctivas de la Policía Nacional	X				
Cumplimiento de los anexos que trata la invitación	X				

all

Jm Jaué



CAPACIDAD JURÍDICA AMS FERRARI S.R.L

REQUISITO	CUMPLE	NO CUMPLE	N/A	OBSERVACIÓN
CARTA DE PRESENTACIÓN DE LA PROPUESTA firmada por la persona natural oferente.		X		El proponente no aporta poder debidamente otorgado, aceptado y apostillado (artículo 251 C.G.P) y numeral 3.3.15 de la Invitación Abierta 03 de 2021, razón por la cual no se evidencia que apoderado cuenta con las facultades para la presentación de oferta.
Fotocopia de la cédula de ciudadanía o cedula de extranjería de la persona natural o representante legal de la entidad		X		No se aporta cédula de ciudadanía
Si el proponente es una persona jurídica, deberá comprobar su existencia y representación legal mediante certificado expedido por la Cámara de Comercio; cuando se trate de personas jurídicas extranjeras que no tengan establecida sucursal en Colombia, deberán comprobar su existencia y representación legal con el certificado idóneo expedido por la autoridad competente en el país de su domicilio. Si la Oferta es suscrita por una persona jurídica extranjera a través de la sucursal que tenga abierta en Colombia, se deberá acreditar la capacidad legal de la sucursal y de su representante o mandatario, mediante certificado de existencia y representación legal expedido por la Cámara de Comercio de la ciudad de la República de Colombia en la cual se encuentre establecida la sucursal. El certificado o documento respectivo deberá contener la siguiente información:		X		No se aporta documentación apostilla y/o legible.

plc

FM

Jau



1 Fecha de expedición NO MAYOR A UN MES contado a partir de la fecha de cierre del plazo de presentación de propuestas de la presente Invitación.

2 El objeto social de la sociedad, deberá incluir las actividades principales objeto de la presente Invitación Abierta.

3 La duración de la sociedad, será por lo menos la del plazo de ejecución del contrato y dos (2) AÑOS MÁS, de conformidad con el artículo octavo de la Resolución 1265 de 2017.

Si el representante legal de la sociedad tiene restricciones para contraer obligaciones en nombre de la misma, deberá adjuntarse el documento de autorización expresa, expedido por el órgano competente con anterioridad a la presentación de la propuesta. En caso de sociedades colombianas, el acta respectiva debe cumplir los requisitos del art. 189 del Código de Comercio.

PARÁGRAFO: Si una parte de la información solicitada no se encuentra incorporada en el certificado que acredita la existencia y representación, o si este tipo de certificados no existen de acuerdo con las leyes que rijan estos aspectos en el país de origen de la persona jurídica, la información deberá presentarse en documento independiente expedido por una autoridad competente de tal país o en su defecto, en documento expedido por el máximo órgano directivo de la persona jurídica. Las personas jurídicas extranjeras que se encuentren dentro del supuesto de hecho señalado en este párrafo, deberán declarar que, según la

del

Emil

Jane



42 Motivos
para avanzar

INDUSTRIA
LICORERA DEL CAUCA
NIT: 891500719-5

legislación del país de origen, las certificaciones o información no puede aportarse en los términos exigidos en esta invitación.					
Los proponentes podrán presentar ofertas directamente o por intermedio de apoderado, evento en el cual deberán anexar el poder otorgado en legal forma, en el que se confiera al apoderado, de manera clara y expresa, facultades amplias y suficientes para actuar, obligar y responsabilizar a todos y cada uno de los integrantes en el trámite del presente proceso y en la suscripción del Contrato. El apoderado podrá ser una persona natural o jurídica, pero en todo caso deberá tener domicilio permanente, para efectos de este proceso, en la República de Colombia. Las personas naturales extranjeras sin residencia en Colombia, y las personas jurídicas extranjeras sin domicilio en Colombia, deberán constituir un apoderado domiciliado en nuestro país, debidamente facultado para presentar la Oferta, participar y comprometer a su representado en las diferentes instancias del proceso, suscribir los documentos y declaraciones que se requieran, así como el Contrato, suministrar la información que le sea solicitada, y demás actos necesarios de acuerdo con la ley y esta Invitación, así como para representarla judicial o extrajudicialmente		X			Se presenta a treves de un apoderado el cual no aporta poder debidamente otorgado, aceptado y apostillado (artículo 251 C.G.P y numeral 3.3.15 de la Invitación Abierta 03 de 2021)
CUMPLIMIENTO PAGOS A SEGURIDAD SOCIAL Y PARAFISCALES En el caso de personas jurídicas nacionales o extranjeras con domicilio en Colombia, se acreditará mediante certificación expedida por el revisor fiscal cuando éste exista o en su	X				Se evidencia mediante folio 32

all

JmM

Jane



42 Motivos
para avanzar

INDUSTRIA
LICORERA DEL CAUCA
NIT: 891500719-5

defecto por el representante legal en los demás casos, en la que de manera expresa deberá constar que se encuentra a Paz y Salvo por dichos conceptos, certificación que debe referirse a los últimos seis meses (art. 50 Ley 789 de 2002).

Cuando el proponente sea persona natural, deberá presentar los siguientes documentos:

- Si no está obligado a hacer aportes parafiscales (SENA, ICBF Y CAJA DE COMPENSACIÓN), una certificación juramentada suscrita por él, en la que conste QUE NO ESTÁ OBLIGADO AL PAGO DE PARAFISCALES por no tener personal dependiente.
- Si está obligado deberá aportar los respectivos recibos de pago al Sistema General de Seguridad Social pago correspondiente al mes anterior al cierre del presente proceso.

Para los proponentes extranjeros sin domicilio o sucursal en Colombia y en cuyo país de origen no exista la obligación de realizar aportes parafiscales y al sistema de seguridad social, se deberá indicar esta circunstancia en documento suscrito bajo la gravedad del juramento por el proponente, persona natural o por el representante legal de la persona jurídica.

Libreta Militar – Varones menores de 50 años) El Proponente futuro contratista, cuando sea Persona Natural, o Representante Legal de la Persona Jurídica, o del proponente plural, y los integrantes de proponentes plurales, deberán acreditar su situación militar, para ello anexarán fotocopia de la libreta Militar, siempre y cuando tengan

X

No aporta libreta militar

see

mm Jairo

edad inferior a los 50 años. Según lo dispuesto en el artículo 111 del Decreto 2150 del 1995, ley 48 de 1993 y ley 1861 de 2017					
GARANTIA SERIEDAD DE LA OFERTA La propuesta deberá acompañarse de una garantía expedida por una compañía de seguros legalmente establecida en Colombia que garantice la seriedad de la propuesta, la cual, deberá contener la siguiente información: - Asegurado / Beneficiario: INDUSTRIA LICORERA DEL CAUCA - Valor asegurado: DIEZ POR CIENTO (10%) DEL PRESUPUESTO OFICIAL. - Vigencia: CUATRO MESES contados a partir de la fecha de cierre del plazo de la presente invitación. - Tomador / Afianzado: si el proponente es una persona jurídica, la póliza o garantía deberá tomarse con el nombre o razón social que figura en el Certificado de Existencia y Representación Legal expedido por la cámara de Comercio respectiva y no sólo con su sigla, a no ser que en el referido documento se exprese que la sociedad podrá denominarse de esa manera. <u>Cuando la propuesta se presente en consorcio o unión temporal, la póliza deberá tomarse a nombre de TODOS SUS INTEGRANTES y no a nombre del consorcio o unión temporal ni tampoco del respectivo representante legal (artículo 2.2.1.2.3.1.4 del Decreto 1082 de 2015).</u>		X			- No aporta garantía de seriedad de la oferta tal y como lo solicita el numeral 3.3.8. - Por lo anterior, la propuesta se rechaza conforme al numeral 3.2 CAUSALES DE RECHAZO DE LA PROPUESTA de la Invitación Abierta 03 de 2021, el cual tipifica (...) 9. Cuando no se entregue la garantía de seriedad de la oferta junto con la propuesta. (...)
Certificado de Antecedentes Fiscales expedido por la Contraloría General		X			No aporta antecedentes fiscales

de la República, con una expedición no mayor a 30 días contados a partir de la fecha de cierre (Persona Jurídica y Persona Natural)				
Certificado de Antecedentes Disciplinarios expedido por la Procuraduría General de la Nación con una expedición no mayor a 30 días contados a partir de la fecha de cierre (Persona Jurídica y Persona Natural)		X		No aporta antecedentes disciplinarios
Antecedentes Judiciales		X		No aporta antecedentes judiciales
Antecedentes del registro nacional de medidas correctivas de la Policía Nacional		X		No aporta antecedentes de registro nacional de medidas correctivas
Cumplimiento de los anexos que trata la Invitación		X		

EXPERIENCIA OMEGA PACKING INC

REQUISITOS	CUMPLE	NO CUMPLE	N/A	OBSERVACIONES
El proponente deberá acreditar experiencia en la ejecución de <u>MÁXIMO CINCO (5) CONTRATOS Y/O CONVENIOS (o su equivalente en el país de origen si se trata de proponente extranjero), cuyo objeto haya sido la venta o suministro e instalación y puesta en marcha de líneas de envasado y/o cualquiera de las máquinas descritas en el presente documento, cuyos valores ejecutados sumados (expresados en salarios mínimos vigentes del año de terminación del contrato) sea igual o superior al cien por ciento (100%) del presupuesto oficial de la presente contratación (expresado en salarios mínimos del año 2021), de los cuales, por los menos tres contratos deben haber sido ejecutados con industrias licoreras.</u>	X			Se solicita allegar otros documentos y/o aclarar los presentados en la propuesta, los cuales deben acreditar la celebración y ejecución del contrato suscrito con DESTILERÍA SERRALLES INC y con Bansa, teniendo en cuenta que se requiere precisar el periodo de ejecución de los contratos. Dicha experiencia es visible en los folios 55 al 71.

• Para el efecto deberá aportar las respectivas actas de liquidación o recibo final o las constancias individuales de cumplimiento a satisfacción o el documento equivalente para los proponentes extranjeros de acuerdo a su país de origen, los cuales deberán incluir la siguiente información:

-
- 1. Nombre o razón social del contratante, dirección y teléfono.
- 2. Nombre o razón social del contratista.
- 3. Objeto del contrato.
- 4. Periodo de ejecución.
- 5. Indicación de cumplimiento y recibo a satisfacción.
- 6. Valor del contrato (incluyendo adiciones en valor si las hay).
- 7. Nombre, firma, teléfono de contacto, email y cargo de quien expide la certificación.

• No se aceptarán documentos emitidos por el mismo proponente, sin embargo, tratándose de extranjeros, en el caso de que el documento equivalente no contenga la información solicitada por la Industria Licorera del Cauca, el proponente extranjero deberá acreditarlo mediante certificación que se entenderá expedida bajo la gravedad de juramento.

• No se tendrá en cuenta la experiencia de ejecuciones subcontratadas.

Para el caso en que la experiencia que se pretende acreditar haya sido obtenida como integrante de un Consorcio o Unión Temporal, para la ponderación del miembro que la acredita se tendrá en cuenta el porcentaje de participación de cada



uno de los integrantes.

EXPERIENCIA AMS FERRARI S.R.L

REQUISITOS	CUMPLE	NO CUMPLE	N/A	OBSERVACIONES
- El proponente deberá acreditar experiencia en la ejecución de <u>MÁXIMO CINCO (5) CONTRATOS Y/O CONVENIOS</u> (o su equivalente en el país de origen si se trata de proponente extranjero), cuyo objeto haya sido la venta o suministro e instalación y puesta en marcha de líneas de envasado y/o cualquiera de las maquinas descritas en el presente documento, cuyos valores ejecutados sumados (expresados en salarios mínimos vigentes del año de terminación del contrato) sea igual o superior al cien por ciento (100%) del presupuesto oficial de la presente contratación (expresado en salarios mínimos del año 2021), de los cuales, por los menos tres contratos deben haber sido ejecutados con industrias licoreras. - Para el efecto deberá aportar las respectivas actas de liquidación o recibo final o las constancias individuales de cumplimiento a satisfacción o el documento equivalente para los proponentes extranjeros de acuerdo a su país de origen, los cuales deberán incluir la siguiente información: 1. Nombre o razón social del contratante, dirección y teléfono. 2. Nombre o razón social del contratista. 3. Objeto del contrato. 4. Periodo de ejecución.		X		No aporta experiencia conforme a lo solicitado en el numeral 4.4 CONDICIONES DE EXPERIENCIA

Ilcauca

Fm

José

- 5. Indicación de cumplimiento y recibo a satisfacción.
- 6. Valor del contrato (incluyendo adiciones en valor si las hay).
- 7. Nombre, firma, teléfono de contacto, email y cargo de quien expide la certificación.
-
- No se aceptarán documentos emitidos por el mismo proponente, sin embargo, tratándose de extranjeros, en el caso de que el documento equivalente no contenga la información solicitada por la Industria Licorera del Cauca, el proponente extranjero deberá acreditarlo mediante certificación que se entenderá expedida bajo la gravedad de juramento.

No se tendrá en cuenta la experiencia de ejecuciones subcontratadas.

Para el caso en que la experiencia que se pretende acreditar haya sido obtenida como integrante de un Consorcio o Unión Temporal, para la ponderación del miembro que la acredita se tendrá en cuenta el porcentaje de participación de cada uno de los integrantes.

FACTORES DE SELECCIÓN OMEGA PACKING INC

FACTOR DE SELECCIÓN	PUNTAJE	OBSERVACIONES
VALOR PROPUESTA ECONÓMICA.	35	Folios 227al 229
MAYOR GARANTIA	20	Se evidencia en folio 33
EQUIPO TÉCNICO DE SOPORTE	0	Folios 69 al 78. No se acredita el equipo técnico. En las cartas de intención de los profesionales propuestos en el equipo técnico se mencionan cargos que no corresponden a



INDUSTRIA LICORERA DEL CAUCA

NIT: 891500719-5

		la invitación. Además no se cumple con las experiencias exigidas para cada uno.
ESTÍMULO A LA INDUSTRIA NACIONAL	15	Folio 39
TOTAL	70	

EVALUACIÓN TÉCNICA

Nombre / Razón Social:	OMEGA PACKING INC
Teléfono:	3108397374
Dirrección:	Carrera 25 # 1A Sur – 155 Medellín
Correo:	federico@omegapacking.com
Valor de la propuesta:	\$15.115.873.500
Resultado de evaluación:	Cumple a cabalidad con los requisitos técnicos

RESUMEN

Línea de envasado completa para licores con 160 botellas por minuto en formato de 750 cc como referencia de origen italiano o alemán que incluya suministro, transporte, importación, instalación y puesta en marcha para los tres (3) formatos en vidrio de aguardiente, dos (2) formatos de ron en vidrio y un (1) formato de PET (Polyethylene Terephthalate - Polietileno Tereftalato) de cara plana, la línea completa debe contener:

1. Depaletizadora automática con acumulador de separadores de cartón y un acumulador de estibas vacías.
2. Monobloque con rinser, llenadora y tapadora con tolva, elevador y distribución de tapa (tapa guala). Sistema de transferencia universal y estrellas ajustables para envases cilíndricos. La enjuagadora o rinser debe tener pinzas universales de toma de botellas que eviten el cambio de las gomas de agarre. La llenadora debe garantizar retorno del líquido de ajuste de llenado mediante un circuito independiente con bomba de vacío y tanque de acumulación con filtración para retornar al producto, no debe retornar directamente al tanque de llenado. Debe incluir inspector a base de visión de máquina de nivel, presencia de tapa e integridad del cintillo de seguridad con sistema de descarte automático. Debe incluir conexión al sistema de sanitización "CIP". Sistema de sanitización "CIP" completo para realizar el lavado para el cambio de envasado de aguardiente y ron.
3. Etiquetadora modular, con estación para etiqueta de cola fría, incluyendo bomba con calefacción para pegante a base de caseína y dos (2) estaciones para etiqueta autoadhesiva.
4. Encartonadora de tipo wraparound con alimentación de envases a 90° a la entrada con cambio de formato completamente automatizado. Encolador acoplado a la encartonadora Nordson, sin tanque con sistema de llenado automático de 3 pistolas con boquillas regulables en ángulo de aplicación del pegante.
5. Robot Paletizador para la presente línea y para paletizar la línea que posee la empresa actualmente, debe incluir el transporte de caja desde la línea que posee actualmente la empresa hasta la posición del robot de acuerdo al layout que se proponga en la oferta.

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

6. Transportes automatizados en acero inoxidable con lubricación automática, barandas ajustables, con acumulación de envases de acuerdo a las capacidades de cada máquina, blower para secar envases, previo al etiquetado.
7. Tablero de potencia para toda la línea.

DESCRIPCIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS MÍNIMAS QUE DEBE CUMPLIR LA MAQUINARIA.

1. DEPALETIZADORA.

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	Italiano
Con mecanismo de remoción y acumulación de separadores de cartón para envases de vidrio o PET paletizados en camadas múltiples sobre láminas de plástico o cartón rígido montado sobre estibas de madera o plástico removibles de manera automática de dimensiones fijas 1.15 * 1.45m, con una altura total no mayor a 2.10m.	OK
Capacidad de barrido adecuada con la velocidad de producción de la línea de envasado y de gestionar el pallet sin depender de la orientación del mismo.	OK
Máquina automática con sistema enfilador para los envases descritos en el resumen de este documento.	OK
Máquina automática, con esquema de depaletizado por tendidos	OK
PLC con tarjeta de red industrial Ethernet para la gestión remota de la máquina, conectado con las demás máquinas de la misma línea.	OK
Sistema de prensado perimetral del tendido inmediatamente inferior al tendido que va a ser trasladado al cabezal. Pinzas para retener los separadores del cartón al momento de la traslación	OK
Sistema automático de remoción del cartón separador, con celda de acumulación	OK
Sistema automático de remoción de estibas plásticas o de madera, con celda de acumulación.	OK
Tablero eléctrico con TouchScreen para la visualización y almacenamiento de datos de emergencias, cambio de formato, datos de producción; que incluya sensores montados en diferentes partes de la máquina para controlar el flujo de las estibas y botellas y para darle protección de los mecanismos y seguridad del personal operador.	OK
Los motores que controlan los movimientos verticales y horizontales deben ser del tipo auto frenante, controlados por variadores de frecuencia con velocidades de traslación rápidas y acercamientos lentos	OK
Transmisión del movimiento vertical preferible del tipo de doble cadena con contrapeso.	OK
Sistema de protección anti accidentes perimetral a norma CE metálico con puertas dotadas de sensores de seguridad. Además, barreras de seguridad electrónicas presentes en los pasajes de acceso no protegidos por las protecciones perimetrales.	OK
Sistema de enganche automático para evitar caídas del carro de traslación en vertical en caso de fallos eléctricos, neumáticos o mecánicas.	OK

Sistema de transmisión del movimiento vertical preferiblemente del tipo doble cadena con contrapeso	OK
Mesa de acumulación de botellas en acero inoxidable, con cadenas motorizadas en acero inoxidable. La altura debe ser ajustable a la de la línea de envasado.	OK
Debe incluir todos los accesorios necesarios para el correcto funcionamiento de los envases descritos en el resumen de este documento.	OK
Velocidad automáticamente variable de acuerdo a la velocidad de producción de la línea.	OK
Enfilador sin presión, por movimiento de cadenas.	OK
El sistema enfilador estará acoplado a la mesa de descarga de la depaletizadora y sincronizado en forma tal que permita una combinación de las botellas adecuada para transferirlas y combinarlas suavemente a una sola línea, para las presentaciones mencionadas. Esta transferencia y combinación suave de las botellas se debe efectuar a través de velocidades diferentes y progresivas de las cadenas del alineador, garantizando que las botellas no se atasquen a la salida.	OK
Debe incluir un sistema de desviación de las botellas caídas y una bandeja de colección diseñada especialmente para este propósito.	OK
OBSERVACIONES: Cumple a cabalidad	

2. ENJUAGADO, LLENADO Y TAPADO DE LICOR

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	Italiano
Una máquina "Monobloque" automática de tipo rotativo con capacidad de producción de acuerdo a la velocidad requerida al final de la línea (Ver encabezado del documento), que contenga una máquina enjuagadora, una llenadora y una taponadora con las siguientes características particulares.	OK
Estructura completa en acero inoxidable.	OK
Protección anti accidente total, con Plexiglás transparente con marcos en acero inoxidable, integrados a la estructura que cubre la máquina ¹ . Esta protección debe incluir techo para cubrir totalmente la máquina sin tener sitios de acumulación de polvo.	OK
Encerramiento con control de aire interno con presión positiva para evitar concentración de vapores alcohólicos y filtrar el aire que ingresa a la cabina y sistema de extracción de aire controlado desde el panel del operador por PLC.	OK
Motorización, controlado por variador de frecuencia si es necesario, el transporte de los envases dentro de la máquina debe hacerse por pasos simples entre los procesos de enjuagado, llenado y tapado. Sistema de estrellas ajustables a los formatos y sinfines "Universales" para cambios de formato rápidos, contruidos en los materiales adecuados para trabajar con botellas de vidrio o PET de acuerdo a los envases descritos en el resumen de este documento.	OK

¹ Para el contexto de uso de la maquinaria es más seguro el plexiglás que el vidrio.

Tablero eléctrico en acero inoxidable posicionado al lado de la máquina con teclado multifuncional y/o TOUCH-SCREEN con las siguientes funciones y datos: datos de producción, velocidad, parámetros técnicos-funcionales, diagnóstico, cambio de formato, emergencias y alarmas. Menú operativo para la operación de la máquina y funcionalidades para cambio de formato.	OK
PLC con tarjeta de red industrial Ethernet para la gestión remota de la máquina, además de la interacción entre las máquinas.	OK
Posibilidad de operación manual de la máquina desde un control auxiliar (joystick o control colgante IP67) separado del tablero de control.	OK
Regulación de la altura automática desde el tablero y/o control auxiliar.	OK
Regulación automática de la velocidad de la máquina de acuerdo al flujo de botellas, así mismo la posibilidad de variar la velocidad manualmente desde el panel.	OK
Recirculo del producto que cae al piso de la máquina ² .	OK
Sistema neumático completo con regulador de presión, filtro y lubricador de aire centralizado.	OK
Sistema de lubricación (grasa) para piezas móviles centralizado.	OK
Válvulas de lavado con agua filtrada (debe incluir el filtro) a presión (50 psi de chorro mínimo) construidas totalmente en acero inoxidable AISI 316.	OK
Pinzas de la enjuagadora (rinser) universales con capacidad de agarre para todos los formatos sin tener que cambiar gomas en el cambio de formato.	OK
Válvulas de llenado de alta precisión para permitir un flujo controlado de líquido y una alta velocidad de producción, con regulación del nivel de llenado desde el tablero con la máquina en funcionamiento, construidas totalmente en acero inoxidable AISI 316 con acabado conforme a la utilización en la industria de alimentos, con conexión al sistema automático de limpieza "CIP". Campanas centradoras en las válvulas de llenado que garantizan el perfecto centrado de las bocas de los envases antes de que la válvula llenadora penetre en estos.	OK
Sistema de protección de botellas colgadas y/o caídas en toda la máquina.	OK
Cabezales de tapado intercambiables sin herramientas, en caso de necesitarlo, así:	OK
- Tapa plástica tipo "Guala Closures" de rango mínimo entre 28 mm a 44 mm de diámetro (incluirlos con la máquina). - Tapas tipo "Pilfer Proof" de cuello corto y/o cuello largo en caso de necesitarlo. (NO incluir en la oferta, pero se debe garantizar que, en caso de requerirlos a futuro, debe tener la disponibilidad de adquirirse como accesorio para cambiar los cabezales y operar sin afectar la velocidad de la línea). - Tapas tipo "madera – corcho" en caso de necesitarlo. (NO incluir en la oferta, pero se debe garantizar que, en caso de requerirlos a futuro, debe tener la disponibilidad de adquirirse como accesorio para cambiar los cabezales y operar sin afectar la velocidad de la línea).	OK

² El recirculo es necesario para mitigar cualquier desperdicio en caso de fuga accidental.

Tanque de llenado con control de nivel en lazo cerrado conectado al panel de control principal, construido totalmente en acero inoxidable AISI 316. Diseño adecuado para su fácil mantenimiento, con conexión al sistema automático de limpieza "CIP". Alimentación del líquido controlado mediante una válvula neumática, regida por el lazo de control de nivel. Debe permitir un drenaje manual completo en caso de requerirlo, así mismo el acabado de sus superficies internas (pulido completo con superficies exentas de porosidades) debe facilitar su limpieza y permitir de garantizar una higiene óptima. El sistema CIP debe tener la capacidad de limpiar e higienizar el sistema de llenado.	OK
La llenadora debe garantizar retorno del líquido de ajuste de llenado mediante un circuito independiente con bomba de vacío y tanque de acumulación con filtración para retornar al producto, no debe retornar directamente al tanque de llenado.	OK
Pedestales de elevación de los envases, totalmente de acero inoxidable AISI 304 con cuerpo principal de micro fundición, plato de soporte de envases antideslizante.	OK
La máquina tapadora debe tener un chasis extra reforzado recubierto totalmente en acero inoxidable AISI 304 rodeando y protegiendo el sistema mecánico del movimiento de la máquina.	OK
En todas sus partes se debe garantizar la inexistencia de cavidades y/o puntos de estanqueidad del líquido, lo que permite una correcta higiene.	OK
Lubricación manual mediante graseras para toda la maquinaria de fácil acceso y/o aceite atomizado y/o autolubrificadores.	OK
Manómetros análogos de presión, protegidos de golpes.	OK
Sistema de guardas con sensores de seguridad.	OK
Anexo un elevador automático de tapas a granel para la continua alimentación del disco de distribución de tapas.	OK
Inspector por visión de máquina de nivel de llenado y presencia e integridad de tapas con sistema de rechazo neumático y banda auxiliar de acumulación con contacto de parada máquina para máxima cantidad de descartes consecutivos. Debe incluir panel para configuración y cambio de formato, independiente o anexo al panel del monobloque.	OK
Debe incluir todos los accesorios necesarios para el correcto funcionamiento de los envases descritos en descritos en el resumen de este documento.	OK
Velocidad de llenado automáticamente variable de acuerdo a la velocidad de producción de la línea.	OK

<i>Sistema de limpieza C.I.P. (cleaning in place), equipo anexo incluido en el equipo de llenado.</i> Sistema C.I.P. para el lavado automático de las tuberías de producto, los tanques, las válvulas y el recirculo que garantice la posibilidad de envasar aguardiente y ron de distintas características sin contaminarse en aroma, color o sabor. En caso de no poder garantizar mediante casos de éxito de montajes certificados de un sistema de lavado más simple, los ciclos de lavado a considerar dentro del funcionamiento del equipo "CIP" serán:	OK
<i>Lavado diario completo al fin de la producción, donde se incluya:</i> • Lavado con agua fría y/o caliente (dependiendo de la necesidad) con recuperación por al menos 15 minutos. • Drenaje local total. • Lavado con "solución de limpieza" con recuperación a la concentración indicada para tal producto sin contaminar en aroma, color o sabor al producto que se está envasando y/o producto a envasar. • Lavado con agua fría y/o caliente (dependiendo de la necesidad) sin recuperación por al menos 15 minutos. • Drenaje local total.	OK
<i>Lavado diario de la mañana antes de la producción, donde se incluya:</i> • Drenaje local total. • Lavado con agua fría y/o caliente (dependiendo de la necesidad) sin recuperación por al menos 15 minutos. • Drenaje local total.	OK
<i>Lavado completo mensual, semestral o ante un cambio de formato.</i> • Drenaje local total. • Lavado con agua fría y/o caliente (dependiendo de la necesidad) sin recuperación por al menos 15 minutos. • Drenaje local total. • Lavado con "solución de limpieza" con recuperación a la concentración indicada para tal producto sin contaminar en aroma, color o sabor al producto que se está envasando y/o producto a envasar. • Drenaje local total. • Lavado con "solución esterilizante" con recuperación a la concentración indicada para tal producto sin contaminar en aroma, color o sabor al producto que se está envasando y/o producto a envasar. • Drenaje local total. • Lavado con agua fría y/o caliente (dependiendo de la necesidad) sin recuperación por al menos 15 minutos. • Drenaje local total.	OK
<i>Características Generales:</i> Tanque con tapa de inspección superior AISI 304 de 1000 Lt, aislado térmicamente con serpentín interno de calentamiento con vapor a 40 PSI de	OK

presión mínimo si es necesario, para almacenamiento de la "solución de limpieza".	
Tanque con tapa de inspección superior AISI 304 de 1000 Lt, para almacenamiento de la "solución esterilizante".	OK
Control de nivel de para todos los tanques.	OK
Bomba centrífuga en acero inoxidable con motor "explosion proof" de envío de lavado.	OK
Bombas de pistones con cuerpo en acero inoxidable para la dosificación de los concentrados de lavado.	OK
Válvulas de mariposa automáticas con actuador neumático de efecto simple.	OK
Sensor de temperatura para la lectura de temperatura de retorno producto y uno para la lectura de la temperatura del tanque de almacenamiento de la "solución de limpieza".	OK
Intercambio de señales entre la línea de envasado nueva y la unidad de lavado CIP.	OK
Marco en tubular de acero inoxidable soldado con travesaños en tubulares AISI 304 con pies niveladores en las esquinas del marco para el montaje de todos los componentes de la unidad de lavado CIP en mono bloque.	OK
PLC Siemens con pantalla TOUCH SCREEN para la gestión automática de los ciclos, programación libre fase por fase de 10 recetas con 20 pasos por receta, programación y visualización de variables de proceso, visualización de alarmas, estado del ciclo automático, arranque de ciclo automático y manual, comandos manuales	OK
OBSERVACIONES: Cumple a cabalidad	

3. ETIQUETADORA.

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	Italiano
Una máquina etiquetadora modular rotativa automática para la aplicación de etiquetas a envases de vidrio o PET, mediante módulos o estaciones "plug and play" de etiquetado, así:	OK
• 1 estación de pega de etiquetas frontales con cola fría a base de caseína, con bomba calefactora más una bomba calefactora adicional de respaldo.	OK
• 1 estación de pega de etiquetas autoadhesivas frontales.	OK
• 1 estación de pega de etiquetas autoadhesivas posterior o contra etiqueta.	OK
Chasis y base de máquina construidos con secciones de acero, con soportes ajustables. Con las siguientes características:	OK
• Plataforma de operación, puertas laterales y paneles en acero inoxidable AISI 304 con Plexiglas transparente, equipados con micro switches de seguridad de operación cumpliendo normas CE.	

• Módulos intercambiables para etiquetado de acuerdo a la descripción anterior.	OK
• Sistema de variación automática de la velocidad en función del flujo de botellas mediante variador(es) de frecuencia.	OK
• Dispositivo de seguridad a la entrada de la máquina, para controlar el paso de las botellas, este dispositivo debe ser de accionamiento automático o manual dependiendo del modo de uso.	OK
• Para todos los módulos de etiquetado con control automático de presencia de envase.	OK
• Almacén de etiquetas que permita ajuste radial y de profundidad, donde la alimentación de etiquetas no altere su posición mecánica.	OK
• Lubricación general centralizada en un solo panel.	OK
• Limpieza automática de los tambores de pinzas.	OK
• Instalaciones de seguridad sobre: tornillo sinfín de entrada, estrellas de entrada y salida, botón de emergencia.	OK
• Tablero eléctrico en acero inoxidable posicionado al lado de la máquina y/o anexa con teclado multifuncional y/o TOUCH-SCREEN con las siguientes funciones y datos: datos de producción, velocidad, parámetros técnicos-funcionales, diagnosis, cambio de formato, emergencias y alarmas. Menú operativo para para la operación de la máquina y funcionalidades para cambio de formato.	OK
• Debe incluir todos los accesorios necesarios para el correcto funcionamiento de los envases descritos en el resumen de este documento.	OK
• El transporte de los envases dentro de la máquina debe hacerse por pasos simples entre los módulos. Sistema de estrellas ajustables y si son necesarios sinfines "Universales" para cambios de formato rápidos, contruidos en los materiales adecuados para trabajar con botellas de vidrio o PET de acuerdo a los envases descritos en el resumen de este documento.	OK
• Torre central ajustable eléctricamente en altura desde el panel de control del operador.	OK
• Tulipas centradoras para asegurar la perfecta posición de los envases.	OK
• Plataformas centradoras de envases para una perfecta posición de estos durante la aplicación de la etiqueta y el proceso alisado.	OK
• Posicionado de botellas para etiquetado mediante servomotores con electrónica integrada, con capacidad de autoprogramación en caso de cambio, ajustes o modificaciones.	OK
• Estaciones de alisado y asentado de las etiquetas para garantizar el correcto pegado de la etiqueta, evitando que se desalineen y no se despegue durante el resto del proceso.	OK
• Velocidad de etiquetado automáticamente variable de acuerdo a la velocidad de producción de la línea.	OK
• Sistema neumático completo con regulador de presión, filtro y lubricador de aire.	OK

Operación completamente automática de la máquina por PLC Siemens acorde a las características de los sistemas de control descritos para las demás máquinas.	OK
Posicionamiento automático de la etiqueta.	OK
Inspector por visión de máquina de la ausencia y/o incorrecta posición de la etiqueta y contraetiqueta con sistema de rechazo neumático y banda auxiliar de acumulación con contacto de parada máquina para máxima cantidad de descartes consecutivos. Debe incluir panel para configuración y cambio de formato, independiente o anexo al panel de la etiquetadora. Incluye, sistema de orientación y centrado de los envases en caso de cambio de formato.	OK
OBSERVACIONES: Cumple a cabalidad	

4. ENCARTONADORA TIPO WRAP – AROUND

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	Italiano
Una máquina encartonadora tipo Wrap - Around, con sistema de alimentación a 90° con respecto a la entrada	OK
Manejar 4 formatos de cajas para 24 botellas de 375 cc (matriz 4*6) cilíndrica en vidrio y en PET, 12 botellas de 750 cc (matriz 4*3) o 6 botellas de 1.750 cc (matriz 2*3) botellas de acuerdo al tipo de producto a envasar	OK
equipo adjunto de encolado caliente (Hot Melt) NORDSON, sin tanque con sistema de alimentación automático con 3 pistolas con boquillas regulables en ángulo de aplicación del pegante del tipo SureBead Hot Melt Self Cleaning Dispensing Gun.	OK
Debe contar con un sistema de cambio de formato completamente automático desde el panel de control de la máquina.	OK
Se prefiere una secuencia de formación de la caja, así: Retirando el cartón del almacén y seguidamente durante el encuentro con el producto se forma una "L" alrededor de la agrupación o matriz de botellas. En fases sucesivas la caja es completada con el plegado de las solapas internas, la distribución de la cola caliente (Hot Melt), el doblado de las solapas externas y la sucesiva compresión en la zona de salida. El cierre de la solapa pequeña, en el interior de la caja, se ejecuta con el transportador en abanico superior.	OK
Especificaciones generales:	
Estructura en acero inoxidable y/o acero tratado y protegido con varias capas de barniz epóxico, diseñado de tal modo que incluya en su interior los equipos eléctricos y neumáticos.	OK
Almacén de láminas de cartón corrugado de acuerdo a las fichas técnicas de las materias primas anexas a este documento, con capacidad mínima de 200 placas de cartón.	OK
Se debe garantizar la integridad de la matriz de botellas hasta el empaçado.	OK

La máquina debe estar provista con protecciones laterales con aberturas hacia arriba que permiten el acceso en los puntos principales y de intervención para anomalías.	OK
Tablero eléctrico en acero inoxidable posicionado al lado de la máquina y/o anexa con teclado multifuncional y/o TOUCH-SCREEN con las siguientes funciones y datos: datos de producción, velocidad, parámetros técnicos-funcionales, diagnóstico, cambio de formato, emergencias y alarmas. Menú operativo para para la operación de la máquina y funcionalidades para cambio de formato.	OK
Tanto máquina, como producto completamente protegidos por sensores.	OK
Contador de cajas empacadas.	OK
Cambio de formato automático desde el panel de operador.	OK
Dentro del juego de repuestos para esta máquina se deben incluir los repuestos necesarios para el equipo Hot Melt NORDSON que hace parte integral del equipo.	OK
OBSERVACIONES:	
Cumple a cabalidad	

5. ROBOT PALETIZADOR

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	Italiano
Robot paletizador antropomórfico para dos líneas (la presente maquinaria y la maquinaria que ya se tiene)	OK
Con mínimo 6 ejes programables	OK
Controlado por servomotores sin escobillas	OK
Medición del absoluto	OK
Frenos en todos los ejes	OK
Efecto final o muñeca ortogonal con capacidad mínima de carga mínima de 80 kg a máxima velocidad	OK
Base para instalación en el piso en acero al carbono pintado con anticorrosivo	OK
Tener pinzas diseñadas especialmente para recogida de cajas.	OK
Equipado con los accesorios necesarios para paletizar 2 líneas.	OK
Software de robot incluye controlador del robot y de los transportes a la entrada y a la salida del mismo, incluyendo esquemas de paletizado para todos los formatos.	OK
El software debe entregarse abierto y comentado en español.	OK
Gabinete de control anexo.	OK
Guardas de seguridad periféricas de malla electrosoldada, con sensores de paro del equipo en las puertas.	OK
OBSERVACIONES:	
Cumple a cabalidad	

6. SISTEMA DE TRANSPORTE DE BOTELLAS Y CAJAS

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	Italiano
Sistema automático completo de transporte de botellas para las máquinas anteriormente descritas	OK
Sistema adecuado para el manejo de los envases descritos en el resumen de este documento	OK
Estructura del transporte en acero inoxidable AISI 304 con barandas ajustables con material de protección para amortiguar el ruido. Con bandejas inferiores para recoger la lubricación de las cadenas y sistemas de drenaje si son necesarios.	OK
Cadena de transportes de botellas en acero inoxidable AISI 304 de tipo table top. Como opción al requerimiento inicial, se acepta cadena plástica auto-lubricada de 8,7 mm de grueso mínimo.	OK
Debe incluir todas las mesas de acumulación de carga y descarga de botellas necesarias para garantizar la velocidad de producción requerida para toda la línea.	OK
Motorización de las bandas altas ubicada sobre el nivel de los transportadores.	OK
Motores controlados por variadores de forma centralizada en gabinete.	OK
Cables y accesorios de potencia maestra a los motores a prueba de fuego con funda de protección.	OK
Gabinete eléctrico y de automatización con pantalla TOUCH-SCREEN para el manejo de las velocidades, ajustes de parámetros y selección o cambio de formatos. De considerar las siguientes funciones y datos: datos de producción, velocidad de toda la línea de donde se deben derivar las velocidades de todas las máquinas y transportadores, parámetros técnicos-funcionales, diagnóstico, cambio de formato, emergencias y alarmas.	OK
Debe incluir la gestión automática de las comunicaciones entre máquinas.	OK
Preferiblemente lubricación en seco (teflón) de las cadenas para garantizar transporte fluido sin que afecte la integridad de las materias primas que componen el producto, en su defecto, una central de lubricación automática de cadenas (agua compuesta) con bomba, tuberías, boquillas y accesorios para toda la línea, si es necesario, pero se debe garantizar un transporte fluido y de ninguna forma que afecte la integridad de los productos y/o materiales que lo componen.	OK
Gabinete con doble puerta y pared de separación interna, para separar la distribución de potencia a máquinas del control lógico de los transportadores en acero inoxidable AISI 304.	OK
Baúl eléctrico para anidar todos los cables de las máquinas y transportadores.	OK
Los materiales de construcción de los equipos deben ajustarse a los exigidos en las normas internacionales de seguridad industrial aplicables a los procesos de envasado de licores.	OK

El sistema de transportes debe incluir el transporte elevado de cajas desde la salida de la línea que posee actualmente la empresa, hasta el punto donde el robot paletiza los productos de ambas líneas.	OK
Utilización de materiales anticorrosivos, como acero inoxidable, aleaciones no ferrosas y plásticos especiales. Las partes en fundición y acero al carbón deben tener un tratamiento anticorrosivo mediante pintura epóxica	OK
OBSERVACIONES: Cumple a cabalidad	

7. SISTEMA ELECTRICO

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	Italiano
Deberá suministrarse el sistema eléctrico regulado en un tablero con protección IP67, independiente para su manejo	OK
Instalaciones a tierra	OK
Transformador y cortapicos	OK
Cumplimiento normas RETIE o equivalentes internacionales	OK
Toda la instalación eléctrica de las máquinas con máxima protección dentro de mangueras estancas e ignífugas	OK
Este gabinete debe conectarse a la red de la empresa al tablero de distribución principal y a la malla puesta tierra sólidamente, para ello el contratista deberá hacer las mediciones pertinentes, la medida final NO debe ser superior a 2 ohmios.	OK
OBSERVACIONES: Cumple a cabalidad	

8. SISTEMA NEUMÁTICO

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	Italiano
Deberá suministrarse la línea de aire comprimido completo centralizado que lleva el aire comprimido necesario a cada máquina con soporte de caudal y presión apropiado a la maquinaria propuesta.	OK
Dichas líneas de aire de instrumentos, deberán instalarse sobre la maquinaria en concordancia con el LAYOUT aprobado e indicando la conexión al suministro de aire de instrumentos que la Industria Licorera del Cauca, deberá tener disponible para que la maquinaria funcione.	OK
OBSERVACIONES: Cumple a cabalidad	

9. REPUESTOS CONSUMIBLES POR EL PRIMER AÑO DE OPERACIÓN

Descripción	Cumplimiento
Repuestos consumibles por el primer año de operación para toda la línea de envasado basados en una operación de doce (12) horas diarias, cinco (5) días a la semana, los cuales serán analizados conjuntamente con el personal técnico de la empresa.	OK



OBSERVACIONES:
Cumple a cabalidad

10. ENTRENAMIENTO

Descripción	Cumplimiento
Al jefe de la División de Producción y al Jefe de Mantenimiento de la Industria Licorera del Cauca: Incluye actividades de formación para la gestión y mantenimiento de los equipos en la casa matriz del fabricante (país de origen), para la correcta gestión de los equipos por parte de los ingenieros de los fabricantes, con materias primas originales que la licorera entregará en Popayán (Calle 4 # 1E - 40) al contratista y quien deberá enviar por su propia cuenta desde las instalaciones de la Industria Licorera del Cauca hasta el país de origen, el personal de la ILC en comento, deberá evidenciar las pruebas FAT en las casas matrices de las máquinas para autorizar el embarque y despacho de los equipos hacia Colombia, para lo cual deberán suscribir acta de recibo a satisfacción. El contratista deberá asumir todos los gastos de viaje, desplazamiento y permanencia de los Jefes de Producción y de Mantenimiento de la ILC, desde Popayán hacia todas las casas matrices de los fabricantes en el país de origen, por consiguiente, el oferente deberá incluir estos gastos en la presentación de la oferta.	OK
Al personal que labora en actividades de mantenimiento en la Industria Licorera del Cauca: Una vez instaladas las máquinas y que se haya culminado el proceso de montaje, instalación y puesta en marcha de los equipos, el contratista iniciará con la capacitación de los técnicos e ingenieros de la Industria Licorera del Cauca, con lo referente al mantenimiento de la línea de envasado suministrada, durante tres semanas consecutivas y con una intensidad de 8 horas diarias. Esta formación se efectuará en las instalaciones de la Industria Licorera del Cauca a todo costo por parte del contratista, todo el material para la misma será suministrado por el oferente que resulte favorecido.	OK
Al personal operativo de la Industria Licorera del Cauca: El contratista deberá capacitar al personal operativo de la ILC para el uso final de la maquinaria, durante las pruebas de validación de la operación, preferiblemente y de manera directa en los equipos funcionando, capacitación que debe ser dirigida por parte de los ingenieros instaladores. Esta formación se efectuará en las instalaciones de la Industria Licorera del Cauca a todo costo por parte del contratista.	OK
OBSERVACIONES: Cumple a cabalidad	

Todo el material necesario para los entrenamientos será suministrado por el oferente.

11. INSTALACIÓN

Descripción	Cumplimiento
Hace referencia a todo lo necesario para la instalación, integración y accesorios de los equipos, mano de obra, equipos auxiliares para el cargue, si fuera necesario, respetando las normas vigentes, todos los medios elevadores y	OK

plc

Jml Jaua



andamios eventualmente necesarios para la eliminación del empaque y embalaje, la descarga, posicionamiento "in situ" e instalación de las máquinas y accesorios requeridos para la correcta puesta marcha de los equipos y accesorios solicitados por la Industria Licorera del Cauca, las horas utilizadas en la instalación, montaje, capacitación, los gastos de viaje, la alimentación, las comunicaciones telefónicas y vía internet, además, asumir todos los costos aduaneros, de nacionalización, IVA, impuestos departamentales, impuestos municipales, costos de distribución física internacional y en general todos los costos logísticos en país de origen y en país de destino con el fin de garantizar colocar los equipos, el material, los repuestos, los accesorios mecánicos, eléctricos y electrónicos, solicitados en este documento, los cuales son necesarios para la puesta en marcha, en las instalaciones de la Industria Licorera del Cauca, Colombia, bajo el INCOTERMS 2.020 Delivery Duty Paid (DDP).

OBSERVACIONES:
Cumple a cabalidad

12. PUESTA EN MARCHA Y PRUEBAS

Descripción	Cumplimiento
La puesta en marcha se realizará con cada una de los formatos, demostrando eficiencias de todas las máquinas por separado con las especificaciones dadas en cada una y todas las máquinas trabajando en conjunto, manteniendo una velocidad mínima de producción de 160 BPM medibles al final de la línea, contemplando la curva en "V" del desempeño de la línea de llenado, con lo cual las máquinas que se encuentren antes y después de la llenadora (la cual tiene una velocidad de 160 BPM) deberán mantener velocidades superiores a la misma. Esto se entiende como las pruebas S.A.T (Site Acceptance Test).	OK
OBSERVACIONES: Cumple a cabalidad	

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

En la siguiente tabla se encuentra un resumen de la evaluación técnica de la oferta.

Nombre / Razón Social:	OMEGA PACKING INC
Teléfono:	3108397374
Dirrección:	Carrera 25 # 1A Sur – 155 Medellín
Correo:	federico@omegapacking.com
Grado de cumplimiento del Item 1:	100%
Grado de cumplimiento del Item 2:	100%
Grado de cumplimiento del Item 3:	100%
Grado de cumplimiento del Item 4:	100%
Grado de cumplimiento del Item 5:	100%
Grado de cumplimiento del Item 6:	100%
Grado de cumplimiento del Item 7:	100%
Grado de cumplimiento del Item 8:	100%
Grado de cumplimiento del Item 9:	100%
Grado de cumplimiento del Item 10:	100%
Grado de cumplimiento del Item 11:	100%
Grado de cumplimiento del Item 12:	100%
Porcentaje de cumplimiento de la propuesta general:	100%
RESULTADO DE LA EVALUACIÓN:	Cumple a cabalidad

Nombre / Razón Social:	AMS FERRARI S.R.L
Teléfono:	+57 3225820102
Dirrección:	Calle 78 N – Conjunto Cerrado Santa Ana
Correo:	Andvel777@gmail.com
Valor de la propuesta:	\$14.866.098.800,00
Resultado de evaluación:	No es evaluable

RESUMEN

Línea de envasado completa para licores con 160 botellas por minuto en formato de 750 cc como referencia de origen italiano o alemán que incluya suministro, transporte, importación, instalación y puesta en marcha para los tres (3) formatos en vidrio de aguardiente, dos (2) formatos de ron en vidrio y un (1) formato de PET (Polyethylene Terephthalate - Polietileno Tereftalato) de cara plana, la línea completa debe contener:

1. Depaletizadora automática con acumulador de separadores de cartón y un acumulador de estibas vacías.

2. Monobloque con rinser, llenadora y tapadora con tolva, elevador y distribución de tapa (tapa guala). Sistema de transferencia universal y estrellas ajustables para envases cilíndricos. La enjuagadora o rinser debe tener pinzas universales de toma de botellas que eviten el cambio de las gomas de agarre. La llenadora debe garantizar retorno del líquido de ajuste de llenado mediante un circuito independiente con bomba de vacío y tanque de acumulación con filtración para retornar al producto, no debe retornar directamente al tanque de llenado. Debe incluir inspector a base de visión de máquina de nivel, presencia de tapa e integridad del cintillo de seguridad con sistema de descarte automático. Debe incluir conexión al sistema de sanitización "CIP". Sistema de sanitización "CIP" completo para realizar el lavado para el cambio de envasado de aguardiente y ron.
3. Etiquetadora modular, con estación para etiqueta de cola fría, incluyendo bomba con calefacción para pegante a base de caseína y dos (2) estaciones para etiqueta autoadhesiva.
4. Encartonadora de tipo wraparound con alimentación de envases a 90° a la entrada con cambio de formato completamente automatizado. Encolador acoplado a la encartonadora Nordson, sin tanque con sistema de llenado automático de 3 pistolas con boquillas regulables en ángulo de aplicación del pegante.
5. Robot Paletizador para la presente línea y para paletizar la línea que posee la empresa actualmente, debe incluir el transporte de caja desde la línea que posee actualmente la empresa hasta la posición del robot de acuerdo al layout que se proponga en la oferta.
6. Transportes automatizados en acero inoxidable con lubricación automática, barandas ajustables, con acumulación de envases de acuerdo a las capacidades de cada máquina, blower para secar envases, previo al etiquetado.
7. Tablero de potencia para toda la línea.

DESCRIPCIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS MÍNIMAS QUE DEBE CUMPLIR LA MAQUINARIA.

1. DEPALETIZADORA.

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	No evidenciable
Con mecanismo de remoción y acumulación de separadores de cartón para envases de vidrio o PET paletizados en camadas múltiples sobre láminas de plástico o cartón rígido montado sobre estibas de madera o plástico removibles de manera automática de dimensiones fijas 1.15 * 1.45m, con una altura total no mayor a 2.10m.	No evidenciable
Capacidad de barrido adecuada con la velocidad de producción de la línea de envasado y de gestionar el pallet sin depender de la orientación del mismo.	No evidenciable
Máquina automática con sistema enfilador para los envases descritos en el resumen de este documento.	No evidenciable
Máquina automática, con esquema de depaletizado por tendidos	No evidenciable
PLC con tarjeta de red industrial Ethernet para la gestión remota de la máquina, conectado con las demás máquinas de la misma línea.	No evidenciable
Sistema de prensado perimetral del tendido inmediatamente inferior al tendido que va a ser trasladado al cabezal. Pinzas para retener los separadores del cartón al momento de la traslación	No evidenciable
Sistema automático de remoción del cartón separador, con celda de acumulación	No evidenciable

Sistema automático de remoción de estibas plásticas o de madera, con celda de acumulación.	No evidenciable
Tablero eléctrico con TouchScreen para la visualización y almacenamiento de datos de emergencias, cambio de formato, datos de producción; que incluya sensores montados en diferentes partes de la máquina para controlar el flujo de las estibas y botellas y para darle protección de los mecanismos y seguridad del personal operador.	No evidenciable
Los motores que controlan los movimientos verticales y horizontales deben ser del tipo auto frenante, controlados por variadores de frecuencia con velocidades de traslación rápidas y acercamientos lentos	No evidenciable
Transmisión del movimiento vertical preferible del tipo de doble cadena con contrapeso.	No evidenciable
Sistema de protección anti accidentes perimetral a norma CE metálico con puertas dotadas de sensores de seguridad. Además, barreras de seguridad electrónicas presentes en los pasajes de acceso no protegidos por las protecciones perimetrales.	No evidenciable
Sistema de enganche automático para evitar caídas del carro de traslación en vertical en caso de fallos eléctricos, neumáticos o mecánicas.	No evidenciable
Sistema de transmisión del movimiento vertical preferiblemente del tipo doble cadena con contrapeso	No evidenciable
Mesa de acumulación de botellas en acero inoxidable, con cadenas motorizadas en acero inoxidable. La altura debe ser ajustable a la de la línea de envasado.	No evidenciable
Debe incluir todos los accesorios necesarios para el correcto funcionamiento de los envases descritos en el resumen de este documento.	No evidenciable
Velocidad automáticamente variable de acuerdo a la velocidad de producción de la línea.	No evidenciable
Enfilador sin presión, por movimiento de cadenas.	No evidenciable
El sistema enfilador estará acoplado a la mesa de descarga de la depaletizadora y sincronizado en forma tal que permita una combinación de las botellas adecuada para transferirlas y combinarlas suavemente a una sola línea, para las presentaciones mencionadas. Esta transferencia y combinación suave de las botellas se debe efectuar a través de velocidades diferentes y progresivas de las cadenas del alineador, garantizando que las botellas no se atasquen a la salida.	No evidenciable
Debe incluir un sistema de desviación de las botellas caídas y una bandeja de colección diseñada especialmente para este propósito.	No evidenciable
OBSERVACIONES: No es evidenciable el cumplimiento de las especificaciones técnicas debido a que no aportan los soportes a la oferta económica.	

2. ENJUAGADO, LLENADO Y TAPADO DE LICOR

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	No evidenciable
Una máquina "Monobloque" automática de tipo rotativo con capacidad de producción de acuerdo a la velocidad requerida al final de la línea (Ver	No evidenciable

encabezado del documento), que contenga una máquina enjuagadora, una llenadora y una taponadora con las siguientes características particulares.	
Estructura completa en acero inoxidable.	No evidenciable
Protección anti accidente total, con Plexiglás transparente con marcos en acero inoxidable, integrados a la estructura que cubre la máquina ³ . Esta protección debe incluir techo para cubrir totalmente la máquina sin tener sitios de acumulación de polvo.	No evidenciable
Encerramiento con control de aire interno con presión positiva para evitar concentración de vapores alcohólicos y filtrar el aire que ingresa a la cabina y sistema de extracción de aire controlado desde el panel del operador por PLC.	No evidenciable
Motorización, controlado por variador de frecuencia si es necesario, el transporte de los envases dentro de la máquina debe hacerse por pasos simples entre los procesos de enjuagado, llenado y tapado. Sistema de estrellas ajustables a los formatos y sinfines "Universales" para cambios de formato rápidos, contruidos en los materiales adecuados para trabajar con botellas de vidrio o PET de acuerdo a los envases descritos en el resumen de este documento.	No evidenciable
Tablero eléctrico en acero inoxidable posicionado al lado de la máquina con teclado multifuncional y/o TOUCH-SCREEN con las siguientes funciones y datos: datos de producción, velocidad, parámetros técnicos-funcionales, diagnosis, cambio de formato, emergencias y alarmas. Menú operativo para para la operación de la máquina y funcionalidades para cambio de formato.	No evidenciable
PLC con tarjeta de red industrial Ethernet para la gestión remota de la máquina, además de la interacción entre las máquinas.	No evidenciable
Posibilidad de operación manual de la máquina desde un control auxiliar (joystick o control colgante IP67) separado del tablero de control.	No evidenciable
Regulación de la altura automática desde el tablero y/o control auxiliar.	No evidenciable
Regulación automática de la velocidad de la máquina de acuerdo al flujo de botellas, así mismo la posibilidad de variar la velocidad manualmente desde el panel.	No evidenciable
Recirculo del producto que cae al piso de la máquina ⁴ .	No evidenciable
Sistema neumático completo con regulador de presión, filtro y lubricador de aire centralizado.	No evidenciable
Sistema de lubricación (grasa) para piezas móviles centralizado.	No evidenciable
Válvulas de lavado con agua filtrada (debe incluir el filtro) a presión (50 psi de chorro mínimo) contruidas totalmente en acero inoxidable AISI 316.	No evidenciable
Pinzas de la enjuagadora (rinser) universales con capacidad de agarre para todos los formatos sin tener que cambiar gomas en el cambio de formato.	No evidenciable
Válvulas de llenado de alta precisión para permitir un flujo controlado de líquido y una alta velocidad de producción, con regulación del nivel de llenado desde el tablero con la máquina en funcionamiento, contruidas totalmente en acero inoxidable AISI 316 con acabado conforme a la utilización en la industria de alimentos, con conexión al sistema automático	No evidenciable

³ Para el contexto de uso de la maquinaria es más seguro el plexiglás que el vidrio.

⁴ El recirculo es necesario para mitigar cualquier desperdicio en caso de fuga accidental.



de limpieza "CIP". Campanas centradoras en las válvulas de llenado que garanticen el perfecto centrado de las bocas de los envases antes de que la válvula llenadora penetre en estos.	
Sistema de protección de botellas colgadas y/o caídas en toda la máquina.	No evidenciable
Cabezales de tapado intercambiables sin herramientas, en caso de necesitarlo, así: • Tapa plástica tipo "Guala Closures" de rango mínimo entre 28 mm a 44 mm de diámetro (incluirlos con la máquina). • Tapas tipo "Pilfer Proof" de cuello corto y/o cuello largo en caso de necesitarlo. (NO incluir en la oferta, pero se debe garantizar que, en caso de requerirlos a futuro, debe tener la disponibilidad de adquirirse como accesorio para cambiar los cabezales y operar sin afectar la velocidad de la línea). • Tapas tipo "madera – corcho" en caso de necesitarlo. (NO incluir en la oferta, pero se debe garantizar que, en caso de requerirlos a futuro, debe tener la disponibilidad de adquirirse como accesorio para cambiar los cabezales y operar sin afectar la velocidad de la línea).	No evidenciable
Tanque de llenado con control de nivel en lazo cerrado conectado al panel de control principal, construido totalmente en acero inoxidable AISI 316. Diseño adecuado para su fácil mantenimiento, con conexión al sistema automático de limpieza "CIP". Alimentación del líquido controlado mediante una válvula neumática, regida por el lazo de control de nivel. Debe permitir un drenaje manual completo en caso de requerirlo, así mismo el acabado de sus superficies internas (pulido completo con superficies exentas de porosidades) debe facilitar su limpieza y permitir de garantizar una higiene óptima. El sistema CIP debe tener la capacidad de limpiar e higienizar el sistema de llenado.	No evidenciable
La llenadora debe garantizar retorno del líquido de ajuste de llenado mediante un circuito independiente con bomba de vacío y tanque de acumulación con filtración para retornar al producto, no debe retornar directamente al tanque de llenado.	No evidenciable
Pedestales de elevación de los envases, totalmente de acero inoxidable AISI 304 con cuerpo principal de micro fundición, plato de soporte de envases antideslizante.	No evidenciable
La máquina tapadora debe tener un chasis extra reforzado recubierto totalmente en acero inoxidable AISI 304 rodeando y protegiendo el sistema mecánico del movimiento de la máquina.	No evidenciable
En todas sus partes se debe garantizar la inexistencia de cavidades y/o puntos de estanqueidad del líquido, lo que permite una correcta higiene.	No evidenciable
Lubricación manual mediante graseras para toda la maquinaria de fácil acceso y/o aceite atomizado y/o autolubrificadores.	No evidenciable
Manómetros análogos de presión, protegidos de golpes.	No evidenciable
Sistema de guardas con sensores de seguridad.	No evidenciable



Anexo un elevador automático de tapas a granel para la continua alimentación del disco de distribución de tapas.	No evidenciable
Inspector por visión de máquina de nivel de llenado y presencia e integridad de tapas con sistema de rechazo neumático y banda auxiliar de acumulación con contacto de parada máquina para máxima cantidad de descartes consecutivos. Debe incluir panel para configuración y cambio de formato, independiente o anexo al panel del monobloque.	No evidenciable
Debe incluir todos los accesorios necesarios para el correcto funcionamiento de los envases descritos en descritos en el resumen de este documento.	No evidenciable
Velocidad de llenado automáticamente variable de acuerdo a la velocidad de producción de la línea.	No evidenciable
<i>Sistema de limpieza C.I.P. (cleaning in place), equipo anexo incluido en el equipo de llenado.</i> Sistema C.I.P. para el lavado automático de las tuberías de producto, los tanques, las válvulas y el recirculo que garantice la posibilidad de envasar aguardiente y ron de distintas características sin contaminarse en aroma, color o sabor. En caso de no poder garantizar mediante casos de éxito de montajes certificados de un sistema de lavado más simple, los ciclos de lavado a considerar dentro del funcionamiento del equipo "CIP" serán:	No evidenciable
<i>Lavado diario completo al fin de la producción, donde se incluya:</i> • Lavado con agua fría y/o caliente (dependiendo de la necesidad) con recuperación por al menos 15 minutos. • Drenaje local total. • Lavado con "solución de limpieza" con recuperación a la concentración indicada para tal producto sin contaminar en aroma, color o sabor al producto que se está envasando y/o producto a envasar. • Lavado con agua fría y/o caliente (dependiendo de la necesidad) sin recuperación por al menos 15 minutos. • Drenaje local total.	No evidenciable
<i>Lavado diario de la mañana antes de la producción, donde se incluya:</i> • Drenaje local total. • Lavado con agua fría y/o caliente (dependiendo de la necesidad) sin recuperación por al menos 15 minutos. • Drenaje local total.	No evidenciable
<i>Lavado completo mensual, semestral o ante un cambio de formato.</i> • Drenaje local total. • Lavado con agua fría y/o caliente (dependiendo de la necesidad) sin recuperación por al menos 15 minutos. • Drenaje local total. • Lavado con "solución de limpieza" con recuperación a la concentración indicada para tal producto sin contaminar en aroma, color o sabor al producto que se está envasando y/o producto a envasar. • Drenaje local total.	No evidenciable

Ilcauca

Im1

Janet

- Lavado con “solución esterilizante” con recuperación a la concentración indicada para tal producto sin contaminar en aroma, color o sabor al producto que se está envasando y/o producto a envasar. - Drenaje local total. - Lavado con agua fría y/o caliente (dependiendo de la necesidad) sin recuperación por al menos 15 minutos. - Drenaje local total.	
Características Generales: Tanque con tapa de inspección superior AISI 304 de 1000 Lt, aislado térmicamente con serpentín interno de calentamiento con vapor a 40 PSI de presión mínimo si es necesario, para almacenamiento de la “solución de limpieza”.	No evidenciable
Tanque con tapa de inspección superior AISI 304 de 1000 Lt, para almacenamiento de la “solución esterilizante”.	No evidenciable
Control de nivel de para todos los tanques.	No evidenciable
Bomba centrífuga en acero inoxidable con motor “explosion proof” de envío de lavado.	No evidenciable
Bombas de pistones con cuerpo en acero inoxidable para la dosificación de los concentrados de lavado.	No evidenciable
Válvulas de mariposa automáticas con actuador neumático de efecto simple.	No evidenciable
Sensor de temperatura para la lectura de temperatura de retorno producto y uno para la lectura de la temperatura del tanque de almacenamiento de la “solución de limpieza”.	No evidenciable
Intercambio de señales entre la línea de envasado nueva y la unidad de lavado CIP.	No evidenciable
Marco en tubular de acero inoxidable soldado con travesaños en tubulares AISI 304 con pies niveladores en las esquinas del marco para el montaje de todos los componentes de la unidad de lavado CIP en mono bloque.	No evidenciable
PLC Siemens con pantalla TOUCH SCREEN para la gestión automática de los ciclos, programación libre fase por fase de 10 recetas con 20 pasos por receta, programación y visualización de variables de proceso, visualización de alarmas, estado del ciclo automático, arranque de ciclo automático y manual, comandos manuales	No evidenciable
OBSERVACIONES: No es evidenciable el cumplimiento de las especificaciones técnicas debido a que no aportan los soportes a la oferta económica.	

3. ETIQUETADORA.

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	No evidenciable
Una máquina etiquetadora modular rotativa automática para la aplicación de etiquetas a envases de vidrio o PET, mediante módulos o estaciones “plug and play” de etiquetado, así:	No evidenciable

1 estación de pega de etiquetas frontales con cola fría a base de caseína, con bomba calefactora más una bomba calefactora adicional de respaldo.	
1 estación de pega de etiquetas autoadhesivas frontales.	No evidenciable
1 estación de pega de etiquetas autoadhesivas posterior o contra etiqueta.	No evidenciable
Chasis y base de máquina contruidos con secciones de acero, con soportes ajustables. Con las siguientes características:	
Plataforma de operación, puertas laterales y paneles en acero inoxidable AISI 304 con Plexiglas transparente, equipados con micro switches de seguridad de operación cumpliendo normas CE.	No evidenciable
Módulos intercambiables para etiquetado de acuerdo a la descripción anterior.	No evidenciable
Sistema de variación automática de la velocidad en función del flujo de botellas mediante variador(es) de frecuencia.	No evidenciable
Dispositivo de seguridad a la entrada de la máquina, para controlar el paso de las botellas, este dispositivo debe ser de accionamiento automático o manual dependiendo del modo de uso.	No evidenciable
Para todos los módulos de etiquetado con control automático de presencia de envase.	No evidenciable
Almacén de etiquetas que permita ajuste radial y de profundidad, donde la alimentación de etiquetas no altere su posición mecánica.	No evidenciable
Lubricación general centralizada en un solo panel.	No evidenciable
Limpieza automática de los tambores de pinzas.	No evidenciable
Instalaciones de seguridad sobre: tornillo sinfín de entrada, estrellas de entrada y salida, botón de emergencia.	No evidenciable
Tablero eléctrico en acero inoxidable posicionado al lado de la máquina y/o anexa con teclado multifuncional y/o TOUCH-SCREEN con las siguientes funciones y datos: datos de producción, velocidad, parámetros técnicos-funcionales, diagnosis, cambio de formato, emergencias y alarmas. Menú operativo para para la operación de la máquina y funcionalidades para cambio de formato.	No evidenciable
Debe incluir todos los accesorios necesarios para el correcto funcionamiento de los envases descritos en el resumen de este documento.	No evidenciable
El transporte de los envases dentro de la máquina debe hacerse por pasos simples entre los módulos. Sistema de estrellas ajustables y si son necesarios sinfines "Universales" para cambios de formato rápidos, contruidos en los materiales adecuados para trabajar con botellas de vidrio o PET de acuerdo a los envases descritos en el resumen de este documento.	No evidenciable
Torre central ajustable eléctricamente en altura desde el panel de control del operador.	No evidenciable
Tulipas centradoras para asegurar la perfecta posición de los envases.	No evidenciable
Plataformas centradoras de envases para una perfecta posición de estos durante la aplicación de la etiqueta y el proceso alisado.	No evidenciable

• Posicionado de botellas para etiquetado mediante servomotores con electrónica integrada, con capacidad de autoprogramación en caso de cambio, ajustes o modificaciones.	No evidenciable
• Estaciones de alisado y asentado de las etiquetas para garantizar el correcto pegado de la etiqueta, evitando que se desalineen y no se despegue durante el resto del proceso.	No evidenciable
• Velocidad de etiquetado automáticamente variable de acuerdo a la velocidad de producción de la línea.	No evidenciable
• Sistema neumático completo con regulador de presión, filtro y lubricador de aire.	No evidenciable
• Operación completamente automática de la máquina por PLC Siemens acorde a las características de los sistemas de control descritos para las demás máquinas.	No evidenciable
• Posicionamiento automático de la etiqueta.	No evidenciable
• Inspector por visión de máquina de la ausencia y/o incorrecta posición de la etiqueta y contraetiqueta con sistema de rechazo neumático y banda auxiliar de acumulación con contacto de parada máquina para máxima cantidad de descartes consecutivos. Debe incluir panel para configuración y cambio de formato, independiente o anexo al panel de la etiquetadora. Incluye, sistema de orientación y centrado de los envases en caso de cambio de formato.	No evidenciable
OBSERVACIONES: No es evidenciable el cumplimiento de las especificaciones técnicas debido a que no aportan los soportes a la oferta económica.	

4. ENCARTONADORA TIPO WRAP – AROUND

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	No evidenciable
Una máquina encartonadora tipo Wrap - Around, con sistema de alimentación a 90° con respecto a la entrada	No evidenciable
Manejar 4 formatos de cajas para 24 botellas de 375 cc (matriz 4*6) cilíndrica en vidrio y en PET, 12 botellas de 750 cc (matriz 4*3) o 6 botellas de 1.750 cc (matriz 2*3) botellas de acuerdo al tipo de producto a envasar	No evidenciable
equipo adjunto de encolado caliente (Hot Melt) NORDSON, sin tanque con sistema de alimentación automático con 3 pistolas con boquillas regulables en ángulo de aplicación del pegante del tipo SureBead Hot Melt Self Cleaning Dispensing Gun.	No evidenciable
Debe contar con un sistema de cambio de formato completamente automático desde el panel de control de la máquina.	No evidenciable
Se prefiere una secuencia de formación de la caja, así: Retirando el cartón del almacén y seguidamente durante el encuentro con el producto se forma una "L" alrededor de la agrupación o matriz de botellas. En fases sucesivas la caja es completada con el plegado de las solapas internas, la distribución de la cola caliente (Hot Melt), el doblado de las solapas externas y la sucesiva compresión en la zona de salida. El cierre de la	No evidenciable

solapa pequeña, en el interior de la caja, se ejecuta con el transportador en abanico superior.	
Especificaciones generales: Estructura en acero inoxidable y/o acero tratado y protegido con varias capas de barniz epóxico, diseñado de tal modo que incluya en su interior los equipos eléctricos y neumáticos.	No evidenciable
Almacén de láminas de cartón corrugado de acuerdo a las fichas técnicas de las materias primas anexas a este documento, con capacidad mínima de 200 placas de cartón.	No evidenciable
Se debe garantizar la integridad de la matriz de botellas hasta el empaçado.	No evidenciable
La máquina debe estar provista con protecciones laterales con aberturas hacia arriba que permiten el acceso en los puntos principales y de intervención para anomalías.	No evidenciable
Tablero eléctrico en acero inoxidable posicionado al lado de la máquina y/o anexa con teclado multifuncional y/o TOUCH-SCREEN con las siguientes funciones y datos: datos de producción, velocidad, parámetros técnicos-funcionales, diagnóstico, cambio de formato, emergencias y alarmas. Menú operativo para para la operación de la máquina y funcionalidades para cambio de formato.	No evidenciable
Tanto máquina, como producto completamente protegidos por sensores.	No evidenciable
Contador de cajas empaçadas.	No evidenciable
Cambio de formato automático desde el panel de operador.	No evidenciable
Dentro del juego de repuestos para esta máquina se deben incluir los repuestos necesarios para el equipo Hot Melt NORDSON que hace parte integral del equipo.	No evidenciable
OBSERVACIONES: No es evidenciable el cumplimiento de las especificaciones técnicas debido a que no aportan los soportes a la oferta económica.	

5. ROBOT PALETIZADOR

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	No evidenciable
Robot paletizador antropomórfico para dos líneas (la presente maquinaria y la maquinaria que ya se tiene)	No evidenciable
Con mínimo 6 ejes programables	No evidenciable
Controlado por servomotores sin escobillas	No evidenciable
Medición del absoluto	No evidenciable
Frenos en todos los ejes	No evidenciable
Efector final o muñeca ortogonal con capacidad mínima de carga mínima de 80 kg a máxima velocidad	No evidenciable
Base para instalación en el piso en acero al carbono pintado con anticorrosivo	No evidenciable
Tener pinzas diseñadas especialmente para recogida de cajas.	No evidenciable
Equipado con los accesorios necesarios para paletizar 2 líneas.	No evidenciable

Software de robot incluye controlador del robot y de los transportes a la entrada y a la salida del mismo, incluyendo esquemas de paletizado para todos los formatos.	No evidenciable
El software debe entregarse abierto y comentado en español.	No evidenciable
Gabinete de control anexo.	No evidenciable
Guardas de seguridad periféricas de malla electrosoldada, con sensores de paro del equipo en las puertas.	No evidenciable
OBSERVACIONES: No es evidenciable el cumplimiento de las especificaciones técnicas debido a que no aportan los soportes a la oferta económica.	

6. SISTEMA DE TRANSPORTE DE BOTELLAS Y CAJAS

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	No evidenciable
Sistema automático completo de transporte de botellas para las máquinas anteriormente descritas	No evidenciable
Sistema adecuado para el manejo de los envases descritos en el resumen de este documento	No evidenciable
Estructura del transporte en acero inoxidable AISI 304 con barandas ajustables con material de protección para amortiguar el ruido. Con bandejas inferiores para recoger la lubricación de las cadenas y sistemas de drenaje si son necesarios.	No evidenciable
Cadena de transportes de botellas en acero inoxidable AISI 304 de tipo table top. Como opción al requerimiento inicial, se acepta cadena plástica auto-lubricada de 8,7 mm de grueso mínimo.	No evidenciable
Debe incluir todas las mesas de acumulación de carga y descarga de botellas necesarias para garantizar la velocidad de producción requerida para toda la línea.	No evidenciable
Motorización de las bandas altas ubicada sobre el nivel de los transportadores.	No evidenciable
Motores controlados por variadores de forma centralizada en gabinete.	No evidenciable
Cables y accesorios de potencia maestra a los motores a prueba de fuego con funda de protección.	No evidenciable
Gabinete eléctrico y de automatización con pantalla TOUCH-SCREEN para el manejo de las velocidades, ajustes de parámetros y selección o cambio de formatos. De considerar las siguientes funciones y datos: datos de producción, velocidad de toda la línea de donde se deben derivar las velocidades de todas las máquinas y transportadores, parámetros técnicos-funcionales, diagnosis, cambio de formato, emergencias y alarmas.	No evidenciable
Debe incluir la gestión automática de las comunicaciones entre máquinas.	No evidenciable
Preferiblemente lubricación en seco (teflón) de las cadenas para garantizar transporte fluido sin que afecte la integridad de las materias primas que componen el producto, en su defecto, una central de lubricación automática de cadenas (agua compuesta) con bomba, tuberías, boquillas y accesorios para toda la línea, si es necesario, pero se debe garantizar un transporte fluido y de	No evidenciable

ninguna forma que afecte la integridad de los productos y/o materiales que lo componen.	
Gabinete con doble puerta y pared de separación interna, para separar la distribución de potencia a máquinas del control lógico de los transportadores en acero inoxidable AISI 304.	No evidenciable
Baúl eléctrico para anidar todos los cables de las máquinas y transportadores.	No evidenciable
Los materiales de construcción de los equipos deben ajustarse a los exigidos en las normas internacionales de seguridad industrial aplicables a los procesos de envasado de licores.	No evidenciable
El sistema de transportes debe incluir el transporte elevado de cajas desde la salida de la línea que posee actualmente la empresa, hasta el punto donde el robot paletiza los productos de ambas líneas.	No evidenciable
Utilización de materiales anticorrosivos, como acero inoxidable, aleaciones no ferrosas y plásticos especiales. Las partes en fundición y acero al carbón deben tener un tratamiento anticorrosivo mediante pintura epóxica	No evidenciable
OBSERVACIONES: No es evidenciable el cumplimiento de las especificaciones técnicas debido a que no aportan los soportes a la oferta económica.	

7. SISTEMA ELECTRICO

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	No evidenciable
Deberá suministrarse el sistema eléctrico regulado en un tablero con protección IP67, independiente para su manejo	No evidenciable
Instalaciones a tierra	No evidenciable
Transformador y cortapicos	No evidenciable
Cumplimiento normas RETIE o equivalentes internacionales	No evidenciable
Toda la instalación eléctrica de las máquinas con máxima protección dentro de mangueras estancas e ignífugas	No evidenciable
Este gabinete debe conectarse a la red de la empresa al tablero de distribución principal y a la malla puesta tierra sólidamente, para ello el contratista deberá hacer las mediciones pertinentes, la medida final NO debe ser superior a 2 ohmios.	No evidenciable
OBSERVACIONES: No es evidenciable el cumplimiento de las especificaciones técnicas debido a que no aportan los soportes a la oferta económica.	

8. SISTEMA NEUMÁTICO

Descripción	Cumplimiento
Origen italiano o alemán	No evidenciable
Deberá suministrarse la línea de aire comprimido completo centralizado que lleva el aire comprimido necesario a cada máquina con soporte de caudal y presión apropiado a la maquinaria propuesta.	No evidenciable
Dichas líneas de aire de instrumentos, deberán instalarse sobre la maquinaria en concordancia con el LAYOUT aprobado e indicando la conexión al	No evidenciable



INDUSTRIA
LICORERA DEL CAUCA
NIT: 891500719-5

suministro de aire de instrumentos que la Industria Licorera del Cauca, deberá tener disponible para que la maquinaria funcione.

OBSERVACIONES:

No es evidenciable el cumplimiento de las especificaciones técnicas debido a que no aportan los soportes a la oferta económica.

9. REPUESTOS CONSUMIBLES POR EL PRIMER AÑO DE OPERACIÓN

Descripción	Cumplimiento
Repuestos consumibles por el primer año de operación para toda la línea de envasado basados en una operación de doce (12) horas diarias, cinco (5) días a la semana, los cuales serán analizados conjuntamente con el personal técnico de la empresa.	No evidenciable
OBSERVACIONES: No es evidenciable el cumplimiento de las especificaciones técnicas debido a que no aportan los soportes a la oferta económica.	

10. ENTRENAMIENTO

Descripción	Cumplimiento
Al jefe de la División de Producción y al Jefe de Mantenimiento de la Industria Licorera del Cauca: Incluye actividades de formación para la gestión y mantenimiento de los equipos en la casa matriz del fabricante (país de origen), para la correcta gestión de los equipos por parte de los ingenieros de los fabricantes, con materias primas originales que la licorera entregará en Popayán (Calle 4 # 1E – 40) al contratista y quien deberá enviar por su propia cuenta desde las instalaciones de la Industria Licorera del Cauca hasta el país de origen, el personal de la ILC en comento, deberá evidenciar las pruebas FAT en las casas matrices de las máquinas para autorizar el embarque y despacho de los equipos hacia Colombia, para lo cual deberán suscribir acta de recibo a satisfacción. El contratista deberá asumir todos los gastos de viaje, desplazamiento y permanencia de los Jefes de Producción y de Mantenimiento de la ILC, desde Popayán hacia todas las casas matrices de los fabricantes en el país de origen, por consiguiente, el oferente deberá incluir estos gastos en la presentación de la oferta.	No evidenciable
Al personal que labora en actividades de mantenimiento en la Industria Licorera del Cauca: Una vez instaladas las máquinas y que se haya culminado el proceso de montaje, instalación y puesta en marcha de los equipos, el contratista iniciará con la capacitación de los técnicos e ingenieros de la Industria Licorera del Cauca, con lo referente al mantenimiento de la línea de envasado suministrada, durante tres semanas consecutivas y con una intensidad de 8 horas diarias. Esta formación se efectuará en las instalaciones de la Industria Licorera del Cauca a todo costo por parte del contratista, todo el material para la misma será suministrado por el oferente que resulte favorecido.	No evidenciable
Al personal operativo de la Industria Licorera del Cauca: El contratista deberá capacitar al personal operativo de la ILC para el uso final de la maquinaria, durante las pruebas de validación de la operación, preferiblemente y de	No evidenciable

plc

IMP. J. J. J.



manera directa en los equipos funcionando, capacitación que debe ser dirigida por parte de los ingenieros instaladores. Esta formación se efectuará en las instalaciones de la Industria Licorera del Cauca a todo costo por parte del contratista.

OBSERVACIONES:

No es evidenciable el cumplimiento de las especificaciones técnicas debido a que no aportan los soportes a la oferta económica.

Todo el material necesario para los entrenamientos será suministrado por el oferente.

11. INSTALACIÓN

Descripción	Cumplimiento
Hace referencia a todo lo necesario para la instalación, integración y accesorios de los equipos, mano de obra, equipos auxiliares para el cargue, si fuera necesario, respetando las normas vigentes, todos los medios elevadores y andamios eventualmente necesarios para la eliminación del empaque y embalaje, la descarga, posicionamiento "in situ" e instalación de las máquinas y accesorios requeridos para la correcta puesta marcha de los equipos y accesorios solicitados por la Industria Licorera del Cauca, las horas utilizadas en la instalación, montaje, capacitación, los gastos de viaje, la alimentación, las comunicaciones telefónicas y vía internet, además, asumir todos los costos aduaneros, de nacionalización, IVA, impuestos departamentales, impuestos municipales, costos de distribución física internacional y en general todos los costos logísticos en país de origen y en país de destino con el fin de garantizar colocar los equipos, el material, los repuestos, los accesorios mecánicos, eléctricos y electrónicos, solicitados en este documento, los cuales son necesarios para la puesta en marcha, en las instalaciones de la Industria Licorera del Cauca, Colombia, bajo el INCOTERMS 2.020 Delivery Duty Paid (DDP).	No evidenciable
OBSERVACIONES: No es evidenciable el cumplimiento de las especificaciones técnicas debido a que no aportan los soportes a la oferta económica.	

12. PUESTA EN MARCHA Y PRUEBAS

Descripción	Cumplimiento
La puesta en marcha se realizará con cada una de los formatos, demostrando eficiencias de todas las máquinas por separado con las especificaciones dadas en cada una y todas las máquinas trabajando en conjunto, manteniendo una velocidad mínima de producción de 160 BPM medibles al final de la línea, contemplando la curva en "V" del desempeño de la línea de llenado, con lo cual las máquinas que se encuentren antes y después de la llenadora (la cual tiene una velocidad de 160 BPM) deberán mantener velocidades superiores a la misma. Esto se entiende como las pruebas S.A.T (Site Acceptance Test).	No evidenciable
OBSERVACIONES: No es evidenciable el cumplimiento de las especificaciones técnicas debido a que no aportan los soportes a la oferta económica.	

pell

Amh Javie



En la siguiente tabla se encuentra un resumen de la evaluación técnica de la oferta.

Nombre / Razón Social:	AMS FERRARI S.R.L	
Teléfono:	+57 3225820102	
Dirrección:	Calle 78 N – Conjunto Cerrado Santa Ana	
Correo:	Andvel777@gmail.com	
Grado de cumplimiento del Item 1:		No evidenciable
Grado de cumplimiento del Item 2:		No evidenciable
Grado de cumplimiento del Item 3:		No evidenciable
Grado de cumplimiento del Item 4:		No evidenciable
Grado de cumplimiento del Item 5:		No evidenciable
Grado de cumplimiento del Item 6:		No evidenciable
Grado de cumplimiento del Item 7:		No evidenciable
Grado de cumplimiento del Item 8:		No evidenciable
Grado de cumplimiento del Item 9:		No evidenciable
Grado de cumplimiento del Item 10:		No evidenciable
Grado de cumplimiento del Item 11:		No evidenciable
Grado de cumplimiento del Item 12:		No evidenciable
Porcentaje de cumplimiento de la propuesta general:		0%
RESULTADO DE LA EVALUACIÓN:		Cumplimiento no evidenciable

EVALUACIÓN FINANCIERA:

PROPONENTE:	OMEGA PACKING INC. N RUC. 155631894-2		AMS FERRARI SRL NI Fiscal 03071500361 LA INFORMACION FINANCIERA PRESENTADA NO CUMPLE CON LOS REQUERIMIENTOS DE LA INVITACION ABIERTA.
FUENTE:	Estados financieros a diciembre 31 de 2019		
INDICE DE LIQUIDEZ = Activo corriente/ Pasivo corriente "igual o superior a 2,00	4,52	CUMPLE	
ENDEUDAMIENTO = pasivo total/activo total * 100"igual o menor al 60%"	31,64%	CUMPLE	
RAZON DE COBERTURA DE INTERES: utilidad operacional/ gastos de interés "igual o mayor al 2,30"	100	CUMPLE	
CAPITAL DE TRABAJO = activo corriente – pasivo corriente "igual o mayor al 50% del presupuesto oficial"	125,19%	CUMPLE	

- CONCLUSIONES GENERALES DE LA VERIFICACIÓN DE REQUISITOS HABILITANTES Y PROPUESTA ECONÓMICA

Una vez realizada la evaluación y calificación de las propuestas presentadas por los dos oferentes, se evidencia que la propuesta allegada por AMS FERRARI SRL no se acompaña de una garantía expedida por una compañía de seguros legalmente establecida en Colombia que garantice la seriedad de la propuesta, de conformidad con lo establecido en el numeral 3.3.8 GARANTÍA DE SERIEDAD DE LA PROPUESTA de la invitación No 03 de 2021, por lo tanto, la oferta presentada por el oferente es RECHAZADA por la Entidad, conforme al numeral 3.2 CAUSALES DE RECHAZO DE LA PROPUESTA de la Invitación Abierta 03 de 2021, el cual tipifica:

(...)

9. Cuando no se entregue la garantía de seriedad de la oferta junto con la propuesta.

(...)

Aunado a lo anterior, el proponente AMS FERRARI SRL, no allegó junto a su propuesta documentos para acreditar el cumplimiento de los requisitos habilitantes de carácter financiero, técnico y de experiencia conforme a lo estipulado en la Invitación Abierta No 03 de 2021.

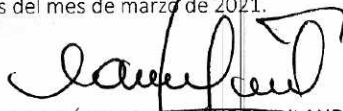
De la verificación de la oferta técnica, económica y financiera presentada por el proponente OMEGA PACKING INC, se concluye que CUMPLEN con las condiciones requeridas por la Entidad en la invitación Abierta No 03 de 2021. Con respecto a la verificación jurídica y de experiencia, el oferente deberá tener en cuenta las observaciones para ser subsanadas y/o aclaradas.

Se corre traslado a los proponentes del presente informe de evaluación hasta el día 25 de marzo de 2021, hasta las 5:00 pm, de acuerdo con el cronograma del proceso.

Se firma en Popayán, Cauca, a los veintitrés (23) días del mes de marzo de 2021.



DIANA MARIA CAMPO GRANADOS
Jefe Sección de Contabilidad



CONSTANZA T. HERNANDEZ TULANDE
Jefe División Jurídica



JAIME HUMBERTO MENDOZA
Jefe División de Producción.