PARAGUAY TODOS

INSTITUTO DE PREVISIÓN SOCIAL

LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL N° 05/10

"ADQUISICIÓN DE AUTOCLAVE ESTERILIZADOR A VAPOR Y SISTEMA DE TRATAMIENTO DE AGUA PARA EL IPS"

ADENDA N° 7

Asunción, 15 de julio de 2010.

AL OFERENTE:

Con relación a la Licitación Publica Nacional N° 05/10 "Adquisición de Autoclave Esterilizador a Vapor y Sistema de Tratamiento de Agua para el IPS.", les informamos que la apertura de sobres-oferta queda prorrogada para el día Miércoles 28 de julio de 2010 a las 09:00 hs., siendo la hora tope de entrega de Sobres/Ofertas a las 08:45 hs, en la Sala de Aperturas de Sobres-Ofertas, 1er. Piso Edificio Caja Central del I.P.S.

Así mismo se realizan las siguientes aclaraciones con respecto a las consultas presentadas:

- **Consulta 1**

Nuestra empresa trabaja hace bastante tiempo con osmosis y autoclaves, pero hasta ahora no hemos conseguido que se habilite nuestro taller para obtener el certificado del servicio técnico. Nosotros participamos en concursos del Ministerio de Salud, y ellos nunca piden este certificado. Necesitamos saber, aunque no es un documento sustancial, si este tiene influencia en la decisión final de la adquisición de los bienes.

Respuesta 1

El oferente deberá ajustarse a lo solicitado en el PBC.

- **Consulta 2**

Con relación a la Adenda N° 5 de fecha 24 de junio, en la aclaración de certificados ASME, solicitan que todos los documentos deben estar consularizados y visados.

Este trámite tarda por lo menos 15 días en realizarlos, por este motivo solicitamos que se pueda tener en cuenta una declaración jurada de que se presentaran los certificados legalizados en caso de ser adjudicados.

Estos tramites son engorrosos, y no se podrá llegar a tiempo para cumplir este requisito para antes del 9 de julio.

Con respecto a la habilitación del servicio técnico, estamos en trámite. Será posible concursar presentado el documento donde se demuestre que este certificado esta en tramite?

Respuesta 2

El oferente podrá presentar con la oferta una copia simple del certificado solicitado en el ítem 1.2.4 y una Declaración Jurada indicando que el mismo deberá entregar el certificado solicitado en la firma del contrato, una vez que sea adjudicado, siendo el mismo un requisito de carácter sustancial para la firma del contrato.

- **Consulta 3**

Con respecto a los certificados solicitados, la empresa proveedora me informa que los equipos salen de fábrica con certificación de la empresa alemana SGS.

Pero que los certificados salen por equipos, no es por la fábrica, o sea, se solicita la certificación por los equipos solicitados.

Noelia Martinetti R.
Abogada
Mat. Prof. N° 14.048

INSTITUTO DE PREVISION SOCIAL
Ing. Ind. Priscila T. Flor López
Jefa de Sección - Gestión de Ofertas
Dpto. de Licitaciones - D.G.B.S

Abajo les paso las características de las certificaciones para que puedan tenerlas en cuenta.
Como vera en los párrafos siguientes, las verificaciones se realizan en los equipos recién fabricados, y no sobre algo por fabricar.
Por este motivo sugerimos que se pida la certificación en los productos a ser entregados, o una declaración jurada donde se especifique que los equipos a ser entregados serán entregados con certificación, y no para la apertura de sobres, por que como vera esto no tiene sentido.
Email SGS Industrial Services Web: www.sgs.com

El Grupo SGS es líder global e innovador en inspección, verificación, certificación y servicios de pruebas. Fundada en 1878, SGS está considerada como principal referente mundial en calidad e integridad. Con más de 59.000 empleados, SGS opera una red de más de 1.000 oficinas y laboratorios de todo el mundo.
Equipos a Presión – Verificación y Aprobación

Los equipos a presión, como los recipientes de presión y otros procesos de instalación, están sujetos a legislaciones obligatorias locales. El equipamiento de presión recién construido ha de ser valorado y aprobado por un grupo acreditado y se suelen llevar a cabo inspecciones "en servicio" para valorar la integridad de este servicio potencialmente peligroso. SGS Industrial Services está acreditada en lo que se refiere a equipamientos de presión para Valoraciones de Conformidad así como para Inspecciones Reglamentarias y Voluntarias. Por ejemplo, para la Directiva de Equipamiento de Presión (DEP), SGS funciona como Cuerpo Notificado para todos lo módulos. SGS posee la acreditación ISO/IEC 17020 y posee varias acreditaciones gubernamentales en otros países. También poseemos inspectores ASME, disponibles en varios lugares del mundo. Las constructoras y usuarios de materiales de presión aprovechan nuestra larga experiencia y el moderno equipamiento de SGS.

SGS verifica el diseño de recipientes a presión, accesorios e instalaciones de acuerdo con pautas de diseño como pueden ser EN, ASME, API, BS, DIN, o AD Merkblätter. Este servicio tiene como objeto comparar el diseño, los planos y las especificaciones del suministrador con las pautas, estándares y especificación de venta aplicables. El servicio incluye operaciones para verificar cálculos de tensión, croquis a escala, especificaciones de equipo, sistemas de control para operar de acuerdo con requisitos del proceso, cálculos de diseño de planta y dimensión de tuberías y dispositivos de contención de presión.

La aprobación del equipo a presión supone el paso siguiente a la Verificación del Diseño. Este servicio busca obtener, a través de una serie de pruebas e inspecciones, la conformidad de un determinado tipo de equipos. Los ensayos pueden ser llevadas a cabo normalmente contra una Especificación, una Pauta, una Directiva o un Estándar Industrial que identifique claramente los criterios de aceptación. El servicio puede incluir también la verificación del diseño, inspección y Ensayos No Destructivos y Destructivos.
La Verificación y Aprobación puede facilitarse como un servicio único, pero a menudo se combinará con inspecciones, pruebas e incluso a veces auditorías dentro de una evaluación de conformidad.

Respuesta 3
Remitirse a la respuesta de la Consulta 5.

- **Consulta 4**

Con respecto a la Habilitación del Servicio Técnico, nuestra empresa está en trámite para la habilitación, por lo tanto queremos saber si con una constancia de que dicha habilitación está en trámite es suficiente para presentarnos.

Además debemos de tener en cuenta que la empresa que representamos es una empresa líder en Argentina en la fabricación de estos equipos, incluso nuestra cotización contempla que la provisión, instalación, la puesta en marcha y el servicio técnico de los equipos serán realizadas por nuestra representada.

INSTITUTO DE PREVISIÓN SOCIAL
Ing. Ind. Priscila V. Flor López
Jefa de Sección Gestión de Ofertas
Dpto. de Licitaciones - D.G.B.S

Noelia Martinetti R
Abogada
Mat. Prof. Nº 14.048

Respuesta 4

Remitirse a la respuesta de la Consulta 1.

➢ **Consulta 5**

En la Respuesta 2 de la Addenda 5

Cambian las especificaciones del punto 1.2.4 y las mismas se deberán de leer de la siguiente manera "Cámara aprobada por la ASME (American Society of Mechanical Engineering) o por una Agencia de inspección de Cámaras de Presión autorizada oficialmente por la ASME".

Es importante el hacer notar que el ASME es una organización de ingenieros en los Estados Unidos, la cual tiene sus regulaciones para poder verificar los envases de presión. Ahora bien, Dentro de Europa, existe la CE (European Commission) donde se ha establecido los procedimientos para la certificación de un envase de presión y tiene sus Directrices para los envases de presión (PED). Tanto el ASME como la CE tienen directrices para la fabricación y pruebas de los envases de presión. Tomando en cuenta lo anteriormente comentado, agradecería nos puedan aclarar lo siguiente:

1-) Al indicarse: "Se solicita que el oferente presente el certificado de autorización a la fabrica la producción de cámaras de presión emitidos por la ASME, o el certificado de autorización completamente legalizado como Organismo de Inspección Autorizado por la ASME de una compañía que se dedique a la presentación de servicios tercerizados de inspección dentro de una jurisdicción, y además tenga la autorización de una entidad reguladora de su gobierno para realizar inspecciones y diseñar revisiones sobre calderas y recipientes a presión. En ambos casos se solicita que todos los documentos presentados estén correctamente consularizados y legalizados por las respectivas embajadas del país donde se encuentra la fabrica autorizada o en donde se encuentre la Agencia de Inspección Autorizada, y a si también por la embajada del país de origen de la ASME, embajada de los Estados Unidos". Por lo anteriormente expresado, se estaría excluyendo todos aquellos equipos que están fabricados bajo las normas de la CE. Esto debido a que las regulaciones del ASME no forman parte del CE y esta organización ha establecido su directriz para la fabricación para sus miembros que pertenecen a esta organización. A su vez, al solicitarse un documento en la embajada de los Estados Unidos se excluye completamente cualquier otra compañía que no tenga solamente una certificación de este país.

La modificación que se realizo para el punto 1.2.4 y IAO 11.1 (e) se encamina únicamente en la misma regulación que la organización ASME ha establecida y se excluye la participación de otras compañías en este caso Europeas que cumplen con las regulaciones de la CE; en este caso la PED. Ahora bien, sería importante el aclarar cuales puntos de las directrices de la CE PED son los que impiden el poder participar en lo relacionado a los envases de presión, ya que solo se han tomado las directrices del ASME.

Referencias:

1. Organización ASME: http://es.asme.org/enes/
2. Comisión Europea (CE): http://ec.europa.eu/enterprise/sectors/pressure-and-gas/documents/ped/
3. Directrices para la fabricación de Envases de Presión: http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CONSLEG:1997L0023:20031120:en:PDF
4. Directriz para la Fabricación de envases simples de presión: http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2009:264:0012:0029:en:PDF

Respuesta 5

Donde dice:

1.2.4 "Cámara aprobada por la ASME (American Society of Mechanical Engineering) o por una Agencia de Inspección de Cámaras de Presión autorizada oficialmente por la ASME. Se solicita que el oferente presente el certificado que autoriza a la fabrica la producción de cámaras de presión emitido por la ASME, o el Certificado de autorización completamente legalizado como Organismo de

INSTITUTO DE PREVISION SOCIAL
Ing. Ind. Priscila T. Flor López
Jefa de Sección Gestión de Ofertas
Dpto. de Licitaciones - D.G.B.S

Noelia Martinetti R.
Abogada
Mat. Prof. Nº 14.048

Inspección Autorizado por la ASME de una compañía que se dedique a la prestación de servicios tercerizados de inspección dentro de una jurisdicción, y además tenga la autorización de una entidad reguladora de su gobierno para realizar inspecciones y diseñar revisiones sobre calderas y recipientes a presión. En ambos casos se solicita que todos los documentos presentados esten correctamente consularizados y legalizados por las respectivas embajadas del pais donde se encuentra la Fabrica Autorizada o en donde se encuentra la Agencia de Inspección Autorizada, y así también por la embajada del pais de origen de la ASME, embajada de los Estados Unidos.
Se realiza esta modificación para permitir la participación a la mayor cantidad de oferentes debido a que se mantienen los estándares de calidad solicitados.

Debe decir:
1.2.4 "Certificado de aprobación de la cámara emitida por la ASME o por una Agencia de Inspección de Cámaras de Presión autorizada oficialmente por la ASME, ó Certificado de conformidad expedido por un Organismo Notificado relativo a las pruebas realizadas a cada Cámara de Presión de acuerdo con los requisitos de la Directiva de Equipamiento de Presión (PED) 97/23/CE según lo referido en el Modulo F o Modulo G de la misma. Las mismas deberán ser entregadas en el momento de la recepción de los equipos por la empresa una vez que sea adjudicada.
En caso de que el equipo ofertado presente certificación ASME:
Se solicita que el oferente presente también en la oferta una copia simple del certificado que autoriza a la fabrica la producción de cámaras de presión emitido por la ASME, o el Certificado de autorización completamente legalizado como Organismo de Inspección Autorizado por la ASME de una compañía que se dedique a la prestación de servicios tercerizados de inspección dentro de una jurisdicción, y además tenga la autorización de una entidad reguladora de su gobierno para realizar inspecciones y diseñar revisiones sobre calderas y recipientes a presión. En ambos casos se solicita que todos los documentos presentados estén correctamente legalizados, documento autenticado por relaciones exteriores del país de origen (Consulado) o por las respectivas embajadas del país donde se encuentra la Fabrica Autorizada, o en donde se encuentra la Agencia de Inspección Autorizada, y así también por la embajada del país de origen de la ASME, embajada de los Estados Unidos.

Así también el oferente deberá presentar, en la oferta, una Declaración Jurada indicando que el mismo deberá entregar el certificado de habilitación de la fabrica en la firma del contrato, una vez que sea adjudicado, donde el mismo será un requisito de carácter sustancial para la firma del contrato. Exceptuando el certificado de aprobación de la cámara emitida por la ASME o por una Agencia de Inspección de Cámaras de Presión.

En caso de que el equipo ofertado presente certificación de la Directiva de Equipos de Presión 97/23/CE:
Se solicita que el oferente presente también en la oferta una copia simple del certificado de designación como Organismo Notificado, completamente legalizado (Documento autenticado por relaciones exteriores del país de origen (Consulado)), por un Estado Miembro de la Unión Europea donde se encuentra la fábrica, conforme a los requisitos mínimos del ANEXO IV para designar a los Organismos Notificados referidos en el Articulo 12 de la Directiva de Equipos de Presión 97/23/CE. Y una copia simple del certificado de aseguramiento de calidad del producto (Modulo E) emitido por el Organismo Notificado designado.

Así también el oferente deberá presentar, en la oferta una Declaración Jurada indicando que el mismo deberá entregar los certificados solicitados en la firma del contrato, una vez que sea adjudicado, donde el mismo será un requisito de carácter sustancial para la firma del contrato. Exceptuando el certificado de conformidad expedido por el Organismo Notificado relativo a las pruebas realizadas a cada Cámara de Presión que deberá ser entregado en el momento de la recepción de los equipos por la empresa una vez que sea adjudicada.

Se realiza esta modificación para permitir la participación a la mayor cantidad de oferentes debido a que se mantienen los estándares de calidad solicitados.

INSTITUTO DE PREVISION SOCIAL
Ing. Ina. Prisciola I. Flor López
Jefa de Sección Gestión de Ofertas
Dpto. de Licitaciones - D.G.E.S

Noelia Martinetti R.
Abogada
Mat. Prof. Nº 14.048

- **Consulta 6**

En la Respuesta 6 de la Addenda N° 5:
Se cambian las especificaciones del punto 1.2.1.1 quedando de la siguiente manera: "El oferente deberá cotizar cañerías de cobre, bronce o acero inoxidable y cuerpos de válvula, uniones y/o conexiones de cobre, bronce o acero inoxidable" a su vez se indica en la modificación:"Se realiza esta modificación para aumentar el nivel de calidad solicitado para los equipos".
El acero inoxidable se utiliza en los equipos médicos debido a la resistencia del material a la alta temperatura como también a su resistencia a la oxidación vrs a materiales de cobre y bronce. A su vez, el principal punto es que el acero inoxidable es un material SANITARIO no siendo así el cobre y el bronce que NO ES SANITARIO y por tal razón no es utilizado para la fábrica de equipamiento médico.
En el caso de un esterilizador donde el proceso de esterilización (destrucción total de cualquier forma de vida) tiene que estar fabricado por un material SANITARIO y de alta calidad. Por tal razón, el material de la cámara y la chaqueta de un esterilizador deben de estar fabricado en acero inoxidable (316L, 316Ti o superior). La puerta del esterilizador también juega un papel muy importante igual que la cámara ya que estará en contacto con el material y por ende debe de estar fabricada del mismo material la cámara y la chaqueta.
Ahora bien, el vapor que está en contacto con el paquete debe de ser un vapor limpio y el mismo se produce en generador de vapor fabricado en acero inoxidable (316L, 316Ti o superior). Esto para asegurar que el vapor no llegue a contaminar el material.
Y que pasa con el agua?? Bueno, el material de la carcasa de los filtros como sus tuberías debe también de ser de acero inoxidable. Esto por lo comentado anteriormente (Material SANITARIO, resistencia a la oxidación, etc.) Y la tubería de conexión del sistema de tratamiento de agua al esterilizador por ende debe de cumplir con las mismas características de SEGURIDAD y de CALIDAD. Ahora bien, que pasaría si las tuberías de conexión del generador de acero inoxidable (316L, 316Ti o superior) a la chaqueta y cámara (316L, 316Ti o superior) del esterilizador no tiene un material SANITARIO de buena calidad, para el equipamiento de equipo médico. El nivel de calidad del equipo disminuye y existe la posibilidad de poderse contaminar los paquetes estériles por oxidación, esto debido a partículas que se desprenden a los paquetes en forma constante las tubería no SANITARIAS como lo son el cobre y el bronce. Adicionalmente, este mismo efecto provocaría problemas en los asientos de las válvulas y el mantenimiento del equipo aumentaría.
Es importante el hacer notar que la utilización de materiales que no son de acero inoxidable en el equipamiento médico no aumenta el nivel de calidad de los equipos, mas bien, desmejora los mismos por la baja resistencia a la corrosión, temperatura de trabajo y NO SON SANITARIOS.
Recomendamos el poder retomar la respuesta del punto 1.2.1.1 para poder aumentar el nivel de calidad al grado de seguridad y beneficios que la institución pueda tener al contar con una unidad que cumpla con todos sus elementos de un mismo material "ACERO INOXIDABLE"

Respuesta 6
El oferente deberá ajustarse a lo solicitado en el PBC.

- **Consulta 7**

Solicitamos que la adjudicación de esta licitación sea por ítems.

Respuesta 7
El oferente deberá ajustarse a lo solicitado, la adjudicación será según lo expuesto en la Sección II. Datos de la Licitación Cláusula IAO 1.2d "El Sistema de Adjudicación de la presente contratación es: por la totalidad."

INSTITUTO DE PREVISION SOCIAL
Ing. Ind. Priscila T. Flor López
Jefa de Sección - Gestión de Ofertas
Dpto. de Licitaciones - D.G.B.S

Noelia Martinetti R.
Abogada
Mat. Prof. Nº 14.048

➢ **Consulta 8**

Con relación a la respuesta de la Consulta N° 2 de la Adenda N° 5 que textualmente dice:

Donde dice: 1.2.4 "Cámara aprobada por la ASME (American Society of Mechanical Engineering). Se solicita en la oferta el certificado que autoriza a la fabrica la producción de cámaras de presión emitido por la ASME"

Debe decir: 1.2.4 "Cámara aprobada por la ASME (American Society of Mechanical Engineering) o por una Agencia de Inspección de Cámaras de Presión autorizada oficialmente por la ASME. Se solicita que el oferente presente el certificado que autoriza a la fabrica la producción de cámaras de presión emitido por la ASME, o el Certificado de autorización completamente legalizado como Organismo de Inspección Autorizado por la ASME de una compañía que se dedique a la prestación de servicios tercerizados de inspección dentro de una jurisdicción, y además tenga la autorización de una entidad reguladora de su gobierno para realizar inspecciones y diseñar revisiones sobre calderas y recipientes a presión. En ambos casos se solicita que todos los documentos presentados estén correctamente consularizados y legalizados por las respectivas embajadas del pais donde se encuentra la Fabrica Autorizada o en donde se encuentra la Agencia de Inspección Autorizada, y así también por la embajada del pais de origen de la ASME, embajada de los Estados Unidos.

Se realiza esta modificación para permitir la participación a la mayor cantidad de oferentes debido a que se mantienen los estándares de calidad solicitados.

Al respecto, queremos mencionar que la legalización de cualquier documento en el exterior, tal como se solicita – "correctamente consularizados y legalizado" – requiere como mínimo un mes de gestión hasta tenerlo localmente.

Por lo expuesto, solicitamos las siguientes alternativas:

a) la prorroga en la fecha de apertura de oferta, en por lo menos un mes, el cual nos permita la presentación correcta de los documentos, ó
b) la posibilidad de presentar una Declaración Jurada en la cual nos comprometemos a presentar los documentos legalizados y consularizados a la firma del contrato en caso de ser adjudicados. En esta segunda opción, solicitamos que efectivamente el plazo de presentación de la documentación sea a la firma del contrato, ya que tenemos una experiencia anterior, en donde habiendo presentado una Declaración Jurada de compromiso de presentación de documentación no sustancial a la firma del contrato, igual nos exigieron la presentación de dicho documento a dos días de la Apertura de Ofertas y con un plazo de 24 horas, lo cual se hace imposible por lo expuesto precedentemente.

Respuesta 8

Remitirse a la respuesta de la Consulta 2.

Además se modifican los siguientes puntos quedando como sigue:

1. Ítem 1 punto 1.7.9 capacitación técnica del equipo proveído con certificación en la fábrica de al menos cinco días, a al menos tres técnicos del Departamento de Electromedicina, siendo los mismos designados por el Jefe del Departamento de Electromedicina. La certificación técnica deberá ser por cada funcionario que asista al curso, y deberá habilitar a cada uno de ellos a poder realizar mantenimiento correctivo y preventivo de los equipos adjudicados. Todos los gastos de: costo del curso, hospedaje, traslado ida y vuelta a la fabrica, traslado interno desde el lugar del hospedaje al lugar donde se dicta el curso y manutención deberán ser cubiertos por la empresa adjudicada.

2. En cumplimiento a lo solicitado en los ítems 1.1.9 y 2.1.8 *"Soporte de mantenimiento preventivo y correctivo sin provision de repuestos: 2 (dos) años a partir de la firma del Acta de recepción definitiva. La garantia del primer año debe incluir la otorgada por el fabricante incluyendo sustitucion sin costo de partes con defectos de fabrica."*, el Proveedor presentará una declaración jurada de ofrecer soporte de mantenimiento preventivo y correctivo de 2 (dos) años a partir de la

INSTITUTO DE PREVISIÓN SOCIAL
Ing. Ind. Bristilda T. Flor López
Jefa de Sección Gestión de Ofertas
Dpto. de Licitaciones - D.G.B.S

Noelia Martinetti R
Abogada
Mat. Prof. Nº 14.048

firma del Acta de Recepción Definitiva. En el primer año se deberá incluir la garantía otorgada por el fabricante incluyendo la sustitución sin costo de partes con defectos de fábrica.
MANTENIMIENTO PREVENTIVO: Deberá ser realizado en base a los protocolos de mantenimiento preventivo sugeridos por el fabricante del equipo y será fiscalizado por un técnico del Departamento de Electromedicina. Los protocolos deberán presentarse en el Departamento de Electromedicina al momento de la entrega de los equipos. Así mismo será exigido a la hora de entrega de los equipos, un cronograma de trabajos a ser efectuado por el oferente para dar cumplimiento al protocolo de mantenimiento preventivo. Dicho cronograma deberá ser elaborado junto con el Dpto. de Electromedicina y el Jefe de Servicio en donde serán instalados los equipos. La empresa adjudicada deberá cumplir con este protocolo durante el periodo de soporte técnico.

MANTENIMIENTO CORRECTIVO: El mantenimiento correctivo será realizado por el personal técnico de la empresa proveedora del servicio al llamado, ante cualquier problema surgido con los equipos, de lunes a sábados de 08:00 Hs a 17:00 Hs. Al llamado del Dpto. de Electromedicina, registrado correctamente (nombre del receptor, horario y Servicio Médico donde se encuentra el equipo, etc.), la empresa dispone de un tiempo de ocho (08) horas para acudir al llamado en el Hospital Central.

3. En el ítem 1.4.8
Donde dice:
"El oferente deberá instalar 1 (un) manómetro, una llave principal en la entrada de las conexiones de vapor y un regulador de presión de vapor de línea de 10 Kgf /cm2 de Presión de entrada como mínimo, y una Presión de salida constante, regulable en un rango de 1.4 Kgf/cm2 a 7 Kgf/cm2 , con regulación automática independientemente a la Presión de vapor de entrada"

Debe decir:
"El oferente deberá instalar 1 (un) manómetro, una llave principal en la entrada de las conexiones de vapor y un regulador de presión de vapor de línea de 10 Kgf /cm2 de Presión de entrada como mínimo, y una Presión de salida constante, regulable en un rango de 1.4 Kgf/cm2 a 7 Kgf/cm2 , con regulación automática independientemente a la Presión de vapor de entrada, en la instalación del equipo. Así también el oferente deberá entregar al Departamento de Electromedicina 12 (doce) burletes, 12 (doce) electroválvulas (si utiliza), 20 (veinte) Membranas siliconadas (si utiliza), 12 (doce) Resistencias para el generador de vapor y 4 (Cuatro) Electroválvulas de purga por cada equipo. Todos estos elementos deberán ser compatibles con el autoclave adjudicado, nuevos y sin uso. Para la entrega los mismos serán solicitados a demanda con una nota emitida por el Departamento de Electromedicina a la empresa adjudicada."

INSTITUTO DE PREVISION SOCIAL
Ing. Ind. Priscila T. Flor López
Jefa de Sección Gestión de Ofertas
Dpto. de Licitaciones - D.G.B.S

Noelia Martinetti R.
Abogada
Mat. Prof. Nº 14.048