Pedro Juan Caballero, 02 de diciembre de 2014.-

MODALIDAD: LICICITACION PUBLICA NACIONAL Nº 09/2014

LLAMADO: ADQUISICION DE IMPLEMENTOS PARA SISTEMA DE AGUA POTABLE.

ID NRO.: 283251

ADENDA Nº 01

En la Seccion I, DATOS DE LA LICITACION (DDL), Donde Dice:

	D. Presentación y Apertura de Ofertas
IAO 23.1	**Para propósitos de la presentación de las ofertas**, la dirección de la Convocante es: **Gobernación de Amambay** Atención:**Lic. Sonia R. Centurión C.** Dirección: 14 de Mayo Nº 255 Ciudad: Pedro Juan Caballero, Paraguay Teléfono: +595336270707 Fax: +5953362070707 Dirección de correo electrónico: uoc@amambay.gov.py La fecha límite para presentar las ofertas es: Fecha: **09 de diciembre de 2014** Hora: **09:00 a.m.**
IAO 26.1	**La apertura de las ofertas tendrá lugar en**: Dirección: 14 de Mayo Nº 255 Oficina: UOC Gobernación de Amambay Ciudad: Pedro Juan Caballero, Paraguay Fecha: **09 de diciembre de 2014** Hora: **09:30 a.m.**

En la Seccion I, DATOS DE LA LICITACION (DDL), Debe Decir:

IAO 23.1	**Para propósitos de la presentación de las ofertas**, la dirección de la Convocante es: **Gobernación de Amambay** Atención:**Lic. Sonia R. Centurión C.** Dirección: 14 de Mayo Nº 255

	Ciudad: Pedro Juan Caballero, Paraguay Teléfono: +595336270707 Fax: +5953362070707 Dirección de correo electrónico: uoc@amambay.gov.py La fecha límite para presentar las ofertas es: Fecha: **10 de diciembre de 2014** Hora: **09:00 a.m.**
IAO 26.1	**La apertura de las ofertas tendrá lugar en**: Dirección: 14 de Mayo Nº 255 Oficina: UOC Gobernación de Amambay Ciudad: Pedro Juan Caballero, Paraguay Fecha: **10 de diciembre de 2014** Hora: **09:30 a.m.**

En la Seccion III, SUMINISTROS REQUERIDOS, Especificaciones Técnicas, Donde Dice:

6. PROVISION, INSTALACION Y MONTAJE DE CAÑOS PARA AGUA Y ACCESORIOS

ELECTRODUCTOS

a) Todas las cañerías serán de colocación embutida en las losas de hormigón, en las mamposterías o engrampadas a las estructuras de sostén del techo, de acuerdo a la distribución proyectada en los planos o por las indicaciones de la fiscalización;

b) Los caños de colocación embutida o exterior serán de plástico liso, semi-rígido. La cañería será de reconocida calidad, marca 4P u otra igual aprobada por la Fiscalización;

c) Las canalizaciones de luz y fuerza motriz se ejecutarán siempre en cañerías independientes unas de otras, constituyendo instalaciones completamente separadas;

d) Los caños que deben colocarse embutidos en los pisos en contacto directo con la tierra o en los casos que la cañería forme el sifón, será de material plástico (PVC) semi-rígido;

e) En los electroductos se dejarán cabos de acero de tal forma a facilitar un cableado posterior a la terminación de la obra.

GOBERNACIÓN XIII DEPARTAMENTO AMAMBAY – UNIDAD OPERATIVA DE CONTRATACIONES – PARAGUAY

f) Todos los electroductos subterráneos deberán llevar encima una capa de 10 cm. de arena lavada y como protección mecánica una hilada de ladrillos

CONDUCTORES

a) Serán de cobre electrolítico con un coeficiente de conductividad de 98%, sin fallas de forma cilíndrica y aislación formada por policroruro de vinilo PVC. Los conductores serán para tensión de 750 voltios como mínimo;

b) Las uniones o empalmes de las líneas nunca deberán quedar dentro de las cañerías, sino que deberán ser practicadas en las cajas de salida, de pase o de derivación;

c) A los efectos de su mejor individualización y permitir una rápida inspección o control de la instalación, los conductores alojados dentro de una misma cañería serán de diferentes colores.

d) Las conexiones entre el transformador y el medidor, el puesto de medición y el tablero principal, y entre el tablero principal con el tablero de mando de la electrobomba, deberán ser con conductores del tipo NYY.

DEBE DECIR:

6. PROVISION, INSTALACION Y MONTAJE DE CAÑOS PARA AGUA Y ACCESORIOS

ELECTRODUCTOS

a) Todas las cañerías serán de colocación embutida en las losas de hormigón, en las mamposterías o engrampadas a las estructuras de sostén del techo, de acuerdo a la distribución proyectada en los planos o por las indicaciones de la fiscalización;

b) Los caños de colocación embutida o exterior serán de hierro galvanizado con espesor de 5mm de 2¨ ½, largo de 6 mts DIN 2440, con un metraje de 120 mts para cada unidad cotizada;

c) Las canalizaciones de luz y fuerza motriz se ejecutarán siempre en cañerías independientes unas de otras, constituyendo instalaciones completamente separadas;

d) Los caños que deben colocarse embutidos en los pisos en contacto directo con la tierra o en los casos que la cañería forme el sifón, será de material plástico (PVC) semi-rígido, con un metraje de 24 mts por cada unidad cotizada;

e) En los electroductos se dejarán cabos de acero de tal forma a facilitar un cableado posterior a la terminación de la obra.

GOBERNACIÓN XIII DEPARTAMENTO AMAMBAY UNIDAD OPERATIVA DE CONTRATACIONES PARAGUAY

f) Todos los electroductos subterráneos deberán llevar encima una capa de 10 cm. de arena lavada y como protección mecánica una hilada de ladrillos

CONDUCTORES

a) Serán de cobre electrolítico con un coeficiente de conductividad de 98%, sin fallas de forma cilíndrica y aislación formada por policroruro de vinilo PVC. Los conductores serán para tensión de 750 voltios como mínimo;

b) Las uniones o empalmes de las líneas nunca deberán quedar dentro de las cañerías, sino que deberán ser practicadas en las cajas de salida, de pase o de derivación;

c) A los efectos de su mejor individualización y permitir una rápida inspección o control de la instalación, los conductores alojados dentro de una misma cañería serán de diferentes colores.

d) Las conexiones entre el transformador y el medidor, el puesto de medición y el tablero principal, y entre el tablero principal con el tablero de mando de la electrobomba, deberán ser con conductores del tipo NYY.

En la Seccion III, SUMINISTROS REQUERIDOS, Especificaciones Técnicas, Donde Dice:

7. PROVISION Y MONTAJE DE TANQUE ELEVADO METALICO Y ACCESORIOS

TANQUES METÁLICOS ELEVADOS PARA AGUA POTABLE CAPACIDAD 50 M·3

Cada Tanque Elevado Metálico de 50 m3 (50.000 litros) deberá ser fabricado con todas lascaracterísticas que se detalla a continuación:

Base del tanque: Sera fabricada con chapas de acero laminados en caliente SAE 1010/20, con una dimensión de 1550 mm de ancho por 1550 mm de longitud, con un espesor de 1/4" (6,35 mm), será de una sola pieza e ira abulonada a la fundación del tanque mediante bulones acerados pasantes grado 8 de 3/4"por 1"1/2 delongitud, cada 100 mm en todo el perímetro del tanque.

Torre del tanque: Sera fabricada con chapas de acero laminados en caliente SAE 1010/20, constará de 6 anillos de 1/4" (6,35 mm) de espesor, con una dimensión de 4241,15 mm de perímetro por 1500 mm de ancho y 1/4" (6,35 mm) de espesor, siendo cada anillo de una sola pieza.

Tronco de Cono del tanque: Sera fabricada con chapas de acero laminado en caliente SAE 1010/20, con un diámetro mayor de 2550 mm y diámetro menor de 1350 mm y 1/4" (6,35 mm)

de espesor por 1166,19 mm de longitud tangencial, constará de seis pedazos.

Copa del tanque: Sera fabricada con chapas de acero laminados en caliente SAE 1010/20, de 2 anillos de 8011,06 mm de perímetro por 1500 mm de ancho de 1/4" (6,35 mm) de espesor, siendo cada anillo de una sola pieza. La tapa de la copa será de forma cónica, de 3/16" (4,76 mm) de espesor, dicha tapa contara con una entrada de hombre de 550 mm.

Entrada de hombre del tanque: La entrada de hombre de la base deberá ser construida de chapas de acero laminados en caliente SAE 1010/20, deberá tener 1/4" (6,35 mm) de espesor, con tapa de 650 mm de diámetro y 1/4" (6,35 mm) de espesor. Deberá estar abulonado cada 60 mm con bulones acerados pasantes grado 8 de 3/8" por 1", en todo el perímetro, taponado con una junta atoxica de 6 mm de espesor. La entrada de hombre de la parte superior deberá ser construida de chapas de 3/16" (4,76 mm) de espesor con tapas abulonadas a la misma.

Escalera del tanque: La escalera interna contara con escalones individuales de 500 mm de ancho espaciados cada 300 mm, los escalones serán fabricados de varilla cuadrada de 12 mm, desde la base hasta la salida de entrada de hombre superior. La escalera externa deberá contar con escalones de 500 mm de ancho espaciados cada 300 mm construida de varillas de 5/8" (15,87 mm) incrustada dentro de ángulos de 2" por 3/16" (50,08 mm x 4,76 mm), desmontable del tanque y con una protección tipo marinero elaborado de planchuelas de 1" ½ por 3/16" (38,1 mm x 4,76 mm), con un anillo cada 600 mm.

Tuberías de carga, descarga y rebalse del tanque: El tanque contara con tres salidas a 200 mm de altura desde la base. Todas las tuberías internas irán fijadas al tanque por medio de abrazaderas metálicas. Las bocas de carga, descarga y rebalse a ser construida de caños tipo caño galvanizado pesado roscado según las características que se detallan a continuación: La boca de salida consistirá en una tubería de caño galvanizado pesado de 3" (76,2 mm) de diámetro y 350 mm de longitud, roscada en el extremo exterior. La boca de rebalse consistirá en una tubería de 4" (101,6 mm) de diámetro y 350 mm de longitud, roscada en ambos extremos, en el lado interno dicha boca está conectada a un codo galvanizado de 3" que a su vez estará roscada en el otro extremo del codo con una tubería de 4" por 12000 mm de longitud. La boca de entrada consistirá en una

tubería de 3" (76,2 mm) de diámetro y 350 mm de longitud, roscada en ambos extremos, en el lado interno dicha boca está conectada a un codo galvanizado de 3" que a su vez estará roscada en el otro extremo del codo con una tubería de 3" por 12000 mm de longitud.

Base de anclaje del tanque: La base de anclaje se construirá de ángulo pesado de 4" (101,6 mm) por 5/16" (7,93 mm), en forma de cuadro de 1550 mm por 1550 mm, con agujeros de 3/4" cada 100 mm en todo el perímetro contando con 5 extremos para empotramiento del mismo espesor del cuadro, una en cada vértice y una en el medio con una longitud de 2000 mm cada una y nervios de arranque que irán soldados a cada extremo.

Soldaduras del tanque: Todas las soldaduras a realizarse interna y externamente se realizarán a tope en laposición 1G con equipos de soldaduras MIG-MAG y alambres de 1 mm, previo biselado con esmeril de 1/4" de espesor en todas las superficies que lo requiera. Se deberá contar con galgas para realizar el control de la geometría de la junta a soldar y soldada, como Angulo del bisel, intersticio, hombro, ancho y alto de penetración y presentación de todas las soldaduras requeridas, para el efecto se aplicará la norma AWS D1.1

Protección y revestimiento interno: La limpieza de la superficie interna se realizara con un arenado previo a menos de 20% de humedad en el ambiente extrayendo todas las partículas de grasa y capas de soldaduras hasta lograr un color blanquecino en el material. La aplicación de pintura se realizará con una resina de epoxi poliamida, exentas de solventes, atoxica, y alta resistencia química. El tiempo de uso de la mezcla a 25º C será de 30 a 60 minutos y la temperatura de aplicación mínima de 10 ºC y máxima de 25 ºC eliminando totalmente el uso de solventes. El espesor de la capa deberá ser +- 250 micrones completándose el total +- 500 micrones.

Protección y revestimiento externo: La limpieza de la superficie externa se realizara con un arenado previo a menos de 20% de humedad en el ambiente extrayendo todas las partículas de grasa y capas de soldaduras hasta lograr un color blanquecino en el material. Primeramente se pintara toda la parte exterior del tanque con una pintura anti oxido para luego proceder con la aplicación de pintura que se realizará con esmalte sintético de acorde al color solicitado por la CONVOCANTE. El espesor de la capa deberá ser +- 250 micrones completándose el total +- 500 micrones.

Provisión de Pararrayos: El OFERENTE deberá realizar el estudio de resistividad de suelo con presencia de la FISCALIZACION, el sistema pararrayos a ser utilizado deberá ser tipo Franklin, con cables de cobre de 35mm y jabalinas de cobre de 2 mts.

De la fiscalización de obras civiles y metalmecánica del tanque: La Gobernación de Central, a través de su departamento de obras designara a los fiscalizadores responsables del control de todos los tanques fabricados y su colocación en el lugar de obra. El OFERENTE deberá presentar en su oferta, el cronograma de visita de la FISCALIZACION acorde al avance de cada etapa:

1ra Etapa: Control de materiales, biselado y soldaduras según la norma AWS D1.1. La Fiscalización controlara la fabricación de cada uno de los tanques a ser construidos, verificándose la calidad de los materiales, espesor, longitud, etc. Se deberá contar necesariamente con la presencia de la FISCALIZACION en el momento de realizarse cualquier tipo de estudio y/o prueba de cada tanque fabricado, siendo causal de rechazo si no se cumple con dicha especificación. Se realizará la verificación del espesor de las chapas a ser utilizadas,

corroborando que coincidan con lo establecido en las especificaciones técnicas. Para la prueba de uniones de

soldadura, se realizara con un sistema de inspección de ultrasónica, en combinación con análisis con líquido penetrante; con las siguientes características:

- Tipo pistola portátil hecho con aluminio revestido y plástico ABS.
- Rango Frecuencia: 20 Khz. a 100 Khz. (Sintonizable en incrementos de 1KHz)
- Temperatura de Funcionamiento: 32°F a 122°F (10°C a 50°C)
- Módulos: Modulo escáner trisónico, modulo estetoscopio, módulo de largo alcance
- Salidas: Salida heterodina calibrada, decibeles (dB), frecuencia, salida de datos RS-232.
- Sensibilidad: Detección de 0.005" (0.127mm) de diámetro de fuga a 5 psi (0.34 bar) a una distancia de 50 ft (15.24 m).

La OFERENTE deberá realizar dicha inspección con un profesional certificado para el efecto, la FISCALIZACION verificará las maquinas a utilizar antes de cualquier análisis.

2da Etapa: Arenado interno y externo. La FISCALIZACION tras verificar impurezas o errores de procedimiento en el arenado deberá autorizar para que se realice la pintura tanto interna como externa del tanque.

3ra Etapa: Aplicación y espesor de revestimiento interno y externo. Una vez que el procedimiento de arenado ha sido aprobado, se realizara el revestimiento correspondiente del tanque. Cuando se haya culminado, se hará una verificación del espesor (micrones) de la pintura, si esta no cumple con la mínima establecida en estas especificaciones técnicas, la FISCALIZACION no autorizara su montaje definitivo en obra hasta que se cumpla con las especificaciones.

4ra Etapa: Montaje en el lugar designado. La CONVOCANTE proveerá toda la información de los lugares en los cuales serán montados los tanques.

En todo el proceso de fabricación la empresa adjudicada deberá proveer de los instrumento de medición como galgas de biselado de intersticio y relleno. En caso necesario de RT (ensayo por radiografía industrial), la empresa deberá proveer los equipos necesarios que requiera la FISCALIZACION. Para realizar el montaje, el OFERENTE deberá contar con un Camión con una capacidad de 10 TN, el camión deberá tener una grúa con capacidad de 5 TN. El camión y la grúa deberán ser propiedad del OFERENTE, no se admitirán equipos alquilados y/o arrendados, para comprobar dicha especificación, se deberá adjuntar una copia del título del camión y/o de la grúa, en el cual especifiquen que los mismos son propiedad de la OFERENTE.

En todas las etapas la OFERENTE deberá informar de 24 a 48 horas antes al Departamento de Obras de la Gobernación de Amambay para la FISCALIZACION y también facilitar el transporte en el lugar de las obras. El OFERENTEdeberá reemplazar los materiales o volver a realizar el trabajo, en los aspectos que fueron rechazados durante la inspección por la

FISCALIZACION. El reemplazo de los materiales rechazados por la Fiscalización correrá por cuenta y riesgo del OFERENTE sin dar lugar a pagos extras o prórrogas del plazo por ese motivo.

PINTURA TUBERÍAS, ESCALERA Y PLATAFORMA Y TAPA METÁLICA

- Las tuberías de H°G° y acero, escaleras, plataformas y tapa metálica, que estarán a la intemperie y bajo cobertura, llevarán primeramente una mano de pintura anticorrosivo y posteriormente tres manos de pintura al esmalte sintético. El color a ser utilizado es el verde musgo, previa presentación de la muestra a la fiscalización para la aprobación.
- Las tuberías de H°. G° y de acero que estarán submersos dentro de los reservorios, llevarán tres (3) manos de pintura del tipo Epoxi.

TRANSPORTE DE MATERIALES SOBRANTES Y LIMPIEZA FINAL

- El Proveedor Adjudicado deberá dejar el área de obras totalmente limpia, deberá retirar todo material residuo de las excavaciones, residuo del hormigón o de otras obras.
- La limpieza final consistirá en el destronque, desobstrucción y remoción de desperdicios y materiales sueltos, los que deberán ser eliminados del lugar, quemándolos o empleando cualquier otro método de eliminación.
- El contratista deberá rellenar y nivelar con suelo natural, todos los pozos que fueron utilizados para realizar mezclas, apoyo de tirantes u de uso para otras obras auxiliares, durante la construcción.

DEBE DECIR:

7. PROVISION Y MONTAJE DE TANQUE ELEVADO METALICO Y ACCESORIOS

TANQUES METÁLICOS ELEVADOS PARA AGUA POTABLE CAPACIDAD 50 M·3

Cada Tanque Elevado Metálico de 50 m3 (50.000 litros) deberá ser fabricado con todas las características que se detalla a continuación:

Base del tanque: Sera fabricada con chapas de acero laminados en caliente SAE 1010/20, con una dimensión de 1550 mm de ancho por 1550 mm de longitud, con un espesor de 1/4" (6,35 mm), será de una sola pieza e ira abulonada a la fundación del tanque mediante bulones acerados pasantes grado 8 de 3/4"por 1"1/2 de longitud, cada 100 mm en todo el perímetro del tanque.

Torre del tanque: Sera fabricada con chapas de acero laminados en caliente SAE 1010/20, constará de 6 anillos de 1/4" (6,35 mm) de espesor, con una dimensión de 4241,15 mm de

perímetro por 1500 mm de ancho y 1/4" (6,35 mm) de espesor, siendo cada anillo de una sola pieza.

Tronco de Cono del tanque: Sera fabricada con chapas de acero laminado en caliente SAE 1010/20, con un diámetro de 2600 mm de ancho, 4 pedazos serán 1/4" (6,35 mm) de espesor, 4 pedazos en (3,00 mm) por 9,60 mts de longitud tangencial.

Entrada de hombre del tanque: La entrada de hombre de la base deberá ser construida de chapas de acero laminados en caliente SAE 1010/20, deberá tener 1/4" (6,35 mm) de espesor, con tapa de 650 mm de diámetro y 1/4" (6,35 mm) de espesor. Deberá estar abulonado cada 60 mm con bulones acerados pasantes grado 8 de 3/8" por 1", en todo el perímetro, taponado con una junta atoxica de 6 mm de espesor. La entrada de hombre de la parte superior deberá ser construida de chapas de 3/16" (4,76 mm) de espesor con tapas abulonadas a la misma.

Escalera del tanque: La escalera interna contara con escalones individuales de 500 mm de ancho espaciados cada 300 mm, los escalones serán fabricados de varilla cuadrada de 12 mm, desde la base hasta la salida de entrada de hombre superior. La escalera externa deberá contar con escalones de 500 mm de ancho espaciados cada 300 mm construida de varillas de 5/8" (15,87 mm) incrustada dentro de ángulos de 2" por 3/16" (50,08 mm x 4,76 mm), desmontable del tanque y con una protección tipo marinero elaborado de planchuelas de 1" ½ por 3/16" (38,1 mm x 4,76 mm), con un anillo cada 600 mm.

Tuberías de carga, descarga y rebalse del tanque: El tanque contara con tres salidas de 3". Todas las tuberías internas irán fijadas al tanque por medio de abrazaderas metálicas. Las bocas de carga, descarga y rebalse a ser construida de caños tipo caño galvanizado pesado roscado según las características que se detallan a continuación: La boca de salida consistirá en una tubería de caño galvanizado pesado de 3" (76,2 mm) de diámetro y 350 mm de longitud, roscada en el extremo exterior. La boca de rebalse consistirá en una tubería de 4" (101,6 mm) de diámetro y 350 mm de longitud, roscada en ambos extremos, en el lado interno dicha boca está conectada a un codo galvanizado de 3" que a su vez estará roscada en el otro extremo del codo con una tubería de 4" por 12000 mm de longitud. La boca de entrada consistirá en una tubería de 3" (76,2 mm) de diámetro y 350 mm de longitud, roscada en ambos extremos, en el lado interno dicha boca está conectada a un codo galvanizado de 3" que a su vez estará roscada en el otro extremo del codo con una tubería de 3" por 12000 mm de longitud.

Base de anclaje del tanque: La base de anclaje se construirá de ángulo pesado de 4" (101,6 mm) por 5/16" (7,93 mm), en forma de cuadro de 1550 mm por 1550 mm, con agujeros de 3/4" cada 100 mm en todo el perímetro contando con 5 extremos para empotramiento del mismo espesor del cuadro, una en cada vértice y una en el medio con una longitud de 2000 mm cada una y

nervios de arranque que irán soldados a cada extremo.

Soldaduras del tanque: Todas las soldaduras a realizarse interna y externamente se realizarán a tope en la posición 1G con equipos de soldaduras MIG-MAG y alambres de 1 mm, previo biselado con esmeril de 1/4" de espesor en todas las superficies que lo requiera. Se deberá contar con galgas para realizar el control de la geometría de la junta a soldar y soldada, como Angulo del bisel, intersticio, hombro, ancho y alto de penetración y presentación de todas las soldaduras requeridas, para el efecto se aplicará la norma AWS D1.1

Protección y revestimiento interno: La limpieza de la superficie interna se realizara con un arenado previo a menos de 20% de humedad en el ambiente extrayendo todas las partículas de grasa y capas de soldaduras hasta lograr un color blanquecino en el material. La aplicación de pintura se realizará con una resina de epoxi poliamida, exentas de solventes, atoxica, y alta resistencia química. El tiempo de uso de la mezcla a 25º C será de 30 a 60 minutos y la temperatura de aplicación mínima de 10 ºC y máxima de 25 ºC eliminando totalmente el uso de solventes. El espesor de la capa deberá ser +- 250 micrones completándose el total +- 500 micrones.

Protección y revestimiento externo: La limpieza de la superficie externa se realizara con un arenado previo a menos de 20% de humedad en el ambiente extrayendo todas las partículas de grasa y capas de soldaduras hasta lograr un color blanquecino en el material. Primeramente se pintara toda la parte exterior del tanque con una pintura anti oxido para luego proceder con la aplicación de pintura que se realizará con esmalte sintético de acorde al color solicitado por la CONVOCANTE. El espesor de la capa deberá ser +- 250 micrones completándose el total +- 500 micrones.

PINTURA TUBERÍAS, ESCALERA Y PLATAFORMA Y TAPA METÁLICA

- Las tuberías de H°G° y acero, escaleras, plataformas y tapa metálica, que estarán a la intemperie y bajo cobertura, llevarán primeramente una mano de pintura anticorrosivo y posteriormente tres manos de pintura al esmalte sintético. El color a ser utilizado es el verde musgo, previa presentación de la muestra a la fiscalización para la aprobación.
- Las tuberías de H°. G° y de acero que estarán submersos dentro de los reservorios, llevarán tres (3) manos de pintura del tipo Epoxi.

TRANSPORTE DE MATERIALES SOBRANTES Y LIMPIEZA FINAL

- El Proveedor Adjudicado deberá dejar el área de obras totalmente limpia, deberá retirar todo material residuo de las excavaciones, residuo del hormigón o de otras obras.
- La limpieza final consistirá en el destronque, desobstrucción y remoción de desperdicios y materiales sueltos, los que deberán ser eliminados del lugar, quemándolos o empleando cualquier otro método de eliminación.

- El contratista deberá rellenar y nivelar con suelo natural, todos los pozos que fueron utilizados para realizar mezclas, apoyo de tirantes u de uso para otras obras auxiliares, durante la construcción.

Samuel Ivar González Barrios
Secretario Privado
Miembro de la Unidad Operativa de Contrataciones
Gobernación XIIIº Departamento de Amambay