



INSTITUTO TECNOLÓGICO DE LAS AMÉRICAS

PROCESO DE CONTRATACIÓN MENOR

ADQUISICIÓN DE MATERIALES DE ALUMINIO Y ACERO PARA LA FABRICACIÓN DE COMPONENTES DEL PROYECTO PROTOSCANER 3D

ITLA-DAF-CM-2026-0056

**La Caleta, Boca Chica
Provincia Santo Domingo, República Dominicana
29 de septiembre de 2026**

1. OBJETIVOS Y ALCANCE

El objetivo del presente documento es establecer el conjunto de cláusulas jurídicas, económicas, técnicas y administrativas, de naturaleza reglamentaria, por el que se fijan los requisitos, exigencias, facultades, derechos y obligaciones de las personas naturales o jurídicas, nacionales o extranjeras, que deseen participar del procedimiento de Contratación Menor, llevada a cabo por el **Instituto Tecnológico de las Américas (ITLA)** Referencia: **ITLA-DAF-CM-2026-0056**, realizado para la **Adquisición de Materiales de Aluminio y Acero para la Fabricación de Componentes del Proyecto Protoscanner 3D**.

En este sentido, luego de varias gestiones de levantamiento de información y consultas de las informaciones disponibles, del análisis de procesos históricos y de la validación de las condiciones de disponibilidad de dichos productos en el mercado, así como del análisis de la necesidad que se pretende satisfacer, se establecen a continuación los siguientes resultados.

Identificación de la necesidad y justificación del proceso

El Instituto Tecnológico de las Américas (ITLA), es una institución técnica de estudios superiores, fundada en el año 2000 por el Estado dominicano. Única especializada en educación tecnológica en la República Dominicana. ITLA orienta su vocación a transformar la vida de la juventud dominicana. En cumplimiento de la misión institucional de contribuir al desarrollo social y humano mediante una formación académica de excelencia, resulta indispensable el abastecimiento de materia prima y herramientas adecuadas para mantener la continuidad del taller de prótesis del Proyecto Protoscanner 3D, asegurar la compatibilidad entre material, herramienta y proceso, y controlar la calidad dimensional de las piezas. También apoyara el desarrollo de nuevos diseños, pruebas de manufacturabilidad y actividades de investigación aplicada.

Este documento constituye la base para la preparación de las Ofertas. Si el Oferente/Proponente omite suministrar alguna parte de la información requerida en el presente documento o presenta una información que no se ajuste sustancialmente en todos sus aspectos al mismo, el riesgo estará a su cargo y el resultado podrá ser el rechazo de su Propuesta.

2. OBJETO DEL PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN

Constituye el objeto de la presente convocatoria recibir ofertas para la **Adquisición de Materiales de Aluminio y Acero para la Fabricación de Componentes del Proyecto Protoscanner 3D**, de referencia **Contratación Menor: ITLA-DAF-CM-2026-0056**, de acuerdo con las condiciones fijadas en las presentes bases de contratación. Esta contratación ha sido clasificada bajo los rubros **–27111602 – Martillos, 23171620 – Mandriles, 27112809 – Portaherramientas, 41111621 – Calibradores, 23171613 – Fresas, 41111605 - Medidoras de tensión, 27112123 - Prensa de mesa, 23153309**

- Insertos graduables para herramientas de corte, 30101606 - Barras de aluminio, 30101604 - Barras de acero, 41111615 - Sistemas láser de medición, 27112101 - Dobladores de tubos, conforme a la codificación UNSPSC en el tercer nivel -clase- 27111600 - Herramientas de perfilar, 23171600 - Máquinas-herramientas, 27112800 - Conexiones de herramientas y accesorios, 41111600 - Instrumentos de medida de longitud, espesor o distancia, 23171600 - Máquinas-herramientas, 41111600 - Instrumentos de medida de longitud, espesor o distancia, 27112100 - Herramientas de sujeción y fijación, 23153300 - Herramientas de corte, 30101600 – Barras, 41111600 - Instrumentos de medida de longitud, espesor o distancia, por lo que los oferentes deberán tener preferiblemente las actividades comerciales: 27110000 - Herramientas de mano, 23170000 - Maquinaria, equipo y suministros para talleres, 27110000 - Herramientas de mano, 41110000 - Instrumentos de medida, observación y ensayo, 23170000 - Maquinaria, equipo y suministros para talleres, 41110000 - Instrumentos de medida, observación y ensayo, 23150000 - Maquinaria, equipo y suministros de procesos industriales, 30100000 - Componentes estructurales y formas básicas, 41110000 - Instrumentos de medida, observación y ensayo.

3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS.

Las especificaciones técnicas describen todos los elementos, condiciones, parámetros, requisitos que deben cubrir los oferentes/proponentes en sus ofertas para ser consideradas a fines de adjudicación, **se deberá contemplar lo siguiente:**

Ítems	Descripción	Unidad de Medida	Cantidad
1	-Martillo antirrebote -Con carcasa de goma de 2lb -Con cabeza llena de microbolas de acero para darle la inercia necesaria para amortiguar y eliminar el efecto rebote -Carcasa hecha de una mezcla de goma especial y PVC.	Unidades	4
2	-Mandril de tres mordazas de una sola pieza, fabricado en acero, diseñado bajo el sistema de medición en pulgadas (ANSI), garantizando precisión y robustez para aplicaciones de mecanizado. Cuenta con un diámetro exterior (ØCD) de 5.0 pulgadas (127.0 mm) y un diámetro interior (ØID) de 1.38 pulgadas (35.0 mm). El cuerpo tiene una longitud (BL) de 4.0 pulgadas (101.6 mm), una altura de mordaza (JH) de 0.787 pulgadas y una longitud total (OAL) de 4.78 pulgadas (121.4 mm). -El sistema de fijación utiliza una rosca 2-3/16"-10, permitiendo una velocidad máxima de operación de 5500 RPM. Ofrece una fuerza máxima de sujeción de 24,000 N en sujeción exterior	Unidades	2

	(O.D.), con un rango de sujeción exterior de 0.1 a 4.5 pulgadas y un rango de sujeción interior (I.D.) de 0.1 a 4.9 pulgadas. El par de apriete recomendado de la llave es de 75.0 Nm. El conjunto tiene un peso aproximado de 19.4 lb (8.8 kg). -Este mandril debe ser totalmente compatible con el sistema HA5C y con las máquinas Haas Mini Mill disponibles en los laboratorios de mecatrónica. Se debe incluir en el kit los medios necesarios para su instalación. -Incluir garantía de 1 año en piezas y servicios. Debe ser compatible con máquinas Haas Mini Mill EDU, 4" Manual Tailstockual Tailstock y plato indexado HA5C.		
3	-Juego de Collets 5C redondos lisos 35 piezas, diseñado para operaciones de sujeción de alta precisión en procesos de mecanizado. Este conjunto utiliza el sistema de medición en pulgadas (ANSI) y pertenece a la serie 5C, estándar ampliamente utilizado en tornos, centros de mecanizado e indexadores rotativos. -El set incluye 35 collets redondos lisos, con capacidades que van desde 1/16" (0.063 in) hasta 1-1/8" (1.125 in), en incrementos de 1/32", permitiendo una amplia versatilidad para la sujeción de piezas cilíndricas de distintos diámetros. Los collets ofrecen una concentricidad de hasta 0.0005 pulgadas, garantizando una sujeción precisa, estable y repetible, ideal para trabajos que requieren alta exactitud dimensional. -El conjunto está diseñado para proporcionar alineación uniforme y sujeción segura, minimizando vibraciones durante el mecanizado y mejorando la calidad del acabado superficial. El peso total del set es de 22.5 lb (10.2 kg), reflejando una construcción robusta y adecuada para uso continuo en entornos industriales y académicos. -Este juego de collets 5C debe ser totalmente compatible con el indexer HA5C y con las máquinas Haas Mini Mill disponibles en el laboratorio de Mecatrónica, asegurando una correcta integración mecánica y un funcionamiento seguro. Es una solución ideal para aplicaciones de torneado, fresado, indexado y operaciones de precisión, tanto en procesos formativos como productivos. Debe ser compatible con máquinas Haas Mini Mill EDU, 4" Manual Tailstockual Tailstock y plato indexado HA5C.	Unidades	1

4	-Calibrador digital de precisión tipo Digimatic, fabricado en acero inoxidable, diseñado para mediciones dimensionales en procesos de inspección, mecanizado, mantenimiento, laboratorio y control de calidad. Debe contar con rango de medición de 0 a 150 mm / 0 a 6 pulgadas, resolución de 0.01 mm / 0.0005 pulgadas y precisión aproximada de ± 0.02 mm / ± 0.001 pulgadas. -El instrumento debe permitir mediciones exteriores, interiores, de profundidad y de escalón, mediante mordazas internas y externas, varilla de profundidad y superficies de medición adecuadas para piezas mecánicas. Debe contar con pantalla digital de fácil lectura, conversión entre unidades milimétricas y pulgadas, función de cero en cualquier posición y sistema de medición absoluta para mantener el origen sin necesidad de reajuste constante. -Debe incorporar sistema de codificador absoluto tipo AOS o equivalente, resistente a condiciones normales de taller como polvo, aceite, humedad ligera o refrigerante sobre la escala, garantizando lecturas estables y confiables. Debe ser apto para uso técnico e industrial, especialmente en talleres, laboratorios de metrología, áreas de mecanizado, inspección de piezas y procesos de fabricación donde se requiera medición precisa, repetible y rápida.	Unidades	2
5	-Juego de comparador de carátula con base magnética, diseñado para mediciones de precisión, alineación, inspección dimensional, verificación de concentricidad, paralelismo, planitud, descentramiento y ajuste de piezas en talleres, laboratorios de metrología, áreas de mecanizado y mantenimiento industrial. -El conjunto debe incluir un comparador de carátula analógico con recorrido de 1 pulgada, graduación de 0.001 pulgada, lectura 0-100, cristal resistente a rayaduras y parte trasera tipo lug back para sujeción. El comparador debe permitir mediciones repetibles y confiables en trabajos de inspección y control de calidad. -Debe incluir base magnética con fuerza de sujeción aproximada de 132 lbf, interruptor de encendido y apagado ON/OFF para montaje y desmontaje rápido, y sistema de sujeción compatible con comparadores tipo AGD, indicadores de prueba y palpadores con vástagos de 3/8", 6 mm u 8 mm, o montaje trasero tipo lug back con orificio de 1/4". -El equipo debe entregarse como conjunto completo, incluyendo comparador de carátula y base magnética, listo para uso en superficies metálicas, máquinas, mesas de trabajo, dispositivos de sujeción y piezas mecánicas.	Unidades	2

6	-Juego de indicador de prueba tipo palanca con base magnética, diseñado para alineación, ajuste de máquinas, verificación de descentramiento, concentricidad, paralelismo, planitud, inspección dimensional y mediciones en áreas estrechas o de difícil acceso. -El indicador debe contar con rango de medición de 0 a 0.03 pulgadas, resolución de 0.0005 pulgadas, cuerpo metálico resistente y lectura analógica de alta sensibilidad para mediciones precisas y repetibles. Debe ser apto para trabajos de configuración de máquinas, inspección de piezas, mecanizado, mantenimiento y control de calidad. -El conjunto debe incluir base magnética con fuerza de sujeción máxima aproximada de 132 lb / 60 kg, interruptor de encendido y apagado ON/OFF, brazo ajustable con 3 articulaciones, altura aproximada de 9.9 pulgadas / 251 mm y diámetro de sujeción de 3/8 pulgadas / 9.52 mm. La base debe permitir fijación estable sobre superficies metálicas y ajuste flexible del indicador en diferentes posiciones. -El producto debe entregarse como juego completo, incluyendo indicador tipo dial test, base magnética, brazo de sujeción y caja plástica de almacenamiento.	Unidades	2
7	Fresa sólida de carburo de alto rendimiento para fresado de aluminio y materiales no ferrosos, con diámetro de corte de 1/8 pulgada, 3 filos, zanco liso de 1/8 pulgada, longitud de corte de 3/8 pulgada y longitud total de 1-1/2 pulgadas. Debe contar con radio de esquina de 0.015 pulgadas, corte al centro y dirección de corte a la derecha. La herramienta debe ser fabricada en carburo sólido, sin recubrimiento, con geometría adecuada para mecanizado de aluminio, materiales no ferrosos y operaciones de fresado donde se requiera buena evacuación de viruta, precisión y acabado superficial. Debe pertenecer a una serie de fresas para aluminio de alto rendimiento, apta para trabajos en máquinas CNC, centros de mecanizado y fresadoras.	Unidades	3
8	Fresa sólida de carburo de alto rendimiento para fresado de aluminio y materiales no ferrosos, con diámetro de corte de 3/16 pulgadas, 3 filos, zanco liso de 3/16 pulgadas, longitud de corte de 9/16 pulgadas y longitud total de 2 pulgadas. Debe contar con radio de esquina de 0.015 pulgadas, corte al centro y dirección de corte a la derecha. La herramienta debe ser fabricada en carburo sólido, sin recubrimiento, con geometría adecuada para mecanizado de aluminio, materiales no ferrosos y operaciones de fresado donde se requiera buena evacuación de viruta, precisión y acabado superficial. Debe pertenecer a una serie de fresas para	Unidades	3

	aluminio de alto rendimiento, apta para trabajos en máquinas CNC, centros de mecanizado y fresadoras.		
9	Fresa sólida de carburo de alto rendimiento para fresado de aluminio y materiales no ferrosos, con diámetro de corte de 1/4 pulgada, 3 filos, zanco liso de 1/4 pulgada, longitud de corte de 5/8 pulgada y longitud total de 3 pulgadas. Debe contar con radio de esquina de 0.030 pulgadas, corte al centro y dirección de corte a la derecha. La herramienta debe ser fabricada en carburo sólido, sin recubrimiento, con geometría adecuada para mecanizado de aluminio, materiales no ferrosos y operaciones de fresado donde se requiera buena evacuación de viruta, precisión y acabado superficial. Debe pertenecer a una serie de fresas para aluminio de alto rendimiento, apta para trabajos en máquinas CNC, centros de mecanizado y fresadoras.	Unidades	3
10	Fresa sólida de carburo de alto rendimiento para fresado de aluminio y materiales no ferrosos, con diámetro de corte de 3/8 pulgadas, 3 filos, zanco liso de 3/8 pulgadas, longitud de corte de 7/8 pulgadas y longitud total de 2-1/2 pulgadas. Debe contar con perfil de esquina cuadrado, corte al centro y dirección de corte a la derecha. La herramienta debe ser fabricada en carburo sólido, sin recubrimiento, con geometría adecuada para mecanizado de aluminio, materiales no ferrosos y operaciones de fresado donde se requiera buena evacuación de viruta, precisión y acabado superficial. Debe pertenecer a una serie de fresas para aluminio de alto rendimiento, apta para trabajos en máquinas CNC, centros de mecanizado y fresadoras.	Unidades	3
11	Fresa sólida de carburo de alto rendimiento para fresado de acero, acero inoxidable, hierro fundido y aleaciones de alta temperatura, con diámetro de corte de 1/8 pulgadas, 4 filos, zanco liso de 1/8 pulgadas, longitud de corte de 1/2 pulgada y longitud total de 1-1/2 pulgadas. Debe contar con perfil de esquina con chaflán, corte al centro y dirección de corte a la derecha. La herramienta debe ser fabricada en carburo sólido, con recubrimiento para alto rendimiento en materiales ferrosos, geometría de paso variable y ángulo de hélice de 37°, ayudando a reducir vibraciones, armónicos no deseados y mejorar la estabilidad durante el mecanizado. Debe ser apta para operaciones de fresado en máquinas CNC, centros de mecanizado y fresadoras donde se requiera precisión, durabilidad y buen acabado superficial.	Unidades	3

12	Fresa sólida de carburo de alto rendimiento para fresado de acero, acero inoxidable, hierro fundido y algunas aleaciones de alta temperatura, con diámetro de corte de 3/16 pulgadas, 4 filos, zanco liso de 3/16 pulgadas, longitud de corte de 5/8 pulgadas y longitud total de 2 pulgadas. Debe contar con perfil de esquina con chaflán de 0.006 pulgadas, corte al centro y dirección de corte a la derecha. La herramienta debe ser fabricada en carburo sólido, con recubrimiento AlCrN híbrido, geometría de paso variable y ángulo de hélice de 37°, ayudando a reducir vibraciones, armónicos no deseados y mejorar la estabilidad durante el mecanizado. Debe ser apta para operaciones de fresado en máquinas CNC, centros de mecanizado y fresadoras donde se requiera precisión, durabilidad y buen acabado superficial en materiales ferrosos.	Unidades	3
13	Fresa sólida de carburo de alto rendimiento para fresado de acero, acero inoxidable, hierro fundido y algunas aleaciones de alta temperatura, con diámetro de corte de 1/4 pulgadas, 4 filos, zanco liso de 1/4 pulgadas, longitud de corte de 3/4 pulgadas y longitud total de 2-1/2 pulgadas. Debe contar con perfil de esquina con chaflán de 0.007 pulgadas, corte al centro y dirección de corte a la derecha. La herramienta debe ser fabricada en carburo sólido, con recubrimiento AlCrN híbrido, geometría de paso variable y ángulo de hélice de 35°/37°, ayudando a reducir vibraciones, armónicos no deseados y mejorar la estabilidad durante el mecanizado. Debe ser apta para operaciones de fresado en máquinas CNC, centros de mecanizado y fresadoras donde se requiera precisión, durabilidad y buen acabado superficial en materiales ferrosos.	Unidades	3
14	Fresa sólida de carburo de alto rendimiento para fresado de acero, acero inoxidable, hierro fundido y algunas aleaciones de alta temperatura, con diámetro de corte de 3/8 pulgadas, 4 filos, zanco liso de 3/8 pulgadas, longitud de corte de 1 pulgada y longitud total de 2-1/2 pulgadas. Debe contar con perfil de esquina con chaflán, corte al centro y dirección de corte a la derecha. La herramienta debe ser fabricada en carburo sólido, con recubrimiento para alto rendimiento en materiales ferrosos, geometría de paso variable y ángulo de hélice de 35°/37°, ayudando a reducir vibraciones, armónicos no deseados y mejorar la estabilidad durante el mecanizado. Debe ser apta para operaciones de fresado en máquinas CNC, centros de mecanizado y fresadoras donde se requiera precisión, durabilidad y buen acabado superficial en materiales ferrosos.	Unidades	3

15	Fresa de roscado sólida de carburo tipo single pitch / single form para roscas imperiales, diseñada para realizar roscas mediante interpolación helicoidal en máquinas CNC. Debe contar con zanco de 1/4 pulgada y capacidad para trabajar pasos de rosca en el rango de 20 a 56 TPI, permitiendo realizar diferentes roscados imperiales dentro de ese rango mediante programación adecuada. La herramienta debe estar fabricada en carburo sólido, con recubrimiento AlTiN para mejorar la resistencia al desgaste y al calor durante el mecanizado. Debe ser apta para operaciones de roscado en centros de mecanizado, fresadoras CNC y aplicaciones donde se requiera generar roscas internas o externas con precisión, control del ajuste y reducción del inventario de machuelos o herramientas específicas por paso. Debe ser utilizada en función del diámetro de rosca, profundidad requerida, material de la pieza y parámetros de corte recomendados, verificando que el paso de rosca se encuentre dentro del rango de 20 a 56 TPI.	Unidades	2
16	Fresa de chaflán de alto rendimiento a 45 grados, diseñada para operaciones de chaflanado, desbarbado, preparación de bordes y acabado en piezas mecanizadas. Debe contar con zanco liso de 1/4 pulgadas, 4 filos, longitud de corte de 1/8 pulgadas y longitud total de 2-1/2 pulgadas. La herramienta debe contar con recubrimiento TiAlN, geometría de chaflán a 45 grados y construcción adecuada para mecanizado de acero, acero inoxidable, aleaciones de alta temperatura, hierro fundido y materiales no ferrosos compatibles. Debe ser apta para uso en máquinas CNC, centros de mecanizado y fresadoras donde se requiera precisión, durabilidad, buen acabado superficial y control en operaciones de chaflanado.	Unidades	3
17	Fresa esférica sólida de carburo de alto rendimiento para operaciones de contorneado, acabado 3D, cavidades, radios, superficies curvas y mecanizado de perfiles complejos. Debe contar con diámetro de corte de 1/4 pulgadas, 4 filos, zanco liso de 1/4 pulgadas, longitud de corte de 3/4 pulgadas, radio de bola de 1/8 pulgadas y longitud total de 2-1/2 pulgadas. La herramienta debe ser fabricada en carburo sólido, con recubrimiento AlCrN híbrido, geometría de paso variable y ángulo de hélice de 35°/37°, ayudando a reducir vibraciones, mejorar la estabilidad de corte y favorecer un buen acabado superficial. Debe ser apta para operaciones de fresado en máquinas CNC, centros de mecanizado y fresadoras, especialmente en acero, acero inoxidable, hierro fundido y algunas aleaciones de alta temperatura.	Unidades	4

18	Kit de calibración y alineación de probe para máquina CNC con cono CT40, diseñado para la calibración del sistema de palpado, verificación del probe de herramienta y calibración del probe de pieza en centros de mecanizado Haas o equipos compatibles. El kit debe incluir un calibrador CT40, un anillo patrón magnético y un pull stud compatible. El anillo patrón debe contar con imanes integrados en la base para permitir una fijación rápida, estable y segura sobre la mesa de trabajo durante el proceso de calibración. El conjunto debe permitir la calibración precisa del sistema de palpado mediante una referencia conocida, facilitando la verificación de longitud, diámetro, posición y alineación del probe. Debe ser apto para uso en centros de mecanizado CNC, procesos de puesta a punto, mantenimiento, inspección y control dimensional. El anillo patrón debe contar con diámetro interior aproximado de 1.6" / 40.64 mm, redondez aproximada de 0.0002" / 0.005 mm, diámetro de referencia de 0.5" / 12.7 mm y longitud de calibración de 5" / 127 mm. Debe ser compatible con máquinas Haas Mini Mill EDU, 4" Manual Tailstockual Tailstock y plato indexado HA5C.	Unidades	1
19	Juego de abrazaderas y herrajes para ranuras en T de 5/8" / 16 mm, compuesto por 58 piezas, diseñado para sujeción de piezas, dispositivos, fixtures y accesorios sobre mesas de fresadoras y centros de mecanizado. Debe contar con rosca 1/2"-13, componentes fabricados en acero y grado de resistencia 5 según SAE J429. El conjunto debe incluir pernos, bloques escalonados, abrazaderas escalonadas, tuercas para ranura en T, tuercas de brida y tuercas de acople, permitiendo configuraciones de sujeción ajustables para diferentes alturas y geometrías de piezas. Debe ofrecer un rango de sujeción aproximado de 3/4" a 6", ancho de ranura T de 5/8", ancho de base de 1" y permitir torque máximo de trabajo de 70 ft-lbf. Las abrazaderas y bloques deben contar con superficies dentadas o estriadas de aproximadamente 0.1" para facilitar el ajuste fino, mejorar la alineación y asegurar una sujeción estable durante operaciones de mecanizado.	Unidades	2
20	Punto vivo de despeje extendido con cono Morse #3 / 3MT, diseñado para soporte de piezas largas, grandes o pesadas durante operaciones de torneado entre centros.	Unidades	1

	Debe contar con punta extendida, ensamble de rodamientos de precisión y cuerpo compatible con contrapuntos que utilicen cono Morse #3 / 3MT. El punto vivo debe contar con diámetro de cabeza aproximado de 1.97" / 50 mm, diámetro de nariz de 0.79" / 20 mm, longitud total de 7.09" / 180 mm y longitud de punta aproximada de 0.59" / 15 mm. Debe ofrecer TIR aproximado de 0.0001" / 0.002 mm, velocidad máxima de 6000 RPM y capacidad máxima de soporte de pieza de 1320 lb / 600 kg. Debe ser apto para uso en tornos, centros de torneado y contrapuntos compatibles con cono Morse #3, permitiendo mayor estabilidad, precisión y reducción de deflexión durante el mecanizado. Debe ser compatible con máquinas Haas Mini Mill EDU, 4" Manual Tailstockual Tailstock y plato indexado HA5		
21	Punto vivo de alta precisión con cono Morse #3 / 3MT, diseñado para soporte de piezas largas, grandes o pesadas durante operaciones de torneado. Debe contar con punta estándar endurecida de 60°, ensamble de rodamientos de alta precisión, TIR aproximado de 0.0001 pulgadas / 0.002 mm, velocidad máxima de 6000 RPM y capacidad de soporte de pieza de hasta 1650 lb / 750 kg. Debe ser apto para uso en tornos, centros de torneado y aplicaciones donde se requiera estabilidad, precisión y reducción de deflexión en piezas sujetas entre centro. Debe ser compatible con máquinas Haas Mini Mill EDU, 4" Manual Tailstockual Tailstock y plato indexado HA5C.	Unidades	2
22	Juego de paralelas de precisión para fresadora, compuesto por 10 pares de paralelas de acero endurecido, diseñadas para apoyar, elevar y nivelar piezas sujetas en prensas, mesas de máquina o dispositivos de sujeción durante operaciones de mecanizado, inspección y ajuste. Las paralelas deben contar con longitud de 6 pulgadas, ancho de 1/8 pulgadas y alturas progresivas desde 1/2 pulgada hasta 1-5/8 pulgadas. Deben estar fabricadas en acero 65Mn, endurecidas a HRC 52–58 y rectificadas con paralelismo aproximado de 0.0004 pulgadas, garantizando apoyo estable, precisión y repetibilidad durante el mecanizado. El conjunto debe ser apto para uso en fresadoras, centros de mecanizado CNC, prensas de precisión, laboratorios de metrología y procesos donde se requiera mantener la pieza elevada, paralela y correctamente apoyada.	Unidades	2

23	Herramienta de torneado externo OD con mango cuadrado de acero de 20 mm x 20 mm, diseñada para operaciones de torneado exterior, perfilado, acabado y mecanizado de contornos en torno CNC. Debe contar con sistema de sujeción por tornillo, orientación externa y compatibilidad con insertos tipo V de 35°. La herramienta debe contar con longitud total de 125 mm, altura de corte de 20 mm, mango cuadrado de 20 mm de alto por 20 mm de ancho y longitud de cabezal aproximada de 19.05 mm. Debe ser apta para operaciones donde se requiera acceso a perfiles, geometrías angulares, acabados finos y trabajos de torneado exterior con buena estabilidad y precisión.	Unidades	2
24	paquete de 5 Insertos de torneado de carburo tipo VBMT332-HMP / VBMT160408-HMP, grado HTP25, diseñado para operaciones de torneado exterior, perfilado, semiacabado y mecanizado general en torno CNC. Debe contar con geometría tipo V de 35°, círculo inscrito de 0.375 pulgadas / 9.53 mm, espesor aproximado de 0.187 pulgadas / 4.76 mm, orificio central de 0.173 pulgadas / 4.4 mm y radio de punta de 0.0315 pulgadas / 0.8 mm. El inserto debe contar con rompevirutas HMP de corte medio positivo, adecuado para uso general y cortes medianamente interrumpidos, ofreciendo buena evacuación de viruta, estabilidad de corte y acabado superficial. Debe ser compatible con herramientas de torneado con sujeción por tornillo tipo SVVBN2020-K16 o equivalentes, apto para trabajos en acero, acero inoxidable, hierro fundido y otros materiales industriales compatibles.	Unidades	2
25	Herramienta de torneado externo OD con mango cuadrado de acero de 20 mm x 20 mm, diseñada para operaciones de torneado exterior, perfilado, acabado y mecanizado de contornos en torno CNC. Debe contar con sistema de sujeción por tornillo, orientación derecha y compatibilidad con insertos tipo V de 35°. La herramienta debe contar con longitud total de 125 mm, altura de corte de 20 mm, mango cuadrado de 20 mm de alto por 20 mm de ancho y longitud de cabezal aproximada de 41 mm. Debe ser apta para operaciones donde se requiera acceso a perfiles, geometrías angulares, acabados finos y trabajos de torneado exterior con buena estabilidad y precisión. Debe utilizar insertos con círculo inscrito de 0.375 pulgadas / 9.53 mm, orificio de plaquita de 0.173 pulgadas / 4.4 mm y longitud de filo de corte de 0.654 pulgadas / 16.61 mm, compatibles con herramientas de sujeción por tornillo.	Unidades	2

26	Herramienta de torneado externo OD con mango cuadrado de acero de 20 mm x 20 mm, diseñada para operaciones de torneado exterior, perfilado, acabado, semiacabado y mecanizado general en torno CNC. Debe contar con sistema de sujeción por tornillo, orientación derecha y compatibilidad con insertos tipo C de 80°. La herramienta debe contar con longitud total de 125 mm, altura de corte de 20 mm, mango cuadrado de 20 mm de alto por 20 mm de ancho y longitud de cabezal aproximada de 16 mm. Debe ser apta para operaciones donde se requiera estabilidad, precisión y buena rigidez durante el mecanizado exterior de piezas. Debe utilizar insertos con círculo inscrito de 0.375 pulgadas / 9.53 mm, orificio de plaquita de 0.173 pulgadas / 4.4 mm y longitud de filo de corte de 0.381 pulgadas / 9.67 mm, compatibles con herramientas de sujeción por tornillo.	Unidades	2
27	paquete de 5 Inserto de torneado de carburo tipo CCMT3251-HFP / CCMT09T304-HFP, geometría C de rombo 80°, diseñado para operaciones de torneado exterior, refrentado, perfilado, acabado y semiacabado en torno CNC. Debe contar con grado HTS25 para corte medio interrumpido y rompevirutas HFP de acabado positivo, favoreciendo buena calidad superficial, reducción de fuerzas de corte y control de viruta. El inserto debe contar con círculo inscrito de 0.375 pulgadas / 9.53 mm, orificio central de 0.173 pulgadas / 4.4 mm, longitud de filo de corte de 0.381 pulgadas / 9.67 mm, espesor de 0.156 pulgadas / 3.97 mm y radio de punta de 0.0157 pulgadas / 0.4 mm. Debe ser apto para sujeción por tornillo en portaherramientas compatibles tipo SCLCR2020-K09 o equivalentes. Debe ser adecuado principalmente para mecanizado de acero inoxidable y aleaciones de alta temperatura, pudiendo utilizarse también en acero y hierro fundido bajo condiciones compatibles de corte. Presentación en paquete de 5 insertos.	Unidades	2
28	Herramienta externa de ranurado OD con mango cuadrado de acero de 20 mm x 20 mm, diseñada para operaciones de ranurado exterior, fabricación de canales, alivios, hombros y trabajos de mecanizado en torno CNC. Debe contar con orientación derecha y ser compatible con insertos de ranurado tamaño 3. La herramienta debe ser de construcción robusta, apta para uso en aplicaciones de torneado, ranurado y mecanizado exterior donde se requiera estabilidad, precisión y buena sujeción del inserto durante el corte. Debe permitir el montaje de insertos indexables para ranurado, facilitando el cambio de herramienta de corte y manteniendo repetibilidad en operaciones de producción y mantenimiento industrial.	Unidades	2

29	paquete de 10 Inserto de ranurado profundo de carburo tipo HGMN300-G, tamaño 3, diseñado para operaciones de ranurado exterior e interior, fabricación de canales, alivios, rebajes y mecanizado general en torno CNC. Debe contar con ancho de corte de 3.0 mm / 0.118 pulgadas, grado HU30 y recubrimiento PVD-TiAIN para mejorar la resistencia al desgaste y el desempeño durante el mecanizado. El inserto debe contar con longitud aproximada de 21.0 mm / 0.827 pulgadas, altura de filo de 4.8 mm / 0.189 pulgadas, ancho de cuerpo de 2.36 mm / 0.093 pulgadas y radio de esquina de 0.3 mm / 0.012 pulgadas. Debe ser compatible con portaherramientas de ranurado tipo HGER2020-3 o equivalentes, apto para trabajar acero, acero inoxidable, hierro fundido y materiales no ferrosos compatibles. Debe suministrarse en paquete de 10 unidades, listo para uso en operaciones de ranurado donde se requiera estabilidad, precisión, buena evacuación de viruta y resistencia al desgaste.	Unidades	1
30	Herramienta externa de roscado OD con mango cuadrado de acero de 20 mm x 20 mm, diseñada para operaciones de roscado exterior en torno CNC. Debe contar con orientación derecha, sistema de sujeción tipo Screw-Lock y compatibilidad con insertos de roscado tamaño 16. La herramienta debe ser apta para realizar roscas exteriores en piezas cilíndricas, permitiendo el montaje de insertos indexables de roscado para diferentes perfiles y pasos según la rosca requerida. Debe ofrecer buena rigidez, estabilidad durante el corte y sujeción segura del inserto, reduciendo vibraciones y favoreciendo precisión en operaciones de roscado. Debe ser adecuada para uso en talleres, centros de torneado CNC, mantenimiento industrial y procesos de fabricación donde se requiera roscado exterior repetible, controlado y con buena calidad de acabado.	Unidades	2
31	paquete de 10 Inserto de roscado de carburo tipo ER16-G60, grado HU35T, diseñado para operaciones de roscado exterior en torno CNC. Debe contar con orientación externa derecha, sistema de sujeción por tornillo y perfil parcial de 60°, permitiendo realizar diferentes pasos de rosca dentro del rango compatible. El inserto debe ser apto para roscas de 14 a 8 TPI y pasos métricos de 1.75 mm a 3.0 mm, con círculo inscrito de 0.375 pulgadas / 9.525 mm, longitud de inserto de 0.63 pulgadas / 16.0 mm, radio de punta de 0.011 pulgadas / 0.28 mm y desplazamiento de punta de 0.07 pulgadas / 1.78 mm. Debe estar fabricado en carburo, grado HU35T, adecuado principalmente para acero, acero inoxidable y hierro fundido, y	Unidades	1

	de forma secundaria para aluminio y materiales endurecidos compatibles. Debe ser compatible con portaherramientas de roscado externo tipo HETHR20-16 o equivalentes. Presentación en paquete de 10 unidades.		
32	Paquete de 10 insertos de roscado de carburo tipo ER16-16UN, compuesto por 10 unidades, diseñado para operaciones de roscado exterior en torno CNC o convencional. Los insertos deben ser de perfil completo UN 60°, paso 16 TPI, orientación derecha, tipo screw-on, fabricados en carburo grado HU35T o equivalente. Deben ser aptos para mecanizado de acero, acero inoxidable y hierro fundido como materiales principales, y aluminio o materiales endurecidos como materiales secundarios. Cada inserto debe contar con círculo inscrito aproximado de 0.375" / 9.525 mm, longitud de inserto de 0.63" / 16 mm y offset de punta aproximado de 0.043" / 1.09 mm.	Unidades	1
33	Barras de aluminio 6061, rectangulares 0.5in x 2.0in con longitud de 10 ft.	Unidades	1
34	Barras de aluminio 6061, rectangulares 0.5in x 4.0in con longitud de 10 ft.	Unidades	1
35	Barras de aluminio 6061, rectangulares 1.0in x 2.0in con longitud de 10 ft.	Unidades	1
36	Barras de aluminio 6061, rectangulares 3.0in x 3.0in con longitud de 10 ft.	Unidades	1
37	Barras de aluminio 6061, Cilíndrica 1.0in con longitud de 10 ft.	Unidades	1
38	Barras de aluminio 6061, Cilíndrica 2.0in con longitud de 10 ft.	Unidades	1
39	Barras de aluminio 6061, Cilíndrica 3.0in con longitud de 10 ft.	Unidades	1
40	Barras de acero cold rolled, rectangulares 1.0in x 2.0in con longitud de 10 ft.	Unidades	1
41	Barras de acero cold rolled, Cilíndrica 1.0in con longitud de 10 ft.	Unidades	1
42	Barras de acero cold rolled, Cilíndrica 2.0in con longitud de 10 ft.	Unidades	1
43	Barras de Acero Inoxidable 316L o 304, rectangulares 0.5in x 2.0in con longitud de 10 ft.	Unidades	1

44	Barras de Acero Inoxidable 316L o 304, rectangulares 0.5in x 4.0in con longitud de 10 ft.	Unidades	1
45	Barras de Acero Inoxidable 316L o 304, Cilíndrica 1.0in con longitud de 10 ft.	Unidades	1
46	Barras de Acero Inoxidable 316L o 304, Cilíndrica 2.0in con longitud de 10 ft.	Unidades	1
47	Barras de Acero Inoxidable 316L o 304, Cilíndrica 3.0in con longitud de 10 ft.	Unidades	1
48	Nivel láser autonivelante de alta precisión con 16 líneas y cobertura completa de 360° en paredes, techo y piso. Incorpora láser verde de alta visibilidad, pantalla LED inteligente para monitoreo de batería y funciones activas, batería recargable de 5200 mAh y modo pulso para trabajos de largo alcance. Su diseño resistente con protección IP54, recubrimiento antigolpes y soporte magnético giratorio lo convierte en una herramienta ideal para construcción, instalación de pisos, plafones, iluminación, carpintería y proyectos de alineación profesional.	Unidades	1
49	Corta tubos manuales de acción rápida (1-1/2" a 4") Herramienta manual para corte rápido, limpio y preciso de tuberías plásticas de distintos diámetros. Fabricada en estructura metálica reforzada de alta resistencia, con superficies endurecidas para mayor durabilidad. Incluye sistema de ajuste rápido con perilla ergonómica, mecanismo de cambio de rueda sin herramientas y sistema de deslizamiento suave para facilitar la operación. Rueda de corte de acero de alta precisión, diseñada para uso profesional e industrial, garantizando cortes uniformes y larga vida útil.	Unidades	2

Condiciones de garantía

Los repuestos suministrados deberán contar con una **garantía mínima de doce (12) meses** contra defectos de fabricación, materiales o funcionamiento, contados a partir de la fecha de recepción conforme por parte del ITLA.

El oferente deberá presentar una propuesta técnica elaborada por este, con los detalles de las especificaciones técnicas previamente señaladas. **No será aceptado como oferta técnica una copia o imagen de las especificaciones de este documento en parte o su totalidad.**

4. CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES

CRONOGRAMA	
ACTIVIDADES	PERÍODO DE EJECUCIÓN
1. Publicación del aviso de convocatoria en el SECP y en el portal web institucional	Miércoles 30 de septiembre de 2026 a las 4:00 p.m.
2. Período para realizar consultas y/o aclaraciones por parte de los interesados	Martes 06 de octubre de 2026 hasta las 2:00 p.m.
3. Plazo para emitir respuesta y adendas/enmiendas por parte del CCP	Jueves 08 de octubre de 2026 hasta las 1:00 p.m.
4. Presentación de las ofertas “Sobre A” (oferta técnica) y “Sobre B” (oferta económica).	Lunes 12 de octubre de 2026 hasta las 12:00 p.m.
5. Apertura, verificación, validación y evaluación del contenido de las Ofertas Técnicas “Sobre A” y Oferta Económica “Sobre B”.	Lunes 12 de octubre de 2026 hasta las 12:05 p.m.
6. Notificación de errores u omisiones de naturaleza subsanables y solicitud de aclaraciones a la oferta técnica (artículos 112, de la Ley núm. 47-25).	Jueves 15 de octubre de 2026 hasta las 1:00 p.m.
7. Período de subsanación para el (la) oferente y de respuesta a las aclaraciones de la oferta técnica. (artículos 112, de la Ley núm. 47-25).	Martes 20 de octubre de 2026 hasta las 1:00 p.m.
8. Notificación de errores aritméticos, de solicitud de aclaraciones económicas y de solicitud de subsanación de garantía de seriedad de la oferta (artículo 122 del Decreto núm. 52-26) (Si Aplica) .	Miércoles 21 de octubre de 2026 hasta las 1:00 p.m.
9. Aceptación de correcciones de errores aritméticos y de respuesta a las aclaraciones (artículo 122 del Decreto núm. 52-26) (Si Aplica) .	Viernes 23 de octubre de 2026 hasta las 1:00 p.m.
10. Adjudicación.	Lunes 26 de octubre de 2026 hasta las 12:00 p.m.
11. Notificación de adjudicación (artículo 126 de la Ley Núm.47.25).	Lunes 26 de octubre de 2026 hasta las 12:05 p.m.

CRONOGRAMA	
ACTIVIDADES	PERÍODO DE EJECUCIÓN
12. Suscripción del contrato y emisión de órdenes de compra.	Martes 10 de noviembre de 2026 hasta las 1:00 p.m.
13. Publicación del contrato en los portales: institucional y del SECP.	Martes 10 de noviembre de 2026 hasta las 1:05 p.m.

5. FORMA DE PRESENTACIÓN DE OFERTAS

De conformidad con el artículo 105 de la Ley núm. 47-25 y el artículo 46, párrafo I, del Decreto núm. 52-26, los oferentes deberán presentar sus propuestas por vía electrónica, a través del Sistema Electrónico de Contrataciones Públicas (SECP) o en soporte físico.

En caso de que un interesado presente oferta, tanto en formato electrónico como soporte papel, será considerada solamente la oferta electrónica. De existir discrepancias entre lo digitado en el SECP y la documentación publicada en este mismo portal, prevalecerá el documento publicado por el/la oferente, siempre que esté firmado por este/a oferente y además sellado cuando se trate de una persona jurídica.

Ninguna oferta presentada en término podrá ser desestimada en el acto de apertura. Las que fueren observadas durante el acto de apertura se agregarán para su análisis por parte de los(las) peritos designados(as).

Ofertas presentadas en formato electrónico vía el SECP

Para la presentación en línea a través del SECP, el proveedor deberá haber gestionado su usuario y vinculación de este a su RPE (membresía), mismos que pueden realizarse en el portal de la Dirección General de Contrataciones Públicas a través del enlace <https://www.dgcp.gob.do/servicios/vinculacion-de-usuario/>

Los (as) oferentes que presenten sus propuestas mediante el SECP, identificarán cada documentación requerida con su nombre. Las ofertas presentadas en soporte electrónico deberán estar firmadas por el (la) oferente o de ser una persona jurídica la firma del representante legal y el sello social de la compañía.

Ofertas presentadas en Soporte Papel

Para las ofertas presentadas en formato papel los(las) oferentes, deberán presentar los documentos en un sobre, tanto en original debidamente marcado como **“ORIGINAL”** en la primera página del ejemplar, junto con una (01) fotocopia simple de los mismos, debidamente marcada en su primera página, como **“COPIA”** y en ella deberá constar la

firma original del (la)oferente y de ser una persona jurídica la firma del representante legal y el sello social de la compañía.

De igual forma, el original deberá firmarse en todas las páginas por el(la) oferente y estar foliadas, y cuando se trate de una persona jurídica deberá estar firmada por el (la) representante legal y llevar el sello social de la compañía.

El sobre con la propuesta deberá contener en su cubierta la siguiente identificación:

NOMBRE DEL(LA) OFERENTE/PROPONENTE (Sello Social)

Firma del (la) Representante Legal

VICERRECTORIA ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA

Instituto Tecnológico de las Américas (ITLA)

REFERENCIA: ITLA-DAF-CM-2026-0056

6. RECEPCIÓN DE OFERTAS

Las ofertas serán recibidas a más tardar el lunes doce (12) de octubre del año 2026, hasta las 12:00 a.m. Pasada esta hora no se recibirán más ofertas.

Un (1) Sobre A contentivo de la oferta técnica y un (1) Sobre B contentivo de la oferta económica.

7. CREDENCIALES

A. Documentación Legal – Subsanable

- Formulario de Información sobre el/la Oferente (SNCC.F.042).
- Formulario de Presentación de Oferta (SNCC.F.034).
- Estar al día con sus obligaciones fiscales en la Dirección General de Impuestos Internos (DGII) no tiene que ser depositado, será verificado en línea por la institución.
- Estar al día con el pago de sus obligaciones de la Seguridad Social (TSS), no tiene que ser depositado, será verificado en línea por la institución.
- Registro de Proveedores del Estado (RPE), emitido por la Dirección General de Contrataciones Públicas, debe tener los rubros – **27111602 – Martillos, 23171620 – Mandriles, 27112809 - Portaherramientas, 41111621 – Calibradores, 23171613 – Fresas, 41111605 - Medidoras de tensión, 27112123 - Prensa de mesa, 23153309 - Insertos graduables para herramientas de corte, 30101606 - Barras de aluminio, 30101604 - Barras de acero, 41111615 - Sistemas láser de medición, 27112101 - Dobladores de tubos, conforme a la codificación UNSPSC en el tercer nivel -clase- 27111600 - Herramientas de perfilar, 23171600 - Máquinas-herramientas, 27112800 - Conexiones de herramientas y accesorios, 41111600 - Instrumentos de medida de longitud, espesor o distancia, 23171600 - Máquinas-herramientas, 41111600 - Instrumentos de medida de longitud, espesor o distancia, 27112100 - Herramientas de sujeción y fijación, 23153300 - Herramientas de corte, 30101600 – Barras, 41111600 - Instrumentos de medida de longitud, espesor o distancia, por lo que los oferentes deberán tener**

preferiblemente las actividades comerciales: 27110000 - Herramientas de mano, 23170000 - Maquinaria, equipo y suministros para talleres, 27110000 - Herramientas de mano, 41110000 - Instrumentos de medida, observación y ensayo, 23170000 - Maquinaria, equipo y suministros para talleres, 41110000 - Instrumentos de medida, observación y ensayo, 23150000 - Maquinaria, equipo y suministros de procesos industriales, 30100000 - Componentes estructurales y formas básicas, 41110000 - Instrumentos de medida, observación y ensayo., no tiene que ser depositado, será verificado en línea por la institución.

- Compromiso Ético Proveedores, debidamente firmado y sellado por el oferente.
- Documento “Formulario Compromiso Ético y Antisoborno” del ITLA, debidamente firmado y sellado. Con fecha de actualización 17/10/2024.
- Formulario – PROV-F-040 – Debida Diligencia, debidamente firmado y sellado por el oferente.
- Formulario de Declaración Simple sobre Beneficiarios Finales, suministrado por la Dirección General de Contrataciones Públicas (DGCP), debidamente firmado y sellado por el oferente.
- Registro Mercantil vigente, debidamente sellado por la Cámara de Comercio Correspondiente.
- Mínimo tres (3) órdenes de compras o contratos en donde se pueda evidenciar que el proveedor ha sido contratado previamente por instituciones privadas o públicas, para los bienes para contratar. **(En el caso de las instituciones privadas, el proveedor deberá anexar certificaciones, órdenes de compras o facturas con NCF, firmadas y selladas.**
- Carta compromiso en donde el proveedor acepte las condiciones de entrega y pago del presente proceso.

Para los consorcios: En adición a los requisitos anteriormente expuestos, los consorcios deberán presentar un **Acuerdo o Promesa de consorcio**, el cual debe incluir: las generales actualizadas de los(as) consorciados(as): el objeto del consorcio, las partes que lo integran; las obligaciones de las partes; la capacidad de ejercicio de cada miembro del consorcio, así como la solvencia económica y financiera y la idoneidad técnica y profesional; designación del(la) representante o gerente único(a) del consorcio; reconocer la responsabilidad solidaria de los(as) integrantes por los actos practicados en el consorcio, tanto en la fase de selección, como en la de ejecución del contrato; hacer constar que las personas físicas y/ o jurídicas que lo componen no presentarán ofertas en forma individual o como integrantes de otro consorcio, siempre que se tratare del mismo objeto de la contratación.

B. Documentación Técnica – No subsanable

- Oferta Técnica (conforme a las especificaciones técnicas suministradas de acuerdo con el numeral (3. Descripción del Bien). Indicando todo el detalle técnico incluyendo descripción y requisitos mínimos imprescindibles.

- Carta de garantía debidamente firmada y sellada por el oferente, en la cual se haga constar el tiempo y las condiciones de garantía para los bienes a suministrar de acuerdo con lo solicitado en el numeral (3. Descripción del Bien).

El oferente deberá presentar una propuesta técnica elaborada por este, con los detalles de las especificaciones técnicas del bien solicitado para este proceso. **No será aceptado como oferta técnica una copia o imagen de las especificaciones de este documento en parte o su totalidad.**

7.1 Oferta Económica –No subsanable

- Formulario SNCC.F.033 Oferta Económica o cotización. En caso de existir discrepancias entre lo digitado en el (SECP) y la documentación publicada en este mismo portal, prevalecerá el documento publicado, siempre que esté sellado y firmado por el oferente. Debe mantenerse la unidad de medida establecida por el ITLA.
- Declaración jurada de oferta libre de colusión. **(Subsanable).**

8. METODOLOGÍA DE EVALUACIÓN

Las Propuestas deberán contener la documentación necesaria, suficiente y fehaciente para demostrar los siguientes aspectos que serán verificados bajo la modalidad “Cumple/No cumple”.

Documentación Legal	Cumple	No Cumple
Formulario de Información sobre el/la Oferente (SNCC.F.042).		
Formulario de Presentación de Oferta (SNCC.F.034)		
Estar al día con sus obligaciones fiscales en la Dirección General de Impuestos Internos (DGII) no tiene que ser depositado, será verificado en línea por la institución.		
Estar al día con el pago de sus obligaciones de la Seguridad Social (TSS), no tiene que ser depositado, será verificado en línea por la institución.		
Registro de Proveedores del Estado (RPE), emitido por la Dirección General de Contrataciones Públicas, debe tener los rubros— 27111602 – Martillos, 23171620 – Mandriles, 27112809 - Portaherramientas, 41111621 – Calibradores, 23171613 – Fresas, 41111605 - Medidoras de tensión, 27112123 - Prensa de mesa, 23153309 - Insertos graduables para herramientas de		

corte, 30101606 - Barras de aluminio, 30101604 - Barras de acero, 41111615 - Sistemas láser de medición, 27112101 - Dobladores de tubos, conforme a la codificación UNSPSC en el tercer nivel -clase- 27111600 - Herramientas de perfilar, 23171600 - Máquinas-herramientas, 27112800 - Conexiones de herramientas y accesorios, 41111600 - Instrumentos de medida de longitud, espesor o distancia, 23171600 - Máquinas-herramientas, 41111600 - Instrumentos de medida de longitud, espesor o distancia, 27112100 - Herramientas de sujeción y fijación, 23153300 - Herramientas de corte, 30101600 – Barras, 41111600 - Instrumentos de medida de longitud, espesor o distancia, por lo que los oferentes deberán tener preferiblemente las actividades comerciales: 27110000 - Herramientas de mano, 23170000 - Maquinaria, equipo y suministros para talleres, 27110000 - Herramientas de mano, 41110000 - Instrumentos de medida, observación y ensayo, 23170000 - Maquinaria, equipo y suministros para talleres, 41110000 - Instrumentos de medida, observación y ensayo, 23150000 - Maquinaria, equipo y suministros de procesos industriales, 30100000 - Componentes estructurales y formas básicas, 41110000 - Instrumentos de medida, observación y ensayo, no tiene que ser depositado, será verificado en línea por la institución.		
Compromiso Ético Proveedores, debidamente firmado y sellado por el oferente.		
Documento “Formulario Compromiso Ético y Antisoborno” del ITLA, debidamente firmado y sellado. Con fecha de actualización 17/10/2024.		
Formulario – PROV-F-040 – Debida Diligencia, debidamente firmado y sellado por el oferente.		
Formulario de Declaración Simple sobre Beneficiarios Finales, suministrado por la Dirección General de Contrataciones Públicas (DGCP), debidamente firmado y sellado por el oferente.		
Registro Mercantil vigente, debidamente sellado por la Cámara de Comercio Correspondiente.		
Mínimo tres (3) órdenes de compras o contratos en donde se pueda evidenciar que el proveedor ha sido contratado previamente por instituciones privadas o públicas, para los bienes para contratar. (En el caso de las instituciones privadas, el proveedor deberá anexar		

certificaciones, órdenes de compras o facturas con NCF, firmadas y selladas.		
Carta compromiso en donde el proveedor acepte las condiciones de entrega y pago del presente proceso		

Documentación Técnica	Cumple	No Cumple
Oferta Técnica (conforme a las especificaciones técnicas suministradas de acuerdo con el numeral (3. Descripción del Bien). Indicando todo el detalle técnico incluyendo descripción y requisitos mínimos imprescindibles.		
Carta de garantía debidamente firmada y sellada por el oferente, en la cual se haga constar el tiempo y las condiciones de garantía para los bienes a suministrar de acuerdo con lo solicitado en el numeral (3. Descripción del Bien).		

9. METODOLOGÍA DE EVALUACIÓN OFERTA ECONÓMICA

Oferta Económica	Cumple	No Cumple
Formulario SNCC.F.033 Oferta Económica o cotización. En caso de existir discrepancias entre lo digitado en el (SECP) y la documentación publicada en este mismo portal, prevalecerá el documento publicado, siempre que esté sellado y firmado por el oferente. Debe mantenerse la unidad de medida establecida por el ITLA.		
Declaración Jurada de Oferta Libre de Colusión (Subsanable)		

10. CRITERIOS DE ADJUDICACIÓN

Las ofertas serán evaluadas de conformidad con los principios de transparencia, objetividad, economía, celeridad y demás principios que rigen la contratación pública. La evaluación comprenderá la verificación del cumplimiento de los requisitos legales, administrativos, técnicos y económicos establecidos en el presente procedimiento. La adjudicación se realizará **por ítem**, a favor del oferente que cumpla con la totalidad de las especificaciones técnicas y demás requisitos establecidos para cada ítem correspondiente y presente la **oferta económica de menor precio evaluado por ítem**.

11. DEBIDA DILIGENCIA

El Instituto Tecnológico de las Américas (ITLA), para reducir la exposición de este procedimiento de contratación a riesgos legales, operativos, financieros, tecnológicos, antrópicos, económicos, de corrupción, de integridad, reputacionales, de lavado de activos, de conflictos de interés, de colusión, entre otros, durante la fase de evaluación técnica se llevará a cabo la debida diligencia a los oferentes participantes como medida de mitigación para los diversos riesgos asociados con el procedimiento, garantizando la integridad, transparencia y legalidad de este.

En ese sentido, el Instituto Tecnológico de las Américas (ITLA) se reserva la facultad de realizar el proceso de debida diligencia dentro del marco de la presente contratación a fin de:

- a) Comprobar y verificar la identidad del proveedor sobre la base de documentos, datos o informaciones obtenidas de fuentes fiables e independientes.
- b) Identificar al Beneficiario Final de la empresa proveedora.
- c) La existencia o no de procesos judiciales actuales o pasados vinculados a delitos contra la administración pública, lavado de activos y otros.
- d) Constatar errores o escrituras similares en los documentos presentados por diferentes empresas en el procedimiento de contratación.
- e) Identificar coincidencias en algunos de los datos suministrados por distintos proveedores tales como: domicilio accionistas, teléfonos, entre otros.
- f) Validar los permisos, licencias o autorizaciones de entidades competentes como Dirección General de Impuestos Internos o las Cámaras de Comercio y Producción, que administran el Registro Mercantil, entre otros.
- g) Prevenir vulneraciones al régimen de inhabilidades para contratar con el Estado, establecido en el artículo 15 de la Ley Núm. 47-25.
- h) Determinar posibles vinculaciones entre oferentes y funcionarios públicos de la organización para gestionar posibles conflictos de interés.
- i) Identificar propuestas idénticas en el procedimiento de contratación.
- j) Detectar si una Persona Expuesta Políticamente (PEP) es accionista o socia de una persona jurídica, la cual, a su vez se encuentra participando en el procedimiento.
- k) Determinar la presencia de empresas recién constituidas en un procedimiento de contratación, que no presentan la capacidad financiera para ser adjudicadas, a la vez que se asocian a un mismo proponente.

Si durante la realización de la debida diligencia, se determina que el oferente está sujeto a inhabilidades, ha proporcionado información falsa, o ha manipulado o falsificado documentos, así como participado en prácticas de colusión, coerción u obstrucción, la entidad contratante deberá comunicar al oferente por escrito la existencia de tales indicios. Además, le otorgará un plazo de cinco (05) días hábiles para que el oferente presente, también por escrito, sus argumentos y evidencias que demuestren que no existe lo alegado.

Si el oferente no presenta sus argumentos dentro del plazo estipulado, no se refiere a lo solicitado o no logra demostrar la inexactitud de los indicios identificados, quedará

descalificado. En consecuencia, su oferta será desestimada, lo cual será documentado y motivado en el correspondiente informe de evaluación técnica, sin perjuicio de las demás acciones civiles, administrativas y penales que pudieran corresponder.

12. ADJUDICACIÓN

La adjudicación será por **ítem** que cumpla con la totalidad de las especificaciones técnicas, requisitos y condiciones establecidos para cada ítem correspondiente y cuya oferta económica resulte ser la de menor precio evaluado.

La adjudicación estará condicionada al cumplimiento de los requisitos establecidos en el presente procedimiento y a la verificación del servicio ofertado cumple con las especificaciones técnicas requeridas para cada ítem.

La adjudicación estará sujeta a la recomendación de los peritos técnicos mediante el informe de evaluación correspondiente y al cumplimiento de las demás condiciones establecidas en las presentes especificaciones técnicas.

Si se presentase una sola oferta, esta podrá ser considerada para adjudicación, siempre que cumpla con la totalidad de los requisitos y especificaciones técnicas establecidos.

13. ENTREGA Y RECEPCIÓN

El bien deberá ser entregado conforme a las especificaciones técnicas solicitadas. Se realizará una recepción preliminar de los bienes si estos son recibidos CONFORME y de acuerdo con lo establecido en el presente documento, en el Contrato u Orden de Compra, se procede a la recepción definitiva.

Agotado este proceso y presentada la factura por parte del proveedor se procederá a tramitar el pago correspondiente a esta etapa.

No se entenderán suministrados, ni entregados del bien que no hayan sido objeto de recepción definitiva.

Si se estimase que los citados bienes no son aptos para la finalidad para la cual se adquirieron, se rechazarán los mismos y se dejarán a cuenta del Proveedor, quedando la Entidad Contratante exenta de la obligación de pago y de cualquier otra obligación.

El oferente interesado en participar en el referido proceso debe estar en la disposición de prestar el bien luego que se le emita el contrato del bien de acuerdo con requerimiento y coordinación del área requirente de esta entidad. Por ningún motivo la empresa adjudicada podrá cambiar o modificar las características de lo cotizado.

El lugar de entrega del bien será en la **Autopista Las Américas Km. 27, Parque Cibernético de Santo Domingo, La Caleta, Boca Chica, República Dominicana.**

14. PERITOS DESIGNADOS

Se designa al señor, **Nico Javier Marte Fernández**, como **perito técnico**, a los fines de que evalúe las ofertas de los proponentes que participarán, y rinda los informes según corresponda.

15. RECEPCIÓN Y TIEMPO PARA ENTREGA DE LOS BIENES

Los bienes objeto del presente proceso deberán ser entregados en el área de **Almacén del Instituto Tecnológico de Las Américas (ITLA)**, en conjunto con la **unidad requirente**, quienes serán responsables de la recepción y validación de los bienes conforme a las especificaciones técnicas requeridas. La dirección de entrega será: **ITLA, Autopista Las Américas Km. 27, Parque Cibernético de Santo Domingo, Boca Chica, República Dominicana.** La entrega deberá realizarse en un **plazo no mayor a treinta (30) días hábiles**, contados a partir de la emisión de la Orden de Compra o suscripción del contrato correspondiente. Los bienes deberán ser entregados en óptimas condiciones, nuevos, originales y cumpliendo con todas las características y requerimientos técnicos establecidos en el presente documento.

16. PRESUPUESTO REFERENCIAL

El presupuesto base para la “**Adquisición de Materiales de Aluminio y Acero para la Fabricación de Componentes del Proyecto Protoscanner 3D.**”, asciende a **Un millón trescientos sesenta y cinco mil cuatrocientos setenta y dos pesos con 40/100 (RD\$1,365,472.40) ITBIS incluidos**, valor que ha sido obtenido en el marco de los estudios previos realizados y que sustentan el expediente de la presente contratación.

Nota: Las ofertas presentadas por debajo del 10% del valor de referencia serán consideradas como temerarias y se aplicará el procedimiento que establece en la Ley 47-25 sobre Contrataciones Públicas y el Decreto 52-26 Reglamento de Aplicación de la Ley 47-25.

17. CONDICIONES DE PAGO

La institución contratante procederá a realizar un único pago correspondiente al monto total facturado, siempre y cuando el oferente haya entregado en su totalidad del bien solicitado, y este pago se hará en un plazo no mayor de **treinta días (30) hábiles** contados a partir de la entrega de la factura y la recepción conforme por parte la entidad

contratante. En caso de que sean entregas parciales de bienes, se realizarán pagos conforme a los montos que se vayan presentando por el proveedor y este pago se hará en un plazo no mayor de treinta días (30) a partir de la entrega de la factura y la recepción conforme por parte la entidad contratante.

Si se trata de un adjudicatario certificado como MIPYME, por concepto de avance recibirán el **treinta por ciento (30%)**, en virtud de las disposiciones del artículo 174 de la Ley núm. 47-25.

La suma restante será pagada en un único pago al proveedor, a partir de la recepción conforme de bien adquirido. Este pago se hará en un período no mayor a 30 días contados a partir de que el proveedor remita al supervisor o responsable del contrato las facturas del bien ofrecido. No está permitido que el proveedor reciba el pago total del bien sin que el objeto del contrato se haya cumplido.

- Conforme establece el artículo 225 del reglamento de aplicación de la ley 47-25 aprobado con el decreto 52-26, el desembolso del pago realizado a una MIPYME por concepto de anticipo debe ser registrado obligatoriamente en el Sistema Electrónico de Contrataciones Públicas (SECP), así como la constancia de su aplicación en la ejecución contractual.
- En cada factura podrán ser solicitadas certificaciones de la DGII y TSS a los fines de gestionar el pago, según corresponda.
- El proveedor adjudicatario deberá mantenerse en todo momento al día con sus obligaciones fiscales y de seguridad social, según corresponda, para poder recibir el pago correspondiente. En ese sentido, si por el no cumplimiento de estas obligaciones por parte del adjudicatario **Instituto Tecnológico de las Américas (ITLA)** se ve imposibilitada de recibir el bien del objeto de la presente contratación, el contrato podrá ser rescindido dando pie a la adjudicación del proveedor que haya quedado en segundo lugar o a un nuevo proceso según corresponda.
- Los pagos se harán por transferencia bancaria a la cuenta que el proveedor tenga registrada en la DGCP, por lo que para recibir los pagos el suplidor debe encontrarse registrado como beneficiario en la Dirección General de Contrataciones Públicas y tener cuenta registrada. Esta cuenta debe ser en pesos dominicanos.
- El Instituto Tecnológico de las Américas (ITLA) realiza retención del Impuesto Sobre la Renta de acuerdo con las Normas Legales Vigentes de la Dirección General de Impuestos Internos.

18. GARANTÍAS

Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato

Para poder suscribir el contrato el o los adjudicatarios deberán constituir previamente una garantía de fiel cumplimiento de contrato en favor de **INSTITUTO TECNOLÓGICO DE LAS AMÉRICAS** para asegurar que cumplirá con las condiciones y cláusulas establecidas en el pliego de condiciones y en el contrato y que la obra sea entregada de acuerdo con las condiciones y requisitos previstas en el pliego de condiciones, las especificaciones técnicas, la oferta adjudicada y el propio contrato.

En esos casos, corresponderá al adjudicatario presentar en un plazo no mayor de **cinco (5) días hábiles** una garantía mediante **Póliza de Fianza o Garantía Bancaria por el equivalente al cuatro por ciento (4 %) del monto de la adjudicación**. Si se trata de un adjudicatario certificado como **MIPYME**, el equivalente será **uno por ciento (1%) del monto** de la adjudicación y mediante fianza de seguro.

La vigencia de la garantía será de seis (6) meses contados a partir de la constitución de esta y hasta el fiel cumplimiento y hasta la liquidación del contrato.

Si el adjudicatario no presenta la garantía de fiel cumplimiento de contrato en el plazo señalado, se considerará una renuncia a la adjudicación que dará paso a que la institución contratante ejecute su garantía de seriedad de la oferta y proceda a realizar una adjudicación posterior al oferente que haya quedado en segundo lugar, conforme al reporte de lugares ocupados.

La garantía de fiel cumplimiento será devuelta luego de la recepción conforme de la obra contratada incluidas las obligaciones de seguridad social y tras ser constituida y presentada la garantía de vicios ocultos a favor de la institución contratante.

19. TÉRMINOS Y CONDICIONES

- En caso de empate entre oferentes, se dará preferencia a aquellos oferentes que hayan demostrado la contratación de personas con discapacidad como una buena práctica de inclusión, lo cual se debe evidenciar con la certificación del CONADIS. Si ninguno de los oferentes cumple con este requerimiento, se hará por sorteo entre los oferentes.
- En caso de que el oferente no cumpla en los requisitos técnicos no será necesario solicitar subsanación de credenciales.
- No se acepta variación en los precios ofertados ni las unidades requeridas, la remisión de la propuesta indica la aceptación de lo establecido en los presentes términos de presentación de propuestas.
- Si por el no cumplimiento de estas obligaciones por parte del adjudicatario **Instituto Tecnológico de las Américas (ITLA)** de la seguridad social se ve imposibilitada de

recibir los bienes objeto de la presente contratación, el contrato podrá ser rescindido dando pie a la adjudicación de la empresa que haya quedado en segundo lugar o a un nuevo proceso.

- La remisión de la oferta indica la aceptación de los términos establecidos.
- Tener en su registro mercantil, registro en la administración tributaria y registro de proveedor, la actividad comercial relacionada al objeto del proceso de contratación que se esté celebrando. de no contar con la actividad comercial no será tomado en cuenta para evaluación.

20. IDIOMA

El idioma oficial del presente procedimiento es el español, por tanto, toda la correspondencia y documentos generados durante el procedimiento que intercambien el interesado u oferente y la entidad contratante deberán ser presentados en este idioma.

En ese sentido, se aclara para el oferente que los documentos que acompañan sus ofertas deben presentarse en idioma español, en su defecto, acompañados de traducción efectuada por la autoridad competente, ya sea del país de procedencia o de la república dominicana.

Cuando un oferente no haya presentado la información traducida al idioma español, deberá aportarla durante la fase de subsanación.

21. DERECHO A PARTICIPAR

Toda persona natural o jurídica, nacional o extranjera, de manera individual o en consorcio, que tenga conocimiento de este procedimiento tendrá derecho a participar, siempre y cuando reúna las condiciones siguientes:

1. Demuestre su plena capacidad conforme a los requisitos exigidos en el artículo 35 de la ley núm. 47-25.
2. No se encuentre afectado por el régimen de prohibiciones o inhabilidades indicado en el artículo 38 de la ley núm. 47-25.
3. Cumple con las condiciones de participación establecidas en este pliego de condiciones, adendas/enmiendas, circulares y en sus anexos (formularios, modelos de contratos, planos, presupuestos, estudios, etc., según aplique).

No se permite la múltiple participación, esto es, una persona física no podrá participar como persona física si la empresa en la que es socio también participa y viceversa. en ese sentido, los participantes que posean esta condición deben elegir inscribirse únicamente en una de sus calidades: persona física o jurídica en el procedimiento convocado. de igual manera, no podrán participar simultáneamente empresas que: 1)

posean la misma identidad de socios o accionistas, o 2) coincidan en alguno de los socios. en ese sentido, deberán participar por una sola de las empresas.

En cuanto a los consorcios, de conformidad con el párrafo i del artículo 36 de la ley núm. 47-25 y sus modificaciones, las personas físicas o jurídicas que formasen parte de un consorcio o unión temporal de oferentes, no podrán presentar otras ofertas en forma individual o como integrante de otro consorcio, en el presente procedimiento de contratación.

22. PRÁCTICAS PROHIBIDAS

En el curso del procedimiento de selección la institución contratante puede advertir que alguno de los oferentes incumple alguna de las condiciones previstas en el numeral 21 sobre “derecho a participar”, así como las prácticas corruptas o fraudulentas, comprendidas en el código penal o dentro de la convención interamericana contra la corrupción, o cualquier acuerdo entre proponentes o con terceros, que establecieren prácticas restrictivas de la libre competencia como los acuerdos colusorios o carteles. también intentos de un oferente/proponente para influir en la evaluación de las ofertas o decisión de la adjudicación.

Lo anterior, serán causales determinantes del rechazo de la propuesta en cualquier estado del procedimiento de selección o de la rescisión del contrato, si éste ya se hubiere celebrado sin perjuicio de las demás acciones administrativas, civiles o penales que establezcan las normas; lo cual será documentado y motivado en el correspondiente informe de evaluación emitido por los peritos designados, según la fase en la que se encuentren. en ese tenor, la institución contratante deberá agotar el debido proceso y dejar constancia documental de la decisión de descalificación en el expediente de contratación.

23. ERRORES NO SUBSANABLES

Los errores no subsanables en este proceso son:

- Omitir cualquiera de los documentos no subsanables o que los mismos no incluyan las informaciones solicitadas.
- Omitir la presentación de oferta económica o que en la misma no estén los datos requeridos.
- El no estar evidenciado en la oferta técnica el cumplimiento de los requisitos de acuerdo con lo establecido por la ITLA.
- Presentar la oferta en moneda diferente a pesos dominicanos.
- Presentar la propuesta técnica diferente a lo solicitado en el pliego de condiciones
- Entregar una imagen del pliego de condiciones como oferta técnica o parte de ella, conforme a las especificaciones técnicas suministradas en el numeral correspondiente a las especificaciones técnicas del bien.

- Omitir uno o varios de los documentos enviados a subsanar o no subsanar en el tiempo establecido en el cronograma del procedimiento o en la comunicación de notificación
- Las subsanaciones deben hacerse dentro del período de subsanación establecido en el cronograma, de lo contrario la propuesta será rechazada sin más trámite.

24. NOTA IMPORTANTE:

El incumplimiento del contrato por parte del adjudicatario determinará la finalización del contrato, en ese caso, el **Instituto Tecnológico de las Américas (ITLA)** aplicará las sanciones previstas en la Ley 47-25, reservándose el derecho de solicitar a la Dirección General de Contrataciones Públicas, en su calidad de Órgano Rector del Sistema las sanciones establecidas en la Ley 47-25 dependiendo de la gravedad de la falta.

25. PENALIDADES:

En caso de retraso en el cumplimiento de las obligaciones de EL PROVEEDOR por causas imputables a éste, se deberá resarcir a la parte afectada por los daños y perjuicios ocasionados, a través de la ejecución de la garantía y/o la indemnización correspondiente, conforme establecen los artículos 134, 144 y 145 de la ley 47-25.

26. ANEXOS:

- Formulario de Oferta Económica (SNCC.F.033)
- Presentación de Oferta (SNCC.F.034)
- Formulario de Información sobre el oferente (SNCC.F.042)
- Compromiso Ético de Proveedores
- Formulario No. SNCCP-PROV-F-040- Sobre debida diligencia
- DC-OP-05-Formulario-Compromiso-Etico-y-Antisoborno-V.0" del ITLA, actualización al 17/10/2024.
- Declaración jurada de oferta libre de colusión.
- Formulario de Declaración Simple sobre Beneficiarios Finales, suministrado por la Dirección General de Contrataciones Públicas (DGCP).

27. ACTO DE APERTURA DE OFERTAS

El acto de apertura de las ofertas (Sobre A y Sobre B) correspondiente al proceso No. **ITLA-DAF-CM-2026-0056**, para la **Adquisición de Materiales de Aluminio y Acero para la Fabricación de Componentes del Proyecto Protoscanner 3D**, se realizará de manera virtual, conforme a la fecha y hora establecidas en el cronograma de actividades.

Los oferentes y demás interesados que deseen participar podrán acceder al acto de apertura a través del siguiente enlace:

Enlace de acceso:

<https://teams.microsoft.com/meet/26119249137173?p=CI0Bw2BGafTY03LNa>

Id. de reunión: 261 192 491 371 73

Código de acceso: 5Ee6hC6k

28. CONTACTO

Para consultas sobre el proceso puede comunicarse por mensaje en el SECP o a por las siguientes vías:

- Departamento Contrataciones Públicas del ITLA
- Correo electrónico: compras.contrataciones@itla.edu.do
- Dirección: La Caleta, Boca Chica, Santo Domingo, República Dominicana.
- Teléfono (809) 738-4852, **ext.** 224, 384, 399, 385, 386 y 531 **Fax:** 809-549-9388