

AVISO DE CONTRATACION FUTURA

“SERVICIO DE MAESTRANZA DE EQUIPOS EN GENERAL – LOTE Z-69”

I. CRITERIOS GENERALES:

Petróleos del Perú – PETROPERÚ S.A., en adelante PETROPERÚ, con RUC 20100128218, pre publica el aviso de contratación futura del “SERVICIO DE MAESTRANZA DE EQUIPOS EN GENERAL - LOTE Z-69”.

La modalidad de contratación será mediante un Proceso por Adjudicación Selectiva

Dirección y plazos relevantes para el proceso:

- Presentación de propuestas Plataforma SUPLOS (Software de Abastecimiento)
- Plazo estimado de Convocatoria: Aproximadamente en agosto.
- Plazo estimado de Presentación de Propuestas: Aproximadamente en setiembre.

Cualquier aspecto relativo a la convocatoria del proceso e información de los plazos relevante para la presentación de las propuestas, se podrán efectuar por carta, dirigida a la Jefatura Técnica y Contrataciones Talara.

1.1. INFORMACIÓN GENERAL:

Petróleos del Perú – Petroperú S.A., requiere la contratación del Servicio que tiene como objetivo principal el brindar un servicio eficiente, con alto nivel de calidad, cumplimiento de normativa peruana vigente y en concordancia con nuestra política de seguridad, medio ambiente y salud ocupacional, así como también otras facilidades para la buena ejecución del SERVICIO DE MAESTRANZA DE EQUIPOS EN GENERAL - LOTE Z-69:

1.2. SISTEMA DE CONTRATACIÓN:

- PRECIOS UNITARIOS.

1.3. PLAZO DE EJECUCIÓN DEL SERVICIO

Por un periodo de cuatrocientos once (411) días calendario o hasta que concluya el Contrato de Licencia para la Explotación de Hidrocarburos en el Lote Z-69, lo que ocurra primero.

II. DESCRIPCIÓN DEL REQUERIMIENTO

El servicio tiene como alcance los trabajos de maestranza de equipos en general en el Lote Z-69 descritos en el anexo A del presente documento. Los servicios se ejecutarán en el taller de la contratista, el cual debe estar completamente implementado y equipado para la que los servicios se realicen de manera satisfactoria a favor de PETROPERÚ.

III. REQUERIMIENTOS TÉCNICOS MÍNIMOS:

Los Requerimientos Técnicos Mínimos (RTM) establecidos para el presente proceso de selección se detallan a continuación:

3.1. EXPERIENCIA DE LA EMPRESA

El Postor deberá acreditar experiencia en Servicios de Maestranza de Equipos en General por un monto mínimo acumulado de S/500,000.00 (quinientos mil y 00/100 soles). Los servicios podrán tener una antigüedad no mayor a los últimos cinco (05) años contados desde la fecha de presentación de propuestas hacia atrás.

La experiencia del POSTOR se acreditará mediante copia simple de:

- (i) Copia simple de contratos, órdenes de trabajo u órdenes de servicio, y su respectiva conformidad de la prestación total o parcial del servicio; y/o

AVISO DE CONTRATACION FUTURA

- (ii) Copia simple de comprobantes de pago cancelados (la cancelación será acreditada documental y fehacientemente, con voucher de depósito o nota de abono o reporte de estado de cuenta, cualquier otro documento emitido por entidad del sistema financiero que acredite el abono o mediante cancelación en el mismo comprobante de pago.

Cabe precisar que cuando la cancelación es en el mismo comprobante de pago, se debe contar con un sello con el término “cancelado” o “pagado” colocado por el cliente del Postor o por una entidad bancaria o financiera.

En los documentos presentados, deberá figurar en forma clara y legible la descripción del servicio, nombre o razón social del cliente, el monto del contrato o de la factura y la fecha del documento o cancelación, de lo contrario no se tomarán en cuenta. Si en los documentos no se indicaran la descripción o alcances del contrato, adicionalmente, el POSTOR deberá presentar información complementaria para tal efecto, de modo que acredite la experiencia solicitada.

En caso de que el postor se presente en consorcio, para efectos de acreditar la experiencia sólo será válida la documentación presentada por la parte o partes del consorcio que ejecutarán las obligaciones directamente vinculadas al objeto de la contratación establecidas en las bases del proceso, de acuerdo con lo declarado en la promesa de consorcio. La evaluación de la experiencia en este caso se realizará sobre la base de la sumatoria de la experiencia individual obtenida por cada uno de sus integrantes. Asimismo, en caso de que un postor o alguno de los miembros del consorcio acrediten su experiencia con contratos con su respectiva conformidad de culminación del servicio, constancias o comprobantes de pago, respecto de servicios en los que haya participado en consorcio, deberán adjuntar copia simple del documento, promesa formal del consorcio o el contrato de consorcio, en el que indique su porcentaje de participación. dicho porcentaje se aplicará para determinar el monto de la experiencia del postor, si no consigna el porcentaje de participación, se presumirá que las obligaciones se ejecutaron en partes iguales.

IV. PERSONAL REQUERIDO

EL CONTRATISTA proveerá todo el personal necesario, debidamente habilitado y calificado para la ejecución de los trabajos de acuerdo con las exigencias de normas y estándares de Petroperú.

Es responsabilidad del CONTRATISTA considerar y mantener el personal necesario para honrar las obligaciones contractuales durante la vigencia del servicio.

4.1. PERSONAL MÍNIMO REQUERIDO PARA EL SERVICIO EN GENERAL:

- **Un (01) Coordinador general del servicio**

PERFIL:

- Especialidad requerida Bachiller en Ingeniería Industrial, Administración, Técnica Administrativa y/o carreras afines
- Experiencia mínima de un (01) años en la industria y experiencia administrativa previa.
- Capacitación en Seguridad y salud en el trabajo.

FUNCIONES:

- Evaluar los problemas del cliente y proporcionar recomendaciones para solucionarlos.
- Asegurarse de que cada cliente reciba los servicios necesarios y hacer un seguimiento para satisfacer las necesidades de servicio en curso.
- Ampliar la lista de recursos y proveedores para asegurarse de que no haya brechas en los servicios.
- Planificación de servicios, excelentes habilidades de pensamiento crítico y resolución de problemas.

ACREDITACIÓN:

- La formación profesional, académica y la experiencia laboral deberán acreditarse con Curriculum Vitae documentado (copia de grado, certificados, constancias de trabajo).

AVISO DE CONTRATACION FUTURA

- **Un (01) Asistente CASS**

PERFIL:

- Carrera Técnica en seguridad industrial, y/o Administración y/o informática.
- Capacitación en Seguridad y salud en el trabajo
- Mínimo de un (01) año de experiencia en seguridad y/o salud ocupacional.

FUNCIONES:

- Garantizar el cumplimiento de los reglamentos de seguridad y salud ocupacional, tomando toda precaución para proteger a los trabajadores, verificando y analizando el cumplimiento a la Identificación de Peligros y Evaluación y Control de Riesgos de la actividad de maestranza de equipos en general.

ACREDITACIÓN:

- La formación profesional, académica y la experiencia laboral deberán acreditarse con Curriculum Vitae documentado (copia de grado, certificados, constancias de trabajo).
- Con copia simple de los certificados, constancias de estudios y/o diplomas; en la cual la duración mínima debe ser de 8 horas, no se aceptará los cursos de inducción.

4.2. PERSONAL MÍNIMO PARA LA EJECUCION DEL SERVICIO:

- **Un (01) Tornero especialista**

PERFIL:

- Carrera técnica en Mecánica de Producción. De Preferencia Senati y/o Tecsup.
- Capacitación en Seguridad y salud en el trabajo
- Experiencia mínima de cinco (05) años como Mecánico Tornero, con amplia experiencia en manejo de Torno, Taladro, Fresadora, Cepillo y trabajos propios de taller.
- Curso de actualización de habilidades en tornos, Curso de formación en tornos para operaciones de torneado en el taller o similar, referente a la especialización.

FUNCIONES:

- Establecer las operaciones de trabajo y la secuencia de ejecución correspondiente, determinar los factores de corte de los materiales a tornear, preparar la máquina herramienta para ejecutar las operaciones previstas, realizar todas las operaciones de torneado, como así también aplicar el control dimensional sobre las operaciones que realiza.
- Acorde a las funciones enumeradas, cumplir y apoyar las políticas y normas de HSEQ y establecidas en la empresa, según el grado de responsabilidad que la ocupación requiera teniendo en cuenta la normatividad.
- Manejo de las herramientas de medición para trabajos de precisión y torneado de diversas piezas en todo tipo de material, lectura de planos.

ACREDITACIÓN:

- La formación profesional, académica y la experiencia laboral deberán acreditarse con Curriculum Vitae documentado (copia de grado, certificados, constancias de trabajo).
- Con copia simple de los certificados, constancias de estudios y/o diplomas; en la cual la duración mínima debe ser de 8 horas, no se aceptará los cursos de inducción.

- **Un (01) Mecánico especialista en metal mecánica**

PERFIL:

- Carrera Técnica en Metalmecánica. Preferencia de Senati y/o Tecsup.
- Capacitación en Seguridad y salud en el trabajo
- Mínimo de cinco (05) años de experiencia como Técnico Metalmecánico. Con amplia experiencia en manejo de maquinaria y equipo de soldadura,
- Curso de actualización de soldador universal.
- Curso de formación en estructuras metálicas.

FUNCIONES:

AVISO DE CONTRATACION FUTURA

- Realizar actividades de montaje y armado, asegurar físicamente la construcción de acuerdo a los planos.
- Preparar y operar equipos para realizar uniones soldadas, relleno y corte de materiales
- Aplicar el control dimensional y de forma antes y después del proceso de soldadura, relleno y corte de materiales.
- Acorde a las funciones enumeradas, cumplir y apoyar las políticas y normas de HSEQ y establecidas en la empresa, según el grado de responsabilidad que la ocupación requiera teniendo en cuenta la normatividad.
- Desarrollar las demás tareas propias del cargo que le sean asignadas y quesean requeridas para el adecuado desempeño de la ocupación, acorde a las necesidades de la empresa.
- Lectura de planos e Interpreta normas de seguridad, calidad e higiene.

ACREDITACIÓN:

- La formación profesional, académica y la experiencia laboral deberán acreditarse con Curriculum Vitae documentado (copia de grado, certificados, constancias de trabajo).
- Con copia simple de los certificados, constancias de estudios y/o diplomas; en la cual la duración mínima debe ser de 8 horas, no se aceptará los cursos de inducción.

V. MONTO ESTIMADO REFERENCIAL.

RESERVADO.

VI. LUGAR DE EJECUCIÓN

En el taller de la Contratista.

VII. GARANTÍAS

El Contratista deberá entregar las siguientes garantías, las que deberán reunir las características previstas en el Capítulo 6 del Reglamento de Contrataciones de Petroperú.

GARANTÍA DE FIEL CUMPLIMIENTO

El CONTRATISTA deberá presentar para la formalización del Contrato, una carta fianza a nombre de PETROPERÚ como garantía de fiel cumplimiento de sus obligaciones contractuales, la que deberá ser emitida por una suma equivalente al diez por ciento (10%) del monto contractual.

La carta fianza será solidaria, irrevocable, de carácter incondicional, de realización automática y sin beneficio de excusión, ejecutable al solo requerimiento de PETROPERÚ, bajo responsabilidad de la entidad que la emite; la misma que deberá estar dentro del ámbito de supervisión de la Superintendencia de Banca, Seguros y AFP o estar considerada en la última lista de Bancos Extranjeros de primera categoría que periódicamente publica el Banco Central de Reserva del Perú.

La carta fianza deberá mantenerse vigente hasta la conformidad de la recepción de la prestación a cargo del CONTRATISTA.

En caso la carta fianza presentada por el CONTRATISTA no sea por el total del plazo estipulado en el párrafo precedente, deberá presentar la prórroga o renovación del plazo de validez de la carta fianza, por lo menos siete (7) días útiles antes de la fecha de vencimiento. Si no se recibe la prórroga o renovación, PETROPERÚ quedará habilitado para ejecutar en forma automática la carta fianza, en resguardo de sus intereses.

Serán aceptadas todos los modelos de cartas fianza emitidas por entidades autorizadas por la Superintendencia de Banca y Seguros y AFP.

La carta fianza será devuelta por PETROPERÚ, cuando el CONTRATISTA haya acreditado a satisfacción de PETROPERÚ, el total cumplimiento de las obligaciones asumidas en el Contrato.

AVISO DE CONTRATACION FUTURA

VIII. SEGUROS

EL CONTRATISTA es responsable de controlar y mantener vigente durante el plazo de tiempo de ejecución el contrato, todas las pólizas de seguro y coberturas que de por Ley le competen a su actividad. Adicionalmente y en amparo del contrato, deberá contar con las siguientes pólizas de seguros:

Póliza de Seguro de Responsabilidad Civil General, por una Suma Asegurada no menor de US\$ 1,000,000.00 por evento y en límite agregado vigencia, límite único y combinado, la que debe tener como mínimo las siguientes coberturas:

- Responsabilidad Civil Extracontractual.
- Responsabilidad Civil Contractual.
- Responsabilidad Civil de productos
- Responsabilidad Civil Patronal, la misma que debe cubrir a todo el personal, independientemente de su modalidad de contratación.
- Responsabilidad Civil de Trabajos Terminados hasta 12 meses posterior a la garantía fijada por el contrato de obra
- Responsabilidad Civil cruzada frente a bienes de Petroperu y de otros contratistas y/o subcontratistas Responsabilidad Civil de la carga.
- Responsabilidad Civil mercadería peligrosa, incluyendo el uso, almacenamiento, manipuleo y transporte de líquidos y gas combustible y/o inflamables y/o productos químicos propios del servicio realizado.
- Uso de maquinaria pesada, incluyendo grúas, ascensores, montacargas, cargadores frontales y/o cualquier otro equipo similar.
- Responsabilidad Civil por daños ocasionados por los bienes del Asegurado, fuera de su control y/o en locales de terceros
- Responsabilidad Civil de Contratistas independientes y/o subcontratistas
- Gastos admitidos hasta US\$ 20,000 por evento y en Límite agregado vigencia
- Gastos penales hasta US\$ 20,000 por evento y en Límite agregado vigencia.
- Responsabilidad civil por Incendio y/o explosión y/o daños por agua y/o daños por humo.
- Responsabilidad Civil por Transporte de Personal en vehículos o medios de transporte en general, propios y/o de terceros contratados para tal fin.
- La póliza cubre daños, y perjuicios consecuenciales, a instalaciones de gas y/o petróleo, incluyendo instalaciones Onshore y Offshore.

La póliza debe indicar en detalle las actividades involucradas en el contrato y hacer referencia al mismo.

Póliza de Seguro de Responsabilidad Vehicular (sólo en caso de que el servicio requiera la utilización de vehículos) El Contratista deberá proveer estas coberturas, para vehículos propios, no propios o alquilados, con un límite único combinado por vehículo, por accidente no menor a US\$ 150,000.00 (Ciento Cincuenta Mil y 00/100 dólares de los Estados Unidos de América), que cubra pérdidas y/o daños materiales y/o personales frente a terceras personas y con un límite no menor por pasajeros u ocupantes de US\$ 20,000 (veinte mil dólares de los Estados Unidos de América) por persona. Este seguro debe contar con la cláusula de vías no autorizadas y la cláusula de responsabilidad civil por ausencia de control con un límite no menor por unidad de US\$ 150,000. La póliza cubre daños y perjuicios consecuenciales, a instalaciones de gas y/o petróleo,

Accidentes Personales Pasajeros y Ocupantes

Cobertura para los ocupantes y pasajeros incluyendo el chofer y tripulantes de los vehículos propios, no propios o alquilados del Contratista sin limitación de ubicación ni actividad, que cubra Muerte Natural e Invalidez Permanente hasta un límite no menor de US\$ 20,000 por cada persona, Gastos de Curación con un límite no menor a US\$ 2,000 por persona y Gastos de Sepelio con un límite no menor a US\$ 1,000 por persona.

Póliza de Seguro de Responsabilidad Civil Profesional: Que ampare el perjuicio a PETROPERU y cualquier otro tercero derivado de errores u omisiones no intencionales del contratista en el ejercicio de sus servicios profesionales, no excluyendo bienes sobre los que se ejecuta trabajos y/o bajo cargo, custodia, control del asegurado, por una Suma Asegurada no menor US\$ 1,000,000 en Límite único y combinado, por evento y en el agregado vigencia; que incluya un vigencia posterior de 6 meses respecto a la culminación del servicio. Se incluyen daños y perjuicios a empresas petrolera.

AVISO DE CONTRATACION FUTURA

ANEXO A

LISTA DE SERVICIOS DE MAESTRANZA DE EQUIPOS EN GENERAL LOTE Z-69

#	DESCRIPCIÓN DE TRABAJOS	UM	FRECUENCIA
1	Servicio de fabricación de juego de fibras para embrague de motor Waukesha modelos: F1197; H2475; H3711,	EA	1 c/ 2 meses
2	Servicio de fabricación de juego de fibras de embrague para de bombas de ventas motor cat 3406	EA	1 c/ 6 meses
3	Servicio de fabricación de juego de fibras para embrague para bomba de ventas, motor Cummins 743	EA	1 c/ 6 meses
4	Servicio de fabricación de juego de fibras para embrague para bomba de ventas, motor General Motors V8	EA	1 c/ 6 meses
5	Servicio de fabricación de juego de packing para plunger de bomba National 375	EA	1 c/ 3 meses
6	Servicio de rectificar de juego de studfings box de Bomba National Servicio de 275	EA	1 c/ 3 meses
7	Servicio de rectificar de juego de studfings box de bomba National Servicio de 375	EA	1 c/ 3 meses
8	Servicio de rectificar de juego de studfings box de bomba National Servicio de J60	EA	1 c/ 3 meses
9	Servicio de fabricar de gaskets para tapa de válvula de 21" de compresor White Superior	EA	1 c/ mes
10	Servicio de fabricar de gaskets para asiento de válvula de 21" de compresor White Superior	EA	1 c/ mes
11	Servicio de fabricar de gaskets para tapa de válvula de 20.5" de compresor Ingersoll Rand	EA	1 c/ mes
12	Servicio de fabricar de gaskets para asiento de válvula de 20.5" de compresor Ingersoll Rand	EA	1 c/ mes
13	Servicio de fabricar de gaskets para tapa de válvula de 15" de compresor Ingersoll Rand	EA	1 c/ mes
14	Servicio de fabricar de gaskets para asiento de válvula de 15" de compresor Ingersoll Rand	EA	1 c/ mes
15	Servicio de fabricar de gaskets para tapa de válvula de 15.5" de compresor Worthington	EA	1 c/ mes
16	Servicio de fabricar de gaskets para asiento de válvula de 15.5" de compresor Worthington	EA	1 c/ mes
17	Servicio de fabricar de gaskets para waste gate de motor Waukesha modelo P9390	EA	1 c/ mes
18	Servicio de fabricar de gaskets de metal para turbo de motor Waukesha modelo P9390.	EA	1 c/ mes
19	Servicio de fabricar de gaskets de metal para escape de turbocharge de motor Superior en V.	EA	1 c/ mes
20	Servicio de fabricación de empaques en aluminio para asiento de compresor WO de 10"	EA	1 c/ mes
21	Servicio de fabricación de empaques en aluminio para asiento de compresor WO de 6"	EA	1 c/ mes
22	Confeccionar en acero Inoxidable pin para bujía blindada.	EA	1 c/3 meses
23	Confeccionar Barras de bronce grafitado 1.1/8" x 12" largo.	EA	1 c/3 meses
24	Fabricación en fierro fundido Stufing Box de 7.1/2" I. Rand, RDH completo.	EA	1 c/3 meses
25	Encamisetado de cilindro I.Rand de 9.1/2" x 21.1/4" largo, con fierro fundido centrifugado.	EA	1 c/6 meses
26	Encamisetado con fierro fundido centrifugado camisa de cilindro de compresor W.O de 15.1/2 x 1/2" espesor.	EA	1 c/3 meses
27	Encamisetado de cilindro de compresor I. Rand de 7.1/2" x 22" con fierro fundido centrifugado.	EA	1 c/6 meses
28	Confección el policarbonato PC-1000 visor para compresor W.O.	EA	1 c/3 meses
29	Por encamisetado de cilindro I. Rand de 11.1/2" x 22" con fierro fundido centrifugado.	EA	1 c/6 meses
30	Confeccionar en acero bohler ECN-150 piñón para arrancador I. Rand izquierdo.	EA	1 c/ mes
31	Confeccionar en acero bohler ECN-150 piñón para arrancador I. Rand derecho.	EA	1 c/ mes
32	Confección de banes para arrancador I. Rand.	EA	1 c/ mes
33	Confeccionar en acero bohler VCL-140 barra para cilindro I. Rand de 15"	EA	1 c/ 2 meses
34	Confeccionar en acero bohler VCL-140 barra para cilindro I. Rand de 11.1/2",	EA	1 c/ 2 meses
35	Confeccionar en acero bohler VCL-140 barra para cilindro I. Rand de 9.1/2".	EA	1 c/ 2 meses
36	Encamisetado de cilindro para compresor I. Rand de 15" con fierro fundido centrifugado.	EA	1 c/6 meses
37	Confeccionar en acero bohler VCL-140 barra para cilindro W.O de 15.1/2".	EA	1 c/3 meses
38	Reparación de cremalleras de embrague para motores W. A.	EA	1 c/ 3 meses
39	Fabricación en aluminio pistón de 15" para compresor I. Rand.	EA	1 c/6 meses
40	Fabricación en fierro fundido poleas y bujes de diferentes diámetros.	EA	1 c/3 meses
41	Fabricación en fierro fundido, caja de rodamientos, bridas con maquinado para rodajes. (Bomba Paco PA-022)	EA	1 c/3 meses
42	Fabricación en bronce SAE-65, collarín de 4.1/8" interior, con guías laterales de 3/4". (Para embrague Cat CA-032)	EA	1 c/3 meses

AVISO DE CONTRATACION FUTURA

#	DESCRIPCIÓN DE TRABAJOS	UM	FRECUENCIA
43	Confección en acero bohler BCN-150, piñón multiplicador de 7.1/2" Ø x 2,3/16" interior x 3.1/2" ancho, con 72T helicoidales dobles fresados y canal chavetero.	EA	1 c/3 meses
44	Confección en acero bohler VCN-150, eje reductor de 3,7/8" Ø x 11.3/4" largo, con 36T helicoidales dobles fresados y rebajes en diámetros laterales.	EA	1 c/3 meses
45	Rectificar superficie a culata de motor GM-371. (Para bombas Paco/Providencia)	EA	1 c/3 meses
46	Fabricación en bronce SAE-62 impelente de bomba de 10" Ø x 08 alabes, maquinado completo y balanceo estático. (Para bomba de motor superior / Buster 6)	EA	1 c/3 meses
47	Reparar biela, incluye alineamiento, extraer bocinas para colocar nuevas y rectificar alojamientos.	EA	1 c/ mes
48	Reparar cruceta de compresor I. Rand., incluye alineamiento, extraer bocinas para colocar nuevas y rectificar alojamientos.	EA	1 c/ mes
49	Confeccionar en acero bohler VCL-140, eje de 2.11/16 Ø x 117" de longitud, maquinado completo y canales chaveteros de 5/8" a extremos.	EA	1 c/ 3 meses
50	Confeccionar en acero VCL-140, eje de 2.7/16 Ø x 98" de longitud, maquinado y canales chavetero a extremo de 9/18".	EA	1 c/ 3 meses
51	Confeccionar en acero SAE-1045, tapón cónico de 1/2" a 5/8". (Para radiador LT2,4D)	EA	1 c/ mes
52	Confeccionar en acero bohler VCL-140 piñón de 1.13/16" Ø con 20 dientes rectos fresados. (Para caja de mandos)	EA	1 c/ mes
53	Confeccionar en acero bohler VCL-140 piñón de 5.3/16" Ø con 60 dientes rectos fresados. (Para caja de mandos)	EA	1 c/ mes
54	Fabricación en fierro fundido juego de topes de 20.1/2"	EA	1 c/ mes
55	Fabricación en fierro fundido juego de topes de 15" para Ingersoll Rand.	EA	1 c/ mes
56	Fabricación en fierro fundido juego de topes de 15.1/2"	EA	1 c/ mes
57	Fabricación en fierro fundido juego de topes de 10" para W.O.	EA	1 c/ mes
58	Confeccionar en acero bohler VCL-140 tuerca para barra de pistón 20.1/2" para I. Rand.	EA	1 c/ mes
59	Confeccionar en acero bohler VCL-140 tuerca para barra de pistón 15" para I. Rand.	EA	1 c/ mes
60	Confeccionar en acero bohler VCL-140 tuerca para barra de pistón de 10" para W.O.	EA	1 c/mes
61	Confeccionar en acero grado 8 prisioneros de 1.1/8" diam. x 5.1/2" con tuerca pesada 2h, para Frame - Joke.	EA	1 c/ mes
62	Confeccionar en acero grado 8 prisioneros de 1pulg. diam. x 5.1/2" con tuerca pesada 2h, para Joke - Cilindro.	EA	2 c/meses
63	Fabricación en bronce SAE-62 impelente de bomba de 8.1/2" diam. x 08 alabes, maquinado completo y balanceo estático.	EA	1 c/ 2 meses
64	Confeccionar en acero SAE-1045 contrapeso de balance de compresor de 7" para compresor I. Rand.	EA	1 c/ 3 meses
65	Encamisetado de fierro fundido centrifugado cilindro de compresor I. Rand de 20.1/2".	EA	1 c/3 meses
66	Confeccionar en acero SAE-1045 contrapeso de balance de compresor I.Rand 7".	EA	1 c/3 meses
67	Barrenado de alojamiento de prensa estopa y colocar bocina partida de fierro fundido, para bomba D. Lastre. (Bcza Elizabeth-Mr. Bob)	EA	1 c/ 3 meses
68	Servicio de cambio de zapatas y remachado para grúas Link Belt.	EA	1 c/ 6 meses
69	Confección en acero bohler VCL-140 pin de 5" x 8.1/2" y	EA	1 c/ 6 meses
70	Confección en acero bohler bocinas de 5.1/2" x 5" x 1.7/8". (Bcza Elizabeth-Mr. Bob)	EA	1 c/ 6 meses
71	Servicio de remachado de juegos de zapatas de freno de grúa de 3/8" x 4" x 12".	EA	1 c/ 6 meses
72	Fabricación en acero bohler VCN-150, eje de 5.1/8" x 18" de largo con agujero central para lubricación. (Para grúa MC-010/012/Bcza Mr. Bob/Elizabeth)	EA	1 c/ 6 meses
73	Servicio de reparación de roscas de pernos de sujeción de porta-rola de contrapesos posterior en barcaza, incluye pernos de 1.1/8" x 4.1/2". G.8 (Para grúa MC-010/012/Bcza Mr. Bob/Elizabeth)	EA	1 c/ 6 meses
74	Confeccionar en acero bohler VCL-140 templadores de 5/8" Ø x 18.1/4" largo, con rosca fina a extremos y doble tuerca stop. (Para Grúa AW-00)	EA	1 c/ mes
75	Confeccionar en acero Inoxidable palanca para caja de mandos con perilla de 1.3/4" Ø. (Para Grúa AW-)	EA	1 c/ mes
76	Fabricación en bronce mejorado SAE-65 bocina de 4.1/2" diam. x 4pulg. x 3.1/2" para rolas de gancho inferiores.	EA	1 c/ mes
77	Fabricación en bronce SAE-65 bocina de 4.1/2 x 4" x 3.1/2" para rolas de gancho interiores. (Para grúa MC-010/012Bcza Mr. Bob/Elizabeth)	EA	1 c/ mes
78	Confección en acero bohler ECN-150 bocina y barra hexagonal con tratamiento de cementación para Booster.	EA	1 c/ 6 meses
79	Confección en acero Inoxidable lengüeta y resorte de flexión para grúas Link Belt, A.W.	EA	1 c/ mes
80	Reparación de Stufing Box colocando bocinas de bronce SAE-65 de 3.3/4" x 3" x 4".	EA	1 c/ mes
81	Confeccionar juego de packing para plunger de 2". (BOM 116 LIT 3-4)	EA	1 c/ 6 meses
82	Confeccionar en acero bohler VCL-140, eje de 2.11/16" Ø x 2.75mt largo, con canales chaveteros a extremos. (Para BOOSTER #5 PNT)	EA	1 c/ 6 meses

AVISO DE CONTRATACION FUTURA

#	DESCRIPCIÓN DE TRABAJOS	UM	FRECUENCIA
83	Confeccionar empaque para turbo. (Para BOOSTER #2-PNT)	EA	1 c/ mes
84	Confeccionar empaque para respiradero. (Para BOOSTER #2-PNT)	EA	1 c/ mes
85	Fabricación en fierro fundido juego de acoplamiento rígido de 2.3/16" (02 piezas juego). (Para BOOSTER #5 PNT)	EA	1 c/ 3 meses
86	Confeccionar en fierro fundido adapter para Booster. (Para BOOSTER #3 / Peña Negra Tierra)	EA	1 c/ mes
87	Fabricación en aluminio gasket para asiento y tapa de válvula de compresor I. Rand de 15".	EA	1 c/ mes
88	Fabricación en aluminio gasket para asiento y tapa de válvula de compresor I. Rand de 9.1/2".	EA	1 c/ mes
89	Confeccionar en acero SAE-1045 polea guiadora de cable de 5.7/16" diam. x 1" int. x 5.3/8" con bocina de bronce, incluye pin de acero de 1" x 10" largo.	EA	1 c/ 6 meses
90	Fabricación en aluminio gasket para asiento de válvula de motor superior de 21".	EA	1 c/ mes
91	Fabricación en aluminio gasket para asiento y tapa de válvula de compresor I. Rand de 20.1/2"	EA	1 c/ mes
92	Confeccionar prisionero acero grado 8 de 1/2" x 2.1/8" NC, y anillo cobre 1/2" x 15/16" x 3/32" (Para FM).	EA	1 c/ mes
93	Confeccionar en fierro fundido cono para polea de ventilador de 2.3/16",	EA	1 c/ mes
94	Confeccionar en fierro fundido cono para polea de ventilador de 2.7/16"	EA	1 c/ mes
95	Confeccionar en fierro fundido cono para polea de ventilador de 2.11/16".	EA	1 c/ mes
96	Confeccionar manguera de teflón alambrada con conexión tipo swible a extremos de 3/8" x 39cm (Para FM).	EA	1 c/ mes
97	Confección en fierro fundido y acero juego de regulador para control invalco, con carteras, barras de 28", 16" y templador.	EA	1 c/ mes
98	Fabricación de aluminio Gasket para asiento de válvula de compresor W.O de 15.1/2".	EA	1 c/ mes
99	Fabricación de aluminio Gasket para asiento de válvula de motor superior de 21".	EA	1 c/ mes
100	Fabricación de aluminio Gasket para asiento de válvula de compresor I.Rand de 20.1/2".	EA	1 c/ mes
101	Fabricación de aluminio Gasket para tapa de válvula de compresor I.Rand de 20.1/2".	EA	1 c/ mes
102	Fabricación en cobre Gasket para asiento de válvula de compresor W.O de 10".	EA	1 c/ mes
103	Confección en acero SAE-1045 Gasket para asiento de válvula de compresor W.O de 6".	EA	1 c/ mes
104	Confeccionar en acero Inoxidable boya de 6.3/4" x 8" para volumiter.	EA	1 c/ mes
105	Confeccionar en acero SAE-1045 dado para volumiter.	EA	1 c/ mes
106	Fabricación en bronce SAE-65 cuerpo de válvula invalco con vástago en acero Inoxidable, incluye orring.	EA	1 c/ mes
107	Confeccionar empaquetaduras para culata de motor WA H2475 con refuerzos de cobre en pases de agua. (WA-153 / WA-155)	EA	1 c/ mes
108	Fabricación en fierro fundido cangrejo para cilindro de 20". (Lo 13-2)	EA	1 c/ mes
109	Confeccionar resorte de presión en alambre CRSI de 13mm x 69.85mm Ø x 157.75mm largo x 7.3/4" vueltas cerradas, terminales cerrados. (Zona litoral/Zona lobitos)	EA	1 c/ mes
110	Fabricación en fierro fundido centrifugado inserto para cilindro W.O de 10.5/8" diam. x 9.1/2" x 4.1/2" con muescas fresadas.	EA	1 c/ 3 meses
111	Fabricación de kit de volumiter.	EA	1 c/ mes
112	Confeccionar eje para boya de volumiter de 1 barril	EA	1 c/ mes
113	Confeccionar eje para boya de volumiter de 2 barriles	EA	1 c/ mes
114	Confeccionar eje para boya de volumiter de 5 barriles	EA	1 c/ mes
115	Confeccionar eje para boya de volumiter de 10 barriles	EA	1 c/ mes
116	Confeccionar en fibra, disco de embrague de 59 dientes x 15" diámetro.	EA	1 c/6 meses
117	Encamisetar con fierro fundido centrifugado, camisa de cilindro de compresor W.O de 15.1/2" x 1/2" espesor, colocar a presión y dar medida final.	EA	1 c/ 3 meses
118	Encamisetar con fierro fundido centrifugado, camisa de cilindro de compresor W.O de 15.1/2" x 7/8" de espesor, colocar a presión y dar medida final.	EA	1 c/ 3 meses
119	Reparar cruceta de compresor worthington, incluye: Rectificar alojamiento de cojinetes de cruceta, Colocar inserto metálico a presión, Extraer y cambiar bocinas nuevas de cruceta, estañar y rebabitar con metal Babington diámetro exterior de cruceta y maquinar a medida STD.	EA	1 c/ mes
CULATAS H2475 / 1197			
120	Fabricación en acero normalizado de asientos para culata H-2475	EA	1 c/ mes
121	Rectificación de válvulas usadas de culata H-2475	EA	1 c/ mes
122	Instalación de asientos y asentado de válvulas de culata H2475	EA	1 c/ mes
123	Fabricación en acero normalizado de asientos de culata 1197	EA	1 c/ mes
124	Rectificación de válvulas de admisión y escape de culata 1197	EA	1 c/ mes
125	Instalación de asientos y asentado de válvulas de culata 1197	EA	1 c/ mes
126	Extracción e instalación de guías de válvula de culata 1197	EA	1 c/ mes

AVISO DE CONTRATACION FUTURA

#	DESCRIPCIÓN DE TRABAJOS	UM	FRECUENCIA
CUERPO INTERMEDIO H-2475			
127	Reparación de CUERPO INTERMEDIO H-2475, incluye: Barrenado de alojamiento de insertos, fabricación en fundición gris centrifugada e instalación de insertos en pases de agua de superficie plana, cepillar superficie plana (-0.006")	EA	1 c/ mes
IMPELENTES			
128	Fabricación en bronce normalizado SAE 64 de impelente cerrado de 9.5" para bomba de agua auxiliar de motor 9390	EA	1 c/ 2 meses
129	Por la fabricación en bronce dulce (sin norma) de impelente cerrado de 9.5" para bomba de agua auxiliar de motor 9390	EA	1 c/ mes
130	Por el servicio de adaptación de bomba de agua IR para ampliación de caudal de 1.5" a 2"	EA	1 c/ mes
PISTON			
131	Servicio de cambiar inserto en Duraluminio de porta anillos modelo Combo STD en pistón de compresor Ingersoll Rand de 20.5"	EA	1 c/ 2 meses
132	Fabricación de tapas de pistón en aleación de aluminio de dureza Brinell 80 HB, núcleo reforzado, Altura exterior 4", diámetro exterior 10", diámetro interior 1.7/8", 02 ranuras, peso del conjunto según muestra. Todo en aleación especial de aluminio	EA	1 c/ 2 meses
133	Reparar y reforzar tapas de pistón WO 10" con Fe. Fundido	EA	1 c/ mes
134	Reparación de pistón de compresor Booster de 11" con Fe Fundido	EA	1 c/ 3 meses
135	Reparar pistón W.O. 15.5" con Fe. Fundido	EA	1 c/ mes
BARRAS DE PISTON			
136	Por la fabricación en acero Bohler con tratamiento térmico de barra de pistón de diámetro de vástago 3", longitud total 46", para compresor Ingersoll Rand de 20.5"	EA	1 c/ 2 meses
137	Servicio de cambiar inserto en fundición gris a porta anillos modelo Micarta en pistón de compresor Ingersoll Rand de 20.5"	EA	1 c/ 2 meses
138	Tope largo para pistón 20.5" en Fe.Fu. nodular	EA	1 c/ mes
139	Tope corto para pistón 20.5" en Fe.Fu. nodular	EA	1 c/ mes
140	Tuerca redonda para pistón 20.5"	EA	1 c/ mes
141	Tuerca hexagonal para pistón 20.5"	EA	1 c/ mes
142	Por la fabricación en acero Bohler con tratamiento térmico de barra de pistón de diámetro máximo de vástago 69.84mm, longitud total 730mm, para compresor Worthington de 10". Según especificaciones	EA	1 c/ mes
CILINDRO HIDRAULICO			
143	Servicio de reparación de cilindro hidráulico 4". Incluye: desarmado, cambio de sellos y o'ring's hidráulicos, Bruñido de cilindro de 4", armado	EA	1 c/ mes
EJES			
144	01) Por el servicio de torneado de eje de 36" X 2.11/16" a medida según diseño para eje de ventilador. Fresado de canales chaveteros y fabricación de chavetas de 5/8"X 6" y 1/2" X 4". Plataforma LO18 Lobitos. No incluye material	EA	1 c/ mes
145	Verificación de deflexión a ejes verticales MEP	EA	1 c/ mes
146	Relleno y maquinado de chavetero de eje	EA	1 c/ mes
147	Reparación de juego de acopes de transmisión de motor hidráulico de Booster ECPN. Incluye: Fabricación de pin hexagonal, con tratamiento térmico de temple, reparación de alojamientos hexagonales en eje motriz y eje de acoplamiento	EA	1 c/ mes
148	Servicio de relleno con soldadura de acero y rectificación de puño excéntrico de eje de rola de grúa Elizabeth MC-012. Maquinado de canal de lubricación a 45° tipo surco confinado	EA	1 c/ mes
149	Servicio de pulido de puño excéntrico de eje de rola	EA	1 c/ mes
CREMALLERAS			
150	Servicio de maquinar diente: Chafanado de parte de ingreso de engranaje inductor (Bendix) Motor Superior	EA	1 c/ mes
151	Servicio de reparación de cremallera de tornamesa de grúa Manitowoc. Dimensiones: Dext= 135.5"; Ancho max= 8.25"; Ancho pista rodamiento = 6"; Altura total= 17". Peso aprox= 4,500Kg. Incluye: Maquinado de pista de rodamiento (espesor=6") hasta exponer el sustrato óptimo para soldadura, Rellenado con soldadura eléctrica Citoduro 350 intercalando posiciones para evitar deformaciones o pandeos., Refrentado de la superficie rellena y cilindrado de los bordes exteriores de la cremallera, según medidas estándar	EA	1 c/ 6 meses
152	Servicio de reconstrucción de dientes de cremallera de volante, relleno y maquinado. Para motor Superior	EA	1 c/ mes
153	Servicio de reparación de engranaje de corona D=9", para motor superior	EA	1 c/ mes
CIGÜEÑALES			
154	Servicio de cromado de puños de biela de cigüeñal de bomba National. Incluye: - Ensayo de partículas magnéticas "Magnaflux" - Calibración de puños - Preparación de puños con pre rectificado - Cromado según medida - Rectificado y pulido a medida STD - Acondicionado de radios y agujeros de lubricación	EA	1 c/ 6 meses
155	Fabricación en acero al carbono de tapa porta reten de cigüeñal para motor Waukesha 16 cilindros D= 15" H=1.1/4"	EA	1 c/ mes

AVISO DE CONTRATACION FUTURA

#	DESCRIPCIÓN DE TRABAJOS	UM	FRECUENCIA
156	Servicio de rectificación de alineamiento de agujeros de sujeción entre acople de cigüeñal y engranaje cónico helicoidal para motor MEP FM 022. Incluye: - Taladrado y rimado de 12 agujeros a sobremedida (3/4"). - Fabricación de pernos con cuello en sobremedida, según agujero, holgura de 0.0005". Grado según muestra. - 12 Tuercas de 1/2". Grado según muestra. Torque 180psi. - Transporte con grúa montada (Aprox.1,500kg)	EA	1 c/ 6 meses
ACOPLES			
157	Servicio de reparación de acople Getslinger. Incluye: - Fabricación en acero al carbono de disco de 16"X 3/4" para insertar a presión (interferencia 0.0015") a soporte externo de muelles de acople Getslinger - Fabricación de flejes y reparación de paquetes de muelles con pines de expansión y separadores de cobre nuevos - Reparación de 12 ranuras de alojamiento de muelles	EA	1 c/ 6 meses
CILINDROS DE COMPRESOR			
158	Servicio de reparación de cilindro de compresor IR de 15". Incluye: - Fabricación en fundición gris centrifugada de camisa. - Barrenado de cilindro de 15" X 24" - Instalación de camisa a presión. - Labrado de lumbreras según diseño - Bruñido de cilindro según tolerancia	EA	1 c/ 3 meses
159	Servicio de reparación de cilindro de compresor IR de 7.5". Incluye: - Barrenado de cilindro de 7.5" X 24" - Instalación de camisa a presión. - Labrado de lumbreras según diseño - Bruñido de cilindro según tolerancia	EA	1 c/ 3 meses
160	Servicio de reparación de cilindro de compresor IR de 20.5". Incluye: - Barreno de 04 alojamientos de válvula D=155mm; H=40mm. - Fabricación en fundición gris centrifugada de 04 postizos según perfil de alojamiento escalonado. - Instalación a presión de postizos - Asentado de postizos según válvulas	EA	1 c/ 3 mes
161	Reparación de válvulas de compuerta: - Reparación de válvulas de compuerta hasta 20". - Relleno y rectificación de espejos selladores. - Asentado y prueba hidrostática hasta 300PSI. - Reconstrucción y fabricación de partes de válvula.	EA	1 c/ 2 meses
162	Embocinar bronce SAE-65, biela compresor W.O 3.1/2" x 3" x 3.1/2". -LO4	EA	1 c/ mes
163	Prisioneros VCL-140, 7/8" x Ø x 6" c/tuerca 2H. -LO4	EA	1 c/ mes
164	Prisioneros VCL-140, 7/8" x Ø x 4.1/2" c/tuerca 2H. -LO4	EA	1 c/ mes
165	Prisioneros VCL-140, 3/4" x Ø x 4" c/tuerca 2H. -LO4	EA	1 c/ mes
166	Confeccionar empaquetaduras para motor W.A F-1197 con cintillo de cobre en pases de agua.	EA	1 c/ mes
167	Fabricar en acero bohler vcl-140, acoplamiento de motor gm-371 de 4.1/2pulg. diam. mayor con rebaje a 2pulg. x 2.1/4pulg. con 14 ranuras interiores fresadas, agujeros pasantes y tratamiento térmico.	EA	1 c/ mes
168	Fabricación en fierro fundido base de asiento kimray de 3pulg.	EA	1 c/ mes
169	Fabricación en aluminio aleado, bocina de 4.9/16pulg. diam. x 4pulg. x 2.1/4pulg. con canales exterior e interior y agujeros para lubricación para crucetas de compresor I.R.	EA	1 c/ mes
170	Fabricación en aluminio aleado, bocina para biela 4.1/2" Ø x 4" x 4.1/2 con agujeros de lubricación.	EA	1 c/ mes
171	Fabricación en bronce sae-65, bocina de 5.1/4pulg. diam. x 4.1/2pulg. x 3pulg. y colocar a presión en rola de cabina. - para bcza Mr. Bob.	EA	1 c/ mes
172	Por rellenar con soldadura electrica citodur-350, diámetro exterior de rola y maquinar a 15pulg. diam. - para bcza Mr. Bob.	EA	1 c/ mes
173	Fabricar asiento de válvula kimray de 2pulg.	EA	1 c/ mes
174	Confeccionar en acero inoxidable calidad - 304, juego de flejes (30und.) de 360mm. diam. x 0.5mm, con (08) agujeros pasantes de 25mm.	EA	1 c/ 6 meses
175	Por maquinar diámetro interior de housing del convertidor, habilitar y colocar a presión, bocina de acero de 220 x 190 x 110mm, medida final con ajuste de 0.001".	EA	1 c/ 6 meses
176	Fabricar empaquetadura para turbo de 6" x 6". booster#02.	EA	1 c/ mes
177	confeccionar empaquetadura para manifold de escape de 6.1/2" x 6.1/2". booster#02	EA	1 c/ mes
178	Fabricación en bronce sae-64, barra de 26mm Ø x 0.50mt largo.	EA	1 c/ mes
179	Fabricar en plancha estructural A37, codo de 5" x 4" x 3/8" espesor, para turbo. booster 02.	EA	1 c/ mes
180	Por reparación de ventilador, cambiar 03 paletas, enderezar, balancear y soldar partes de protector. Enfriamiento del sistema hidráulico - booster#06	EA	1 c/ mes
181	Fabricar asiento de válvula kimray de 3pulg.	EA	1 c/ mes
182	Fabricación de juego de fibras para embrague de motor W.A F1197 (02Pzas x jgo).	EA	1 c/ 2 meses
183	Fabricación en fierro fundido, tapa de cilindro I.Rand de 9.1/2".	EA	1 c/ mes
184	Fabricación en fierro fundido, tapa de enfriador de aceite de compresor Ingersoll Rand. - L013	EA	1 c/ mes
185	Fabricar eje para boya de 3 barriles. - PEÑA NEGRA MAR	EA	1 c/ mes
186	Confeccionar eje para boya de 5 barriles	EA	1 c/ mes

AVISO DE CONTRATACION FUTURA

#	DESCRIPCIÓN DE TRABAJOS	UM	FRECUENCIA
187	Reparación de cilindro hidráulico, incluye lo siguiente: Cambio de sellos para pitón, Cambio de sellos de tapa, Cambio de vástago cromado de 1.3/8" Ø x 22.1/2" largo, Armado de conjunto.	EA	1 c/ 6 meses
188	Recuperar polea de hub de ventilador, rellenar con soldadura eléctrica citofonte y maquinado, incluye reparación del alojamiento fracturado de rosca. MOTOR F-1197 / PROVIDENCIA	EA	1 c/ mes
189	Por reparar barra cromada de 3" Ø x 45" largo para cilindro hidráulico de pluma. - PARA GRUA A. WESTERN	EA	1 c/ 2 meses
190	Confeccionar en acero inoxidable, prisioneros mixtos de 3/8" Ø x 1.3/4" con tuerca NF. - PARA BOMBAS DE AGUA	EA	1 c/ mes
191	Confeccionar empaque circular de 5.1/4" Øx1/4 de espesor con (04) agujeros pasantes de 1/2".	EA	1 c/ mes
192	Confeccionar empaque rectangular de 8.1/4" x 2" x 5/32 con (02) agujeros pasantes a extremos. - PARA BOOSTER #01 Y 02	EA	1 c/ mes
193	Por Embocinar con bronce SAE-65, biela de compresor W.O de medidas 3.1/2" Ø x 3" x 3.1/2" con canales de lubricación.	EA	1 c/ mes
194	Confeccionar en acero bohler VCL-140 prisionero de 7/8" Ø x 6" con tuerca 2H.	EA	1 c/ mes
195	Confeccionar en acero bohler VCL-140 prisionero de 7/8" Ø x 4.1/2" con tuerca 2H.	EA	1 c/ mes
196	Confeccionar en acero bohler VCL-140 prisionero de 3/4" Ø x 4" con tuerca 2H. - PARA CAMBIO DE MOTOR Y OVERHAUL DE COMPRESOR W.O.	EA	1 c/ mes
197	Confeccionar en acero inoxidable, resorte de torsión de 3.25mm x 22.2mm x 32mm x 4.7/8". PARA SEGURO DE GANCHOS GRUAS MC 010, 012, 016, 015, LB-038	EA	1 c/ mes
198	Fabricación en bronce SAE-64 barra de 3" Ø x 12".	EA	1 c/ mes
199	Fabricación en bronce SAE-64 barra de 1.1/2" Ø x 12". TALLER DE TORNO	EA	1 c/ mes
200	Por mantenimiento a plato presor, incluye cambio de resortes y regulación. PARA MONTACARGA HYSTER #06	EA	1 c/ mes
201	Fabricación en fierro fundido ASTM-A-68, polea de 5.1/2" Ø x 01 canal sección "B"	EA	1 c/ mes
202	Fabricación en fierro fundido ASTM-A-68, buje de 1.1/8" Ø Int. x chavetero de 1/4"(PARA BOMBA I. RAND)	EA	1 c/ mes
203	(PN4) Fabricación en fierro fundido ASTM-A-68, polea de 5.3/4" Ø x 01 canal sección "C"	EA	1 c/ mes
204	Fabricación en fierro fundido ASTM-A-68, buje de 1.1/4" Ø Int. x chavetero de 1/4". (PARA BOMBA DEMING)	EA	1 c/ mes
205	Por rellenar diámetro interior de rola y maquinar a 4.1/2" Ø.	EA	1 c/ mes
206	Por abrir agujero para lubricación a eje de 4" Ø. PARA GRUA (Ref. MC-012 / BCZA ELIZABETH)	EA	1 c/ mes
207	Fabricación en fierro fundido copa-guía de collarín.	EA	1 c/ mes
208	Por rellenar con soldadura eléctrica y maquinar housing de caja selectora.	EA	1 c/ mes
209	Por cambio de forros y vulcanizado de disco de embrague	EA	1 c/ mes
210	Por rectificar diámetros de volante para HYSTER	EA	1 c/ mes
211	Confeccionar en acero inoxidable calidad-304, juego de flejes (30Und.) de 360mm Ø x 0.5mm, con (08) agujeros pasantes de 25mm. PARA COPLER THOMAS 550 / LT6-1	EA	1 c/3 meses
212	Confeccionar en acero Bohler VCL-140, acoplamiento de motor GM-371 de 4.1/2" Ø mayor con rebaje a 2" x 2.1/4" con ranuras interiores fresadas. Agujeros pasantes y tratamiento térmico. - PARA GRUA AW DE PLATAFORMA ESPERANZA 1-PARA GRUA AW	EA	1 c/ mes
213	Recuperación de carcasa de bomba goulds 3410. Incluye rellenado, barrenado, rectificad.	EA	1 c/3 meses
214	Fabricación de impeller para bomba de transferencia Goulds Mod. 3410	EA	1 c/3 meses
215	Reparación de impeller para bomba de transferencia Goulds Mod. 3410	EA	1 c/3 meses
216	Recuperación de eje de bomba de transferencia Goulds Mod. 3410. Incluye rellenado, rectificad, verificación de rectitud.	EA	1 c/3 meses
217	Confeccionar acoplamiento de motor hidráulico	EA	1 c/3 meses
218	Confeccionar anillos de impeller para bomba goulds Mod. 3410	EA	1 c/3 meses
219	Confeccionar en acero SAE-1045, abrazaderas tipo U de 3/4diam x 5-1/2 x 5-1/2, con rosca fina y tuerca	EA	1 c/3 meses
220	Reparación de cremallera de embrague de motor GM	EA	1 c/3 meses
221	Fabricación en fibra de embrague para motor GM de 72 dientes x 12-1/4 x 7/16	EA	1 c/3 meses
222	Fabricación en bronce SAE-62 impelente de bomba GOULDS de 11"diam x 04 alabes. Maquinado y balanceo estático.	EA	1 c/3 meses
223	Fabricación en bronce SAE-65 anillos de desgaste de impulsor para bomba GOULDS de 5-7/8" x 5x 3/4" (2pzas x juego)	EA	1 c/3 meses
224	Rellenar con soldadura eléctrica, eje de bomba GOULDS en zona central y maquinado	EA	1 c/3 meses
225	Barrenado de asientos de rotación en carcasa de bomba GOULDS	EA	1 c/3 meses
226	Fabricación en bronce SAE-64 barra de 2"diamx12"	EA	1 c/3 meses
227	Fabricación en bronce SAE-64 barra de 2-1/2"diamx12"	EA	1 c/3 meses
228	fabricación de banes para arrancador WA1197	EA	1 c/3 meses
229	Por rellenar con soldadura eléctrica Fontargen E-106, eje del convertidor	EA	1 c/3 meses
230	Confeccionar en acero 4140, bocina bridada de 12.495"diam x 12.080" x 6.625" con tope de 12.255"	EA	1 c/3 meses
231	Fabricación en aluminio, brida de 6-7/16" x 1-3/4" x 7/8, con agujeros roscados	EA	1 c/3 meses
232	Confeccionar en acero 4140, bocina bridada de 12.495"diam x 12.080" x 6.625", con tope de 12.255 Para King Pin Bcza Mr Bob	EA	1 c/3 meses
233	Confecciona en plancha naval, indicador de ángulo, con escala de 0° a 80° y rodaje	EA	1 c/3 meses

AVISO DE CONTRATACION FUTURA

#	DESCRIPCIÓN DE TRABAJOS	UM	FRECUENCIA
	incorporado (para grúas Austin Western)		
234	Fabricación en bronce SAE-430, bocina de 4-1/2"diam x 4" x 3-1/2" para rolas de ganchos inferiores, (Ref.: para grúa MC-010 Bcza Mr Bob)	EA	1 c/3 meses
235	Por reparación de gargantas de carburador de motor WA7042	EA	1 c/3 meses
236	Confeccionar acoplamiento HOTOOCO N°50 con agujeros de 5/8" y canal chavetero, seguros roscados (03 pzas x juego)	EA	1 c/3 meses
237	Por cambio de base de disco de embrague, remachado y vulcanizado de pastillas de bronce (06) para Hyster	EA	1 c/3 meses
238	Por rellenar con soldadura eléctrica citofonte alojamiento posterior de rodamiento y maquinado en cuerpo de bomba Demming	EA	1 c/3 meses
239	Fabricación en fierro fundido gris, polea de 18-3/8diam x 04 canales para faya tipo C, maquinado y balanceo estático.	EA	1 c/3 meses