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. Tecnólogo 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. Sandro E. Pagliaro de Báez
Tecnólogo 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
Gte. 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. Pagliaro 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 Guaraníes (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.