



ACTA RESUMEN DE OFERTAS

REFERENCIA	
Tipo y Número de Procedimiento de Selección:	Licitación Privada de Compras -VI- 5/2022
Objeto:	"ADQUISICIÓN DE VEINTE MIL (20.000) DURMIENTES MONOBLOQUE DE HORMIGÓN PRETENSADO DE TROCHA MÉTRICA PARA MEJORAMIENTO DE VÍA".
Área requirente:	Jefatura de Gabinete, Gestión e Infraestructura (JGGEI)
Fecha y Hora fijada para el Acto de Apertura:	26/07/2022 –16:00 Hs.

Al día **26** del mes de **JULIO** del año **2022**, siendo las **16:05** hs., en Avda. Dr. José Ramos Mejía 1302, 1º piso – Sala Auditorio, Ciudad Autónoma de Buenos Aires, se da comienzo al acto de apertura con transmisión on line –streaming- realizada por la Gerencia de Tecnología, Innovación y Procesos (GTIP).

Abierto los sobres, se transcriben los datos obtenidos según el n° orden de recepción:

Nº de Orden	Nombre del Oferente	fojas	Tipo / Monto de Garantía Mantenimiento de Oferta	VALOR PESOS ARGENTINOS POR UNIDAD DE DURMIENTE METRICO -SIN IVA-
1	LUIS CARLOS ZONIS S.A.	Soporte papel: Numerado, no correlativo Soporte digital: Presenta DOS (2) memoria USB	Seguro caución n° 285523 Monto: PESOS (\$20.000.000) fs. 23 A 33	\$16.380 + IVA. FS. 148
Cifrado de documentos digitales recibidos (software MultiHasher) < D:\OFERTA SOBRE UNICO.pdf > SHA-1: 64096352771F28BA10D2CD8F83295DB84E0BC55E < E:\OFERTA SOBRE UNICO.pdf > SHA-1: 64096352771F28BA10D2CD8F83295DB84E0BC55E				



Nº de Orden	Nombre del Oferente	fojas	Tipo / Monto de Garantía Mantenimiento de Oferta	VALOR PESOS ARGENTINOS POR UNIDAD DE DURMIENTE METRICO -SIN IVA-
2	PREMOLDEADOS DE ARGENTINA S.A.	<p>Soporte papel: Fs. 1 a 14</p> <p>Soporte digital: Presenta UNA (1) memoria USB</p>	<p>Seguro caución n° 9/66.312</p> <p>Monto: PESOS (\$20.000.000)</p> <p>fs. 3 A 8</p>	<p>\$15.892 + IVA</p> <p>FS. 2</p>
<p>Cifrado de documentos digitales recibidos (software MultiHasher)</p> <p>< D:\A.DOC INHERENTE A LO PROPUESTA\ANEXO 1 - Solicitud de admisión.pdf > SHA-1: FB95084D294ABE045BB496F1D9F068CDBA73D39A</p> <p>< D:\A.DOC INHERENTE A LO PROPUESTA\ANEXO 10 - DDJJ intereses.pdf > SHA-1: C6BDCD1A4F53E1CFC374D32535107C54E7055623</p> <p>< D:\A.DOC INHERENTE A LO PROPUESTA\ANEXO 2 - DDJJ veracidad y exactitud.pdf > SHA-1: 61F24F7DAD94888EA85629B49433FF483B8DCBB8</p> <p>< D:\A.DOC INHERENTE A LO PROPUESTA\ANEXO 3 - DDJJ conocimiento y aceptación.pdf > SHA-1: 256FAB0A22EA9408492F9D5F2291014D109B9807</p> <p>< D:\A.DOC INHERENTE A LO PROPUESTA\ANEXO 4 - habilidades.pdf > SHA-1: C8C3F04F3C780B0B53E4C951E72C1A3D835E3775</p> <p>< D:\A.DOC INHERENTE A LO PROPUESTA\ANEXO 5 - DDJJ compre argentino.pdf > SHA-1: 00DB38F59F1A380C16308B2EE78B510EE2B628DB</p> <p>< D:\A.DOC INHERENTE A LO PROPUESTA\ANEXO 6 - DDJJ litigios.pdf > SHA-1: 53ACFB2E26C6249118FCEBA953B007B7030BEF0C</p> <p>< D:\A.DOC INHERENTE A LO PROPUESTA\ANEXO 7 - DDJJ repsal.pdf > SHA-1: FA6A084AD9BD107CC9527D3A52115049541DFCF1</p> <p>< D:\A.DOC INHERENTE A LO PROPUESTA\ANEXO 8 - DDJJ discapacidad.pdf > SHA-1: 6B4549486CBAFD7179C5B007458B60BF65670652</p> <p>< D:\A.DOC INHERENTE A LO PROPUESTA\ANEXO 9 - DDJJ confidencialidad.pdf > SHA-1: 4AF3CED4272C0B4D96E2C2606B624AED0BD8512D</p> <p>< D:\A.DOC INHERENTE A LO PROPUESTA\CertificadoREPSAL.pdf > SHA-1: C486999000CEA275D8CDBC9C9776D91A5E7A20CD</p> <p>< D:\A.DOC INHERENTE A LO PROPUESTA\Constancia IB. Premo CM 01.pdf > SHA-1: 6DEB093F04900204ED31A1C56F450E7C6E0121E3</p> <p>< D:\A.DOC INHERENTE A LO PROPUESTA\CUIT PREMO.pdf > SHA-1: B826264D1FAA5A9D6A357260DC40253E7E2469AA</p> <p>< D:\A.DOC INHERENTE A LO PROPUESTA\DDJJ terceras partes.pdf > SHA-1: D9D926D635961248453127CB1B9E9777B32F16F4</p>				



< D:\B. DOC CAPACIDAD LEGAL\ACTA DE ASAMBLEA N24 - ACTUALIZACIÓN DE DIRECTORIO 2020.pdf >

SHA-1: E8EE50688CF682A8C03C16C6DA3AE638B56AB197

< D:\B. DOC CAPACIDAD LEGAL\Estatuto PREMO.pdf >

SHA-1: 31FC5365DB39329919D09F2206B16A512A084376

< D:\B. DOC CAPACIDAD LEGAL\PODER PR PREMO.pdf >

SHA-1: 3CAE6622E5563C7515773DDD7077CE28B0D0F55A

< D:\C. DOC CAPACIDAD ECONOMICA FINANCIERA\BALANCE PREMO 2019.pdf >

SHA-1: 2F75C8BC6A82D9BF7B252E9923CF816E20DAF79A

< D:\C. DOC CAPACIDAD ECONOMICA FINANCIERA\BALANCE PREMO 2020.pdf >

SHA-1: E4F13CE7C78FC621C3F28B3D4FCA4D9D0D5D331B

< D:\D. DOC TECNICA\ANTECEDENTES.pdf >

SHA-1: BFBB04BD31FA633007156A41D2EBB17F63EE1347

< D:\D. DOC TECNICA\DURMIENTE_TROCHA 1000_2012.pdf >

SHA-1: 8D56C4B32B1DAEB3D393A58BC12A4BFACD326E82

< D:\D. DOC TECNICA\PE PROD 001 rev14 Fabricacion monoblock T Media.pdf >

SHA-1: 916546D880FCA7E9F7CFB6CEF23E08911573DC47

< D:\E. PLIEGOS\PCG.pdf >

SHA-1: 4128B81227EEFDF4CA0F791180AF927FD708A878

< D:\E. PLIEGOS\PCP.pdf >

SHA-1: 48D72256146DA74A9D55E27E248F9AF666A3F94D

< D:\D. DOC TECNICA__MACOSX\3_Calibraciones-control de molde y equipos__PG MA 009-05 rev02 Planificación Mant. de Equipos Críticos 2022.pdf >

SHA-1: 3C4D109E3C10BE24ED445BE1A844FC5B1B19EFDC

< D:\D. DOC TECNICA__MACOSX\5_Verificaciones__PG NC 006 rev10 NC, AC y AP.pdf >

SHA-1: 3C4D109E3C10BE24ED445BE1A844FC5B1B19EFDC

< D:\D. DOC TECNICA__MACOSX\5_Verificaciones__PG NC 006-01 rev04 Informe de Desvío.pdf >

SHA-1: 3C4D109E3C10BE24ED445BE1A844FC5B1B19EFDC

< D:\D. DOC TECNICA__MACOSX\5_Verificaciones__PG NC 006-02 rev 04 SegNC.pdf >

SHA-1: 3C4D109E3C10BE24ED445BE1A844FC5B1B19EFDC

< D:\D. DOC TECNICA\1_Doc de ingeniería\Dosificación propuesta\2022 02 11 - 123A aparato de vía.pdf >

SHA-1: D4CD417778D21484E4B50636C6BBBF7B94DEF587

< D:\D. DOC TECNICA\1_Doc de ingeniería\Memoria descriptiva\001 - Memoria descriptiva.pdf >

SHA-1: 61C0CAE001AC0D3032B851DE3702C3E70B79266B

< D:\D. DOC TECNICA\1_Doc de ingeniería\Plano de diseño de Ingeniería\PREM DE ARG - INTERCA - T 1000.pdf >

SHA-1: 12419051C7FDFFED76E5BBB9A7182C8E84171635

< D:\D. DOC TECNICA\1_Doc de ingeniería\Plano de diseño de Ingeniería\Prem de Arg - Intercalarío T1000 - Mem de Calc - K.pdf >

SHA-1: 5BBFF396B2F35C01E74A581747916FB34E33EAF2



< D:\D. DOC TECNICA\1_Doc de ingenieria\Plano de diseño de Ingeniería\Prem de Arg - Intercalario T1000 - Mem Descrip - K.pdf >
SHA-1: 3547C330897BD8F417864C183406DFC661EBD3F3

< D:\D. DOC TECNICA\1_Doc de ingenieria\Plano de diseño de Ingeniería\Premo Arg - Intercalario - Planos de rieles - Rev 01.pdf >
SHA-1: 69FB8BB9CE6C3C4274BDC8FF988D08A9B699BEA3

< D:\D. DOC TECNICA\1_Doc de ingenieria\Procedimiento de fabricacion\IT CAL 010 rev08 Monoblock - Control de curado .pdf >
SHA-1: B4196244598257228C52852BE33E08FAF5E664E5

< D:\D. DOC TECNICA\1_Doc de ingenieria\Procedimiento de fabricacion\PE PROD 016 rev02 instrucciones fabricacion ADV b.pdf >
SHA-1: 01BF2D82022DEFD220CB578C462D0833354E9C8C

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.1_Agregados\2.1.1 al 2.1.3_Analisis externos\Evaluacion Petrografica de Agregados Premoldedados de Argentina Arena Intermedia Openir Dic 2021.pdf >
SHA-1: 98F0694CA4BC9E0C922E3EBE0F0B4F66A8489B37

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.1_Agregados\2.1.1 al 2.1.3_Analisis externos\Evaluacion Petrografica de Agregados Premoldedados de Argentina Arena Lavada 0-6 Adolfo Guerrico Dic 2021.pdf >
SHA-1: 38E4936A2912A01FF8BCBF810292426BE5CB5E73

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.1_Agregados\2.1.1 al 2.1.3_Analisis externos\Evaluacion Petrografica de Agregados Premoldedados de Argentina Piedra Partida 6-12 Adolfo Guerrico Dic 2021.pdf >
SHA-1: 7D7FA393C0E4ECB4E7E8BC3A8C5646266E90C374

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.1_Agregados\2.1.1 al 2.1.3_Analisis externos\Evaluacion Petrografica de Agregados Premoldedados de Argentina Piedra Partida 6-20 Adolfo Guerrico Dic 2021.pdf >
SHA-1: B128BB21491B25125B78B997BBAAE3C27FFE95A3

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.1_Agregados\2.1.1 al 2.1.3_Analisis externos\Resultados Parciales Evaluacion de Aridos Premoldeados de Argentina. Arena Intermedia Aridos Openir Nov 2021.pdf >
SHA-1: 3079D256E6BFD3672B829FA52E458870D5806EC0

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.1_Agregados\2.1.1 al 2.1.3_Analisis externos\Resultados Parciales Evaluacion de Aridos Premoldeados de Argentina. Arena Lavada 0-6 Adolfo Guerrico Nov 2021.pdf >
SHA-1: E32BA578D5981A9D7AC93DF717107E46B0AE1E52

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.1_Agregados\2.1.1 al 2.1.3_Analisis externos\Resultados Parciales Evaluacion de Aridos Premoldeados de Argentina. Piedra Partida 6-12 Adolfo Guerrico Nov 2021.pdf >
SHA-1: 5732DAAC63D60181BC8FA14B86A2FC118A4C1158

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.1_Agregados\2.1.1 al 2.1.3_Analisis externos\Resultados Parciales Evaluacion de Aridos Premoldeados de Argentina. Piedra Partida 6-20 Adolfo Guerrico Nov 2021.pdf >
SHA-1: 945AD5FFC87C22215F4516336F149B15BAA79CF3



< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.1_Agregados\2.1.4 al 2.1.8_Analisis internos\IT CAL 004_Curva 2021 11 05.pdf >
SHA-1: 0D9C3FB62D9FC6700B5E68975A2E9686BBBDFB9F

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.1_Agregados\2.1.4 al 2.1.8_Analisis internos\IT CAL 004_Curva 2021 11 17.pdf >
SHA-1: 45154882DF407F1F872E9857D4C484785198D962

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.1_Agregados\2.1.4 al 2.1.8_Analisis internos\IT CAL 004_Curva 2021 11 26.pdf >
SHA-1: 04A9A4A0656B974D67D605D4AF31D20E8B9C75B8

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.1_Agregados\2.1.4 al 2.1.8_Analisis internos\IT CAL 004_Curva 2021 12 04.pdf >
SHA-1: 9951A2C63F686C92BBCB3DDA1CEA00900FC65681

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.2_Acero\2.2.1_Acero pretensado\PW1795 COLADA 571682S.jpg >
SHA-1: B3614F443ABD3E306B52182010EBA7A1DA44AF89

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.2_Acero\2.2.2_Acero refuerzo (estribo)\2021 06 17 - T 500 - 6mm.pdf >
SHA-1: 8ADDF25B1413943652812018AB61E820620129E6

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.2_Acero\2.2.2_Acero refuerzo (estribo)\2021 09 03 - T 500 - 6mm.pdf >
SHA-1: 51686EEFCD98DAA9FB51A7D55FEAE1E59D54000D

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.2_Acero\2.2.3_Acero espiral\2021 08 31 - Ale crudo - 3mm.pdf >
SHA-1: 21C40560E86FBE06EE77518B2EB117FB33CD8B34

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.2_Acero\2.2.3_Acero espiral\2021 09 01 - Ale crudo - 3mm.pdf >
SHA-1: 62623DA665D3E402E014C9AA011E905D31CB43B2

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.2_Acero\2.2.3_Acero espiral\Checklist control de armadura espiralada.pdf >
SHA-1: 8AA41A4BAC3686F802E5662564AD9053305D1ABF

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.2_Acero\2.2.3_Acero espiral\Remito Nagel.pdf >
>
SHA-1: 4FE308578AECC5B8305840ADD742560EF76E1B7C

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.3_Cemento\Cliente-Protocolo CPN50 (ARI MRS) G (Olav)-2022 01 22.pdf >
SHA-1: EDEB1619A4748430AD5BA18B203F45C04000506A

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.3_Cemento\Cliente-Protocolo CPN50 (ARI MRS) G (Olav)-21 11 09.pdf >
SHA-1: 0A6D12F7256075AC74D3650A120A4B48E4B62C64

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.3_Cemento\Cliente-Protocolo CPN50 (ARI MRS) G (Olav)-21 11 26.pdf >
SHA-1: D9659288FB36694BED1887431F1B758392E4053B

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.3_Cemento\Ficha producto.pdf >



SHA-1: A0ADA9D75F65E648AC42086A1FDD39A91DD4E287

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.4_Aditivo\Dynamon 1022\Certificado Calidad Dynamon NRG 1022- 01-2021 11 03.pdf >

SHA-1: C02D03AB1025E04A41590DEEE1FE90595E5D1B4E

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.4_Aditivo\Dynamon 1022\Certificado Calidad Dynamon NRG 1022- 01-2021 12 30.pdf >

SHA-1: A13AACE0DB9D41C649E665EE87F7B5CCC4058DBE

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.4_Aditivo\Dynamon 1022\Evaluacion de Aditivos Mapei. IRAM 1663.pdf >

SHA-1: 8F85CAE3C36697443881E38B0843D6E55F2CF903

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.4_Aditivo\Dynamon 1022\Ficha de seguridad.pdf >

SHA-1: 398AC0CB51196176856B0B065470FAFA3C04FB09

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.4_Aditivo\Dynamon 1022\Ficha tecnica - Dynamon NRG 1022.pdf >

SHA-1: 8D5311CC18BAAAD5960F6BB5B9E5EB1219A5E9E8

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.4_Aditivo\Mapefast CF2\Certificado Calidad Mapefast CF2- 01-2021 11 25.pdf >

SHA-1: 4EE7B2B214CBB8E7C54C53B6FBB0E61DC3A12488

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.4_Aditivo\Mapefast CF2\Certificado Calidad Mapefast CF2- 01-2021 12 30.pdf >

SHA-1: 5767D68E07DD08AE4463F6BE3F8DF32907BDE85F

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.4_Aditivo\Mapefast CF2\Evaluacion de Aditivos Mapei. IRAM 1663.pdf >

SHA-1: 8F85CAE3C36697443881E38B0843D6E55F2CF903

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.4_Aditivo\Mapefast CF2\Ficha tecnica - Mapefast CF2.pdf >

SHA-1: D41577F3634BEA9A993F123D22E9020E405CF1E7

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.4_Aditivo\Mapefast CF2\Hoja de seguridad - Mapefast CF2 - AR-es.pdf >

SHA-1: E260C4CE67D1DDDF363E2836E2B219AB9AEA31B4

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.5_Agua\Ensayo físico - 224-1738 Premoldeados de Argentina SA- Agua-fco-mec-IF-2021-90232011-APN-SOCEI%INTI-TH.pdf >

SHA-1: AAB8528F4B14541F52B3051FD142B007F06A0BD7

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.5_Agua\Ensayo químico - 5056 OT 224 1739 IF-2021-101666794-APN-SOCEI%INTI.pdf >

SHA-1: 47FA7213B1077CFB7E599CF2BF038086B08EA5FF

< D:\D. DOC TECNICA\2_Materiales componentes\2.6_Tarugos\2017.02.06(P000583760).PDF >

SHA-1: 58AE137078AD26B70C6B67A8F14AF23257958AAD

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\BL 5 (40 kg) Metric T3\BL 5 - 2021 11 13.pdf >

SHA-1: FB4D2D11794685ABC8D5318EA5E4AA047F724B6C



< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\CAL 01\CAL 01 - 2021 11 24.pdf >
SHA-1: 7A285F8FD0C14ABEB47721DE74FA6D298260F133

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\CAL 03\CAL 03 - 2021 11 19.pdf >
SHA-1: 684CF2CFA63322AD9933BAC5F0406E397E2B2647

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\CINTA 8\CINTA 8 - 2021 11 19.pdf >
SHA-1: D813900E555B2B15DB7376471DC783E9AD22EDB8

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\COM 2\COM 2 - 2021 09 24.pdf >
SHA-1: D3FFD9CD470F8A31E735C65964C7B74D00DC1701

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\COM 3\COM 03 - 2021 05 28.pdf >
SHA-1: 14A972B99B81244DD241C54CFBDB756F8FBDB8D1

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\DISP.ARR.1\DISP. ARR. 1 - 2021 11 13.pdf >
SHA-1: 3E6F372055CAC16BFB1D98EB30ABA299E1780D5C

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\DIST 2 (Bosch)\DIST 2 - 2021 11 23.pdf >
SHA-1: FFC79BD5EAC173B145E518CF014971DE08D0B9A6

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\DURMO 1\DURMO 1 - 2021 11 19.pdf >
SHA-1: D086E1784D2A76395777E4F6AE5019D14DD36227

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\EXT 2\EXT 2 - 2021 12 14.pdf >
SHA-1: C8773D2C0F610612962D2F3960FBA3B1D01F8FE5

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\GON 01\GON 01 - 2021 11 17.pdf >
SHA-1: CAE766063A22457D09BE25328EB061337B291D5B

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\HORMIGONERAS\C Hormigones Cardales Betonmac Dos.pdf >
SHA-1: 0E06D022027D8FB7FA4C1CEEBFD4B1D4D51DBF11

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\HORMIGONERAS\C Hormigones Cardales Betonmac Uno.pdf >
SHA-1: 9B0DF38BB795478CF227FD80E368C49582504354

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\LUPA 1\LUPA 1 - 2021 12 21.pdf >
SHA-1: FBF72CE53F899BE40758298BBA327A5F86E8B856

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\P2 - Forney\P2 Forney - 2021 11 01 >
SHA-1: F453D78084091DF74207F3926D8E873D98F65B01

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\P3 - prensa



cabezal móvil\P3 - 200 kg -cm2 - 2021 10 26.pdf >

SHA-1: 2F116E28186DD8B2836DA9B24A0F015A153D484E

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\P4 - prensa bi block\P4 - 38 ton - 2021 10 26.pdf >

SHA-1: 99BD244BA290839CD309C94E9585BBB93F24872D

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\Placa de apoyo tipo L\Placa tipo L 1 - 2021 11 17.pdf >

SHA-1: 43A93E811E92D2A83741457075B33D571DECA669

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\Placa de apoyo tipo L\Placa tipo L 2 - 2021 11 17.pdf >

SHA-1: E26C37C4FAC9433A4C84E66BAE62AF20DD89CF3F

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\PROT\PROT 02 - 2021 11 17.pdf >

SHA-1: FC9CEFF773D9918D90D8077EF44BB43C5798900B

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\REGLA 1\Rega 1 - 2021 09 29.pdf >

SHA-1: 7728DFF981684793953DC9C7228DAB9B81EEC57D

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\REGLA 2\REGLA 2 - 2021 11 26.pdf >

SHA-1: 456F164657FD218271D7E0EF8A77215BC6E1CDAA

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\REGLA TROCHA Vossloh\1\Tocha 1000 mm - 2021 09 14.pdf >

SHA-1: 1F58DCBB0C14615A222D4B6DC5D6C0D3E64F9E0E

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\REGLA TROCHA Vossloh\2\Tocha 1435 mm - 2021 09 13.pdf >

SHA-1: 452B3C96A3A7D58341D40B7CA7A0D1AA90E685C7

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\REGLA TROCHA Vossloh\3\Tocha 1676 mm - 2021 09 17.pdf >

SHA-1: 1AFD6C9AAAC7EDBB1853313A7C368685B0ED9765

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\TA (tamices)\2021 05 27 Tamíz de ensayo 0.075mm - N200.pdf >

SHA-1: B9529E36F25AF257026ACCB9FFB0C7A1F7765932

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\TA (tamices)\2021 05 27 Tamíz de ensayo 0.150mm - N100.pdf >

SHA-1: 56A418EDAD1BED9828855BA08680F3F0FCD11DEB

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\TA (tamices)\2021 05 27 Tamíz de ensayo 0.300mm - N50.pdf >

SHA-1: 029C18D83E4093ADE9658D5BE84CB7C1E5268221

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\TA (tamices)\2021 05 27 Tamíz de ensayo 0.60mm - N30.pdf >

SHA-1: BBF2DDB4C363792752DB1AFECCECA999434194E9

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\TA (tamices)\2021 05 27 Tamíz de ensayo 1.18mm - N16.pdf >



SHA-1: 99BBC2514C3504C90EF50D5D5CECAC8A1B16A4DD

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\TA (tamices)\2021 05 27 Tamíz de ensayo 12.50mm - 1-2.pdf >

SHA-1: 7AF53733DBFAD6D5E8ED1CE8F88A5519D3967EAF

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\TA (tamices)\2021 05 27 Tamíz de ensayo 19.0mm - 3-4.pdf >

SHA-1: 6AD7C7485E47E144BF45B647C06234A950943E43

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\TA (tamices)\2021 05 27 Tamíz de ensayo 2.36mm - N8.pdf >

SHA-1: 4855AA82C8FC4A5417106D12E21222717963B51D

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\TA (tamices)\2021 05 27 Tamíz de ensayo 25.0mm - 1.pdf >

SHA-1: 82C32726A65F12D218BA7085760EFD4CFF8A72EB

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\TA (tamices)\2021 05 27 Tamíz de ensayo 37.50mm - 1 1-2.pdf >

SHA-1: EC5B65EF60F8BD9AA899EFF79246DC8465524C9D

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\TA (tamices)\2021 05 27 Tamíz de ensayo 4.75mm - N4.pdf >

SHA-1: E34078210D9741B807F5E992BDB995F8C70E5E0C

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\TA (tamices)\2021 05 27 Tamíz de ensayo 6.30mm - N3.pdf >

SHA-1: 19F8F8DECEC6272BB7CAE3B920829CE32BC8667F

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\TA (tamices)\2021 05 27 Tamíz de ensayo 9.50mm - 3-8.pdf >

SHA-1: 15F028B2724749A66EDD59F4F0901CEB1ADC7EB2

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\TER 03\TER 03 - 2021 11 17.pdf >

SHA-1: A1313E0D23D6784C64B23875453838005630D882

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\TORQ 1\TORQ 1 - 2021 11 17.pdf >

SHA-1: AEA84734C000E8D6A5F33ADC5F56D85DE637786D

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\VB 02 Tensadora\Tensadora VB 02 - 2021 11 13.pdf >

SHA-1: 04C28FFF01ED9F07FC02609C53CBFB331CCC85D4

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\Certificados\VB 03 Tensadora\Tensadora VB 03 - 2021 11 13.pdf >

SHA-1: 4909782A8959767F3BF4BF118BA6F1092242D59B

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\MC 008 rev10 Plan calibr y metr ADV.pdf >

SHA-1: A26F4388ED98333812F632A219C644363166A63D

< D:\D. DOC TECNICA\3_Calibraciones-control de molde y equipos\PG MA 009-05 rev02 Planificación Mant. de Equipos Críticos 2022.pdf >

SHA-1: 569FA157C424B0B762E17B26EE14ED7BF83885F9



< D:\D. DOC TECNICA\4_Almacenamiento y acopio\IT PROD 002 rev02 Acopio de producto terminado.pdf >

SHA-1: 4709BEC7C35C44DC1525075EDF695C8F660A0B54

< D:\D. DOC TECNICA\5_Verificaciones\PG NC 006 rev10 NC, AC y AP.pdf >

SHA-1: ADCD24752F6D55EB01566ED379DBA5CFF24ADBE6

< D:\D. DOC TECNICA\5_Verificaciones\PG NC 006-01 rev04 Informe de Desvío.pdf >

SHA-1: B2FA1183684A9035DE5BC8DDE297110A86192C7A

< D:\D. DOC TECNICA\5_Verificaciones\PG NC 006-02 rev 04 SegNC.pdf >

SHA-1: 02E87E349A21A1F7D33BF56F3A0D84C4931B966E

OBSERVACIONES:

- OFERENTE 1: La numeración en el soporte papel, no es correlativo.

Con los datos obtenidos y siendo las **16:22 horas** se procede a cerrar al acta.

-///-----///--