

CIRCULAR ACLARATORIA

Oficio Número: CEAJ/DPC/010/2024

Comisión Estatal del Agua de Jalisco.

Guadalajara, Jalisco, a 18 (dieciocho) de enero del 2024 (dos mil veinticuatro)

Licitación Pública Estatal No. **CEA-CON-EST-LP-115-23**

Licitantes y Personas físicas

Presente.

Por medio de este conducto, en mi función de Director de Presupuestos y Contratos de la Comisión Estatal del Agua de Jalisco, y de conformidad con el artículo 35 fracción V de la Ley del Agua para el Estado de Jalisco y sus Municipios, así como en el artículo 31 segundo párrafo y demás relativos del Reglamento de la Ley del Agua para el Estado de Jalisco y sus Municipios, me refiero a la Licitación Pública Estatal No. **CEA-CON-EST-LP-115-23**, que tiene por objeto: **CONSTRUCCIÓN DE LÍNEA DE CONDUCCIÓN, CON TUBERÍA DE POLIÉSTER REFORZADO CON FIBRA DE VIDRIO (PRFV), JUNTA HERMÉTICA DIÁMETRO NOMINAL 1500 MM. ETAPA 2 - TRAMO 2, EN EL SUR - ORIENTE DEL ÁREA METROPOLITANA DE GUADALAJARA (AMG), JALISCO.**

Sobre el particular, conforme al artículo 65, numeral 3 de la Ley de Obra Pública para el Estado de Jalisco y sus Municipios, se hacen de su conocimiento los siguientes puntos:

1. En el documento PE 01 (CATÁLOGO DE CONCEPTOS) se ha modificado la descripción de los conceptos número CEA-0027, CEA-0030, CEA-0031, CEA-0032, CEA-0033, CEA-0034, CEA-0035, quedando de la siguiente manera:

PE 01 (CATÁLOGO DE CONCEPTOS)	
CONCEPTO	DESCRIPCIÓN
DICE:	
CEA-0027	FABRICACION, TRANSPORTE, INSTALACION Y MONTAJE, ULTRASONIDO EN SOLDADURA, PRUEBAS DE HERMETICIDAD DE: TEE DE ACERO ASTM-36 DE 1524 MM (60") DE DIAMETRO NOMINAL DE 12.7 MM DE ESPESOR Y LONGITUD DE 1000MM, SALIDA DE 36" (914MM) CON UNA ALTURA DE 1500MM, EXTREMOS BRIDADOS DE 60" Y EXTREMO BRIDADO DE 36" CON ORIFICIO DE 10", LIMPIEZA Y APLICACION DE RECUBRIMIENTO ANTICORROSIVO INTERIOR SISTEMA 7 Y EXTERIOR SISTEMA 3 (NORMA NRF-053-PEMEX-2205), SUMINISTRO DE EMPAQUE DE NEOPRENO Y TORNILLERIA GALVANIZADA PARA SU INSTALACION. (PESO APROX PIEZA 1475 KGS)
DEBE DECIR:	
CEA-0027	FABRICACION, TRANSPORTE, INSTALACION Y MONTAJE, ULTRASONIDO EN SOLDADURA, PRUEBAS DE HERMETICIDAD DE: TEE DE ACERO ESTRUCTURAL ASTM-A52 GRADO B DE 1524 MM (60") DE DIAMETRO NOMINAL DE 12.7 MM DE ESPESOR Y LONGITUD DE 1000MM, SALIDA DE 36" (914MM) CON UNA ALTURA DE 1500MM, EXTREMOS BRIDADOS DE 60" Y EXTREMO BRIDADO DE 36" CON ORIFICIO DE 10",LIMPIEZA CON CHORRO DE ARENA EXTERIOR E INTERIOR SSPC SP 10 (LIMPIEZA GRADO CERCANO A METAL BLANCO) RECUBRIMIENTO INTERIOR Y EXTERIOR CON UN PRIMARIO INORGANICO DE ZINC Y ACABADO CON EPOXICO RP6 A 3 MILESIMAS DE PULGADA DE ESPESOR DE PELICULA

	SECA POR 2 CAPAS, LA SOLDADURA DEBERA SER INSPECCIONADA DE ACUERDO A LAS NORMAS ESTABLECIDAS POR AWWA C200-17 Y C206-17, AMBAS REVISIONES A LAS SOLDADURAS DEBERAN SER REALIZADAS POR PERSONAL CERTIFICADO NIVEL II SNT-TC-1A E INSPECCIONADAS POR UN CWI (CERTIFICATE WELDING INSPERTOR), MANO DE OBRA CERTIFICADA, EQUIPO, HERRAMIENTA Y TODO LO NECESARIO PARA SU CORRECTA INSTALACION., SUMINISTRO DE EMPAQUE DE NEOPRENO Y TORNILLERIA GALVANIZADA PARA SU INSTALACION.
DICE:	
CEA-0030	FABRICACION, TRANSPORTE, INSTALACION Y MONTAJE, ULTRASONIDO EN SOLDADURA, PRUEBAS DE HERMETICIDAD DE: CODO DE ACERO ASTM-36 DE 1524 MM (60") DE DIAMETRO NOMINAL DE 12.7 MM DE ESPESOR, DEFLEXION DE 40.46 GRADOS, LONGITUD DE 1.60 MTS, EXTREMOS BRIDADOS, LIMPIEZA Y APLICACION DE RECUBRIMIENTO ANTICORROSIVO INTERIOR SISTEMA 7 Y EXTERIOR SISTEMA 3 (NORMA NRF-053-PEMEX-2205), SUMINISTRO DE EMPAQUE DE NEOPRENO Y TORNILLERIA GALVANIZADA PARA SU INSTALACION. (PESO APROX PIEZA DE 925 KGS)
DEBE DECIR:	
CEA-0030	FABRICACION, TRANSPORTE, INSTALACION Y MONTAJE, ULTRASONIDO EN SOLDADURA, PRUEBAS DE HERMETICIDAD DE: CODO DE ACERO ESTRUCTURAL ASTM-A52 GRADO B DE 1524 MM (60") DE DIAMETRO NOMINAL DE 12.7 MM DE ESPESOR, DEFLEXION DE 40.46 GRADOS, LONGITUD DE 1.60 MTS, EXTREMOS BRIDADOS, LIMPIEZA CON CHORRO DE ARENA EXTERIOR E INTERIOR SSPC SP 10 (LIMPIEZA GRADO CERCANO A METAL BLANCO) RECUBRIMIENTO INTERIOR Y EXTERIOR CON UN PRIMARIO INORGANICO DE ZINC Y ACABADO CON EPOXICO RP6 A 3 MILESIMAS DE PULGADA DE ESPESOR DE PELICULA SECA POR 2 CAPAS, LA SOLDADURA DEBERA SER INSPECCIONADA DE ACUERDO A LAS NORMAS ESTABLECIDAS POR AWWA C200-17 Y C206-17, AMBAS REVISIONES A LAS SOLDADURAS DEBERAN SER REALIZADAS POR PERSONAL CERTIFICADO NIVEL II SNT-TC-1A E INSPECCIONADAS POR UN CWI (CERTIFICATE WELDING INSPERTOR), MANO DE OBRA CERTIFICADA, EQUIPO, HERRAMIENTA Y TODO LO NECESARIO PARA SU CORRECTA INSTALACION., SUMINISTRO DE EMPAQUE DE NEOPRENO Y TORNILLERIA GALVANIZADA PARA SU INSTALACION.
DICE:	
CEA-0031	FABRICACION, TRANSPORTE, INSTALACION Y MONTAJE, ULTRASONIDO EN SOLDADURA, PRUEBAS DE HERMETICIDAD DE: CODO DE ACERO ASTM-36 DE 1524 MM (60") DE DIAMETRO NOMINAL DE 12.7 MM DE ESPESOR, DEFLEXION DE 38.80 GRADOS, LONGITUD DE 1.52 MTS, EXTREMOS BRIDADOS, LIMPIEZA Y APLICACION DE RECUBRIMIENTO ANTICORROSIVO INTERIOR SISTEMA 7 Y EXTERIOR SISTEMA 3 (NORMA NRF-053-PEMEX-2205), SUMINISTRO DE EMPAQUE DE NEOPRENO Y TORNILLERIA GALVANIZADA PARA SU INSTALACION. (PESO APROX PIEZA DE 908 KGS)
DEBE DECIR:	
CEA-0031	FABRICACION, TRANSPORTE, INSTALACION Y MONTAJE, ULTRASONIDO EN SOLDADURA, PRUEBAS DE HERMETICIDAD DE: CODO DE ACERO ESTRUCTURAL ASTM-A52 GRADO B DE 1524 MM (60") DE DIAMETRO NOMINAL DE 12.7 MM DE ESPESOR, DEFLEXION DE 38.80 GRADOS, LONGITUD DE 1.52 MTS, EXTREMOS BRIDADOS, LIMPIEZA CON CHORRO DE ARENA EXTERIOR E INTERIOR SSPC SP 10 (LIMPIEZA GRADO CERCANO A METAL BLANCO) RECUBRIMIENTO INTERIOR Y EXTERIOR CON UN PRIMARIO INORGANICO DE ZINC Y ACABADO CON EPOXICO RP6 A 3 MILESIMAS DE PULGADA DE ESPESOR DE PELICULA SECA POR 2 CAPAS, LA SOLDADURA DEBERA SER INSPECCIONADA DE ACUERDO A LAS NORMAS ESTABLECIDAS POR AWWA C200-17 Y C206-17, AMBAS REVISIONES A LAS SOLDADURAS DEBERAN SER REALIZADAS POR PERSONAL CERTIFICADO NIVEL II SNT-TC-1A E INSPECCIONADAS POR UN CWI (CERTIFICATE WELDING INSPERTOR), MANO DE OBRA CERTIFICADA, EQUIPO, HERRAMIENTA Y TODO LO NECESARIO PARA SU

	CORRECTA INSTALACION., SUMINISTRO DE EMPAQUE DE NEOPRENO Y TORNILLERIA GALVANIZADA PARA SU INSTALACION.
DICE:	
CEA-0032	FABRICACION, TRANSPORTE, INSTALACION Y MONTAJE, ULTRASONIDO EN SOLDADURA, PRUEBAS DE HERMETICIDAD DE: CODO DE ACERO ASTM-36 DE 1524 MM (60") DE DIAMETRO NOMINAL DE 12.7 MM DE ESPESOR, DEFLEXION DE 44.92 GRADOS, LONGITUD DE 1.76 MTS, EXTREMOS BRIDADOS, LIMPIEZA Y APLICACION DE RECUBRIMIENTO ANTICORROSIVO INTERIOR SISTEMA 7 Y EXTERIOR SISTEMA 3 (NORMA NRF-053-PEMEX-2205), SUMINISTRO DE EMPAQUE DE NEOPRENO Y TORNILLERIA GALVANIZADA PARA SU INSTALACION. (PESO APROX PIEZA DE 965 KGS)
DEBE DECIR:	
CEA-0032	FABRICACION, TRANSPORTE, INSTALACION Y MONTAJE, ULTRASONIDO EN SOLDADURA, PRUEBAS DE HERMETICIDAD DE: CODO DE ACERO ESTRUCTURAL ASTM-A52 GRADO B DE 1524 MM (60") DE DIAMETRO NOMINAL DE 12.7 MM DE ESPESOR, DEFLEXION DE 44.92 GRADOS, LONGITUD DE 1.76 MTS, EXTREMOS BRIDADOS, LIMPIEZA CON CHORRO DE ARENA EXTERIOR E INTERIOR SSPC SP 10 (LIMPIEZA GRADO CERCANO A METAL BLANCO) RECUBRIMIENTO INTERIOR Y EXTERIOR CON UN PRIMARIO INORGANICO DE ZINC Y ACABADO CON EPOXICO RP6 A 3 MILESIMAS DE PULGADA DE ESPESOR DE PELICULA SECA POR 2 CAPAS, LA SOLDADURA DEBERA SER INSPECCIONADA DE ACUERDO A LAS NORMAS ESTABLECIDAS POR AWWA C200-17 Y C206-17, AMBAS REVISIONES A LAS SOLDADURAS DEBERAN SER REALIZADAS POR PERSONAL CERTIFICADO NIVEL II SNT-TC-1A E INSPECCIONADAS POR UN CWI (CERTIFICATE WELDING INSPERTOR), MANO DE OBRA CERTIFICADA, EQUIPO, HERRAMIENTA Y TODO LO NECESARIO PARA SU CORRECTA INSTALACION., SUMINISTRO DE EMPAQUE DE NEOPRENO Y TORNILLERIA GALVANIZADA PARA SU INSTALACION.
DICE:	
CEA-0033	FABRICACION, TRANSPORTE, INSTALACION Y MONTAJE, ULTRASONIDO EN SOLDADURA, PRUEBAS DE HERMETICIDAD DE: CODO DE ACERO ASTM-36 DE 1524 MM (60") DE DIAMETRO NOMINAL DE 12.7 MM DE ESPESOR, DEFLEXION DE 53.56 GRADOS, LONGITUD DE 2.10 MTS, EXTREMOS BRIDADOS, LIMPIEZA Y APLICACION DE RECUBRIMIENTO ANTICORROSIVO INTERIOR SISTEMA 7 Y EXTERIOR SISTEMA 3 (NORMA NRF-053-PEMEX-2205), SUMINISTRO DE EMPAQUE DE NEOPRENO Y TORNILLERIA GALVANIZADA PARA SU INSTALACION. (PESO APROX PIEZA DE 1044 KGS)
DEBE DECIR:	
CEA-0033	FABRICACION, TRANSPORTE, INSTALACION Y MONTAJE, ULTRASONIDO EN SOLDADURA, PRUEBAS DE HERMETICIDAD DE: CODO DE ACERO ESTRUCTURAL ASTM-A52 GRADO B DE 1524 MM (60") DE DIAMETRO NOMINAL DE 12.7 MM DE ESPESOR, DEFLEXION DE 53.56 GRADOS, LONGITUD DE 2.10 MTS, EXTREMOS BRIDADOS, LIMPIEZA CON CHORRO DE ARENA EXTERIOR E INTERIOR SSPC SP 10 (LIMPIEZA GRADO CERCANO A METAL BLANCO) RECUBRIMIENTO INTERIOR Y EXTERIOR CON UN PRIMARIO INORGANICO DE ZINC Y ACABADO CON EPOXICO RP6 A 3 MILESIMAS DE PULGADA DE ESPESOR DE PELICULA SECA POR 2 CAPAS, LA SOLDADURA DEBERA SER INSPECCIONADA DE ACUERDO A LAS NORMAS ESTABLECIDAS POR AWWA C200-17 Y C206-17, AMBAS REVISIONES A LAS SOLDADURAS DEBERAN SER REALIZADAS POR PERSONAL CERTIFICADO NIVEL II SNT-TC-1A E INSPECCIONADAS POR UN CWI (CERTIFICATE WELDING INSPERTOR), MANO DE OBRA CERTIFICADA, EQUIPO, HERRAMIENTA Y TODO LO NECESARIO PARA SU CORRECTA INSTALACION., SUMINISTRO DE EMPAQUE DE NEOPRENO Y TORNILLERIA GALVANIZADA PARA SU INSTALACION.

DICE:	
CEA-0034	FABRICACION, TRANSPORTE, INSTALACION Y MONTAJE, ULTRASONIDO EN SOLDADURA, PRUEBAS DE HERMETICIDAD DE: CODO DE ACERO ASTM-36 DE 1524 MM (60") DE DIAMETRO NOMINAL DE 12.7 MM DE ESPESOR, DEFLEXION DE 45.00 GRADOS, LONGITUD DE 1.77 MTS, EXTREMOS BRIDADOS, LIMPIEZA Y APLICACION DE RECUBRIMIENTO ANTICORROSIVO INTERIOR SISTEMA 7 Y EXTERIOR SISTEMA 3 (NORMA NRF-053-PEMEX-2205), SUMINISTRO DE EMPAQUE DE NEOPRENO Y TORNILLERIA GALVANIZADA PARA SU INSTALACION. (PESO APROX PIEZA DE 965 KGS)
DEBE DECIR:	
CEA-0034	FABRICACION, TRANSPORTE, INSTALACION Y MONTAJE, ULTRASONIDO EN SOLDADURA, PRUEBAS DE HERMETICIDAD DE: CODO DE ACERO ESTRUCTURAL ASTM-A52 GRADO B DE 1524 MM (60") DE DIAMETRO NOMINAL DE 12.7 MM DE ESPESOR, DEFLEXION DE 45.00 GRADOS, LONGITUD DE 1.77 MTS, EXTREMOS BRIDADOS, LIMPIEZA CON CHORRO DE ARENA EXTERIOR E INTERIOR SSPC SP 10 (LIMPIEZA GRADO CERCANO A METAL BLANCO) RECUBRIMIENTO INTERIOR Y EXTERIOR CON UN PRIMARIO INORGANICO DE ZINC Y ACABADO CON EPOXICO RP6 A 3 MILESIMAS DE PULGADA DE ESPESOR DE PELICULA SECA POR 2 CAPAS, LA SOLDADURA DEBERA SER INSPECCIONADA DE ACUERDO A LAS NORMAS ESTABLECIDAS POR AWWA C200-17 Y C206-17, AMBAS REVISIONES A LAS SOLDADURAS DEBERAN SER REALIZADAS POR PERSONAL CERTIFICADO NIVEL II SNT-TC-1A E INSPECCIONADAS POR UN CWI (CERTIFICATE WELDING INSPERTOR), MANO DE OBRA CERTIFICADA, EQUIPO, HERRAMIENTA Y TODO LO NECESARIO PARA SU CORRECTA INSTALACION, SUMINISTRO DE EMPAQUE DE NEOPRENO Y TORNILLERIA GALVANIZADA PARA SU INSTALACION.
DICE:	
CEA-0035	FABRICACION, TRANSPORTE, INSTALACION Y MONTAJE, ULTRASONIDO EN SOLDADURA, PRUEBAS DE HERMETICIDAD DE: CODO DE ACERO ASTM-36 DE 1524 MM (60") DE DIAMETRO NOMINAL DE 12.7 MM DE ESPESOR, DEFLEXION DE 41.37 GRADOS, LONGITUD DE 1.62 MTS, EXTREMOS BRIDADOS, LIMPIEZA Y APLICACION DE RECUBRIMIENTO ANTICORROSIVO INTERIOR SISTEMA 7 Y EXTERIOR SISTEMA 3 (NORMA NRF-053-PEMEX-2205), SUMINISTRO DE EMPAQUE DE NEOPRENO Y TORNILLERIA GALVANIZADA PARA SU INSTALACION. (PESO APROX PIEZA DE 931 KGS)
DEBE DECIR:	
CEA-0035	FABRICACION, TRANSPORTE, INSTALACION Y MONTAJE, ULTRASONIDO EN SOLDADURA, PRUEBAS DE HERMETICIDAD DE: CODO DE ACERO ESTRUCTURAL ASTM-A52 GRADO B DE 1524 MM (60") DE DIAMETRO NOMINAL DE 12.7 MM DE ESPESOR, DEFLEXION DE 41.37 GRADOS, LONGITUD DE 1.62 MTS, EXTREMOS BRIDADOS, LIMPIEZA CON CHORRO DE ARENA EXTERIOR E INTERIOR SSPC SP 10 (LIMPIEZA GRADO CERCANO A METAL BLANCO) RECUBRIMIENTO INTERIOR Y EXTERIOR CON UN PRIMARIO INORGANICO DE ZINC Y ACABADO CON EPOXICO RP6 A 3 MILESIMAS DE PULGADA DE ESPESOR DE PELICULA SECA POR 2 CAPAS, LA SOLDADURA DEBERA SER INSPECCIONADA DE ACUERDO A LAS NORMAS ESTABLECIDAS POR AWWA C200-17 Y C206-17, AMBAS REVISIONES A LAS SOLDADURAS DEBERAN SER REALIZADAS POR PERSONAL CERTIFICADO NIVEL II SNT-TC-1A E INSPECCIONADAS POR UN CWI (CERTIFICATE WELDING INSPERTOR), MANO DE OBRA CERTIFICADA, EQUIPO, HERRAMIENTA Y TODO LO NECESARIO PARA SU CORRECTA INSTALACION, SUMINISTRO DE EMPAQUE DE NEOPRENO Y TORNILLERIA GALVANIZADA PARA SU INSTALACION.

2.- Sobre el particular, comunico a ustedes que por la magnitud y complejidad de la obra, conforme al artículo 70, numeral 2 de la Ley de Obra Pública para el Estado de Jalisco y sus Municipios, se difiere el acto de presentación y apertura de proposiciones de dicho procedimiento que estaba programada para el día **MARTES 23 DE ENERO DE 2024**, a las **11:30 HORAS**, en las oficinas de la Dirección de Presupuestos y Contratos de la Comisión Estatal del Agua de Jalisco, sita en la calle Brasilia No. 2970, Colonia Colomos Providencia, Municipio de Guadalajara, Jalisco.

3.- La nueva fecha del acto de presentación y apertura de proposiciones es el día **VIERNES 26 DE ENERO DE 2024**, a las **11:30 HORAS**, en el mismo lugar de la programación original.

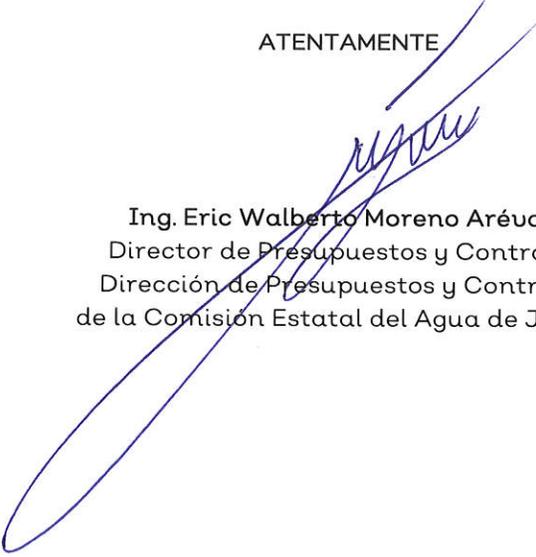
4.- La fecha programada para el acto de pronunciamiento de fallo queda el día **JUEVES 08 DE FEBRERO DE 2024** a las **16:40 HORAS**.

5.- Así mismo el plazo de ejecución sufre modificación por lo que deberá ser del **14 DE FEBRERO DE 2024** al **21 DE ABRIL DE 2024** con **68 DÍAS NATURALES**.

NOTA: Sera responsabilidad del contratista realizar las modificaciones necesarias en su propuesta en caso de que se requieran, con base a juntas de aclaraciones, circulares aclaratorias, bases de licitación y convocatoria publicada por la dependencia, para ser entregada de forma adecuada y congruente el día del acto de presentación y apertura de la misma de acuerdo a las especificaciones, lineamientos, descripciones y fechas establecidas para este procedimiento por la dependencia.

Sin más por el momento, agradezco la atención brindada al presente.

ATENTAMENTE



Ing. Eric Walberto Moreno Arévalo
Director de Presupuestos y Contratos
Dirección de Presupuestos y Contratos
de la Comisión Estatal del Agua de Jalisco.