



OBRAS SANITARIAS DEL ESTADO

OSE

LICITACION ABREVIADA N° 17.800

MONTEVIDEO, 20 de setiembre de 2017.

**SE INVITA A VUESTRA FIRMA A PRESENTAR OFERTA
PARA LA LICITACION DE REFERENCIA, CONFORME
AL SIGUIENTE DETALLE:**

FECHA DE APERTURA: 27/09/2017

HORA: 10:00

LUGAR: Sala GERENCIA METROPOLITANA Millán 3422

1. OBJETO DEL CONTRATO

Suministro y montaje de cañerías en la Planta de Potabilización de Aguas Corrientes

APROBADO: 20.09.2017 –

PLIEGO N° 381

1.1 PLAZO DE MANTENIMIENTO DE OFERTA: 60 DÍAS

1.2 LUGAR DE ENTREGA Y MONTAJE DEL SUMINISTRO

Paganini S/N Planta de OSE en Aguas Corrientes Dpto. Canelones.

2. DESCRIPCIÓN DE LOS SUMINISTROS Y DEL MONTAJE. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS.

Descripción de los trabajos

El adjudicatario deberá realizar los trabajos de montaje descrita en el presente pliego para la alimentación de agua en el extremo opuesto del actual ingreso de agua de lavado de uno de los lechos del filtro 6 de la denominada batería de filtros viejos de la Planta de Potabilización de Aguas Corrientes. Para ello deberá suministrar los tramos de caños, curvas, tees, bridas, juntas, tornillería, perfil de soporte y todos aquellos materiales necesarios para realizar el montaje de referencia y que son descritos en el presente pliego. A su vez deberá proveer los servicios de equipos de soldadura, camión hidrogrúa y toda la herramienta necesaria para el montaje total de la referida línea de lavado.

2.1 SUMINISTROS A REALIZAR

El adjudicatario deberá suministrar los tramos de caños, tees, curvas de 45° y 90° y bridas (ver archivo SketchUp adjunto) que se describen en forma secuencial de acuerdo al trayecto del agua. A su vez se deberán suministrar juntas, tornillería, perfil de apoyo, tacos expansivos y todo accesorio necesario para el montaje.

Las medidas especificadas de los tramos de cañería son aproximadas teniendo en cuenta la posible variación en el tamaño de los codos y de las tees. Los oferentes podrán realizar su propio relevamiento en

planta. El adjudicatario deberá relevar con exactitud las longitudes de cañería teniendo en cuenta que las dimensiones expresadas en el presente pliego son aproximadas.

Forma parte del presente pliego archivo grafico sketchUp donde se podrá visualizar pintado de verde el montaje que se debe realizar. A tales efectos los oferentes deben bajar el programa el cual es gratuito

Descripción y características técnicas de los elementos a suministrar:

- 1) Cono de reducción de 500 mm a 400 mm de diámetro con brida soldada de 400 mm de diámetro. El tronco de cono tendrá un largo de 300 mm. El espesor de la chapa del cono será de 4 mm. La brida de 400 mm será de un espesor mínimo de ½” y su taladrado coincidirá con los de la brida de la válvula de 400 mm que se deberá instalar. Tanto el cono de reducción como la brida se confeccionarán en acero inoxidable **AISI 304 L**. Las soldadura del cono a la brida se realizarán con soldadura TIG tanto interior como exteriormente.
- 2) Tramo 1 de cañería de 500 mm de diámetro. Este tramo vendrá soldado al cono de reducción con soldadura TIG. La longitud de este tramo será de 5700 mm (medida aproximada). El caño será del tipo “con costura” y el espesor de pared del mismo será de 4 mm mientras que su material será de **AISI 304 L**. EL caño vendrá perfectamente cilindrado no admitiéndose defectos de falta de cilindrado en la zona próxima a la costura. En el extremo opuesto el contratista tiene la opción de colocar una brida para su posterior conexión a TEE o realizar unión mediante soldadura a tope.
- 3) Tee de 500 mm de diámetro. Esta pieza estará bridada como mínimo en la salida que quedará prevista para ampliación. Dependiendo de la forma unión de la TEE a los caños de tramo 1 y 2 que elija el contratista deberá ser bridada o no; pudiendo realizarse la unión por soldadura a tope mediante equipo TIG o MIG. La TEE tendrá un espesor de pared de 4 mm mientras que su material será acero inoxidable calidad **AISI 304 L**. En caso de realizarse esta pieza

mediante trabajos de calderería se observará la calidad de terminación de la misma, no aceptándose una pieza mal conformada o con abolladuras o con defectos de soldaduras.

- 4) Brida ciega para ser colocada en anterior TEE para una posterior ampliación de cañería. Esta será de un espesor mínimo de ½” y será de acero inoxidable calidad **AISI 304 L**.
- 5) Tramo 2 de cañería de 500 mm de diámetro. Este tramo podrá ser soldado a tope mediante soldadura TIG con la TEE del numeral 3 o fijado mediante bridas (en este último caso la TEE del numeral 3 se suministrará con su correspondiente brida). La longitud de este tramo será de 5550 mm (medida aproximada). El caño será del tipo “con costura” y el espesor de pared del mismo será de 4 mm mientras que su material será de **AISI 304 L**. EL caño vendrá perfectamente cilindrado no admitiéndose defectos de falta de cilindrado en la zona próxima a la costura. En el extremo opuesto el contratista fijará el caño a una curva de 45° teniendo la opción de realizar dicha fijación por bridas la que usará como ajuste fino en la unión con referida pieza o por soldadura a tope.

En el centro de este tramo de caño, sobre su parte superior se realizará una perforación y se soldará alrededor de la misma una cupla de acero inoxidable **AISI 304 L**. Esta cupla servirá para el roscado de un ferrul pitométrico. El ferrul pitométrico será entregado por OSE en su debido momento a la empresa adjudicataria.

- 6) Curva de 45° de 500 mm de diámetro. Esta curva será de acero inoxidable calidad **AISI 304 L** y 4 mm de espesor de pared. Podrá ser confeccionada mediante sectores (mínimo 3 sectores de 15 grados cada uno).Cada sector estará perfectamente cilindrado no admitiéndose defectos de falta de cilindrado en la zona próxima a la costura. Todas las costuras de esta pieza se realizarán con soldadura TIG. En uno de sus extremos se fijará mediante brida al tramo 2 de cañería. En el otro extremo se fijará mediante soldadura a tope con el tramo 3 de cañería (soldadura TIG).

- 7) Tramo 3 de cañería de 500 mm de diámetro. Este tramo deberá ser soldado a tope mediante soldadura TIG con la curva de 45° del numeral 6. La longitud de este tramo será de 1500 mm (medida aproximada). El caño será del tipo “con costura” y el espesor de pared del mismo será de 4 mm mientras que su material será de **AISI 304 L**. EL caño vendrá perfectamente cilindrado no admitiéndose defectos de falta de cilindrado en la zona próxima a la costura. En el extremo opuesto el contratista fijará el caño a una curva de 90° mediante soldadura a tope.
- 8) Curva de 90° 500 mm de diámetro. Este curva será de acero inoxidable calidad **AISI 304 L** y de 4 mm de espesor de pared. Podrá ser confeccionada mediante sectores (mínimo 5 sectores de 18 grados cada uno). Cada sector estará perfectamente cilindrado no admitiéndose defectos de falta de cilindrado en la zona próxima a la costura. Todas las costuras de esta pieza se realizarán con soldadura TIG. En uno de sus extremos se fijará mediante soldadura al tramo 3 de cañería. En el otro extremo se fijará mediante soldadura con el tramo 4 de cañería (tramo vertical).
- 9) Tramo 4 de cañería de 500 mm de diámetro (tramo vertical). Este tramo deberá ser soldado a tope mediante soldadura TIG con la curva de 90° del numeral 8. La longitud de este tramo será de 3200 mm. El caño será del tipo “con costura” y el espesor de pared del mismo será de 4 mm mientras que su material será de **AISI 304 L**. EL caño vendrá perfectamente cilindrado no admitiéndose defectos de falta de cilindrado en la zona próxima a la costura. En el extremo opuesto el contratista fijará el caño a una curva de 90° mediante soldadura a tope.
- 10) Curva de 90° 500 mm de diámetro. Este curva será de acero inoxidable calidad **AISI 304 L** y de 4 mm de espesor de pared. Podrá ser confeccionada mediante sectores (mínimo 5 sectores de 18 grados cada uno). Cada sector estará perfectamente cilindrado no admitiéndose defectos de falta de cilindrado en la zona próxima a la costura. Todas las costuras de esta pieza se realizarán con soldadura TIG. En uno de sus extremos se fijará mediante

soldadura al tramo 3 de cañería. En el otro extremo se fijará mediante soldadura con el tramo 4 de cañería (tramo vertical).

- 11) Tramo 5 de cañería de 500 mm de diámetro. Este tramo deberá ser soldado a tope mediante soldadura TIG con la curva de 90° del numeral 10. La longitud de este tramo será de 1300 mm. El caño será del tipo “con costura” y el espesor de pared del mismo será de 4 mm mientras que su material será de **AISI 304 L**. EL caño vendrá perfectamente cilindrado no admitiéndose defectos de falta de cilindrado en la zona próxima a la costura. En el extremo opuesto el contratista fijará el caño a una TEE de 90° mediante soldadura a tope.
- 12) Tee de 500 mm de diámetro. Esta TEE de disposición horizontal se ubicará en el centro del lecho del filtro; uno de los extremos estará soldada al tramo 5 de cañería, el extremo opuesto estará soldado al tramo 6 de cañería (salida prevista para ampliación). La tercera salida (a 90°) será bridada para permitir el montaje de válvula mariposa tipo wafer que suministrará la Administración. La TEE tendrá un espesor de pared de 4 mm mientras que su material será acero inoxidable calidad **AISI 304 L**. En caso de realizarse esta pieza mediante trabajos de calderería se observará la calidad de terminación de la misma, no aceptándose una pieza mal conformada o con abolladuras o con defectos de soldaduras. La brida tendrá un espesor mínimo de ½”.
- 13) Tramo 6 de cañería de 500 mm de diámetro. Este tramo deberá ser soldado a tope mediante soldadura TIG con la TEE de 90° del numeral 12. La longitud de este tramo será de 2400 mm (longitud aproximada). El caño será del tipo “con costura” y el espesor de pared del mismo será de 4 mm mientras que su material será de **AISI 304 L**. EL caño vendrá perfectamente cilindrado no admitiéndose defectos de falta de cilindrado en la zona próxima a la costura. En el extremo opuesto el caño terminará con brida de un espesor mínimo de ½” también de acero inoxidable calidad **AISI 304 L**.
- 14) Brida ciega a ser colocada en el extremo del caño del tramo 6. El espesor mínimo de esta brida será de ½”.

- 15) Válvula mariposa de 500 mm de diámetro. Esta será suministrada por la Administración.
- 16) Tramo 7 de cañería de 500 mm de diámetro. Este tramo deberá ser bridado en uno de sus extremos para montar conjuntamente con la brida de la tee la válvula mariposa de tipo waffer del numeral 15. La longitud de este tramo de caño será el suficiente para lograr el ajuste para que el tramo vertical 8 se encuentre entre el pretil del filtro y la primera canaleta del mismo. La longitud aproximada de este tramo será de 1000 mm. El caño será del tipo “con costura” y el espesor de pared del mismo será de 4 mm mientras que su material será de **AISI 304 L**. EL caño vendrá perfectamente cilindrado no admitiéndose defectos de falta de cilindrado en la zona próxima a la costura. En el extremo opuesto el caño se soldará a curva de 90°.
- 17) Curva de 90° 500 mm de diámetro. Este curva será de acero inoxidable calidad **AISI 304 L** y de 4 mm de espesor de pared. Podrá ser confeccionada mediante sectores (mínimo 5 sectores de 18 grados cada uno).Cada sector estará perfectamente cilindrado no admitiéndose defectos de falta de cilindrado en la zona próxima a la costura. Todas las costuras de esta pieza se realizarán con soldadura TIG. En uno de sus extremos se fijará mediante soldadura al tramo horizontal 7 de cañería. En el otro extremo se fijará mediante soldadura con el tramo 8 de cañería (tramo vertical de entrada al lecho del filtro).
- 18) Tramo 8 de cañería de 500 mm de diámetro. Este tramo deberá ser soldado a tope mediante soldadura TIG con la curva de 90°del numeral 17. La longitud de este tramo será de 1100 mm (medida aproximada). El caño será del tipo “con costura” y el espesor de pared del mismo será de 4 mm mientras que su material será de **AISI 304 L**. EL caño vendrá perfectamente cilindrado no admitiéndose defectos de falta de cilindrado en la zona próxima a la costura. En el extremo opuesto el caño se soldará a pieza de transición redondo – cuadrada.
- 19) Pieza de transición entre caño de forma cilíndrica y campana de ingreso a filtro. Esta pieza será de forma circular en su parte

superior de 500 mm de diámetro e irá soldada a tope al tramo 8 de cañería. El extremo inferior de la pieza será de forma cuadrada de 500 mm x 500 mm e irá soldada a campana de ingreso a lecho de filtro. El espesor de chapa para dicha pieza será de 4mm y su calidad AISI 304 L. El largo total de la pieza será de 500 mm.

20) Campana de ingreso a lecho de filtro. Esta campana deberá estar construida en chapa de acero inoxidable AISI 304 L de 4 mm de espesor. Se deberá construir de acuerdo a plano de archivo SketchUp adjunto. De ser necesario se harán los ajustes correspondientes de acuerdo a diferencias de geometría del filtro. El alto total de la campana no ser de más de 1m.

21) Perfil IPN 220. Este perfil servirá de apoyo para el tramo horizontal formado por los tramos de caño 5 y 6 y la TEE de 500 del numeral 12).

Sobre sus extremos se soldarán en forma perpendicular al ala superior planchuelas de ambos lados del perfil de 3" x 280 mm y de 3/8" de espesor. Dichas planchuelas estarán perforadas para permitir el pasaje de los extremos de una varilla de 5/8". Las varillas de 5/8" officarán como suncho de sujeción del caño sobre el perfil IPN. Las varillas con forma de "U" serán de acero inoxidable AISI 304 L y tendrán rosca en las puntas para permitir el tensado del suncho.

El detalle de fijación del perfil IPN a la superficie de hormigón del filtro aparece en el archivo de SketchUp adjunto.

2.2 OBRA DE MONTAJE DE LÍNEA DE REFUERZO DE LAVADO DE LECHO DE FILTRO 6

La empresa adjudicada además de proveer los elementos mencionados en el numeral 2.1 deberá realizar el montaje completo de la línea de refuerzo de lavado de lecho de filtro 6 de acuerdo a las piezas gráficas que se anexan. La empresa deberá realizar la puesta en funcionamiento de dicha línea realizando la

correspondiente prueba hidráulica en condiciones de funcionamiento.

El adjudicatario deberá proveer para el referido montaje de mano de obra calificada dentro de los que se incluirá soldadores debidamente calificados y certificados. El adjudicatario deberá proveer también los servicios de camión hidrogrúa, soldadura TIG, hormigonera y toda otra herramienta necesaria para el montaje. Deberá a su vez suministrar encofrados necesarios para realizar las bases de la cañería.

La empresa adjudicataria deberá instalar una Tee de 400 mm en fundición dúctil en sustitución de codo existente. Inmediatamente a dicha TEE se colocará una válvula de 400 mm. Este trabajo será coordinado con la Jefatura de Tratamiento de la Usina quien fijará un tiempo máximo para la realización de este trabajo. Tanto la “TEE” de 400 mm como la válvula antes mencionada también de 400 mm serán provistas por la OSE.

Posteriormente a este trabajo el Adjudicatario procederá al armado de las piezas que suministrará y que fueron especificadas en el numeral 2.1)

La Administración dejará al descubierto la losa Wheeler que será reemplazada por el ingreso de campana de acero inoxidable del numeral 20) del punto 2.1. Esta pieza se fijará mediante expansivos metálicos de acero inoxidable a las vigas de sustentación de las losetas Wheeler y también mediante expansivos metálicos a las dos losas Wheller que se encuentran en el otro sentido y que no tienen apoyo en ninguna viga.

Una vez colocada la referida campana se colocará sobre el borde de las paredes del lecho del filtro el perfil IPN que servirá de soporte a los tramos 5 y 6 de Tubería. Luego se colocará sobre dicho perfil el conjunto armado de las piezas que figuran en los numerales del 10) al 17) del punto 2.1 del presente pliego. El caño del numeral 18 servirá de ajuste para vincular dicho conjunto con la campana.

Por otro lado la empresa adjudicataria deberá perforar la pared de ticholo por donde ingresará el tramo de cañería el tramo de cañería 3. El conjunto de piezas de los numerales 6) al 9) del punto 2.1 puede estar conformado previamente y se ensamblara de forma que el caño del tramo 4 quede perfectamente vertical y el caño del tramo 2 (númeral 5) quede perfectamente horizontal, paralelo a la pared perforada y a la misma altura que el tramo 1 del caño. Para asegurarse esto último el adjudicatario podrá tener pre-armado las piezas del numeral 1) a la 4).

Una vez terminado el montaje se deberán construir dados de apoyo de la cañería en los tramos horizontales del nivel superior cada 2 metros. Se deberá reparar la pared perforada alrededor del pasaje del caño, realizándose el revoque correspondiente en la parte exterior de la misma.

2.3 GARANTIA

La garantía mínima aceptada será de 2 años. El oferente hará mención en la oferta las condiciones de la misma y cubrirá defectos del material suministrado y/ o defectos de montaje y soldadura.

2.4 VISITA A PLANTA

Se recomienda a los oferentes la concurrencia a la Planta de Aguas Corrientes para visitar las instalaciones actuales y apreciar en sitio el trabajo a realizar.

Dicha visita se coordinará con el Ing. Bevilacqua (43372708 int 3826 de 7:00 a 14:15, o al 099268079 Ing. de Guardia).

3. INFORMACION

3.1 CON LA OFERTA

Los oferentes deberán entregar toda la información necesaria a efectos de la correcta evaluación de los materiales a suministrar. Se

deberá informar detalladamente la forma de construcción de los caños, de las curvas y de las tees.

Se deberán entregar antecedentes con teléfonos de contacto de trabajos de montajes similares o mayores al presente.

3.2 CON LA ADJUDICACION

La empresa adjudicataria antes de comenzar cualquier trabajo deberá presentar por escrito un **plan de seguridad** a seguir durante los trabajos. Este plan de seguridad será puesto a consideración del prevencionista de planta para su aprobación. Hasta tanto el prevencionista no de su aprobación no se podrán comenzar los trabajos.

La empresa adjudicataria entregará los planos conforme a obra del montaje realizado en formato digital realizado e Autocad.

4. REQUISITOS PARA LA PRESENTACIÓN DE OFERTA

- 4.0** Las propuestas deberán incluir la cotización de la totalidad de los ítems. El incumplimiento será causal de rechazo de la oferta.
- 4.1** Las propuestas deberán ceñirse a las condiciones y formas que establece el presente Pliego de Condiciones Particulares, el Pliego de Bases y Condiciones Generales para Licitaciones y complementaria pero sin omitir las exigencias requeridas (Art. 63 del T.O.C.A.F.).
- 4.2** Las propuestas deberán presentarse en sobre cerrado en el local de Gerencia Metropolitana **Av. Millán 3422 esq. Vaz Ferreira** el día de la apertura.

4.3 Las consultas técnicas sobre el pliego solo se podrán hacer en forma escrita, o por mail, y se responderán por una de estas vías. No se admitirán consultas por otras vías. – jperez@ose.com.uy – alevratto@ose.com.uy – aetchenique@ose.com.uy

Las consultas recibidas se harán públicas al resto de los interesados, sin identificar quien la realizó y la respuesta se enviará a todos los interesados.

4.4 A los oferentes que no se presentaren en tiempo, no les serán recibidas las ofertas.

4.5 Cada oferta se presentará numerada correlativamente, en 3 originales.

4.6 Las ofertas se presentarán en papel. La información se presentará según la planilla del punto 4.8

4.7 Se adjuntará la información técnica del suministro ofertados de acuerdo a 3.1.

4.8 Planilla de ofertas y plazos de entrega.

Item	Descripción	Cantidad	Precio Plaza <u>c/IVA</u>	Plazo de entrega máximo
1	Suministro de la totalidad de los materiales descrito en el punto 2.1	1		45 días
2	Obra de Montaje	1		15 días
Precio total				

Monto imponible de mano de obra	
---------------------------------	--

5. PLAZO DE ENTREGA

El plazo total de entrega será de 60 días, 45 días para el suministro y 15 días para el montaje.

6. DEL PRECIO DE LA OFERTA

6.0 Los precios ofertados deberán ser PLAZA, entregado el suministro en la dirección que figura en numeral 1.2.

6.1 Los precios no podrán estar sujetos a confirmación ni condicionados en forma alguna.

6.2 Los precios de las ofertas deberán realizarse en condiciones de pago a 60 días de la fecha de factura.

- 6.3** Todos los tributos que legalmente corresponden al contratista por el cumplimiento del contrato se consideraran incluidos en los precios cotizados.
- 6.4** Las creaciones, supresiones o modificaciones de los tributos que gravan la última etapa de la comercialización de los bienes o prestación de servicios serán reconocidos en todos los casos a favor del adjudicatario o de la Administración según corresponda (Artº 9.4 del Decreto 53/993).
- 6.5** La Administración rechazará de plano las ofertas que establezcan traslados tributarios diferentes a lo dispuesto por dicha norma.
- 6.6** En caso de corresponder se deberá establecer el monto imponible de mano de obra.

7. DE LA MONEDA DE COTIZACIÓN

Los suministros importados se podrán cotizar en moneda nacional o moneda extranjera.

Los suministros de origen nacional y la mano de obra se deberán cotizar en moneda nacional. En este caso, si el oferente no realizara la cotización en moneda nacional, se le convertirá en la forma establecida en el párrafo siguiente y así será pago en caso de resultar adjudicatario.

Si la cotización se realizara en la moneda del país de origen, la misma deberá ser de cotización normal en el Banco Central del Uruguay.

A los efectos de su comparación, las ofertas serán convertidas a moneda nacional o dólares estadounidenses tomándose como referencia el dólar interbancario vendedor al cierre del día anterior a la fecha de apertura de la licitación y se aplicará el arbitraje previsto por el Banco Central del Uruguay a la fecha antes indicada, para otras monedas.

8. DEL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO

8.1 De acuerdo a la columna 4 de la tabla del punto 4.8, los precios incluirán el IVA correspondiente.

9. DE LAS CONDICIONES DE PAGO

9.1 OFERTAS EN MONEDA NACIONAL

La condición de pago será 60 días fecha de factura.

Si la Administración efectuara el pago de una factura más allá del plazo estipulado en el numeral anterior, el oferente tendrá derecho a un ajuste adicional aplicando al monto atrasado la tasa de interés por recargos de financiación vigente a la fecha de pago que cobra la Dirección General Impositiva.

El oferente deberá indicar expresamente su voluntad de hacer uso de este derecho.

En caso contrario se entenderá que no se aplicarán recargos por atrasos en los pagos.

9.2 OFERTAS PLAZA EN MONEDA EXTRANJERA

En caso de atraso en el pago, el proponente, si lo desea, establecerá la tasa de recargo, que deberá estar dentro del promedio publicado por el Banco Central del Uruguay para préstamos en moneda extranjera a Empresas, del trimestre anterior a la fecha de apertura de la Licitación.

En caso que los oferentes coticen en moneda extranjera, que no sea dólares estadounidenses o euros, el pago se le realizará en U\$S (dólares estadounidenses) al arbitraje del Banco Central del Uruguay del día anterior a la emisión del cheque.

10 . DEL MANTENIMIENTO DE OFERTA

El plazo de mantenimiento de oferta mínimo será de 60 días a partir de la apertura de la Licitación.

11 . DE LA ADJUDICACIÓN

Las firmas que resulten adjudicatarias deberán estar inscriptas en el Registro de Acreedores de la Administración (Carlos Roxlo 1275, Planta Baja).

12 . AJUSTES DE PRECIOS

Las ofertas en moneda extranjera serán al firme. No se aceptarán ajustes.

La única fórmula de ajuste que regirá para las variaciones de precio de las ofertas cotizadas en moneda Nacional, será la establecida en este artículo, no aceptándose propuestas que varíen la siguiente fórmula de ajuste:

$$P = P_o (D/D_o)$$

P = Precio actualizado.-

P_o = Precio de la oferta.-

D = Cotización del dólar del Banco Central del Uruguay (Inter-bancario) al día de la entrega de la mercadería.

D_o = Cotización del dólar del Banco Central del Uruguay (Inter-bancario) al día anterior al de la fecha de apertura de la Licitación.

En caso de que el cociente D/D_o sea menor a 1 se tomará 1.

Los cambios de precios que surjan por las variaciones de los parámetros señalados se reconocerán cuando ocurran en el período comprendido entre el día anterior a la fecha de apertura de las propuestas y la fecha en que queda cumplido totalmente el suministro dentro de los plazos de entrega fijados en la oferta.

A los efectos de la liquidación de los ajustes de precios, el adjudicatario deberá presentar una nota solicitando la aprobación del ajuste de

precios correspondiente a cada entrega, conforme a los plazos indicados en el presente pliego.

La referida solicitud deberá acompañarse con la planilla de cálculo y su correspondiente liquidación así como también con copia de la factura de la entrega realizada.

En todos los casos la aceptación o rechazo de las liquidaciones por variación de precios quedan a exclusivo juicio de esta Administración.

FORMULARIO DE OFERTA

Montevideo, ___ de _____ de ____.

Sres. ADMINISTRACIÓN DE LAS OBRAS SANITARIAS DEL ESTADO.

GERENCIA METROPOLITANA.

COMPRAS Y LICITACIONES.

LICITACIÓN ABREVIADA	Nº 17.800
-----------------------------	------------------

R.U.C.	RAZON SOCIAL	NOMBRE COMERCIAL	
DOMICILIO	NUMERO	TELEFONO	FAX

El que suscribe Sr. _____, C.I. _____, representante de la firma indicada declara estar en condiciones de contratar con el Estado y que se somete a la Leyes y Tribunales del País, con exclusión de todo otro recurso, comprometiéndose a efectuar los suministros y trabajos que se detallan en el Pliego de Condiciones que rige la Licitación Nº 17.800 y de acuerdo con las especificaciones establecidas en el mismo y que ha tenido a la vista por los precios unitarios que cotiza en moneda nacional.

Los precios se establecerán en números y letras. En caso de discordancia se reconocerán válidos los escritos en letras.

PRECIO TOTAL DE LA OFERTA:..... (Números)..... (Letras)

(Dicho monto coincide con la suma de la columna 4 de la tabla del punto 4 .8)

Este monto tiene el IVA incluido.

MONTO IMPONIBLE DE MANO DE OBRA:.....(Números)..... (Letras)

PLAZO : Según lo establecido en el presente pliego.

MANTENIMIENTO DE OFERTAS: El plazo de mantenimiento de oferta mínimo, será 60 días.

FIRMA/S

Aclaración de Firma/s