

Nro.	Proveedor	Contexto		Consulta	Respuesta
1	Transportes Quality	A. OBSERVACIONES SOBRE EL INVENTARIO DE MAQUINARIA DE RESPALDO EN EL SITIO	Requisito de Sobredotación de Equipos Industriales (Numeral 7.3.a) El requisito estipulado en el numeral 7.3.a exige que el contratista cuente con un equipo de respaldo físico en sitio por cada tipo de equipo alquilado. La línea de automatización requiere cuatro (04) unidades operativas de la Máquina de Embolsado, el Horno de Termo Contracción, la Máquina de Encintado de Cajas y la Máquina Armadora de Cajas (cuatro de los cinco tipos principales de equipos industriales especializados). Impacto Logístico y Económico (Comentario 1.1): La aplicación estricta de esta exigencia implicaría que la empresa deba duplicar el inventario de maquinaria industrial pesada en la Sede Lurín. Esto se traduciría en la dotación de unidades de reserva adicionales para cada tipo (un Horno, una Máquina Armadora, una Máquina de Embolsado y una Máquina de Encintado de respaldo), generando un aumento significativo en el costo y el volumen logístico. Consideramos que este requerimiento genera una sobrecarga, dado que los TDR ya establecen mecanismos rigurosos de mitigación de fallas: 1. Suministro de Repuestos: El contratista está obligado a tener los repuestos esenciales para resolver cualquier desperfecto de manera inmediata. 2. Acuerdo de Nivel de Servicio (SLA) Estricto: Se exige que el tiempo de reemplazo para una falla no reparable, en el sub servicio de Automatización, sea de cuatro (4) horas como máximo a partir de la solicitud in situ, y el incumplimiento está sujeto a penalización.	Consulta de Flexibilización: Dada la obligatoriedad del rapidísimo plazo de sustitución de cuatro (4) horas —el cual asegura la continuidad operativa— y la exigencia de contar con un inventario de repuestos: • ¿La Gerencia de Gestión Electoral (GGE) puede aceptar que el requerimiento de tener "un equipo de respaldo en sitio por cada tipo de equipo alquilado" (es decir, una unidad industrial pesada adicional completa) se cumpla mediante la combinación de un inventario robusto de repuestos críticos en la sede, junto con el compromiso de cumplimiento de estricto SLA de 4 horas para la sustitución de la máquina? Esta aclaración es crucial para que la oferta económica refleje únicamente la infraestructura y el nivel de riesgo necesarios, sin incurrir en la duplicación innecesaria de maquinaria pesada, la cual el SLA de 4 horas ya intenta mitigar.	Se confirma la consulta, se aceptará la combinación de un inventario robusto de repuestos críticos en la sede, junto con el compromiso de cumplimiento estricto de los acuerdos de nivel de servicio, se precisará en los términos de referencia, de igual forma se reformularán los acuerdos de nivel de servicio.
2	Transportes Quality	B. OBSERVACIONES SOBRE LA DOTACIÓN MÍNIMA DE PERSONAL OPERATIVO	Discrepancia entre Operación Continua y Personal Asignado. La meta del servicio es lograr la automatización de la línea de ensamble para incrementar la productividad y garantizar la eficiencia en el material electoral (Actividad Operativa AO25). El servicio contempla dieciséis (16) máquinas especializadas (cuatro unidades de cada uno de los cuatro tipos principales). El numeral 7.3.c de los TDR exige dos puntos clave: 1. Asignar un (01) operario presencial por cada equipo dotado (lo que suma un total de 16 operarios). 2. Considerar la cantidad de personal operativo necesario para contar con relevos o reemplazos, con el propósito de evitar que algún equipo quede inoperativo durante la ejecución del servicio.	Consulta sobre el Personal Necesario para la Continuidad: Mientras que 16 operarios cubren la operación simultánea de las 16 máquinas, asegurar los relevos o reemplazos para una operación continua hasta el 11/04/2026 resulta inviable con este número. Nuestra empresa ha estimado un mínimo de 84 personas de personal operativo, divididas en dos turnos de 42 cada uno, como cifra necesaria para garantizar el cumplimiento de los objetivos de oportunidad y productividad. • Se solicita a la Gerencia de Gestión Electoral (GGE) la validación de la cantidad listada de 84 operarios distribuidos en dos turnos de operación. De limitar estrictamente el personal operativo a 16 personas, sería matemáticamente imposible asegurar la provisión de relevos o reemplazos que se requieren para la operación ininterrumpida de los 16 equipos, poniendo en riesgo la continuidad de la línea de ensamble.	Se confirma parcialmente la consulta, debido a que la ONPE ha solicitado asignar un (01) operario presencial por cada equipo dotado, según el cuadro distribución del personal, sin embargo se precisará en los términos de referencia que dicho personal será mínimo, así el proveedor podrá dotar la cantidad de personal que considere adecuado para la operación, de igual forma deberá considerar soporte técnico presencial durante toda la ejecución del servicio.
3	Transportes Quality	C. OBSERVACIÓN SOBRE EL CRONOGRAMA DE SUMINISTRO	Solicitud de Plazo Diferido para Materiales Consumibles de Alto Volumen. El servicio, orientado al ensamble oportuno de material electoral (AO25), requiere la provisión de grandes volúmenes de suministros sensibles: 1. Etiquetas RFID: 480,000 unidades (120,000 de color celeste, ámbar, blanco y verde). 2. Mangas Termo Selladas: Para embolsar 120,000 cajas. El cronograma actual establece que la Dotación de equipos y los suministros debe realizarse en un plazo máximo de cinco (05) días calendario posteriores a la firma del acta de Inicio de Servicio. Justificación para la Entrega Postergada del Suministro Masivo: Si bien los equipos deben instalarse y probarse de inmediato (con un proceso de instalación de 15 días seguido de 5 días de pruebas), la operación masiva, donde se consumirán las 480,000 etiquetas y las 120,000 mangas, solo comenzará en 2026, dado que el plazo de ejecución se extiende hasta el 11/04/2026.	Una entrega de la totalidad del suministro en los primeros 5 días (posiblemente a fines de 2025) implicaría el almacenamiento prolongado de estos materiales sensibles. Con el fin de optimizar la gestión de inventario y asegurar la frescura y la calidad de los materiales consumibles antes de la fase de producción intensiva: • Se requiere la aclaración de la GGE respecto a la posibilidad de modificar el plazo de entrega para el volumen principal (bulk) de las 480,000 Etiquetas RFID y las Mangas Termo Selladas, autorizando su provisión durante el mes de enero de 2026, en lugar de exigirlos dentro del plazo inicial de cinco (05) días calendario. Se precisa que, para las pruebas de funcionamiento requeridas tras la instalación de los equipos (2 a 5 días calendario), el contratista si entregaría inmediatamente una muestra mínima de los consumibles necesarios para dichas pruebas.	Se confirma la consulta, se aceptará un cambio en los plazos de la provisión de los consumibles y suministros, la presición se realizará en el cronograma de los términos de referencia.
4	LogiCore	-	1. Respecto al Sub Servicio de Impresión de Etiquetas RFID (Numeral 7.1) Se indica que el contratista es responsable del traslado e instalación de los equipos en las instalaciones de la Gerencia de Gestión Electoral en Lurín, y que la ONPE dotará del espacio y el punto de suministro eléctrico.	1.1 (Dimensiones del Espacio): ¿Podría la GGE especificar las dimensiones máximas o restricciones espaciales del área o espacio físico designado para la instalación de los equipos de codificación e impresión de las 480,000 etiquetas RFID? (Esto es crucial para determinar la cantidad de impresoras y equipos adicionales, como laptops, switches y cables, que se pueden instalar de manera eficiente).	Las medidas aproximadas del ambiente son: 4.00m x 4.00m, las medidas son referenciales y puede estar sujeta a cambios al momento de la implementación
5	LogiCore	-	2. Respecto al Sub Servicio de Captura de Datos RFID (Numeral 7.2) Se establece que los puntos de control RFID deben estar equipados con estructuras metálicas móviles (con ruedas y freno) y equipos de cómputo portátil. Se requieren 18 puntos de control para línea de ensamble más 6 de respaldo y 8 para puertas de despacho más 1 de respaldo (total 28 puntos).	Consulta 2.1 (Ubicación de Puntos de Control): Dado que la distribución de los puntos de control RFID en la línea de ensamble es estratégica, y que la GGE indicará la necesidad de lectura, ¿Existe un diagrama de flujo o layout detallado (adicional al diagrama referencial del Anexo N° 01) que muestre la ubicación exacta y la cantidad específica de antenas requeridas por punto de control en cada una de las seis líneas de ensamble?	La cantidad de antenas por punto de control, será responsabilidad del contratista, de verificar que exista algún inconveniente en la lectura, deberá dotar de antenas adicionales por punto de control.

6	LogiCore	-	3. Respecto al Sub Servicio de Automatización de Línea de Ensamblaje (Numeral 7.3) Se requiere la dotación y puesta en operación de diversas máquinas especializadas (Armadora, Encintado, Embolsado, Horno y Mesas Transportadoras). Al respecto se contemplan los siguientes equipos: (10) Mesa Transportadora Flexible	1. Respecto a la Cantidad y Función de las Mesas Transportadoras Flexibles (Numeral 7.3 y 7.2) Los Términos de Referencia (TDR) contemplan la dotación de 10 unidades de Mesa Transportadora flexible dentro del Sub Servicio de Automatización de Línea de Ensamblaje (Numeral 7.3.b, ítem N° 1). No obstante, al considerar los requerimientos del Sub Servicio de Captura de Datos RFID (Numeral 7.2), se observa una necesidad adicional y específica de mesas transportadoras, lo que podría generar una insuficiencia con respecto al total de 10 unidades: Consulta y Comentario Específico: El TDR establece la instalación de 18 Puntos de Control RFID para línea de ensamblaje, más 01 punto de control RFID de respaldo en sitio, totalizando 19 puntos de control para las líneas. Para la instalación de estos puntos de control en la línea de ensamblaje, se requiere que cada punto de control esté equipado con una mesa transportadora de gravedad y una computadora portátil. Adicionalmente, se indica que se instalarán 06 líneas de ensamblaje, de las cuales 04 contarán con el equipamiento especializado de automatización y/o conforme se consulta en este mismo documento podría ser reemplazo por personal operativo. Las mesas transportadoras flexibles (que deben tener una longitud mínima extensible de 10 metros lineales para este sub servicio) son esenciales para interconectar estas máquinas y mantener el flujo.	Se precisa que el total de mesas transportadoras será reformulado según la consulta, sin embargo se confirma que cada punto de control deberá contar con su propia mesa transportadora.
7	LogiCore	-	1. Respecto al Principio de Funcionamiento por Gravedad vs. Alimentación Automática El TDR requiere la dotación de Mesas Transportadora flexible para la automatización de la línea de ensamblaje. Las especificaciones técnicas mínimas para la Mesa Transportadora flexible (tanto la listada en el Anexo N° 02 para Automatización como la requerida para los Puntos de Control RFID en el Anexo N° 01) definen claramente su principio de funcionamiento: • Tipo: Mesa transportadora de rodillos/ruedas por gravedad. • Funcionamiento: El movimiento debe ser impulsado exclusivamente por la fuerza gravitatoria sin necesidad de energía eléctrica o motores. Por otro lado, otros equipos dentro de la misma línea de automatización (Num. 7.3) sí requieren sistemas de alimentación automática y motorizada, como la Máquina Armadora de Cajas, la cual debe incluir una plataforma de carga con mecanismo de succión o mecánico para la alimentación automática e individualizada, y la Máquina de Encintado, que debe incorporar una banda o faja transportadora motorizada.	Consulta y Comentario Específico: Se solicita considerar que esta se pueda alimentar de forma manual	Se confirma la consulta, se podrá considerar alimentación de forma manual, se precisará en los términos de referencia, se considerará de manera opcional la alimentación automática
8	LogiCore	-	(04): Máquina de Embolsado de Cajas 1. Respecto a la Relevancia de la Máquina de Embolsado de Cajas y la Rigidez de los Plazos Los Términos de Referencia (TDR) establecen de manera obligatoria la dotación, instalación y puesta en operación de cuatro (04) unidades de Máquina de Embolsado de Cajas como parte del Sub Servicio de Automatización de Línea de Ensamblaje (Numeral 7.3.b). El objetivo central del servicio es la automatización de la línea de ensamblaje, buscando optimizar y estandarizar el proceso e incrementar la productividad. Se requiere que la Máquina de Embolsado de Cajas alcance una velocidad de ciclo de 01 caja embolsada cada 4 segundos en operación continua. El cronograma (Anexo N° 04) exige que la Dotación de equipos para este sub servicio (que incluye las máquinas de embolsado) se realice en un plazo máximo de cinco (05) días calendario posteriores a la firma del acta de Inicio de Servicio.	1. Considerando que el plazo de cinco (05) días calendario para la dotación inicial del equipamiento industrial especializado, como la Máquina de Embolsado de Cajas, es extremadamente ajustado, y que la demora en la ejecución de los plazos conlleva la aplicación de penalidades (hasta el 10% de la UIT por día, por demora en los plazos de ejecución del servicio): 2. ¿Sería aceptable sustituir permanentemente las cuatro (04) unidades de Máquina de Embolsado de Cajas por personal operativo especializado, altamente capacitado y en cantidad suficiente, en caso de que los plazos de entrega del fabricante o las dificultades logísticas impidan el cumplimiento del plazo de dotación de cinco (05) días, a fin de asegurar la continuidad operativa del ensamblaje (AO25)? Se solicita esta aclaración, ya que la automatización es el objetivo, pero la oportunidad y eficiencia del ensamblaje del material electoral son igualmente cruciales. Si la disponibilidad del equipo pone en riesgo el cumplimiento del plazo de inicio de la operación (que comienza después de las pruebas, cuya instalación toma 15 días), se busca confirmar si la GGE priorizaría el uso de personal sobre el equipamiento para evitar la paralización del proceso electoral.	No se confirma la consulta, además se precisa que, debido a que la disponibilidad del equipo podría considerarse un riesgo, se excluirá dicho equipo del requerimiento, dicha acotación será actualizada en los términos de referencia.
9	LogiCore	-	(Compatibilidad de Cajas): El numeral 7.3.a lista seis modelos específicos de cajas (con medidas internas) para los cuales el contratista debe realizar la adecuación de guías, sensores y componentes mecánicos. No obstante, el Anexo N° 02 define rangos mínimos dimensionales amplios para las máquinas.	4. ¿Los seis modelos específicos listados en el numeral 7.3.a son los únicos formatos que serán procesados durante el servicio, o el equipamiento debe tener la capacidad de ajustarse rápidamente (como se menciona para la Máquina Armadora) a cualquier formato dentro del rango mínimo/máximo definido en el Anexo N° 02?	Se precisa que los modelos descritos en los términos de referencia, corresponden a un margen de configuración, es decir que la máquina debe tener la capacidad de ajustarse a dichos modelos y medidas.
10	LogiCore	-	5. Respecto a los Acuerdos de Nivel de Servicio (SLA) (Numeral 7.5) Los ANS establecen tiempos de solución o reemplazo muy específicos in situ (máximo dos a cuatro horas). El cumplimiento de estos tiempos está sujeto a penalidad.	6. (Registro Formal de Incidencias): Para garantizar la correcta aplicación de los SLA, ¿Cuál es el mecanismo oficial que utilizará la GGE para registrar y comunicar formalmente la "solicitud in situ" al contratista, marcando el inicio del cómputo del tiempo de atención (2, 3 o 4 horas)? Se agradecería aclarar si se utilizará un formato específico o medio de comunicación (correo, registro en software, llamada documentada) que sirva de base para las actas de atención mencionadas en la nota del numeral 7.5. 7. Al respecto de las pruebas de funcionamiento del numeral 7.4 para el equipo indicado, de aceptar la exclusión del equipo se solicita que se retire el listado de pruebas.	Se reportará mediante acta, al personal de soporte in situ que el proveedor dispondrá en los ambientes de la GGE. Se precisa además que los acuerdos de nivel de servicio serán reformulados, considerando la exclusión de las máquinas.

11	LogiCore	-	(04) Máquinas Armadoras de Cajas Contexto de la Máquina Armadora de Cajas El servicio requiere la dotación e instalación de cuatro (04) unidades de Máquina Armadora de Cajas, cuyo propósito es la automatización del proceso de ensamble del material electoral. • Esta máquina tiene la función especializada de tomar los blanks (cajas planas y plegadas), abrirlas, darles la forma tridimensional, plegar las solapas inferiores y aplicar cinta adhesiva para sellar la base. • La Máquina Armadora de Cajas debe operar a una velocidad de ciclo de 1 caja cada 4 segundos, de manera sostenida. • El objetivo general de la contratación es la automatización para incrementar la productividad y estandarizar los resultados del proceso de ensamble (AO25). 2. Riesgo Asociado al Plazo de Dotación de Equipos El cronograma establecido en el Anexo N° 04 define que la Dotación de equipos para el Sub Servicio de Automatización de Línea de Ensamblaje debe completarse en un plazo máximo de cinco (05) días calendario posteriores a la firma del acta de Inicio de Servicio. La adquisición y el traslado de equipos industriales especializados, como las Máquinas Armadoras de Cajas, en un plazo tan limitado (5 días) representa un desafío logístico considerable. La demora en la ejecución de los plazos de servicio es sancionada con penalidades de 10% de la UIT por día.	1. Se solicita confirmar, que considerando que el plazo de importación y entrega de las cuatro (04) Máquinas Armadoras de Cajas no alcanza los plazos que requiere la entidad (hasta 90 días) versus el plazo de cinco (05) días calendario de dotación, la GGE permitiría la sustitución de esta función por un contingente de personal operativo con la competencia técnica necesaria, en cantidad suficiente, con el objetivo de ejecutar las tareas de armado y sellado inferior de cajas (función principal de la máquina) de manera manual, asegurando así la continuidad operativa y evitando la paralización del ensamble. 2. De ser afirmativa la respuesta a la sustitución temporal por personal, ¿cuál sería el mecanismo contractual para evitar la aplicación de penalidades por la demora en la dotación del equipo? 3. Al respecto de las pruebas de funcionamiento del numeral 7.4 para el equipo indicado, de aceptar la exclusión del equipo se solicita que se retire el listado de pruebas. Agradeceríamos la aclaración, ya que esto incide directamente en la planificación de la cadena de suministro y en la estrategia de contingencia para el cumplimiento del plazo de inicio de la operación.	No se confirma la consulta, además se precisa que, debido a que la disponibilidad del equipo podría considerarse un riesgo, se excluirá dicho equipo del requerimiento, dicha acotación será actualizada en los términos de referencia. Se precisa además que los acuerdos de nivel de servicio serán reformulados, considerando la exclusión de las máquinas.
12	LogiCore	-	CONSULTA SOBRE LA IMPOSIBILIDAD/SOBRECARGA DEL REQUERIMIENTO DE EQUIPO DE RESPALDO EN SITIO 1. Respecto al Requisito de Respaldo por Tipo de Equipo Alquilado (Numeral 7.3.a) El numeral 7.3.a establece que el contratista debe contar con un equipo de respaldo en sitio, por cada tipo de equipo alquilado. Los equipos industriales especializados requeridos para el Sub Servicio de Automatización de la Línea de Ensamblaje son cinco (05) tipos principales: Mesa Transportadora flexible, Máquina de Embolsado de Cajas, Horno de Termo Contracción, Máquina de Encintado de Cajas y Máquina Armadora de Cajas. Para cuatro de estos tipos, se requieren cuatro (04) unidades operativas cada uno (Máquina de Embolsado, Horno, Encintado, Armadora).	Comentario 1.1 (Impacto Operacional y Logístico): El cumplimiento estricto de la exigencia de dotar un equipo de respaldo por cada tipo de equipo alquilado implicaría, para el contratista, mantener en la Sede Lurín un inventario de reserva que duplica el costo y el volumen de la maquinaria industrial pesada, incluyendo: • Un (01) Horno de Termo Contracción de respaldo (adicional a los 4 operativos). • Una (01) Máquina Armadora de Cajas de respaldo (adicional a las 4 operativas). • Una (01) Máquina de Embolsado de Cajas de respaldo (adicional a las 4 operativas). • Una (01) Máquina de Encintado de Cajas de respaldo (adicional a las 4 operativas). Considerando que el TDR ya establece rigurosos mecanismos de mitigación de fallas: 1. Repuestos: El contratista debe contar con los repuestos necesarios para resolver cualquier desperfecto a la brevedad. 2. SLA de Sustitución Rápida: Existe un Acuerdo de Nivel de Servicio (SLA) que exige que el tiempo de reemplazo ante una falla no reparable para el Sub Servicio de Automatización sea de un máximo de cuatro (4) horas desde la solicitud in situ. El incumplimiento de este plazo está sujeto a penalidad. Consulta Única: Dado el estricto SLA de cuatro (4) horas para la sustitución de una máquina averiada (un plazo extremadamente corto que garantiza la continuidad operativa) y la obligación de contar con repuestos: • ¿La Gerencia de Gestión Electoral (GGE) podría considerar que el requisito de tener "un equipo de respaldo en sitio por cada tipo de equipo alquilado" (es decir, una unidad industrial pesada de respaldo para cada tipo de máquina) se flexibilice o se cumpla mediante la combinación de un inventario robusto de repuestos críticos en sitio más el estricto	Se confirma la consulta, sin embargo se indica que se aceptará la combinación de un inventario robusto de repuestos críticos en la sede, junto con el compromiso de cumplimiento de los acuerdos de nivel de servicio, se precisará en los términos de referencia, de igual forma se reformularán los acuerdos de nivel de servicio.
13	LogiCore	-	CONSULTA SOBRE LA CANTIDAD DE PERSONAL OPERATIVO 1. Respecto a la Cantidad y Continuidad del Personal Operativo El objetivo de la contratación es la automatización de la línea de ensamble para incrementar la productividad y asegurar un ensamble eficiente y oportuno del material electoral (Actividad Operativa AO25). Para este fin, el TDR requiere la dotación de cuatro (04) unidades de Máquina de Embolsado, cuatro (04) de Horno de Termo Contracción, cuatro (04) de Máquina de Encintado y cuatro (04) de Máquina Armadora de Cajas. El numeral 7.3.c de los TDR establece claramente la siguiente dotación de personal operativo mínimo: • Se debe asignar un (01) operario presencial por cada equipo dotado. • Esto totaliza cuatro (04) operarios por cada tipo de máquina especializada, sumando un total de 16 operarios para la línea de automatización. Sin embargo, el mismo numeral 7.3.c indica una obligación adicional crucial: • El contratista debe considerar la cantidad de personal operativo correspondiente, con el fin de contar con relevos o reemplazos en caso se requiera, esto con el fin de no dejar inoperativo algún equipo durante la ejecución del servicio.	Consulta y Comentario Específico: La dotación de 16 operarios es suficiente para cubrir la operación de las 16 máquinas de manera simultánea (un operario por máquina), asumiendo que las cuatro (04) líneas especializadas operan a la vez, sin embargo considerando el proceso y los plazos del mismo de la estimación de nuestra representada consideramos un mínimo de 84 personas como personal operativo en dos turnos de 42 cada uno, a fin de lograr el cumplimiento que se extiende hasta el 11/04/2026 para la operación del servicio, y que la operación debe ser continua para cumplir con los objetivos de oportunidad y productividad: 1. Se solicita a la Gerencia de Gestión Electoral (GGE) que se considere la cantidad listada de 84 operarios en dos turnos de operación. Esta aclaración es vital, ya que si la cantidad total de personal operativo se limita estrictamente a 16 personas, resulta matemáticamente imposible asegurar los relevos o reemplazos para la operación continua de 16 equipos, poniendo en riesgo la continuidad operativa de la línea de ensamble.	Se confirma parcialmente la consulta, debido a que la ONPE ha solicitado asignar un (01) operario presencial por cada equipo dotado, según el cuadro distribución del personal, sin embargo se precisará en los términos de referencia que dicho personal será mínimo, así el proveedor podrá dotar la cantidad de personal que considere adecuado para la operación, de igual forma deberá considerar soporte técnico presencial durante toda la ejecución del servicio.

14	LogiCore	-	CONSULTA SOBRE EL SUMINISTRO 1. Contexto de los Suministros y el Cronograma de Dotación El servicio, cuya finalidad es el ensamble eficiente y oportuno del material electoral para la EG 2026 (Actividad Operativa AO25), requiere la provisión de suministros críticos y de alto volumen: 1. Etiquetas RFID: Se requiere la dotación y codificación de 480,000 etiquetas RFID (120,000 de cada color: celeste, ámbar, blanco y verde) 2. Mangas Termo Selladas: Se requiere el suministro de mangas termo selladas con capacidad para embolsar 120,000 cajas. Actualmente el cronograma establece que la Dotación de equipos para los tres sub servicios (incluyendo Impresión RFID y Automatización) de realizarse en un plazo máximo de cinco (05) días calendario posteriores a la firma del acta de Inicio de Servicio. 2. Justificación de la Solicitud de Plazo Diferido Aunque los equipos deben instalarse y probarse de manera inmediata (la instalación del Sub Servicio de Automatización toma 15 días, seguida de 5 días de pruebas), la Operación del servicio (que implica el uso masivo de los 480,000 etiquetas y las 120,000 mangas) tiene una fecha de término el 11/04/2026.	Dado que: 1. La mayor parte de la producción del material electoral (AO25) se concentra en los meses previos a la elección (2026). 2. La entrega en los primeros 5 días del contrato (posiblemente a finales de 2025, dado que el TDR fue aprobado en mayo de 2025) implicaría un almacenamiento prolongado de un alto volumen de suministros sensibles (etiquetas RFID y mangas) que no se usarían sino hasta el inicio de la producción masiva en 2026. Consulta y Solicitud Específica: Considerando los desafíos logísticos de almacenamiento y la necesidad de optimizar la calidad de los materiales consumibles antes de su uso masivo, se solicita a la GGE que aclare si es factible modificar o diferenciar el plazo de entrega para el suministro de Etiquetas RFID (480,000 unidades) y Mangas Termo Selladas (para 120,000 cajas), permitiendo que la entrega del bulk de estos suministros se realice en el mes de enero de 2026, en lugar de exigirlos dentro de los cinco (05) días calendario de la Dotación de equipos. Se entendería que, para las pruebas de funcionamiento (las cuales deben realizarse en 2 a 5 días calendario después de la instalación de los equipos), el contratista entregaría una muestra mínima de consumibles según lo requerido para dichas pruebas. Agradeceríamos la consideración de este plazo para asegurar la mejor gestión de inventario y la frescura de los consumibles al inicio de la fase operativa de ensamble.	Se confirma la consulta, se aceptará un cambio en los plazos de la provisión de los consumibles y suministros, de igual se confirma lo indicado para las pruebas de funcionamiento, la presición se realizará en el cronograma de los términos de referencia.
----	----------	---	--	--	--