ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

OBJETIVO

El presente llamado tiene por objetivo la contratación del servicio de Mantenimiento Preventivo, Correctivo y de los Ascensores (Torre Sur) y Escaleras Mecánicas instaladas en el Edificio del Palacio de Justicia de Asunción, Basamento y Torre Sur a fin de garantizar la seguridad y correcto funcionamiento de cada uno de ellos.

ALCANCE

Los trabajos solicitados comprenden:

MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO

ITEM	DESCRIPCION	CANTIDAD DE EQUIPOS
1	Ascensores marca Atlas (Torre Sur)	8 (ocho)
3	Escaleras Mecánicas marca Schindler	6 (seis)

Listado y numeración de los ascensores y escaleras mecánicas sujetos a mantenimiento:

N° de Orden	Ascensor N°	CORRESPONDE A:
1	37.443	FUNCIONARIOS
2	37.444	PÚBLICO
3	37.445	PÚBLICO
4	37.446	SERVICIO
5	37.447	MAGISTRADOS
6	37.448	PÚBLICO
7	37.449	PÚBLICO
8	37.450	EX PRESIDENCIA

N° de Orden	Escalera N°
1	50.455-1
2	50.455-2
3	50.456-3
4	50.456-4
5	50.457-5
6	50.457-6

Los trabajos de Mantenimiento contemplan la ejecución de dos tipos de tareas, conceptualmente diferentes unas de otra: **El Mantenimiento Preventivo y el Correctivo**. El primero abarca todas las actividades que deban ser ejecutadas por recomendación del fabricante o proveedor, a fin de evitar desgastes y/o fallas en las Máquinas e Instalaciones y de esa forma prolongar la vida útil de las mismas. El Mantenimiento Correctivo como su nombre lo indica, consiste en la solución de los problemas que ocurren como consecuencia de fallas en el sistema.

A. MANTENIMIENTO PREVENTIVO.

El Mantenimiento Preventivo tiene por objeto la preservación de las instalaciones y equipos en óptimas condiciones de uso, mediante la ejecución de los trabajos detallados en cada uno de ellos. En el marco de este servicio, técnicos del Proveedor, deberán realizar visitas según lo que la Convocante considere necesario, la duración de éstas será igual a la necesaria para completar las tareas indicadas en los Términos de Referencia y que, por ende, conduzcan al funcionamiento óptimo del sistema. La Planilla de Mantenimiento Preventivo consiste en una lista de actividades a ser ejecutadas incluyendo la totalidad de los trabajos que serán realizados a los ascensores, la misma contara con casilleros que permitan indicar las observaciones individualizadas para cada uno de ellos.

Los trabajos de mantenimientos preventivos se iniciarán con la emisión de la Orden de Servicio donde se consignarán los trabajos a ser realizados y será entregada al proveedor o remitido vía correo electrónico o fax.

El plazo de ejecución de los trabajos será de 30 (treinta) días corridos contados desde el día siguiente a la comunicación de la Orden de Servicio.

Finalizados los trabajos, la empresa presentara una planilla de ejecución de los trabajos consignados en la Orden de Servicio.

B. MANTENIMIENTO CORRECTIVO:

En el marco del mantenimiento correctivo se realizarán reparaciones y cambios de componentes, por vencimiento en su vida útil o porque hayan evidenciado fallas de funcionamiento, detectadas durante el proceso de verificación. En estos casos, el Supervisor Técnico o el Administrador de Contrato emitirán una orden de Inspección.

Luego el Proveedor presentará un presupuesto, respetando los precios unitarios adjudicados, que será verificado por el Supervisor Técnico y presentado al Administrador de Contrato a fin de verificar los ítems adjudicados, aprobado el presupuesto, se genera una Orden de Servicio y será entregada al proveedor o remitida vía correo electrónico o fax.

El plazo de ejecución de los trabajos será de 20 (veinte) días corridos contados desde el día siguiente la fecha de recepción de la Orden de Servicio.

La empresa una vez concluida los trabajos presenta un informe técnico del trabajo realizado, además los repuestos cambiados deberán ser entregados al supervisor técnico hasta la verificación por parte de los controles pertinentes por un plazo de 10 días.

En el caso de mal funcionamiento o falla de alguno de los componentes de los ascensores en horario extraordinario (feriados, fines de semana, y fuera del horario laboral de la Corte Suprema de Justicia), el Supervisor Técnico emitirá una Orden de Inspección con lo cual se dará inicio a los trabajos y luego se emitirán las demás documentaciones.

- El proveedor realizara trabajos de mantenimientos preventivos, correctivos y/o controles con personal especializado de lunes a viernes en un horario estimado entre las 06:00 a 15:00 y los días sábados de 06:00 a 12:00 a fin de asegurar el correcto funcionamiento de todos y cada uno de los ascensores y escaleras mecánicas.

- Además, deberá contar con técnicos asignados a fin de dar respuesta inmediata y pronta solución de lunes a viernes de 15:00 a 06:00, los días sábados de 12:00 a 00:00 y los domingos y feriados durante las 24 horas a fin de dar respuesta inmediata y pronta solución a cualquier reporte efectuado desde la Corte Suprema de Justicia. La empresa adjudicada deberá remitir mensualmente al administrador de contrato el/los nombres de los técnicos y los contactos de los mismos.

Multa por incumplimiento:

En caso de incumplimiento, la Empresa será pasible de una multa equivalente a 1 jornal diario por cada día de ausencia del personal asignado, o falta de respuesta a reclamos efectuados (vía telefónica, fax o correo electrónico) desde la Corte Suprema de Justicia y/o por parte del fiscal del contrato y/o administrador de contrato.

DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA DE ASCENSORES INSTALADOS:

El Edificio del Palacio de Justicia de Asunción (Torre Sur) cuenta con un total de 8 ascensores de la Marca ATLAS (4 Públicos, 1 de Servicio, 1 de Magistrados, 1 de funcionarios y 1 de la Ex-Presidencia). Se cuenta, además, con 6 escaleras mecánicas marca SCHINDLER (Basamento). Todos los ascensores y escaleras mecánicas del Edificio Palacio de Justicia de Asunción, se encuentran en funcionamiento.
El oferente deberá inspeccionar los ascensores objetos de esta contratación para constatar las condiciones de los mismos.

CARACTERISTICAS TÉCNICAS DEL ASCENSOR de la EX-PRESIDENCIA	
Marca:	Atlas
Carga Máx.:	420 kilos
Número de Paradas:	3
Motor:	Corriente continua
Motor Generador:	MG SET
Elevador de:	Pasajeros
Capacidad de pasajeros:	6 (seis)
Máquina modelo:	C.E. Tipo 38
Velocidad:	90 metros por minuto.
Puertas Cabina tipo:	AP Central
Puertas Pavimento tipo:	Central
Cabos tracción (diámetro):	4 (Cuatro) Cabos de 12,5 mm
Cabos freno de seguridad:	1 (un) Cabo de 9,5 mm
Frenos de Seguridad:	Tenaza
Indicador en la Cabina:	ILH / BL
Indicador Pavimento:	ILH PB/BL/LG
Operador:	APC
Trancas de puertas:	TC 46
Regulador:	B5A

CARACTERISTICAS TÉCNICAS DEL ASCENSOR DE MAGISTRADOS, FUNCIONARIOS Y DE SERVICIOS	
Marca:	Atlas
Carga Máx.:	1260 kilos
Número de Paradas:	13 / 13
Motor:	Corriente continua de 25HP
Motor Generador:	MG 70
Elevador de:	Pasajeros
Capacidad de pasajeros:	18 pasajeros
Máquina:	C.E. Tipo 38
Velocidad:	90 metros por minuto
Puertas Cabina tipo:	AP Central
Puertas Pavimento tipo:	Central
Cabos tracción (diámetro):	5 (cinco) cabos de 12,5 mm
Cabos freno de seguridad:	1 (un) Cabo de 9,5 mm
Frenos de Seguridad:	Tenaza
Indicador en la Cabina:	ILH / BL
Indicador Pavimento:	ILH PB/BL/LG
Operador:	OP Tipo A

Trancas de puertas:	TC 46
Regulador:	B5A
Comando:	MXBB2CSA

CARACTERISTICAS TÉCNICAS DE LOS ASCENSORES PUBLICOS	
Marca:	Atlas
Carga Máx.:	1260 Kilos
Número de Paradas:	12 / 12
Motor:	Corriente continua de 25HP
Motor Generador:	MG 70
Elevador de:	Pasajeros
Capacidad de pasajeros:	18 pasajeros
Máquina:	C.E. Tipo 38
Velocidad:	90 metros por minuto
Puertas Cabina tipo:	AP Central
Puertas Pavimento tipo:	Central
Cabos tracción (diámetro):	5 (cinco) cabos de 12,5 mm
Cabos freno de seguridad:	1 (un) Cabo de 9,5 mm
Frenos de Seguridad:	Tenaza
Indicador en la Cabina:	ILH / BL
Indicador Pavimento:	ILH PB/BL/LG
Operador:	OP Tipo A
Trancas de puertas:	TC 46
Regulador:	B5A
Comando:	MXBB2CSA

DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA DE ESCALERAS MECANICAS INSTALADAS.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE ESCALERAS MECÁNICAS E1 Y E2			
MARCA: SCHINDLER ELEVATOR CORPORATION, Clinton, EEUU			
ESCALERA Nº	**CANTIDAD**	**TIPO**	**ELEVACIÓN**
E1 y E2	2	SWE 30-80	4,30 m
Todas las escaleras son del tipo semiprotegido para servicio intenso			
CAPACIDAD	6075 personas por hora		
ANCHO DEL PELDAÑO	800 mm		
INCLINACIÓN	30°		
BALAUSTRADAS	Cristal de Seguridad de incoloro de 10 mm de espesor, en posición vertical.		
REVESTIMIENTO EXTERIOR	Paneles de chapa de acero estancos contra goteo en el fondo, pintado con pintura antióxido.		
ZOCALOS	En chapa de acero cubierto de teflón negro (para mejorar el deslizamiento)		
TAPAS Y PERFILES DE PASAMANOS	En aluminio anodizado color natural		
PASAMANOS	En color negro		
RECORRIDO HORIZONTAL DE LOS PELDAÑOS	"K", 800 mm horizontal, según norma EN 115 (europea)		
VELOCIDAD	0,45 m/seg (27 m/mln) o 0,50 m/seg (30 m/mln)		

FUERZA MOTRIZ	3 X 380 Volt, 50 Hz, arranque estrella- triangulo, +/- 5%
COMANDO	MICONIC F, totalmente electrónica por microprocesador,
	reversible en ambas direcciones mediante llave ubicada
	ambos extremos de escalera.
ADICIONALES	Diagnóstico de fallas con indicador operativo de 2 dígitos
	Integrado en el pie de las escaleras, junto al interruptor de arranque a llave y el interruptor de emergencia a botón.
	COMANDO ECO
	(economizador de energía eléctrica sin interrupción del movimiento)
	Reversión de sentido de marcha
POTENCIA DE MOTOR	8 KW
SEGURIDADES	Botón de STOP en ambos extremos de la escalera
	Contactos de control de tensión de las cadenas de peldaños
	Contactos de control de rotura de peldaño
	Control de dirección de movimiento de los peldaños
	Temporizador de inversión de marcha
	Control de apertura de freno
	Control de secuencia y caída de fase
	Control de caída de voltaje
	Protección térmica en el bobinado del motor
	Sistema de protección contra aprisionamiento de dedos de todas las
	entradas de los pasamanos, con sus contactos correspondientes
	Contactos en las placas porta peines
	Revestimiento de teflón en el Zócalo
	Control de velocidad de los peldaños.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE ESCALERAS MECÁNICAS E3 Y E4			
MARCA: SCHINDLER ELEVATOR CORPORATION, Clinton, EEUU			
ESCALERA Nº	**CANTIDAD**	**TIPO**	**ELEVACIÓN**
E3 y E4	2	SWE 30-80	4,29 m
Todas las escaleras son del tipo semiprotegido para servicio intenso			
CAPACIDAD	6075 personas por hora		
ANCHO DEL PELDAÑO	800 mm		
INCLINACIÓN	30°		
BALAUSTRADAS	Cristal de Seguridad de incoloro de 10 mm de espesor, en posición vertical.		
REVESTIMIENTO EXTERIOR	Paneles de chapa de acero estancos contra goteo en el fondo, pintado con pintura antióxido.		
ZOCALOS	En chapa de acero cubierto de teflón negro (para mejorar el deslizamiento)		
TAPAS Y PERFILES DE PASAMANOS	En aluminio anodizado color natural		
PASAMANOS	En color negro		

RECORRIDO HORIZONTAL DE LOS PELDAÑOS	"K", 800 mm horizontal, según norma EN 115 (europea)
VELOCIDAD	0,45 m/seg (27 m/mln) o 0,50 m/seg (30 m/mln)
FUERZA MOTRIZ	3 X 380 Volt, 50 Hz, arranque estrella- triangulo, +/- 5%
COMANDO	MICONIC F, totalmente electrónica por microprocesador,
	reversible en ambas direcciones mediante llave ubicada a
	ambos extremos de escalera.
ADICIONALES	Diagnóstico de fallas con indicador operativo de 2 dígitos
	Integrado en el pie de las escaleras, junto al interruptor de arranque a llave y el interruptor de emergencia a botón.
	COMANDO ECO (economizador de energía eléctrica sin interrupción del movimiento)
	Reversión de sentido de marcha
POTENCIA DE MOTOR	8 KW
SEGURIDADES	Botón de STOP en ambos extremos de la escalera
	Contactos de control de tensión de las cadenas de peldaños
	Contactos de control de rotura de peldaño
	Control de dirección de movimiento de los peldaños
	Temporizador de inversión de marcha
	Control de apertura de freno
	Control de secuencia y caída de fase
	Control de caída de voltaje
	Protección térmica en el bobinado del motor
	Sistema de protección contra aprisionamiento de dedos de todas las entradas de los pasamanos, con sus contactos correspondientes
	Contactos en las placas porta peines
	Revestimiento de teflón en el Zócalo
	Control de velocidad de los peldaños.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE ESCALERAS MECÁNICAS E5 Y E6			
MARCA: SCHINDLER ELEVATOR CORPORATION, Clinton, EEUU			
ESCALERA Nº	**CANTIDAD**	**TIPO**	**ELEVACIÓN**
E5 y E6	2	SWE 30-80	4,38 m
Todas las escaleras son del tipo semiprotegido para servicio intenso			
CAPACIDAD		6075 personas por hora	
ANCHO DEL PELDAÑO		800 mm	
INCLINACIÓN		30°	
BALAUSTRADAS		Cristal de Seguridad de incoloro de 10 mm de espesor, en posición vertical.	
REVESTIMIENTO EXTERIOR		Paneles de chapa de acero estancos contra goteo en el fondo, pintado con pintura antióxido.	
ZOCALOS		En chapa de acero cubierto de teflón negro (para mejorar el deslizamiento)	
TAPAS Y PERFILES DE PASAMANOS		En aluminio anodizado color natural	
PASAMANOS		En color negro	
RECORRIDO HORIZONTAL DE LOS PELDAÑOS		"K", 800 mm horizontal, según norma EN 115 (europea)	

VELOCIDAD	0,45 m/seg (27 m/mln) o 0,50 m/seg (30 m/mln)
FUERZA MOTRIZ	3 x 380 Volt, 50 Hz, arranque estrella- triangulo, +/- 5%
COMANDO	MICONIC F, totalmente electrónica por microprocesador,
	reversible en ambas direcciones mediante llave ubicada
	ambos extremos de escalera.
ADICIONALES	Diagnóstico de fallas con indicador operativo de 2 dígitos
	Integrado en el pie de las escaleras, junto al interruptor de arranque a llave y el interruptor de emergencia a botón.
	COMANDO ECO (economizador de energía eléctrica sin interrupción del movimiento)
	Reversión de sentido de marcha
POTENCIA DE MOTOR	8 KW
SEGURIDADES	Botón de STOP en ambos extremos de la escalera
	Contactos de control de tensión de las cadenas de peldaños
	Contactos de control de rotura de peldaño
	Control de dirección de movimiento de los peldaños
	Temporizador de inversión de marcha
	Control de apertura de freno
	Control de secuencia y caída de fase
	Control de caída de voltaje
	Protección térmica en el bobinado del motor
	Sistema de protección contra aprisionamiento de dedos de todas las entradas de los pasamanos, con sus contactos correspondientes
	Contactos en las placas porta peines
	Revestimiento de teflón en el Zócalo
	Control de velocidad de los peldaños.

PALACIO DE JUSTICIA DE ASUNCION - ASCENSORES MARCA ATLAS - ESCALERAS MECANICAS MARCA SCHINDLER

ÍTEM Nº	ESPECIFICACIONES TECNICAS MINIMAS	UNIDAD DE MEDIDA	PRESENTACION	CANTIDAD
	ASCENSORES			
1	**MANTENIMIENTO PREVENTIVO**			
1.1	Casa de máquinas (sala de máquinas) - Inspección y limpieza de llaves y fusibles, de máquina de tracción, de motor de tracción, excitador y regulador, de motor generador con control del desgaste de las escobas de carbón. Inspección y lubricación de polea de tracción y desvió. Inspección, limpieza, lubricación de polea de tracción y desvío. Inspección limpieza, lubricación y ajuste de freno (embolo, lonas, articulaciones) Inspección, limpieza y lubricación de regulador de velocidad. Inspección de cuadro de comando. Inspección de cuadro de cuadro de comando de fusible y conexiones.	Unidad	Evento	1
1.2	Cabina - Inspección de botonera y señalización de la cabina. Inspección, limpieza y lubricación de operador de puertas, de puertas de cabina y barreras electrónicas de seguridad. Limpieza e inspección de cabina (techo, placas acrílicas, piso)	Unidad	Evento	1

1.3	Pozo o hueco del ascensor. - Inspección de seguridad, limpieza y lubricación de corredizas de la cabina y contrapeso. Inspección de límites de curso, de cadenas o cabos de compensación, de cabos de tracción de regulador con control de largos de los cabos de tracción. Inspección de límites de curso, de parachoques, de polea regulador de velocidad y de pozo.	Unidad	Evento	1
1.4	Paradas y pisos - Inspección y ajuste de cierre hidráulico y de cierre electromecánico. Inspección de botonera de piso y señalización, de nivelamiento y de piso.	Unidad	Evento	1
2	**MANTENIMIENTO CORRECTIVO**			
2.1	Mano de obra para reparación de puerta de cabina	Unidad	Evento	1
2.2	Mano de obra para reparación de puerta de piso	Unidad	Evento	1
2.3	Mano de obra para pegado y llenado del acero inoxidable de hoja de puerta	Unidad	Evento	1
2.4	Mano de obra para reparación de Barrera de seguridad	Unidad	Evento	1
2.5	Mano de obra para reparación de carretilla	Unidad	Evento	1
2.6	Provisión de carretilla	Unidad	Evento	1
2.7	Mano de obra para cambio de carretilla	Unidad	Evento	1
2.8	Mano de obra para reparación operador de puertas	Unidad	Evento	1
2.9	Mano de obra para reparación de trinco de puerta	Unidad	Evento	1
2.10	Provisión de carbón para motor-generador	Unidad	Evento	1
2.11	Mano de obra para cambio de carbón para motor-generador	Unidad	Evento	1
2.12	Provisión de carbón para maquina	Unidad	Evento	1
2.13	Mano de obra para cambio de carbón para maquina	Unidad	Evento	1
2.14	Provisión de botón para Pulsador de llamada de piso	Unidad	Evento	1
2.15	Mano de obra para cambio de botón para Pulsador de llamada de piso	Unidad	Evento	1
2.16	Provisión de lampara para ILH	Unidad	Evento	1
2.17	Mano de obra para cambio de lampara para ILH	Unidad	Evento	1
2.18	Provisión de lampara para Gong	Unidad	Evento	1
2.19	Mano de obra para cambio de lampara para Gong	Unidad	Evento	1
2.20	Provisión de lámpara incandescente para botón de llamada	Unidad	Evento	1
2.21	Mano de obra para el cambio de lámpara incandescente para botón de llamada	Unidad	Evento	1
2.22	Mano de obra para rebobinado de motor de puertas	Unidad	Evento	1
2.23	Provisión de contacto de carbón	Unidad	Evento	1
2.24	Mano de obra para cambio de contacto de carbón	Unidad	Evento	1
2.25	Provisión de lámpara de bajo consumo para iluminación de la cabina	Unidad	Evento	1
2.26	Mano de obra cambio de lámpara de bajo consumo para iluminación de la cabina	Unidad	Evento	1
2.27	Provisión de contacto principal móvil	Unidad	Evento	1
2.28	Mano de obra para contacto principal móvil	Unidad	Evento	1
2.29	Provisión de buje de bronce para núcleo de freno	Unidad	Evento	1
2.30	Mano de obra para cambio de buje de bronce para núcleo de freno	Unidad	Evento	1
2.31	Provisión de bobina para relé	Unidad	Evento	1
2.32	Mano de obra para cambio de bobina para relé	Unidad	Evento	1

2.33	Mano de obra para reparación de zapata de freno	Unidad	Evento	1
2.34	Provisión de guiador para puerta de piso	Unidad	Evento	1
2.35	Mano de obra para cambio de guiador para puerta de piso	Unidad	Evento	1
2.36	Provisión de carbón para motor de operador de puerta	Unidad	Evento	1
2.37	Mano de obra para cambio carbón de motor de operador de puerta	Unidad	Evento	1
2.38	Provisión de resistencia tubular para operador de puerta	Unidad	Evento	1
2.39	Mano de obra para cambio de resistencia tubular para operador de puerta	Unidad	Evento	1
2.40	Provisión de rolo para trinco	Unidad	Evento	1
2.41	Mano de obra para cambio de rolo para trinco	Unidad	Evento	1
2.42	Provisión de guiador de cabina (por unidad)	Unidad	Evento	1
2.43	Mano de obra para cambio de guiador de cabina (por unidad)	Unidad	Evento	1
2.44	Provisión de guiador de Contrapeso (por unidad)	Unidad	Evento	1
2.45	Mano de obra para cambio de guiador de Contrapeso (por unidad)	Unidad	Evento	1
2.46	Mano de obra para acortamiento de cabos de tracción	Unidad	Evento	1
2.47	Provisión de poleas de tracción	Unidad	Evento	1
2.48	Mano de obra para cambio de poleas de tracción	Unidad	Evento	1
2.49	Mano de obra para rectificación de poleas de tracción	Unidad	Evento	1
2.50	Provisión de buje de bronce polea tensora y/o limitador	Unidad	Evento	1
2.51	Mano de obra para cambio de buje de bronce polea tensora y/o limitador	Unidad	Evento	1
2.52	Provisión de cabo de tracción (por metro)	Metro	Evento	1
2.53	Mano de obra para cambio de cabo de tracción	Unidad de Medida Global	Evento	1
2.54	Mano de obra para rectificación de Colector	Unidad	Evento	1
2.55	Mano de obra para limpieza de celgas de colector y espacios de mica	Unidad	Evento	1
2.56	Provisión de ruleman del sinfín del reductor	Unidad	Evento	1
2.57	Mano de obra para cambio de ruleman del sinfín del reductor	Unidad	Evento	1
2.58	Provisión de barrera electrónica de seguridad	Unidad	Evento	1
2.59	Mano de obra para cambio de barrera electrónica de seguridad	Unidad	Evento	1
2.60	Mano de obra para limpieza Carter, enjuague y cambio de aceite para maquina 680	Unidad	Evento	1
2.61	Mano de obra para rebobinado del rotor del generador, balanceo	Unidad	Evento	1
2.62	Mano de obra para rebobinado del rotor de la máquina, balanceo	Unidad	Evento	1
2.63	Mano de obra para reparación levas del operador de puertas (cada una)	Unidad	Evento	1
2.64	Mano de obra para reparación del reductor del operador de puertas	Unidad	Evento	1
2.65	Mano de obra para reparación de paragolpes hidráulicos	Unidad	Evento	1
2.66	Provisión de burlete de goma para las puertas (cada uno)	Unidad	Evento	1
2.67	Mano de obra para cambio de burlete de goma para las puertas (cada uno)	Unidad	Evento	1
2.68	Provisión de correas de mecanismo de puerta (cada uno)	Unidad	Evento	1
2.69	Mano de obra para cambio de correas de mecanismo de puerta (cada uno)	Unidad	Evento	1
2.70	Provisión de interruptores termomagnéticos unipolares	Unidad	Evento	1

2.71	Mano de obra para cambio de interruptores termomagnéticos unipolares	Unidad	Evento	1
2.72	Mano de obra para rebobinado de transformador grande	Unidad	Evento	1
2.73	Mano de obra para rebobinado de transformador mediano	Unidad	Evento	1
2.74	Mano de obra para rebobinado de transformador pequeño	Unidad	Evento	1
2.75	Provisión de Relé ES	Unidad	Evento	1
2.76	Mano de obra para cambio de relé ES	Unidad	Evento	1
2.77	Provisión de bobina para contactor YE3038	Unidad	Evento	1
2.78	Mano de obra para cambio de bobina para contactor YE3038	Unidad	Evento	1
2.79	Provision de Garfo tipo A	Unidad	Evento	1
2.80	Mano de obra para cambio de garfo tipo A	Unidad	Evento	1
2.81	Rectificación de seguridad mecanica inferior de la cabina	Unidad	Evento	1
2.82	Provision de porta carbón	Unidad	Evento	1
2.83	Mano de obra para cambio de porta carbón	Unidad	Evento	1
2.84	Provision de Contacto fijo auxiliar	Unidad	Evento	1
2.85	Mano de obra para cambio de contacto fijo auxiliar	Unidad	Evento	1
2.86	Provision de contacto móvil auxiliar	Unidad	Evento	1
2.87	Mano de obra para cambio de contacto móvil auxiliar	Unidad	Evento	1
2.88	Provision de chicharra para alarma	Unidad	Evento	1
2.89	Mano de obra para cambio de chicharra para alarma	Unidad	Evento	1
2.90	Provision de botón con grude	Unidad	Evento	1
2.91	Mano de obra para cambio de botón con grude	Unidad	Evento	1
2.92	Provision de botón de llamada para cabina	Unidad	Evento	1
2.93	Mano de obra para cambio de botón de llamada para cabina	Unidad	Evento	1
2.94	Provision de dínamo tacogenerador	Unidad	Evento	1
2.95	Mano de obra para cambio de dínamo tacogenerador	Unidad	Evento	1
2.96	Provision de trinco para puertas de piso	Unidad	Evento	1
2.97	Mano de obra para cambio de trinco para puertas de piso	Unidad	Evento	1
2.98	Provision de nylon para pesa de puerta	Unidad	Evento	1
2.99	Mano de obra para cambio de nylon para pesa de puerta	Unidad	Evento	1
2.100	Provision de porta fusible	Unidad	Evento	1
2.101	Mano de obra para cambio de porta fusible	Unidad	Evento	1
2.102	Provision de fusibles varios	Unidad	Evento	1
2.103	Mano de obra para cambio de fusibles varios	Unidad	Evento	1
2.104	Provision de cable flexible multifilar por metro	Metros	Evento	1
2.105	Mano de obra para cambio de cable flexible multifilar por tira	Unidad de Medida Global	Evento	1
2.106	Provision de cinta selectora por metro	Metros	Evento	1
2.107	Mano de obra para cambio de cinta selectora	Unidad de Medida Global	Evento	1
2.108	Provision de guiador cinta selectora	Unidad	Evento	1
2.109	Mano de obra para cambio de guiador cinta selectora	Unidad	Evento	1

2.110	Provision de límite final	Unidad	Evento	1
2.111	Mano de obra para cambio de limite final	Unidad	Evento	1
2.112	Provision de tope selector	Unidad	Evento	1
2.113	Mano de obra para cambio de tope selector	Unidad	Evento	1
2.114	Provision de carbón para dinamo	Unidad	Evento	1
2.115	Mano de obra para cambio de carbón para dinamo	Unidad	Evento	1
2.116	Reparación de porta Carbón	Unidad	Evento	1
2.117	Provision de lámina para Botonera de piso	Unidad	Evento	1
2.118	Mano de obra para cambio de lámina para Botonera de piso	Unidad	Evento	1
2.119	Provision de reten sinfín	Unidad	Evento	1
2.120	Mano de obra para cambio de reten sinfín	Unidad	Evento	1
2.121	Provision de corona de maquina	Unidad	Evento	1
2.122	Mano de obra para cambio de corona de maquina	Unidad	Evento	1
2.123	Tornillo antivandálico para botonera de piso	Unidad	Evento	1
2.124	Mano de obra para la colocación de tornillo antivandálico	Unidad	Evento	1
2.125	Provisión de ventilador de cabina	Unidad	Evento	1
2.126	Mano de obra para cambio de ventilador de cabina	Unidad	Evento	1
2.127	Provisión de ventilador de pared para cabina	Unidad	Evento	1
2.128	Mano de obra para cambio de ventilador de pared para cabina	Unidad	Evento	1
2.129	Pulido del eje sinfín de la máquina	Unidad	Evento	1
ESCALERAS MECANICAS				
3	**MANTENIMIENTO PREVENTIVO**			
3.1	Revisión, limpieza, ajuste y lubricación de rodillos	Unidad	Evento	1
3.2	Verificación y regulación de cadena de peldaños	Unidad	Evento	1
3.3	Verificación y regulación de pasamanos	Unidad	Evento	1
3.4	Limpieza, ajuste y lubricación de contactos de pasamanos	Unidad	Evento	1
3.5	Revisión y control de correas	Unidad	Evento	1
3.6	Limpieza y aspirado de fosa superior e inferior	Unidad	Evento	1
3.7	Limpieza y engrasado de zócalo y guías laterales de peldaños	Unidad	Evento	1
4	**MANTENIMIENTO CORRECTIVO**			
4.1	Provision de Circuito Impreso PF 1. Q	Unidad	Evento	1
4.2	Mano de obra para cambio de circuito Impreso PF 1. Q	Unidad	Evento	1
4.3	Mano de obra para reparación de Circuito Impreso PF 1. Q	Unidad	Evento	1
4.4	Provision de circuito Impreso PFVK.Q	Unidad	Evento	1
4.5	Mano de obra para cambio de circuito Impreso PFVK.Q	Unidad	Evento	1
4.6	Provision de rodillo de peldaños	Unidad	Evento	1
4.7	Mano de obra para cambio de rodillo de peldaños	Unidad	Evento	1
4.8	Provision de cadena de tracción principal	Unidad	Evento	1
4.9	Mano de obra para cambio de cadena de tracción principal	Unidad	Evento	1
4.10	Provision de cadena de tracción de pasamanos	Unidad	Evento	1

4.11	Mano de obra para cambio de cadena de tracción de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.12	Provision de correa Poly V	Unidad	Evento	1
4.13	Mano de obra para cambio de correa Poly V	Unidad	Evento	1
4.14	Provision de contacto de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.15	Mano de obra para cambio de contacto de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.16	Provision de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.17	Mano de obra para cambio de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.18	Mano de obra para reparación carro tensor de cadena de peldaños	Unidad	Evento	1
4.19	Provision de peldaño	Unidad	Evento	1
4.20	Mano de obra para cambio de peldaño	Unidad	Evento	1
4.21	Reparación de peldaño	Unidad	Evento	1
4.22	Provision de peine de Escalera Mecánica	Unidad	Evento	1
4.23	Mano de obra para cambio de peine de Escalera Mecánica	Unidad	Evento	1
4.24	Reparación de motor de freno	Unidad	Evento	1
4.25	Rebobinado de motor de freno	Unidad	Evento	1
4.26	Rebobinado de motor principal	Unidad	Evento	1
4.27	Rebobinado de transformador	Unidad	Evento	1
4.28	Provision de sensor de proximidad de peldaños	Unidad	Evento	1
4.29	Mano de obra para cambio de sensor de proximidad de peldaños	Unidad	Evento	1
4.30	Provision de contacto de seguridad de placa porta peine	Unidad	Evento	1
4.31	Mano de obra para cambio de contacto de seguridad de placa porta peine	Unidad	Evento	1
4.32	Provision de contactor principal	Unidad	Evento	1
4.33	Mano de obra para cambio de contactor principal	Unidad	Evento	1
4.34	Provision de contactor auxiliar	Unidad	Evento	1
4.35	Mano de obra para cambio de contactor auxiliar	Unidad	Evento	1
4.36	Provision de contacto auxiliar para contactor	Unidad	Evento	1
4.37	Mano de obra para cambio de contacto auxiliar para contactor	Unidad	Evento	1
4.38	Provision de fusibles varios	Unidad	Evento	1
4.39	Mano de obra para cambio de fusibles varios	Unidad	Evento	1
4.40	Provision de cadena puntera de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.41	Mano de obra para cambio de cadena puntera de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.42	Reparación de trampa de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.43	Provision de engomado polea de fricción de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.44	Mano de obra para cambio de engomado polea de fricción de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.45	Provision de Rodillo centrado de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.46	Mano de obra para cambio de rodillo centrado de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.47	Rectificación trinquete freno	Unidad	Evento	1
4.48	Provision de guiador plástico de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.49	Mano de obra para cambio de guiador plástico de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.50	Provision de guiador lateral de peldaño	Unidad	Evento	1

4.51	Mano de obra para cambio de guiador lateral de peldaño	Unidad	Evento	1
4.52	Provision de buje de peldaño	Unidad	Evento	1
4.53	Mano de obra para cambio de buje de peldaño	Unidad	Evento	1
4.54	Provision de clip de acero para peldaño	Unidad	Evento	1
4.55	Mano de obra para cambio de clip de acero para peldaño	Unidad	Evento	1
4.56	Provision de tornillo especial para fijación de peines	Unidad	Evento	1
4.57	Mano de obra para cambio de tornillo especial para fijación de peines	Unidad	Evento	1
4.58	Reparación de eje de tracción de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.59	Provision de rulemanes para eje de tracción de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.60	Mano de obra para cambio de rulemanes para eje de tracción de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.61	Provision de Eje para cadena de peldaño	Unidad	Evento	1
4.62	Mano de obra para cambio de Eje para cadena de peldaño	Unidad	Evento	1
4.63	Provision de buje para cadena de peldaño	Unidad	Evento	1
4.64	Mano de obra para cambio de buje para cadena de peldaño	Unidad	Evento	1
4.65	Rellenado y rectificación de perfil de pasamanos	Unidad	Evento	1
4.66	Provision de Horquilla de freno	Unidad	Evento	1
4.67	Mano de obra para cambio de Horquilla de freno	Unidad	Evento	1
4.68	Provision de segmento dentado de freno	Unidad	Evento	1
4.69	Mano de obra para cambio de segmento dentado de freno	Unidad	Evento	1
4.70	Reparación de plaqueta electrónica de sincronismo	Unidad	Evento	1
4.71	Reparación de placa electrónica Display de fallas	Unidad	Evento	1
4.72	Limpieza, desoxidación y regulación de placa porta peines	Unidad	Evento	1
4.73	Provision de aceite del reductor	Unidad	Evento	1
4.74	Mano de obra para cambio de aceite del reductor	Unidad	Evento	1
4.75	Provision de retén del reductor	Unidad	Evento	1
4.76	Mano de obra para cambio de retén del reductor	Unidad	Evento	1
4.77	Provision de ruleman del eje principal	Unidad	Evento	1
4.78	Mano de obra para cambio de ruleman del eje principal	Unidad	Evento	1
4.79	Reparación del piñón del eje principal	Unidad	Evento	1
4.80	Provision del acople reductor - motor	Unidad	Evento	1
4.81	Mano de obra para cambio del acople reductor - motor	Unidad	Evento	1
4.82	Reparación de tambor de cerradura de puesta en marcha	Unidad	Evento	1
4.83	Provision de cerradura y contactos de puesta en marcha	Unidad	Evento	1
4.84	Mano de obra para cambio de cerradura y contactos de puesta en marcha	Unidad	Evento	1
4.85	Provision de contactos de botón de STOP	Unidad	Evento	1
4.86	Mano de obra para cambio de contactos de botón de STOP	Unidad	Evento	1
4.87	Reparación de zócalos	Unidad	Evento	1
4.88	Provision de guía tangencial de cadena	Unidad	Evento	1
4.89	Mano de obra para cambio de guía tangencial de cadena	Unidad	Evento	1

4.90	Provision de rulemanes de rodillo Poly V	Unidad	Evento	1
4.91	Mano de obra para cambio de rulemanes de rodillo Poly V	Unidad	Evento	1
4.92	Reparación de tensor de correa Poly V	Unidad	Evento	1
4.93	Provision de sensor de velocidad	Unidad	Evento	1
4.94	Mano de obra para cambio de sensor de velocidad	Unidad	Evento	1
4.95	Limpieza, desoxidación y pintura del chasis de la escalera mecánica	Unidad	Evento	1
4.96	Provision de chapón del pozo inferior	Unidad	Evento	1
4.97	Mano de obra para cambio de chapón del pozo inferior	Unidad	Evento	1
4.98	Provision de interruptor principal del cuadro de comandos	Unidad	Evento	1
4.99	Mano de obra para cambio de interruptor principal del cuadro de comandos	Unidad	Evento	1
4.100	Provision de interruptor termo magnético trifásico	Unidad	Evento	1
4.101	Mano de obra para cambio de interruptor termo magnético trifásico	Unidad	Evento	1
4.102	Provision de interruptor termo magnético monofásico	Unidad	Evento	1
4.103	Mano de obra para cambio de interruptor termo magnético monofásico	Unidad	Evento	1
4.104	Provision de interruptor HONGO de Stop cuadro comandos	Unidad	Evento	1
4.105	Mano de obra para cambio de interruptor HONGO de Stop en cuadro comandos	Unidad	Evento	1
4.106	Reparación de tapa de aluminio	Unidad	Evento	1
4.107	Provision de vidrio templado inastillable	Unidad	Evento	1
4.108	Mano de obra para cambio de vidrio templado inastillable	Unidad	Evento	1
4.109	Reparación de balaustrada de aluminio	Unidad	Evento	1
4.110	Reparación de tensor de placa porta peine	Unidad	Evento	1
4.111	Reparación de barra de peldaño	Unidad	Evento	1
4.112	Provision de brida de peldaño	Unidad	Evento	1
4.113	Mano de obra para cambio de brida de peldaño	Unidad	Evento	1

MONTO MÍNIMO: G. 700.000.000 (GUARANÍES SETECIENTOS MILLONES).
MONTO MÁXIMO: G. 1.400.000.000 (GUARANÍES MIL CUATROCIENTOS MILLONES).

PLAN DE ENTREGA

EL PLAZO DE PRESTACION DE LOS SERVICIOS SERA:

- **ITEMS 1 Y 3: MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE ASCENSORES Y ESCALERAS MECANICAS:**

Los trabajos de mantenimientos preventivos se iniciarán con la emisión de la Orden de Servicio donde se consignarán los trabajos a ser realizados y será entregada al proveedor o remitido vía correo electrónico o fax.

El plazo de ejecución de los trabajos será de 30 (treinta) días corridos contados desde el día siguiente a la comunicación de la Orden de Servicio.

Finalizados los trabajos, la empresa presentara una planilla de ejecución de los trabajos consignados en la Orden de Servicio.

- **ITEMS 2 Y 4: MANTENIMIENTO CORRECTIVO DE ASCENSORES Y ESCALERAS MECANICAS:**

El plazo de ejecución de los trabajos será de 20 (veinte) días corridos contados desde el día siguiente la fecha de comunicación de la Orden de Servicio.

La empresa una vez concluida los trabajos presenta un informe técnico del trabajo realizado, además los repuestos cambiados deberán ser entregados al supervisor técnico hasta la verificación por parte de los controles pertinentes por un plazo de 10 días.

- El proveedor realizara trabajos de mantenimientos preventivos, correctivos y/o controles con personal especializado de lunes a viernes en un horario estimado entre las 06:00 a 15:00 y los días sábados de 06:00 a 12:00 a fin de asegurar el correcto funcionamiento de todos y cada uno de los ascensores y escaleras mecánicas.

- Además, deberá contar con técnicos asignados a fin de dar respuesta inmediata y pronta solución de lunes a viernes de 15:00 a 06:00, los días sábados de 12:00 a 00:00 y los domingos y feriados durante las 24 horas a fin de dar respuesta inmediata y pronta solución a cualquier reporte efectuado desde la Corte Suprema de Justicia. La empresa adjudicada deberá remitir mensualmente al administrador de contrato el/los nombres de los técnicos y los contactos de los mismos.

EL LUGAR DE PRESTACION DE LOS SERVICIOS SERA:

ÍTEMS	DESCRIPCIÓN DEL SERVICIO	CANTIDAD	UNIDAD DE MEDIDA	LUGAR DONDE LOS SERVICIOS SERÁN PRESTADOS	FECHA(S) FINAL(ES) DE EJECUCIÓN DE LOS SERVICIOS
1 y 3	MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE ASCENSORES Y ESCALERAS MECANICAS	1	UNIDAD	Los trabajos serán realizados en el Palacio de Justicia de Asunción ubicado en las calles Mariano Roque Alonso y Pedro Blasio Testanova.	24 (VEINTICUATRO) MESES
2 y 4	MANTENIMIENTO CORRECTIVO DE ASCENSORES Y ESCALERAS MECANICAS	1	UNIDAD		