

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS PARA LA CONTRATACIÓN DE REPARACIÓN Y SUSTITUCIÓN DE ELEMENTOS METÁLICOS PARA LAS OBRAS "GESTIÓN DE RIEGOS CCRR PORMA 2017 Nº 87064, GESTIÓN DE RIEGOS CCRR PAYUELOS 2017 Nº 87074, GESTIÓN DE RIEGOS CCRR PÁRAMO BAJO 2017 Nº 87084, GESTIÓN DE RIEGOS CCRR PORMA 2018 Nº 88014 , GESTIÓN DE RIEGOS CCRR PAYUELOS 2018 Nº 88024 Y GESTIÓN DE RIEGOS CCRR PÁRAMO BAJO 2018 Nº 88034", A ADJUDICAR POR PROCEDIMIENTO ABIERTO ABREVIADO.

Ref.: TSA0066031.

1. OBJETO Y ALCANCE DEL PLIEGO

El objeto del contrato es la ejecución de reparación y sustitución de elementos metálicos, de forma discontinua y según necesidades de las obras " "GESTIÓN DE RIEGOS CCRR PORMA 2017 Nº 87064, GESTIÓN DE RIEGOS CCRR PAYUELOS 2017 Nº 87074, GESTIÓN DE RIEGOS CCRR PÁRAMO BAJO 2017 Nº 87084, GESTIÓN DE RIEGOS CCRR PORMA 2018 Nº 88014 , GESTIÓN DE RIEGOS CCRR PAYUELOS 2018 Nº 88024 Y GESTIÓN DE RIEGOS CCRR PÁRAMO BAJO 2018 Nº 88034".Con las siguientes características:

- Se acompañará cada solicitud de servicio con los planos y/o características del elemento a reparar y/o sustituir.
- Presupuesto del servicio: para cada solicitud la petición de servicio, el adjudicatario, notificará por escrito el nº de horas a emplear, el material a emplear (debido a la gran variedad de material que puede utilizarse, se indicará de manera aproximada) y el plazo de entrega; con esos datos se completará el presupuesto final, formalizándose el encargo.
- La recepción definitiva del elemento se realizará en el momento de la entrega, sin perjuicio del cumplimiento de las garantías a mayor plazo ofertadas. Los moldes defectuosos, comprobados en la primera semana de producción, serán retirados y repuestos en cantidad, calidad y precio pactado, a costa del proveedor.

Se consideran incluidos todos los trabajos y medios (directos e indirectos) necesarios para la ejecución de las unidades especificadas en el cuadro de unidades adjunto, aun cuando no estén especificados en este documento y sean imprescindibles para la correcta ejecución de las distintas unidades anteriormente descritas. En las unidades de obra cuantificadas por TRAGSA vienen incluidas las labores y medios secundarios necesarios para el cumplimiento íntegro de la ejecución de la obra. En el caso de que algún ofertante no lo considere de esta manera deberá dejar claramente identificadas, cuantificadas y valoradas en la oferta aquellas labores, medios o circunstancias secundarias o adicionales que considere deba tener una valoración aparte.

NOTA IMPORTANTE

El presente pliego tiene como objeto la reparación y sustitución de elementos metálicos. Se consideran incluidos todos los trabajos y medios (directos e indirectos) necesarios para la ejecución completa de la obra, aun cuando no estén especificados en este documento y sean imprescindibles para la correcta ejecución de las distintas unidades anteriormente descritas. En las unidades de obra cuantificadas por Tragsa vienen incluidas las labores y medios secundarios necesarios para el cumplimiento íntegro de la ejecución de la obra. En el caso de que algún ofertante no lo considere de esta manera deberá dejar claramente identificadas, cuantificadas y valoradas en la oferta aquellas labores, medios o circunstancias secundarias o adicionales que considere deba tener una valoración aparte.

Por tanto se considera por labor y coste del contratado toda tarea, medio y ejecución que el ofertante no considere en esta parte de la oferta, sin que pueda reclamar a Tragsa indemnización alguna para tal motivo.

No se podrán comenzar los trabajos objeto de la presente petición de oferta, así como no se podrán considerar como definitivas las mediciones indicadas en el cuadro de unidades adjunto, hasta tener la correspondiente indicación expresa por parte de representante de TRAGSA.

2. DESCRIPCIÓN DEL OBJETO DEL CONTRATO

2.1 CALIDAD DE LOS MATERIALES

Las calidades de los materiales que se oferten deben ser de igual o superior a lo especificado a continuación. (Se admitirán ofertas que presenten variaciones, siempre que las mismas supongan mejoras a las características solicitadas, en este caso se indicarán claramente las especificaciones técnicas):

2.1.1 FILTROS

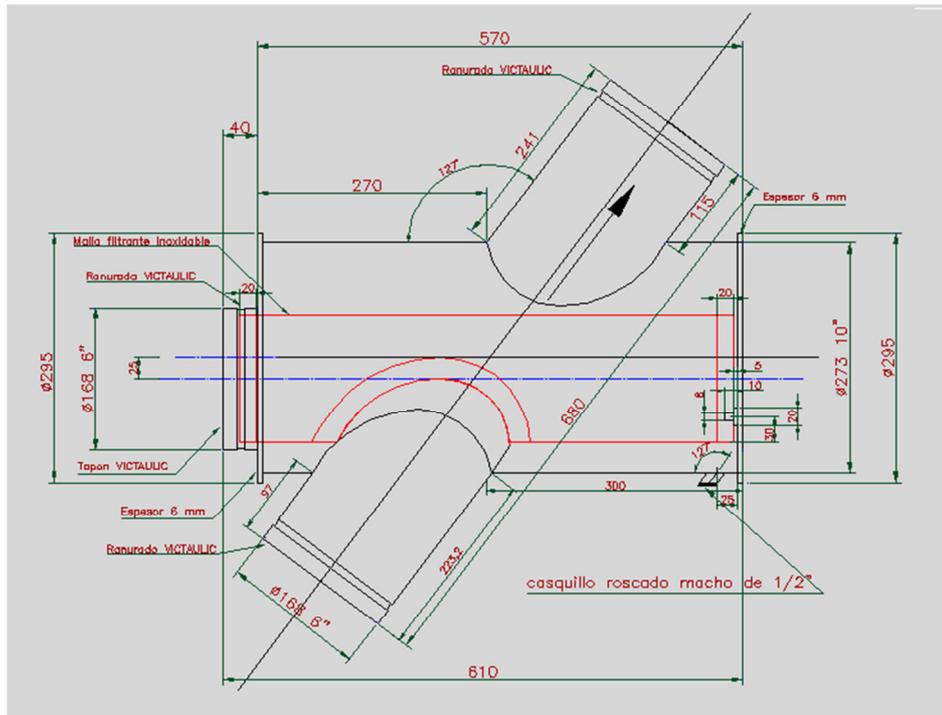
Diseño

El filtro interiormente dispondrá de un tope para el correcto asiento de la malla filtrante conforme lo especificado en los planos correspondientes. Así como un tapón superior desmontable y ranurado para permitir la limpieza interior del filtro y una salida de 1/2" en la parte más baja del filtro, ambos elementos conforme lo especificado en los planos correspondientes.

El cuerpo del filtro se fabricará a partir de tubos.

Junto con la oferta, el ofertante fabricará un filtro tipo de 4" y un filtro tipo de 6" (sin tratar), para su comprobación y aceptación por parte de TRAGSA, sin coste alguno para TRAGSA, sobre dichos modelos, TRAGSA podrá exigir pequeñas modificaciones tales como:

- Variaciones dimensionales.



Malla filtrante:

Acero inoxidable X5CrNi18-10 (AISI 304) conforme la norma UNE-EN 10088-1:2006, con un espesor igual o superior a 1,5 mm. La malla estará perforada con agujeros de diámetro igual a 3 mm, separados 5 mm entre ejes.

La zona superior no perforada del cilindro se encontrará ligeramente doblada hacia el cuerpo del filtro para realizar un cierre estanco con el reborde del ranurado, además en esta zona dispondrá de un asa redonda para su extracción.

La tapa inferior ciega dispondrá de un único orificio de 10 mm de diámetro donde se introducirá el tetón situado en el cuerpo del filtro para mantener su posición respecto al mismo.

La malla dispondrá de canteras de protección y refuerzo en la zona de entrada del agua.

Cuerpo del filtro y tapas:

Acero al carbono-manganeso S-275-JR conforme la norma UNE-EN 10025:2006, con un espesor igual o superior a 4 mm salvo en las chapas superiores e inferiores del cuerpo del filtro que será igual o superior a 6 mm. Las dimensiones y masas serán conformes a la norma UNE-EN 10220: 2004.

Las dimensiones y masas serán conformes a la norma UNE-EN 10220: 2004.

La tapa inferior constará de un tetón de 8 mm de grosor y 10 mm de altura, que se incrustará en la parte inferior de la malla filtrante para mantener fija la posición de ésta respecto al cuerpo del filtro.

Protección:

1. Granallado:

Granallado de la superficie, tanto interior como exteriormente, hasta rugosidad SA 2½ , conforme la norma UNE-EN ISO 8501-1: 2008.

2. Primera capa:

Cataforesis, tanto interior como exteriormente ,de espesor comprendido entre 16 y 22 micras.

La cataforesis como mínimo, estará formada por las etapas que se indican a continuación:

- Desengrase químico.
- Baño de cataforesis en agua desionizada en un 80-90% y sólidos de pintura en un 10-20%.
- Lavado para la eliminación de los restos de pintura.
- Horneado para la polimeración de la pintura, como mínimo tendrá una duración de 20 minutos a 180 °C.

3. Segunda capa:

Pintura de poliéster de espesor comprendido entre 45 y 65 micras, en color azul RAL 5017 y brillo medio: satinado 55% +- 10% (medido a 60°C).

2.1.2 ANTENAS Y SOPORTES

Los perfiles, chapas de anclaje, tubería y pletinas deberán ser de acero estructural al carbono-manganeso S-235-JR según la norma UNE-EN 10025:2006.

El espesor de las chapas y pletinas será de 3 mm.

Galvanizado en caliente realizado conforme la norma UNE-EN ISO 1461:2010 de espesor medio superior a 120 micras y espesor mínimo conforme lo indicado en la tabla 2 de la norma UNE-EN ISO 1461:2010.

2.2 CONTROL DE CALIDAD

En el caso de que TRAGSA realizase ensayos y/o comprobaciones sobre los elementos que componen la presente oferta y éstos no cumplieren con las especificaciones exigidas en el pliego y cuadro de unidades de la misma, el coste de la realización de los mismos correrá por cuenta del adjudicatario, así como la reposición de los elementos objeto de ensayo por otros nuevos, con las características de los mismos, además en este caso, se podrá aplicar la penalización descrita en el apartado 10 del presente pliego.

TRAGSA podrá realizar los ensayos y/o comprobaciones que considere oportunas para garantizar el cumplimiento del presente pliego.

2.2.1 MATERIALES

En el caso de que el fabricante posea Certificado 3.1 según la norma UNE-EN 10204:2006 garantizando que los elementos metálicos objeto de la presente oferta, cumplen con las especificaciones indicadas en el apartado 2.1. del presente pliego, no será necesario realizar el control de calidad de dichos elementos, será suficiente con aporta documentación que lo acredite. En cualquier caso, TRAGSA podrá tomar, sin coste alguno, hasta un máximo del 2% de los elementos

suministrados, para realizar los ensayos que considere necesarios para garantizar el cumplimiento del presente pliego. El adjudicatario en el plazo máximo de 1 semana, repondrá las unidades tomadas por TRAGSA, sin coste alguno para TRAGSA.

2.2.2 SOLDADURAS

El adjudicatario avisará, con un mínimo de 10 días de antelación, el momento en el que estén realizadas todas las soldaduras de cada uno de los pedidos, sin tratar ni revestir, para que TRAGSA pueda realizar el control de calidad de las soldaduras, sin coste alguno para TRAGSA. Dicho control de calidad se realizará mediante un examen visual y líquidos penetrantes a través de un Laboratorio debidamente autorizado.

En el caso de que se fabriquen los elementos objeto de la presente oferta, en varios pedidos parciales, el adjudicatario avisará a representante de TRAGSA, con un mínimo de 10 días de antelación, el momento en el que estén realizadas todas las soldaduras de cada uno de los pedidos parciales.

Examen visual: se realizará como mínimo en el 10% de las soldaduras, conforme a la norma UNE-EN ISO 17637:2011, el nivel de calidad mínimo exigido según la norma UNE-EN ISO 5817:2014 será el B, el nivel de aceptación será el B.

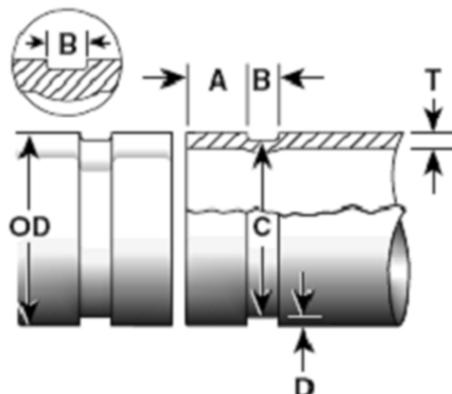
Examen mediante líquidos penetrantes: se realizará como mínimo en el 10% de las soldaduras conforme a la norma UNE-EN ISO 3452-1:2013, el nivel de calidad mínimo exigido según la norma UNE-EN ISO 5817:2014 o UNE-EN ISO 10042:2006 será el B, el nivel de aceptación según la norma UNE-EN ISO 23277:2015 será el 2X.

2.2.3 RANURADO DE LOS FILTROS CAZAPIEDRAS

El fabricante avisará, con un mínimo de 10 días de antelación, el momento en el que estén realizadas todos los ranurados, sin tratar ni revestir, para que TRAGSA pueda realizar las comprobaciones que considere necesarias.

El ranurado se realizará en todos los casos por laminación (sin pérdida de material) y antes de realizar el revestido correspondiente.

El ranurado de los filtros cumplirá lo especificado a continuación.



1			2	3	4		5	6	7
D.E. (mm)			Dimensiones (mm)						
Básico	Tolerancia		Asiento de la Junta A +/- 0.76	Anchura de la Junta B +/- 0.76	Diámetro de la ranura C		Prof. de ranura D	Mín. espesor de pared T	Máx. diám. ensanch
	+	-			Básico	Tolerancia			
33,7	0,33	0,33	15,88	7,95	30,23	-0,38	1,60	1,65	36,3
60,3	0,61	0,61	15,88	8,74	57,15	-0,38	1,60	1,65	63,0
88,9	0,89	0,89	15,88	8,74	84,94	-0,46	1,98	2,11	91,4
108,0	1,04	0,79	15,88	8,74	103,73	-0,51	2,11	2,11	110,5
114,3	1,14	0,79	15,88	8,74	110,08	-0,51	2,11	2,11	116,8
127,0	1,27	0,79	15,88	8,74	122,78	-0,51	2,11	2,41	129,5
133,0	1,34	0,79	15,88	8,74	129,13	-0,51	2,11	2,77	135,9
139,7	1,42	0,79	15,88	8,74	135,48	-0,51	2,11	2,77	142,2
141,3	1,42	0,79	15,88	8,74	137,03	-0,56	2,13	2,77	143,8
152,4	1,42	0,79	15,88	8,74	148,08	-0,56	2,16	2,77	154,9
159,0	1,60	0,79	15,88	8,74	153,21	-0,56	2,16	2,77	161,3
165,1	1,60	0,79	15,88	8,74	160,78	-0,56	2,16	2,77	167,6
168,3	1,60	0,79	15,88	8,74	163,96	-0,56	2,16	2,77	170,9
203,2	1,60	0,79	19,05	11,91	198,53	-0,64	2,34	2,77	207,5
219,1	1,60	0,79	19,05	11,91	214,40	-0,64	2,34	2,77	223,5
254,0	1,60	0,79	19,05	11,91	249,23	-0,69	2,39	3,40	258,3
273,0	1,60	0,79	19,05	11,91	268,28	-0,69	2,39	3,40	277,4
304,8	1,60	0,79	19,05	11,91	299,24	-0,76	2,77	3,96	309,1
323,9	1,60	0,79	19,05	11,91	318,29	-0,76	2,77	3,96	328,2

2.2.4 AJUSTE DE LA MALLA Y EL CUERPO DEL FILTRO

El fabricante avisará, con un mínimo de 10 días de antelación, el momento en el que estén preparados los filtros con sus correspondientes mallas, como mínimo de 30 unidades de cada uno de los elementos, sin tratar ni revestir, para que TRAGSA pueda realizar las comprobaciones que considere necesarias. Así como también avisará con un mínimo de 10 días de antelación, el momento en el que estén preparados los filtros con sus correspondientes mallas, como mínimo de 30 unidades de cada uno de los elementos, ya revestidos, para que TRAGSA pueda realizar las comprobaciones que considere necesarias.

2.2.5 PREPARACIÓN DE LOS FILTROS

El fabricante avisará, con un mínimo de 10 días de antelación, el momento en el que estén granallados todos los filtros, sin tratar ni revestir, para que TRAGSA pueda realizar las comprobaciones que considere necesarias.

2.2.6 REVESTIDO

El fabricante avisará, con un mínimo de 10 días de antelación, el momento en el que se van a realizar el granallado y el revestido de cada uno de los elementos objeto de la presente oferta, para que en el caso de que lo considere necesario pueda presenciar representante de TRAGSA, sin coste alguno para TRAGSA, tanto el granallado como el revestido de dichos elementos.

TRAGSA podrá solicitar sin coste alguno para TRAGSA, el envío 3 probetas de 15x15cm de cada tipo de pieza objeto de la presente oferta o tres elementos completos de cada tipo, para que TRAGSA pueda realizar los ensayos que considere necesarios para garantizar el cumplimiento del presente pliego.

Inspección visual exterior:

Se comprobará el aspecto general de todos los elementos una vez revestidos, de forma que no aparezcan oquedades, burbujas de aire o cualquier otro defecto apreciable a simple vista. En el caso de existir este tipo de defectos se considerará la pieza defectuosa, sometiéndola de nuevo al proceso de revestido.

Comprobación del espesor:

Se comprobará el espesor del revestido en todos los elementos, con un medidor de corriente de Foucault conforme lo indicado en la norma UNE-EN ISO 2808:2007, siendo en todos los casos el espesor medio superior a lo especificado en el apartado correspondiente del presente pliego.

Adherencia:

Se realizará un ensayo de adherencia como mínimo, en 3 elementos de cada uno de los tipos de elementos indicados en el cuadro de unidades, por el método del corte por enrejado según la norma UNE-EN ISO 2409:2013. La clasificación obtenida será tipo 0 ó 1 según la tabla 1 de la norma UNE-EN ISO 2409:2013.

Corrosión:

Se ensayarán como mínimo, un elemento de cada uno de los tipos de elementos indicados en el cuadro de unidades, en cámara de niebla salina según la norma UNE-EN ISO 9227:2017, durante al menos 168h. Una vez transcurrido este tiempo no se presentarán defectos evaluados de acuerdo con las normas UNE-EN ISO 4628-2:2004 a UNE-EN ISO 4628-5:2004 diferentes a la clasificación 0 ó 1.

2.3 DOCUMENTACIÓN A APORTAR

Antes de comenzar la colocación en obra de cada uno de los elementos, el adjudicatario aportará a representante de TRAGSA, aquella documentación que por referirse al elemento particular, certificados 3.1, informes de comprobaciones y/o ensayos etc., no se pudo presentar con la oferta.

Junto con el envío como mínimo, se aportará la siguiente documentación:

- Certificados 3.1 conforme con la norma UNE-EN 10204:2006 de los materiales metálicos empleados y de acuerdo con las especificaciones del presente pliego (si existen).
- Informe de los ensayos realizados a los elementos que componen la presente oferta.
- - Resultados de las inspecciones y controles realizados durante el proceso de revestido de los elementos que componen la presente oferta, conforme lo especificado en el presente pliego.
- Certificados de calidad de la empresa galvanizadora de la totalidad de los elementos a galvanizar, objeto de la presente oferta, en la que se especifique como mínimo lo siguiente:
 - o Datos de la empresa galvanizadora (nombre y dirección).
 - o Datos del cliente (nombre y dirección del adjudicatario)
 - o Tipo de material y cantidad galvanizado.
 - o Espesor del galvanizado realizado.
 - o Certificado del zinc empleado.
 - o Normativa aplicada: UNE-EN ISO 1461:2010.
 - o Fecha.

En el caso de galvanizarse la totalidad de los elementos objeto de la presente oferta en varios pedidos, se aportará certificado de calidad de la empresa galvanizadora, de cada uno de ellos.

2.4 EMBALAJE

El fabricante debe embalar y/o proteger todos los elementos que componen la presente oferta contra posibles daños mecánicos y la entrada de sustancias extrañas durante la manipulación, el transporte y el almacenaje. En el caso de emplearse flejes en el embalaje, éstos serán de poliéster reforzado, en ningún caso se admitirán flejes metálicos.

Todo el material será puesto en Cabrerros del Río y la recogida y entrega de los filtros para reparar serán por cuenta del adjudicatario. Cómo máximo solo podrá haber dos filtros pendientes de reparar.

3. CONDICIONES MEDIOAMBIENTALES

El adjudicatario declara conocer las obligaciones legislativas en materia medioambiental que pudieran resultar de la aplicación de las actividades por él desarrolladas al amparo del presente contrato y se compromete a cumplir con todos los requisitos y exigencias legales que en materia de medio ambiente le sea de aplicación.

Asimismo, el adjudicatario será responsable de mantener acopiados, ordenados y correctamente almacenados, los materiales y los equipos mecánicos y herramientas empleados durante la ejecución de

las unidades de obra contratadas, cuidando que no se produzcan derrames, lixiviados, arrastres por el viento o cualquier otro tipo de contaminación sobre el suelo, las aguas o la atmósfera.

Los residuos generados en sus actividades serán entregados a un Gestor Autorizado, siendo por cuenta del adjudicatario los gastos de su recogida, transporte y gestión.

Será responsabilidad del adjudicatario la correcta segregación de los residuos, y su adecuado almacenaje hasta su retirada, cuidando especialmente de:

- Cumplir las exigencias de segregación del RD 105/2008 por el que se regula la producción y gestión de los residuos de construcción y demolición.
- Cumplir las prescripciones del Plan de Gestión de Residuos de la obra.
- Cumplir las instrucciones que el Jefe de Obra de TRAGSA o persona en quien delegue, en cuanto a prácticas ambientales establecidas en los procedimientos internos
- Disponer los contenedores necesarios y específicos para cada tipo de residuo
- Evitar poner en contacto residuos peligrosos con no peligrosos
- Separar adecuadamente y no mezclar los residuos peligrosos entre sí

Terminada la ejecución de las obras o trabajos de que se trate, el adjudicatario procederá a su inmediato desalojo, tanto de personal, maquinaria y equipos como de los sobrantes de material y residuos que se hubieran producido, aportando a TRAGSA certificado/s del Gestor/es donde se acredite/n las cantidades de residuos que se han entregado, clasificados por sus códigos L.E.R. según Orden MAM/304/2002, e indicando la obra de procedencia.

Del mismo modo, para maquinaria y vehículos, el adjudicatario no alterará los elementos de regulación de la combustión o explosión de los motores de modo que se modifiquen las emisiones de gases, pudiendo demostrar que sus máquinas cumplen con los niveles de emisión autorizados mediante el análisis de emisión de gases realizado por un Organismo de Control Autorizado (OCA), cuando TRAGSA así lo requiera. En el caso de máquinas móviles que puedan circular por carretera, deberán tener pasada y aprobada en fecha y hora la Inspección Técnica de Vehículos. El adjudicatario declara cumplir como mínimo los planes de mantenimiento establecidos por el fabricante.

Asimismo, cuando TRAGSA así lo requiera, el adjudicatario acreditará la correcta gestión de los residuos peligrosos y no peligrosos que se generen durante el mantenimiento de su maquinaria y/o vehículos.

El adjudicatario, de acuerdo a la normativa que le afecte en cuanto a la actividad a realizar, declara su intención de reducir a lo estrictamente necesario el consumo de materias primas que comprometan la sostenibilidad de los ecosistemas naturales de los cuales se obtienen.

4. OBLIGACIONES EN MATERIA DE SEGURIDAD LABORAL

Los Colaboradores estarán obligados a:

- Aplicar los principios de la acción preventiva que se recogen en el artículo 15 de la Ley de Prevención de Riesgos Laborales, en particular al desarrollar las tareas o actividades indicadas en el artículo 10 del REAL DECRETO 1627/1997, de 24 de octubre, por el que se establecen disposiciones mínimas de seguridad y de salud en las obras de construcción.
- Cumplir y hacer cumplir a su personal lo establecido en el Plan de Seguridad y Salud al que se refiere el artículo 7 del REAL DECRETO 1627/1997, de 24 de octubre.
- Cumplir la normativa en materia de prevención de riesgos laborales, teniendo en cuenta, en su caso, las obligaciones sobre coordinación de actividades empresariales previstas en el artículo 24 de la Ley de Prevención de Riesgos Laborales, así como cumplir las disposiciones mínimas establecidas en el anexo IV del REAL DECRETO 1627/1997, de 24 de octubre, durante la ejecución de la obra.
- Informar y proporcionar las instrucciones adecuadas a los trabajadores sobre todas las medidas que hayan de adoptarse en lo que se refiere a su seguridad y salud en la obra.
- Atender las indicaciones y cumplir las instrucciones del coordinador en materia de seguridad y de salud durante la ejecución de la obra o, en su caso, de la dirección facultativa.

Los Colaboradores serán responsables de la ejecución correcta de las medidas preventivas fijadas en el Plan de Seguridad y Salud en lo relativo a las obligaciones que les correspondan a ellos directamente o, en su caso, a los trabajadores autónomos por ellos contratados, incluso será por cuenta del Colaborador el coste de las protecciones individuales y colectivas necesarias para la correcta ejecución de los trabajos entregados. Además, responderán solidariamente de las consecuencias que se deriven del incumplimiento de las medidas previstas en el Plan, en los términos del apartado 2 del artículo 42 de la Ley de Prevención de Riesgos Laborales.

En el caso de que Tragsa lo requiera, según el tipo de trabajos, el colaborador deberá nombrar los recursos preventivos que se estime. Se consideran recursos preventivos:

- a) Uno o varios trabajadores designados de la empresa.
- b) Uno o varios miembros del servicio de prevención propio de la empresa.

Dichos recursos preventivos deberán tener como mínimo la formación correspondiente a las funciones del nivel básico (50 horas), así como la capacidad, los medios necesarios y ser suficientes en número para vigilar el cumplimiento de las actividades preventivas, debiendo permanecer en el centro de trabajo.

Será causa inmediata de resolución del contrato el incumplimiento por parte del Contratista de sus obligaciones en materia de seguridad y salud laboral para con el personal de él dependiente, así como la falta de adecuación a la normativa vigente de seguridad, de la maquinaria y equipos que intervengan en la actuación objeto del contrato.

5. RÉGIMEN DE VARIANTES

Se admite cualquier variante en las prescripciones técnicas que afectan a los materiales/obras/servicios, siempre que supongan mejoras a las características solicitadas, DEBIENDO ESTAR JUSTIFICADA/DOCUMENTADA esta circunstancia aportando claramente las especificaciones técnicas definidas que evidencien las mejoras aportadas.

NOTA: las variantes, como mejoras no serán valoradas en los criterios de adjudicación conforme se expone en el Pliego de Prescripciones Administrativas Particulares.

En Valladolid, a 2 de agosto de 2018.