INFORME DE EVALUACIÓN DE OFERTAS

LICITACION POR CONCURSO DE OFERTAS N° 12/2020 "MANTENIMIENTO Y REPARACION DE BOMBAS DEL CENTRO DE DISTRIBUCION ASUNCION Y GRAN ASUNCION" EN LA MODALIDAD DE CONTRATO ABIERTO - PLURIANUAL ID 383.728

Asunción, 24 de noviembre del 2020.

En cumplimiento a lo establecido en el Art. 27º de la Ley N.º 2051/03 "De Contrataciones Públicas" elevamos al Directorio de la Empresa el Informe resultante del análisis de las ofertas presentadas en el marco de la **LICITACION POR CONCURSO DE OFERTAS N° 12/2020 "MANTENIMIENTO Y REPARACION DE BOMBAS DEL CENTRO DE DISTRIBUCION ASUNCION Y GRAN ASUNCION" EN LA MODALIDAD DE CONTRATO ABIERTO - PLURIANUAL ID 383.728.-**

En ese sentido, primeramente, resulta importante destacar que el Comité de Evaluación de Ofertas ha sido constituido por Resolución Nº 3 del Acta de Directorio N° 1362/2020 de fecha 10 de agosto de 2020; indicándose que el mismo estará conformado por: 1) Gerente General o representante, 2) Gerente Financiero o representante y 3) Gerente Administrador del Contrato o representante.

Una vez verificadas las ofertas, y de conformidad a lo establecido en el Art. 67º del Decreto Nº 2992/19 Que reglamenta la Ley N° 2051/03, pasamos a expresar cuanto sigue:

1. DATOS DEL LLAMADO:

CATEGORIA DEL BIEN/SERVICIO:	Servicios de Limpiezas, Mantenimientos y reparaciones menores y mayores de Instalaciones, Maquinarias y Vehículos.
NUMERO DEL PAC:	383728
MONTO GLOBAL ESTIMADO:	Gs. 785.200.000.-
CERTIFICADO DE DISPONIBILIDAD PRESUPUESTARIA (CDP) N° 132/2020.	Gs. 471.120.000.-
NOMBRE DEL LLAMADO:	"MANTENIMIENTO Y REPARACION DE BOMBAS DEL CENTRO DE DISTRIBUCION ASUNCION Y GRAN ASUNCION" EN LA MODALIDAD DE CONTRATO ABIERTO - PLURIANUAL
MODALIDAD DE CONTRATACION:	LCO – Licitación por Concurso de Ofertas
PLURIANUALIDAD:	SI
FORMA DE ADJUDICACION:	POR TOTAL
PLAZO DEL CONTRATO:	Los contratos abiertos definen su fecha de vigencia en el pliego
FUENTE DE FINANCIAMIENTO:	30
Resolución Nº 3 del Acta de Directorio N° 1362/2020 de fecha 10 de agosto de 2020	POR LA CUAL SE APRUEBA EL PLIEGO DE BASES Y CONDICIONES DEL LLAMADO A LICITACION POR CONCURSO DE OFERTAS N° 12/2020 "MANTENIMIENTO Y REPARACION DE BOMBAS DEL CENTRO DE DISTRIBUCION ASUNCION Y GRAN ASUNCION" EN LA MODALIDAD DE CONTRATO ABIERTO - PLURIANUAL ID 383.728.-

2. ACTA DE APERTURA DE OFERTAS:

Conforme se desprende del Acta de Apertura de Ofertas Nº 75/2020 de fecha 29 de octubre de 2020, se ha procedido a la apertura de las siguientes:

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Lic. ROBERTO ENRIQUE
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

N° de Oferta	OFERENTE	LICITACIÓN POR CONCURSO DE OFERTAS N°12/2.020 "MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE BOMBAS DEL CENTRO DE DISTRIBUCIÓN ASUNCIÓN Y GRAN ASUNCIÓN" - POR CONTRATO ABIERTO - PLURIANUAL - ID N.° 383.728.
1	HIDRÁULICA PARAGUAYA S.A.	*Gs. 275.366.280.-*
2	INDUSTRIAL METALURGICA FILIPPINI S.R.L.	*Gs. 358.413.000.-*
3	TORNERÍA INDUSTRIAL Y FUNDICIONES EN GRAL. "16 DE JULIO"	*Gs. 323.944.750.-*

OBSERVACIONES: Ninguna. -

3. VERIFICACIÓN DEL CUMPLIMIENTO DE LOS REQUISITOS DE CARÁCTER SUSTANCIAL:

Posteriormente, se ha procedido a la verificación del cumplimiento de la oferta respecto al cumplimiento de las documentaciones básicas de carácter sustancial, de conformidad a lo establecido en el Art 61° del Decreto N° 2992/19 y demás disposiciones que rigen a las Compras Públicas, observándose lo siguiente:

OFERENTES	RUC	Formulario de Oferta y la Lista de Precios, debidamente llenados y firmados	Garantía de mantenimiento de oferta debidamente extendida	Documentos que acrediten la existencia del Oferente	Documentos que demuestren las facultades del firmante de la oferta, para comprometer al oferente
Hidráulica Paraguaya S.A.	80024406-0	CUMPLE	CUMPLE	CUMPLE	CUMPLE
Tornería Industrial y Fundiciones en Gral. "16 de Julio".	1073904-1	CUMPLE	NO CUMPLE*		
Industria Metalúrgica Filippini S.R.L.	80001207-0	CUMPLE	NO CUMPLE**		

*** Tornería Industrial y Fundiciones en Gral. "16 de Julio";** Presenta la Garantía de Mantenimiento de Oferta mediante PÓLIZA N° 1508006519 emitida por ALFA S.A. DE SEGUROS Y REASEGUROS, sin la firma del REPRESENTANTE LEGAL de la empresa Oferente, incumpliendo el requisito Legal-Sustancial exigido en el Pliego de Bases y Condiciones del siguiente llamado.

ALFA S.A. DE SEGUROS Y REASEGUROS

CONDICIONES PARTICULARES

Póliza Nro. 1508006519 | Sector-Modalidad 1508 (CAUCION /SUMINISTROS Y/O SERVICIOS-GTIA.OFERTA)

Asegurado: EMPRESA DE SERVICIOS SANITARIOS DEL PARAGUAY SA (ESSAP SA) Documento: 80024191-6

Domicilio: JOSE BERGES 816 C/ BRASIL Localidad: ASUNCION

Tomador: 16 DE JULIO TORNERIA INDUSTRIAL Y FUNDICIONES EN GRAL. DE BLAS CACERES FRANCO Documento: 1.073.904-1

Domicilio: AV. CACIQUE GUARNEPITAN Localidad: VILLETA

Fecha de Emisión	Vigencia Desde las	Vigencia Hasta las	Plazo en días	Capital Máximo Asegurado
27/10/2020	00:00 hs de 25/10/2020	00:00 hs de 27/04/2021	180	Gs. 42.000.000

Cuadro de Liq. del Costo Final Gs.	
Prima	318.182
I.V.A. s/Prima	31.818
Premio	350.000
Interés p/Financ.	0
Iva s/Interes	0
Costo del Financ.	0
COSTO FINAL	350.000

DATOS DEL FINANCIAMIENTO	
Monto financiado Gs.	350.000
Cuotas	Monto Gs.
0	350.000
TOTAL	350.000

ALFA S.A. DE SEGUROS Y REASEGUROS

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Lic. Rodolfo Enrique
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

**** Industria Metalúrgica Filippini S.R.L.";** Presenta la Garantía de Mantenimiento de Oferta mediante PÓLIZA N° 1508049587 emitida por LA CONSOLIDADA DE SEGUROS, sin la firma del REPRESENTANTE LEGAL de la empresa Oferente, incumpliendo el requisito Legal-Sustancial exigido en el Pliego de Bases y Condiciones del siguiente llamado.

Consolidada de Seguros

SEGURO DE CAUCIÓN

SUMINISTROS Y/O SERVICIOS, GARANTIA DE LA OFERTA

POLIZA N°: 1508049587 - END.: 000

Con arreglo a las Condiciones Generales Comunes, Particulares Específicas, que forman parte de esta póliza y a las Particulares que seguidamente se detallan, LA CONSOLIDADA S. A. DE SEGUROS ("EL ASEGURADOR"), con domicilio en la calle Avenida Aviadores Del Chaco 1669 C/ San Martín; Asunción - Paraguay en carácter de Fiador solidario, garantiza a:

80024191-6 - EMPRESA DE SERVICIOS SANITARIOS DEL PARAGUAY SA (ESSAP SA)

Con domicilio en JOSE BERGES N° 416 C/ SAN JOSE, CIUDAD ASUNCION, PARAGUAY.

("EL ASEGURADO"), el pago en efectivo hasta la suma máxima de:

Gs. 40.000.000
(GUARANIES CUARENTA MILLONES)

Que resulte obligado a efectuarle:

80001207-0 - INDUSTRIA METALURGICA FILIPPINI S.R.L.

Con domicilio en KM 33 1/2 RUTA INTERNACIONAL N° 2 - ITAUGUA

("EL TOMADOR"), por afectación de la garantía que de acuerdo a la Ley, las bases de la Licitación, y el Contrato, en su caso, esta obligado a constituir según el objeto que se indica en la cláusula 1 de las Condiciones Particulares Específicas, integrantes de esta póliza.

DETALLE DE LA OPERACIÓN

LICITACION POR CONCURSO DE OFERTAS N° 12/2020 "MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE BOMBAS DEL CENTRO DE DISTRIBUCIÓN ASUNCION Y GRAN ASUNCIÓN" - CONTRATO ABIERTO - PLURIANUAL, ID N° 383.728.

Se hace constar que la presente póliza de caucion una vez emitida, no esta sujeta a ningún tipo de anulacion, salvo acuerdo por escrito de las partes afectadas y la compañía emisora, siempre y cuando la misma no haya tomado vigencia de cobertura efectiva, en cuyo caso no corresponde ningún tipo de devolución de prima.

IMPORTANTE: Cuando el texto de la póliza difiera del contenido de la propuesta, la diferencia se considerara aprobada por el Tomador si no reclama dentro de un mes de haber recibido la póliza (Articulo 1556 Codigo Civil).

El presente seguro regirá a contar desde las 00:01 Hs del día 29/10/2020 hasta las 24:00 Hs. del día 18/3/2021

LIQUIDACIÓN		
Prima	Gs.	227.272.-
I.V.A. s/ Prima	Gs.	22.728.-
Premio	Gs.	250.000.-
I.P.F.	Gs.	0.-
I.V.A. s/ Interes	Gs.	0.-
Costo del Financ.	Gs.	0.-
COSTO FINAL:	Gs.	250.000.-

DATOS DEL FINANCIAMIENTO
Monto Financiado: 0
Vencimientos
Fecha Monto
C O N T A D O

VIGENCIA: 140 Dias
Desde: 29/10/2020 Hasta: 18/3/2021

Asunción, 26 de octubre de 2020

LA CONSOLIDADA S. A. DE SEGUROS

MARIO COLMAN
Jefe de Area

021

023

En ese sentido, el Pliego de Bases y Condiciones en los Datos de la Licitación establece en el **Punto 18.** Formato y firma de la oferta, **numeral 2**." *No serán descalificadas las ofertas que no hayan sido firmadas en documentos considerados no sustanciales*"; y **Punto 31.** Apertura de Ofertas, **numeral 7**. *"La falta de firma en un documento sustancial, es considerada una omisión sustancial que no podrá ser subsanada en ninguna oportunidad una vez abierta las ofertas"*.

Por su parte, el Art. 61º del Decreto Nº 2992/2019 que reglamenta la Ley 2051/03 De Contrataciones Públicas, establece que: "*Serán considerados documentos de carácter*

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Lic. Roberto Enrique
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

sustancial: ***b. La garantía de mantenimiento de oferta debidamente extendida****;(…).* En ese sentido también el Art. 63º Método de Evaluación inciso a) Sistema de presentación de ofertas en sobre único, núm. 1. *Se verificará el cumplimiento de cada oferta respecto al suministro de la documentación básica de carácter sustancial, eliminándose aquellas que no cumplan con el suministro de dicha documentación, o que dicha documentación sea insatisfactoria(...)* **por tanto, corresponde RECHAZAR las ofertas presentadas por las firmas: TORNERÍA INDUSTRIAL Y FUNDICIONES EN GRAL. "16 de Julio" e INDUSTRIA METALÚRGICA FILIPPINI S.R.L.**, en concordancia además con el Art. 60º que establece: "(…) *Toda oferta que no se ajuste sustancialmente al Pliego de Bases y Condiciones será rechazada por la Convocante. No podrán subsanarse estas deficiencias para lograr la aceptación de la oferta*.

3.1. Verificación de la Documentación de Carácter Legal:

Habiendo verificado la documentación de carácter sustancial, con el criterio de CUMPLE/NO CUMPLE se han verificado los requisitos documentales para la evaluación de las condiciones de participación, de conformidad al Pliego de Bases y Condiciones en los Requisitos de participación y criterios de evaluación, punto 6. Requisitos documentales para la evaluación de las condiciones de participación:

	HIDRÁULICA PARAGUAYA S.A.
3. Certificado de Cumplimiento con la Seguridad Social	CUMPLE
4. Certificado de Producto y Empleo Nacional, emitido por el MIC, en caso de contar.	CUMPLE
5. Constancia de presentación de la **"Declaración Jurada de bienes y rentas, activos y pasivos"** ante la Contraloría General de la República, para los sujetos obligados en el marco de la Ley N° 6355/19 o Resolución Judicial que declare la aplicación de dicha Ley como Inconstitucional o disponga la suspensión de sus efectos	CUMPLE
6. Certificado de Cumplimiento Tributario.	CUMPLE
7. Patente comercial del municipio en donde esté asentado el establecimiento principal del oferente.	CUMPLE
Oferentes Individuales. Personas Jurídicas.	
a) Fotocopia simple de los documentos que acrediten la existencia legal de la persona jurídica tales como la Escritura Pública de Constitución y protocolización de los Estatutos Sociales. Los estatutos deberán estar inscriptos en la Sección Personas Jurídicas de la Dirección de Registros Públicos.	CUMPLE
b) Constancia de inscripción en el Registro Único de Contribuyentes.	CUMPLE
c) Fotocopia simple de los documentos de identidad de los representantes o apoderados de la sociedad.	CUMPLE
d) Fotocopia simple de los documentos que acrediten las facultades del firmante de la oferta para comprometer al oferente. Estos documentos pueden consistir en: un poder suficiente otorgado por Escritura Pública (no es necesario que esté inscripto en el Registro de Poderes); o los documentos societarios que justifiquen la representación del firmante, tales como las actas de asamblea y de directorio en el caso de las sociedades anónimas.	CUMPLE
SIPE N°	1616588

Las documentaciones figuradas "Activas o Históricas" en la Constancia SIPE presentada, fueron verificadas y se concluyó que CUMPLEN con las condiciones establecidas en el llamado.

3.2. Verificación de las Prohibiciones de los Incs. "a" y "b" del Artículo 40, según Resolución DNCP N° 849/15:

Con respecto a los criterios de calificación requeridos en la Carta de Invitación, con base a lo establecido en el Art. 40, incisos "a" y "b" de la Ley 2051/03 y en el marco de lo dispuesto en la Resolución DNCP Nº 849/2015, se procedió a verificar al oferente y a los sujetos individualizados

Dr. Carlos Antonio López R. Gerente General essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez Tecnóloga de Producción Gte. de Operaciones Gran Asunción essap sa

LIC. ROBERTO ENRIQUE Gerente Financiero ESSAP S.A.

participantes del llamado a fin de constatar si los mismos se encuentran comprendidos en alguna de las prohibiciones del precepto legal precitado, según el siguiente cuadro:

Inciso "a": Según Comunicación Interna UACP N° 503/2020 la Dirección de Talento Humano de la Essap S.A., informa que *"...las personas mencionadas no mantienen vinculación alguna con la Empresa"*.

Inciso "b": Según Consulta de ser o no Funcionario/a Público/a proveída desde el portal www.documentos.gov.py, las personas afectadas según Constancias N° 648956, 648988, 649003, 649013, 649022 , "No registran datos en el Sistema Nacional de Administración de RRHH (SINARH) y Nomina de Funcionarios Permanentes o Contratados (Altas y Bajas)".

Según Constancia SFP N° 648993 MARIA ROSSANA OJEDA FLEITAS, con C.I N° 1.997.747, cuenta con registro en la institución HONORABLE CAMARA DE SENADORES, con **cargo** AUXLIAR ADMINISTRATIVO, vinculo **CONTRATADO**, mes/año 2.012.

En tal sentido, debemos recordar que el art. 40 PROHIBICIONES Y LIMITACIONES PARA PRESENTAR PROPUESTAS O PARA CONTRATAR de la Ley 2051/03 De Contrataciones Públicas establece: "*No podrán presentar propuestas en los procedimientos de contratación previstos en esta ley, ni contratar con los organismos, entidades y municipalidades: b) quienes conforme a la Ley de la Función Pública se encuentren imposibilitados;*".

Por su parte, la referida Ley N° 1626/00 De la Función Pública, que tiene por objeto regular la situación jurídica de los funcionarios y de los empleados públicos, el personal de confianza, el contratado y el auxiliar, en su art. 5 establece: "*Es personal contratado la persona que en virtud de un contrato y por tiempo determinado ejecuta una obra o presta servicio al Estado. Sus relaciones jurídicas se regirán por el Código Civil, el contrato respectivo, y las demás normas que regulen la materia. Las cuestiones litigiosas que se susciten entre las partes serán de competencia del fuero civil*".

Por lo expuesto, se concluye que los oferentes: **HIDRÁULICA PARAGUAYA S.A.**, **INDUSTRIA METALÚRGICA FILIPPINI S.R.L.** y **TORNERÍA INDUSTRIAL Y FUNDICIONES EN GRAL. "16 de Julio"** no se encuentran imposibilitados para presentar propuestas en los procedimientos de contratación regidos por la Ley 2051/03 "De Contrataciones Públicas".

3.3 Verificación del Registro de Inhabilitados – DNCP / SIPE:

Se procedió a la verificación en el portal de la Dirección Nacional de Contrataciones Públicas, a fin de determinar si los oferentes se encontraban inhabilitados en la base de datos de la DNCP. Sobre el particular la firma **HIDRAULICA PARAGUAYA S.A. con RUC N° 80024406-0; NO REGISTRA ANTECEDENTE**, el detalle es el siguiente:

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

LIC. ROBERTO ENRIQUE
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

4. TABLA COMPARATIVA DE PRECIOS DE LAS OFERTAS AJUSTADA POR ERRORES ARITMÉTICOS:

De conformidad a la disposición contenida en el inc. a. numeral 2. del Art. 63º del Decreto Nº 2992/19, se procedió además a la verificación de la planilla de precios, resultando que la firma HIDRAULICA PARAGUAYA S.A. presenta errores aritméticos en la sumatoria total de su oferta; por tanto a través de Nota UE N° 673/2020 de fecha 30/10/2020 se solicitó a la misma la Aceptación o No de la Corrección Aritmética de su oferta.

Que, en fecha 02/11/2020 a través de una Nota la firma **HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.** menciona lo siguiente: *con respecto a su NOTA UE N°673/2020 sobre el error aritmético que hemos cometido en la sumatoria total de precios unitarios de Bienes y/o Servicios ofertados y a solicitud de ustedes quisiéramos comunicarles que por la presente* ***ACEPTAMOS LA CORRECCION DE DICHO ERROR ARITMETICO, por lo cual el monto total de bienes y/o servicios ofertados corresponde al Precio de Total Gs. 275.366.279.-***

Ítems del llamado MANTENIMIENTO Y REPARACION DE BOMBAS DEL CENTRO DE DISTRIBUCION ASUNCION Y GRAN ASUNCION con ID: 383728						
MANTENIMIENTO Y REPARACION DE BOMBAS DEL CENTRO DE DISTRIBUCION ASUNCION Y GRAN ASUNCION, Contrato Abierto: por Monto. Mínimo: 392.585.963 Máximo: 785.171.926 , Abastecimiento simultáneo: No						
					HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.	
Ítem	Descripción del Bien	Unidad de Medida	Presentación	Cantidad	Precio unitario (IVA incluído)	Precio total
1	**REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDAS DE 525 Kw/700 Hp , 2754 m3/h, 1480 RPM**					
1.1	Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	1,817,667	1,817,667
1.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	Unidad	EVENTO	1	34,178,000	34,178,000
1.3	Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, insitu según necesidad e indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	1,779,667	1,779,667
1.4	Confección y maquinado de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	2,847,467	2,847,467
1.5	Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	24,079	24,079
1.6	Confección y maquinado de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	148,010	148,010
1.7	Provisión elemento elástico para manchón de acople según muestra.	Unidad	EVENTO	1	580,944	580,944

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

LIC. ROBERTO ENRIQUE
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

1.8	Confección y maquinado de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra..	Unidad	EVENTO	1	168,340	168,340
1.9	Confección y maquinado de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	2,847,467	2,847,467
1.10	Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	26,131	26,131
1.11	Rellenado insitu del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Unidad	EVENTO	1	1,779,667	1,779,667
1.12	Confección y maquinado de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	2,847,467	2,847,467
1.13	Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	74,265	74,265
1.14	Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	27,710	27,710
1.15	Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	341,696	341,696
1.16	Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	27,710	27,710
1.17	Relleno con rototec del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	341,696	341,696
1.18	Desmontaje, limpiado y montado de rodamiento.	Unidad	EVENTO	1	35,783	35,783
1.19	Fabricación y maquinado de la prensa estopa, en bronce, según modelo.	Unidad	EVENTO	1	128,658	128,658
1.20	Reparación de prensa en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	21,419	21,419
1.21	Fabricación de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	91,517	91,517
1.22	Reparación del separador-lubricador de empaquetadura.	Unidad	EVENTO	1	13,275	13,275
1.23	Sustitución de Empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	446,931	446,931
1.24	Sustitución de rodamiento delantero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	489,073	489,073
1.25	Sustitución de rodamiento trasero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	488,047	488,047
1.26	Reparación de la chavetera, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	71,187	71,187
1.27	Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	48,805	48,805
1.28	Reparación del machón de acople, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	199,323	199,323
1.29	Repasado rosca en la carcaza.	Unidad	EVENTO	1	7,663	7,663
1.30	Balanceo del conjunto eje-impulsor.	Unidad	EVENTO	1	185,149	185,149
1.31	Reparación de la base de la electrobomba, con chapa de igual medida y colocación de tarugo metálicos en HºAº, según indicación	Unidad	EVENTO	1	4,627,133	4,627,133
1.32	Reparación insitu de pérdida de agua en cañería, con soldadura insitu.	Unidad	EVENTO	1	457,900	457,900
1.33	Verificación y alineación del eje de la bomba.	Unidad	EVENTO	1	96,710	96,710
1.34	Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	2,872,800	2,872,800
1.35	Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	1,423,227	1,423,227
2	**REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDAS DE 360 Kw / 500 Hp, 1476 m3/h, 1480 RPM**					
2.1	Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	1,779,667	1,779,667
2.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	Unidad	EVENTO	1	32,126,000	32,126,000
2.3	Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, insitu según necesidad e indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	1,779,667	1,779,667
2.4	Confección y maquinado de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	2,717,760	2,717,760
2.5	Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	18,539	18,539
2.6	Confección y maquinado de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	158,143	158,143
2.7	Confección y maquinado de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra..	Unidad	EVENTO	1	186,327	186,327
2.8	Confección y maquinado de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	2,753,353	2,753,353
2.9	Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	18,539	18,539
2.10	Rellenado insitu del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Unidad	EVENTO	1	1,805,000	1,805,000
2.11	Confección y maquinado de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	2,730,427	2,730,427
2.12	Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	18,539	18,539
2.13	Sustitución de Empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	446,931	446,931
2.14	Sustitución de rodamiento delantero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	860,751	860,751

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Dr. Carlos Antonio López R. Tecnóloga de Producción
Gerente General Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa essap sa

LIC. ROBERTO ENRIQUE
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

2.15	Sustitución de rodamiento trasero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	860,751	860,751
2.16	Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	17,860	17,860
2.17	Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	312,132	312,132
2.18	Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	17,860	17,860
2.19	Relleno con rototec del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	320,340	320,340
2.20	Fabricación y maquinado de la prensa estopa, en bronce, según modelo.	Unidad	EVENTO	1	135,508	135,508
2.21	Reparación de prensa en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	22,990	22,990
2.22	Fabricación de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	78,305	78,305
2.23	Reparación del separador-lubricador de empaquetadura.	Unidad	EVENTO	1	12,249	12,249
2.24	Reparación de la chavetera, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	26,486	26,486
2.25	Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	49,894	49,894
2.26	Reparación del machón de acople, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	227,797	227,797
2.27	Repasado rosca en la carcaza.	Unidad	EVENTO	1	7,663	7,663
2.28	Balanceo del conjunto eje-impulsor.	Unidad	EVENTO	1	191,305	191,305
2.29	Reparación de la base de la electrobomba, con chapa ½? y colocación de tarugo metálicos en HºAº, según indicación	Unidad	EVENTO	1	2,138,007	2,138,007
2.30	Reparación insitu de pérdida de agua en cañería, con soldadura insitu.	Unidad	EVENTO	1	1,779,667	1,779,667
2.31	Verificación y alineación del eje de la bomba.	Unidad	EVENTO	1	74,265	74,265
2.32	Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	2,811,873	2,811,873
2.33	Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	1,729,000	1,729,000
3	**REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDAS DE 95/120 KW 1145m3/h, 1480 RPM**					
3.1	Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	1,316,953	1,316,953
3.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	Unidad	EVENTO	1	15,639,953	15,639,953
3.3	Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, insitu según necesidad e indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	1,067,800	1,067,800
3.4	Confección y maquinado de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	1,357,360	1,357,360
3.5	Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	18,539	18,539
3.6	Confección y maquinado de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	90,744	90,744
3.7	Fabricación de bulones con tuerca de acoplamiento con bujes de nylon encamisado de bronce, según muestra	Unidad	EVENTO	1	284,747	284,747
3.8	Confección y maquinado de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra..	Unidad	EVENTO	1	83,562	83,562
3.9	Confección y maquinado de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	1,779,667	1,779,667
3.10	Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	18,539	18,539
3.11	Rellenado insitu del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Unidad	EVENTO	1	1,067,800	1,067,800
3.12	Confección y maquinado de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	1,779,667	1,779,667
3.13	Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	18,539	18,539
3.14	Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	15,327	15,327
3.15	Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	280,643	280,643
3.16	Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	17,860	17,860
3.17	Sustitución de Empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	244,264	244,264
3.18	Sustitución de rodamiento delantero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	676,273	676,273
3.19	Sustitución de rodamiento trasero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	676,273	676,273
3.20	Relleno con rototec del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	249,153	249,153
3.21	Fabricación y maquinado de la prensa estopa, en bronce, según modelo.	Unidad	EVENTO	1	146,021	146,021
3.22	Reparación de prensa empaquetadura bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	21,073	21,073

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliero de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Lic. ROBERTO ENRIQUE
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

3.23	Fabricación de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	90,744	90,744
3.24	Reparación del separador-lubricador de empaquetadura.	Unidad	EVENTO	1	20,457	20,457
3.25	Reparación de la chavetera, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	38,671	38,671
3.26	Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	36,619	36,619
3.27	Reparación del machón de acople, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	249,153	249,153
3.28	Repasado rosca en la carcaza.	Unidad	EVENTO	1	7,663	7,663
3.29	Balanceo del conjunto eje-impulsor.	Unidad	EVENTO	1	106,780	106,780
3.30	Verificación y alineación del eje de la bomba.	Unidad	EVENTO	1	15,263	15,263
3.31	Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	1,993,227	1,993,227
3.32	Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	841,067	841,067
4	**REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDA DE 110 Kw / 150 Hp, 1480 RPM**	**Unidad**				
4.1	Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	1,388,140	1,388,140
4.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	Unidad	EVENTO	1	14,206,400	14,206,400
4.3	Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, insitu según necesidad e indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	177,967	177,967
4.4	Confección y maquinado de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	1,779,667	1,779,667
4.5	Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	17,923	17,923
4.6	Confección y maquinado de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	96,363	96,363
4.7	Confección y maquinado de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra..	Unidad	EVENTO	1	101,903	101,903
4.8	Confección y maquinado de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	1,281,360	1,281,360
4.9	Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	13,819	13,819
4.10	Rellenado insitu del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Unidad	EVENTO	1	177,967	177,967
4.11	Confección y maquinado de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	1,067,800	1,067,800
4.12	Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	13,819	13,819
4.13	Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	12,730	12,730
4.14	Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	284,747	284,747
4.15	Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	12,730	12,730
4.16	Relleno con rototec del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	249,153	249,153
4.17	Sustitución de Empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	446,931	446,931
4.18	Sustitución de rodamiento delantero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	633,561	633,561
4.19	Sustitución de rodamiento trasero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	633,561	633,561
4.20	Desmontaje, limpiado y montado de rodamiento.	Unidad	EVENTO	1	27,710	27,710
4.21	Fabricación y maquinado de la prensa estopa, en bronce, según modelo.	Unidad	EVENTO	1	121,397	121,397
4.22	Reparación de prensa en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	16,353	16,353
4.23	Fabricación de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	73,302	73,302
4.24	Reparación del separador-lubricador de empaquetadura.	Unidad	EVENTO	1	6,637	6,637
4.25	Reparación de la chavetera, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	28,475	28,475
4.26	Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	31,071	31,071
4.27	Reparación del machón de acople, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	284,747	284,747
4.28	Repasado rosca en la carcaza.	Unidad	EVENTO	1	6,637	6,637
4.29	Balanceo del conjunto eje-impulsor.	Unidad	EVENTO	1	106,780	106,780
4.30	Reparación de la base de la electrobomba, con chapa ½? y colocación de tarugo metálicos en HºAº, según indicación	Unidad	EVENTO	1	1,388,140	1,388,140
4.31	Reparación insitu de pérdida de agua en cañería, con soldadura insitu.	Unidad	EVENTO	1	676,273	676,273
4.32	Verificación y alineación del eje de la bomba.	Unidad	EVENTO	1	128,136	128,136
4.33	Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	1,672,887	1,672,887

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

LIC. ROBERTO ENRIQUE
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

4.34	Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	1,246,400	1,246,400
5	**REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDAS DE 125 HP, 794 m3/h, 1480 RPM**	**Unidad**				
5.1	Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	1,388,140	1,388,140
5.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	Unidad	EVENTO	1	13,193,067	13,193,067
5.3	Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, insitu según necesidad e indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	152,633	152,633
5.4	Confección y maquinado de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	1,292,963	1,292,963
5.5	Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	26,131	26,131
5.6	Confección y maquinado de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	76,317	76,317
5.7	Fabricación de bulones con tuerca de acoplamiento con bujes de nylon encamisado de bronce, según muestra	Unidad	EVENTO	1	249,153	249,153
5.8	Confección y maquinado de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra..	Unidad	EVENTO	1	88,629	88,629
5.9	Confección y maquinado de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	1,181,800	1,181,800
5.10	Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	22,643	22,643
5.11	Rellenado insitu del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Unidad	EVENTO	1	152,633	152,633
5.12	Confección y maquinado de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	1,135,947	1,135,947
5.13	Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	22,643	22,643
5.14	Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	15,327	15,327
5.15	Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	199,323	199,323
5.16	Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	12,793	12,793
5.17	Sustitución de Empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	446,931	446,931
5.18	Sustitución de rodamiento delantero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	640,680	640,680
5.19	Sustitución de rodamiento trasero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	640,680	640,680
5.20	Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Unidad	EVENTO	1	249,153	249,153
5.21	Desmontaje, limpiado y montado de rodamiento.	Unidad	EVENTO	1	26,139	26,139
5.22	Fabricación y maquinado de la prensa estopa, en bronce, según modelo.	Unidad	EVENTO	1	129,669	129,669
5.23	Reparación de prensa empaquetadura bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	26,613	26,613
5.24	Fabricación de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	75,354	75,354
5.25	Reparación del separador-lubricador de empaquetadura.	Unidad	EVENTO	1	16,353	16,353
5.26	Reparación de la chavetera, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	29,019	29,019
5.27	Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	36,273	36,273
5.28	Reparación del machón de acople, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	249,153	249,153
5.29	Repasado rosca en la carcaza.	Unidad	EVENTO	1	7,663	7,663
5.30	Balanceo del conjunto eje-impulsor.	Unidad	EVENTO	1	177,967	177,967
5.31	Reparación de la base de la electrobomba, con chapa ½? y colocación de tarugo metálicos en HºAº, según indicación	Unidad	EVENTO	1	551,633	551,633
5.32	Reparación insitu de pérdida de agua en cañería, con soldadura insitu.	Unidad	EVENTO	1	590,140	590,140
5.33	Verificación y alineación del eje de la bomba.	Unidad	EVENTO	1	89,718	89,718
5.34	Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	1,239,611	1,239,611
5.35	Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	1,028,027	1,028,027
6	**REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDA DE 75 Kw / 100 Hp**					
6.1	Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	1,388,140	1,388,140
6.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	Unidad	EVENTO	1	11,092,267	11,092,267
6.3	Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, insitu según necesidad e indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	783,053	783,053

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Lic. Roberto Enrique
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

6.4	Confección y maquinado de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	1,316,953	1,316,953
6.5	Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	10,197	10,197
6.6	Confección y maquinado de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	56,949	56,949
6.7	Confección y maquinado de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra..	Unidad	EVENTO	1	36,619	36,619
6.8	Confección y maquinado de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	1,388,140	1,388,140
6.9	Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	5,611	5,611
6.10	Rellenado insitu del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Unidad	EVENTO	1	889,833	889,833
6.11	Confección y maquinado de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	1,388,140	1,388,140
6.12	Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	4,585	4,585
6.13	Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	7,119	7,119
6.14	Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	249,153	249,153
6.15	Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	4,585	4,585
6.16	Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Unidad	EVENTO	1	249,153	249,153
6.17	Sustitución de Empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	446,931	446,931
6.18	Sustitución de rodamiento delantero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	341,696	341,696
6.19	Sustitución de rodamiento trasero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	341,696	341,696
6.20	Fabricación y maquinado de la prensa estopa, en bronce, según modelo.	Unidad	EVENTO	1	64,068	64,068
6.21	Reparación del separador-lubricador de empaquetadura.	Unidad	EVENTO	1	7,119	7,119
6.22	Fabricación de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	64,068	64,068
6.23	Reparación del separador-lubricador de empaquetadura.	Unidad	EVENTO	1	7,119	7,119
6.24	Reparación de la chavetera, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	14,237	14,237
6.25	Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	21,356	21,356
6.26	Reparación del machón de acople, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	320,340	320,340
6.27	Repasado rosca en la carcaza.	Unidad	EVENTO	1	3,559	3,559
6.28	Balanceo del conjunto eje-impulsor.	Unidad	EVENTO	1	106,780	106,780
6.29	Reparación de la base de la electrobomba, con chapa ½? y colocación de tarugo metálicos en HºAº, según indicación	Unidad	EVENTO	1	1,017,969	1,017,969
6.30	Reparación insitu de pérdida de agua en cañería, con soldadura insitu.	Unidad	EVENTO	1	676,273	676,273
6.31	Verificación y alineación del eje de la bomba.	Unidad	EVENTO	1	28,475	28,475
6.32	Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	889,833	889,833
6.33	Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	698,693	698,693
7	**REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDA DE 55 Kw , 75 Hp**					
7.1	Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	676,273	676,273
7.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	Unidad	EVENTO	1	10,087,733	10,087,733
7.3	Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, insitu según necesidad e indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	213,560	213,560
7.4	Confección y maquinado de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	961,020	961,020
7.5	Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	13,819	13,819
7.6	Confección y maquinado de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	68,235	68,235
7.7	Confección y maquinado de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra..	Unidad	EVENTO	1	76,443	76,443
7.8	Confección y maquinado de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	1,258,433	1,258,433
7.9	Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	13,819	13,819

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliero de Báez
Tecnóloga de Producción
Gta. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

LIC. ROBERTO ENRIQUE
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

7.10	Rellenado insitu del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Unidad	EVENTO	1	605,087	605,087
7.11	Confección y maquinado de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	1,258,433	1,258,433
7.12	Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	13,819	13,819
7.13	Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	9,715	9,715
7.14	Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	270,509	270,509
7.15	Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	13,819	13,819
7.16	Sustitución de Empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	446,931	446,931
7.17	Sustitución de rodamiento delantero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	249,153	249,153
7.18	Sustitución de rodamiento trasero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	177,967	177,967
7.19	Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Unidad	EVENTO	1	249,153	249,153
7.20	Desmontaje, limpiado y montado de rodamiento.	Unidad	EVENTO	1	17,315	17,315
7.21	Fabricación y maquinado de la prensa estopa, en bronce, según modelo.	Unidad	EVENTO	1	152,350	152,350
7.22	Reparación de prensa en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	9,715	9,715
7.23	Fabricación de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	66,183	66,183
7.24	Reparación del separador-lubricador de empaquetadura.	Unidad	EVENTO	1	7,047	7,047
7.25	Reparación de la chavetera, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	14,237	14,237
7.26	Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	27,717	27,717
7.27	Reparación del machón de acople, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	106,780	106,780
7.28	Repasado rosca en la carcaza.	Unidad	EVENTO	1	4,790	4,790
7.29	Balanceo del conjunto eje-impulsor.	Unidad	EVENTO	1	105,754	105,754
7.30	Reparación de la base de la electrobomba, con chapa ½? y colocación de tarugo metálicos en HºAº, según indicación	Unidad	EVENTO	1	327,522	327,522
7.31	Reparación insitu de pérdida de agua en cañería, con soldadura insitu.	Unidad	EVENTO	1	533,900	533,900
7.32	Verificación y alineación del eje de la bomba.	Unidad	EVENTO	1	15,263	15,263
7.33	Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	1,388,140	1,388,140
7.34	Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	536,433	536,433
8	**REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDA DE 37 Kw / 50 Hp**					
8.1	Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	676,273	676,273
8.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	Unidad	EVENTO	1	6,118,000	6,118,000
8.3	Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, insitu según necesidad e indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	152,633	152,633
8.4	Confección y maquinado de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	585,656	585,656
8.5	Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	9,715	9,715
8.6	Confección y maquinado de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	58,110	58,110
8.7	Confección y maquinado de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra..	Unidad	EVENTO	1	72,339	72,339
8.8	Confección y maquinado de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	1,245,766	1,245,766
8.9	Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	9,715	9,715
8.10	Rellenado insitu del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Unidad	EVENTO	1	72,212	72,212
8.11	Confección y maquinado de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	1,245,766	1,245,766
8.12	Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	9,715	9,715
8.13	Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	7,663	7,663
8.14	Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	177,966	177,966
8.15	Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	7,663	7,663
8.16	Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Unidad	EVENTO	1	249,153	249,153
8.17	Sustitución de Empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	446,930	446,930

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gta. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Lic. Roberto Enrique
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

8.18	Sustitución de rodamiento delantero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	249,153	249,153
8.19	Sustitución de rodamiento trasero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	249,153	249,153
8.20	Fabricación y maquinado de la prensa estopa, en bronce, según modelo.	Unidad	EVENTO	1	62,624	62,624
8.21	Reparación de prensa en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	7,663	7,663
8.22	Fabricación de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	45,790	45,790
8.23	Reparación del separador-lubricador de empaquetadura.	Unidad	EVENTO	1	6,637	6,637
8.24	Reparación de la chavetera, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	8,144	8,144
8.25	Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	14,237	14,237
8.26	Reparación del machón de acople, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	177,966	177,966
8.27	Repasado rosca en la carcaza.	Unidad	EVENTO	1	3,969	3,969
8.28	Balanceo del conjunto eje-impulsor.	Unidad	EVENTO	1	106,780	106,780
8.29	Reparación de la base de la electrobomba, con chapa ½? y colocación de tarugo metálicos en HºAº, según indicación	Unidad	EVENTO	1	218,690	218,690
8.30	Reparación insitu de pérdida de agua en cañería, con soldadura insitu.	Unidad	EVENTO	1	533,900	533,900
8.31	Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	10,678	10,678
8.32	Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	685,140	685,140
8.33	Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	485,133	485,133
9	**REPARACION DE BOMBA DE 30 HP**					
9.1	Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	355,933	355,933
9.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	Unidad	EVENTO	1	3,819,000	3,819,000
9.3	Reparacion de la carcaza, según necesidad e indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	71,186	71,186
9.4	Confección y maquinado de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	676,273	676,273
9.5	Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	3,559	3,559
9.6	Provisión de sello mecánico según muestra	Unidad	EVENTO	1	327,458	327,458
9.7	Confección y maquinado de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	538,713	538,713
9.8	Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	4,585	4,585
9.9	Confección y maquinado de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	538,713	538,713
9.10	Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	4,585	4,585
9.11	Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	7,118	7,118
9.12	Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	160,170	160,170
9.13	Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	7,118	7,118
9.14	Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Unidad	EVENTO	1	170,848	170,848
9.15	Fabricación y maquinado de la prensa estopa, en bronce, según modelo.	Unidad	EVENTO	1	71,313	71,313
9.16	Reparación de prensa en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	7,118	7,118
9.17	Reparación de la chavetera, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	14,237	14,237
9.18	Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	49,830	49,830
9.19	Reparación del machón de acople, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	177,966	177,966
9.20	Balanceo del conjunto eje-impulsor.	Unidad	EVENTO	1	106,780	106,780
9.21	Reparación de la base de la electrobomba, según indicación	Unidad	EVENTO	1	125,248	125,248
9.22	Verificación y alineación del eje de la bomba.	Unidad	EVENTO	1	10,678	10,678
9.23	Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	660,946	660,946
10	**REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS DE 10 HP**					
10.1	Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	249,153	249,153
10.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	Unidad	EVENTO	1	1,906,333	1,906,333
10.3	Reparacion de la carcaza, según necesidad e indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	71,186	71,186
10.4	Confección y maquinado de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	434,720	434,720
10.5	Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	20,456	20,456
10.6	Provisión de sello mecánico según muestra	Unidad	EVENTO	1	284,746	284,746

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliero de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

LIC. ROBERTO ENRIQUE
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

10.7	Confección y maquinado de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	670,117	670,117
10.8	Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	7,119	7,119
10.9	Confección y maquinado de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	670,117	670,117
10.10	Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	7,119	7,119
10.11	Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	7,119	7,119
10.12	Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	85,424	85,424
10.13	Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	7,119	7,119
10.14	Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Unidad	EVENTO	1	112,526	112,526
10.15	Fabricación y maquinado de la prensa estopa, en bronce, según modelo.	Unidad	EVENTO	1	36,619	36,619
10.16	Reparación de prensa en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	7,119	7,119
10.17	Reparación de la chavetera, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	7,119	7,119
10.18	Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	17,797	17,797
10.19	Reparación del machón de acople, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	106,780	106,780
10.20	Repasado rosca en la carcaza.	Unidad	EVENTO	1	10,678	10,678
10.21	Balanceo del conjunto eje-impulsor.	Unidad	EVENTO	1	106,780	106,780
10.22	Reparación de la base de la electrobomba, según indicación	Unidad	EVENTO	1	114,152	114,152
10.23	Verificación y alineación del eje de la bomba.	Unidad	EVENTO	1	21,419	21,419
10.24	Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	687,496	687,496
Precio Total						**275,366,279**

4.1 Aplicación del margen de preferencia:

Que, no habiendo más de una oferta para evaluar, el margen de preferencia en marco de la Ley Nº 4.558/11 y sus reglamentaciones y el margen de preferencia local establecido en el Decreto N° 2992/19 Artículo 64 inc. b)., no es aplicado en el presente llamado.

4.2 Análisis de los Precios de Referencia:

En aplicación a la Resolución DNCP N° 1890/2020 "POR LA CUAL SE REGULA LA ESTIMACIÓN DE PRECIOS Y SU PUBLICIDAD EN LOS PROCEDIMINETOS DE CONTRATACIONES PÚBLICAS EN EL MARCO DE LA LEY 2051/03", se procedió al análisis del precio ofertado de acuerdo al siguiente criterio:

Artículo 4° Análisis de los precios ofertados. "*Durante la evaluación de ofertas, luego de haber realizado la corrección de errores aritméticos y de ordenar las ofertas presentadas de menor a mayor, el Comité de Evaluación procederá a solicitar a los oferentes una explicación detallada de la composición del precio ofertado de cada ítem, rubro o partida adjudicable, conforme a los siguientes parámetros:*

1. *En contrataciones en general: cuando la diferencia entre el precio ofertado y el precio referencial sea superior al 25% para ofertas por debajo del precio referencial y del 15% para ofertas que se encuentren por encima del precio referencial establecido por la convocante y difundido con el llamado a contratación".*

Ítems del llamado MANTENIMIENTO Y REPARACION DE BOMBAS DEL CENTRO DE DISTRIBUCION ASUNCION Y GRAN ASUNCION con ID: 383728						
MANTENIMIENTO Y REPARACION DE BOMBAS DEL CENTRO DE DISTRIBUCION ASUNCION Y GRAN ASUNCION, Contrato Abierto: por Monto. Mínimo: 392.585.963 Máximo: 785.171.926 , Abastecimiento simultáneo: No						
					HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.	
N°	Descripción del Bien	Precio Referencial de la Convocante (ESSAP S.A.)	25% por debajo del precio referencial	Precio Unitario Guaranies (IVA INCLUIDO)	15% por encima del precio referencial	Ponderación
1	REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDAS DE 525 Kw/700 Hp , 2754 m3/h, 1480 RPM					

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Lic. Roberto Enrique
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

1.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	51.550.000	38.662.500	34.178.000	59.282.500	FUERA del margen s/Res. DNCP N° 1890/2020.
2	REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDAS DE 360 Kw / 500 Hp, 1476 m3/h, 1480 RPM					
2.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	48.850.000	36.637.500	32.126.000	56.177.500	FUERA del margen s/Res. DNCP N° 1890/2020.
3	REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDAS DE 95/120 KW 1145m3/h, 1480 RPM					
3.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	27.156.667	20.367.500	15.639.953	31.230.167	FUERA del margen s/Res. DNCP N° 1890/2020.
4	REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDA DE 110 Kw / 150 Hp, 1480 RPM					
4.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	22.640.000	16.980.000	14.206.400	26.036.000	FUERA del margen s/Res. DNCP N° 1890/2020.
5	REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDAS DE 125 HP, 794 m3/h, 1480 RPM					
5.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	21.306.667	15.980.000	13.193.067	24.502.667	FUERA del margen s/Res. DNCP N° 1890/2020.
6	REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDA DE 75 Kw / 100 Hp					
6.2	Confección / provisión de impulsor según muestra.	17.226.667	12.920.000	11.092.267	19.810.667	FUERA del margen s/Res. DNCP N° 1890/2020.

En sentido, los precios ofertados en los ítems 1.2; 2.2; 3.2; 4.2; 5.2 y 6.2 se encuentran fuera del rango establecido por la normativa mencionada, por lo cual resultó necesario solicitar la explicación detallada de la composición de precios a la firma Oferente, el mismo fue solicitado a través de la Nota UE N°684 /2020 de fecha 04/11/2020.

Que, sobre el particular, el oferente **HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.**, según Nota de fecha 05/11/2020, dio respuesta al pedido de la Convocante, en donde a través de C.I. UOC-UE N° 689/2020 de fecha 05/11/2020, el Comité remitió estos documentos al sector solicitante de los servicios, a los efectos de expedirse sobre el mismo.

Que, en fecha 09/11/2020 la Gerencia de Operaciones Gran Asunción por C.I. Ref.: UME Nº 612/2019, informa que una vez analizada la composición de los precios de los ítems solicitados (fuera del rango), los mismos *son Aceptables, que la presente evaluación se realizado el criterio de razonabilidad de los precios y garantizando la necesidad institucional de contar con las mejores condiciones de oportunidad, calidad y costo.*

5 VERIFICACIÓN DE LA OFERTA RESPECTO A LOS DEMÁS REQUISITOS ESTABLECIDOS EN EL PLIEGO DE BASES Y CONDICIONES:

5.1 Verificación de la capacidad financiera:

De conformidad a lo establecido en el **numeral 7 Capacidad Financiera** – Requisitos de Participación y Criterios de Evaluación del Pliego de Bases y Condiciones, se ha procedido a analizar la capacidad financiera, constatándose el siguiente análisis:

Referencia:

a. *Ratio de Liquidez: activo corriente / pasivo corriente*
   Deberá ser igual o mayor que 1, en promedio, en los 3 últimos años
b. *Endeudamiento: pasivo total / activo total*
   No deberá ser mayor a 0,80 en promedio, en los 3 últimos años
c. *Rentabilidad: Porcentaje de utilidad después de impuestos o pérdida con respecto al Capital.* ***El promedio en los últimos 3 años no deberá ser negativo***

Dr. Carlos Antonio López R. Gerente General essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez Tecnóloga de Producción Gte. de Operaciones Gran Asunción essap sa

Lic. ROBERTO ENRIQUE Gerente Financiero ESSAP S.A.

HIDRÁULICA PARAGUAYA S.A.						
Ratios		Ejercicios			Promedio	Calificación
		2017	2018	2019		
Liquidez	ac	319,667,583	393,122,387	834,962,115	9.12	CUMPLE
	pc	165,187,029	98,951,374	38,951,374		
	R=	**1.94**	**3.97**	**21.44**		
Endeudamiento	pt	165,187,029	98,951,374	98,951,374	0.24	CUMPLE
	at	408,661,196	415,880,345	1,156,252,004		
	R=	**0.40**	**0.24**	**0.09**		
Rentabilidad	ut	17,754,279	73,454,804	455,104,710	1.52	CUMPLE
	c	30,000,000	30,000,000	300,000,000		
	R=	**0.59**	**2.45**	**1.52**		

5.3 Verificación de la experiencia y capacidad técnica:

De conformidad a lo establecido en el **numeral 8 y 9 Experiencia Requerida y Capacidad Técnica** – Requisitos de Participación y Criterios de Evaluación del Pliego de Bases y Condiciones, se ha procedido a analizar la experiencia y capacidad técnica, constatándose el siguiente análisis:

Por Comunicación Interna N° UME N° 580/2020 de fecha 03 de noviembre de 2020 y N° UME N° 626/2020 de fecha 16 de noviembre de 2020, la **GERENCIA DE OPERACIONES GRAN ASUNCION – UNIDAD DE MANTENIMIENTO ELECTROMECANICO**, remite el siguiente informe técnico:

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pegliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Lic. Roberto Enrique
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

essap GOBIERNO NACIONAL Paraguay de la gente

COMUNICACIÓN INTERNA UME N° 620/2020

A: GERENCIA DE OPERACIONES

DE: UNIDAD DE MANTENIMIENTO ELECTROMECÁNICO (UME)

NOMBRE DEL EMISOR: Ing. José Duré

REFERENCIA: LCO Nro 12/2020 "Mantenimiento Y Reparacion de Bombas de CD ASU y Gran ASU" ID: 383.728

Sub- Referencia: Informe Técnico Evaluación de Ofertas

FECHA: 3/11/2020

Me dirijo a esa Gerencia y por su intermedio a quien corresponda con la finalidad de remitir el informe técnico de la Licitación de referencia

Esta Unidad ha verificado las documentaciones presentadas por los Oferentes y se procedió al llenado de las planillas de Check list en base a los Requisitos de Calificación del PBC.

A continuación el resumen de cumplimiento o no de los Requisitos Técnicos por cada oferente

Oferente: Hidráulica Paraguaya SA

Item	Requisitos	Cumple/No cumple	Observación
1	**Presentación documentaciones**		
1.1	Acta de Visita al sitio del contrato o DDJJ:	cumple	DDJJ
1.2	Copia de facturaciones de venta y/o recepciones finales por un monto equivalente al 30 % como minimo del monto total ofertado en la presente licitación, de los: ultimos 3 (tres) años (2017, 2018 y 2019).	cumple	Presenta Contratos con ESSAP SA - contrato 35/2019 contrato 26/2020
1.3	Listado de 3 Clientes:	cumple	
1.4	Formulario Nro 6(Listado de Instalaciones):	cumple	
1.5	Formulario Nro 7 (Listado del personal):	cumple	
1.6	Copias Autenticadas de certificados del personal	cumple	Personal con certificación de Torneria emitida por Instituto de formación reconocido por el MEC

Oferente: 16 de julio

Item	Requisitos	Cumple/No cumple	Observación
1	**Presentación documentaciones**		
1.1	Acta de Visita al sitio del contrato o DDJJ:	cumple	DDJJ

Lic. Sandra E. Pagliero de Báez
Tecnóloga de Producción
Gta. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliero de Báez
Tecnóloga de Producción
Gta. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Lic. HUGO ALBERTO ENRIQUE
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

essap GOBIERNO NACIONAL Paraguay de la gente

1.2	Copia de facturaciones de venta y/o recepciones finales por un monto equivalente al 30 % como minimo del monto total ofertado en la presente licitación, de los: últimos 3 (tres) años. (2017, 2018 y 2019)	cumple	
1.3	Listado de 3 Clientes:	cumple	
1.4	Formulario Nro 6(Listado de Instalaciones):	cumple	
1.5	Formulario Nro 7 (Listado del personal):	cumple	
1.6	Copias Autenticadas de certificados del personal:	cumple	Personal con certificación de Torneria emitida por Instituto de formacion reconocido por el MEC

Oferente: Metalúrgica Filippini

Item	Requisitos	Cumple/No cumple	Observación
1	**Presentación documentaciones**		
1.1	Acta de Visita al sitio del contrato o DDJJ:		DDJJ
1.2	Copia de facturaciones de venta y/o recepciones finales por un monto equivalente al 30 % como minimo del monto total ofertado en la presente licitación, de los: ultimos 3 (tres) años. (2017, 2018 y 2019).	cumple	
1.3	Listado de 3 Clientes:	cumple	
1.4	Formulario Nro 6(Listado de Instalaciones):	cumple	
1.5	Formulario Nro 7 (Listado del personal):	cumple	
1.6	Copias Autenticadas de certificados del personal:	cumple	Personal con certificación de Torneria emitida por Instituto de formación reconocido por el MEC

Sin otro particular, me despido muy atentamente

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Lic. ROBERTO ENRIQUE
Gerente Financiero
ESSAP S.A

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

essap ■ GOBIERNO ■ NACIONAL Paraguay de la gente

essap ■ GOBIERNO ■ NACIONAL Paraguay de la gente

COMUNICACIÓN INTERNA UME N° 626 /2020

GERENCIA 18 NOV 2020

A: GERENCIA DE OPERACIONES

DE: UNIDAD DE MANTENIMIENTO ELECTROMECÁNICO (UME).

NOMBRE DEL EMISOR: Ing. José Duré

REFERENCIA: LCO Nro 12/2020 "Mantenimiento Y Reparacion de Bombas de CD ASU y Gran ASU" ID: 383.728

Sub- Referencia: Ampliación de Informe Técnico Evaluación de Ofertas

FECHA: 16/11/2020

Me dirijo a esa Gerencia y por su intermedio a quien corresponda con la finalidad de remitir la ampliación del informe técnico de la Licitación de referencia específicamente a lo referente a la verificación de las Instalaciones de los Oferentes según lo establecido en el PBC para lo cual se ha habilitado el Formulario Nro 8.

En adjunto los formularios correspondientes a los Oferentes:

- **Hidráulica Paraguaya SA**
- **Fundición 16 de Julio**
- **Industria Metalúrgica Filippini SRL**

Sin otro particular, me despido muy atentamente

Ing. José Duré Radtke
essap

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

LIC. ROBERTO ENRIQUE
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

FORMULARIO Nº 8

Verificación de la instalación

[Formulario a utilizarse exclusivamente por personal de la ESSAP SA al momento de realizarse la inspección de las instalaciones del proveedor]

Fecha: 16/11/2020

Proveedor: HIDRAULICA PARAGUAYA S A

Dirección: TACUARY C/ TTE. FARIÑA

Requisitos de Infraestructura

Descripción	Cumple si/No	Observación
Maquina de soldar Rotativa Mig	Si	—
Maquina de soldar Rototek	Si	—
Equipos de Oxicorte	Si	—
Extractores Hidráulicos y Manuales	Si	—
Balanceador Dinámico de ejes	Si	—
Torno entre puntos 4500 mm / Volteo 1000 mm	Si	—
Fresadora	Si	—
Perforadora	Si	—
Alesadora	Si	—
Esmeriles	Si	—
Aparejo Manual 5 Tn	Si	—

Lic. Sandra E. Pegllaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Ing. Jorge Duré Rabito
GNE
essap sa

LIC. ROBERTO ENRIQUE
Gerente Financiero
ESSAP S.A

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pegllaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

FORMULARIO Nº 8

Verificación de la instalación

[Formulario a utilizarse exclusivamente por personal de la ESSAP SA al momento de realizarse la inspección de las instalaciones del proveedor]

Fecha: 16/11/2020

Proveedor: FUNDICION 16 DE JULIO

Dirección: VILLETA

Requisitos de Infraestructura

Descripción	*Cumple si/No*	*Observación*
Maquina de soldar Rotativa Mig	Si	—
Maquina de soldar Rototek	Si	—
Equipos de Oxicorte	Si	—
Extractores Hidráulicos y Manuales	Si	—
Balanceador Dinámico de ejes	Si	—
Torno entre puntos 4500 mm / Volteo 1000 mm	Si	—
Fresadora	Si	—
Perforadora	Si	—
Alesadora	Si	—
Esmeriles	Si	—
Aparejo Manual 5 Tn	Si	—

Lic. Roberto Enrique
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Ing. José Luis Rubio
Gerente
ESSAP S.A.

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

FORMULARIO Nº 8

Verificación de la instalación

[Formulario a utilizarse exclusivamente por personal de la ESSAP SA al momento de realizarse la inspección de las instalaciones del proveedor]

Fecha: 16/11/2020

Proveedor: INDUSTRIA METALURGICA FILIPPINI S.R.L.

Dirección: RUTA MCAL JOSE F. ESTIGARRIBIA - ITAUGUA

Requisitos de Infraestructura

Descripción	*Cumple si/No*	*Observación*
Maquina de soldar Rotativa Mig	Si	—
Maquina de soldar Rototek	Si	—
Equipos de Oxicorte	Si	—
Extractores Hidráulicos y Manuales	Si	—
Balanceador Dinámico de ejes	Si	—
Torno entre puntos 4500 mm / Volteo 1000 mm	Si	—
Fresadora	Si	—
Perforadora	Si	—
Alesadora	Si	—
Esmeriles	Si	—
Aparejo Manual 5 Tn	Si	—

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

Ing. José Duré Rabito
MME
essap

Lic. Roberto Enrique
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

5.4 Tabla de verificación de los documentos financieros, técnicos y de experiencia requeridos en el Pliego de Bases y Condiciones:

	HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.
REQUISITOS DOCUMENTALES PARA EVALUAR LA CAPACIDAD FINANCIERA REQUERIDA:	
1. **Certificado de Cumplimiento Tributario** vigente a la fecha de apertura o al inicio de la carga de propuestas para procesos de SBE.	CUMPLE
2. **Copia de Balance General Impositivo en formato clasificado de los años 2017, 2018 y 2019,** los mismos deberán estar firmados por el Contador y Representante Legal de la Empresa.	CUMPLE
REQUISITOS DOCUMENTALES PARA EVALUAR LA EXPERIENCIA REQUERIDA:	
1. Copia de facturaciones y/o recepciones finales que avalen la experiencia requerida.	CUMPLE
2. Listado de (3) tres clientes tanto empresas Publicas y/o Privadas, actividad, persona encargada y teléfono para ser contactados de ser necesario.	CUMPLE
3. Constancia de RUC emitida por la SET.	CUMPLE
REQUISITOS DOCUMENTALES PARA EVALUAR LA CAPACIDAD TECNICA:	
1. Formulario N° 6 Listado de Instalaciones, Vehículos, Equipos y Maquinarias con la descripción correspondiente.	CUMPLE
2. Formulario N° 7 Listado de Personal Propuesto.	CUMPLE
3. Formulario N° 8 de Verificación de la Instalación.	CUMPLE
4. Copia autenticada por escribanía de certificados del personal propuesto que acredite lo solicitado en Capacidad del personal.	CUMPLE

CONCLUSIONES DEL INFORME DE EVALUACIÓN:

Luego del análisis de las documentaciones presentadas por el oferente en el marco de la licitación y de los informes elaborados por los Sectores que apoyaron la tarea de evaluación respectiva; la empresa **HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.**, **CUMPLE** con todos los requisitos de orden legal, económico y técnico establecidos en el Pliego de Bases y Condiciones del presente llamado.

Que, el Art. 65º del Decreto Nº 2.992/2019 que reglamenta la Ley 2051/03 de Contrataciones Públicas, establece: "*Criterio de Adjudicación: Atendiendo a lo dispuesto en la Ley, la adjudicación deberá recaer en el oferente cuya oferta: 1. cumpla con las condiciones legales y técnicas estipuladas en el Pliego de Bases y Condiciones; 2. tenga las calificaciones y la capacidad necesaria para ejecutar el contrato. 3. Presente el precio evaluado como más bajo*".

POR TANTO, en atención a lo normado en el artículo 28º de la Ley Nº 2.051/03 "De Contrataciones Públicas": ADJUDICACIÓN. *Con base en el informe de evaluación, la Convocante adjudicará al participante que presente la oferta solvente que cumpla con las condiciones legales y técnicas estipuladas en los pliegos de bases y condiciones, que tenga las calificaciones y la capacidad necesaria para ejecutar el contrato. La misma deberá garantizar satisfactoriamente el cumplimiento de las obligaciones exigidas*"; y en base a las prerrogativas contenidas en los artículos 58° al 67° del Decreto N° 2992/2019, el Comité de Evaluación de Ofertas;

RECOMIENDA:

1° ADJUDICAR el llamado a **LICITACION POR CONCURSO DE OFERTAS N° 12/2020 "MANTENIMIENTO Y REPARACION DE BOMBAS DEL CENTRO DE DISTRIBUCION ASUNCION Y GRAN ASUNCION" EN LA MODALIDAD DE CONTRATO ABIERTO - PLURIANUAL ID 383.728**, según el siguiente detalle:

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gta. de Operaciones Gran Asunción
essap sa

LIC. ROBERTO ENRIQUE
Gerente Financiero
ESSAP S.A.

EMPRESA	MONTO MINIMO	MONTO MAXIMO
HIDRAULICA PARAGUAYA S.A. con RUC N° 80024406-0.-	Gs. 392.585.963.- (guaraníes trescientos noventa y dos millones quinientos ochenta y cinco mil novecientos sesenta y tres)	Gs. 785.171.926.- (guaraníes setecientos ochenta y cinco millones ciento setenta y un mil novecientos veinte y seis)

2° Elevar el presente Informe al Directorio de la Empresa, a través de la Unidad Operativa de Contratación, para la prosecución de los trámites administrativos restantes y se dicte la correspondiente Resolución.

MIEMBROS:

Gerente General o su representante

Dr. Carlos Antonio López R.
Gerente General
essap sa

Gerente Financiero o su representante

LIC. ROBERTO ENRIQUE
Gerente Financiero
essap sa

Gerente Administrador del Contrato o su representante

Lic. Sandra E. Pagliaro de Báez
Tecnóloga de Producción
Gte. de Operaciones Gran Asunción
essap sa