

**CIRCULAR ACLARATORIA**

Oficio Número: CEAJ/DPC/011/2024  
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-116-23**

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-116-23**, 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 Y TUBERÍA DE ACERO. ETAPA 2 - TRAMO 3, 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 cantidad de metros lineales en los conceptos número CEA-0025 y CEA-0026 quedando de la siguiente manera:

PE 01 (CATÁLOGO DE CONCEPTOS)			
CONCEPTO	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	UNIDAD
<b>DICE:</b>			
CEA-0025	SUMINISTRO DE TUBERÍA POLIÉSTER REFORZADO CON FIBRA DE VIDRIO (PRFV) JUNTA HERMETICA, DIÁMETRO NOMINAL 1500 MM, PRESIÓN DE TRABAJO DE 10 KG/CM2, RIGIDEZ MÍNIMA DE 2500 N/M2. PARA UNIÓN TUBO A TUBO MEDIANTE COPLE DE PRFV. FABRICADO MEDIANTE EL PROCESO DE ENROLLAMIENTO CONTINUO BAJO LA NORMA ASTM D2310 CLASIFICADO COMO RPMP TIPO I GRADO 9 CLASE B, EN SERIE MÉTRICA Y CONFORME A LAS NORMAS ISO-10467 Y NMX-E-254/2-CNCP-2007. EL FABRICANTE DE LA TUBERÍA DEBERÁ PROPORCIONAR CAPACITACIÓN PREVIA Y ASESORÍA TÉCNICA NO PERMANENTE EN SITIO DURANTE EL PROCESO DE INSTALACIÓN. A SU VEZ DEBERÁ ACREDITAR UNA EXPERIENCIA EN LA ASESORÍA DE INSTALACIÓN DE TUBERÍAS DE PRFV DENTRO DE LA REPÚBLICA MEXICANA. INCLUYE: SUMINISTROS, COPLES DE POLIESTER NECESARIOS PARA LA CORRECTA UNION, MANIOBRAS DE CARGA Y DESCARGA, ACARREOS A PIE DE CEPAS, FLETES, MAQUINARIA, EQUIPO, MANO DE OBRA, HERRAMIENTA Y TODO LO NECESARIO PARA SU CORRECTO SUMINISTRO. TUBERÍA	768	ML

	CERTIFICADA VIGENTE CON LA NORMA NOM-001-CONAGUA-2011.		
<b>DEBE DECIR:</b>			
CEA-0025	SUMINISTRO DE TUBERÍA POLIÉSTER REFORZADO CON FIBRA DE VIDRIO (PRFV) JUNTA HERMETICA, DIÁMETRO NOMINAL 1500 MM, PRESIÓN DE TRABAJO DE 10 KG/CM2, RIGIDEZ MÍNIMA DE 2500 N/M2. PARA UNIÓN TUBO A TUBO MEDIANTE COPLER DE PRFV. FABRICADO MEDIANTE EL PROCESO DE ENROLLAMIENTO CONTINUO BAJO LA NORMA ASTM D2310 CLASIFICADO COMO RPMP TIPO I GRADO 9 CLASE B, EN SERIE MÉTRICA Y CONFORME A LAS NORMAS ISO-10467 Y NMX-E-254/2-CNCP-2007. EL FABRICANTE DE LA TUBERÍA DEBERÁ PROPORCIONAR CAPACITACIÓN PREVIA Y ASESORÍA TÉCNICA NO PERMANENTE EN SITIO DURANTE EL PROCESO DE INSTALACIÓN. A SU VEZ DEBERÁ ACREDITAR UNA EXPERIENCIA EN LA ASESORÍA DE INSTALACIÓN DE TUBERÍAS DE PRFV DENTRO DE LA REPÚBLICA MEXICANA. INCLUYE: SUMINISTROS, COPLES DE POLIESTER NECESARIOS PARA LA CORRECTA UNION, MANIOBRAS DE CARGA Y DESCARGA, ACARREOS A PIE DE CEPAS, FLETES, MAQUINARIA, EQUIPO, MANO DE OBRA, HERRAMIENTA Y TODO LO NECESARIO PARA SU CORRECTO SUMINISTRO. TUBERÍA CERTIFICADA VIGENTE CON LA NORMA NOM-001-CONAGUA-2011.	398	ML
<b>DICE:</b>			
CEA-0026	INSTALACION DE TUBERIA PRFV (POLIESTER REFORZADO CON FIBRA DE VIDRIO) EN DN 1500 MM, PN-10 KG/CM2, SN 2500 N/M2, UNIDA MEDIANTE COPLER DE PRFV, ESTE DEBERA DE CONTAR CON DOBLE EMPAQUE DE CAUCHO ELASTOMERICO REKA, ASI COMO UN TOPE DE CAUCHO EN LA PARTE CENTRAL PARA EVITAR CHOQUE DE ESPIGAS. EL ENCHUFE DEBERA SER MANUAL USANDO ESLINGAS Y POLIPASTOS. SE REALIZARÁN PRUEBAS DE UNION QUE ASEGURE LA CORRECTA UNION, ASI COMO LA HERMETICIDAD EN LAS MISMAS. INCLUYE ALMACENAJE, ACARREOS, ELEVACIONES, CORTES Y BISELES, LUBRICANTES, INSTALACION DE COPLES UNIDOS AL TUBO, MANO DE OBRA, EQUIPO DE ENCHUFADO, PRUEBAS HIDROSTATICAS A LA PRESION SUGERIDA POR LA SUPERVISION, Y TODO LO NECESARIO PARA SU CORRECTA INSTALACION DE ACUERDO A MANUALES DEL PROVEEDOR. NORMA AWWA M-45, ASTM D-3839.	768	ML
<b>DEBE DECIR:</b>			
CEA-0026	INSTALACION DE TUBERIA PRFV (POLIESTER REFORZADO CON FIBRA DE VIDRIO) EN DN 1500 MM, PN-10 KG/CM2, SN 2500 N/M2, UNIDA MEDIANTE COPLER DE PRFV, ESTE DEBERA DE CONTAR CON DOBLE EMPAQUE DE CAUCHO ELASTOMERICO REKA, ASI COMO UN TOPE DE CAUCHO EN LA PARTE CENTRAL PARA EVITAR CHOQUE DE ESPIGAS. EL ENCHUFE DEBERA SER MANUAL USANDO ESLINGAS Y POLIPASTOS. SE REALIZARÁN PRUEBAS DE UNION QUE ASEGURE LA CORRECTA UNION, ASI COMO LA HERMETICIDAD EN LAS MISMAS. INCLUYE ALMACENAJE, ACARREOS, ELEVACIONES, CORTES Y BISELES, LUBRICANTES, INSTALACION DE COPLES UNIDOS AL TUBO,	398	ML

	MANO DE OBRA, EQUIPO DE ENCHUFADO, PRUEBAS HIDROSTATICAS A LA PRESION SUGERIDA POR LA SUPERVISION, Y TODO LO NECESARIO PARA SU CORRECTA INSTALACION DE ACUERDO A MANUALES DEL PROVEEDOR. NORMA AWWA M-45, ASTM D-3839.		
--	--	--	--

2. En el documento PE 01 (CATÁLOGO DE CONCEPTOS) se ha modificado la descripción de los conceptos número CEA-0027, CEA-0028, CEA-0029, CEA-0032, CEA-0033, CEA-0034, CEA-0035, CEA-0036, CEA-0037 quedando de la siguiente manera:

PE 01 (CATÁLOGO DE CONCEPTOS)	
CONCEPTO	DESCRIPCIÓN
<b>DICE:</b>	
CEA-0027	SUMINISTRO DE TUBERÍA DE ACERO ESTRUCTURAL ASTM-A52 GRADO B DE 1500 MM (60") DE DIAMETRO Y DE 13 MM (1/2") DE ESPESOR
<b>DEBE DECIR:</b>	
CEA-0027	SUMINISTRO DE TUBERÍA DE ACERO AL CARBÓN 60" DE DIÁMETRO X 1/2" DE ESPESOR, LISA, CON RECUBRIMIENTO INTERIOR Y EXTERIOR DE ACUERDO A LA NORMA AWWA C-222
<b>DICE:</b>	
CEA-0028	INSTALACION DE TUBERIA DE ACERO EN DN 1500 MM, ASTM-A53 GRADO B DE 1/2" DE ESPESOR. EL CONCEPTO INCLUYE: MANIOBRAS, DESPERDICIOS, TRASLADOS, ACARREOS, LIMPIEZA CON CHORRO DE ARENA EXTERIOR E INTERIOR A METAL BLANCO, RECUBRIMIENTO INTERIOR EPOXICO PRIMARIO RP6 INORGANICO DE ZINC AUTOCURANTE BASE AGUA 3 MILESIMAS DE PULGADA DE ESPESOR DE PELICULA SECA POR 2 CAPAS, LA SOLDADURA SE HARA CON ELECTRODOS E70 SIGUIENDO LAS NORMAS ESTABLECIDAS PRO AWWA C200 Y C206-97, INCLUYE RADIOGRAFIAS DE SOLDADURA, MANO DE OBRA, EQUIPO, HERRAMIENTA Y TODO LO NECESARIO PARA SU CORRECTA INSTALACION, DEBERA CUMPLIR CON UN REPORTE ESCRITO Y FOTOGRAFICO DE PRUEBAS DE HERMETICIDAD JUNTO CON SU CERTIFICADO DE CUMPLIMIENTO DE NOM-001-CONAGUA-2011 PARA LAS PRUEBAS MENCIONADAS.
<b>DEBE DECIR:</b>	
CEA-0028	INSTALACION DE TUBERÍA DE ACERO AL CARBÓN 60" DE DIÁMETRO X 1/2" DE ESPESOR, LISA, CON RECUBRIMIENTO INTERIOR Y EXTERIOR DE ACUERDO A LA NORMA AWWA C-222. EL CONCEPTO INCLUYE: MANIOBRAS, DESPERDICIOS, TRASLADOS, ACARREOS, PINTURA EN EMPATES DE TUBERIA CON 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 INSPECTOR), MANO DE OBRA CERTIFICADA, EQUIPO, HERRAMIENTA Y TODO LO NECESARIO PARA SU CORRECTA INSTALACION.
<b>DICE:</b>	
CEA-0029	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 60" (914MM) CON UNA LONGITUD DE 2500MM, EXTREMOS BRIDADOS DE 60", 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 1865KGS)

<b>DEBE DECIR:</b>	
CEA-0029	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 60" (914MM) CON UNA LONGITUD DE 2500MM, EXTREMOS BRIDADOS DE 60", 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.
<b>DICE:</b>	
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 SEGUN DISEÑO, LONGITUD DE CURVA DE HASTA 2 MTS, UN EXTREMO BRIDADO, 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 950 KGS)
<b>DEBE DECIR:</b>	
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 SEGUN DISEÑO, LONGITUD DE CURVA DE HASTA 2 MTS, UN EXTREMO BRIDADO, 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.
<b>DICE:</b>	
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 SEGUN DISEÑO, LONGITUD DE CURVA DE HASTA 4 MTS, EXTREMOS LISOS, 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 900 KGS)
<b>DEBE DECIR:</b>	
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 SEGUN DISEÑO,

	LONGITUD DE CURVA DE HASTA 4 MTS, EXTREMOS LISOS, 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.
<b>DICE:</b>	
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 SEGUN DISEÑO, LONGITUD DE CURVA DE HASTA 0.75 MTS, EXTREMOS LISOS, 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 150 KGS)
<b>DEBE DECIR:</b>	
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 SEGUN DISEÑO, LONGITUD DE CURVA DE HASTA 0.75 MTS, EXTREMOS LISOS, 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.
<b>DICE:</b>	
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 SEGUN DISEÑO, LONGITUD DE CURVA DE HASTA 1.60 MTS, EXTREMOS LISOS, 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 350 KGS)
<b>DEBE DECIR:</b>	
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 SEGUN DISEÑO, LONGITUD DE CURVA DE HASTA 1.60 MTS, EXTREMOS LISOS, 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 INSPECTOR), MANO DE OBRA CERTIFICADA, EQUIPO, HERRAMIENTA Y TODO LO NECESARIO PARA SU CORRECTA INSTALACION.
<b>DICE:</b>	
CEA-0036	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 SEGUN DISEÑO, LONGITUD DE CURVA DE HASTA 2.25 MTS, EXTREMOS LISOS, 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 550 KGS)
<b>DEBE DECIR:</b>	
CEA-0036	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 SEGUN DISEÑO, LONGITUD DE CURVA DE HASTA 2.25 MTS, EXTREMOS LISOS, 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 INSPECTOR), MANO DE OBRA CERTIFICADA, EQUIPO, HERRAMIENTA Y TODO LO NECESARIO PARA SU CORRECTA INSTALACION.
<b>DICE:</b>	
CEA-0037	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 SEGUN DISEÑO, LONGITUD DE CURVA DE HASTA 1.0 MTS, EXTREMOS LISOS, 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 205 KGS)
<b>DEBE DECIR:</b>	
CEA-0037	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 SEGUN DISEÑO, LONGITUD DE CURVA DE HASTA 1.0 MTS, EXTREMOS LISOS, 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 INSPECTOR), MANO DE OBRA CERTIFICADA, EQUIPO, HERRAMIENTA Y TODO LO NECESARIO PARA SU CORRECTA INSTALACION.

3.- 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 **13:30 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.

4.- La nueva fecha del acto de presentación y apertura de proposiciones es el día **VIERNES 26 DE ENERO DE 2024**, a las **13:30 HORAS**, en el mismo lugar de la programación original.

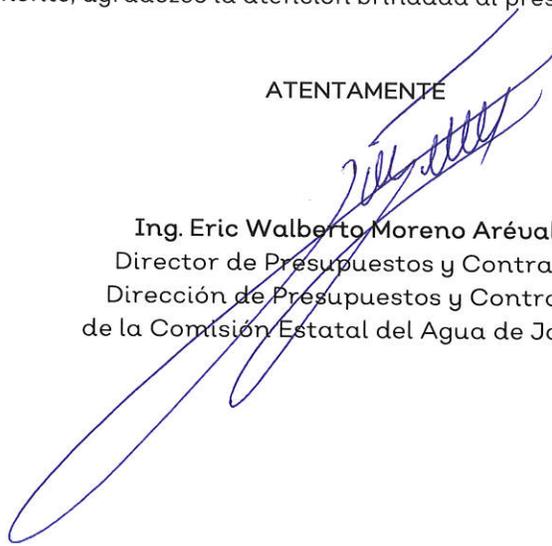
5.- La fecha programada para el acto de pronunciamiento de fallo queda el día **JUEVES 08 DE FEBRERO DE 2024** a las **16:50 HORAS**.

6.- 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.

C.C.P. Arq. Arturo Rosas Sahagún, Subdirector de Contratación de la Comisión Estatal del Agua de Jalisco.  
Ing. Carlos Vicente Aguirre Paczka, Director General de la Comisión Estatal del Agua de Jalisco.  
Archivo