CONTRATO N° 41 /2020

LICITACIÓN POR CONCURSO DE OFERTAS N° 12/2020 "MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE BOMBAS DEL CENTRO DE DISTRIBUCIÓN ASUNCIÓN Y GRAN ASUNCIÓN" - EN LA MODALIDAD DE CONTRATO ABIERTO –PLURIANUAL ID N° 383.728

Entre la **EMPRESA DE SERVICIOS SANITARIOS DEL PARAGUAY S.A**, domiciliada en Av. José Berges Nº 516 entre San José y Brasil, de la ciudad de Asunción, Republica del Paraguay Tel Nº: 225-001/3, con RUC N° 80024191-6 representada para este acto por el **Ing. Natalicio Esteban Chase Acosta**, con Cédula de Identidad N° **721.270**, en su carácter de Presidente del Directorio, denominada en adelante la **CONTRATANTE**, por una parte, y, por la otra, la firma **HIDRÁULICA PARAGUAYA S.A.**, con RUC N° 80024406-0, Tel. N° 021 443.288 / 021 453.633 domiciliada en las calles Tacuary N° 965 c/ Tte. Fariña de la Ciudad de Asunción, República del Paraguay, representada para este acto por el **Sr. Luis Emilio Cáceres Menchaca**, con Cédula de Identidad N° 358.056, denominada en adelante el **PROVEEDOR**, identificadas en conjunto como "**LAS PARTES**" e, individualmente, "**PARTE**", acuerdan celebrar el presente Contrato de **"MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE BOMBAS DEL CENTRO DE DISTRIBUCIÓN ASUNCIÓN Y GRAN ASUNCIÓN",** el cual estará sujeto a las siguientes cláusulas y condiciones:

1. OBJETO.

LICITACIÓN POR CONCURSO DE OFERTAS N° 12/2020 - "MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE BOMBAS DEL CENTRO DE DISTRIBUCIÓN ASUNCIÓN Y GRAN ASUNCIÓN" - EN LA MODALIDAD DE CONTRATO ABIERTO –PLURIANUAL ID N° 383.728.

2. LOS DOCUMENTOS INTEGRANTES DEL CONTRATO.

Los documentos contractuales firmados por las partes y que forman parte integral del Contrato son los siguientes:

(a) Contrato;
(b) El Pliego de Bases y Condiciones y sus Adendas o modificaciones;
(c) Los Datos cargados en el SICP;
(d) La oferta del Proveedor;
(e) La resolución de adjudicación del Contrato emitida por la Contratante y su respectiva notificación;

Los documentos que forman parte del Contrato deberán considerarse mutuamente explicativos; en caso de contradicción o discrepancia entre los mismos, la prioridad se dará en el orden enunciado anteriormente.

3. DOCUMENTOS ADICIONALES DEL CONTRATO

Los documentos adicionales del contrato son:

a) La resolución de adjudicación del Contrato emitida por la Contratante y su respectiva notificación;
b) Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato 10% del Monto Total del Contrato.

4. IDENTIFICACIÓN DEL CRÉDITO PRESUPUESTARIO PARA CUBRIR EL COMPROMISO DERIVADO DEL CONTRATO.

El crédito presupuestario para cubrir el compromiso derivado del presente Contrato está previsto conforme al Certificado de Disponibilidad Presupuestaria vinculado al Programa Anual de Contrataciones (PAC) con el ID N° 383.728. La validez de la contratación inherente al año 2021 quedara sujeta a la aprobación de las partidas presupuestarias correspondientes

5. PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN.

El presente Contrato es el resultado del procedimiento de **LICITACIÓN POR CONCURSO DE OFERTAS N° 12/2020 "MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE BOMBAS DEL CENTRO DE DISTRIBUCIÓN ASUNCIÓN Y GRAN ASUNCIÓN" - EN LA MODALIDAD DE CONTRATO ABIERTO –PLURIANUAL ID N° 383.728**. convocado por la **Unidad Operativa de Contrataciones de la ESSAP S.A.** La adjudicación fue realizada según Resolución N° 8 perteneciente al Acta N° 1399/2020 de fecha 27 de noviembre del 2020.

6. PRECIO UNITARIO Y EL IMPORTE TOTAL A PAGAR POR LOS BIENES y/o SERVICIOS.

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

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A. Tacuary 965

BR/RN/WJA

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Empresa de Servicios Sanitarios del Paraguay S.A.

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
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

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A. Tacuari 965 - Tel. 443288 - 453633

BR/RN/WIA

Empresa de Servicios Sanitarios del Paraguay S.A.

Presidente essap sa

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	1,805000
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
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

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A. Tacuary

BR/RN/WJA

Empresa de Servicios Sanitarios del Paraguay S.A.
Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

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

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A. Tacuary 9[illegible]

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

BR/RN/WJA

Empresa de Servicios Sanitarios del Paraguay S.A.

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
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

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.

BR/RN/WJA

Empresa de Servicios Sanitarios del Paraguay S.A.

Presidente essap sa

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
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

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A. Tacuary 945

BR/RN/WJA

Ing. [illegible] C. Chase Acosta
Presidente
essap sa
Empresa de Servicios Sanitarios del Paraguay S.A.

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

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A. Tacuary 965

BR/BN/WJA

Ing. Natancio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

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
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

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A. Tacuari 900

BR/RN/WJA

E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Empresa de Servicios Sanitarios del Paraguay S.A.

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
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

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A. Tacuary 560 ... 455633

BR/RN/WJA

Empresa de Servicios Sanitarios del Paraguay S.A.

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

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

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A. Tacuary

BR/RN/WIA

Empresa de Servicios Sanitarios del Paraguay S.A.

Ing. Ignacio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

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
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

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.

BR/RN/WA

Empresa de Servicios Sanitarios del Paraguay S.A.

Ing. Nanicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

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
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

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A. Tacuary

Ing. Natanael E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

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**

Monto Mínimo	Gs. 392.585.963
Monto Máximo	Gs. 785.171.926

El monto **Mínimo** del presente contrato asciende a la suma de **Gs. 392.585.963 (guaraníes trescientos noventa y dos millones quinientos ochenta y cinco mil novecientos sesenta y tres)** IVA Incluido y el monto **Máximo** de **Gs. 785.171.926 (guaraníes setecientos ochenta y cinco millones ciento setenta y un mil novecientos veintiséis**) IVA Incluido.
El pago se realizará en la Cuenta Bancaria N° 5023003825761-05 del Banco Continental a nombre del proveedor. Y es obligación del mismo, comunicar por escrito a la Convocante cualquier cambio de cuenta que realice
El Proveedor se compromete a proveer los Bienes y/o Servicios a la Contratante y a subsanar los defectos de éstos de conformidad a las disposiciones del Contrato.
La **CONTRATANTE** se compromete a pagar al **PROVEEDOR** como contrapartida del suministro de los bienes y servicios y la subsanación de sus defectos, el Precio del Contrato o las sumas que resulten pagaderas de conformidad con lo dispuesto en las Condiciones Contractuales.

7. VIGENCIA DEL CONTRATO.
Este contrato tendrá de vigencia de 365 (trescientos sesenta y cinco) días a partir de la firma del presente contrato.

8. PLAZO, LUGAR Y CONDICIONES DE LA PROVISIÓN DE LOS BIENES.
Los bienes deben ser entregados dentro de los plazos establecidos en el Cronograma de Entregas del Pliego de Bases y Condiciones.

9. ADMINISTRACIÓN DEL CONTRATO.
La administración del contrato estará a cargo de: La Unidad de Mantenimiento Electromecánico - Gerencia de Operaciones Gran Asunción.

10. FORMA Y TÉRMINOS PARA GARANTIZAR EL CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO.
La garantía para el fiel cumplimiento del contrato se regirá por lo establecido en las Condiciones Contractuales, la cual se presentará a más tardar dentro de los 10 (días) calendarios siguientes a la firma del contrato.

11. CONSTANCIA DE PRESENTACIÓN DE DECLARACIÓN JURADA
El adjudicado deberá en el plazo de quince (15) días calendario desde la firma del presente contrato, presentar ante el administrador de contrato, la constancia o constancias de presentación de la Declaración Jurada de bienes y rentas, activos y pasivos ante la Contraloría General de la República, de todos los sujetos obligados en el marco de la Ley N° 6355/19.
En el mismo plazo indicado en el párrafo anterior, se deberá remitir a la convocante la actualización de la mencionada declaración jurada, una vez finalizada la ejecución del presente contrato.

12. MULTAS
Las multas y otras penalidades que rigen en el presente contrato serán aplicadas conforme con lo establecido en el pliego de bases y condiciones. Superado el monto equivalente a la Garantía de Fiel Cumplimiento de Contrato, la contratante podrá aplicar el procedimiento de rescisión de contratos de conformidad al Artículo 59 inc. c) de la Ley N° 2.051/03 "De Contrataciones Públicas", caso contrario deberá seguir aplicando el monto de las multas que correspondan.
La rescisión del contrato o la aplicación de multas por encima del porcentaje de la Garantía de Cumplimiento del Contrato deberá comunicarse a la DNCP a los fines previstos en el artículo 72 de la Ley N° 2051/03 "De Contrataciones Públicas".

13. CAUSALES Y PROCEDIMIENTO PARA SUSPENDER TEMPORALMENTE, DAR POR TERMINADO ANTICIPADAMENTE O RESCINDIR EL CONTRATO

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.

Presidente Empresa de Servicios Sanitarios del Paraguay S.A.
essap sa

BR/RN/WJA

Las causales y el procedimiento para suspender temporalmente, dar por terminado en forma anticipada o rescindir el contrato, son las establecidas en la Ley N° 2.051/03, y en las Condiciones Contractuales de este pliego de bases y condiciones

14. SOLUCIÓN DE CONTROVERSIAS

Cualquier diferencia que surja durante la ejecución de los contratos se dirimirá conforme las reglas establecidas en la legislación aplicable y en las Condiciones Contractuales.

15. RESPONSABILIDAD DEL CONTRATANTE

La Contratante no asumirá ninguna responsabilidad con relación a la cualquier ejecución o provisión que realice el PROVEEDOR superados los montos adjudicados, sin contar con el correspondiente convenio modificatorio, previamente suscripto entre las partes y publicado en el SIP. De igual manera, los acuerdos verbales entre las partes, durante la vigencia del presente contrato son nulos y sin ningún efecto.

16. ANULACIÓN DE LA ADJUDICACIÓN

Si la Dirección Nacional de Contrataciones Públicas resolviera anular la adjudicación de la contratación debido a la procedencia de una protesta o investigación instaurada en contra del procedimiento, y si dicha nulidad afectara al contrato ya suscrito entre LAS PARTES, el contrato o la parte del mismo que sea afectado por la nulidad quedará automáticamente sin efecto, de pleno derecho, a partir de la comunicación oficial realizada por la DNCP, debiendo asumir LAS PARTES las responsabilidades y obligaciones derivadas de lo ejecutado del contrato.

EN TESTIMONIO de conformidad se suscriben 2 (dos) ejemplares de un mismo tenor y a un solo efecto en la ciudad de Asunción República del Paraguay al día 14 mes Diciembre y año 2020.

HIDRÁULICA PARAGUAYA S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.

Sr. Luis Emilio Cáceres Menchaca -
Representante Legal. -

ESSAP S.A.

Ing. Natalicio Esteban Chase Acosta. -
Presidente del Directorio