



**DICTAMEN CPC N° 42/2025**

**A** : Unidad Operativa de Contratación  
**De** : Coordinación de Procesos de Compras  
**Fecha** : 26/08/2025  
**Asunto** : Precios referenciales para inicio de proceso – **ADQUISICIÓN DE MAQUINAS INDUSTRIALES - CONTRATO ABIERTO - PLURIANUAL - ID 463.976.**

**1- OBJETO:**

Presentar parecer legal sobre la metodología utilizada para la obtención y elaboración de precios referenciales a ser utilizados en el proceso para la contratación de **ADQUISICIÓN DE MAQUINAS INDUSTRIALES.** -----

La estimación de costos se realiza a fin de determinar el procedimiento de contratación y la afectación específica del crédito presupuestario, utilizando metodología normada por la DNCP cuya finalidad es asegurar a la entidad las mejores condiciones de contratación y garantizando el cumplimiento del principio de eficiencia, eficacia y economía definida en la disposición legal que rige las contrataciones públicas en el país y su reglamentación. -----

Se deja expresa constancia de que la Convocante es exclusivamente responsable del establecimiento y la razonabilidad de los precios referenciales propuestos, de conformidad a lo dispuesto en el Art. 56° del Decreto Reglamentario N° 2264/2024. -----

**2- MARCO LEGAL:**

Que, el marco regulatorio y normativo se encuentra determinado por:

- **La Ley 7021/2022 "DE SUMINISTRO Y CONTRATACIONES PÚBLICAS"** (Art. 4°, 26°, 34°, 42° y 53°)
- **El Decreto Reglamentario N° 2264/2024 de la Ley 7021/2022** (Art. 54°, 55° y 56°)
- **La Resolución DNCP N° 454/2024 "POR LA CUAL SE REGULA LA DETERMINACIÓN DE PRECIOS REFERENCIALES Y SU PUBLICIDAD EN LOS PROCEDIMIENTOS DE CONTRATACIÓN EN EL MARCO DE LA LEY 7021/2022"**
- **La Resolución DNCP N° 230/2025** (Art. 3°) **"POR LA CUAL SE REGLAMENTAN LOS PROCEDIMIENTOS DE CONTRATACIÓN REGIDOS POR LA LEY 7021/2022 "DE SUMINISTRO Y CONTRATACIONES PÚBLICAS"**-----

**3- ANTECEDENTES:**

Que, a través de Carta Interna **GI N° 109/2025**, la Gerencia Industrial remite la Solicitud de Adquisición, generada por la Unidad de Mantenimiento de la Planta Industrial Vallemí y Villeta solicitud **GIVM-UM N° 012/2025 y GI-VILL-UM N° 002/2025**, requiriendo la contratación para la **ADQUISICIÓN DE MAQUINAS INDUSTRIALES**, iniciando de esta manera los trámites administrativos de acuerdo a las disposiciones legales vigentes que regulan el proceso licitatorio en el país.-



#### 4- JUSTIFICATIVO TÉCNICO:

**4.1.** La Unidad de Mantenimiento - Planta Industrial Vallemí, por medio del Dictamen Técnico UM N° **012/2025** del 22/04/2025, efectúa la justificación técnica estipulada en el Artículo 40, inciso a) de la Resolución DNCP N° 230/2025. El referido Dictamen, expone: **Justificación técnica que respalda la objetividad, imparcialidad, regularidad y la razonabilidad o proporcionalidad de los requerimientos técnicos solicitados (\*).** - **Compresor a Tornillo:** Se solicita la adquisición de un **compresor a tornillo con un caudal de 5400m<sup>3</sup>/h con una presión de descarga de 2 bar** de alta eficiencia y transmisión directa, diseñado para satisfacer exigencias operativas críticas en sistemas de transporte neumático de materiales en polvo, **utilizado específicamente para la alimentación del Horno III**, con el objetivo de: - Implementar una tecnología más eficiente y confiable en la línea de producción. - Evitar paros no programados e incidencias frecuentes causadas por los compresores actualmente en servicio que sufren constantes averías. - Reducir el Mantenimiento correctivo y preventivo, teniendo en cuenta que actualmente se tiene un costo elevado de los actuales equipos en servicio de las piezas de desgaste cuya renovación es muy frecuente y de elevado costo operativo de los componentes de recambio. - Mejorar el rendimiento del sistema de alimentación neumática del horno, asegurando la continuidad y estabilidad del proceso productivo. Actualmente se requiere una innovación de los equipos montados con nuevas tecnologías de alta eficiencia para el servicio de envío neumático, considerado estratégico en la línea de producción del Horno III.-----

**Motor Ventilador de Aire Primario:** El motor eléctrico accionamiento del ventilador de aire primario es un componente esencial en el proceso de combustión del Horno III, ya que cumple una función crítica en la inyección de aire para la mezcla con el combustible, permitiendo así una combustión eficiente y estable, indispensable para la correcta elaboración de Clinker. Dado el alto nivel de criticidad operativa de este equipo, se concluye que es técnicamente indispensable la adquisición de un nuevo motor para el ventilador de aire primario con las características técnicas solicitadas. Cabe destacar que la planta no cuenta con un equipo de repuesto que posea las características técnicas ni el diseño de construcción compatibles, lo que representa un riesgo operativo en caso de falla súbita, afectando directamente la continuidad del proceso productivo. -----

**4.2.** La Unidad de Mantenimiento - CIP Villeta, por medio de los Dictámenes Técnicos N° **014/2025**, N° **015/2025**, N° **016/2025**, y N° **017/2025** todos de fecha 13/08/2025, efectúan la justificación técnica estipulada en el Artículo 40, inciso a) de la Resolución DNCP N° 230/2025. Los referidos Dictámenes, expone respectivamente: **Justificación técnica que respalda la objetividad, imparcialidad, regularidad y la razonabilidad o proporcionalidad de los requerimientos técnicos solicitados (\*).** **Dictamen N° 014/2025:** Los requerimientos técnicos definidos para la adquisición de nuevos alimentadores vibratorios responden a necesidades reales y verificadas en la operación de la planta. Actualmente, los vibradores instalados en los silos de Clinker han experimentado una pérdida progresiva de eficiencia, evidenciando una disminución significativa de la intensidad y uniformidad de la vibración. Esta reducción en el rendimiento impacta directamente en la fluidez del material, generando tranques parciales, formación de bóvedas y descargas irregulares. Como consecuencia, el proceso de descarga desde los silos hacia el sistema de alimentación de los molinos de cemento se ve afectado de las siguientes maneras: - Descargas intermitentes: Flujo discontinuo que afecta la operación estable del molino. - Incremento de intervenciones manuales para romper acumulaciones de materiales, lo cual representa un riesgo para la seguridad de los operadores. Paradas no programadas del sistema de molienda debido a la intervención en suministro de Clinker, afectando la



productividad y la planificación de la producción. El punto de extracción de Clinker desde los silos constituye, un punto crítico, cualquier interrupción en el flujo impacta directamente en la capacidad de molienda y, por ende, en la producción total de cemento. La adquisición de nuevos vibradores magnéticos se justifica plenamente por los siguientes motivos: **1)** Reestablecer las condiciones óptimas de descarga, garantizando un flujo uniforme y constante de Clinker hacia las bandas transportadoras y alimentadores posteriores. **2)** Continuidad operativa: Reducir al mínimo las paradas no programadas y mejorar la eficiencia global de la planta. **3)** Mejorar las condiciones de seguridad, disminuyendo la necesidad de intervención manual en áreas con riesgo de caída de materiales. **4)** Optimización de costos operativos: Evitar pérdidas de producción y reducir el desgaste del equipo asociado a esfuerzos de arranque en vacío o cargas irregulares.- **Dictamen N° 015/2025:** En Plantas industriales que utilizan aire comprimido como fuente de energía para sistema de control, automatización y procesos internos. Calidad de aire comprimido constituye un parámetro crítico para garantizar la eficiencia, la continuidad y la seguridad de la operación. En el caso particular de una molienda y embolsador de cemento, el aire comprimido cumple funciones esenciales interviniendo directamente en: - Electroválvulas de control y mando, responsable de la apertura y cierre de flujos en diferentes etapas del proceso. - Los cilindros neumáticos de precisión que ejecutan movimientos repetitivos y de alta exactitud para maniobras de transporte y posicionamiento y accionamiento. - Sistemas automáticos de dosificación y pesaje tienen la estabilidad y confiabilidad del aire es clave para la exactitud en la entrega del material. - Mecanismo de accionamiento de embolsadora rotativa cuya operación depende de señales neumáticas libres de humedad e impurezas. El cemento por su naturaleza altamente higroscópico absorbe fácilmente la humedad del ambiente. Cualquier impureza de vapor de agua o condensado a través del sistema de aire comprimido, puede generar: 1. Aglomeraciones y obturaciones en tuberías y conductos de dosificaciones. 2. Desgaste prematuro y fallas en electroválvulas, cilindros y elementos de control. 3. Pérdida de precisión en el pesaje y la dosificación. 4. Contaminación del producto final afectando la calidad y generando posibles rechazos. Por lo tanto, la implementación de un secadero de aire mecanizado en la red de aire comprimido no es solamente una recomendación técnica, sino una condición indispensable para: > Mantener un nivel de humedad acorde con las normas industriales para instrumentación y procesos neumáticos. > Reducir paradas no programadas por fallas en componentes neumáticos. > Preservar la calidad de cemento embolsado y evitar pérdidas por producto no conforme. > Extender la vida útil de los equipos neumáticos y de control.- **Dictamen N° 016/2025:** La incorporación de una balanza dinámica sobre la cinta transportadora de caucho utilizada para la alimentación del horno secadero de puzolana, se fundamenta en la necesidad y objetivos de contar con una medición continua, en línea y en tiempo real del caudal de alimentación (toneladas/hora). Este control es esencial para: **1.** Garantizar la eficiencia del proceso de secado, manteniendo un caudal estable y acorde a la capacidad térmica del horno rotativo. **2.** Optimizar el consumo energético, evitando sobrecargas o subalimentaciones que provoquen pérdidas de eficiencia o consumo excesivo de combustible. **3.** Mejorar el control operativo, permitiendo ajustes precisos en el caudal del material. **4.** Obtener datos confiables para reportes de producción, control de inventarios y gestión de costos de proceso. La selección de la balanza dinámica se basa en criterios técnicos estandarizados y necesidades operacionales reales, de acuerdo con las siguientes consideraciones: > Exactitud y confiabilidad de las mediciones, conforme a normas internacionales aplicables a sistemas de pesaje continuo en cinta. > Compatibilidad mecánica con la cinta transportadora existente, integridad de la banda de caucho y tensión adecuada. > Capacidad de integración con el sistema de control, asegurando transmisión de datos en tiempo real. > Resistencia estructural y durabilidad del equipo ante las condiciones propias de la planta: abrasión del material, vibraciones, polvo en suspensión y variaciones de temperatura. > Facilidad de calibración, y mantenimiento, minimizando tiempos de parada y garantizando



precisión a largo plazo. La instalación de esta balanza permitirá: 1. Regular manual o automáticamente el caudal de alimentación según la humedad de la puzolana y la temperatura de secado. 2. Detectar tempranamente anomalías en el flujo de material (tranques, caídas de caudal o sobrecalentamiento). 3. Establecer parámetros de referencia para optimizar el tratamiento de secado y el consumo de combustible. 4. Facilitar auditorías internas y externas mediante la disponibilidad de datos históricos precisos.- **Dictamen N° 017/2025: ELEVADOR DE CANGILONES** El sistema actual de elevación de puzolana seca, ubicado en la salida del horno secador, ubicado en la salida del horno secador y destinado a alimentar la tolva de transferencia, se compone de un elevador de cangilones con banda de caucho. Este equipo presenta un deterioro estructural y funcional severo, evidenciado por: - Cangilones rotos o con fisuras que afectan la capacidad de carga por ciclo. - Frecuentes desprendimientos de cangilones debido al desgaste de los puntos de encaje y a la fatiga de la banda de caucho. - Desalineamiento recurrente genera roces y golpes internos, acelerando el desgaste. - Pérdida de material por derrames, ocasionando disminución de la eficiencia del transporte y mayores requerimientos de limpieza. Este elevador constituye un eslabón crítico en la cadena, de manejo del producto, ya que eleva la puzolana hasta la tolva de transferencia, desde donde el material es descargado a una cinta transportadora de caucho que alimenta el sistema dosificador. Cualquier interrupción en su funcionamiento afecta directamente la continuidad de la producción y puede ocasionar paradas no programadas con un alto impacto en los costos operativos. El reemplazo por un elevador de cangilones centrífugo de cadena se fundamenta en: 1. Mayor robustez estructural: La cadena es más resistente al desgaste, tensión y abrasión que una banda de caucho, especialmente en ambientes con polvo y partículas finas de puzolana. 2. Durabilidad de los puntos de anclaje de cangilones: En un elevador de cadenas el montaje de los cangilones es más firme y resistente a esfuerzo dinámicos, minimizando desprendimientos. 3. Mayor tolerancia a altas temperaturas: La cadena soporta temperaturas más elevadas que la banda de caucho, una condición crítica debido a la temperatura residual del material en la salida del horno. 4. Reducción de pérdida de material: El diseño cerrado del equipo y la fijación más segura de los cangilones disminuyen los derrames y contaminación ambiental. 5. Facilidad de mantenimiento: La sustitución de tramos de cadena y cangilones es más sencilla y localizada, lo que reduce significativamente los tiempos de parada.- El nuevo elevador de cangilones centrífugo de cadena será diseñado para mantener la misma capacidad de transporte en toneladas por hora y altura de elevación que el equipo actual, garantizando compatibilidad e integración con el resto de la línea de proceso. **TRANSPORTADOR HELICOIDAL:** En la línea de transporte de puzolana seca, desde la descarga del horno secador. Hasta el punto de elevación mediante el elevador de cangilones, actualmente se utiliza un transportador de banda de caucho abierto. Este sistema ha presentado de manera recurrente los siguientes problemas: > Derrame continuo de material, debido a la naturaleza fina y liviana de la puzolana. > Pérdida de producto, con impacto directo en la eficiencia productiva. > Contaminación ambiental por dispersión de polvo, afectando las condiciones de trabajo y el cumplimiento de normativas de higiene industrial. > Incremento en los costos operativos, derivados de: -Limpieza frecuente en la zona de transporte. -Paradas no programadas para retiro de material acumulado - Mantenimiento correctivo recurrente en componentes de la banda (rodillos, tensores, empalmes) El material transportado - puzolana seca se caracteriza por: \* Baja granulometría (polvo fino). \* Alta dispersabilidad en presencia de corrientes de aire o sistemas abiertos. \* Peso específicos relativamente bajo, lo que facilita su levantamiento por el transporte por el viento. El uso de un transportador helicoidal cerrado, representa una solución técnicamente más adecuada que la banda de caucho para este tipo de producto, debido a: - Confinamiento total del material durante el transporte, evitando derrames y emisiones de polvo. - Mayor control de flujo de alimentación a elevador de cangilones, reduciendo picos cargas y evitando atranque. - Menor mantenimiento correctivo y preventivo en comparación



con bandas transportadoras expuestas. -Diseño compacto, adaptable al espacio disponible con facilidad de instalación en zonas donde el polvo y la humedad ambiental pueden dañar componentes expuestos. - Mayor vida útil de componentes críticos gracias a la reducción de desgaste por abrasión, en comparación con una banda que transporta material suelto sin confinamiento.-----

## 5- METODOLOGÍA:

**5.1.** Precios ofrecidos por empresas al público en general para el bien, obra o servicio requerido por la convocante, ya sea que tales ofertas hayan sido realizadas en un portal público de internet, o a través de publicaciones periodísticas, revistas u otro medio comprobatorio idóneo: **\*N/E**-----

**5.2** Precios publicados por cámaras, organizaciones, instituciones, organismos del sector público o privado, nacional o internacional, que puedan ser verificados en revistas, páginas web, catálogos, u otros documentos, respecto de servicios, servicios u obras similares o idénticos a lo solicitado: **\*N/E**-----

**5.3** Precios adjudicados por la propia convocante, o por otros organismos, entidades o municipalidades, conforme a los datos publicados en el sistema de información de contrataciones públicas:

Se ha encontrado precios de algunos ítems requeridos en adjudicaciones anteriores realizado por la propia convocante (INC), en el Sistema de Información de las Contrataciones Públicas (SICP) cuyo dato está identificado como: ID. N° 381.368, Adjudicado por Resol. PR N° 715/2020.

**5.4** Precios de potenciales oferentes, requeridos a través de cualquier mecanismo que permita contar con la evidencia de la solicitud y su respuesta, tales como fax, correo electrónico, nota u otro medio comprobatorio idóneo:

De acuerdo a las EETT y Normas, detalladas por la Unidad de Mantenimiento de la Planta Industrial Vallemí y CIP Villeta, los mismos han solicitado presupuestos vía correo electrónico institucional, a las siguientes Empresas especializadas en el rubro:

- E. LEWKOWITZ S.R.L.
- IMPORTADORA PARANÁ S.A.
- PAMPEIRO S.A.
- RIEDER & CIA.
- INDUMARKET S.A.
- FERRETERÍA INDUSTRIAL S.A.E.
- ELECTROPAR S.A.

En respuesta, se recibieron cotizaciones de:

- E. LEWKOWITZ S.R.L.
- IMPORTADORA PARANÁ S.A.
- PAMPEIRO S.A.
- RIEDER & CIA.
- INDUMARKET S.A.
- FERRETERÍA INDUSTRIAL S.A.E.
- ELECTROPAR S.A.

**Referencia:** \*) N/E= No se encontraron.



## 6- ANÁLISIS Y CONCLUSIÓN:

Que, realizada la búsqueda para la construcción de los costos estimativos que serán utilizados como referenciales para el proceso de contratación en curso, de acuerdo a las características técnicas de los bienes requeridos, encontramos adjudicaciones anteriores de la Convocante con ID 381.368, adjudicado por Resol. PR N° 715/2020, similar a algunos ítems de este proceso, igualmente se efectuó el pedido de precios a 7 (siete) Empresas especializadas del rubro: **E. LEWKOWITZ S.R.L., IMPORTADORA PARANÁ S.A., PAMPEIRO S.A., RIEDER & CIA., INDUMARKET S.A., FERRETERÍA INDUSTRIAL S.A.E., y ELECTROPAR S.A.**, evidenciamos que las 7 (siete) empresas invitadas han remitido los presupuestos correspondientes.-----

Señalamos que en atención a las EETT requeridas en este proceso, no se ha podido determinar varias opciones de costos, ni precios publicados por otras Instituciones, organismos del sector público o privado, páginas web u otros documentos que contengan precisamente la asistencia que necesitamos. Es importante destacar que, la adquisición de los bienes indicados, es esencial a fin de garantizar la correcta operatividad de dichas máquinas en nuestro sistema de producción en la Planta Industrial. Al no tener suficientes alternativas, se torna compleja la recopilación de datos sobre precios y condiciones del mercado. Además, la variabilidad en las especificaciones técnicas y la calidad de los mismos obstaculiza la tarea de establecer comparaciones consistentes, ya que cada componente que requiere los bienes directamente para el óptimo funcionamiento de éstas; debido a las EETT requeridas en este proceso no es posible encontrar compatibilidades o similitudes en cualquier entorno, motivos principales por los que no se combinaron los precios mediante la utilización de tres (3) fuentes como lo establece la norma.-----

Cabe destacar, que la Industria Cementera posee maquinarias que contienen ciertas características técnicas que restringen la posibilidad de cotización a un número limitado de proveedores. Las siguientes razones explican su exclusividad:

Los bienes requeridos en el presente llamado son altamente específicos y técnicos, deben cumplir con ciertos estándares de calidad y seguridad que poseen características propias que sólo algunas empresas pueden ofrecer.-----

Solo las empresas con un historial comprobado en el sector pueden asegurar productos que satisfagan las estrictas demandas.-----

No todas las empresas pueden cumplir con estos requisitos, lo que limita aún más las opciones disponibles de cotizar los componentes requeridos para dichas maquinarias utilizadas en una Industria Cementera.-----

La especialidad de los requisitos refuerzan la necesidad de considerar los precios obtenidos asegurando que los bienes cumplan con las EETT, clave para mantener la calidad y confiabilidad de nuestras máquinas que operan en las Plantas Industriales.-----

Por tanto, con base a los Dictámenes Técnicos que han sido elaborados por profesionales del área requirente, considerando el mayor beneficio y conveniencia utilizamos un criterio de razonabilidad para determinar cómo precio referencial para los **Lotes 1 y 2** el **Precio más bajo** de las cotizaciones actualizadas recibidas; para el **Lote 3** el **Precio Unitario** de la cotización del contrato anterior adjudicado por la convocante



con ID N° 381.368; y para los **Lotes 4 al 7** el **Precio Unitario** de las cotizaciones actuales recibidas de potenciales oferentes; señalando que para el **Lote 1** se toma el precio de la firma FERRETERÍA INDUSTRIAL S.A.E. (FISAE) cuyo monto asciende a la suma de **Gs. 2.450.000.000.- (Guaraníes Dos mil cuatrocientos cincuenta millones)**, para el **Lote 2** se toma el precio de la firma RIEDER & CIA., cuyo monto asciende a la suma de **Gs. 308.510.839.- (Guaraníes Trescientos ocho millones quinientos diez mil ochocientos treinta y nueve)**, para el **Lote 3** se toma el precio del contrato anterior, cuyo monto total asciende a la suma de **Gs. 507.260.000.- (Guaraníes Quinientos siete millones doscientos sesenta mil)**, para el **Lote 4** se toma el precio de la firma E. LEWKOWITZ S.R.L., cuyo monto total asciende a la suma de **Gs. 752.742.000.- (Guaraníes Setecientos cincuenta y dos millones setecientos cuarenta y dos mil)**, para el **Lote 5** se toma el precio de la firma PAMPEIRO S.A., cuyo monto asciende a la suma de **Gs. 380.000.000.- (Guaraníes Trescientos ochenta millones)**, para el **Lote 6** se toma el precio de la firma IMPORTADORA PARANÁ S.A., cuyo monto asciende a la suma de **Gs. 994.810.000.- (Guaraníes Novecientos noventa y cuatro millones ochocientos diez mil)**, y para el **Lote 7** se toma el precio de la firma IMPORTADORA PARANÁ S.A., cuyo monto asciende a la suma de **Gs. 469.300.000.- (Guaraníes Cuatrocientos sesenta y nueve millones trescientos mil)**, las cuales se encuentran avaladas por profesionales técnicos del área requirente. Según lo expuesto en el **CUADRO DE PRECIOS REFERENCIALES**, observamos que el promedio total de los bienes ascienden a la suma de **Gs. 5.862.622.839 (Guaraníes Cinco mil ochocientos sesenta y dos millones seiscientos veinte y dos mil ochocientos treinta y nueve).**-----

El criterio adoptado precedentemente, con el objetivo de fortalecer la gestión de los recursos además de disminuir los costos, certificará la satisfacción de las necesidades para el correcto funcionamiento y operatividad de los equipos de maquinarias en la Planta Industrial de la INC, lo que a la vez tendrá un impacto directo en las mejoras actividades institucionales en Planta, también se verificará la observancia del principio de eficacia y eficiencia definido en la disposición legal y reglamentaciones para la gestión de compras públicas.-----

En virtud de los antecedentes mencionados, se concluye que, al hallarse el monto total estimado de la contratación, superior a 5.000 (cinco mil) jornales mínimos, corresponde en consecuencia realizar la convocatoria mediante el proceso de Licitación Pública Nacional. -----

Procedimiento de Contratación: **LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL**

Denominación del llamado: **"ADQUISICIÓN DE MAQUINAS INDUSTRIALES" - PLURIANUAL.**

- **Modalidad de Pago: PLURIANUAL (Lotes N° 1 y 2 - Planta Fabril Vallemí)**
- Año 2025: Gs. 137.925.542.-
- Año 2025: Gs. 2.620.585.297.-
  
- **Modalidad de Pago: PLURIANUAL (Lotes N° 3, 4, 5, 6 y 7 - Planta CIP Villeta)**
- Año 2025: Gs. 155.205.100.-
- Año 2026: Gs. 2.948.906.900.-



**7- REFERENCIAS (en anexos):**

**7.1. Solicitudes de presupuesto requerido a:** E. LEWKOWITZ S.R.L., IMPORTADORA PARANÁ S.A., PAMPEIRO S.A., RIEDER & CIA., INDUMARKET S.A., FERRETERÍA INDUSTRIAL S.A.E., y ELECTROPAR S.A.-----

**7.2. Cotización recibida:** E. LEWKOWITZ S.R.L., IMPORTADORA PARANÁ S.A., PAMPEIRO S.A., RIEDER & CIA., INDUMARKET S.A., FERRETERÍA INDUSTRIAL S.A.E., y ELECTROPAR S.A.-----

**7.3. Contrato anterior:** INC Nº 186/2020 - I.D.Nº 381.368.-----

**7.3. Cuadro de precios referenciales.**-----

Es nuestro dictamen. -



**Misión**

Producimos cemento de calidad, generando valores para el desarrollo del país.

**Visión**

Líder en la industria del cemento nacional de manera sustentable y competitiva.