CONTRATO N.º 21/2022

LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL "MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE BOMBAS CENTRÍFUGAS DE CENTROS DE DISTRIBUCIÓN" – CONTRATO ABIERTO POR MONTOS MÍNIMOS Y MÁXIMOS – PLURIANUAL- ID N° 404.773

Entre la **EMPRESA DE SERVICIOS SANITARIOS DEL PARAGUAY S.A.**, domiciliada en la Avda. José Berges Nº 516 entre San José y Brasil, República del Paraguay, Teléfono N.º (021) 225-001/3, con RUC Nº 80024191-6, representada para este acto por el **Ing. Natalicio Esteban Chase Acosta**, con Cédula de Identidad N° 721.270, en 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 Nº 80024406-0, domiciliada en la calle Tacuary N° 965 casi Tte. Fariña, República del Paraguay, con teléfono N.º (021) 443-288 y (021) 453-633, 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 **LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL "MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE BOMBAS CENTRÍFUGAS DE CENTROS DE DISTRIBUCIÓN" – CONTRATO ABIERTO POR MONTOS MÍNIMOS Y MÁXIMOS – PLURIANUAL- ID N° 404.773**, que estará sujeto a las siguientes cláusulas y condiciones:

1) Objeto del Contrato

El objeto del contrato es:
LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL "MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE BOMBAS CENTRÍFUGAS DE CENTROS DE DISTRIBUCIÓN" – CONTRATO ABIERTO POR MONTOS MÍNIMOS Y MÁXIMOS – PLURIANUAL-ID N° 404.773

2) Documentos integrantes del contrato

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

1. Contrato;
2. El pliego de bases y condiciones y sus adendas o modificaciones;
3. Los datos cargados en el SICP;
4. La oferta del proveedor:
5. 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: **GARANTÍA DE FIEL CUMPLIMIENTO 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°: **404.773.**
La validez de la contratación quedará sujeta a la aprobación de la partida presupuestaria correspondiente al año 2023.

5) Procedimiento de Contratación

El presente contrato es el resultado del procedimiento de la **LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL "MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE BOMBAS CENTRÍFUGAS DE CENTROS DE DISTRIBUCIÓN" – CONTRATO ABIERTO POR MONTOS MÍNIMOS Y MÁXIMOS – PLURIANUAL- ID N° 404.773,** convocado por la Unidad Operativa de Contrataciones de la ESSAP S.A. La adjudicación fue realizada según **Resolución N° 3 del Acta Nº 1531/22 de fecha 25 de abril de 2022**.

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.
1
Tacuary 965 - Tel. 443288 - 453633

6) Precio unitario y el importe total a pagar por los bienes

Ítems del llamado MANTENIMIENTO Y REPARACION DE BOMBAS CENTRIFUGAS DE CENTROS DE DISTRIBUCION con ID: 404773						
Contrato Abierto: por Monto. Mínimo: 801.066.891 Máximo: 1.602.133.782 Abastecimiento simultáneo: No						
					HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.	
Ítem	Descripción del Bien	Unidad de Medida	Presentación	Cantidad	Precio unitario (IVA incluido)	Precio total
1	REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDAS DE 525 Kw/700 Hp, 2754 m3/h, 1480 RPM					
1.1	Mano de Obra de Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones	Unidad	EVENTO	1	1.287.400	1.287.400
1.2	Provisión de impulsor según muestra	Unidad	EVENTO	1	30.000.000	30.000.000
1.3	Material para Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, insitu según necesidad e indicaciones	Kilogramos	EVENTO	1	690.400	690.400
1.4	Mano de Obra para Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, in situ según necesidad e indicaciones	Unidad	EVENTO	1	1.252.000	1.252.000
1.5	Provision de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	4.946.000	4.946.000
1.6	Mano de obra de montaje bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	388.373	388.373
1.7	Mano de Obra de Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	87.754	87.754
1.8	Provision de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	186.000	186.000
1.9	Mano de Obra de montaje de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	42.000	42.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Ing. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.
Tacuary 905 - [illegible] - 453633

1.10	Provisión elemento elástico para manch?n de acople según muestra	Unidad	EVENTO	1	776.251	776.251
1.11	Provision de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	188.000	188.000
1.12	Mano de Obra de montaje de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	88.000	88.000
1.13	Provisión de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	4.880.000	4.880.000
1.14	Mano de obra de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	314.373	314.373
1.15	Mano de Obra de Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	65.634	65.634
1.16	Material para Rellenado insitu del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi	Kilogramos	EVENTO	1	700.000	700.000
1.17	Mano de Obra para Rellenado in situ del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi	Unidad	EVENTO	1	1.252.000	1.252.000
1.18	Provisión de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	4.800.000	4.800.000
1.19	Mano de obra de montaje de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	314.373	314.373
1.20	Mano de obra de montaje de la Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	76.558	76.558
1.21	Mano de obra de la Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	25.959	25.959
1.22	Mano de obra del Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación	Unidad	EVENTO	1	225.763	225.763

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.
Tacuarí ... 453633

1.23	Material para el Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación	Unidad	EVENTO	1	394.000	394.000
1.24	Mano de obra de la Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación	Unidad	EVENTO	1	70.056	70.056
1.25	Mano de obra del Relleno con rototec del asiento de rodamientos, según indicación	Unidad	EVENTO	1	892.000	892.000
1.26	Material para el Relleno con rototec del asiento de rodamientos, según indicación	Kilogramos	EVENTO	1	1.320.000	1.320.000
1.27	Mano de obra para el Desmontaje, limpiado y montado de rodamiento	Unidad	EVENTO	1	37.470	37.470
1.28	Provisión de la prensa estopa, en bronce, según modelo	Unidad	EVENTO	1	175.642	175.642
1.29	Mano de obra de la Reparación de prensa en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	30.245	30.245
1.30	Provisión de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	216.000	216.000
1.31	Mano de obra de montaje de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	34.000	34.000
1.32	Mano de obra de la Reparación del separador-lubricador de empaquetadura	Unidad	EVENTO	1	29.673	29.673
1.33	Mano de obra de la Sustitución de Empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	88.000	88.000
1.34	Provisión de Empaquetadura, según muestra	Kilogramos	EVENTO	1	912.000	912.000
1.35	Mano de obra de la Sustitución de rodamiento delantero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	159.219	159.219
1.36	Mano de obra de la Sustitución de rodamiento trasero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	158.946	158.946

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

1.37	Mano de obra de la Reparación de la chavetera, según indicación	Unidad	EVENTO	1	136.316	136.316
1.38	Mano de obra de la Fabricación de chaveta en acero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	45.962	45.962
1.39	Material de la Fabricación de chaveta en acero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	108.000	108.000
1.40	Mano de obra de la Reparación del mach?n de acople, según indicación	Unidad	EVENTO	1	212.926	212.926
1.41	Mano de obra del Repasado rosca en la carcaza	Unidad	EVENTO	1	14.043	14.043
1.42	Mano de obra del Balanceo del conjunto eje-impulsor	Unidad	EVENTO	1	281.373	281.373
1.43	Mano de obra de la Reparación de la base de la electrobomba, con chapa de igual medida y colocación de tarugo metálicos en H?A?, según indicación	Unidad	EVENTO	1	1.852.000	1.852.000
1.44	Material para la Reparación de la base de la electrobomba, con chapa de igual medida y colocación de tarugo metálicos en H?A?, según indicación	Kilogramos	EVENTO	1	98.000	98.000
1.45	Mano de obra para la Reparación in situ de pérdida de agua en ca?er?a, con soldadura in situ	Unidad	EVENTO	1	354.000	354.000
1.46	Material para la Reparación in situ de pérdida de agua en ca?er?a, con soldadura in situ	Kilogramos	EVENTO	1	146.000	146.000
1.47	Mano de obra de la Verificación y alineación del eje de la bomba	Unidad	EVENTO	1	106.026	106.026
1.48	Mano de obra de la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado	Unidad	EVENTO	1	446.000	446.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

1.49	Material para la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado	Unidad	EVENTO	1	3.500.000	3.500.000
1.50	Mano de obra de la Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	886.452	886.452
1.51	Material para la Adecuación de la base del motor	Kilogramos	EVENTO	1	174.000	174.000
2	REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDAS DE 375 Kw / 500 Hp, 1476 m3/h, 1480 RPM					
2.1	Mano de obra para la Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones	Unidad	EVENTO	1	2.447.911	2.447.911
2.2	Provisión de impulsor según muestra	Unidad	EVENTO	1	30.000.000	30.000.000
2.3	Mano de obra para Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, insitu según necesidad e indicaciones	Unidad	EVENTO	1	1.252.000	1.252.000
2.4	Material para Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, in situ según necesidad e indicaciones	Kilogramos	EVENTO	1	660.000	660.000
2.5	Provisión de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	4.920.000	4.920.000
2.6	Mano de obra de montaje de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	308.000	308.000
2.7	Mano de obra de Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	30.277	30.277
2.8	Provisión de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	180.000	180.000
2.9	Mano de obra de montaje de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	48.000	48.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Ing. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.
Tacuary 965 - Tel. 443268 - 453683

2.10	Provisión de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	183.846	183.846
2.11	Mano de Obra de Montaje de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	44.000	44.000
2.12	Provisión de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	4.960.000	4.960.000
2.13	Mano de Obra de Montaje de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	312.000	312.000
2.14	Mano de obra de Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	76.943	76.943
2.15	Mano de obra para el Rellenado in situ del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi	Unidad	EVENTO	1	1.252.000	1.252.000
2.16	Material para el Rellenado in situ del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi	Kilogramos	EVENTO	1	680.000	680.000
2.17	Provisión de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	4.520.000	4.520.000
2.18	Mano de Obra de montaje de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	308.521	308.521
2.19	Mano de obra de Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	76.943	76.943
2.20	Mano de obra para la Sustitución de Empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	225.118	225.118
2.21	Provisión de Empaquetadura, según muestra	Kilogramos	EVENTO	1	920.000	920.000
2.22	Mano de obra para la Sustitución de rodamiento delantero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	556.450	556.450
2.23	Mano de obra para la Sustitución de rodamiento trasero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	548.450	548.450

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Mario A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.

2.24	Mano de obra de Verificación del estado de las cajas de rodamientos	Unidad	EVENTO	1	24.049	24.049
2.25	Mano de obra para el Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación	Unidad	EVENTO	1	212.459	212.459
2.26	Material para el Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación	Unidad	EVENTO	1	478.000	478.000
2.27	Mano de obra de Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación	Unidad	EVENTO	1	24.049	24.049
2.28	Mano de obra para el Relleno con rototec del asiento de rodamientos, según indicación	Unidad	EVENTO	1	752.000	752.000
2.29	Material para el Relleno con rototec del asiento de rodamientos, según indicación	Kilogramos	EVENTO	1	1.300.000	1.300.000
2.30	Provision de la prensa estopa, en bronce, según modelo	Unidad	EVENTO	1	147.971	147.971
2.31	Mano de obra para la Reparación de prensa en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	29.794	29.794
2.32	Provision de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	107.237	107.237
2.33	Mano de obra de montaje de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	38.000	38.000
2.34	Mano de obra para la Reparación del separador-lubricador de empaquetadura	Unidad	EVENTO	1	14.016	14.016
2.35	Mano de obra para la Reparación de la chavetera, según indicación	Unidad	EVENTO	1	29.225	29.225
2.36	Mano de obra para la Fabricación de chaveta en acero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	42.452	42.452

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

2.37	Material para la Fabricación de chaveta en acero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	88.000	88.000
2.38	Mano de obra para la Reparación del mach?n de acople, según indicación	Unidad	EVENTO	1	152.678	152.678
2.39	Mano de obra del Repasado rosca en la carcaza	Unidad	EVENTO	1	11.264	11.264
2.40	Mano de obra del Balanceo del conjunto eje-impulsor	Unidad	EVENTO	1	229.450	229.450
2.41	Mano de obra para la Reparación de la base de la electrobomba, con chapa y colocación de tarugo metálicos en H?A?, según indicación	Unidad	EVENTO	1	1.454.102	1.454.102
2.42	Material para la Reparación de la base de la electrobomba, con chapa y colocación de tarugo metálicos en H?A?, según indicación	Kilogramos	EVENTO	1	146.000	146.000
2.43	Mano de obra para la Reparación in situ de pérdida de agua en ca?er?a, con soldadura in situ	Unidad	EVENTO	1	1.292.850	1.292.850
2.44	Material para la Reparación in situ de pérdida de agua en ca?er?a, con soldadura in situ	Kilogramos	EVENTO	1	820.000	820.000
2.45	Mano de obra de la Verificación y alineación del eje de la bomba	Unidad	EVENTO	1	92.558	92.558
2.46	Mano de obra para la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado	Unidad	EVENTO	1	1.525.342	1.525.342
2.47	Material para la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado	Unidad	EVENTO	1	3.000.000	3.000.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

2.48	Mano de obra para la Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	1.270.050	1.270.050
2.49	Material para la Adecuación de la base del motor	Kilogramos	EVENTO	1	766.000	766.000
3	REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDAS DE 95 kW/125 HP 1145m3/h, 1480 RPM					
3.1	Mano de obra para la Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones	Unidad	EVENTO	1	1.443.505	1.443.505
3.2	Provisión de impulsor según muestra	Unidad	EVENTO	1	18.000.000	18.000.000
3.3	Mano de obra para el Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, in situ según necesidad e indicaciones	Unidad	EVENTO	1	1.252.000	1.252.000
3.4	Material para el Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, in situ según necesidad e indicaciones	Kilogramos	EVENTO	1	780.000	780.000
3.5	Provisión de de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	2.320.000	2.320.000
3.6	Mano de obra para montaje de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	239.868	239.868
3.7	Mano de obra de Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	63.610	63.610
3.8	Provisión de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	116.000	116.000
3.9	Mano de obra de montaje de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	24.800	24.800
3.10	Provisión de bulones con tuerca de acoplamiento con bujes de nylon encamisado de bronce, según muestra	Unidad	EVENTO	1	344.000	344.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

3.11	Mano de obra de montaje de bulones con tuerca de acoplamiento con bujes de nylon encamisado de bronce, según muestra	Unidad	EVENTO	1	24.237	24.237
3.12	Provisión de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	97.602	97.602
3.13	Mano de obra de montaje de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	24.800	24.800
3.14	Provisión de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	3.080.000	3.080.000
3.15	Mano de obra de Montaje de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	260.983	260.983
3.16	Mano de obra de Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	27.123	27.123
3.17	Mano de obra del Rellenado in situ del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi	Unidad	EVENTO	1	1.252.000	1.252.000
3.18	Material del Rellenado in situ del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi	Kilogramos	EVENTO	1	780.000	780.000
3.19	Confección y maquinado de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	2.054.466	2.054.466
3.20	Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	27.123	27.123
3.21	Mano de obra para la Verificación del estado de las cajas de rodamientos	Unidad	EVENTO	1	25.196	25.196
3.22	Mano de obra para el Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación	Unidad	EVENTO	1	198.289	198.289

Ing. Natalicio E. Chaves Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

3.23	Material para el Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación	Unidad	EVENTO	1	480.000	480.000
3.24	Mano de obra de la Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación	Unidad	EVENTO	1	26.716	26.716
3.25	Mano de obra para la Sustitución de Empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	157.918	157.918
3.26	Provisión de Empaquetadura, según muestra	Kilogramos	EVENTO	1	920.000	920.000
3.27	Mano de obra para la Sustitución de rodamiento delantero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	443.097	443.097
3.28	Mano de obra para la Sustitución de rodamiento trasero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	437.763	437.763
3.29	Mano de obra para Relleno con rototec del asiento de rodamientos, según indicación	Unidad	EVENTO	1	892.000	892.000
3.30	Material para Relleno con rototec del asiento de rodamientos, según indicación	Kilogramos	EVENTO	1	1.260.000	1.260.000
3.31	Provisión de la prensa estopa, en bronce, según modelo	Unidad	EVENTO	1	135.612	135.612
3.32	Mano de Obra para la Reparación de prensa empaquetadura bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	28.643	28.643
3.33	Mano de obra para el montaje de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	64.834	64.834
3.34	Provisión del separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	132.000	132.000
3.35	Mano de obra para la Reparación del separador-lubricador de empaquetadura	Unidad	EVENTO	1	28.274	28.274

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

3.36	Mano de obra para la Reparación de la chavetera, según indicación	Unidad	EVENTO	1	39.202	39.202
3.37	Mano de obra para la Fabricación de chaveta en acero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	30.478	30.478
3.38	Material para la Fabricación de chaveta en acero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	44.000	44.000
3.39	Mano de obra para la Reparación del mach?n de acople, según indicación	Unidad	EVENTO	1	181.491	181.491
3.40	Mano de obra del Repasado rosca en la carcaza.	Unidad	EVENTO	1	11.264	11.264
3.41	Mano de obra del Balanceo del conjunto eje-impulsor	Unidad	EVENTO	1	178.734	178.734
3.42	Mano de obra de la Verificación y alineación del eje de la bomba	Unidad	EVENTO	1	204.070	204.070
3.43	Mano de obra para la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	1.142.952	1.142.952
3.44	Material para la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado	Unidad	EVENTO	1	2.000.000	2.000.000
3.45	Mano de obra para la Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	674.480	674.480
3.46	Material para la Adecuación de la base del motor	Kilogramos	EVENTO	1	174.000	174.000
4	REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDA DE 110 Kw / 150 Hp, 1480 RPM					
4.1	Mano de obra para la Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones	Unidad	EVENTO	1	1.499.550	1.499.550
4.2	Provisión del impulsor según muestra	Unidad	EVENTO	1	18.000.000	18.000.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

4.3	Mano de obra para Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, in situ según necesidad e indicaciones	Unidad	EVENTO	1	1.252.000	1.252.000
4.4	Material para Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, in situ según necesidad e indicaciones	Kilogramos	EVENTO	1	780.000	780.000
4.5	Provisión de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	2.272.850	2.272.850
4.6	Mano de obra de montaje de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	260.983	260.983
4.7	Mano de obra de Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	76.779	76.779
4.8	Provisión de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	132.000	132.000
4.9	Mano de obra de montaje de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	44.000	44.000
4.10	Provisión de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	132.000	132.000
4.11	Mano de obra de montaje de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	44.000	44.000
4.12	Provisión de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	2.560.000	2.560.000
4.13	Mano de obra de montaje de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	236.068	236.068
4.14	Mano de obra de Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	62.351	62.351
4.15	Mano de obra del Rellenado in situ del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi	Unidad	EVENTO	1	1.252.000	1.252.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

4.16	Material para el Rellenado in situ del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi	Kilogramos	EVENTO	1	780.000	780.000
4.17	Provisión de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	2.260.000	2.260.000
4.18	Mano de obra de montaje de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	232.000	232.000
4.19	Mano de obra de Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	62.351	62.351
4.20	Mano de obra de la Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	23.638	23.638
4.21	Mano de obra del Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación	Unidad	EVENTO	1	176.136	176.136
4.22	Material para el Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación	Unidad	EVENTO	1	292.000	292.000
4.23	Mano de obra de Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación	Unidad	EVENTO	1	23.638	23.638
4.24	Mano de obra para el Relleno con rototec del asiento de rodamientos, según indicación	Unidad	EVENTO	1	1.032.000	1.032.000
4.25	Material para el Relleno con rototec del asiento de rodamientos, según indicación	Kilogramos	EVENTO	1	1.260.000	1.260.000
4.26	Mano de obra para la Sustitución de Empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	225.118	225.118
4.27	Provisión de Empaquetadura, según muestra.	Kilogramos	EVENTO	1	920.000	920.000
4.28	Mano de obra para Sustitución de rodamiento delantero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	396.136	396.136
4.29	Mano de obra para la Sustitución de rodamiento trasero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	396.136	396.136

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAUL... S.A.
Tacuary 950 ... 453633

4.30	Mano de obra de Desmontaje, limpiado y montado de rodamiento	Unidad	EVENTO	1	32.626	32.626
4.31	Provisión de la prensa estopa, en bronce, según modelo	Unidad	EVENTO	1	110.171	110.171
4.32	Mano de obra de Reparación de prensa en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	19.145	19.145
4.33	Provisión de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	88.986	88.986
4.34	Mano de obra de Montaje de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	24.000	24.000
4.35	Mano de obra Reparación del separador-lubricador de empaquetadura.	Unidad	EVENTO	1	31.103	31.103
4.36	Mano de obra de Reparación de la chavetera, según indicación	Unidad	EVENTO	1	33.085	33.085
4.37	Mano de obra para la Fabricación de chaveta en acero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	27.982	27.982
4.38	Material para la Fabricación de chaveta en acero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	64.000	64.000
4.39	Mano de obra de Reparación del mach?n de acople, según indicación	Unidad	EVENTO	1	234.848	234.848
4.40	Mano de obra de Repasado rosca en la carcaza.	Unidad	EVENTO	1	10.649	10.649
4.41	Mano de obra de Balanceo del conjunto eje-impulsor.	Unidad	EVENTO	1	178.734	178.734
4.42	Mano de obra de la Reparación de la base de la electrobomba, con chapa ?? y colocación de tarugo metálicos en H?A?, según indicación	Unidad	EVENTO	1	820.662	820.662
4.43	Material para la Reparación de la base de la electrobomba, con chapa ?? y colocación de tarugo metálicos en H?A?, según indicación	Kilogramos	EVENTO	1	166.000	166.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

4.44	Mano de obra para la Reparación in situ de pérdida de agua en ca?er?a, con soldadura in situ	Unidad	EVENTO	1	644.322	644.322
4.45	Material para la Reparación in situ de pérdida de agua en ca?er?a, con soldadura in situ	Kilogramos	EVENTO	1	246.000	246.000
4.46	Mano de obra para Verificación y alineación del eje de la bomba	Unidad	EVENTO	1	114.214	114.214
4.47	Mano de obra para la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado	Unidad	EVENTO	1	972.798	972.798
4.48	Material para la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado	Unidad	EVENTO	1	2.000.000	2.000.000
4.49	Mano de obra para la Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	780.880	780.880
4.50	Material para la Adecuación de la base del motor	Kilogramos	EVENTO	1	246.000	246.000
5	REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDAS DE 125 HP, 794 m3/h, 1480 RPM					
5.1	Mano de obra de la Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones	Unidad	EVENTO	1	1.499.550	1.499.550
5.2	Provisión de impulsor según muestra	Unidad	EVENTO	1	15.000.000	15.000.000
5.3	Mano de obra para Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, in situ según necesidad e indicaciones	Unidad	EVENTO	1	1.252.000	1.252.000
5.4	Material para Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, in situ según necesidad e indicaciones	Kilogramos	EVENTO	1	780.000	780.000
5.5	Provisión de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	2.120.000	2.120.000
5.6	Mano de obra de montaje de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	236.648	236.648

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

5.7	Mano de obra Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	47.678	47.678
5.8	Provisión de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	132.000	132.000
5.9	Mano de obra de montaje de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	44.000	44.000
5.10	Provisión de bulones con tuerca de acoplamiento con bujes de nylon encamisado de bronce, según muestra	Unidad	EVENTO	1	456.000	456.000
5.11	Mano de obra de montaje de bulones con tuerca de acoplamiento con bujes de nylon encamisado de bronce, según muestra	Unidad	EVENTO	1	120.000	120.000
5.12	Provisión de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	120.000	120.000
5.13	Mano de obra de montaje de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	44.000	44.000
5.14	Provisión de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	2.120.000	2.120.000
5.15	Mano de obra de montaje de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	231.090	231.090
5.16	Mano de obra de Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	64.705	64.705
5.17	Mano de obra para el Rellenado in situ del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Unidad	EVENTO	1	1.252.000	1.252.000
5.18	Material para el Rellenado insitu del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Kilogramos	EVENTO	1	780.000	780.000
5.19	Provisión de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	2.120.000	2.120.000
5.20	Mano de obra de montaje de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	232.000	232.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

5.21	Mano de obra de Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	100.000	100.000
5.22	Mano de obra de Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	25.196	25.196
5.23	Mano de obra para el Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	113.695	113.695
5.24	Material para el Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación	Unidad	EVENTO	1	260.000	260.000
5.25	Mano de obra de Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación	Unidad	EVENTO	1	23.675	23.675
5.26	Mano de obra para la Sustitución de Empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	225.118	225.118
5.27	Provisión de Empaquetadura, según muestra	Kilogramos	EVENTO	1	920.000	920.000
5.28	Mano de obra para la Sustitución de rodamiento delantero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	416.408	416.408
5.29	Mano de obra para la Sustitución de rodamiento trasero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	416.408	416.408
5.30	Mano de obra del Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Unidad	EVENTO	1	952.000	952.000
5.31	Material para el Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Kilogramos	EVENTO	1	780.000	780.000
5.32	Mano de obra del Desmontaje, limpiado y montado de rodamiento	Unidad	EVENTO	1	47.683	47.683
5.33	Provisión de la prensa estopa, en bronce, según modelo	Unidad	EVENTO	1	125.801	125.801
5.34	Mano de obra de la Reparación de prensa empaquetadura bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	31.967	31.967

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

5.35	Provisión de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	105.909	105.909
5.36	Mano de obra de montaje de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	44.000	44.000
5.37	Mano de obra de la Reparación del separador-lubricador de empaquetadura	Unidad	EVENTO	1	25.811	25.811
5.38	Mano de obra de la Reparación de la chavetera, según indicación	Unidad	EVENTO	1	33.411	33.411
5.39	Mano de obra para la Fabricación de chaveta en acero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	40.322	40.322
5.40	Material para la Fabricación de chaveta en acero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	88.000	88.000
5.41	Mano de obra de la Reparación del mach?n de acople, según indicación	Unidad	EVENTO	1	242.825	242.825
5.42	Mano de obra del Repasado rosca en la carcasa	Unidad	EVENTO	1	11.264	11.264
5.43	Mano de obra del Balanceo del conjunto eje-impulsor	Unidad	EVENTO	1	221.446	221.446
5.44	Mano de obra para la Reparación de la base de la electrobomba, con chapa ?? y colocación de tarugo metálicos en H?A?, según indicación	Unidad	EVENTO	1	296.234	296.234
5.45	Material para la Reparación de la base de la electrobomba, con chapa ?? y colocación de tarugo metálicos en H?A?, según indicación	Kilogramos	EVENTO	1	146.000	146.000
5.46	Mano de obra para la Reparación in situ de pérdida de agua en ca?er?a, con soldadura in situ	Unidad	EVENTO	1	557.562	557.562
5.47	Material para la Reparación in situ de pérdida de agua en ca?er?a, con soldadura in situ	Kilogramos	EVENTO	1	166.000	166.000
5.48	Mano de obra para la Verificación y alineación del eje de la bomba.	Unidad	EVENTO	1	85.830	85.830

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.
Tacuary 965 - Tel. 443288 - 45363

5.49	Mano de obra de la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	777.825	777.825
5.50	Material para la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	1.800.000	1.800.000
5.51	Mano de obra de la Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	708.612	708.612
5.52	Material de la Adecuación de la base del motor	Kilogramos	EVENTO	1	146.000	146.000
6	REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDA DE 75 Kw / 100 Hp					
6.1	Mano de obra para la Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones	Unidad	EVENTO	1	1.512.884	1.512.884
6.2	Provisión de impulsor según muestra	Unidad	EVENTO	1	12.000.000	12.000.000
6.3	Mano de obra para el Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, in situ según necesidad e indicaciones	Unidad	EVENTO	1	1.152.000	1.152.000
6.4	Material para el Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, in situ según necesidad e indicaciones	Kilogramos	EVENTO	1	780.000	780.000
6.5	Provisión de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	1.932.000	1.932.000
6.6	Mano de obra de montaje de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	237.847	237.847
6.7	Mano de obra para la Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	61.386	61.386
6.8	Provisión de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	116.000	116.000
6.9	Mano de obra de montaje de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	25.200	25.200

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

6.10	Provisión de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	108.000	108.000
6.11	Mano de obra de montaje de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	25.200	25.200
6.12	Provisión de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	2.580.000	2.580.000
6.13	Mano de obra de montaje de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	241.406	241.406
6.14	Mano de obra de Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	60.162	60.162
6.15	Mano de obra para el Rellenado in situ del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Unidad	EVENTO	1	1.152.000	1.152.000
6.16	Material para el Rellenado insitu del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Kilogramos	EVENTO	1	780.000	780.000
6.17	Provisión de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	2.580.000	2.580.000
6.18	Mano de obra de montaje de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	241.406	241.406
6.19	Mano de obra de la Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	59.889	59.889
6.20	Mano de obra de la Verificación del estado de las cajas de rodamientos	Unidad	EVENTO	1	31.231	31.231
6.21	Mano de obra del Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación	Unidad	EVENTO	1	160.118	160.118
6.22	Material para el Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación	Unidad	EVENTO	1	324.000	324.000
6.23	Mano de obra de la Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación	Unidad	EVENTO	1	30.556	30.556

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.
Tacuary 065 - ... - 453633

6.24	Mano de obra del Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Unidad	EVENTO	1	972.000	972.000
6.25	Material para el Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Kilogramos	EVENTO	1	1.300.000	1.300.000
6.26	Mano de obra para la Sustitución de Empaquetadura, seg?n muestra.	Unidad	EVENTO	1	225.118	225.118
6.27	Provisión de Empaquetadura, según muestra	Kilogramos	EVENTO	1	920.000	920.000
6.28	Mano de obra para la Sustitución de rodamiento delantero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	221.018	221.018
6.29	Mano de obra para la Sustitución de rodamiento trasero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	221.018	221.018
6.30	Provisión de la prensa estopa, en bronce, según modelo.	Unidad	EVENTO	1	75.774	75.774
6.31	Mano de obra de Reparación de prensa en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	13.604	13.604
6.32	Provisión de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	84.830	84.830
6.33	Mano de obra de montaje de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	26.000	26.000
6.34	Mano de obra de Reparación del separador-lubricador de empaquetadura	Unidad	EVENTO	1	31.231	31.231
6.35	Mano de obra de Reparación de la chavetera, según indicación	Unidad	EVENTO	1	24.542	24.542
6.36	Mano de obra de la Fabricación de chaveta en acero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	33.610	33.610
6.37	Material de la Fabricación de chaveta en acero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	88.000	88.000
6.38	Mano de obra de la Reparación del mach?n de acople, según indicación	Unidad	EVENTO	1	356.204	356.204
6.39	Mano de obra de la Repasado rosca en la carcaza	Unidad	EVENTO	1	12.415	12.415

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDROELECTRICA PARAGUAYA S.A.
Tacuary 965 - Tel. 443288 - 453633

6.40	Mano de obra de la Balanceo del conjunto eje-impulsor.	Unidad	EVENTO	1	178.734	178.734
6.41	Mano de obra de Reparación de la base de la electrobomba, con chapa ?? y colocación de tarugo metálicos en H?A?, según indicación	Unidad	EVENTO	1	850.086	850.086
6.42	Material para la Reparación de la base de la electrobomba, con chapa ?? y colocación de tarugo metálicos en H?A?, según indicación	Kilogramos	EVENTO	1	166.000	166.000
6.43	Mano de obra de Reparación in situ de pérdida de agua en ca?er?a, con soldadura in situ	Unidad	EVENTO	1	596.322	596.322
6.44	Material para la Reparación in situ de pérdida de agua en ca?er?a, con soldadura in situ	Kilogramos	EVENTO	1	198.000	198.000
6.45	Mano de obra de Verificación y alineación del eje de la bomba	Unidad	EVENTO	1	49.085	49.085
6.46	Mano de obra para la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado	Unidad	EVENTO	1	520.425	520.425
6.47	Material para la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	1.540.000	1.540.000
6.48	Mano de obra para la Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	560.411	560.411
6.49	Material para la Adecuación de la base del motor	Kilogramos	EVENTO	1	518.000	518.000
7	REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDA DE 55 Kw , 75 Hp					
7.1	Mano de obra para la Reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones	Unidad	EVENTO	1	1.085.763	1.085.763
7.2	Provisión de impulsor según muestra	Unidad	EVENTO	1	11.000.000	11.000.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.
Tacuary 565 - Tel. 443288 - 453633

7.3	Mano de obra para Rellenado con soldadura CrNi de la carcasa, in situ según necesidad e indicaciones	Unidad	EVENTO	1	1.152.000	1.152.000
7.4	Material para Rellenado con soldadura CrNi de la carcasa, in situ según necesidad e indicaciones	Kilogramos	EVENTO	1	780.000	780.000
7.5	Provisión de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, seg?n muestra	Unidad	EVENTO	1	2.332.000	2.332.000
7.6	Mano de obra montaje de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	232.000	232.000
7.7	Mano de obra de Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	62.351	62.351
7.8	Provisión de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	116.000	116.000
7.9	Mano de obra de montaje de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	25.600	25.600
7.10	Provisión de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	108.000	108.000
7.11	Mano de obra de montaje de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	24.800	24.800
7.12	Provisión de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	2.580.000	2.580.000
7.13	Mano de obra de montaje de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	234.922	234.922
7.14	Mano de obra de Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	62.351	62.351
7.15	Mano de obra del Rellenado in situ del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Unidad	EVENTO	1	1.152.000	1.152.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abog. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.

7.16	Material del Rellenado in situ del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Kilogramos	EVENTO	1	780.000	780.000
7.17	Provisión de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	2.580.000	2.580.000
7.18	Mano de obra de montaje de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	234.922	234.922
7.19	Mano de obra de Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	62.351	62.351
7.20	Mano de obra de Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	31.924	31.924
7.21	Mano de obra de Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación	Unidad	EVENTO	1	169.729	169.729
7.22	Material para el Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación	Unidad	EVENTO	1	372.000	372.000
7.23	Mano de obra de Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación	Unidad	EVENTO	1	24.291	24.291
7.24	Mano de obra para la Sustitución de Empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	693.118	693.118
7.25	Provisión de Empaquetadura, según muestra	Kilogramos	EVENTO	1	1.720.000	1.720.000
7.26	Mano de obra para la Sustitución de rodamiento delantero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	165.491	165.491
7.27	Mano de obra para la Sustitución de rodamiento trasero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	407.458	407.458
7.28	Mano de obra del Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Unidad	EVENTO	1	136.118	136.118
7.29	Material para el Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Kilogramos	EVENTO	1	124.000	124.000

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.
Tacuary 955 2do Tel. 443263 - 453633

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

7.30	Mano de obra del Desmontaje, limpiado y montado de rodamiento.	Unidad	EVENTO	1	81.950	81.950
7.31	Provisión de la prensa estopa, en bronce, según modelo	Unidad	EVENTO	1	100.743	100.743
7.32	Mano de obra de la Reparación de prensa en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	79.924	79.924
7.33	Provisión de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	43.782	43.782
7.34	Mano de obra de montaje de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra	Unidad	EVENTO	1	44.000	44.000
7.35	Mano obra de la Reparación del separador-lubricador de empaquetadura	Unidad	EVENTO	1	31.212	31.212
7.36	Mano obra de la Reparación de la chavetera, según indicación	Unidad	EVENTO	1	24.542	24.542
7.37	Mano de obra de la Fabricación de chaveta en acero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	88.000	88.000
7.38	Material para la Fabricación de chaveta en acero, según muestra	Unidad	EVENTO	1	372.000	372.000
7.39	Mano de obra de la reparación del mach?n de acople, según indicación	Unidad	EVENTO	1	70.734	70.734
7.40	Mano de obra del Repasado rosca en la carcasa.	Unidad	EVENTO	1	190.610	190.610
7.41	Mano de obra del Balanceo del conjunto eje-impulsor	Unidad	EVENTO	1	526.867	526.867
7.42	Mano de obra de la reparación de la base de la electrobomba, con chapa ?? y colocación de tarugo metálicos en H?A?, según indicación	Unidad	EVENTO	1	287.385	287.385
7.43	Material de la reparación de la base de la electrobomba, con chapa ?? y colocación de tarugo metálicos en H?A?, según indicación	Kilogramos	EVENTO	1	318.000	318.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
essap S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.
Tacuary 963 - Tel. 453633

7.44	Mano de obra de la reparación in situ de pérdida de agua en ca?er?a, con soldadura in situ	Unidad	EVENTO	1	412.254	412.254
7.45	Material para la reparación in situ de pérdida de agua en ca?er?a, con soldadura in situ	Kilogramos	EVENTO	1	74.000	74.000
7.46	Mano de obra de la Verificación y alineación del eje de la bomba.	Unidad	EVENTO	1	150.737	150.737
7.47	Mano de obra de la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	1.100.000	1.100.000
7.48	Material de la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	846.000	846.000
7.49	Mano de obra de la Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	733.394	733.394
7.50	Material de la Adecuación de la base del motor	Kilogramos	EVENTO	1	222.000	222.000
8	REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS BIPARTIDA DE 37 Kw / 50 Hp					
8.1	Mano de obra para la reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones	Unidad	EVENTO	1	792.430	792.430
8.2	Provisión de impulsor según muestra.	Unidad	EVENTO	1	5.800.000	5.800.000
8.3	Mano de obra del Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, in situ según necesidad e indicaciones	Unidad	EVENTO	1	1.152.000	1.152.000
8.4	Material para el Rellenado con soldadura CrNi de la carcaza, in situ según necesidad e indicaciones	Kilogramos	EVENTO	1	780.000	780.000
8.5	Provisión de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	1.140.000	1.140.000
8.6	Mano de obra de montaje de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	156.000	156.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

8.7	Mano de Obra de Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	31.924	31.924
8.8	Provisión de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	108.000	108.000
8.9	Mano de obra de montaje de tuercas seguro de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	18.000	18.000
8.10	Provisión de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	116.000	116.000
8.11	Mano de obra de montaje de topes de bujes en bronce en SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	24.000	24.000
8.12	Provisión de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	2.312.000	2.312.000
8.13	Mano de obra de montaje de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	158.288	158.288
8.14	Mano de obra de Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación	Unidad	EVENTO	1	31.924	31.924
8.15	Mano de obra del Rellenado in situ del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Unidad	EVENTO	1	1.100.000	1.100.000
8.16	Material para el Rellenado insitu del asiento del anillo desgastable, en soldadura CrNi.	Kilogramos	EVENTO	1	780.000	780.000
8.17	Provisión de anillos fijos en bronce SAE 64, seg?n muestra.	Unidad	EVENTO	1	2.312.000	2.312.000
8.18	Mano de obra de montaje de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	158.288	158.288
8.19	Mano de obra de Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	31.924	31.924
8.20	Mano de obra de Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	31.377	31.377

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.
Tacuary 965 Tel. 443238 - 45363

8.21	Mano de obra del Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	128.084	128.084
8.22	Material para el Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	356.000	356.000
8.23	Mano de obra de la Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	31.377	31.377
8.24	Mano de obra del Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Unidad	EVENTO	1	184.118	184.118
8.25	Material para el Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Kilogramos	EVENTO	1	1.580.000	1.580.000
8.26	Mano de obra de la Sustitución de Empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	225.118	225.118
8.27	Provisión de Empaquetadura, según muestra.	Kilogramos	EVENTO	1	920.000	920.000
8.28	Mano de obra de la Sustitución de rodamiento delantero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	165.491	165.491
8.29	Mano de obra de la Sustitución de rodamiento trasero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	165.491	165.491
8.30	Provisión de la prensa estopa, en bronce, según modelo.	Unidad	EVENTO	1	85.574	85.574
8.31	Mano de obra de la reparación de prensa en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	31.377	31.377
8.32	Provisión de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	120.000	120.000
8.33	Mano de obra de montaje de separador-lubricador de la empaquetadura, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	44.000	44.000
8.34	Mano de obra de la reparación del separador-lubricador de empaquetadura.	Unidad	EVENTO	1	31.103	31.103
8.35	Mano de obra de la reparación de la chavetera, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	31.505	31.505

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

ESSAP S.A.

8.36	Mano de la obra de la Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	20.406	20.406
8.37	Material para la Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	88.000	88.000
8.38	Mano de obra de la reparación del mach?n de acople, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	237.446	237.446
8.39	Mano de obra del Repasado rosca en la carcaza.	Unidad	EVENTO	1	13.058	13.058
8.40	Mano de obra del Balanceo del conjunto eje-impulsor.	Unidad	EVENTO	1	178.734	178.734
8.41	Mano de obra de la reparación de la base de la electrobomba, con chapa ?? y colocación de tarugo metálicos en H?A?, según indicación	Unidad	EVENTO	1	170.410	170.410
8.42	Material de la reparación de la base de la electrobomba, con chapa ?? y colocación de tarugo metálicos en H?A?, según indicación	Kilogramos	EVENTO	1	166.000	166.000
8.43	Mano de obra de la reparación insitu de pérdida de agua en ca?er?a, con soldadura insitu.	Unidad	EVENTO	1	380.254	380.254
8.44	Material para la reparación insitu de pérdida de agua en ca?er?a, con soldadura insitu.	Kilogramos	EVENTO	1	366.000	366.000
8.45	Mano de obra de la Verificación y alineación del eje de la bomba.	Unidad	EVENTO	1	61.514	61.514
8.46	Mano de obra de la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	480.313	480.313
8.47	Material para la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	1.100.000	1.100.000

8.48	Mano de obra de la Adecuación de la base del motor	Unidad	EVENTO	1	464.310	464.310
8.49	Material para la Adecuación de la base del motor	Kilogramos	EVENTO	1	166.000	166.000
9	REPARACION DE BOMBA DE 30/40 HP					
9.1	Mano de obra por la reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	480.226	480.226
9.2	Provisión de impulsor según muestra.	Unidad	EVENTO	1	5.000.000	5.000.000
9.3	Mano de obra de la Reparación de la carcaza, según necesidad e indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	188.000	188.000
9.4	Material para la Reparación de la carcaza, según necesidad e indicaciones.	Kilogramos	EVENTO	1	296.000	296.000
9.5	Provisión de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	1.480.000	1.480.000
9.6	Mano de obra para el montaje de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	129.814	129.814
9.7	Mano de obra de la Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	150.282	150.282
9.8	Provisión de sello mecánico según muestra	Unidad	EVENTO	1	423.141	423.141
9.9	Provisión de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	1.660.000	1.660.000
9.10	Mano de obra del montaje de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	168.000	168.000
9.11	Mano de obra de la Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	150.556	150.556

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.
Tacuary 9[illegible] - Tel. 443208 - 553[illegible]

9.12	Provisión de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	1.660.000	1.660.000
9.13	Mano de obra de montaje de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	168.000	168.000
9.14	Mano de obra de Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	30.556	30.556
9.15	Mano de obra de la Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	31.231	31.231
9.16	Mano de obra del Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	168.076	168.076
9.17	Material para el Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	264.000	264.000
9.18	Mano de obra de la Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	31.231	31.231
9.19	Mano de obra del Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Unidad	EVENTO	1	372.000	372.000
9.20	Material para el Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Kilogramos	EVENTO	1	1.280.000	1.280.000
9.21	Provisión de la prensa estopa, en bronce, según modelo.	Unidad	EVENTO	1	80.121	80.121
9.22	Mano de obra de la reparación de prensa en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	31.231	31.231
9.23	Mano de la obra de la reparación de la chavetera, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	24.542	24.542
9.24	Mano de la obra de la Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	36.423	36.423
9.25	Material para la Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	104.000	104.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.
Tacuary 965 Tel. 443268 - 453633

9.26	Mano de la obra de la reparación del mach?n de acople, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	122.779	122.779
9.27	Mano de obra del Balanceo del conjunto eje-impulsor.	Unidad	EVENTO	1	178.734	178.734
9.28	Mano obra de la reparación de la base de la electrobomba, según indicación	Unidad	EVENTO	1	348.000	348.000
9.29	Material de la reparación de la base de la electrobomba, según indicación	Kilogramos	EVENTO	1	198.000	198.000
9.30	Mano de obra de la Verificación y alineación del eje de la bomba.	Unidad	EVENTO	1	61.514	61.514
9.31	Mano de obra de la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	469.426	469.426
9.32	Material para la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	1.100.000	1.100.000
10	REPARACION DE BOMBA CENTRIFUGAS DE 10 HP					
10.1	Mano de obra de la reparación total del Impulsor, en bronce SAE 64, según indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	313.491	313.491
10.2	Provisión de impulsor según muestra.	Unidad	EVENTO	1	2.500.000	2.500.000
10.3	Mano de obra de la Reparación de la carcaza, según necesidad e indicaciones.	Unidad	EVENTO	1	260.000	260.000
10.4	Materiales para la Reparación de la carcaza, según necesidad e indicaciones.	Kilogramos	EVENTO	1	172.000	172.000
10.5	Provisión bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	1.360.000	1.360.000
10.6	Mano de obra de montaje de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según muestra	Unidad	EVENTO	1	196.000	196.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

10.7	Mano de obra de la Rectificación de bujes asiento de empaquetadura en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	28.274	28.274
10.8	Provisión de sello mecánico según muestra	Unidad	EVENTO	1	480.181	480.181
10.9	Provisión de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	800.000	800.000
10.10	Mano de obra de montaje de anillos desgastables en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	129.506	129.506
10.11	Mano de obra de la Rectificación de anillos desgastables en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	31.231	31.231
10.12	Provisión de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	1.000.000	1.000.000
10.13	Mano de obra de montaje de anillos fijos en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	129.506	129.506
10.14	Mano de obra de la Rectificación de anillos fijos en bronce SAE 64, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	31.231	31.231
10.15	Mano de obra de la Verificación del estado de las cajas de rodamientos.	Unidad	EVENTO	1	31.231	31.231
10.16	Mano de obra del Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	110.441	110.441
10.17	Material para el Encamisado de la caja de rodamiento, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	420.000	420.000
10.18	Mano de obra de la Verificación del estado del asiento de rodamientos, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	31.231	31.231
10.19	Mano de obra del Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Unidad	EVENTO	1	576.000	576.000

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.
Tacuary 96[illegible] - Tel. 443268 - 453633

10.20	Material para el Rellenado del asiento de rodamientos, con soldadura en rototek	Kilogramos	EVENTO	1	750.000	750.000
10.21	Provisión de la prensa estopa, en bronce, según modelo.	Unidad	EVENTO	1	59.304	59.304
10.22	Mano de obra para la reparación de prensa en bronce SAE 64, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	31.231	31.231
10.23	Mano de obra para la reparación de la chavetera, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	31.231	31.231
10.24	Mano de obra para la Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	28.008	28.008
10.25	Material para la Fabricación de chaveta en acero, según muestra.	Unidad	EVENTO	1	88.000	88.000
10.26	Mano de obra de la reparación del mach?n de acople, según indicación.	Unidad	EVENTO	1	80.068	80.068
10.27	Mano de obra del Repasado rosca en la carcaza.	Unidad	EVENTO	1	13.073	13.073
10.28	Mano de obra del Balanceo del conjunto eje-impulsor.	Unidad	EVENTO	1	178.734	178.734
10.29	Mano de obra de la reparación de la base de la electrobomba, según indicación	Unidad	EVENTO	1	348.000	348.000
10.30	Material para la reparación de la base de la electrobomba, según indicación	Kilogramos	EVENTO	1	146.000	146.000
10.31	Mano de obra de la Verificación y alineación del eje de la bomba.	Unidad	EVENTO	1	64.378	64.378
10.32	Mano de obra de la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	529.373	529.373

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abog. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICO PARAGUAYO S.A.

10.33	Material para la Confección y maquinado del eje de la bomba, con sus respectivos chaveteras, en acero trefilado.	Unidad	EVENTO	1	1.100.000	1.100.000
Precio Total						**382.443.413**

MONTO MÍNIMO	Gs. 801.066.891
MONTO MÁXIMO	Gs. 1.602.133.782

El monto mínimo del presente contrato asciende a la suma de **Gs. 801.066.891 (guaraníes ochocientos un millones sesenta y seis mil ochocientos noventa y uno)** ***IVA incluido*** **y el monto máximo** es de **Gs. 1.602.133.782 (guaraníes mil seiscientos dos millones ciento treinta y tres mil setecientos ochenta y dos)** ***IVA incluido.*** -

El pago se realizará en la Cuenta Bancaria N° 502338256105 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 el Pliego de Bases y Condiciones.

7) Vigencia del Contrato

Este contrato tendrá 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 bienes

Los bienes y/o servicios deberán ser entregados y/o prestados dentro de los plazos establecidos en el Cronograma de Entregas del pliego de bases y condiciones.

9) Administración del Contrato

La administración de este contrato estará a cargo de: ***GERENCIA DE OPERACIONES***. -

10) Formas 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 del presente Pliego de Bases y Condiciones, la cual se presentará a más tardar dentro de los diez (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) Responsabilidad de la Contratante

La Contratante no asumirá ninguna responsabilidad con relación a cualquier ejecución o provisión que realice el PROVEEDOR superados los montos adjudicados, sin contar con el correspondiente convenio modificatorio.

Ing. Natalicio E. Chase Acosta
Presidente
essap sa

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.

HIDRAULICA PARAGUAYA S.A.
Tacuary 965 - Tel. 443268 - 45

previamente suscripto entre las partes y publicado en el SICP. De igual manera, los acuerdos verbales entre las partes, durante la vigencia del presente contrato son nulos y sin ningún efecto.

13) Multas

Las multas y otras penalidades que rigen en el presente contrato serán aplicadas conforme con lo establecido en las Condiciones Contractuales del presente pliego. Llegado al 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° 2.051/2003 "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° 2051/2003 "De Contrataciones Públicas", modificado por Ley N° 6716/2021.

14) Causales y procedimientos para suspender, terminar o rescindir

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° 2051/2003 y en las condiciones contractuales del presente Pliego de Bases y Condiciones.

15) Solución de Controversias

Cualquier diferencia que surja durante la ejecución del contrato se dirimirá conforme a las reglas establecidas en la legislación aplicable y en las condiciones contractuales.

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 afectada 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.

17) Suscripción

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, a los 19 días del mes de mayo del año 2022.

Luis Emilio Cáceres Menchaca
Director Presidente
HIDRÁULICA PARAGUAYA S.A.

Ing. Natalicio Esteban Chase Acosta
Presidente del Directorio
ESSAP S.A.

Abg. Marco A. Pereira
Asesor Legal Adjunto
ESSAP S.A.