FISCALÍA
GENERAL DE LA NACIÓN
En la calle y en los territorios

20224000004283

Radicado No. 20224000004283
Oficio No. DCTI-10900-
30/03/2022
Página 1 de 1

Bogotá, D.C.

Doctora
MARTHA CECILIA SANCHEZ HERRERA
Subdirectora Nacional de Gestión Contractuall
Fiscalia General de la Naciòn
Avenida la Esperanza No. 51-40. P.10 - -
Bogotá D.C.

ASUNTO: ENVIO ALCANCE AL ESTUDIO PREVIO cuyo objeto es - ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE VESTUARIO PARA LOS SERVIDORES– CTI- (GRUPO 1 – Uniformes - GRUPO 2 – Camisetas GRUPO 3 – Botas Tácticas GRUPO 4 – Reatas Multipropósito - GRUPO 5 – Chaquetas de Identificación) **para NIVEL NACIONAL - FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN .**

Respetada Dra. Martha, buenas tardes.

De la manera más atenta, me permito enviar 95 folios del estudio previo relacionado en el asunto con los respectivos ajustes solicitados por el área Contractual, con el fin que se inicie el respectivo trámite precontractual.

Cordialmente,

MIGUEL EDUARDO GONZÁLEZ R
Coordinador Grupo Apoyo Contractual CTI
Revisó: Miguel E. Gonzalez R – Grupo Apoyo Contractual CTI

Anexo: 95 folios.

1. DESCRIPCIÓN DE LA NECESIDAD QUE SE PRETENDE SATISFACER CON LA CONTRATACIÓN.

1.1 NECESIDAD - POR QUÉ O PARA QUE SE REQUIERE EL BIEN O SERVICIO, Y CUALES SON LOS RESULTADOS ESPERADOS	Dentro de las funciones que le corresponde cumplir a la Fiscalía General de la Nación, a través de sus diferentes dependencias, se encuentra el desarrollo de actividades investigativas, de campo, de seguridad, técnico científicas, operativas, de protección a víctimas y testigos, entre otras; en las que se interactúa directamente con la ciudadanía, autoridades y otras instituciones gubernamentales, en razón a ello, es necesario que los servidores de la Entidad porten prendas distintivas que impacten favorablemente el entorno, marcando distinción frente a servidores de otras instituciones, lo cual transmite confianza, credibilidad y seguridad. La Fiscalía General de la Nación con el fin de mejorar y fortalecer la identidad institucional, acorde con el dinamismo de las necesidades técnicas y operativas aprobó a través de la Resolución No. 0039 del 19 de diciembre de 2018, la actualización del manual de identidad visual código FGN-EP02-M-01 versión 2.04, en el que se modificó el color, bordados y diseño de las prendas existentes. Por otra parte, la planta de personal de la FGN se incrementó, habida cuenta de la incorporación de un alto número de funcionarios en procura del fortalecimiento de la Policía Judicial. Es así que, actualmente se cuenta con una planta de 10.000 funcionarios, entre los que tienen funciones de Policía Judicial, y laboran en la Dirección de Protección y Asistencia, de los cuales el 60% corresponde al personal masculino y el 40% corresponde al personal femenino, a quienes se les debe dotar a Nivel Nacional con uniformes institucionales para el desarrollo de las actividades propias del cargo. Para el presente proceso se tendrá en cuenta la entrega de un (1) uniforme de fatiga (dos pantalones, una camisa fatiga y una gorra), una reata, un par de botas tácticas, dos camisetas tipo polo, y una chaqueta de identificación, para los funcionarios que desempeñan funciones de Policía Judicial y servidores adscritos a la Dirección de Protección y Asistencia. Para tales efectos, se revisaron las necesidades de los grupos de trabajo que eventualmente requieren dotación de uniformes. En este estudio se presenta la necesidad real de dotación de uniformes de la Policía Judicial y de la Dirección Protección y Asistencia, junto con las especificaciones técnicas de los materiales a usar en la confección de los elementos a adquirir. Para la elaboración de las especificaciones técnicas, se tuvo en cuenta que los elementos a adquirir van a ser usados en todo el territorio de Colombia, lo que implica diferentes condiciones de temperatura, por lo que dichas especificaciones atienden a esa situación procurando el bienestar de toda la población de usuarios.

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

<table>
<tr><td></td><td>Con base en los requerimientos presentados de uniformes según necesidad real y el presupuesto asignado para cada una de las dependencias, a continuación, se relacionan los elementos que darán cubrimiento en parte a la necesidad presentada, siendo indispensable dar continuidad al proyecto de dotación de uniformes a nivel nacional.</td></tr>
<tr><td>1.2 ANTECEDENTES CONTRACTUALES</td><td>Existen históricos de compras de estos elementos con similares características así:
<table>
<tr><th colspan="2">PROCESO NUMERO FGN-IP-0133-2011 NC</th></tr>
<tr><td>Contrato</td><td>CN 0179 DE 2011</td></tr>
<tr><td>Tipo de proceso</td><td>Selección Abreviada de Menor Cuantía</td></tr>
<tr><td>Tipo de contrato</td><td>Compraventa</td></tr>
<tr><td>Objeto</td><td>"ENTREGAR LOS UNIFORMES DE USO OFICIAL CON DESTINO A LA DIRECCIÓN NACIONAL DEL CUERPO TÉCNICO DE INVESTIGACIÓN DE LA FGN"</td></tr>
<tr><td>Cuantía</td><td>$ 516.380.000</td></tr>
<tr><td>Contratista</td><td>SOCIEDAD MIGUEL CABALLERO S.A.S.</td></tr>
<tr><td>Fecha Inicio Ejecución del Contrato</td><td>30/12/2011</td></tr>
<tr><td>Plazo de ejecución</td><td>60 días calendario</td></tr>
</table>
<table>
<tr><th colspan="2">PROCESO NUMERO FGN-BP-002-2013 NC</th></tr>
<tr><td>Contrato</td><td>0295 DE 2013</td></tr>
<tr><td>Tipo de proceso</td><td>Régimen Especial- bolsa de productos</td></tr>
<tr><td>Tipo de contrato</td><td>Compraventa</td></tr>
<tr><td>Objeto</td><td>"POR MEDIO DEL PRESENTE CONTRATO DE COMISIÓN LAS PARTES ESTABLECEN LAS CONDICIONES GENERALES QUE REGIRÁN LAS RELACIONES QUE ENTRE ELLAS SURJAN EN VIRTUD DE LOS ENCARGOS QUE LA FISCALÍA CONFIERA AL COMISIONISTAY CUYOS TÉRMINOS GENERALES SE DESCRIBEN EN LA SIGUIENTE CLÁUSULA, LA FACULTAD PARA QUE SE ADQUIERA A TRAVÉS DE LA (BMC) UNIFORMES DE DOTACIÓN OFICIAL PARA SERVIDORES DE LA FGN ACTUANDO EN NOMBRE PROPIO PERO POR CUENTA DE</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

			LA FISCALÍA, CELEBRE OPERACIONES A TRAVÉS DE LOS SISTEMAS DE NEGOCIACIÓN ADMINISTRADOS POR BMC EXCHANGE, SEGÚN LO PERMITA SU REGLAMENTO DE FUNCIONAMIENTO Y OPERACIÓN."	
		Valor total de las operaciones incluida comisión y costos asociados	$4.666.910.731	
		Total operaciones de bolsa ejecutadas	Trece (13)	
		Contratista	COMISIONISTAS FINANCIEROS AGROPECUARIOS S.A- COMFINAGRO	
		Fecha Inicio Ejecución del Contrato	3/10/2013	
		Fecha de terminación	30/11/2014	

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

CONTRATO No. 0064 DE 2019

Estado del Contrato	Celebrado
Objeto del Contrato	ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE VESTUARIO PARA LOS SERVIDORES DE LA FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN A NIVEL NACIONAL. GRUPO No. 03 BOTA TÁCTICA
Cuantía Definitiva del Contrato	$2,910,000,000.00 Peso Colombiano
Nombre o Razón Social del Contratista	VALORES SMITH S.A.
Identificación del Contratista	Nit de Persona Jurídica No. 830096510
Fecha de Firma del Contrato	13 de junio de 2019
Fecha de Inicio de Ejecución del Contrato	14 de junio de 2019
Plazo de Ejecución del Contrato	120 Días

PROCESO NUMERO FGN-IPSE-006-2019 NC **https://www.contratos.gov.co/consultas/detalleProceso.do?numConstancia=19-9-453728**	
Tipo de proceso	Subasta
Tipo de contrato	**Compraventa**
Objeto	*ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE VESTUARIO PARA LOS SERVIDORES DE LA FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN A NIVEL NACIONAL*

CONTRATO No. 0065 DE 2019

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

Estado del Contrato	Celebrado
Objeto del Contrato	ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE VESTUARIO PARA LOS SERVIDORES DE LA FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN A NIVEL NACIONAL. GRUPO No. 05 CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN
Cuantía Definitiva del Contrato	$867,736,100.00 Dólar de EE.UU.
Nombre o Razón Social del Contratista	EMPRESA INDUSTRIAS SALGARI S.A.S
Identificación del Contratista	Nit de Persona Jurídica No. 891401227
Fecha de Firma del Contrato	13 de junio de 2019
Fecha de Inicio de Ejecución del Contrato	17 de junio de 2019
Plazo de Ejecución del Contrato	120 Días

CONTRATO No. 0066 DE 2019	
Estado del Contrato	Celebrado
Objeto del Contrato	ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE VESTUARIO PARA LOS SERVIDORES DE LA FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN A NIVEL NACIONAL. GRUPO No. 01 CAMISA FATIGA
Cuantía Definitiva del Contrato	$3,175,294,314.00 Peso Colombiano
Nombre o Razón Social del Contratista	COMERCIALIZADORA INTERNACIONAL TEXMAN SAS
Identificación del Contratista	Nit de Persona Jurídica No. 830069862
Fecha de Firma del Contrato	13 de junio de 2019

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

Fecha de Inicio de Ejecución del Contrato	13 de junio de 2019
Plazo de Ejecución del Contrato	120 Días
CONTRATO No. 0067 DE 2019	
Estado del Contrato	Celebrado
Objeto del Contrato	ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE VESTUARIO PARA LOS SERVIDORES DE LA FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN A NIVEL NACIONAL. GRUPO No. 04 REATA
Cuantía Definitiva del Contrato	$464,191,042.00 Peso Colombiano
Nombre o Razón Social del Contratista	MILFORT SAS
Identificación del Contratista	Nit de Persona Jurídica No. 811023478
Fecha de Firma del Contrato	14 de junio de 2019
Fecha de Inicio de Ejecución del Contrato	14 de junio de 2019
Plazo de Ejecución del Contrato	120 Días
CONTRATO No. 0063 DE 2019	
Estado del Contrato	Celebrado
Objeto del Contrato	ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE VESTUARIO PARA LOS SERVIDORES DE LA FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN A NIVEL NACIONAL. GRUPO No. 02 CAMISETA TIPO POLO
Cuantía Definitiva del Contrato	$245,000,000.00 Peso Colombiano
Nombre o Razón Social del Contratista	UNIÓN TEMPORAL MI&DS FISCALÍA 2019

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

Identificación del Contratista	Nit de Persona Jurídica No. 901294275
Fecha de Firma del Contrato	13 de junio de 2019
Fecha de Inicio de Ejecución del Contrato	08 de julio de 2019
Plazo de Ejecución del Contrato	120 Días

1.3. CANTIDADES QUE REQUIERE LA ENTIDAD PARA SATISFACER LA NECESIDAD FRENTE A LO QUE SE PUEDE ADQUIRIR DE ACUERDO CON EL ESTUDIO DE MERCADO

Tabla 1. Cantidades

GRUPO 1 - Uniformes

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	NECESIDAD REAL CTI	NECESIDAD REAL DPA	NECESIDAD REAL	CANTIDAD A ADQUIRIR SEGÚN ESTUDIO DE SECTOR
1	UNIFORME DE FATIGA (CAMISA)	8600	1000	9600	9600
2	UNIFORME DE FATIGA (PANTALÓN)	17200	2000	19200	14302
3	UNIFORME DE FATIGA (GORRA O GOLEANA)	8600	1000	9600	9600

GRUPO 2 - Camisetas

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	NECESIDAD REAL CTI	NECESIDAD REAL DPA	NECESIDAD REAL	CANTIDAD A ADQUIRIR 2022
1	CAMISETA TIPO POLO	17200	2000	19200	14300

GRUPO 3 – Botas Tácticas

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	NECESIDAD REAL CTI	NECESIDAD REAL DPA	NECESIDAD REAL	CANTIDAD A ADQUIRIR 2022
1	BOTA TACTICA	8300	1000	9300	9300

GRUPO 4 - Reatas

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	NECESIDAD REAL CTI	NECESIDAD REAL DPA	NECESIDAD REAL	CANTIDAD A ADQUIRIR 2022
1	REATA	7900	1000	8900	8900

GRUPO 5 – Chaquetas de Identificación

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	NECESIDAD REAL CTI	NECESIDAD REAL DPA	NECESIDAD REAL	CANTIDAD A ADQUIRIR 2022
1	CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN	8600	1000	9600	9600

Para determinar las cantidades, se tuvo en cuenta la entrega de dos (2) elementos para el **GRUPO 1 ITEM 2** y para el **GRUPO 2**, junto con un (1) elemento de los descritos en los **GRUPOS 1 ITEM 1 Y 3, GRUPO 3, GRUPO 4 Y GRUPO 5**, para todo el personal de la FGN que cumple funciones de Policía Judicial y a los que están en la Dirección de Protección y Asistencia.

1.4. EXPLICACIÓN DEL ESCENARIO QUE SE PRESENTARÍA SI "NO" SE REALIZA LA ADQUISICIÓN DEL BIEN O SERVICIO SOLICITADO:

En el evento que no se adquieran los uniformes, no solo se vería afectada la imagen institucional y el sentido de pertenencia de los funcionarios, sino que se pondría en riesgo la integridad de los funcionarios en los procedimientos operativos que se desarrolla en forma conjunta con la Fuerza Pública, y que requieren una plena identificación de los uniformes y distintivos que usan en dichos operativos.

De otra parte no se lograría que la ciudadanía reconozca e identifique de manera adecuada a la FGN.

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

1.5 DEFINICIÓN DE DÓNDE SE VAN A DISTRIBUIR LOS BIENES O SERVICIOS A ADQUIRIR.

Los bienes a adquirir se van a distribuir a Nivel Nacional en cada una de las Unidades de la Fiscalía General de la Nación, para los funcionarios que desempeñan funciones de Policía Judicial y Protección.

2. DESCRIPCIÓN DEL OBJETO A CONTRATAR, ESPECIFICACIONES TÉCNICAS E IDENTIFICACIÓN DEL CONTRATO A CELEBRAR

2.1. OBJETO

DEFINICIÓN DEL OBJETO DEL PRESENTE PROCESO DE CONTRATACIÓN
ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE VESTUARIO PARA LOS SERVIDORES DE LA FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN A NIVEL NACIONAL. **GRUPO 1 – Uniformes** **GRUPO 2 – Camisetas** **GRUPO 3 – Botas Tácticas** **GRUPO 4 – Reatas Multipropósito** **GRUPO 5 – Chaquetas de Identificación**

2.2. TIPO DE CONTRATO A CELEBRAR

De acuerdo con la naturaleza del objeto y las obligaciones contractuales, el tipo de contrato que se celebrará es el siguiente (marcar con una X) el tipo que corresponda:

Prestación de servicios ☐

Compraventa ☒

Suministro ☐

Otro. ¿Cuál? _____

2.3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

Las especificaciones técnicas se encuentran descritas en el formato "Ficha técnica de bienes y servicios de características técnicas uniformes y de común utilización", de conformidad con lo dispuesto por el artículo 2.2.1.2.1.2.1, numeral 1 del Decreto 1082 de 2015.

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

El proponente deberá cumplir con las especificaciones técnicas mínimas, de conformidad con la ficha técnica publicada en el SECOP.

2.4. OBLIGACIONES ESPECÍFICAS DEL CONTRATISTA

GRUPO 1 – Uniformes

1. Proveer los bienes, productos o elementos en óptima calidad

2. Entregar los bienes cumpliendo con la totalidad de las especificaciones de color, peso, composición, tejidos, espesor y demás características establecidas en las normas y especificaciones técnicas exigidas y condiciones de entrega establecidas en el pliego de condiciones. La cantidad de elementos por talla debe ser coordinada con el supervisor del contrato.

3. Entregar los productos nuevos, de primera calidad, de conformidad con las especificaciones técnicas solicitadas.

4. Realizar el cambio de los bienes sin costo alguno para la Fiscalía, cuando no cumplan con las especificaciones técnicas solicitadas, o se encuentren en ellos defectos de manufactura o fabricación, daños ocasionados por el transporte y fallas en el diseño de los materiales, el cual se deberá efectuar dentro de los diez (10) días hábiles siguientes a la solicitud por parte del supervisor solicitando el cambio. En caso que los bienes deban ser importados, el contratista contará con treinta (30) días calendario desde la entrega del informe por parte del supervisor, para el cambio de los elementos que presentaron los defectos de manufactura o fabricación.

5. Entregar a la firma el acta de inicio del cronograma de ejecución del contrato de forma detallada que permita hacer seguimiento y control del mismo.

6. Asistir a reuniones periódicas por lo menos una vez al mes con el supervisor del contrato para revisar el cumplimiento del cronograma de ejecución establecido en el contrato.

7. Asumir la totalidad de los costos de transporte y demás gastos, ocasionados para la entrega de los bienes objeto de este contrato.

8. Suministrar al supervisor del contrato toda la información que le sea solicitada para verificar el correcto y oportuno cumplimiento de las obligaciones contraídas.

9. Presentar los resultados de laboratorio de las materias primas solicitadas en cada ítem, expedidos por laboratorio debidamente acreditado y vigente por la ONAC en Colombia, o por su homólogo en el exterior según el país de origen.

10. Presentar Certificado de Conformidad emitido por un ENTE CERTIFICADOR debidamente constituido y con Acreditación vigente por la ONAC en Colombia, o por su homólogo en el exterior según el país de origen, a fin de verificar que los elementos cumplan con las exigencias técnicas requeridas.

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

11. Cancelar el valor de las pruebas de laboratorio y ente certificador conforme a lo establecido en las fichas técnicas Grupo 1 ítem 1,2 3, que se harán en los laboratorios y ente certificador acreditados por la ONAC en Colombia, o por su homólogo en el exterior según el país de origen, escogidos por la Fiscalía General de la Nación.

12. Asumir los costos de las muestras para efectos de la MUESTRA PATRON, PRUEBAS DE LABORATORIO, SED DE TALLAS, VERIFICACIÓN DEL 100% de las muestras y demás necesarias para la recepción de los bienes objeto del contrato.

13. Los Uniformes de fatiga (**CAMISA, PANTALON y GORRA (GOLEANA)**) objeto de pruebas de laboratorio, deberán ser reemplazados en la misma cantidad por parte del contratista sin costo adicional para la Fiscalía General de la Nación.

14. Permitir las visitas por parte de la FGN al lugar de fabricación, almacenamiento y confección del producto, acorde al anexo de "VISITA AL LUGAR DE EJECUCION" Y LISTA DE CHEQUEO CAPACIDAD DE PRODUCCION".

15. Garantizar que las telas deban estar exentas de materiales y productos de acabados que causen irritación sobre la piel o puedan resultar perjudiciales para la salud.

16. Garantizar que las materias primas y componentes químicos han sido utilizados comercialmente con seguridad y que su uso prolongado en contacto con la piel no afecta la salud humana.

17. Garantizar que la totalidad de las materias primas e insumos usados en la fabricación de la tela, así como los procesos productivos empleados en su fabricación, cumplan con todas las exigencias ordenadas en la legislación ambiental colombiana vigente.

18. Garantizar que los materiales de los empaques y/o embalajes estén constituido con un porcentaje de material reciclable o proveniente de una fuente sustentable.

19. Permitir la verificación de producto por parte de la Fiscalía General de la Nación en la ejecución del contrato según anexo LISTA DE CHEQUEO UNIFOME DE FATIGA CAMISA- PANTALÓN y LISTA DE CHEQUEO GORRA (GOLEANA).

GRUPO 2 – *Camisetas*

1. Proveer los bienes, productos o elementos en óptima calidad.

2. Entregar los bienes cumpliendo con la totalidad de las especificaciones de color, peso, composición, tejidos, espesor y demás características establecidas en las normas y especificaciones técnicas exigidas y condiciones de entrega señaladas en el pliego de condiciones. La cantidad de elementos por talla debe ser coordinada con el supervisor del contrato.

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

3. Entregar los productos nuevos, de primera calidad, de conformidad con las especificaciones técnicas solicitadas.

4. Realizar el cambio de los bienes sin costo alguno para la Fiscalía, cuando no cumplan con las especificaciones técnicas solicitadas, o se encuentren en ellos defectos de manufactura o fabricación, daños ocasionados por el transporte y fallas en el diseño de los materiales, el cual se deberá efectuar dentro de los diez (10) días hábiles siguientes a la solicitud por parte del supervisor solicitando el cambio. En caso que los bienes deban ser importados, el contratista contará con treinta (30) días calendario desde el informe por parte del supervisor, para el cambio de los elementos que presentaron los defectos de manufactura o fabricación.

5. Entregar a la firma del acta de inicio el cronograma de ejecución del contrato de forma detallada que permita hacer seguimiento y control del mismo.

6. Asistir a reuniones periódicas por lo menos una vez al mes con el supervisor del contrato para revisar el cumplimiento del cronograma de ejecución establecido en el contrato.

7. Asumir la totalidad de los costos de transporte y demás gastos, ocasionados para la entrega de los bienes objeto de este contrato.

8. Suministrar al supervisor del contrato toda la información que le sea solicitada para verificar el correcto y oportuno cumplimiento de las obligaciones contraídas.

9. Presentar los resultados de laboratorio de las materias primas solicitadas en cada ítem, expedidos por laboratorio debidamente acreditado y vigente por la ONAC en Colombia, o por su homólogo en el exterior según el país de origen.

10. Presentar Certificado de Conformidad emitido por un ENTE CERTIFICADOR debidamente constituido y con Acreditación vigente por la ONAC en Colombia, o por su homólogo en el exterior según el país de origen, a fin de verificar que los elementos cumplen con las exigencias técnicas requeridas.

11. Cancelar el valor de las pruebas de laboratorio y ente certificador conforme a lo establecido en las fichas técnicas Grupo 2 ítem 1, que se harán en laboratorios y ente certificador acreditado por la ONAC en Colombia, o por su homólogo en el exterior según el país de origen, escogido por la Fiscalía General de la Nación.

12. Asumir los costos de las muestras para efectos de la MUESTRA PATRON, PRUEBAS DE LABORATORIO, SED DE TALLAS, VERIFICACIÓN DEL 100% de las muestras y demás necesarias para la recepción de los bienes objeto del contrato.

13. Las **CAMISETAS POLO** objeto de pruebas de laboratorio, deberán ser reemplazadas en la misma cantidad por parte del contratista sin costo adicional para la Fiscalía General de la Nación.

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

14. Permitir las visitas por parte de la FGN al lugar de fabricación, almacenamiento y confección del producto, acorde al anexo de "VISITA AL LUGAR DE EJECUCION" Y LISTA DE CHEQUEO CAPACIDAD DE PRODUCCION".

15. Garantizar que las telas deben estar exentas de materiales y productos de acabados que causen irritación sobre la piel o puedan resultar perjudiciales para la salud.

16. Garantizar que las materias primas y componentes químicos han sido utilizados comercialmente con seguridad y que su uso prolongado en contacto con la piel no efecta la salud humana.

17. Garantizar que la totalidad de las materias primas e insumos usados en la fabricación de la tela, así como los procesos productivos empleados en su fabricación, cumplan con todas las exigencias ordenadas en la legislación ambiental colombiana vigente.

18. Garantizar que los materiales de los empaques y/o embalajes estén constituidos con un porcentaje de material reciclable o proveniente de una fuente sustentable.

19. Permitir la verificación de producto por parte de la Fiscalía General de la Nación en la ejecución del contrato según anexo LISTA DE CHEQUEO CAMISETA POLO

GRUPO 3 – Botas Tácticas

1. Proveer los bienes, productos o elementos en óptima calidad.

2. Entregar los bienes cumpliendo con la totalidad de las especificaciones de color, peso, composición, tejidos, espesor y demás características establecidas en las normas y especificaciones técnicas exigidas y condiciones de entrega establecidas en el pliego de condiciones. La cantidad de elementos por talla debe ser coordinada con el supervisor del contrato.

3. Entregar los productos nuevos, de primera calidad, de conformidad con las especificaciones técnicas solicitadas.

4. Realizar el cambio de los bienes sin costo alguno para la Fiscalía, cuando no cumplan con las especificaciones técnicas solicitadas, o se encuentren en ellos defectos de manufactura o fabricación, daños ocasionados por el transporte y fallas en el diseño de los materiales, el cual se deberá efectuar dentro de los diez (10) días hábiles siguientes a la solicitud por parte del supervisor solicitando el cambio. En caso que los bienes deban ser importados, el contratista contará con treinta (30) días calendario desde el informe por parte del supervisor, para el cambio de los elementos que presentaron los defectos de manufactura o fabricación.

5. Entregar a la firma el acta de inicio el cronograma de ejecución del contrato de forma detallada que permita hacer seguimiento y control del mismo.

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

6. Asistir a reuniones periódicas por lo menos una vez al mes con el supervisor del contrato para revisar el cumplimiento del cronograma de ejecución establecido en el contrato.

7. Asumir la totalidad de los costos de transporte y demás gastos, ocasionados para la entrega de los bienes objeto de este contrato.

8. Suministrar al Supervisor del contrato toda la información que le sea solicitada para verificar el correcto y oportuno cumplimiento de las obligaciones contraídas.

9. Presentar los resultados de laboratorio de las materias primas solicitadas en cada ítem, expedidos por laboratorio debidamente acreditado y vigente por la ONAC en Colombia, o por su homólogo en el exterior según el país de origen

10. Presentar Certificado de Conformidad emitido por un ENTE CERTIFICADOR debidamente constituido y con Acreditación vigente por la ONAC en Colombia, o por su homólogo en el exterior según el país de origen, a fin de verificar que los elementos cumplan con las exigencias técnicas requeridas.

11. Cancelar el valor de las Pruebas de laboratorio y del ente certificador conforme a lo establecido en las fichas técnicas Grupo 3 ítem 1, que se harán en laboratorios y ente certificador acreditado por la ONAC en Colombia, o por su homólogo en el exterior según el país de origen, escogido por la Fiscalía General de la Nación.

12. Asumir los costos de las muestras para efectos de la MUESTRA PATRON, PRUEBAS DE LABORATORIO, SED DE TALLAS, VERIFICACIÓN DEL 100% de las muestras y demás necesarias para la recepción de los bienes objeto del contrato.

13. Las **BOTAS TÁCTICAS** objeto de pruebas de laboratorio, deberán ser reemplazadas en la misma cantidad por parte del contratista sin costo adicional para la Fiscalía General de la Nación.

14. Permitir las visitas por parte de la FGN al lugar de fabricación, almacenamiento y confección del producto, acorde al anexo de "VISITA AL LUGAR DE EJECUCION" Y LISTA DE CHEQUEO CAPACIDAD DE PRODUCCION".

15. Garantizar que las telas (lona) deben estar exentas de materiales y productos de acabados que causen irritación sobre la piel o puedan resultar perjudiciales para la salud.

16. Garantizar que las materias primas y componentes químicos han sido utilizados comercialmente con seguridad y que su uso prolongado en contacto con la piel no efecta la salud humana.

17. Garantizar que la totalidad de las materias primas e insumos usados en la fabricación de la tela (lona), así como los procesos productivos empleados en su fabricación, cumplan con todas las exigencias ordenadas en la legislación ambiental colombiana vigente.

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

18. Garantizar que los materiales de los empaques y/o embalajes estén constituido con un porcentaje de material reciclable o proveniente de una fuente sustentable.

19. Permitir la verificación de producto por parte de la Fiscalía General de la Nación en la ejecución del contrato según anexo LISTA DE CHEQUEO BOTA TÁCTICA

GRUPO 4 – Reatas Multipropósito

1. Proveer los bienes, productos o elementos en óptima calidad.

2. Entregar los bienes cumpliendo con la totalidad de las especificaciones de color, peso, composición, tejidos, espesor y demás características establecidas en las normas y especificaciones técnicas exigidas y condiciones de entrega establecidas en el pliego de condiciones. La cantidad de elementos por talla debe ser coordinada con el supervisor del contrato.

3. Entregar los productos nuevos, de primera calidad, de conformidad con las especificaciones técnicas solicitadas.

4. Realizar el cambio de los bienes sin costo alguno para la Fiscalía, cuando no cumplan con las especificaciones técnicas solicitadas, o se encuentren en ellos defectos de manufactura o fabricación, daños ocasionados por el transporte y fallas en el diseño de los materiales, el cual se deberá efectuar dentro de los diez (10) días hábiles siguientes a la solicitud por parte del supervisor solicitando el cambio. En caso que los bienes deban ser importados, el contratista contará con treinta (30) días calendario desde el informe por parte del supervisor, para el cambio de los elementos que presentaron los defectos de manufactura o fabricación.

5. Entregar a la firma del acta de inicio el cronograma de ejecución del contrato de forma detallada que permita hacer seguimiento y control del mismo.

6. Asistir a reuniones periódicas por lo menos una vez al mes con el supervisor del contrato para revisar el cumplimiento del cronograma de ejecución establecido en el contrato.

7. Asumir la totalidad de los costos de transporte y demás gastos, ocasionados para la entrega de los bienes objeto de este contrato.

8. Suministrar al supervisor del contrato toda la información que le sea solicitada para verificar el correcto y oportuno cumplimiento de las obligaciones contraídas.

9. Presentar los resultados de laboratorio de las materias primas solicitadas en cada ítem, expedidos por laboratorio debidamente acreditado y vigente por la ONAC en Colombia, o por su homólogo en el exterior según el país de origen

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

10. Presentar Certificado de Conformidad emitido por un ENTE CERTIFICADOR debidamente constituido y con Acreditación vigente por la ONAC en Colombia, o por su homólogo en el exterior según el país de origen, a fin de verificar que los elementos cumplan con las exigencias técnicas requeridas.

11. Cancelar el valor de las pruebas de laboratorio y ente certificador conforme a lo establecido en las fichas técnicas Grupo 4 ítem 1, que se harán en laboratorios y ente certificador acreditado por la ONAC en Colombia, o por su homólogo en el exterior según el país de origen, escogido por la Fiscalía General de la Nación.

12. Asumir los costos de las muestras para efectos de la MUESTRA PATRON, PRUEBAS DE LABORATORIO, SED DE TALLAS, VERIFICACIÓN DEL 100% de las muestras y demás necesarias para la recepción de los bienes objeto del contrato.

13. Las **REATAS MULTIPROPÓSITO** objeto de pruebas de laboratorio, deberán ser reemplazadas en la misma cantidad por parte del contratista sin costo adicional para la Fiscalía General de la Nación.

14. Permitir las visitas por parte de la FGN al lugar de fabricación, almacenamiento y confección del producto, acorde al anexo de "VISITA AL LUGAR DE EJECUCION" Y LISTA DE CHEQUEO CAPACIDAD DE PRODUCCION".

15. Garantizar que las telas (reata) deben estar exentas de materiales y productos de acabados que causen irritación sobre la piel o puedan resultar perjudiciales para la salud.

16. Garantizar que las materias primas y componentes químicos han sido utilizados comercialmente con seguridad y que su uso prolongado en contacto con la piel no afecta la salud humana.

17. Garantizar que la totalidad de las materias primas e insumos usados en la fabricación de la tela (reata), así como los procesos productivos empleados en su fabricación, cumplan con todas las exigencias ordenadas en la legislación ambiental colombiana vigente.

18. Garantizar que los materiales de los empaques y/o embalajes estén constituidos con un porcentaje de material reciclable o proveniente de una fuente sustentable.

19. Permitir la verificación de producto por parte de la Fiscalía General de la Nación en la ejecución del contrato según anexo LISTA DE CHEQUEO REATA MULTIPROPOSITO

GRUPO 5 – Chaquetas de Identificación

1. Proveer los bienes, productos o elementos en óptima calidad.

2. Entregar los bienes cumpliendo con la totalidad de las especificaciones de color, peso, composición, tejidos, espesor y demás características establecidas en las normas y especificaciones técnicas

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

exigidas y condiciones de entrega establecidas en el pliego de condiciones. La cantidad de elementos por talla debe ser coordinada con el supervisor del contrato.

3. Entregar los productos nuevos, de primera calidad, de conformidad con las especificaciones técnicas solicitadas.

4. Realizar el cambio de los bienes sin costo alguno para la Fiscalía, cuando no cumplan con las especificaciones técnicas solicitadas, o se encuentren en ellos defectos de manufactura o fabricación, daños ocasionados por el transporte y fallas en el diseño de los materiales, el cual se deberá efectuar dentro de los diez (10) días hábiles siguientes a la solicitud por parte del supervisor solicitando el cambio. En caso que los bienes deban ser importados, el contratista contará con treinta (30) días calendario desde el informe por parte del supervisor, para el cambio de los elementos que presentaron los defectos de manufactura o fabricación.

5. Entregar a la firma del acta de inicio el cronograma de ejecución del contrato de forma detallada que permita hacer seguimiento y control del mismo.

6. Asistir a reuniones periódicas por lo menos una vez al mes con el supervisor del contrato para revisar el cumplimiento del cronograma de ejecución establecido en el contrato.

7. Asumir la totalidad de los costos de transporte y demás gastos, ocasionados para la entrega de los bienes objeto de este contrato.

8. Suministrar al supervisor del contrato toda la información que le sea solicitada para verificar el correcto y oportuno cumplimiento de las obligaciones contraídas.

9. Presentar los resultados de laboratorio de las materias primas solicitadas en cada ítem, expedidos por laboratorio debidamente acreditado y vigente por la ONAC en Colombia, o por su homólogo en el exterior según el país de origen.

10. Presentar certificado de calidad de los materiales y confección utilizados en la elaboración de los bienes objeto del contrato, expedido por laboratorio debidamente acreditado por la ONAC o equivalente técnico según país de origen.

11. Cancelar el valor de las pruebas de laboratorio y ente certificador conforme a lo establecido en las fichas técnicas Grupo 5 ítem 1, que se harán en laboratorios y ente certificador acreditado por la ONAC en Colombia, o por su homólogo en el exterior según el país de origen, escogido por la Fiscalía General de la Nación.

12. Asumir los costos de las muestras para efectos de la MUESTRA PATRÓN, PRUEBAS DE LABORATORIO, SED DE TALLAS, VERIFICACIÓN DEL 100% de las muestras y demás necesarias para la recepción de los bienes objeto del contrato.

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

13. Las **CHAQUETAS DE IDENTIFICACIÓN** objeto de pruebas de laboratorio, deberán ser reemplazadas en la misma cantidad por parte del contratista sin costo adicional para la Fiscalía General de la Nación.

14. Permitir las visitas por parte de la FGN al lugar de fabricación, almacenamiento y confección del producto, acorde al anexo de "VISITA AL LUGAR DE EJECUCION" Y LISTA DE CHEQUEO CAPACIDAD DE PRODUCCION".

15. Garantizar que las telas deben estar exentas de materiales y productos de acabados que causen irritación sobre la piel o puedan resultar perjudiciales para la salud.

16. Garantizar que las materias primas y componentes químicos han sido usados comercialmente con seguridad, que su uso prolongado en contacto con la piel, no afecta la salud humana.

17. Garantizar que la totalidad de las materias primas e insumos usados en la fabricación de la tela, así como los procesos productivos empleados en su fabricación, cumplan con todas las exigencias ordenadas en la legislación ambiental colombiana vigente.

18. Garantizar de los materiales de los empaques y/o embalajes estén constituido con un porcentaje de material reciclable o proveniente de una fuente sustentable.

19. Permitir la verificación de producto por parte de la Fiscalía General de la Nación en la ejecución del contrato según anexo LISTA DE CHEQUEO CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN.

2.5. PLAZO Y LUGAR DE EJECUCIÓN DEL CONTRATO

Requiere Acta de Inicio: **X** No Requiere Acta de Inicio: ☐

El plazo de ejecución del contrato será de ciento veinte (120) días calendario, **contados a partir de la suscripción del acta de inicio**, previo cumplimiento de los requisitos de ejecución del contrato, esto es a partir del registro presupuestal y aprobación de la garantía

El contrato se ejecutará en la (s) ciudad(es) de: **Bogotá D.C.**

Y se entregará en la(s) ciudad(es): **Bogotá D.C.**

2.6. FORMA DE PAGO

La **FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN** pagará al contratista el valor del contrato de la siguiente manera:

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

Para cada uno de los grupos la **FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN** pagará al contratista el 100% del valor del contrato una vez se hayan entregado en el almacén general de la entidad la totalidad de las prendas requeridas, previo al recibo a satisfacción por parte del supervisor del contrato.

Los pagos a que se obliga la **FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN**, en virtud del contrato que se celebre, se sujetarán a la situación de recursos del Programa Anual Mensualizado de Caja – PAC por parte de la **DIRECCIÓN GENERAL DE CREDITO PÚBLICO Y DEL TESORO NACIONAL** y a la **FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN**, acompañada de la certificación que acredite el pago por parte del contratista de las obligaciones al Sistema General de Seguridad Social (Salud, Pensiones y Riesgos Laborales) y aportes parafiscales (Cajas de Compensación Familiar, SENA e ICBF). Si las facturas no han sido correctamente elaboradas o no se acompañan los documentos requeridos para el pago, el término para el mismo empezará a contarse desde la fecha en que se presenten debidamente corregidas, o desde que se haya aportado el último de los documentos solicitados, las demoras que se presenten por estos conceptos, serán responsabilidad del CONTRATISTA.

Si las facturas no han sido correctamente elaboradas o no se anexan los documentos requeridos para el pago, el término para el mismo empezará a contarse desde la fecha en que se presenten debidamente corregidas, o desde que se haya aportado el último de los documentos solicitados. Las demoras que se presenten por estos conceptos, serán responsabilidad del contratista y no tendrán por ello derecho al reconocimiento de intereses o compensación de ninguna naturaleza.

La cancelación del valor del contrato, por parte de la FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN, al CONTRATISTA, se hará mediante el Sistema Automático de Pagos, realizando consignaciones en la cuenta que posea el CONTRATISTA en una entidad financiera, de acuerdo con la información suministrada por el mismo, en el momento de suscripción del presente documento.

2.7. SUPERVISIÓN

La supervisión de la ejecución del contrato será ejercida por Jefe del Departamento de Investigaciones Nacionales y Análisis Criminal, el Jefe Departamento de Seguridad quien cumplirá con lo consagrado en el Estatuto General de Contratación Pública y en las demás normas vigentes dispuestas para ello.

3. FUNDAMENTOS JURÍDICOS QUE SOPORTAN LA MODALIDAD DE SELECCIÓN

Teniendo en cuenta que los bienes a contratar mediante el presente proceso de selección, son de características técnicas uniformes atendiendo a que poseen las mismas especificaciones técnicas, con independencia de su diseño y de sus características descriptivas y comparten patrones de desempeño y calidad objetivamente definidos, y dado que son de común utilización pues se ofrecen en el mercado en condiciones equivalentes para quien los solicite, se optará por hacer uso de la modalidad de Selección Abreviada mediante el mecanismo de Subasta Inversa, teniendo en cuenta como único factor de selección el menor precio, de conformidad con lo

dispuesto en el literal A, numeral 2 del artículo 2 de la Ley 1150 de 2007, en concordancia con los artículos del 2.2.1.2.1.2.1 al 2.2.1.2.1.2.6 del Decreto 1082 de 2015.

Para la selección del contratista la entidad aplicará los principios de economía, transparencia y responsabilidad definidos en la Ley 80 de 1993 y los postulados que rigen la función administrativa.

4. ANÁLISIS QUE SOPORTA EL VALOR ESTIMADO DEL CONTRATO

4.1. ESTUDIO DEL SECTOR Y DE COSTOS:

Para la elaboración del estudio de precios de mercado mediante el Análisis del Sector y de Costos No. 85 del 14 de marzo de 2022 se estableció el presupuesto oficial estimado del presente proceso de selección.

4.2. CONCLUSIONES ANÁLISIS DEL SECTOR

Dentro de las funciones que le corresponde cumplir a la Fiscalía General de la Nación, a través de sus diferentes dependencias, se encuentra el desarrollo de actividades investigativas, de campo, de seguridad, técnico científicas, operativas, de protección a víctimas y testigos, entre otras; en las que se interactúa directamente con la ciudadanía, autoridades y otras instituciones gubernamentales, en razón a ello, es necesario que los servidores de la Entidad porten prendas distintivas que impacten favorablemente el entorno, marcando distinción frente a servidores de otras instituciones, lo cual transmite confianza, credibilidad y seguridad.

Ahora bien la función de compras debe estar orientada a satisfacer las necesidades de la Fiscalía General de la Nación y a obtener el mayor valor por el dinero público. Para cumplir con este objetivo, se debe conocer claramente cuál es la necesidad de contratación y determinar la mejor manera en que el mercado puede satisfacerla.

El área solicitante informa: que al presentarse un incremento de funcionarios de la planta de personal de la FGN en procura del fortalecimiento de la policía Judicial se requiere dotarlos a Nivel Nacional con uniformes institucionales para el desarrollo de las actividades propias del cargo. Actualmente se cuenta con una planta de 10.000 funcionarios, entre los que tienen funciones de Policía Judicial, y laboran en la Dirección de Protección y Asistencia, de los cuales el 60% corresponde al personal masculino y el 40% corresponde al personal femenino. Se realizará una entrega de un (1) uniforme de fatiga (dos pantalones, una camisa fatiga y una gorra), una reata, un par de botas tácticas, dos camisetas tipo polo, y una chaqueta de identificación, para los funcionarios que desempeñan funciones de Policía Judicial y servidores adscritos a la Dirección de Protección y Asistencia. Teniendo en cuenta lo anterior es necesario que los servidores de la Entidad porten prendas distintivas que impacten favorablemente el entorno, marcando distinción frente a servidores de otras instituciones, lo cual transmite confianza, credibilidad y seguridad.

De no adelantar la adquisición de elementos de vestuario para los servidores de la Fiscalía General de la Nación a nivel nacional, no sólo se vería afectada la imagen institucional y el sentido de pertenencia de los funcionarios,

sino que se pondría en riesgo la integridad de los funcionarios en los procedimientos operativos que se desarrolla en forma conjunta con la Fuerza Pública, y que requieren una plena identificación de los uniformes y distintivos que usan en dichos operativos.

Como lo establece la guía para la elaboración de estudios del sector, la función de compras debe estar orientada a satisfacer las necesidades de la Entidad Estatal y a obtener el mayor valor por el dinero público. En consecuencia, la Entidad Estatal debe entender claramente y conocer: (a) cuál es su necesidad y cómo puede satisfacerla; (b) cómo y quiénes pueden proveer los bienes, obras y servicios que necesita; y (c) el contexto en el cual los posibles proveedores desarrollan su actividad.

Podrán participar todas las personas naturales y/o jurídicas, que cumplan con las calidades exigidas, reuniendo las condiciones de experiencia, capacidad técnica y solvencia económica, lo cual asegurará la escogencia de la propuesta más favorable para la entidad.

PRECIO DEL DÓLAR POR DÍA[1]

PRECIO DEL DÓLAR POR DÍA		PRECIO DEL DÓLAR POR DÍA	
Lunes 14 de Marzo del 2022	$ 3,827.64	Lunes 7 de Marzo del 2022	$ 3,806.11
Domingo 13 de Marzo del 2022	$ 3,827.64	Domingo 6 de Marzo del 2022	$ 3,806.11
Sábado 12 de Marzo del 2022	$ 3,827.64	Sábado 5 de Marzo del 2022	$ 3,806.11
Viernes 11 de Marzo del 2022	$ 3,786.00	Viernes 4 de Marzo del 2022	$ 3,771.77
Jueves 10 de Marzo del 2022	$ 3,746.43	Jueves 3 de Marzo del 2022	$ 3,862.95
Miércoles 9 de Marzo del 2022	$ 3,787.18	Miércoles 2 de Marzo del 2022	$ 3,901.62
Martes 8 de Marzo del 2022	$ 3,813.41	Martes 1 de Marzo del 2022	$ 3,910.28

De otra parte, según lo indicado por Finanzas y Dinero:

"Según los analistas económicos el pronóstico del dólar en Colombia para 2022 será de $3.759,22 a finales del año.(1) En efecto, la proyección TRM 2022 estima que la TRM se ubique entre $3.500 y $4.100 pesos por dólar estadounidense"

El Grupo de Análisis del Estudio del Sector y de los Oferentes luego de verificar diferentes proyecciones realizadas por expertos sobre el comportamiento del dólar para 2022, se concluye que el dólar podría estar en un rango mínimo de 3.500 máximo del 4.100 para la vigencia 2022.

Teniendo en cuenta un informe dado por La Revista Semana referente a la crisis actual que se está presentando con los contenedores, manifestó:

[1] https://www.dolar-colombia.com/mes/2022-01

"No hay forma de desembotellar el tráfico de mercancías en los puertos antes del primer trimestre de 2022. El comercio exterior está contra las cuerdas. Gremio dice que navieras están exigiendo que los contenedores vacíos se entreguen en Buenaventura, lo que genera sobrecostos que terminarán recayendo en el comprador"

....

"El otro nubarrón que impide salir de la dificultad es la nueva variante de covid-19, conocida como ómicron, que está causando un preocupante aumento en el número de contagios, por lo que Óscar Villarruel, socio de Auditoría de la firma Crowe Colombia y autor del informe, advierte que "las perturbaciones causadas por la pandemia de la Covid-19 tendrán un impacto duradero en el transporte y el comercio. Estas perturbaciones pueden causar cambios profundos en el panorama operativo del transporte marítimo desde 2022, en los posibles cambios en los patrones de la globalización y en el diseño de la cadena de suministro[2]".

Es decir, adicional a los retrasos que se están presentando con los contenedores ahora los costos de retorno de los contenedores corren por cuenta de los importadores, por lo que se evidencia afectación a los fabricantes, proveedores, grandes distribuidores; negocios gigantes, medianos y pequeños todos se están afectado llegando al consumidor final.

Los altos fletes, los mayores costos de las materias primas y las disrupciones en las cadenas de suministro continúan afectando la producción de bienes y generando incrementos en los costos en el mundo. Esto, junto con la recuperación de la demanda mundial, ha presionado al alza la inflación externa.

La crisis en la cadena de suministros también tiene en alerta al sector textil y confecciones, según lo menciona la Cámara Colombiana de la Confección y Afines CCCyA , todo obedece al retraso en la llegada de contenedores y al incremento en el costo de los fletes, los precios de los insumos en especial el algodón se encarecerán, generando un aumento en el precio que paga el consumidor final por las prendas de vestir de hasta un 35% en relación con su valor actual.

Teniendo en cuenta los diversos factores que se están presentando actualmente, como recomendación por parte del Grupo Análisis del Sector Económico y de los oferentes considera que es importante que los interesados en participar en el presente proceso tengan en cuenta las diferentes variables, con el fin, que den cumplimento con el plazo de ejecución establecido, tiempos de importación de los contenedores en el evento que los insumos sean importados, volatilidad de la TRM teniendo en cuenta la crisis que se está presentando, incremento costos, es decir, deben prever estos aspectos económicos y sociales y cualquier otro factor que se pueda presentar para el debido cumplimiento de la ejecución del contrato.

Resultado del análisis de costos basado en cotizaciones. **Anexo 1** (cuadro Cotizaciones)

Una vez recibidas las **cotizaciones** se analizó lo siguiente:

- Fueron expedidas con base en las especificaciones técnicas remitidas por la Entidad.
- Cumplen con las especificaciones requeridas, por lo cual se concluye que esta corresponde a las necesidades establecidas previamente por la entidad.

[2] El 'megatrancón' de contenedores, una bomba silenciosa que puede estallar más los precios al consumidor (semana.com)

- El valor proyectado en el presente análisis corresponde a un valor de referencia y no a un valor absoluto
- Se anexan nueve (9) cotizaciones para el respectivo comparativo. Para establecer el valor promedio no se tuvo en cuenta los valores de la cotización **# 7 Grupo 3** toda vez que son valores atípicos en el mercado.
- Para definir el presupuesto del presente proceso se utilizó la fórmula media aritmética baja entre las cotizaciones recibidas.

Resultado definitivo de costos los cuales proyectan el presupuesto final. Anexo 2 (Cuadro estudio de mercado definitivo).

En el presente análisis se aplicó el procedimiento de aproximación generalmente aceptado por las reglas matemáticas denominado redondeo, que consiste en acercar los valores decimales al número entero más aproximado (a la baja, cuando el número decimal sea menor a 5 o a la alta cuando el número decimal sea igual o mayor a 5).

Una vez realizado éste estudio, podemos concluir que el valor analizado a través de cotizaciones está acorde a los precios del mercado y cumple con las especificaciones requeridas por el área encargada.

Se solicitó por parte del Grupo de Análisis del Sector Económico y de los Oferentes cotizaciones de las cuales por la plataforma de SECOP II se presentaron 2 empresas y por correo electrónico se solicitó presentar oferta a dieciocho (18) empresas del mercado y se recibieron 2 cotizaciones y por parte del área solicitante remitió cinco (5) cotizaciones de empresas del sector previamente avaladas. Es de aclarar que se les adjuntó la Ficha Técnica con las especificaciones solicitadas para la presentación de ofertas.

Se recibieron un total de nueve (9) cotizaciones para realizar el Estudio del Sector.

El Grupo Análisis del Sector Económico y de los Oferentes para la solicitud de cotizaciones remitió a las diferentes empresas las fichas técnicas, se indicó el promedio de las cantidades para cada ítem, como también el tiempo de ejecución. Para el presente análisis se tuvieron en cuenta las cotizaciones avaladas técnicamente por el área solicitante.

El presupuesto oficial para el presente proceso según lo establecido en los Estudios Previos es de OCHO MIL SEISCIENTOS MILLONES DE PESOS M/CTE ($8.600.000.000, oo) incluido IVA y todos los costos directos e indirectos y los impuestos nacionales a que haya lugar.). (valor total presupuesto oficial)

Resultado arrojado en el Estudio del Sector se establece un valor total de OCHO MIL QUINIENTOS NOVENTA Y NUEVE MILLONES NOVECIENTOS SETENTA Y CUATRO MIL SEISCIENTOS TREINTA Y DOS PESOS ($8.599.974.632) incluido IVA y todos los costos directos e indirectos e impuestos a que haya lugar.

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

GRUPO	VALOR TOTAL GRUPO
GRUPO 1	$ 3.490.980.632
GRUPO 2	$ 810.538.300
GRUPO 3	$ 2.238.444.900
GRUPO 4	$ 514.170.800
GRUPO 5	$ 1.545.840.000
TOTAL GRUPOS	$ 8.599.974.632

4.3. PRESUPUESTO

Disponibilidad Presupuestal del proceso: **OCHO MIL SEISCIENTOS MILLONES DE PESOS M/CTE ($8.600.000.000)** incluido IVA y todos los costos directos e indirectos y los impuestos nacionales a que haya lugar. Presupuesto oficial de proceso **OCHO MIL QUINIENTOS NOVENTA Y NUEVE MILLONES NOVECIENTOS SETENTA Y CUATRO MIL SEISCIENTOS TREINTA Y DOS PESOS ($8.599.974.632)** incluido IVA y todos los costos directos e indirectos e impuestos a que haya lugar.

GRUPO	VALOR
1	$ 3.490.980.632
2	$ 810.538.300
3	$ 2.238.444.900
4	$ 514.170.800
5	$ 1.545.840.000
TOTAL	**$ 8.599.974.632**

La presente contratación será atendida con cargo al rubro de:

NOMBRE DEL RUBRO	RECURSO	VALOR
DOTACIÓN (PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO) Código FGN 02-02-01-002-008	10	$ **8.599.974.632**
TOTAL		

El cual afecta recursos de: Funcionamiento [X] Inversión [ ]

Nota 1: En caso de que sean varios rubros, determinar cómo sería su afectación presupuestal para efectos del contrato

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

Nota 2: En caso de que se afecten vigencias futuras, discriminar cómo será la afectación en cada una de las vigencias implicadas.
Nota 3: Se debe verificar que la necesidad se encuentra prevista en el Plan Anual de Adquisiciones de la entidad y que exista relación entre la contratación a realizar y el rubro presupuestal del cual se derivan sus recursos.

5. CLASIFICACIÓN UNSPSC

Los bienes o servicios objeto del presente Proceso de Contratación está codificado en el Clasificador de Bienes y Servicios de Naciones Unidas (UNSPSC), como se indica en la Tabla 1: http://www.colombiacompra.gov.co/es/Clasificacion.

Tabla 2 - Codificación del bien o servicio en el sistema UNSPSC

Clasificación UNSPSC	Descripción
53102700	Uniformes
53102500	Accesorios de vestir
53103000	Camisetas
46181600	Calzado de protección
53101800	Abrigos y chaquetas

6. REQUISITOS HABILITANTES

6.1. REQUISITOS MÍNIMOS HABILITANTES

La verificación de los requisitos habilitantes se realizará individualmente por parte de los miembros que conformen el **Comité Evaluador** y se efectuará de la siguiente manera:

La Fiscalía debe verificar con el Registro Único de Proponentes el cumplimiento de los requisitos habilitantes. Esta verificación se hará de acuerdo con los artículos 2.2.1.1.1.5.2 y 2.2.1.1.1.5.3 del Decreto 1082 de 2015 y el Manual para determinar y verificar los requisitos habilitantes en Procesos de Contratación, expedido por Colombia Compra Eficiente.

De conformidad con el numeral 6.1 del artículo 6 de la Ley 1150 de 2007, solo en aquellos casos en que por las características del objeto a contratar se requiera la verificación de requisitos del Proponente, adicionales a los contenidos en el RUP, la Entidad Estatal puede hacer tal verificación en forma directa.

6.1.1. CAPACIDAD JURÍDICA

En el presente Proceso de Contratación pueden participar personas naturales o jurídicas, nacionales o extranjeras; consorcios, uniones temporales o promesas de sociedad futura, cuyo objeto social esté

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

relacionado con el objeto del contrato a celebrarse.

La duración de esta asociación debe ser, por lo menos, por la vigencia del Contrato y un año más.

La Fiscalía también revisará que los Proponentes no se encuentren en causales de inhabilidad, incompatibilidad o conflictos de interés para celebrar o ejecutar el contrato. Para ello, revisará el boletín de responsables fiscales, el certificado de antecedentes disciplinarios, el certificado de antecedentes judiciales y el RUP para verificar que no haya sanciones inscritas.

Las personas jurídicas extranjeras deben acreditar su existencia y representación legal con el documento idóneo expedido por la autoridad competente en el país de su domicilio no anterior a tres (3) meses desde la fecha de presentación de la oferta, en el cual conste su existencia, fecha de constitución, objeto, duración, nombre representante legal, o nombre de la persona que tenga la capacidad de comprometerla jurídicamente, y sus facultades, señalando expresamente que el representante no tiene limitaciones para contraer obligaciones en nombre de la misma, o aportando la autorización o documento correspondiente del órgano directo que lo faculta.

6.1.2. LEGALIZACIÓN DE DOCUMENTOS OTORGADOS EN EL EXTERIOR

Los documentos expedidos en el exterior con que se pretendan acreditar los requisitos señalados en el pliego de condiciones, deberán cumplir con todos y cada uno de los aspectos legales exigidos para la validez y oponibilidad en Colombia, con el propósito que puedan obrar como prueba conforme con lo dispuesto en el Código General del Proceso (Ley 1564 de 2012, artículos 74 y 251, según corresponda), artículo 480 del Código de Comercio y en la Resolución vigente proferida por el Ministerio de Relaciones Exteriores de Colombia "Por la cual se adopta el procedimiento para apostillar y legalizar documentos" y las demás normas vigentes relacionadas con apostilla, consularización y traducción oficial.

Para efectos de los documentos expedidos por autoridades de países miembros del Convenio de la Haya sobre la "abolición de requisitos de legalización para documentos públicos extranjeros", no se requiere de la consularización, sino que será suficiente que los documentos se adicionen con el certificado de apostilla.

La Fiscalía General de la Nación dará aplicación a lo señalado en la Circular Externa Única de Colombia Compra Eficiente vigente: "(...) las Entidades Estatales solamente pueden exigir la legalización de acuerdo con la Convención de la Apostilla o la legalización de documentos públicos otorgados en el extranjero. Este tipo de legalización no es procedente para los documentos privados. (...)".

6.1.3. EXPERIENCIA

El oferente deberá acreditar en el Registro Único de Proponentes la ejecución de hasta tres (3) contratos, identificados con cualquiera, o con alguna o con la sumatoria de los códigos del Clasificador de Bienes y Servicios de Naciones Unidas relacionados en la tabla No 3 del presente documento, cuya experiencia sea igual o superior al presupuesto del proceso asignado por grupo, representados en los SMMLV y el objeto sea de venta o suministro de los elementos indicados en cada grupo e ítem. De la experiencia acreditada, mínimo

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

el 90% debe corresponder a contratos suscritos y ejecutados con el sector público.

Tabla 3 - Experiencia requerida

GRUPO 1

UNIFORMES DE TRES PIEZAS (camisa, pantalón y gorra (goleana)) con destino a Fuerzas Militares, Policía Nacional, Fiscalía General de la Nación, INPEC, Defensa Civil, Cuerpo de Bomberos y así:

Contrato – Código del Clasificador de Bienes y Servicios	Cuantía - SMMLV
53102700	3491
53102500	

GRUPO 2

CAMISETA TIPO POLO (camisetas, camibuso) con destino a Fuerzas Militares, Policía Nacional, Fiscalia General de la Nación, INPEC, Defensa Civil, Cuerpo de Bomberos y así:

Contrato – Código del Clasificador de Bienes y Servicios	Cuantía - SMMLV
53103000	811

GRUPO 3

BOTA TÁCTICA (bota tipo militar o bota de servicio) con destino a Fuerzas Militares, Policía Nacional, de investigación, INPEC, Defensa Civil, Cuerpo de Bomberos, así:

Contrato – Código del Clasificador de Bienes y Servicios	Cuantía - SMMLV
46181600	2238

GRUPO 4

REATA (cinturón multipropósito o cinturón táctico) con destino a Fuerzas Militares, Policía Nacional, de investigación, INPEC, Defensa Civil, Cuerpo de Bomberos, así:

Contrato – Código del Clasificador de Bienes y Servicios	Cuantía - SMMLV
53102500	514

GRUPO 5

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

CHAQUETA DE IDENTIFICACION (chaqueta de servicio o cortavientos) con destino a Fuerzas Militares, Policía Nacional, Fiscalía General de la Nación, INPEC, Defensa Civil, Cuerpo de Bomberos y así:

Contrato – Código del Clasificador de Bienes y Servicios	Cuantía - SMMLV
53101800	1546

Para la verificación de este requisito cada uno de los grupos, el proponente deberá indicar en el anexo "Experiencia requerida" del pliego de condiciones, cuál de los contratos certificados en el Registro Único de Proponentes (RUP) deben ser tenidos en cuenta por la entidad con el fin de ser habilitado.

Nota 1: Para la verificación de este requisito, la Fiscalía General de la Nación, verificará del Registro Único de Proponentes, lo relacionado con Código del Clasificador de Bienes y Servicios hasta el tercer nivel, y su cuantía expresada en SMLMV.

Nota 2: Teniendo en cuenta que la Cámara de Comercio, no certifica el Código del Clasificador de Bienes y Servicios hasta el cuarto nivel, ni el objeto de los contratos registrados en el RUP, y se requiere que la experiencia sea en el suministro o venta de los productos señalados en cada uno de los grupos, la Fiscalía General de la Nación verificará contra documentos dicha exigencia, para lo cual adicionalmente deberá presentar una(s) certificación(es), y/o actas de liquidación que contenga como mínimo lo siguiente:

- Objeto del Contrato
- Valor del contrato
- Tiempo de ejecución del contrato
- Fecha del contrato

Nota 3: La experiencia del oferente plural (unión temporal, consorcio y promesa de sociedad futura) corresponde a la suma de la experiencia que acredite cada uno de los integrantes del proponente plural.

Por otra parte, cuando un proponente adquiere experiencia en un contrato como integrante de un contratista plural, la experiencia derivada de ese contrato corresponde a la ponderación del valor del contrato por el porcentaje de participación.

Nota 4: En caso de que se alleguen documentos del contrato cuyo objeto relacione otros bienes o servicios, se deberá especificar claramente el valor ejecutado de los bienes o servicios que estén relacionados con el objeto del presente proceso de selección.

Nota 5: Conforme a lo dispuesto en el artículo 2.2.1.1.1.5.2 del Decreto 1082 de 2015, una sociedad con menos de tres años de constituida puede aportar la experiencia de sus accionistas, socios o constituyentes. Si la persona jurídica con menos de tres años de constituida registra la experiencia de sus socios en el RUP, y éste es renovado ininterrumpidamente, puede continuar utilizando la experiencia inscrita mientras no cesen

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

los efectos del RUP, incluso después de transcurridos los tres años, Lo anterior, de acuerdo con lo establecido por Colombia Compra Eficiente en oficio Rad 4201913000006 de 2019.

JUSTIFICACIÓN LIMITACIÓN EXPERIENCIA:

Teniendo en cuenta que se requiere que los proponentes acrediten una experiencia específica con el sector público, la misma se justifica en que los bienes requeridos cuentan con características de tipo militar o policial de uso específico para adelantar el ejercicio de la acción penal en labores de policía judicial en cumplimiento de las actividades investigativas, de campo, de seguridad, técnico científicas, operativas, de protección a víctimas y testigos, lo cual implica que cada prenda del vestuario debe adaptarse a las utilizadas por la fuerza pública, donde su diseño, confección, materiales y acabados, estén hechos para soportar condiciones agrestes y sean aptos para todo tipo de clima en Colombia.

Lo anterior, guarda concordancia con lo señalado en el parágrafo 5 del artículo 5 de la Ley 1882 de 2018 que dispone lo siguiente: ***"PARÁGRAFO 5. En los procesos de contratación, las entidades estatales deberán aceptar la experiencia adquirida por los proponentes a través de la ejecución de contratos con particulares"*** (Lo subrayado y en negrilla fuera el texto). Por lo tanto, se permitirá la acreditación de experiencia con el sector privado hasta en un 10% del presupuesto del presente proceso, garantizando los principios de trasparencia, selección objetiva y pluralidad de oferentes a efectos de satisfacer la necesidad de la entidad de conformidad con lo señalado en el artículo 3 de la Ley 80 de 1993.

6.1.4. REQUISITO TÉCNICO HABILITANTE ADICIONAL

6.1.4.1. El proponente debe anexar el documento de Declaración de Conformidad de primera parte del proveedor y segunda parte según la norma NTC –ISO/ IEC 17050-1 y NTC –ISO/ IEC 17050-2 teniendo en cuenta lo siguiente:

- Las declaraciones para la materia prima deben ser otorgadas por el fabricante de cada materia prima.
- Las declaraciones del producto terminado las debe otorgar el fabricante de ropa (para los grupos 1, 2, 4 y 5) o fabricante de calzado (grupo 3) del bien ofertado.

Con base en lo anterior, el fabricante de ropa (para los grupos 1, 2, 4 y 5) o fabricante de calzado (grupo 3) deben entregar los documentos de soporte y apoyo técnico (laboratorios internos o externos o ficha técnica del producto).

La Declaración de conformidad debe incluir lo relacionado en los requisitos específicos para cada uno de los productos ofertados al presente proceso.

6.1.4.2. El proponente debe anexar certificado del Registro de Producto del fabricante de materia prima sea nacional o extranjero

En caso de que la materia prima provenga del exterior, el certificado de producto debe ser expedido por autoridad competente en el país de origen para cada ítem ofertado, con la siguiente sub-partida arancelaria:

ITEM	GRUPO		SUB-PARTIDA ARANCELARIA	NOMBRE TÉCNICO (DESCRIPCIÓN MÍNIMA)
y 2	1	UNIFORME FATIGA (PANTALÓN-CAMISA) (tela principal)	5514290000	Tejido plano Nylon o poliamida 45% a 55% y resto algodón hasta completar el 100%.
3		GOLEANA (tela principal)	5407910000 ó 5407920000 ó 5407940000	Tejido plano 100% poliéster
1	2	CAMISETA TIPO POLO (tela principal)	6006330000 ó 6006310000 ó 6006320000	Tejido de punto Poliéster 65% / algodón 35%
1	3	BOTA TACTICA cuero	4107920000	Cuero hidrofugado para botas
		BOTA TACTICA caucho	4005919000	Caucho para vulcanizar ó caucho vulcanizado
1	4	REATA	5806321000 ó 5806329000	Reata en Nylon o poliamida 100%
1	5	CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN tela exterior	5407540000 ó 5407510000 ó 5407520000	Tejido plano 100% poliéster
		CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN tela malla	6005360000 ó 6005370000 ó 6005390000	Tejido de punto 100% poliéster

En cada registro o certificado se debe evidenciar la siguiente información: descripción del producto, sub partida arancelaria y fecha de vencimiento del mismo. La sub partida arancelaria debe corresponder exactamente a lo establecido en cada ítem, y además ésta debe ser emitida a nombre del fabricante de la materia prima, no se aceptan certificados con anotaciones de subcontratación, terceros, maquila, maquilante o maquilador.

6.1.4.3. El proponente debe anexar certificado del Registro de Producto del fabricante de ropa (para los grupos 1, 2, 4 y 5) o fabricante de calzado (grupo 3) sea nacional o extranjero

En caso que el producto provenga del exterior, el certificado de producto debe ser expedido por autoridad competente en el país de origen para cada ítem ofertado, con la siguiente sub-partida arancelaria:

ITEM	GRUPO		SUB-PARTIDA ARANCELARIA	NOMBRE TÉCNICO (DESCRIPCIÓN MÍNIMA)
1 y 2	1	UNIFORME FATIGA (PANTALÓN- CAMISA) (tela principal)	6203230000 ó 6204230000	UNIFORME TRES PIEZAS TEJIDO PLANO (PATALON, CAMISA Y GOLEANA)
3		GOLEANA (tela principal)		
1	2	CAMISETA TIPO POLO (tela principal)	6105100000 ó 6105209000 ó 6106200000	CAMISETA TIPO POLO TEJIDO DE PUNTO
1	3	BOTA TACTICA	6403919000	BOTA MEDIA CAÑA, CAPELLADA EN CUERO BOVINO, LONA Y SUELA EN CAUCHO
1	4	REATA	6217100000	CINTURON MULTIPROPOSITO EN POLIAMIDA
1	5	CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN	6201130000 y 6202130000 6210200000 y 6210300000	CHAQUETA 100% POLIESTER , TEJIDO PLANO

En cada registro o certificado se debe evidenciar la siguiente información: descripción del producto, sub partida arancelaria y fecha de vencimiento del mismo. La sub partida arancelaria debe corresponder exactamente a lo establecido en cada ítem, y además ésta debe ser emitida a nombre del fabricante de ropa (para los grupos 1, 2, 4 y 5) o fabricante de calzado (grupo 3) propuesto por grupo, no se aceptan certificados con anotaciones de subcontratación, terceros, maquila, maquilante o maquilador.

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

6.1.4.3 El oferente por cada ítem debe presentar el diligenciamiento completo del formato LISTA DE CHEQUEO CAPACIDAD DE PRODUCCION, adjuntando los documentos y registro fotográfico solicitado en cada ítem, donde se pueda verificar que la empresa el fabricante de ropa (para los grupos 1, 2, 4 y 5) o fabricante de calzado (grupo 3) cuenta con las condiciones adecuadas para la ejecución y el cumplimiento técnico del contrato.

6.1.5. CAPACIDAD FINANCIERA

En cumplimiento de lo establecido en el artículo 6º de la Ley 1150 de 2007, modificado por el artículo 221 del Decreto Ley 19 de 2012 y la Subsección 5, artículo 2.2.1.1.1.5.3, numeral 3 y 4 Decreto 1082 de 2015, la Fiscalía General de la Nación evaluará la capacidad financiera de los proponentes con base en los indicadores definidos y la información financiera contenida en el Certificado de Inscripción y Clasificación – RUP.

De conformidad al Decreto Número 579 del 31 de mayo de 2021, artículos 1, 2 y 3, la Entidad atendiendo a las condiciones aludidas en el presente decreto, en relación con los indicadores de la capacidad financiera y organizacional por lo que se tendrá presente la información vigente y en firme contenida en el RUP, así mismo, la Fiscalía General de la Nación – evaluara los indicadores financieros, **teniendo en cuenta el mejor año fiscal 2018 ó 2019 ó 2020** que se refleje en el registro de cada proponente.

NOTA: Con el fin de tener en cuenta aquellos proponentes que ya tienen la información financiera contenida en el Registro Único de Proponentes a 31 de diciembre de 2021, se evaluara los indicadores financieros, **teniendo en cuenta el mejor año fiscal 2019 ó 2020 ó 2021** que se refleje en el registro de cada proponente

Con base en lo antes expuesto, la entidad considera necesario establecer para la verificación los siguientes indicadores:

El **ÍNDICE DE LIQUIDEZ** indica cuál es la capacidad de la empresa para hacer frente a sus deudas a corto plazo, comprometiendo sus activos corrientes. Por cada peso ($) de deuda corriente, cuánto se tiene de respaldo en activo corriente, entre más alto sea, menor riesgo existe que resulten impagadas las deudas a corto plazo. De igual manera, el índice de liquidez demuestra la capacidad de la compañía para adquirir nuevos compromisos y emprender nuevos proyectos sin necesitad de endeudamiento adicional.

Las empresas colombianas, por su naturaleza no realizan ventas de contado, por lo tanto en acuerdo autónomo de las dos parte de los contratos que se ejecutan en la actualidad, la cartera se recupera en un periodo promedio de cobro de 60 días, plazo establecido por empresas dentro de su política de ventas. De esta forma el activo no se puede convertir en efectivo en un plazo menor a un mes.

Para la Fiscalía General de la Nación es significativo que los oferentes tengan un índice de liquidez mayor o igual 1.20 ya que constituye una muestra de buena gestión financiera de una empresa para hacer frente, con su disponibilidad de liquidez, a sus obligaciones en el corto plazo y, por ende, acreditar su solvencia.

El **ÍNDICE DE ENDEUDAMIENTO** refleja el grado de apalancamiento que corresponde a la participación de los acreedores en los activos de la empresa. Mientras más alto sea este índice mayor es el apalancamiento financiero de la empresa.

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

En el caso colombiano, según la dinámica de nuestra economía las empresas tienden a endeudarse y la mayoría presentan niveles de endeudamiento superiores al 60%, tan es así, que el propio Banco de la República, para efectos de operaciones considera aceptables endeudamientos hasta un nivel del 70%. Dado que el interés de la Fiscalía General de la Nación es que haya pluralidad de oferentes definió un índice de endeudamiento menor o igual al 70%.

El **ÍNDICE DE RAZÓN DE COBERTURA DE INTERESES**, es fundamental para un proveedor estar al día con sus obligaciones financieras, particularmente con la obligación de pagar intereses financieros. Una compañía puede encontrarse en dificultades financieras y operacionales y mantener el giro ordinario de sus negocios por un buen tiempo en la medida en que sea capaz de pagar sus intereses de deuda.

Un resultado alto en este indicador será producto de un bajo apalancamiento y si llegase a ser menor que uno, ello significará un riesgo inminente de incumplimiento en las obligaciones inherentes a la financiación y la necesidad de obtener nuevos fondos.

Para la Fiscalía General de la Nación es importante contar con oferentes que puedan solventar sus obligaciones financiera, por lo tanto, definió una razón de cobertura de intereses mayor o igual a 1.50.

INDICADORES DE LA CAPACIDAD FINANCIERA PARA EL GRUPO Y LA TOTALIDAD DE LOS GRUPOS (UNO, DOS, TRES, CUATRO Y CINCO):

a) Tener a 31 de diciembre de 2018 ó 2019 ó 2020 o 2019 ò 2020 ò 2021, un índice de liquidez mayor o igual a 1.20 el cual se obtiene de la siguiente manera:

Índice de Liquidez = Activo Corriente / Pasivo Corriente > ó = 1.20

NOTA: Los proponentes que no tengan pasivos corrientes quedan habilitados respecto del índice de liquidez

b) Tener a 31 de diciembre de 2018 ó 2019 ó 2020 o 2019 ò 2020 ò 2021, un índice de endeudamiento menor o igual al 70%, el cual se obtiene de la siguiente manera:

Índice de Endeudamiento = (Pasivo Total /Activo Total) x 100 < ó = 70%.

c) Tener a 31 de diciembre de 2018 ó 2019 ó 2020 o 2019 ò 2020 ò 2021, una razón de cobertura de intereses mayor o igual a 1.50 el cual se obtiene de la siguiente manera:

Razón de Cobertura de Intereses = Utilidad Operacional / Gastos de Intereses > ó = 1.50

NOTA: Los proponentes que no tengan gastos de intereses y cuya utilidad operacional sea positiva, quedan habilitados respecto al indicador de Cobertura de Intereses.

El Proponente debe cumplir con los siguientes indicadores con base en la información contenida en el RUP.

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

Tabla 1 - Indicadores de capacidad financiera

Indicador	Índice requerido
Índice de Liquidez	Mayor o igual a 1.20
Índice de Endeudamiento	Menor o igual a 70%
Razón de Cobertura de Intereses	Mayor o igual a 1.50

Se considera que el oferente cumple con la capacidad financiera solicitada por la Fiscalía General de la Nación y que está habilitado para continuar en el proceso, si obtiene en cada indicador los márgenes anteriormente establecidos.

NOTA: En caso de presentarse oferentes plurales, los índices de Liquidez, Endeudamiento y Razón de Cobertura de Intereses se calcularán sumando los indicadores financieros de sus integrantes, ponderados de acuerdo con el porcentaje de participación de cada uno de sus integrantes.

6.1.6. CAPACIDAD ORGANIZACIONAL

La capacidad que tiene una empresa para entregar bienes y servicios está relacionada con una combinación de mediciones que involucra el margen de ganancia, la eficiencia en el manejo de sus activos y el riesgo de su operación.

RENTABILIDAD DEL PATRIMONIO indica que tan rentable es una empresa respecto de su patrimonio, por lo tanto muestra qué tan eficientemente usa su patrimonio para generar ganancias.

La Fiscalía General de la Nación considera que el oferente muestra su eficiencia al tener un resultado positivo de la utilidad operacional sobre el patrimonio, por lo tanto determinó que la rentabilidad del patrimonio debe ser mayor o igual a 0

RENTABILIDAD DEL ACTIVO indica que tan rentable es una empresa respecto de sus activos totales, por lo tanto muestra qué tan eficientemente usa sus activos para generar ganancias.

La Fiscalía General de la Nación considera que el oferente muestra su eficiencia al tener un resultado positivo de la utilidad operacional sobre el activo, por lo tanto determinó que la rentabilidad del activo debe ser mayor o igual a 0

INDICADORES DE CAPACIDAD ORGANIZACIONAL PARA EL GRUPO Y LA TOTALIDAD DE LOS GRUPOS (UNO, DOS, TRES, CUATRO Y CINCO):

a) Tener a 31 de diciembre de 2018 ó 2019 ó 2020 o 2019 ò 2020 ò 2021, una rentabilidad del patrimonio mayor o igual a 0 el cual se obtiene de la siguiente manera:

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

Índice de Rentabilidad del Patrimonio = Utilidad Operacional / Patrimonio > ó = 0

b) Tener a 31 de diciembre de 2018 ó 2019 ó 2020 o 2019 ò 2020 ò 2021, una rentabilidad del activo mayor o igual al 0 el cual se obtiene de la siguiente manera:

Índice de Rentabilidad del Activo = Utilidad Operacional / Activo > ó = 0

El Proponente debe cumplir los siguientes indicadores con base en la información contenida en el RUP.

Tabla 2 – Indicadores Capacidad Organizacional

Indicador	Índice requerido
Rentabilidad sobre el patrimonio	**Mayor o igual a 0**
Rentabilidad sobre activos	**Mayor o igual a 0**

Se considera que el oferente cumple con la capacidad financiera solicitada por la Fiscalía General de la Nación y que está habilitado para continuar en el proceso, si obtiene en cada indicador los márgenes anteriormente establecidos.

NOTA: En caso de presentarse oferentes plurales, los indicadores de Rentabilidad del Patrimonio y Rentabilidad del Activo se calcularán sumando los indicadores financieros de sus integrantes, ponderados de acuerdo con el porcentaje de participación de cada uno de sus integrantes.

6.1.7. INFORMACIÓN FINANCIERA PARA PROPONENTES EXTRANJEROS

Los Proponentes extranjeros deben presentar la información financiera que se relaciona a continuación, de conformidad con las normas internacionales de contabilidad - NIC, avalados con la firma de quien se encuentre en obligación de hacerlo.

(i) Estado de situación financiera.
(ii) Estado de resultados integrales

NOTA: Los estados financieros de las sociedades extranjeras deben ser presentados con la fecha de corte establecida de acuerdo con la normatividad del país de origen.

Los estados financieros de proponentes extranjeros convertidos a pesos colombianos deben ser firmados por un contador habilitado en Colombia, para lo cual debe incluirse fotocopia de la tarjeta profesional y certificado de antecedentes disciplinarios vigentes.

7. FACTORES DE SELECCIÓN

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

Para el caso de la SELECCIÓN ABREVIADA PARA LA ADQUISICIÓN DE BIENES Y SERVICIOS DE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS UNIFORMES Y DE COMÚN UTILIZACIÓN debe tenerse en cuenta que la oferta más favorable a la entidad será aquella con el menor precio y por tanto, en las subastas inversas para la adquisición de estos bienes o servicios se tendrá como único criterio de evaluación el precio.

8. EVALUACIÓN DE LA OFERTA

La adjudicación del presente proceso de selección se hará por el valor total de la oferta más económica. En consecuencia, los proponentes deben presentar su oferta dando cabal cumplimiento de los requisitos mínimos exigidos y cotizar la totalidad de los **ítems** que lo componen. Para la presentación de la propuesta económica se deberá diligenciar el presente anexo económico:

El margen mínimo de mejora será del (1) % del valor total de la oferta por cada grupo.

El porcentaje de descuento se calculará haciendo uso de la siguiente fórmula:
Precio Inicial – Precio Final = Z
Z x 100/Precio Inicial = Porcentaje de descuento.
Al finalizar la subasta el porcentaje de descuento obtenido se le aplicada a cada uno de los ítems.

NOTA 1: Los precios de las propuestas deberán darse en pesos colombianos discriminando el IVA.

NOTA 2: Para efectos de determinar el precio ofrecido, el proponente deberá tener en cuenta todos los costos, gastos, impuestos, seguros, pago de salarios, prestaciones sociales y demás emolumentos que considere pertinentes para la fijación de la propuesta económica.

NOTA 3: El proponente deberá tener en cuenta las siguientes causales de rechazo:

- Cuando el valor total incluido IVA de la oferta inicial de precio sea superior al presupuesto oficial estimado de cada grupo, de acuerdo con el estudio de mercado.

- Cuando el valor unitario por ítems con IVA de la oferta inicial de precio de cada grupo, sea superior al Estudio de Mercado Definitivo.

NOTA 4: Adquirir mayores cantidades con el ahorro de la Subasta. La Fiscalía General de la Nación podrá a criterio propio, utilizar el ahorro que se obtenga de la subasta para obtener mayores cantidades de acuerdo con la necesidad de la entidad, hasta agotar el presupuesto oficial asignado para el presente proceso contratación. Para el efecto, la entidad podrá utilizar el ahorro de los grupos 3, 4 y 5, con el fin de adquirir mayores cantidades del ítem 2 del Grupo 1 - UNIFORME DE FATIGA (PANTALÓN) e ítem 1 del Grupo 2 - CAMISETA TIPO POLO, hasta el completar la necesidad real.

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

FISCALIA GENERAL DE LA NACION

PRESENTACIÓN OFERTA GRUPO 1

ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE VESTUARIO PARA LOS SERVIDORES DE LA FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN A NIVEL NACIONAL.

ITEM	NECESIDAD	CANTIDAD	PRESENTACION	PRECIO FINAL SELECCIONADO PROCESO			
				VALOR UNITARIO SIN IVA	IVA UNITARIO	VALOR UNITARIO INCLUIDO IVA	VALOR TOTAL INCLUIDO IVA
	GRUPO 01 -						
1	UNIFORME DE FATIGA(CAMISA)	9.000		$ -	$ -	$ -	$ -
2	UNIFORME DE FATIGA(PANTALON)	14.332		$ -	$ -	$ -	$ -
3	UNIFORME DE FATIGA(GORRA O QUEPIS)	9.000		$ -	$ -	$ -	$ -
						TOTAL GRUPO 1	$ -

Página 1

GRUPO	VALOR TOTAL GRUPO
GRUPO 1	$ -

NOTAS

1) No modificar ninguna especificación descrita en la necesidad
2) **Presentar ofertar con papelería de la empresa, incluir logotipo firma,fecha**

Empresa	
Representante	
NIT	
TELEFONO:	
EMAIL:	
FECHA	
¿ES MYPIME?	
¿CUMPLEN CON LO SOLICITADO EN LA FICHA TÉCNICA?	

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

FISCALIA GENERAL DE LA NACION

PRESENTACIÓN OFERTA GRUPO 2

ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE VESTUARIO PARA LOS SERVIDORES DE LA FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN A NIVEL NACIONAL.

ITEM	NECESIDAD	CANTIDAD	PRESENTACIÓN	PRECIO FINAL SELECCIONADO PROCESO			
				VALOR UNITARIO SIN IVA	IVA UNITARIO	VALOR UNITARIO INCLUIDO IVA	VALOR TOTAL INCLUIDO IVA
	GRUPO 02-						
1	CAMIBLUSA TIPO POLO	14.300	SEGÚN LO ESTABLECIDO EN LA FICHA TÉCNICA EMITIDA POR LA ENTIDAD	$ -	$ -	$ -	$ -
						TOTAL GRUPO 2	$ -

Página 1

GRUPO	VALOR TOTAL GRUPO
GRUPO 2	$ -

NOTAS

1) No modificar ninguna especificación descrita en la necesidad
2) Presentar ofertar con papelería de la empresa, incluir logotipo firma,fecha

Empresa	
Representante	
NIT	
TELEFONO:	
EMAIL:	
FECHA	
¿ES MYPIME?	
¿CUMPLEN CON LO SOLICITADO EN LA FICHA TÉCNICA?	

FISCALIA GENERAL DE LA NACION

PRESENTACIÓN OFERTA GRUPO 3

ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE VESTUARIO PARA LOS SERVIDORES DE LA FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN A NIVEL NACIONAL.

ITEM	NECESIDAD	CANTIDAD	PRESENTACIÓN	PRECIO FINAL SELECCIONADO PROCESO			
				VALOR UNITARIO SIN IVA	IVA UNITARIO	VALOR UNITARIO INCLUIDO IVA	VALOR TOTAL INCLUIDO IVA
	GRUPO 03-						
1	BOTA TÁCTICA	9.300	SEGÚN LO ESTABLECIDO EN LA FICHA TÉCNICA EMITIDA POR LA ENTIDAD	$ -	$ -	$ -	$ -
						TOTAL GRUPO 3	$ -

Página 1

GRUPO	VALOR TOTAL GRUPO
GRUPO 3	$ -

NOTAS

1) No modificar ninguna especificación descrita en la necesidad
2) Presentar ofertar con papelería de la empresa, incluir logotipo firma,fecha

Empresa	
Representante	
NIT	
TELEFONO:	
EMAIL:	
FECHA	
¿ES MYPIME?	
¿CUMPLEN CON LO SOLICITADO EN LA FICHA TÉCNICA?	

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

FISCALIA GENERAL DE LA NACION

PRESENTACIÓN OFERTA GRUPO 4

ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE VESTUARIO PARA LOS SERVIDORES DE LA FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN A NIVEL NACIONAL.

ITEM	NECESIDAD	CANTIDAD	PRESENTACION	PRECIO FINAL SELECCIONADO PROCESO			
				VALOR UNITARIO SIN IVA	IVA UNITARIO	VALOR UNITARIO INCLUIDO IVA	VALOR TOTAL INCLUIDO IVA
	GRUPO 04-						
1	REATA	8.903	[illegible]	$ -	$ -	$ -	$ -
						TOTAL GRUPO 4	$ -

Página 1

GRUPO	VALOR TOTAL GRUPO
GRUPO 4	$ -

NOTAS

1) No modificar ninguna especificación descrita en la necesidad
2) Presentar ofertar con papelería de la empresa, incluir logotipo firma,fecha

Empresa	
Representante	
NIT	
TELEFONO:	
EMAIL:	
FECHA	
¿ES MYPIME?	
¿CUMPLEN CON LO SOLICITADO EN LA FICHA TECNICA?	

FISCALIA GENERAL DE LA NACION

PRESENTACIÓN OFERTA GRUPO 5

ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE VESTUARIO PARA LOS SERVIDORES DE LA FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN A NIVEL NACIONAL.

Página 1

ITEM	NECESIDAD	CANTIDAD	PRESENTACIÓN	PRECIO FINAL SELECCIONADO PROCESO			
				VALOR UNITARIO SIN IVA	IVA UNITARIO	VALOR UNITARIO INCLUIDO IVA	VALOR TOTAL INCLUIDO IVA
	GRUPO 05-						
1	LLAVERO DE IDENTIFICACIÓN	4.000	[illegible]	$ -	$ -	$ -	$ -
						TOTAL GRUPO 5	$

GRUPO	VALOR TOTAL GRUPO
GRUPO 5	$ -
TOTAL GRUPOS	$ -

Página 2

NOTAS

1) No modificar ninguna especificación descrita en la necesidad
2) Presentar ofertar con papelería de la empresa, incluir logotipo firma,fecha

Empresa	
Representante	
NIT	
TELEFONO	
EMAIL:	
FECHA	
¿ES MYPIME?	
¿CUMPLEN CON LO SOLICITADO EN LA FICHA TECNICA?	

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

9. RIESGOS

De acuerdo con la metodología de Colombia Compra Eficiente, a continuación, se identifican los Riesgos del Proceso de Contratación desde su planeación hasta su terminación o liquidación si aplica (ver anexo N° 1).

10. GARANTÍAS

10.1. GARANTÍA DE SERIEDAD DE LA OFERTA

El Proponente debe presentar junto con la Oferta una garantía de seriedad de la oferta a favor de la Fiscalía General de la Nación con NIT. 800.152.783-2, por un valor de diez por ciento (10%) del valor del presupuesto oficial estimado y con vigencia de noventa (90) días calendario, contados desde la fecha de Presentación de Ofertas establecida en el Cronograma.

10.2. GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO

El contratista deberá asumir por su cuenta y costo, a fin de asegurar el cumplimiento de las obligaciones emanadas del contrato, cualquiera de las garantías establecidas en el artículo 2.2.1.2.3.1.2 del Decreto 1082 de 2015 a favor de la Fiscalía General de la Nación con NIT. 800.152.783-2, de conformidad con la Subsección 1 de la Sección 3 del Decreto 1082 de 2015. La garantía deberá ser presentada a la Subdirección de Gestión Contractual y deberá amparar los siguientes riesgos:

Tabla 4. Suficiencia y vigencia de los amparos de la garantía de cumplimiento

AMPARO	SUFICIENCIA	VIGENCIA
Cumplimiento del contrato	30% del valor total del contrato	Por el término de ejecución del contrato y seis (6) meses más.
Calidad y correcto funcionamiento de los bienes	30% del valor total del contrato.	Por el término de un (1) año contado a partir de la entrega de los bienes.

10.3. RESPONSABILIDAD CIVIL EXTRACONTRACTUAL

El contratista debe presentar una garantía de responsabilidad civil extracontractual, a favor de la Fiscalía General de la Nación con NIT. 800.152.783-2, de conformidad con la Subsección 1 Sección 3 del Decreto 1082 de 2015. La garantía deberá ser presentada a la Subdirección de Gestión Contractual:

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

Tabla 5. Responsabilidad Civil Extracontractual

AMPARO	SUFICIENCIA	VIGENCIA
Responsabilidad civil extracontractual	N/A	N/A

11. ACUERDOS INTERNACIONALES O TRATADOS DE LIBRE COMERCIO VIGENTE

De conformidad con lo previsto en el literal a) del artículo 2.2.1.2.4.1.3 del Decreto 1082 de 2015, el Proceso de Contratación está sujeto a los siguientes Acuerdos Comerciales. En consecuencia las Ofertas de bienes y servicios de países con los cuales Colombia tiene Acuerdos Comerciales vigentes que cubren el presente Proceso de Contratación, serán tratados como Ofertas de bienes y servicios colombianos, tendrán derecho al puntaje para estimular la industria nacional si aplica, y la Fiscalía elaborará el cronograma de acuerdo con los plazos previstos en dichos Acuerdos Comerciales.

Tabla 6. Cobertura Acuerdos Comerciales

GRUPOS 1, 2, 3, 4 Y 5

TRATADOS COMERCIALES		LA FISCALÍA SE ENCUENTRA INCLUIDA EN LA COBERTURA DE CAPÍTULO DE COMPRAS PÚBLICAS	PRESUPUESTO DEL PROCESO DE CONTRATACIÓN SUPERIOR AL VALOR DEL ACUERDO COMERCIAL*	EXCEPCIÓN APLICABLE AL PROCESO DE CONTRATACIÓN	PROCESO DE CONTRATACIÓN CUBIERTO POR EL ACUERDO COMERCIAL
Alianza Pacífico	Chile	SI	NO	NO	NO
	México	NO	NO	NO	NO
	Perú	SI	NO	NO	NO
Canadá		SI	NO	NO	NO
Chile		SI	NO	NO	NO
Corea		NO	NO	NO	NO
Costa Rica		SI	NO	NO	NO
Estados AELC		SI	SI	NO	SI
Estados Unidos		SI	NO	NO	NO
México		NO	NO	NO	NO
Triángulo Norte	El Salvador	NO	SI	NO	NO
	Guatemala	NO	SI	NO	NO
	Honduras	NO	SI	NO	NO
Unión Europea		SI	NO	NO	NO
Israel		NO	NO	NO	NO
Reino Unido e Irlanda del Norte		SI	SI	NO	SI

Servicios prestados por oferentes de la Comunidad Andina de Naciones	SI	SI	NO	SI

12. COMPROMISO ANTICORRUPCIÓN

La Fiscalía General de la Nación, está comprometida con la prevención de los actos de corrupción en la contratación estatal con base en la Constitución Política, la ley, los tratados internacionales y, en especial, con los principios de transparencia, buena fe, planeación, eficacia, precaución y moralidad administrativa.

Se firma a los 29 días del mes de marzo del año 2022

CARLOS MARIO RESTREPO RESTREPO
JEFE DEPARTAMENTO DE INVESTIGACIONES Y ANÁLISIS CRIMINAL

CARLOS MAURICIO PORTILLA SANCHEZ
JEFE DEPARTAMENTO DE SEGURIDAD

Vo.Bo.

ALBERTO ACEVEDO QUINTERO
DIRECTOR DEL CUERPO TÉCNICO DE INVESTIGACIONES –CTI (E)

TENIENTE CORONEL HÉCTOR JAIRO LÓPEZ LÓPEZ
DIRECTOR DE PROTECCIÓN Y ASISTENCIA (E)

Revisó y aprobó: Miguel Eduardo Gonzalez Rebellón – Coordinador Grupo de Apoyo Contractual CTI

Este documento es copia del original que reposa en la Intranet. Su impresión o descarga se considera una Copia No Controlada

GRUPO 1

ÍTEM 1 y 2

Clasificación del bien o servicio	53102700 UNIFORMES
Nombre Comercial del Bien o Servicio	**UNIFORME (CAMISA FATIGA - ITEM 1 – PANTALÓN FATIGA ITEM 2)**
Calidad	La evaluación de la conformidad de los bienes se hará según lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD – 0004, actualización vigente. De acuerdo con lo anterior, es necesario para la recepción entregar un Certificado de Conformidad que incluya la verificación de todos los Requisitos Específicos y empaque y rotulado de esta ficha. Los Planes de Muestreo para la Evaluación de Requisitos Específicos de las Materias Primas que serán utilizadas deberán realizarse de acuerdo con lo establecido en la presente norma. Certificado de conformidad de lote (1b) de acuerdo a la Norma ISO/IEC 17067, soportado por los informes de laboratorios de pruebas y ensayos. El organismo de Certificación de producto deberá estar acreditado por el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia ONAC, bajo la NTC 17065:2012, y su alcance deberá estar de acuerdo a la naturaleza del producto. Los Laboratorios de pruebas y ensayos deberán estar acreditados por el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia ONAC o por entidades acreditadoras extranjeras reconocidas en el marco de los acuerdos de reconocimiento multilateral, de acuerdo con lo dispuesto en el Decreto 1595 de 2015, bajo la norma NTC ISO IEC 17025:2005, y los métodos de ensayo correspondientes dentro de su alcance. El organismo certificador debe garantizar que el(los) laboratorio(s) donde se realicen las pruebas de requisitos específicos, permitan hacer acompañamiento de atestiguamiento a los ensayos no acreditados. Los Planes de muestreo para la Evaluación de Requisitos Específicos de las Materias Primas que serán utilizadas deberán realizarse de acuerdo con lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD –0004-A3 y/o actualización vigente. El organismo de Certificación deberá tener en cuenta los parámetros de muestreo, selección de laboratorios, entrega de documentación y demás requisitos pertenecientes a la Evaluación de la conformidad de acuerdo con lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD –0004-A3 y/o actualización vigente El contratista debe aportar muestras de camisas y pantalón para verificación de diseño y confección, camisas en versión CTI- POLICIA JUDICIAL y versión DPA- PROTECCIÓN, según formato anexo LISTA DE CHEQUEO UNIFORME

DE FATIGA GRUPO 1 ITEM 1, la muestra aportada será tomada como "Muestra Patrón", para aval del sed de tallas y verificación del Lote de Entrega.

La entidad verificará el diseño y confección utilizando la cinta métrica y pie de rey calibrados para realizar medidas (ejemplo: puntadas por pulgada, tamaño de cada cota) en la talla solicitada, verificación de cantidad de elementos incluidos en el diseño y confección (ejemplo: cantidad de botones, o cantidad de ojales) solicitado por ítem y además terminación de la muestra (ejemplo: bordados).

La verificación se realizaría por parte del área técnica de la Dirección del CTI en compañía del grupo de metrología del Departamento de Criminalística.

La muestra se considera valida, si cumple el total de los numerales en la LISTA DE CHEQUEO.

Las Normas aplicables para la realización de las Pruebas y Ensayos de Laboratorio deber ser la versión vigente a la fecha de la prueba así:

PARA LA PRÁCTICA NORMALIZADA DEL ACONDICIONAMIENTO Y ENSAYO de los insumos a evaluar, se debe hacer de acuerdo con lo indicado en las normas NTC 378 y/o ASTM D1776

TELA PRINCIPAL

DETERMINACIÓN DEL COLOR: NTMD-0151

DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE FIBRAS DE LA TELA: NTC 481, NTC1213 y/o ASTM D629. Método químico (solubilidad).

DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA: NTC 230 y/o ASTM D3776, opción "C".

DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO: NTC 1155 o AATCC 61

DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR A LA TRANSPIRACION: NTC 772. Método con solución de transpiración ácida "testigo de algodón".

DETERMINACIÓN DEL COLOR A LA LUZ. NTC 1479, Opción 3, con calificación de escala de grises AATCC

DETERMINACION DEL COLOR AL FROTE: Método de prueba AATCC 115, método del frictómetro vertical giratorio.

DETERMINACIÓN DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD: NTC 427 y/o ASTM D3775.

DETERMINACIÓN DEL CAMBIO DIMENSIONAL: NTC 908 o AATCC 135.

DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA TENSION: NTC 754-1 Ensayo de agarre A.

DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESGARRE: NTC 313-2, condición 1.

DETERMINACIÓN DE LA TENDENCIA A LA FORMACIÓN DE MOTAS: NTC 2051-2 (Random Tumble Tester) Tiempo de ensayo 30 minutos.

DETERMINACIÓN DEL TIPO DE COLORANTE: NTMD-0162, actualización vigente.

OTROS MATERIALES

HILOS

DETERMINACION DE LAS CARACTERISTICAS DEL HILO: Norma NTC 5872

CINTA ADHESIVA DE GANCHO Y LAZO

DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE LA CINTA: a NTC-481 y/o ASTM D629. Método químico (solubilidad).

DETERMINACIÓN DE LA FUERZA DE ADHERENCIA PARA CINTA ADHESIVA: ASTM D5170. Los ciclos de lavado se deben hacer de acuerdo con la AATCC 61

ENTRETELA

DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE FIBRAS DE LA ENTRETELA: NTC 481 O NTC 1213 y/o ASTM D629. Método químico (solubilidad).

DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA: NTC 230 y/o ASTM D3776, opción "C".

BOTONES

DETERMINACION DE LAS CARACTERISTICAS DE LOS BOTONES: NTC 2510.

CREMALLERAS

DETERMINACION CARACTERISTICAS DE LAS CREMALLERAS: NTC 2512.

ELASTICO

DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE ELASTICO: NTC 481, NTC 1213 y/o ASTM D629. Método químico (solubilidad).

DETERMINACION DE LA ELASTICIDAD:

Resumen del método: Una probeta de longitud relajada conocida es elongada hasta encontrar una fuerte resistencia a una elongación adicional. En ese punto la elasticidad es leída.
Equipos. - Tijeras ordinarias- Regla calibrada para medir % de elongación

Muestra: A menos que se especifique lo contrario se deben cortar 3 probetas de 25 cm de longitud por el ancho del elástico.

Procedimiento: Dibuje a lo ancho del elástico dos líneas paralelas separadas entre sí una distancia de 10 cm. Tome la probeta de los extremos con las dos manos cerca de las líneas sin cubrirlas con los dedos. Estire la probeta manteniendo uniformidad a lo ancho del elástico hasta el punto final y luego relájela completamente, haga esta operación cuatro veces. Estire la probeta hasta el punto final una quinta vez, con la probeta completamente extendida, mida directamente en la regla el porcentaje de elongación. Repita este procedimiento con las otras dos probetas.

Resultado: Reporte el promedio de las tres mediciones.

DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA: NTC 230 y/o ASTM D3776, opción "C".

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN
(Requisitos generales)

CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES O VERIFICACION DE LA CONFECCION

La verificación de la confección debe realizarse mediante inspección visual, si es solicitado se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y el elemento a medir, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la metrología y mediciones en general. Se ubica la prenda sobre una mesa que permita la disposición completa de la misma y que la parte a medir quede totalmente expuesta, firme, libre de pliegues y ondulaciones.

TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN (requisitos generales) Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO:

El muestreo para las características de confección de los requisitos específicos y empaque y rotulado, debe incluir uniformes (unidad = camisa y pantalón) de diferentes tallas de acuerdo con su participación porcentual en el lote.

Del lote se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la siguiente Tabla:

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra (Unidades)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
51 – 90	2	0	1
91 – 150	3	0	1
151 – 280	5	1	2
281 – 500	8	2	3
501 – 1 200	13	3	4
1 210 – 3 200	20	5	6
3 201 – 10 000	32	6	7
10 001 – 35 000	50	8	9

De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen con las características de confección de los requisitos especificos y requisitos de empaque y rotulado definidos en la presente especificación.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (Primera actualización).

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004, actualización vigente. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, primera actualización.

PRODUCTO TERMINADO

VERIFICACION DE LA APARIENCIA DE LAS COSTURAS Y DE LAS PARTES FUSIONADAS: NTC 542

DETERMINACIÓN DE LOS CAMBIOS DE COLOR: NTC 4873

TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS DE PRODUCTO TERMINADO.

<table>
<tr><td></td><td>Se debe sacar al azar de entre la muestra tomada para la evaluación de requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado dependiendo del tamaño del lote. El tamaño de la muestra en uniformes (unidad= camisa y pantalón) es el indicado en la siguiente Tabla:

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1 (Primera actualización).

<table>
<tr><th>Tamaño del Lote (unidades)</th><th>Tamaño Muestra (unidades)</th><th>Número de Aceptación</th><th>Número de Rechazo</th></tr>
<tr><td>51-150</td><td>2</td><td>0</td><td>1</td></tr>
<tr><td>151-500</td><td>3</td><td>1</td><td>2</td></tr>
<tr><td>501-3200</td><td>5</td><td>1</td><td>2</td></tr>
<tr><td>3201--35000</td><td>8</td><td>2</td><td>3</td></tr>
</table>

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Por el contrario, si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004, actualización vigente. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, primera actualización.</td></tr>
<tr><td>Generalidades</td><td>Uniformes de uso oficial por los servidores de la Fiscalía General de la Nación para labores de policía judicial.</td></tr>
<tr><td>Requisitos generales</td><td>El uniforme debe estar compuesto por Camisa de fatiga manga larga y Pantalón de fatiga, cuyo diseño y material del mismo cumpla con los requisitos específicos requeridos.</td></tr>
<tr><td>Requisitos específicos</td><td><u>REQUISITOS ESPECIFICOS PARA LOS MATERIALES</u>

TELA PRINCIPAL

<table>
<tr><th>CARACTERÍSTICA</th><th>MÍNIMO REQUERIDO</th></tr>
<tr><td>COMPOSICION</td><td>Color: <u>gris</u> según norma NTMD-0151

Tela: Nylon 45% a 55% y el resto algodón hasta completar el 100%.</td></tr>
<tr><td>TIPO DE TEJIDO</td><td>Construcción rib stop con un tamaño de cuadros de 6x6 mm -+ 1mm - tafetán 1x1.</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

	El tipo de tejido debe verificarse visualmente y con el apoyo de instrumental óptico si es necesario.
DURABILIDAD DEL TONO EN EL TIEMPO	Debe ser mínimo 3, después del lavado tipo IIIA según norma NTC 1155-3 o AATCC 61, "testigo de algodón", con cambio de solución en cada lavado.
COORDENADAS COLOR	**L *a*b** Color: gris — L*: 26.34 — a*: 0.37 — b*: -3.30 El color gris debe presentar una diferencia de color ΔEcmc ≤ 1,5 cuando se compare contra las coordenadas CIE L* a* b* Según norma NTMD-0151

Requisitos	Valores	Ensayo
Número de hilos (hilos/cm) Urdimbre Mínimo Trama Mínimo	 40 22	NTC 427 o ASTM D3775, conteo directo.
Cambio Dimensional en Urdimbre y Trama en % máximo	3	NTC 908 o AATCC 135 (1) ciclo normal. Temperatura del lavado (II); 27 °C ± 3 °C. Procedimiento secado; (A)I Secado en tómbola con temperatura alta (normal). El procedimiento se debe realizar hasta completar tres (3) ciclos.

El material textil debe venir íntimamente ligado en el hilo de la tela, tanto en trama como en urdimbre. Este requisito debe ser reportado por el laboratorio al efectuar la prueba de composición.

OTROS MATERIALES

<table>
<tr><th>CARACTERÍSTICA</th><th>REQUISITOS MÌNIMOS</th></tr>
<tr><td>HILOS</td><td>
<table>
<tr><th>COSTURA</th><th>TIPO DE HILO</th><th>TEX MÍNIMO</th><th>RESISTENCIA MÍNIMA EN N</th></tr>
<tr><td>Cierres y pespuntes</td><td>Poliéster recubierto con poliéster</td><td>40</td><td>17</td></tr>
<tr><td>Filetes y recubrimientos</td><td>Spun poliéster</td><td>40</td><td>13</td></tr>
</table>
SEGÚN Norma NTC 5872

Los hilos utilizados en las costuras deben ser de color gris tono con la tela principal del uniforme.
</td></tr>
<tr><td>CINTA ADHESIVA DE GANCHO Y LAZO</td><td>
<table>
<tr><th>Requisito</th><th>Valor</th><th>Norma</th></tr>
<tr><td>Composición poliamida, en %</td><td>100</td><td>NTC 481 o ASTM D629</td></tr>
<tr><td>Fuerza de adherencia, en N·m después de 3 ciclos de lavado Mín.</td><td>0.06</td><td>ASTM D5170 y AATCC 61</td></tr>
</table>
La cinta debe ser de color gris tono a tono con la tela principal.
</td></tr>
<tr><td>ENTRETELA</td><td>La entretela utilizada en la confección del uniforme y la gorra debe ser tejida fusionable con una composición de mínimo 45% de algodón y el resto poliéster o 100% poliéster con un peso mínimo de 50 gramos. Según normas NTC 481 o ASTM D629. Método químico (solubilidad), NTC 230 o ASTM D3776, OPCION C.</td></tr>
<tr><td>BOTONES</td><td>Deben ser fabricados en material sintético con un diámetro externo de 19 mm ± 1 mm, de cuatro orificios y un espesor de 3,4 mm ± 0,2 mm. El botón debe ser teñido en masa de color gris tono a tono con el color de la tela principal. Según norma NTC 2510.</td></tr>
<tr><td>CREMALLERAS</td><td>Debe ser en cinta nylon, plástica para la camisa y metálica para el cierre del pantalón, según la norma NTC 2512.</td></tr>
</table>

ELASTICO

Características	Valor	Norma o método
Composición %caucho %poliéster	40%±3% 60%±3%	NTC 481 o ASTM D29 vigente. Método químico (solubilidad)
Elasticidad %	130%±20%	**DETERMINACION DE LA ELASTICIDAD: según descripción en cuadro de calidad**
Peso, en g/m mínimo	22	NTC 230 o ASTM D3776, opción C.

REQUISITOS PARA EL PRODUCTO TERMINADO

Las Pruebas y Ensayos de Laboratorio para la Evaluación de los Requisitos Específicos que deben ser cumplidos por el Producto Terminado son los que se presentan enseguida:

Comportamiento de la prenda al lavado y planchado: La apariencia de las costuras, cuello, almilla, bolsillos, costados, mangas y demás debe tener una calificación mínima de 3 para cambio de color después de cinco (5) lavadas y no deben mostrar burbujas o delaminaciones en cuello y demás partes fusionadas después de que la camisa y pantalón haya sido sometida a 25 lavadas cuando se ensaye de acuerdo con lo establecido en VERIFICACION DE LA APARIENCIA DE LAS COSTURAS Y DE LAS PARTES FUSIONADAS en la NTC 542.

Color tono a tono: Para la calificación de los hilos, la cinta velcro, los botones y cremalleras debe ser tono a tono con el material principal (tela), definiendo tono a tono como aquel que presenta una diferencia de color de mínimo 3-4 evaluado en la escala de grises, deber cuando se evalúe de acuerdo con DETERMINACION DE LOS CAMBIOS DE COLOR en la NTC 4873-2. Escala AATCC de 9 grados. Calificación visual.

En la etapa de ejecución el contratista deberá adjuntar las siguientes declaraciones de conformidad emitidas por los proveedores de los insumos incorporados a los productos terminados en la fabricación del lote en donde se certifique y garantice el cumplimiento de las características y propiedades específicas solicitadas y de acuerdo a los establecido en la NTC – ISO / IEC 17050 – 1 y NTC – ISO / IEC 17050 – 2. con los documentos de soporte y apoyo técnico (informes de laboratorios, internos y/o externos), de los siguientes:

REQUISITOS GENERALES PARA LOS MATERIALES

Hilos de los bordados brillante: en hilo multifilamento lubricado de poliéster trilobal (fibra de sección triangular para reflejar la luz)

TELA PRINCIPAL

Requisitos	Valores	Ensayo
Resistencia al Pilling	4	ASTM D 3512
Resistencia a la tracción urdimbre	Mín 790	ASTM D 5034
Resistencia a la tracción trama	Mín 395	ASTM D 1424
Resistencia deslizamiento urdimbre	Mín 170	177 ASTM D 434
Resistencia deslizamiento trama	Mín 170	ASTM D 434
Resistencia rasgo urdimbre	Mín 24	A STM D 1424
Resistencia rasgo trama	Mín 24	A STM D 1424

CAMISA ITEM 1

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN
(Requisitos generales)

REQUISITOS DE CONFECCION

1. Las medidas y características indicadas se deben verificar viendo de frente la prenda.
2. Las prendas que conforman el uniforme no deben presentar manchas o decoloración en la tela, cortes o perforaciones, ni defectos en las puntadas.
3. La prenda debe ser simétrica en su diseño y su tejido debe ser uniforme.
4. Los bordados se deben hacer directo sobre la prenda, no tipo parche.

COSTURAS DE CAMISA

- Las costuras de pespunte doble deben ser rectas, paralelas, uniformes y separadas una del otro 6 mm ± 1 mm, deben estar exentas de fruncidos, torcidos, pliegues y deben estar suficientemente tensionadas con el fin de evitar que se agriete, abra o encoja la prenda durante su uso.

- La confección no debe presentar defectos en las puntadas. Son necesarias 10 ± 1 puntadas por cada 25,4 mm, cuando se emplee máquina plana. Cuando se emplee máquina cerradora, son necesarias 9 ± 1 puntadas.

- Máquina cerradora en dos agujas para camisa de hombre en unión de hombros, pegue de almilla, corte de manga y laterales. Para la camisa de dama en unión de hombros, almilla y corte de mangas.

- Las mangas de la camisa tanto masculina como femenina deben ir montadas en fileteadora con puntada de seguridad y luego en dos agujas.

- Máquina fileteadora con puntada de seguridad para la camisa de dama en el cerrado de mangas y cerrado de costados. Costuras que deben ir pespuntadas en dos agujas.

- Filete sencillo en borde interior de falso
- Pespunte en dos agujas: Tapas, pegue de bolsillos pecho (excepto en fuelle lateral), coderas en su contorno, puños y cuello.

- Los cierres de contacto deben ir pespuntados en cuadro y en "X"

- Pespuntes a 1/16 en borde de pechera.

- Presillas de refuerzo en bocas de bolsillo, tapas, pechera.

TALLAJE Y COTAS DE REFERENCIA CAMISA HOMBRE (mm)







Tabla 1. Dimensiones de referencia camisa hombre (Medidas relacionadas en mm)

DESCRIPCIÓN	COTA	TALLA									TOLERANCIA EN MM
		XXS-32	XS-34	S-36	M-38	L-40	XL-42	XXL-44	XXXL-46	XXXXL-48	
		DIMENSIONES EN MM									
LONGITUD TOTAL	A	740	760	780	800	820	840	860	880	900	±10
ANCHO ESPALDA (ALTURA HOMBROS)	B	470	480	490	500	510	520	530	540	550	±10
ANCHO PECHO	C	540	560	580	600	620	640	660	680	700	±10
ANCHO BASE	D	520	540	560	580	600	620	640	660	680	±10
ANCHO CINTURA	E	520	540	560	580	600	620	640	660	680	±10
LARGO MANGA	F	590	590	610	630	650	670	690	710	730	±10
ANCHO BOCAMANGA	G	15	15	15	15	15	15	15	15	15	±5
CONTORNO CUELLO	H	450	470	490	510	530	550	570	590	610	±5

Tabla 2. Dimensiones de la camisa dama (Medidas relacionadas en mm)

DESCRIPCIÓN	COTA	TALLA								TOLERANCIA EN MM
		XXS-04	XS-06	S-08	M-10	L-12	XL-14	XXL-16	XXXL-18	
		DIMENSIONES EN MM								
LONGITUD TOTAL	A	680	700	720	740	760	780	800	820	±10
ANCHO ESPALDA (ALTURA HOMBROS)	B	410	420	430	440	450	460	470	480	±10
ANCHO PECHO	C	510	530	550	570	590	610	630	650	±10
ANCHO BASE	D	510	530	550	570	590	610	630	650	±10
ANCHO CINTURA	E	465	485	505	525	545	565	585	605	±10
LARGO MANGA	F	570	580	590	600	610	620	630	640	±10
ANCHO BOCAMANGA	G	160	165	170	175	180	185	190	195	±5
CONTORNO CUELLO	H	420	440	460	480	500	520	540	560	±5

CUELLO:

Debe ser tipo nerú con cruce al lado izquierdo para masculino y cruce al lado derecho para femenino de 90 +/- 5 mm. Con el asentamiento que dé el contorno del cuello. El cuello debe tener un ancho de 40 mm ± 5mm para hombre y de 35 mm ± 5mm para mujer. Para cerrar el cuello su extremo izquierdo se prolonga sobre el extremo derecho del cuello mediante cierre de contacto. La sección felpa en el extremo izquierdo parte interna tendrá una medida de 38 x 75 mm+/-5 mm, la parte externa tendrá una medida de 38 x 35 mm +/- 5mm.

La sección gancho se ubicará a 125 +/- 5 mm, tomada desde el extremo del tramo libre y tendrá una medida de 38 x 40 mm. +/-5 mm.

En el cuello lado derecho a 55 +/- 5mm del borde se ubicará una sección gancho la cual debe medir 38 x 75 +/- 5. **Ver figura 1.**

DELANTERO:

Los frentes delanteros van unidos por medio de una cremallera separable plástica número 6 del largo de la aletilla oculta, la cual cumple la función de sistema de cierre.

El frente izquierdo debe llevar una aletilla guardada con cuatro cintas de contacto gancho de 25mm de ancho por 50mm. +/- 5 mm de largo, para asegurar la aletilla del frente derecho que llevara cuatro cintas de contacto felpa de 25mm de ancho por 50 mm +/- 5 mm de largo. Las cintas de contacto deben ser ubicadas equidistantemente una de la otra.

El falso de los frentes en la parte superior debe llegar hasta la costura de los hombros, su ancho debe ser de 55mm± 5mm. **Ver figura 2.**

La camisa en la parte inferior debe terminar con un dobladillo de 20mm± 3mm

En cada uno de los frentes se ubicará un bolsillo de una sola pieza con fuelle de volumen de 4 cm de profundidad al lado izquierdo y con 2 cm de inclinación hacia el centro frente, el cual cerrará mediante una tapa con terminación en punta asimétrica.

El bolsillo se ubicará desde el vértice superior, en línea recta a una altura de 130mm ± 5mm hasta la costura de unión de hombro.

El otro extremo del bolsillo al dobles de la aletilla delantera tendrá una distancia de 75mm ±5mm para las tallas 32 a la 40 masculina y para todas las tallas femeninas. Para la talla 42 masculina de 8 cm, para la talla 44 masculina de 8.5 cm, para la talla 46 masculina de 9 cm y para la talla 48 masculina de 9.5 cm. **Ver figura 3**. Para el uniforme de dama, sobretodo, en las tallas pequeñas como la talla 6 y 8 la medida debe ser 65 mm ±5 mm para que el bolsillo no quede tan cercano al costado).

La tapa se ubicará paralela al bolsillo a una distancia de 15mm ±5 mm, la cual tendrá las siguientes dimensiones: largo de 130 mm ± 5 mm para las tallas 32 a 40 masculina y para todas las tallas femeninas. Para las tallas 42 a 48 masculina el largo de la tapa aumentará 1 cm. La parte más ancha tendrá una medida de 45mm. +/- 5 mm; y la parte más angosta 30 mm. +/- 5 mm.

La tapa irá asegurada al bolsillo por medio de dos tramos de cierre gancho de 12mm +/- 3 mm. x 25 mm. El bolsillo tendrá las siguientes medidas: 140 mm+/- 5 mm de largo x 125 mm +/- 5 mm de ancho para las tallas 32 a la 40 masculina y para las tallas femeninas. Para las tallas 42 a la 48 masculina de 150 mm+/- 5 mm de largo x 135 mm +/- 5 mm de ancho; en éste debe ir ubicado dos secciones de cierre felpa de 12mm +/- 3 mm x 25 mm. **Ver figura 4.**

La camisa femenina debe tener en la parte inferior de los costados un telovi de 150 mm +/- 5 mm dobladillado a 7 mm pespuntado en 1/16, y presillado en el extremo superior.

ESPALDA:

Lisa, llevará una almilla doble entalegada, con una medida tomada en su centro de 90 mm ± 10 mm. La espalda en los costados debe llevar fuelle a cada lado partiendo del hombro, el cual comienza a 40 mm ± 10 mm de la costura de los hombros y terminando en la sisa con una distancia de 220 mm ± 10 mm. Cada fuelle debe tener una profundidad de 40 mm ± 5 mm, tomada desde el centro del mismo.

Para la camisa de dama el corte debe ser semi entallado.

MANGAS

Llevará corte horizontal a una altura de 250mm +/- 10 mm desde la cabeza de manga.

Refuerzo de codo para camisa masculina, ubicado desde la costura de cierre de manga, cargada hacia el posterior. Con las siguientes dimensiones: Ancho parte superior: 230 mm.+/- 10 mm.; ancho parte inferior: 145 mm.+/- 5 mm.; y de alto: 230 mm. +/- 10 mm. **Ver figura 5.**

Refuerzo de codo para camisa femenina, ubicado desde la costura de cierre de manga, cargada hacia el posterior. Con las siguientes dimensiones:

- Para la talla 4 a la 8, ancho parte superior 170 mm.+/- 10 mm.; ancho parte inferior; 130 mm.+/- 5 mm.; y de alto: 200 mm. +/- 10 mm.
- Para la talla 10 a la 12, ancho parte superior 180 mm.+/- 10 mm.; ancho parte inferior; 140 mm.+/- 5 mm.; y de alto: 200 mm. +/- 10 mm.
- Para la talla 14 a la 18, ancho parte superior 190 mm.+/- 10 mm.; ancho parte inferior; 150 mm.+/- 5 mm.; y de alto: 200 mm. +/- 10 mm.

Ver figura 5.

Llevará ojal bordado de ventilación ubicado 20 mm de la sisa de manera horizontal y vertical, de 5 mm de diámetro.

Puños de 55mm +/- 5 mm de ancho, los cuales ajustarán mediante una charretera con dimensiones de 45 mm +-/ 5 mm x 75 mm +/- 5 mm en la parte mas corta. En esta charretera se ubica un cierre de contacto gancho de 38mm x 50 mm +/- 5 mm y en el puño un cierre de contacto felpa de 38 mm x 110 mm +/- 5mm ubicado a 60 +/- 10 mm desde la costura de cerrado del puño. **Ver figura 6.**

IMÁGENES DE REFERENCIA

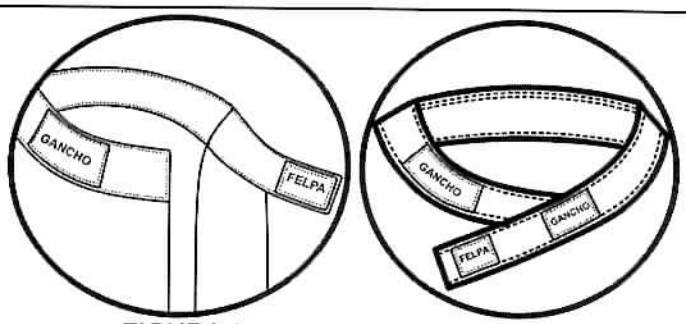


FIGURA 1 FIGURA 1

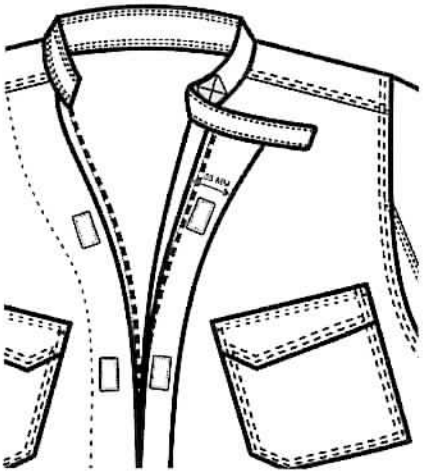
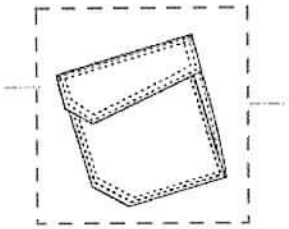


FIGURA 2



FIGURA 3



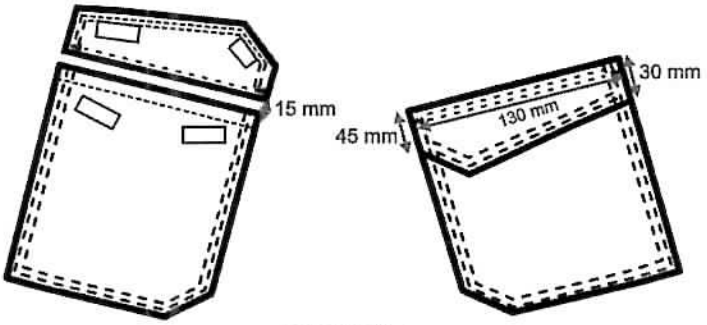


FIGURA 4

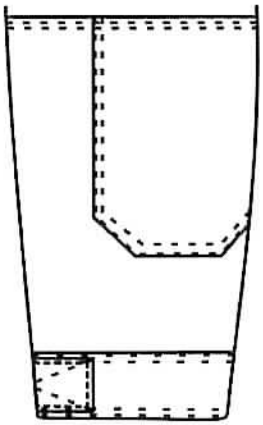
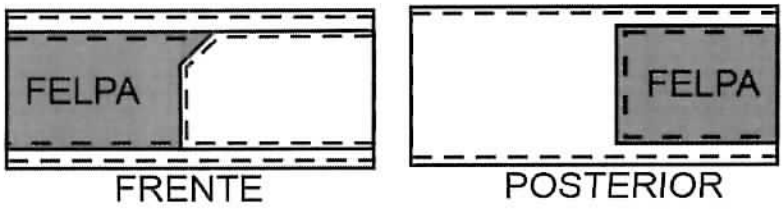


Figura 5



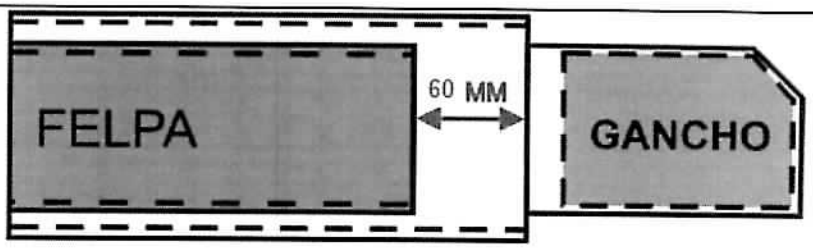


FIGURA 6

BORDADOS: DE ACUERDO A MANUAL INSTITUCIONAL

De "CTI" Y "POLICIA JUDICIAL" sobre el lado derecho y izquierdo del delantero respectivamente, en color blanco, ubicados a 15 mm +/- 5 mm del vértice superior del bolsillo. Dimensiones de 33 x 80 mm ± 2 mm para "CTI", POLICIA JUDICIAL de dimensiones 90 ± 2 mm x 50 ± 2 mm **Ver figura 1.** Cuando la Entidad así lo requiera la palabra "DPA" irá bordada en reemplazo de la palabra "CTI" sobre pecho derecho, en color blanco, con la misma ubicación y dimensiones de 33 x 80 mm ± 2 mm y PROTECCIÓN de dimensiones 90 ± 2 mm x 35 ± 2 mm **Ver figura 1.** Las palabras CTI y DPA mínimo 1240 puntadas. Las palabras POLICIA JUDICIAL de mínimo 3720 puntadas. Las palabras PROTECCIÓN de mínimo 3900 puntadas.





FIGURA 1

- En la espalda debe llevar el logo de la "FISCALIA GENERAL DE LA NACIÓN", según Manual de Identidad de la Entidad, ubicado a 190 mm +/- 10 mm desde la costura base centro cuello hasta la parte superior del bordado. Dimensiones del bordado: 315 ± 5 mm x 80 ± 5 mm. Mínimo 35417 pulgadas para la camisa de hombre y para la camisa de dama de 240 x 60 ± 3 mm. . **Ver figura 2.**



FIGURA 2

- Bandera de Colombia sobre manga derecha, ubicada a 100 mm +/- 5 mm medidos desde la costura hombro al inicio del bordado. Dimensiones del bordado: 70 ± 2 mm x 45 ± 2 mm. Mínimo 8447 puntadas y con reborde en color tono a tono a la tela principal **Ver figura 3.**

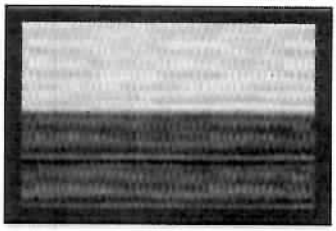


FIGURA 3

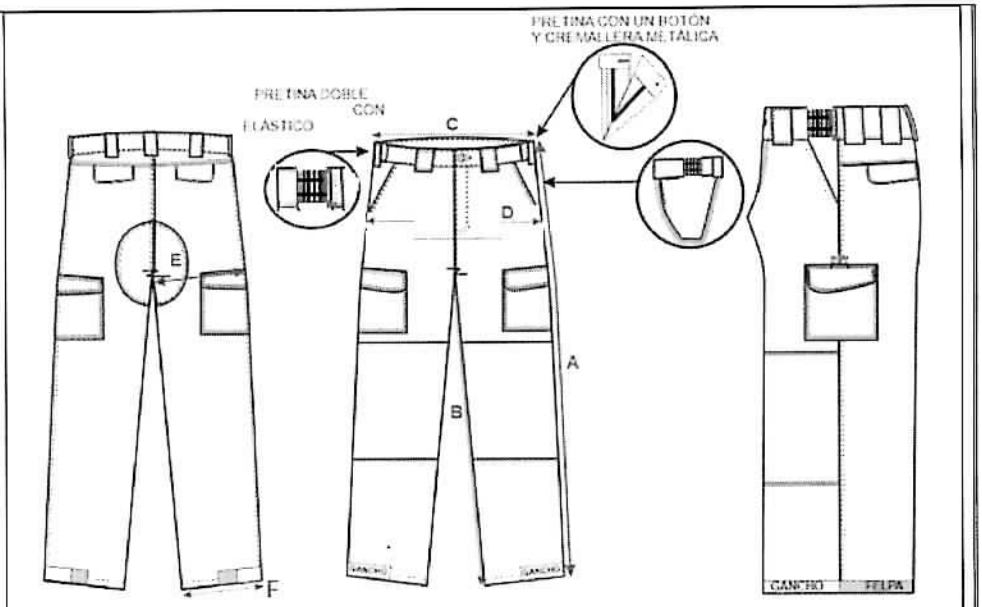
PANTALON ITEM 2

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN

COSTURA

- Las costuras de pespunte doble deben ser paralelas, uniformes y separadas una del otro 4 mm ± 1 mm, deben estar exentas de fruncidos, torcidos, pliegues y deben estar suficientemente tensionadas con el fin de evitar que se agriete, abra o encoja la prenda durante su uso.
- La confección no debe presentar defectos en las puntadas. Son necesarias 10 ± 1 puntadas por cada 25,4 mm, cuando se emplee máquina plana. Cuando se emplee máquina cerradora, son necesarias 8 ± 1 puntadas.
- Máquina cerradora en cierre de entrepierna y laterales.
- Pespunte en dos agujas con separación entre costuras de 6 mm ± 1 mm: Tapas, pegue de bolsillos, cotilla, charretera bota, bolsillo lateral.
- Los cierres de contacto deben ir pespuntados en cuadro y en "X".
- Los pasadores con pespunte de 2 mm.
- Presillas de refuerzo en bocas de bolsillo, tapas, charretera de bota, pasadores.

TALLAJE Y COTAS DE REFERECIA PANTALON MASCULINO (mm)



LA COTA D DEBE SER MEDIDA ARRIBA DE LA BRAGUETA

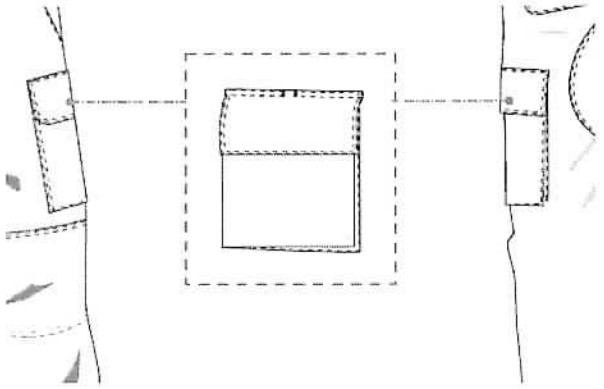


TABLA 4. DIMENSIONES DE REFERENCIA DEL PANTALÓN HOMBRE (MEDIDAS RELACIONADAS EN MM)

DESCRIPCIÓN	COTA	TALLA									TOLERANCIA EN MM
		XXS-32	XS-34	S-36	M-38	L-40	XL-42	XXL-44	XXXL-46	XXXXL-48	
		DIMENSIONES EN MM									
LONGITUD TOTAL	A	1070	1080	1090	1100	1110	1120	1150	1160	1170	±20
ANCHO CINTURA	C	410	430	450	470	490	510	540	570	600	±10
ANCHO BASE	D	495	505	525	545	565	590	615	630	645	±10
ANCHO PIERNA	E	300	320	330	340	350	370	390	410	430	±20
BOTAMANGA	F	200	205	210	215	220	225	230	235	240	±5
ANCHO RODILLA	G	220	230	240	250	260	270	280	290	300	±10

TALLAJE Y COTAS DE REFERENCIA PANTALON FEMENINO (mm)

Tabla 5. Dimensiones del pantalón Femenino

DESCRIPCIÓN	COTA	TALLA								TOLERANCIA EN MM
		XXS-04	XS-06	S-08	M-10	L-12	XL-14	XXL-16	XXXL-18	
		DIMENSIONES EN MM								
LONGITUD TOTAL	A	1000	1010	1020	1030	1040	1050	1060	1070	±20
ANCHO CINTURA	C	360	380	400	420	440	460	480	500	±10
ANCHO BASE	D	520	540	560	580	600	620	640	660	±10
ANCHO PIERNA	E	300	310	320	330	340	350	360	370	±10
BOTAMANGA	F	180	185	190	195	200	205	210	215	±5
TIRO	G	23	24	25	26	27	28	29	30	±5

DELANTERO:

En cada uno de los delanteros se ubicará un bolsillo de talego sesgado con terminación en curva, el cual irá en la misma tela base. Llevará en el borde superior un sistema de desahogo para extensión de la pretina y presilla de refuerzo en la parte inferior.

El fondo de bolsillo será en la tela base del uniforme con una profundidad de 340 mm ± 10 mm, medidos desde la unión de la pretina por el centro frente (parte más larga del bolsillo). El bolsillo debe ir pespuntado con doble costura con separación de 6 mm ± 1 mm.

El pantalón debe llevar una bragueta ubicada en la parte central, de apertura de izquierda a derecha para masculino y de derecha a izquierda para femenino. Tendrá sistema de cierre con cremallera fija metálica No.4.5. La bragueta debe ir pespuntada con separación de costura de 6 mm ± 1 mm y en la parte externa debe llevar costura de presilla. La bragueta debe ser de 40 mm ± 5 mm de ancho y el largo (sin incluir la pretina) debe ser de 170 mm ± 5 mm para la talla 34, 180 mm ± 5 mm para las tallas 36, 190 mm ± 5 para la 38, 200 mm ± 5 mm para la 40, 205 mm ± 5 mm para el 42 y 215 mm ± 5 mm para la 44.

Cada manga del pantalón debe llevar una rodillera que cubra el ancho del delantero y debe llevar pespunte doble con separación de 6 mm ± 1 mm. Esta debe estar ubicada a 250 mm ± 10 mm de la unión de la entre pierna y su largo debe ser de 250 mm ± 10 mm.

Bota masculina: Llevará charretera recta de 30 mm +/- 5mm de ancho x **140** mm +/- 5 mm de largo terminada con cinta de contacto gancho, para ajustar de 25 mm +/- 5 mm de ancho x 120 mm+/- 5 mm de largo; y felpa de 25 mm +/- 5 X **170** mm +/- 5mm, ubicada en la bota del pantalón.

Bota femenina: Llevará charretera recta de 30 mm +/- 5mm de ancho x **120** mm +/- 5 mm de largo terminada con cinta de contacto gancho, para ajustar de 25 mm +/- 5 mm de ancho x 100 mm+/- 5 mm de largo; y felpa de 25 mm +/- 5 X 150 mm +/- 5mm, ubicada en la bota del pantalón **Ver figura 1.**

PRETINA:

El pantalón debe llevar una pretina **completa** con un ancho de 50 mm+- 5 mm, con elástico parcial en los costados para facilitar su extensión. **El elástico debe tener un largo útil de 8 cm, cosido con máquina multiaguja con tres costuras separadas entre ellas máximo 1 cm.**

Lleva 7 pasadores así: uno sobre la costura del tiro trasero y dos sobre la costura de los laterales y los otros dos ubicados equidistantemente; estos serán de 25 mm +/-5 mm X 60 mm +/- 5 mm de alto y los dos pasadores restantes ubicados en los delanteros de 60 mm +/- 5 mm de alto x 50 mm +/- 5 mm de ancho; llevarán un pasador sobrepuesto de abertura vertical funcional de 40 mm +/- 5 mm de alto x 50 mm +/- 5 mm de ancho.

El cierre del pantalón debe ser con un botón de material sintético con tamaño de 19 mm +/- 1 mm, de cuatro orificios y un espesor de 3,4 mm ± 0,2 mm de cuatro orificios deben ser al tono de la tela principal, teñido en masa.

La pretina del pantalón femenino debe ser de una sola pieza con un ancho de 50 mm+/-5mm, resortada en los costados para facilitar su extensión.

COSTADOS:

En cada costado tendrá un bolsillo de parche de 170 mm +/- 5 mm de ancho x 185 mm +/- 5 mm de alto con fuelle de volumen 40 mm +/- 5 mm de profundidad. La base del bolsillo, recargado hacia el extremo del fuelle, debe llevar ojal bordado de ventilación y desagüe de 15 mm +/1 mm de diámetro.

Tapas de 175 mm +/- 5 mm de longitud, de extremos laterales con borde redondeado de 65 mm +/- 5 mm; hacia centro atrás terminado en escuadra de 50 mm +/- 5 mm; las tapas ajustaran con cintas de contacto de gancho y felpa de 25 mm de ancho y de largo 50 mm cada uno. La tapa irá pegada con pespunte de dos agujas y en su parte central con abertura para porta esfero de 30 mm +/- 2 mm con presilla a cada lado.

Adicional (internamente lleva bolsillo de parche con división ubicado en parte interna del bolsillo).

Ver figura 3

POSTERIOR:

Cotilla de 50 mm +/- 5 mm en centro atrás, 70 mm +/- 5 mm en costados y pespunte en dos agujas. Dos bolsillos de talego con ribete de sencillo de 10 mm +/- 5 mm de ancho y abertura de 150 mm +/- 5 mm para pantalones masculinos y de 140 +/- 5 mm para pantalones femeninos; tapas fusionadas de 155 mm +/- 5 mm de longitud para pantalones masculinos y de 145 mm +/- 5 mm para pantalones femeninos, con borde lateral redondeado de 60 mm +/- 5 mm y hacia centro atrás terminada en escuadra de 45 mm +/- 5 mm; las tapas ajustaran con dos cintas de contacto de gancho y felpa de 25 mm +/- 5 mm de ancho y de largo 40 mm +/- 5mm cada una.

Posaderas en las bases de los posteriores, el cual llevará pespunte en dos agujas en todo el contorno, se ubicara a 130 mm +/- 5 mm del borde inferior de la pretina y en la entrepierna debe tener un ancho mínimo de 140 mm para talla 30 (escala según tallaje). **Ver figura 4.**

IMÁGENES DE REFERENCIA

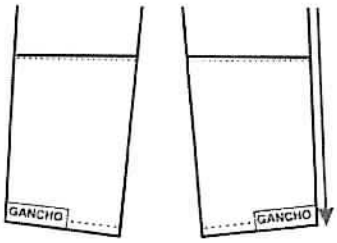


FIGURA 1

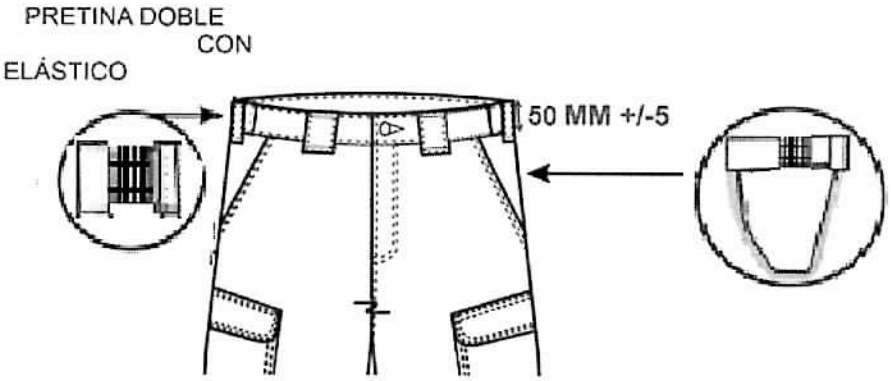
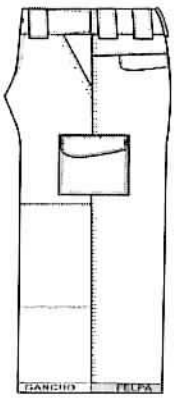


FIGURA 2



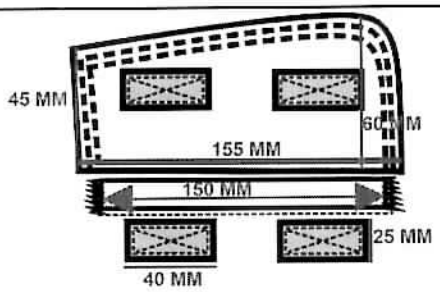


FIGURA 3

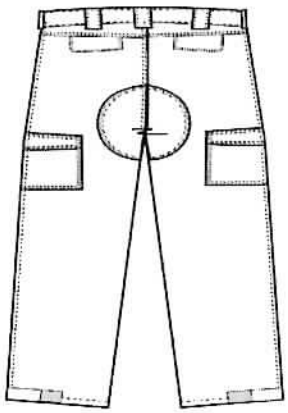


FIGURA 4

Nota 4: Para la inspección de la prenda se deberá tomar como referencia la prenda puesta.

Nota 5: La cantidad de elementos por talla femeninos o masculinos, y bordados con la sigla CTI o DPA deberá ser coordinada con el supervisor del contrato.

El contratista debe aportar muestra del bien para su verificación técnica (selección aleatoria por parte del supervisor) serán tomados del 100% del lote a entregar y será verificado junto con la "muestra patrón" del proceso para el recibo a satisfacción.

El contratista deberá confeccionar una muestra por cada talla de HOMBRE Y MUJER antes de proceder a realizar la confección del lote para verificar tabla de tallas, lo que se hará bajo verificación de la Entidad lo cual constará en Acta durante la ejecución del contrato.

Empaque y rotulado	***EMPAQUE*** Las prendas deben entregarse dobladas simétricamente, cubiertas totalmente por una bolsa de polietileno u otro material transparente que permita observar su contenido, que los conserve limpios y en buen estado hasta su destino final.

ROTULADO

Cada prenda se debe rotular en la parte interior (pantalón, camisa)

MARQUILLAS CON LA SIGUIENTE INFORMACIÓN:

El contratista deberá entregar marquillas con la siguiente información:

- Nombre del Confeccionista.
- Talla.
- Género: masculino o femenino según corresponda
- Número del contrato y número de serial por tipo de prenda.
- Instrucciones de cuidado.

Nota: cada prenda (camisa - pantalón) deberá llevar oculto el mismo número serial de la marquilla en tinta indeleble cuya ubicación serán acordada entre el supervisor del contrato y el contratista favorecido mediante el establecimiento y firma de un acuerdo de confidencialidad.

Caja Colectiva. El empaque colectivo debe ir marcado con la siguiente información:

- Nombre del Producto.
- Cantidad uniformes (camisas y pantalón)
- Tallas que contiene
- Nombre o marca registrada del contratista.
- Número y año del contrato y entidad contratante

GRUPO 1

ÍTEM 3

Clasificación del bien o servicio	53102516
Nombre Comercial del Bien o Servicio	**GORRA TIPO BEISBOLERA**
Calidad	La evaluación de la conformidad de los bienes se hará según lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD – 0004, actualización vigente. De acuerdo con lo anterior, es necesario para la recepción entregar un Certificado de Conformidad que incluya la verificación de todos los Requisitos Específicos, empaque y rotulado del producto. Los Planes de Muestreo para la Evaluación de Requisitos Específicos de las Materias Primas que serán utilizadas deberán realizarse de acuerdo con lo establecido en la presente norma. Certificado de conformidad de lote (1b) de acuerdo con la Norma ISO/IEC 17067, soportado por los informes de laboratorios de pruebas y ensayos. El organismo de Certificación de producto deberá estar acredito por el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia ONAC, bajo la NTC 17065:2012, y su alcance deberá estar de acuerdo a la naturaleza del producto. Los Laboratorios de pruebas y ensayos deberán estar acreditados por el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia ONAC o por entidades acreditadoras extranjeras reconocidas en el marco de los acuerdos de reconocimiento multilateral, de acuerdo con lo dispuesto en el Decreto 1595 de 2015, bajo la norma NTC ISO IEC 17025:2005, y los métodos de ensayo correspondientes dentro de su alcance. El organismo certificador debe garantizar que el(los) laboratorio(s) donde se realicen la prueba de requisitos específicos, permitan hacer acompañamiento de atestiguamiento a los ensayos no acreditados. Los Planes de Muestreo para la Evaluación de Requisitos Específicos de las Materias Primas que serán utilizadas deberán realizarse de acuerdo con lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD –0004-A3 y/o actualización vigente. El organismo de Certificación deberá tener en cuenta los parámetros de muestreo, selección de laboratorios, entrega de

	documentación y demás requisitos pertenecientes a la Evaluación de la conformidad de acuerdo a lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD – 0004-A3 y/o actualización vigente. El contratista debe aportar muestras de goleana para verificación de diseño y confección en versión CTI y versión DPA, según formato anexo LISTA DE CHEQUEO GOLEANA GRUPO 1 ITEM 2, la muestra aportada será tomada como "Muestra Patrón", para aval de talla única y verificación del Lote de Entrega. La entidad verificará el diseño y confección utilizando la cinta métrica y pie de rey calibrados para realizar medidas (ejemplo: puntadas por pulgada, tamaño de cada cota) en la talla solicitada, verificación de cantidad de elementos incluidos en el diseño y confección (ejemplo: cantidad de botones, o cantidad de ojales) solicitado por ítem y además terminación de la muestra (ejemplo: bordados). La verificación se realizaría por parte del área técnica de la Dirección del CTI en compañía del grupo de metrología del Departamento de Criminalística. La muestra se considera valida, si cumple el total de los numerales en la LISTA DE CHEQUEO. **Las Normas aplicables para la realización de las Pruebas y Ensayos de Laboratorio deber ser la versión vigente a la fecha de la prueba así:** **PARA LA PRÁCTICA NORMALIZADA DEL ACONDICIONAMIENTO Y ENSAYO** de los insumos a evaluar, se debe hacer de acuerdo con lo indicado en las normas NTC 378 y/o ASTM D1776, NTC 5002 y NTC-ISO 2419. **TELA PRINCIPAL** **DETERMINACIÓN DEL COLOR**: NTMD-0151 **DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE FIBRAS DE LA TELA**: NTC 481, NTC 1213 y/o ASTM D629. Método químico (solubilidad). **DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA**: NTC 230 y/o ASTM D3776, opción "C". **DETERMINACIÓN DEL MANEJO DE HUMEDAD**: NTMD-0205 o AATCC 22. Para los ciclos de lavado y secado se debe aplicar la

	norma NTC 908 y/o AATCC 135. **DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO**: NTC 1155 y/o AATCC 61 **DETERMINACIÓN DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD**: NTC 427 y/o ASTM D3775. **DETERMINACIÓN DEL CAMBIO DIMENSIONAL**: NTC 908 y/o AATCC 135. **RESISTENCIA A LA ROTURA** NTC 754-1 O ASTM D5034 **SOLIDEZ DEL COLOR AL FROTE** NTC 786 o AATCC 8- 2016E **SOLIDEZ DEL COLOR A LA LUZ** AATCC 16.3 OPC 3 O NTC 1479 **OTROS MATERIALES** **HILOS** **DETERMINACION DE LAS CARACTERISTICAS DEL HILO:** Norma NTC 5872 **CINTA ADHESIVA DE GANCHO Y LAZO** **DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE LA CINTA:** a NTC-481 y/o ASTM D629. Método químico (solubilidad). **DETERMINACIÓN DE LA FUERZA DE ADHERENCIA PARA CINTA ADHESIVA:** ASTM D5170. Los ciclos de lavado se deben hacer de acuerdo con la AATCC 61 **ENTRETELA** **DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE FIBRAS DE LA TELA**: NTC 481 y/o ASTM D629. Método químico (solubilidad). **DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA**: NTC 230 y/o ASTM D3776, opción "C". **VISERA DE LA GORRA** MATERIAL DE LA VISERA ASTM E1252 **CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN**

(Requisitos generales)

CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES o VERIFICACION DE LA CONFECCION:

La verificación de la confección debe realizarse mediante inspección visual, si es solicitado se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y el elemento a medir, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la metrología y mediciones en general. Se ubica la prenda sobre una mesa que permita la disposición completa de la misma y que la parte a medir quede totalmente expuesta, firme, libre de pliegues y ondulaciones.

TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN (requisitos generales) Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO:

El muestreo para las características de confección de los requisitos específicos y empaque y rotulado, debe incluir gorra talla única de acuerdo con su participación porcentual en el lote.

Del lote se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la siguiente Tabla.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra (Unidades)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
281-500	8	2	3
501-1200	13	3	4
1201-3200	20	5	6
3201-10000	32	6	7
10001-35000	50	8	9

De cada lote de producto terminado, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de gorras indicado en la tabla, sobre cada una de las unidades de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si éstos cumplen los requisitos generales, requisitos de empaque y rotulado especificado en la presente especificación. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel general de inspección I un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC - ISO 2859 – 1 (Primera actualización).

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor. Cuando se efectúe la evaluación de un lote previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones, para un tercer muestreo de un mismo lote rechazado se debe utilizar un plan de muestreo simple inspección estricta bajo las mismas condiciones de acuerdo a lo indicado en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (Primera Actualización).

PRODUCTO TERMINADO

VERIFICACION DE LA APARIENCIA DE LAS COSTURAS Y DE LAS PARTES FUSIONADAS: NTC 542

DETERMINACIÓN DE LOS CAMBIOS DE COLOR: NTC 4873

TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS DE PRODUCTO TERMINADO:

Se debe sacar al azar de entre la muestra tomada para la evaluación de requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado dependiendo del tamaño del lote. El tamaño de la muestra en gorras es el indicado en la siguiente Tabla.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1 (Primera actualización).

Tamaño del Lote (unidades)	Tamaño Muestra (unidades)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
281-500	8	2	3
501-1200	13	3	4
1201-3200	20	5	6
3201-10000	32	6	7
10001-35000	50	8	9

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor. Cuando se efectúe la evaluación de

	un lote previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones, para un tercer muestreo de un mismo lote rechazado se debe utilizar un plan de muestreo simple inspección estricta bajo las mismas condiciones de acuerdo a lo indicado en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (Primera Actualización).
Generalidades	Adquisición de gorra beisbolera como parte del uniforme de dotación oficial para los servidores de la Fiscalía General de la Nación.
Requisitos generales	La Gorra Beisbolera está conformada por seis cascos, visera pre-hormada, Sistema de ventilación, Parche de forma circular bordado fijo ubicado en centro corona de gorra, correas con cierre de contacto gancho y felpa.
Requisitos específicos	**REQUISITOS ESPECIFICOS PARA LOS MATERIALES** **TELA PRINCIPAL**

Característica	Mínimo requerido
COMPOSICION	Color: NEGRO **según norma NTMD-0151** Tela: - Poliéster 100 % - Según norma NTC 481, NTC 1213 y/o ASTM D629. Método químico (solubilidad). Peso: - 255 g/m2 +/- 15 g/m2 - Según norma NTC 230 opción C o ASTM D3776 método 5
TIPO DE TEJIDO	Tejido plano tipo RIP STOP, tafetán 1x1 con una línea en alto relieve cada 6 mm ± 1 mm, hecha con doble hilo y/o retorcidos en la urdimbre y en la trama El tipo de tejido debe verificarse Visualmente con el apoyo de instrumental óptico de ser necesario.
COORDENADAS COLOR	**L *a*b** Color / L* / a* / b* Negro / 16 / -0.58 / -1.9 El color negro debe presentar una diferencia de color ΔEcmc ≤ 1,5 cuando

	se compare contra las coordenadas CIE L* a* b* Según norma NTMD-0151

Requisitos	Valores	Ensayo
Número de hilos (hilos/cm) Urdimbre Mínimo Trama Mínimo	 49 36	NTC 427 o ASTM D3775, conteo directo.
Peso en g/m2	255 g/m2 +/- 15 g/m2	NTC 230 o ASTM D3776, método "5".
Cambio Dimensional en Urdimbre y Trama en % máximo	2	NTC 908 (1) O AATCC 135.
Resistencia a la rotura en Newton Trama Min Urdimbre Min	 400 1600	NTC 754-1 ASTM D5034
Solidez del color al frote Seco Min Húmedo Min	 4 3	NTC 786 o AATCC 8- 2016E
Solidez del color a la luz Calificación Min Exposición AFU	 4 40	 AATCC 16.3 OPC 3 NTC 1479

OTROS MATERIALES

Característica	Requisitos mínimos			
	Costura	Tipo de Hilo	Tex Mínimo	Resistencia mínima en N
HILOS	Cierres y pespuntes	Poliéster recubierto	40	17

<table>
<tr><td></td><td>
<table>
<tr><td></td><td>con poliéster</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Filetes y recubrimi-entos</td><td>Spun poliéster</td><td>40</td><td>13</td></tr>
</table>
SEGÚN Norma NTC 5872
Los hilos utilizados en las costuras deben ser de color gris tono a tono con la tela principal del uniforme.
</td></tr>
<tr><td>CINTA ADHESIVA DE GANCHO Y LAZO</td><td>
<table>
<tr><th>REQUISITO</th><th>VALOR</th><th>NORMA</th></tr>
<tr><td>Composición poliamida, en %</td><td>100</td><td>NTC 481 o ASTM D629. Método químico (solubilidad).</td></tr>
<tr><td>Fuerza de adherencia, en N·m después de 3 ciclos de lavado Mín.</td><td>0.06</td><td>ASTM D5170.Y AATCC 61, lavado tipo 2A</td></tr>
</table>
La cinta debe ser de color gris tono a tono con la tela principal al verificarse según NTC 4873.
</td></tr>
<tr><td>ENTRETELA</td><td>La entretela utilizada en la confección del uniforme y la gorra debe ser tejida fusionable con una composición de mínimo 45% de algodón y el resto poliéster o 100 % poliéster con un peso mínimo de 50 gramos. Según normas NTC 481 y/o ASTM D629 Método químico (solubilidad), NTC 230 o ASTM D3776, OPCION C.</td></tr>
</table>

REQUISITOS PARA EL PRODUCTO TERMINADO

Las Pruebas y Ensayos de Laboratorio para la Evaluación de los Requisitos Específicos que deben ser cumplidos por el Producto Terminado son los que se presentan enseguida:

Comportamiento de la prenda al lavado y planchado. La apariencia de las costuras y demás debe tener una calificación mínima de 3 para cambio de color después de cinco (5) lavadas y no deben mostrar burbujas o delaminaciones en partes fusionadas después de que la gorra haya sido sometida a 25 lavadas cuando se ensaye de acuerdo con lo establecido en VERIFICACION DE LA APARIENCIA DE LAS COSTURAS Y DE LAS PARTES FUSIONADAS en la NTC 542.

Color tono a tono. Para la calificación de los hilos, la cinta velcro, debe ser tono a tono con el material principal (tela), definiendo tono a tono como aquel que presenta una diferencia de color de mínimo 3-4 evaluado en la escala de grises, deber cuando se evalúe de acuerdo con DETERMINACION DE LOS CAMBIOS DE COLOR en la NTC 4873-2. Escala AATCC de 9 grados. Calificación visual.

En la etapa de ejecución, el contratista deberá adjuntar las siguientes Declaraciones de Conformidad emitidas por los Proveedores de los Insumos incorporados a los Productos Terminados en la Fabricación del Lote en donde se certifique y garantice el cumplimiento de las Características y Propiedades Específicas solicitadas y de acuerdo a los establecido en la NTC – ISO / IEC 17050 – 1 y NTC – ISO / IEC 17050 – 2. con los documentos de soporte y apoyo técnico (informes de laboratorios, internos y/o externos), de los siguientes:

REQUISITOS GENERALES PARA LOS MATERIALES

Hilos de los bordados brillante en hilo multifilamento lubricado de poliéster trilobal (fibra de sección triangular para reflejar la luz)

VISERA DE LA GORRA: La visera debe ser prehormada ya sea por inyección u otra técnica que le permite conservar su forma. El material de la visera debe ser de polietileno con un calibre de 1.5 mm +-0.1 mm de acuerdo con la ASTM E1252.

TELA PRINCIPAL

Requisitos	Valores	Ensayo
Absorción original	5 s	AATCC 79
Solidez del color al lavado: Tipo de lavado Cambio de color mínimo Solidez del color lavado manchado - Poliéster	 2A 4 4	NTC 1155-3 o AATCC 61
Resistencia al rasgado (Método Lengüeta Sencilla) en Newton Trama mínimo Urdimbre mínimo	 25 50	NTC 5634 ASTM D2261-13(2017)E1
Resistencia al deslizamiento de hilos en Newton Urdimbre Mínimo Trama Mínimo	 178 178	NTC 1386-1 ISO13936-1
Pilling 7000 mil ciclos Martindale	4 e	ISO 12945-2
Composición	100 % Poliéster	NTC 481 AATCC 20

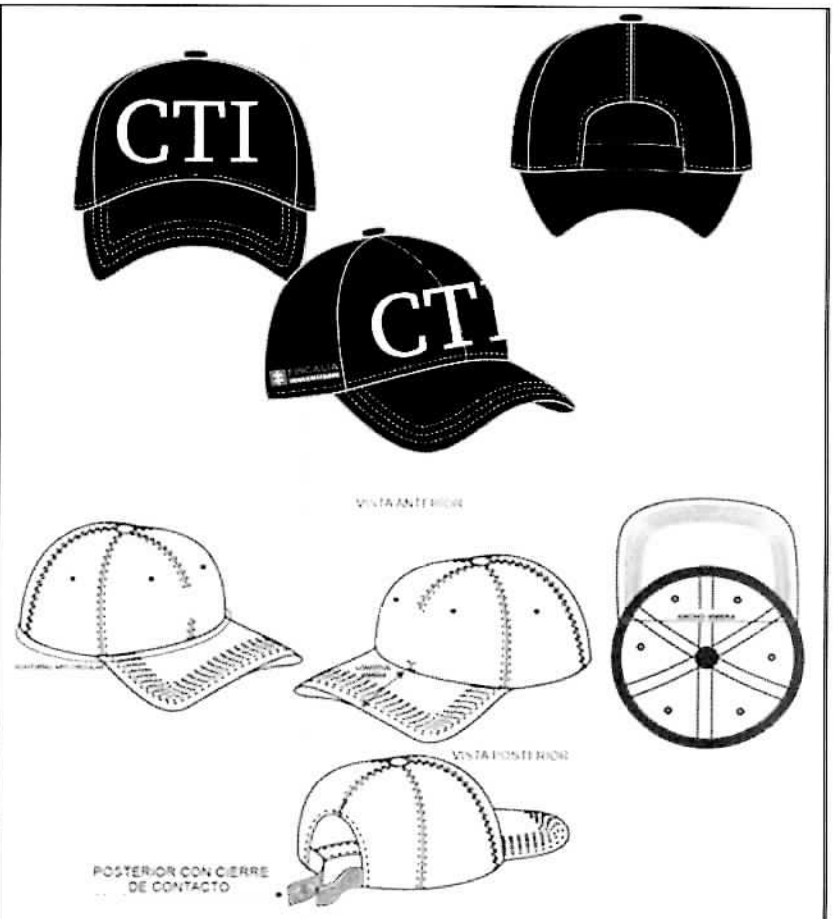
CERTIFICADOS

- OEKOTEX STD 100 (Certifica Que la materias primas y componentes químicos han sido usados comercialmente con seguridad; que el uso en contacto con la piel bajo condiciones normales, no afecta la salud humana y se encuentran dentro de los límites de la norma OEKO-TEX® Standard 100, para los productos clase II. Certificado emitido por Oeko-tex a la empresa proveedora del textil.

- Certificado de Origen emitido por el fabricante textil que garantice que los textiles empleados para la fabricación del elemento son de origen nacional.

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN
(Requisitos generales)

TALLAJE Y COTAS



COTA	MEDIDAS	TALLA U	TOLERANCIA EN MM +/-
A	Contorno aro circular	590	10
B	Ancho visera (Dimensión tomada de extremo a extremo)	180	10
C	Longitud visera (Dimensión tomada en el centro interno)	70	10

COSTURAS DE GORRA

Las costuras de pespunte doble deben ser paralelas, uniformes y separadas una del otro 6 mm ± 1 mm, deben estar exentas de fruncidos, torcidos, pliegues y deben estar suficientemente tensionadas con el fin de evitar que se agriete, abra o encoja la prenda durante su uso.

La confección no debe presentar defectos en las puntadas. Son necesarias 10 ± 1 puntadas por cada 25,4 mm, cuando se emplee máquina plana.

Gorra conformada por seis cascos, los dos cascos frontales con entretela rígida; visera pre-hormada.

Entretela de refuerzo sin espumas ni rellenos, y con un sistema de ventilación, para proporcionar mayor confort.

"entretela de refuerzo sin espumas ni rellenos en el contorno interno de la gorra, y con un sistema de ventilación para proporcionar mayor confort

En cada uno de los cascos lleva ojalillo de ventilación bordado centrado entre costuras de unión de cortes y recargado hacia la parte superior a 70 mm +/- 5 mm del centro de la corona.

En la parte posterior lleva dos correas de 20 mm +/- 5 mm de ancho x 80 mm +/- 5 mm de largo con cierre de contacto gancho y felpa de 20 mm+/- 5 mm x 80 mm +/- 5 mm para talla única.

Parche de forma circular bordado fijo como refuerzo, ubicado en centro corona de gorra con diámetro de 25 mm +/- 2 mm. **Ver figura 1**.

En la visera debe llevar de cinco a ocho costuras paralelas a una distancia de 5 mm +/- 2 mm, la primera costura de orillo visera a 12 mm +/- 3 mm. Acabado con bandas de tapacosturas en la unión entre los paneles hacia el interior. **Ver figura 2.**

IMÁGENES DE REFERENCIA

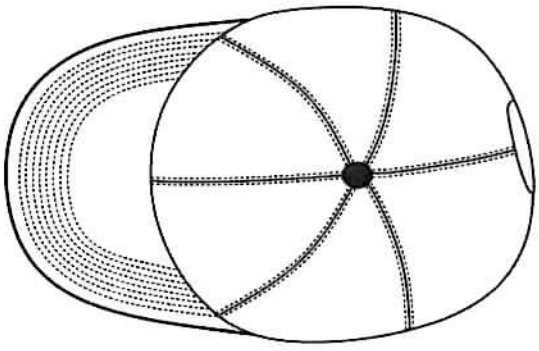


FIGURA 1.

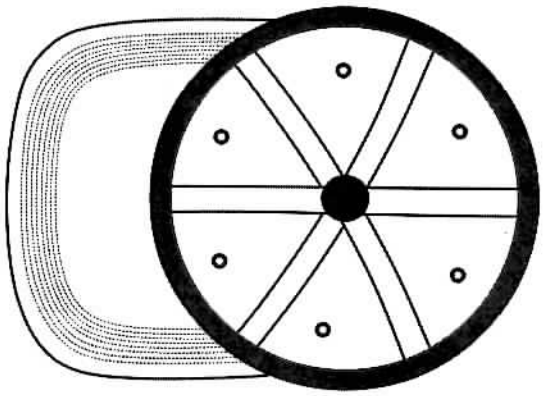


FIGURA 2

BORDADOS

Bordados: tipo de letra " Garamond 3

Bordado de "FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN" en color Rojo y demás colores según figura 4, sobre paneles frontales de mínimo 4500 puntadas. Ubicado a 20mm +/- 5 mm de altura a partir del pespunte de la visera. **Ver Figura 3.** Dimensiones del bordado: 100 ± 5 mm x 40.5 ± 5 mm. **Ver Figura 4**. Bordado de la sigla CTI o DPA en color blanco ubicado a 20mm+/- 5 mm del borde inferior, de mínimo 3000 puntadas en el panel posterior de la gorra, dimensión 60 mm ± 2 mm x 32 mm ± 2 mm "**Ver figura 5.**

Bordado de "CTI o DPA" en color blanco, sobre paneles frontales de mínimo 4500 puntadas. Ubicado a 20mm +/- 5 mm de altura a partir del pespunte de la visera. **Ver Figura 3.** Dimensiones del bordado: 100 ± 5 mm x 40.5 ± 5 mm. Bordado de "FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN" en color Rojo y demás colores según **Ver Figura 4,** ubicado a 13mm+/- 2 mm del borde inferior, de mínimo 3000 puntadas en el panel lateral derecho, dimensión 18 mm ± 2 mm x 78 mm ± 2 mm "**Ver figura 3.**



<table>
<tr><td></td><td>

FIGURA 3





FIGURA 4

Nota 4: Para la inspección de la prenda se deberá tomar como referencia la prenda puesta.

El contratista debe aportar muestra del bien para su verificación técnica (selección aleatoria por parte del supervisor) serán tomados del 100% del lote a entregar y será verificado junto con la “muestra patrón” del proceso para el recibo a satisfacción.

El contratista realiza muestra antes de proceder a realizar la confección para verificar tallaje y cotas.</td></tr>
<tr><td>Empaque y rotulado</td><td>EMPAQUE

Las prendas deben entregarse dobladas simétricamente, cubiertas totalmente por una bolsa de polietileno u otro material transparente que permita observar su contenido, que los conserve limpios y en buen estado hasta su destino final.

ROTULADO

Cada prenda se debe rotular en la parte interior (gorra)

MARQUILLAS CON LA SIGUIENTE INFORMACIÓN:</td></tr>
</table>

	El contratista deberá entregar marquillas con la siguiente información: • Nombre del Confeccionista. • Talla. • Número del contrato y número de serial por tipo de prenda. • Instrucciones de cuidado. Nota: La Prenda deberá llevar oculto el mismo número serial de la marquilla en tinta indeleble cuya ubicación serán acordada entre el supervisor del contrato y el contratista favorecido mediante el establecimiento y firma de un acuerdo de confidencialidad. Caja Colectiva. El empaque colectivo debe ir marcado con la siguiente información: • Nombre del Producto. • Cantidad gorras • Nombre o marca registrada del contratista. • Número y año del contrato y entidad contratante

GRUPO 2
ITEM 1

Clasificación del bien o servicio	53103000 CAMISETAS
Nombre Comercial del Bien o Servicio	**CAMISETA TIPO POLO**
Calidad	La evaluación de la conformidad de los bienes se hará según lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD – 0004, actualización vigente. De acuerdo con lo anterior, es necesario para la recepción entregar un Certificado de Conformidad que incluya la verificación de todos los Requisitos Específicos y empaque y rotulado de esta ficha. Los Planes de Muestreo para la Evaluación de Requisitos Específicos de las Materias Primas que serán utilizadas deberán realizarse de acuerdo con lo establecido en la presente norma. Certificado de conformidad de lote (1b) de acuerdo a la Norma ISO/IEC 17067, soportado por los informes de laboratorios de pruebas y ensayos. El organismo de Certificación de producto, deberá estar acredito por el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia ONAC, bajo la NTC 17065:2012, y su alcance deberá estar de acuerdo a la naturaleza del producto. Los Laboratorios de pruebas y ensayos deberán estar acreditados por el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia ONAC o por entidades acreditadoras extranjeras reconocidas en el marco de los acuerdos de reconocimiento multilateral, de acuerdo con lo dispuesto en el Decreto 1595 de 2015, bajo la norma NTC ISO IEC 17025:2005, y los métodos de ensayo correspondientes dentro de su alcance. El organismo certificador debe garantizar que el(los) laboratorio(s) donde se realicen la prueba de requisitos específicos, permitan hacer acompañamiento de atestiguamiento a los ensayos no acreditados. Los Planes de Muestreo para la Evaluación de Requisitos Específicos de las Materias Primas que serán utilizadas deberán realizarse de acuerdo a lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD –0004-A3 y/o actualización vigente. El organismo de Certificación, deberá tener en cuenta los parámetros de muestreo, selección de laboratorios, entrega de documentación y demás requisitos pertenecientes a la Evaluación de la conformidad de acuerdo a lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD –0004-A3 y/o actualización vigente El contratista debe aportar muestras de la camiseta para verificación de diseño y confección en versión CTI- POLICIA JUDICIAL y versión DPA, según

formato anexo LISTA DE CHEQUEO CAMISETA POLO GRUPO 2 ITEM1, la muestra aportada será tomada como "Muestra Patrón", para aval del sed de tallas y verificación del Lote de Entrega.

La entidad verificará el diseño y confección utilizando la cinta métrica y pie de rey calibrados para realizar medidas (ejemplo: puntadas por pulgada, tamaño de cada cotas) en la talla solicitada, verificación de cantidad de elementos incluidos en el diseño y confección (ejemplo: cantidad de botones, o cantidad de ojales) solicitado por ítem y además terminación de la muestra (ejemplo: bordados).

La verificación se realizaría por parte del área técnica de la Dirección del CTI en compañía del grupo de metrología del Departamento de Criminalística.

La muestra se considera valida, si cumple el total de los numerales en la LISTA DE CHEQUEO.

Las Normas aplicables para la realización de las Pruebas y Ensayos de Laboratorio deber ser la versión vigente a la fecha de la prueba así:

PARA LA PRÁCTICA NORMALIZADA DEL ACONDICIONAMIENTO Y CONDICIONES DE ENSAYO de los insumos a evaluar, se debe hacer de acuerdo a lo indicado en las normas NTC 378 y/o ASTM D1776

TELA PRINCIPAL

DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE FIBRAS DE LA TELA NTC 481, NTC1213 y/o ASTM D629

DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA NTC 230 y/o ASTM D3776

DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO NTC 1155 y/o AATCC 61.

DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL FROTE NTC 786 y/o AATCC 8
DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR A LA TRANSPIRACIÓN NTC 772 y/o AATCC 15

DETERMINACIÓN DEL CAMBIO DIMENSIONAL NTC 908 y/o AATCC 135

DETERMINACION DE LA TENDENCIA A LA FORMACION DE MOTAS NTC 2051 y/o ASTM D3512

DETERMINACIÓN DE LA DIFERENCIA DE COLOR. NTMD-0151

OTROS MATERIALES

HILOS

DETERMINACION DE LAS CARACTERISTICAS DEL HILO: NTC 5872

BOTONES

DETERMINACION DE LAS CARACTERISTICAS DE LOS BOTONES NTC 2510.

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN
requisitos generales)

CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES O VERIFICACION DE LA CONFECCION

La verificación de la confección debe realizarse mediante inspección visual, si es solicitado se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y el elemento a medir, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la metrología y mediciones en general. Se ubica la prenda sobre una mesa que permita la disposición completa de la misma y que la parte a medir quede totalmente expuesta, firme, libre de pliegues y ondulaciones.

TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN (requisitos generales) Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO:

El muestreo para las características de confección de los requisitos específicos y empaque y rotulado, debe incluir camiseta polo de diferentes tallas de acuerdo con su participación porcentual en el lote.

Del lote se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la siguiente Tabla.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra (Unidades)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
51 – 90	2	0	1
91 – 150	3	0	1
151 – 280	5	1	2
281 – 500	8	2	3
501 – 1 200	13	3	4
1 210 – 3 200	20	5	6
3 201 – 10 000	32	6	7
10 001 – 35 000	50	8	9

De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen con las características de confección de los requisitos específicos y requisitos de empaque y rotulado definidos en la presente especificación.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (Primera actualización).

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se acepta el lote; siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúe la evaluación de un lote previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859 – 1, (Primera actualización).

PRODUCTO TERMINADO

VERIFICACION DE LA APARIENCIA DE LAS COSTURAS Y DE LAS PARTES FUSIONADAS: NTC 542

DETERMINACIÓN DE LOS CAMBIOS DE COLOR NTC 4873

TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS DE PRODUCTO TERMINADO.

Se debe sacar al azar de entre la muestra tomada para la evaluación de requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado dependiendo del tamaño del lote. El tamaño de la muestra en camisetas polo es el indicado en la siguiente Tabla.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1 (Primera actualización).

Tamaño del Lote (unidades)	Tamaño Muestra (unidades)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
51-150	2	0	1
151-500	3	1	2
501-3200	5	1	2
3201--35000	8	2	3

<table>
<tr><td></td><td>Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúa la evaluación de un lote que haya sido previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, (Primera actualización).</td></tr>
<tr><td>Generalidades</td><td>Camiseta tipo polo manga corta, con botones y Bordados para los servidores d la Fiscalía General de la Nación.</td></tr>
<tr><td>Requisitos generales</td><td>Camiseta tipo polo ultimada para actividades físicas de medio impacto; elaborada en material resistente, fresca y de suave toque. De fácil lavado y cuidado, con excelente solidez del color, sin encogimientos, con protección para el frisado (pilling).</td></tr>
<tr><td>Requisitos específicos</td><td>
<u>REQUISITOS ESPECIFICOS PARA LOS MATERIALES</u>

TELA PRINCIPAL
<table>
<tr><td>CARACTERÍSTICA</td><td>MÍNIMO REQUERIDO</td></tr>
<tr><td>COMPOSICIÓN</td><td>20/1 POL/ALGO 65% 35% PEINADO
SEGÚN NTC 481, ASTM D629 Y/ O NTC 1213</td></tr>
<tr><td>TIPO DE TEJIDO</td><td>Tejido de punto tipo pique <u>doble</u>
El tipo de tejido debe verificarse visualmente y con el apoyo de instrumental óptico si es necesario.</td></tr>
<tr><td>PESO</td><td>230 g/m² +/- 10 g/m² SEGÚN NTC 230 y/o ASTM D3776</td></tr>
</table>
<table>
<tr><th>REQUISITOS</th><th>VALORES</th><th>ENSAYO</th></tr>
<tr><td>Solidez del color al lavado
Tipo de lavado
Cambio de color mínimo
Manchado mínimo</td><td>
2A
4
4</td><td>NTC 1155 y/o AATCC 61</td></tr>
<tr><td>Solidez del color al frote
En seco mínimo
En húmedo mínimo</td><td>
4
4</td><td>NTC 786 y/o AATCC 8</td></tr>
<tr><td>Solidez del color a la transpiración
Cambio de color mínimo
Manchado mínimo</td><td>
4
4</td><td>NTC 772 y/o AATCC 15</td></tr>
<tr><td>Peso en g/m2</td><td>230 +/- 10</td><td>NTC 230 y/o ASTM D3776</td></tr>
<tr><td>Cambio Dimensional % máximo</td><td>3</td><td>NTC 908 y/o AATCC 135</td></tr>
</table>
</td></tr>
</table>

Tendencia a la formación de motas mínimo	3	NTC 2051 y/o ASTM D3512

El material textil debe venir íntimamente ligado en el hilo de la tela forma longitudinal y transversal Este requisito debe ser reportado por el laboratorio al efectuar la prueba de composición.

COODENADAS CIEL *a*b	**L *a*b** Color: gris — L*: 26.34 — a*: 0.37 — b*: -3.30 El color gris debe presentar una diferencia de color ΔEcmc ≤ 1,5 cuando se compare contra las coordenadas CIE L* a* b* Según norma NTMD-0151

OTROS MATERIALES

CARACTERÍSTICA	REQUISITOS MÌNIMOS			
	COSTURA	**TIPO DE HILO**	**TEX MÍNIMO**	**RESISTENCIA MÍNIMA EN N**
Hilos.	Cierres y pespuntes	Poliéster recubierto con poliéster	40	17
	Filetes y recubrimientos	Spun poliéster	27	8.4
	SEGÚN Norma NTC 5872 Los hilos utilizados en las costuras deben ser tono a tono con el material principal.			
Botones.	Los botones empleados en la camiseta deben ser en material sintético, torneados con cuatro orificios, teñidos en masa, resistentes y estar exentos de rebabas, color tono a tono. Según norma NTC 2510.			

En la Etapa de Ejecución el Contratista deberá adjuntar las siguientes Declaraciones de Conformidad emitidas por los Proveedores de los Insumos incorporados a los Productos Terminados en la Fabricación del Lote en donde se certifique y garantice el cumplimiento de las Características y Propiedades Específicas solicitadas y de acuerdo a los establecido en la NTC – ISO / IEC 17050 – 1 y NTC – ISO / IEC 17050 – 2. con los documentos de soporte y apoyo tecnico (informes de laboratorios, internos y/o externos), de los siguientes:

REQUISITOS GENERALES PARA LOS MATERIALES

- El tejido debe ser absorbente y permitir la transpiración.
- La tela debe ser uniforme en el color, no debe presentar manchas o decoloraciones en el acabado y debe ser suave al tacto.
- **Hilos de los bordados brillante** en hilo multifilamento lubricado de poliéster trilobal (fibra de sección triangular para reflejar la luz)

REQUISITOS PARA EL PRODUCTO TERMINADO

Las Pruebas y Ensayos de Laboratorio para la Evaluación de los Requisitos Específicos que deben ser cumplidos por el Producto Terminado son los que se presentan enseguida :

Comportamiento de la prenda al lavado y planchado. La apariencia de las costuras, cuello, almilla, bolsillos, costados, mangas, falda y demás debe tener una calificación mínima de 3 para cambio de color después de cinco (5) lavadas y no deben mostrar burbujas o delaminaciones en cuello y demás partes fusionadas después de que la camisa haya sido sometida a 25 lavadas cuando se ensaye de acuerdo con lo establecido en VERIFICACION DE LA APARIENCIA DE LAS COSTURAS Y DE LAS PARTES FUSIONADAS en la NTC 542.

Color tono a tono. Para la calificación de los hilos, la cinta velcro, los botones y cremalleras debe ser tono a tono con el material principal (tela), definiendo tono a tono como aquel que presenta una diferencia de color de mínimo 3-4 evaluado en la escala de grises, deber cuando se evalúe de acuerdo con DETERMINACION DE LOS CAMBIOS DE COLOR en la NTC 4873-2. Escala AATCC de 9 grados. Calificación visual.

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN

(Requisitos generales)

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN
Camiseta tipo polo con manga corta. **COSTURAS** Número de puntadas por pulgada: 10 +/- 1 Cerrada en puntada de refuerzo y dobladillos de cuerpo y de manga en collarín de 20mm +/-5mm. Pespunte de una aguja de ¼" en silueta del cuello. Llevará presillas en el telovi para evitar desgarre, también llevará en pasador de pechera. **TALLAJE Y COTAS DE REFERENCIA CAMISETA POLO HOMBRE (mm)**



	DESCRIPCIÓN	TALLAS/DIMENSIONES EN MM									
		XXS	XS	S	M	L	XL	XXL	XXXL	XXXXL	TOL.
A	Ancho de pecho	450	480	510	540	570	600	630	660	690	10
B	Largo total (sin incluir el cuello)	650	680	710	740	770	800	830	860	890	10
C	Largo de manga corta con dobladillo	180	200	220	240	260	280	300	320	340	5
D	Abertura manga corta con dobladillo	160	170	180	190	200	210	220	230	240	5

TALLAJE Y COTAS DE REFERENCIA CAMISETA POLO DAMA (mm)

	DESCRIPCIÓN	TALLAS/DIMENSIONES en mm									
		XXS	XS	S	M	L	XL	XXL	XXXL	XXXXL	TOL.
A	Ancho de pecho	430	460	490	520	550	580	610	640	670	10
B	Largo total	600	630	660	690	720	750	780	810	840	10
C	Largo de manga corta con dobladillo	155	175	195	215	235	255	275	295	315	5
D	Abertura manga corta con dobladillo	140	150	160	170	180	190	200	210	220	5

DELANTERO:

Tanto el delantero, como la espalda de la camiseta para hombre y para mujer van en una sola pieza con aberturas a los costados (telovi) para facilidad de movimiento, y ventilación lateral de 60 mm +/-5mm.

Dobladillo ruedo en collarín de 20 mm +/- 5mm. En hilos tono a tono con el color principal.

PECHERA:

Con ubicación y abotonadura de izquierda a derecha para camiseta masculina y abotonadura de con cierre de derecha a izquierda.

Pechera de 35mm +/-5mm de ancho, medida tomada por la parte interna de la prenda.150mm +/-8mm de largo, medida tomada por el derecho de la prenda hasta borde superior del pasador.

Con 3 botones tono a tono con el color principal de 18 líneas. Y tres ojales, el primero a 15 mm del escote en posición horizontal; los dos restantes, ubicados proporcionalmente, en posición vertical. La parte de la pechera que lleva los ojales debe llevar entretela fusionada de mínimo 110 g/m2 para mejorar la presentación de la prenda.

CUELLO:

Cuello tejido en hilo en el mismo tono de la tela principal de la camiseta punta recta de ancho 80 mm +/- 5 mm. (NO SE ACEPTAN CUELLOS EN ORLON)

Pieza de refuerzo en la base de cuello en el espaldar de la camiseta en el mismo material en forma redondeada de ancho de 70 mm +/-10 mm Cuello construido en tejido de punto, para evitar arrugas y torsiones.

Sesgo tapa-costura en contorno de base del cuello de 10 mm +/-3 mm en el mismo material de la camiseta.

MANGAS:

Las mangas de las camisetas deben ser cortas, terminadas rib tono a tono con la tela principal de 25 mm ± 5 mm de ancho, rib que debe tener la mima construcción y tejido del cuello. Los puños se deben pegar en máquina recubridora dos agujas de mínimo 6 mm de separación, o en su defecto en máquina collarin o fileteadora con puntada de seguridad. (NO SE ACEPTAN MANGAS O PUÑOS EN ORLON)

ESPALDA:

En una sola pieza. Pespunte en media luna bajo el cuello en puntada recta.

Lleva aberturas a los costados (telovi) para facilidad de movimiento, y ventilación lateral de 85 mm +/-5mm.

BORDADOS CAMISETA TIPO POLO

Bordados: tipo de letra " Garamond 3

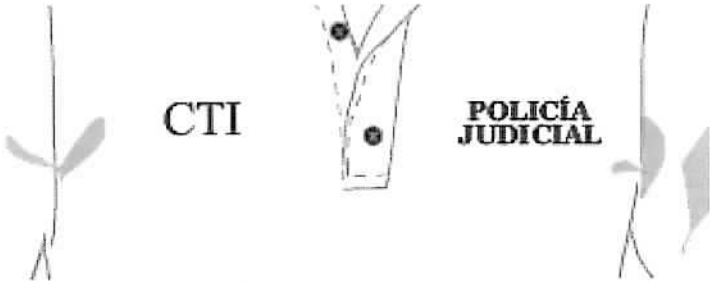
De "CTI" Y "POLICIA JUDICIAL" sobre delantero lado derecho y izquierdo respectivamente, en color blanco, ubicado a 200 mm +/- 5 mm medidos desde la costura hombro cuello, dimensiones de 33 x 80 mm ± 2 mm para "CTI", y de dimensiones 90 ± 2 mm x 50 ± 2 mm para las palabras "POLICIA JUDICIAL" **Ver figura 1.** Cuando se requiera por parte de la Entidad en lugar de "CTI", la camiseta llevará la sigla "DPA" ubicado a la misma distancia en el lado derecho en color blanco, de dimensiones de 33 x 80 mm ± 2 mm y de dimensiones 90 ± 2 mm x 50 ± 2 mm para las palabras "PROTECCIÓN" **Ver figura 1.** Las palabras CTI y DPA mínimo 1240 puntadas. Las palabras POLICIA JUDICIAL de mínimo 3720 puntadas. La palabra PROTECCIÓN de mínimo 4500 puntadas.

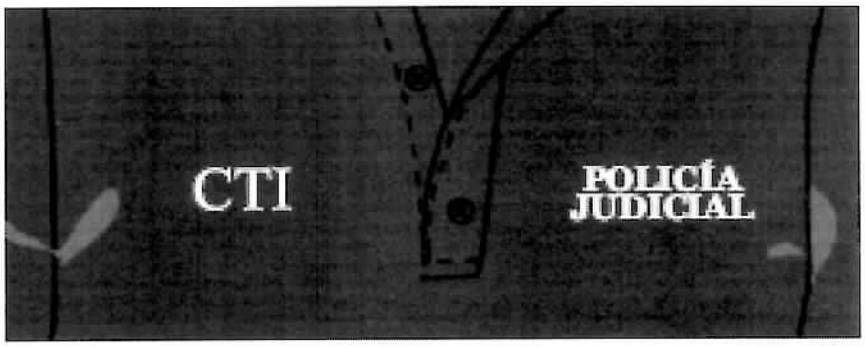
IMÁGENES DE REFERENCIA






FISCALÍA


CTI
POLICÍA
JUDICIAL


CTI
POLICÍA
JUDICIAL

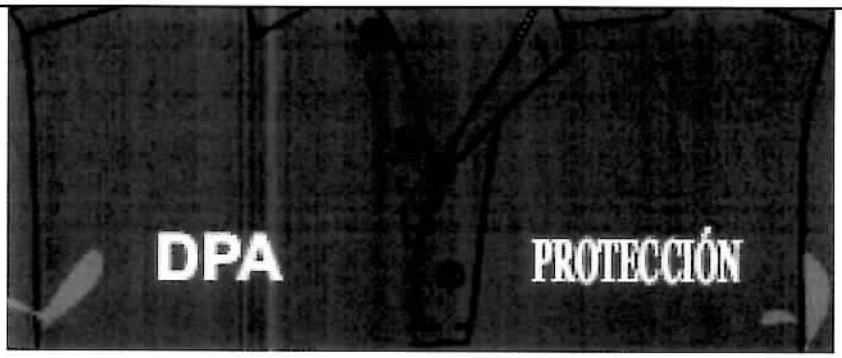


Figura 1 Pechera vista frontal

- En la espalda debe llevar el logo de la "FISCALIA GENERAL DE LA NACIÓN", según Manual de Identidad de la Entidad, ubicado a 190 mm +/- 5 mm, de dimensiones 315 ± 5 mm x 80 ± 5 mm. Mínimo 35417 puntadas **Ver figura 2.**





Figura 2 Bordado espalda

La camiseta debe llevar la unión de los hombros con costura de pespunte ubicada a 6 mm ± 1 mm del borde.

No debe presentar arrugas, abombamientos, asimetrías ni ningún otro defecto en el bordado de textos y escudos.

A simple vista la prenda no debe presentar asimetrías, pliegues o cualquier otro defecto de confección en su conjunto.

Las costuras deben ser completas, derechas, sin *fruncidos*, *hilos sueltos*, remates inadecuados o manchas. Las costuras deben presentar elongación

	uniforme con la tela y no debe romperse al estirarse, simulando condiciones normales de uso. Las camisetas deben estar exentas de materiales y productos de acabado que causen irritación sobre la piel. La tela debe ser uniforme en el color, no debe presentar manchas o decoloraciones en el acabado y debe ser suave al tacto. **Nota 4:** Para la inspección de la prenda se deberá tomar como referencia la prenda puesta. **Nota 5:** La cantidad de elementos por talla deberá ser coordinada con el supervisor del contrato. El contratista debe aportar muestra del bien para su verificación técnica (selección aleatoria por parte del supervisor) serán tomados del 100% del lote a entregar y será verificado junto con la "muestra patrón" del proceso para el recibo a satisfacción. **El contratista deberá confeccionar una muestra por cada talla de hombre y de mujer antes de proceder a realizar la confección del lote para verificar tabla de tallas y tamaño bordados, lo cual se hará bajo aprobación de la Entidad lo que constara en Acta durante la ejecución del contrato.**
Empaque y rotulado	**EMPAQUE** La camiseta debe ser doblada y empacada en bolsa plástica transparente, de polietileno u otro material transparente, que permita observar su contenido, conservándolo limpio y en buen estado hasta su destino final. **ROTULADO** Cada prenda debe llevar cosida en el costado izquierdo una marquilla de poliéster, estampada con un tipo de tinta que perdure y mantenga legible la información durante la vida útil de la prenda. ***MARQUILLAS CON LA SIGUIENTE INFORMACIÓN:*** El contratista deberá entregar marquillas con la siguiente información: • Nombre del Confeccionista. • Talla. • Género: masculino o femenino según corresponda • Número del contrato y número de serial por tipo de prenda. • Instrucciones de cuidado. Nota: cada prenda (camiseta polo) deberá llevar oculto el mismo número serial de la marquilla en tinta indeleble cuya ubicación serán acordada entre el

	supervisor del contrato y el contratista favorecido mediante el establecimiento y firma de un acuerdo de confidencialidad. Caja Colectiva. El empaque colectivo debe ir marcado con la siguiente información: • Nombre del Producto. • Cantidad de camisetas tipo polo • Tallas que contiene • Género: masculino o femenino • Nombre o marca registrada del contratista. • Número y año del contrato y entidad contratante

GRUPO 3
ÍTEM 1

Clasificación del bien o servicio	**46181600 CALZADO DE PROTECCIÓN**
Nombre Comercial del Bien o Servicio	**BOTA TACTICA (Bota tipo militar o Bota de servicio)**
Calidad	La evaluación de la conformidad de los bienes se hará según lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD – 0004, actualización vigente. De acuerdo con lo anterior, es necesario para la recepción entregar un Certificado de Conformidad que incluya la verificación de todos los Requisitos Específicos y empaque y rotulado de esta ficha. Los Planes de Muestreo para la Evaluación de Requisitos Específicos de las Materias Primas que serán utilizadas deberán realizarse de acuerdo con lo establecido en la presente norma. Certificado de conformidad de lote (1b) de acuerdo a la Norma ISO/IEC 17067, soportado por los informes de laboratorios de pruebas y ensayos. El organismo de Certificación de producto, deberá estar acreditado por el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia ONAC, bajo la NTC 17065:2012, y su alcance deberá estar de acuerdo a la naturaleza del producto. Los Laboratorios que realizan las pruebas y ensayos deberán estar acreditados por el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia ONAC, bajo la NTC 17025:2005, y los métodos de ensayo dentro de su alcance. Los Planes de Muestreo para la Evaluación de Requisitos Específicos de las Materias Primas que serán utilizadas deberán realizarse de acuerdo a lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD –0004-A2 y/o actualización vigente. El organismo que otorgue la Certificación, deberá tener en cuenta los parámetros de muestreo, selección de laboratorios, entrega de documentación y demás requisitos pertenecientes a la Evaluación de la conformidad de acuerdo a lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD –0004-A2 y/o actualización vigente Tanto el Par de Botas, las dos mitades de la Bota Derecha y los materiales e insumos aportados por el proponente serán tomados como "Muestra Patrón "para la verificación del Lote de Entrega en caso de ser favorecido con la adjudicación del respectivo Contrato. El contratista debe aportar muestras de par de botas, dos mitades de la bota derecha o izquierda y los materiales e insumos para verificación de diseño y confección, según formato anexo LISTA DE CHEQUEO BOTA TÁCTICA

GRUPO 3 ITEM 1, las muestras aportadas serán tomadas como "Muestra Patrón", para aval del set de tallas y verificación del Lote de Entrega.

La entidad verificará el diseño y confección utilizando la cinta métrica y pie de rey calibrados para realizar medidas (ejemplo: puntadas por pulgada, tamaño de cada bota) en la talla solicitada, verificación de cantidad de elementos incluidos en el diseño y confección (ejemplo: cantidad de botones, o cantidad de ojales) solicitado por ítem y además terminación de la muestra (ejemplo: bordados).

La verificación se realizaría por parte del área técnica de la Dirección del CTI en compañía del grupo de metrología del Departamento de Criminalística.

La muestra se considera válida, si cumple el total de los numerales en la LISTA DE CHEQUEO.

Las Normas aplicables para la realización de las Pruebas y Ensayos de Laboratorio exigidas al contratista son las siguientes:

PARA LA PRÁCTICA NORMALIZADA DEL ACONDICIONAMIENTO Y CONDICIONES DE ENSAYO de los insumos a evaluar, se debe hacer de acuerdo a lo indicado en las normas NTC 378, NTC 5002 y NTC-ISO 2419.

DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA DE LA ADHESIÓN DE LA SUELA A LA CAPELLADA: Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC-ISO 20344.

DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE LAS FIBRAS: Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma NTC 481. Método químico (solubilidad).

DETERMINACIÓN DEL ESPESOR: Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en las normas NTC 2599, ISO 9073-2 o ASTM-D 751-79. Para gomas, plásticos y cauchos se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma ASTM-D-3767.

DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA: Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 230, opción "C".

DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA ROTURA DE LAS COSTURAS: La resistencia a la rotura se debe efectuar tomando como guía el procedimiento para la determinación de resistencia a la rotura en las costuras descrito en la norma NTC 2038.

DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA DE LAS COSTURAS: Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 2038 para la preparación de tres probetas y con la NTC 5352 Método B, se efectúa el procedimiento de resistencia.

DETERMINACIÓN DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD: Se debe efectuar con el método indicado en la NTC 427.

DETERMINACIÓN DE LA ABRASIÓN (FROTE). Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la Norma NTC-ISO 20344 Numeral 6.12 o SATRA PM 31 Método Martin Dale. o ASTM D-4966, el contrapeso o peso utilizado en la prueba a la Abrasión debe ser de 9 kPa.

DETERMINACIÓN DE LA DENSIDAD RELATIVA: Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la ASTM D-3489 y/o NTC 456 utilizando la balanza con kit para densidad menor a 1 o ASTM D-792.

DETERMINACIÓN DE LA DUREZA: Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 467.

ENSAYOS PARA EL CUERO:

DETERMINACIÓN DEL ESPESOR. Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC-ISO 2589.

DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESGARRE. Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en las Normas NTC-ISO 3377-1 Desgarre simple (Método Pantalón) y NTC-ISO 3377-2 Desgarre doble (Método Ojal).

DETERMINACIÓN DEL PH. Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la ISO 4045 o NTC 4654.

DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA FLEXIÓN. Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC-ISO 5402.

DETERMINACIÓN DE LA ABSORCIÓN DE AGUA (PRUEBA DINÁMICA). Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC-ISO 20344, en concordancia con el método IUP 10 Water Resistance of flexible leather, ISO 5403.

ENSAYOS PARA LOS COMPUESTOS DE CAUCHO:

DETERMINACIÓN DE LA DENSIDAD RELATIVA. Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC456 o ASTM D-3489.

DETERMINACIÓN DE LA DUREZA. Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 467.

DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA FLEXIÓN. Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma NTC 632.

DETERMINACIÓN DEL ÍNDICE DE ABRASIÓN. Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 4811o ISO4649.

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN
(Requisitos generales)

CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión adecuado, atendiendo las recomendaciones respectivas establecidas en las Normas Técnicas Colombianas, aplicadas a la Metrología y mediciones en general.

TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN (requisitos generales) Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO:

El muestreo para las características de confección de los requisitos específicos y empaque y rotulado, debe incluir pares de botas de diferentes tallas de acuerdo con su participación porcentual en el lote.

Del lote se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de pares indicado en la siguiente Tabla.

Tamaño del Lote (Pares)	Tamaño Muestra (Pares)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
51 – 90	2	0	1
91 – 150	3	1	2
151 – 280	5	1	2
281 – 500	8	1	2
501 – 1 200	13	2	3
1 210 – 3 200	20	3	4
3 201 – 10 000	32	5	6
10 001 – 35 000	50	6	7

Sobre cada uno de los pares de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si éstos cumplen con las características de confección de los requisitos especificados en la presente ficha técnica, empaque y rotulado. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel general de inspección y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 4,0%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC - ISO 2859 – 1 (Primera actualización).

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados *en la* GTMD-0004, actualización vigente. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, primera actualización.

	TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS DE PRODUCTO TERMINADO. Se debe sacar al azar de entre la muestra tomada para la evaluación de requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado dependiendo del tamaño del lote. El tamaño de la muestra en pares es el indicado en la siguiente Tabla. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel especial de inspección S – 3 inspección reducida y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 4,0%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC –ISO 2859-1 (Primera actualización).

Tamaño del Lote (Pares)	Tamaño Muestra (Pares)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
501 – 3.200	5	1	2
3.201 – 35.000	8	1	2
35.001 – 500.000	13	2	3

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004, actualización vigente. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, primera actualización.

Generalidades	Bota táctica para los servidores de la Fiscalía General de la Nación.
Requisitos generales	Bota táctica de servicio media caña en cuero y lona sistema cementado para los servidores de la Fiscalía General de la Nación.
Requisitos específicos	**REQUISITOS GENERALES PARA LOS MATERIALES** **Capelladas, Talones, Cordoneras y Tiras Traseras de Refuerzo.** En Cuero Suave 100 % de Origen Bovino de Primera Selección y Calidad (sin Manchas por el lado Flor ni Eflorescencias Grasas), Plena Flor, de Color Atravesado, Hidrofugados es decir Resistentes a la Penetración del Agua que brindan una adecuada Repelencia en Condiciones Normales de Uso. **Textil Exterior de la Media Caña y de la Lengüeta Tipo Fuelle.** Lona Fuerte Mínimo de 1.000 Deniere del Tipo Tafetán 1 x 1 con hilos con resistencia al rasgado, plano es decir sin líneas de alto relieve, debidamente Hidrofugada y Resinada para una adecuada repelencia al Agua (Tratamiento DWR). Para la Media Caña deberá tener incorporado en su revés, cubriendo toda su superficie, un soporte en material textil no tejido de tacto medio, fabricado con

fibras de poliéster, impregnado con fibras acrílicas, punzonado con ligado mecánico-químico y firmemente fijado por medio de adhesivos con el objetivo de garantizar una buena consistencia y conformación, además de mejorar el confort de la Botas para el Usuario Final.

Borde Superior o Cuello (Boca de Bota). En Cuero delgado 100 % Natural. Para la zona exterior y para la zona interior en material textil de Conformación Tridimensional (Tipo "Spacer "o 3D) igual al empleado para el Forro Interno de la Capellada, la Media Caña y la Lengüeta Tipo Fuelle. La unión del cuero con el textil deberá estar realizado bajo el sistema conocido como cosido y vuelto.

Aplique de la parte superior de la Lengüeta Tipo Fuelle. En Cuero delgado 100 % Natural.

Abullonado del Cuello o Borde Superior. Elaborado en Compuesto de Polietileno de Densidad adecuada para una mayor Protección y Confort. Debe ser suave y Resistente, de Alta Estabilidad en el Uso, de Celda Cerrada en forma de Varilla completamente IMPERMEABLE es decir No Absorbente de Humedad proveniente del Exterior y con espesor de 11.0 mm +/- 2.0 mm.

Abullonado de la Lengüeta Tipo Fuelle. Elaborado en Espuma de Poliuretano (P.U) de densidad adecuada o compuesto de Látex de efecto amortiguante. El espesor para ambos materiales debe ser de 6.0 mm +/- 2.0 mm.

Forro Interno de la Capellada, la Media Caña y la Lengüeta Tipo Fuelle. Conformación Tridimensional (Tipo " Spacer " o 3D) doble cara unido por monofilamente que garantiza Frescura por Circulación de Aire , Buena Transpiración y Reducción de la Temperatura del Pie y Abullonado permanente para Alta Recuperación de forma en el uso cotidiano, Con Propiedades Hidrofílicas (Gestión para la Absorción de la Humedad proveniente del Sudor del Pie) y con Tratamientos Anti – Bacterial y Anti – Microbiano.

Ojaletes Redondos. Elaborados en Tecno – Polímero y Tecnología "Metal – Free "(Libre de Metales). Deben ser con Arandela y ajustados por el sistema de rolado, sin presentar aristas.

Cordones Trenzados y Cilíndricos. Elaborados en Poliamida de Alta Tenacidad Texturizado con extremos (Puntas) elaborados bajo el Sistema de Termo – Conformado (Moldeado Térmico). La longitud total de los Cordones es de 185 cm +/- 5 cm.

Punteras y Contrafuertes. En Material Rígido de naturaleza Termoplástica de Retorno Rápido , Base no Tejida con Laminados Termo – Adheribles en Masa Doble Cara que garantizan durante toda la Vida Útil la Conformación del Producto en la Zonas de la Punta y el Talón.

Plantilla de Armado (Estructurales). en Material Sintético No Tejido mínimo 90 % Poliéster con Tratamientos "Anti-bacterial y Anti-microbiano "para una

mejor Higiene y con Propiedades Hidrofílicas para una Alta Transpirabilidad y Absorción de la Humedad proveniente del Sudor de la Planta del Pie. La Plantilla deberá venir preformada anatómicamente a la Cara Plantar de la Horma y está compuesta por la Base, el Cambrión (Elemento Estructural), el Tapa Cambrión y el Recuño fabricado este último en Polietileno de Alta Densidad. El Cambrión debe tener una curvatura simétrica a la Horma que permita mantener el arco del pie erguido en forma anatómica. Debe ser fabricado en material acero y estar provisto de recubrimiento electrolítico o protección galvánica resistente a la corrosión.

Suelas Integrales. Compuestas por un Sistema de **Patín** elaborado en Caucho Vulcanizado compacto de Alta Resistencia a la Abrasión y a la Acción de Hidrocarburos, del Tipo de Caja ("Monoblock") y una **Entre – Suela** Superficie Intermedia en Poliuretano (P.U) del Tipo Poliéster con Tratamiento Anti – Hidrólisis de Excelente Resiliencia (Recuperación de la Forma Inicial), Ultra – Liviana y Resistentes al Agua y a la Humedad. La Unión del Conjunto se realiza mediante inyección por vaciado del P.U directamente sobre el Patín de Caucho garantizando una perfecta Homogeneidad y Garantía de Adhesión entre los dos (2) Materiales. El Sistema proporciona además de una Excelente Duración muy Buena flexibilidad para facilitar la Marcha Normal, la Carrera y los Saltos, Reducir el Gasto de Energía y Disminuir el Cansancio. Formuladas con Silicona para la reducción de ruidos ocasionados por el desplazamiento en superficies exageradamente lisas y pulidas.

Huella de Suelas. Con Diseños Modernos y Actuales que contribuyen al Bio – Equilibrio (Seguridad al Caminar y Comodidad en Reposo) que ofrecen Resistencia al Derrapamiento (Anti – Slip o Deslizamiento) Longitudinal, Transversal y Rotacional tanto en Seco, Húmedo, como en Superficies Grasosas, proporcionando una mayor Garantía de Tracción y Estabilidad.

Sobre – Plantillas. Removibles con Diseño Anatómico y Ergonómico, elaboradas en Poliuretano (P.U) Genuino Tipo Celda Cerrada con Perforaciones en la Zona Metatarsiana y en la Zona Media de la Cara Plantar para la Migración del Sudor, Alta Recuperación o Resiliencia, Efecto, Amortiguante, Removibles para facilitar el Lavado Periódico, Regulación de la Temperatura mediante el Aislamiento del Frío y del Calor y Canales de Aireación para una Mayor Frescura y Confort.

Textil para Forro de Sobre – Plantillas. En Material Textil (Tejido en Malla Doble Punto por Trama) 100 % Poliéster Texturizado incorporado directamente en el Proceso de Inyección del P.U, con Tratamiento Anti - Bacterial y Anti – Microbiano, de Rápida Absorción y Liberación de la Humedad (Hidrofílico). El textil deberá estar provisto de una capa de recubrimiento que evite completamente el traspaso del material poliuretano en el proceso de la expansión y deberá quedar integrado totalmente al material de la sobre-plantilla de manera que asegure su posición durante el uso.

REQUISITOS ESPECIFICOS PARA LOS MATERIALES

Requisitos para el Cuero:

Ítem	Propiedad a Verificar	Requisito Exigido	Método de ensayo a emplear o su equivalente técnico según país de origen
1.	Calibre	1.8 mm a 2 .0 mm	NTC – ISO - 2589
2.	Resistencia al Desgarre Doble	Mínimo 700 N /cm	NTC – ISO – 3372 - 2
3.	pH	Mínimo 3.5	NTC – 4654
4.	Resistencia a la Flexión continuada, sin evidencia de Ruptura	100.000 Ciclos en Húmedo y 150.000 Ciclos en Seco	NTC – ISO - 5402
5.	Impermeabilidad Dinámica al Agua por lijado previo (Hidrofugacion Bally a 15% de Compresión). Absorción a 360 Minutos	Menor o Igual al 20 %	NTC – ISO – 5403 : 2010

Requisitos para el Textil Exterior de la Media Caña:

Ítem	Propiedad a Verificar	Requisito Exigido	Método de ensayo a emplear o su equivalente técnico según país de origen
1.	Composición Cordura	100 % Poliamida 6 HT	NTC – 481 / Método Químico
2.	Tipo de Tejido	Plano Tafetán 1 x 1	Inspección Visual
3.	Peso	Mínimo 300 g / m2	NTC – 230 / Opción "C"
4.	Resistencia a la Rotura	- Urdimbre: Mínimo 2.800 N - Trama : Mínimo 2.500 N	NTC – 754 / Método del Agarre

5.	Repelencia al Agua	Mínimo 90	ISO 4 / AATCC 22

Requisitos para el Forro Interno de la Capellada, la Media Caña y la Lengüeta Tipo Fuelle:

Ítem	Propiedad a Verificar	Requisito Exigido	Método de ensayo a emplear o su equivalente técnico según país de origen
1.	Composición Textil	100 % Poliéster	NTC – 481 / Método Químico
2.	Tipo de Tejido	Punto	Inspección Visual
3.	Peso	350 +/- 20 g/m2	NTC – 230 / Opción "C"
4.	Resistencia al Frote para Máximo Cambio Leve	Mínimo 25.600 Ciclos en Seco y Mínimo 12.800 Ciclos en Húmedo	SATRA PM 31 – Método Martindale

Requisitos para la Suela Integral – Patín en Caucho:

Ítem	Propiedad a Verificar	Requisito Exigido	Método de ensayo a emplear o su equivalente técnico según país de origen
1.	Dureza – Lectura a 15 Segundos	60 a 70 Shore A	NTC – 467
2.	Densidad Relativa	1,05 a 1,20 g/cm3	NTC – 456
3.	Resistencia a la Abrasión	Máximo de 120 mm3 de Pérdida en Volumen	NTC – 4811 / ISO 4649
4.	Resistencia al Desgarre	Mínimo 7.500 kg / m	NTC – 445
5.	Resistencia a la Flexión para 200.000Ciclos	Máximo 16.90 mm de Incremento del Corte Inicial	NTC – 632

Requisitos para la Suela Integral – Entre suela en P.U:

Ítem	Propiedad a Verificar	Requisito Exigido	Método de ensayo a emplear o su equivalente técnico según país de origen
1.	Densidad Relativa	0,50 a 0,60 g/cm3	NTC – 456
2.	Dureza en Shore A – Lectura a 15 Segundos	48 a 55	NTC – 467

Requisitos para la Sobre – Plantilla Removible:

Item	Propiedad a Verificar	Requisito Exigido	Método de ensayo a emplear o su equivalente técnico según país de origen
1.	Espesor en el Apoyo del Calcáneo	7.5 +/- 1 mm	NTC – 2599 / ISO 9073 – 2
2.	Espesor en la Línea Metatarsiana	4.5 +/- 1 mm	NTC – 2599 / ISO 9073 – 2
3.	Densidad	0.35 +/- 0.05 g/cm3	NTC – 456
4.	Dureza en Shore 00	65 +/- 5	NTC – 467

Requisitos para el Textil del Forro de la Sobre – Plantilla:

ítem	Propiedad a Verificar	Requisito Exigido	Método de ensayo a emplear o su equivalente técnico según país de origen
1.	Composición Textil	100 % Poliéster	NTC – 481 / Método Químico

2.	Tipo de Tejido	Tejido en Malla Doble Punto por Trama	Inspección Visual
3.	Peso	150 +/- 20 g/m2	NTC – 230 / Opción "C"
4.	Resistencia al Frote para Máximo Cambio Leve	Mínimo 25.600 Ciclos en Seco y Mínimo 12.800 Ciclos en Húmedo	SATRA PM 31 – Método MARTINDALE

En la Etapa de Ejecución el Contratista deberá adjuntar las siguientes Declaraciones de Conformidad emitidas por los Proveedores de los Insumos incorporados a los Productos Terminados en la Fabricación del Lote en donde se certifique y garantice el cumplimiento de las Características y Propiedades Específicas solicitadas y de acuerdo a los establecido en la NTC – ISO / IEC 17050 – 1 y NTC – ISO / IEC 17050 – 2. con los documentos de soporte y apoyo técnico (informes de laboratorios, internos y/o externos), de los siguientes:

Material Cuero empleado en la Fabricación de la Bota Media Caña que debe ser de Origen Bovino, Plena Flor y es Hidrofugado. Se indicará el Lote de Producción sobre el cual se emite la Certificación y la Cantidad de Decímetros suministrados.

Material de la Puntera y del **Contrafuerte** es termoplástico laminado termo-adherible doble cara, de base textil no tejida o tejida y tiene como mínimo un 80% de resina. El Porcentaje restante corresponde a una base textil no tejida o tejida.

Recuño es fabricado en Polietileno de Alta Densidad de acuerdo con la Norma ASTM E-1252.

Materiales para los Forros de Capellada, Media Caña, Lengüeta Tipo Fuelle y Sobre-Plantilla deben tener Tratamiento Anti - Bacterial bajo la Norma AATCC-147 y Organismo de Prueba ATCC-6538.

Textil Externo de la Media Caña y de la Lengüeta Tipo Fuelle, tiene Repelencia al Agua mínima del 90% de acuerdo con la Norma AATCC-22-2005, una Permeabilidad al Vapor de Agua (W.V.P.) no menor a 5 mg/(cm2.h) de acuerdo con la Norma SATRA TM 335 y un Coeficiente de permeabilidad (W.V.C.) no menor a 30 mg/cm2.

Material Textil de Soporte para el Textil de la Media Caña, es del tipo no tejido de tacto medio, fabricado con fibras de poliéster, impregnado con fibras acrílicas , punzonado con ligado mecánico-químico con un peso de 150 gr/m2 +/- 10% de acuerdo con la Norma

ASTM D 3776 y un calibre de 2.6 a 3.00 mm según Norma ASTM D 1777.

Textil para el Forro de Capellada, Media Caña y Lengüeta Tipo Fuelle tiene una Permeabilidad al Vapor de Agua (W.V.P.) no menor a 20 mg/ (cm2.h) de acuerdo con la norma SATRA TM 335 y un coeficiente de permeabilidad (W.V.C.) no menor a 200 mg/cm2.

Ojaletes Redondos deben ser elaborados en material polimérico de color en masa, mezcla de Poliacetal (P.O.M) y Policarbonato (P.C), deben tener una Resistencia a la Rotura por Tracción mínimo de 50 Newton según Método de Ensayo SATRA TM 150.

Insumos empleados en la Fabricación de este Tipo de Calzado, cumplen con las exigencias ordenadas en la Legislación Ambiental Colombiana Vigente.

REQUISITOS PARA EL PRODUCTO TERMINADO

Las Pruebas y Ensayos de Laboratorio para la Evaluación de los Requisitos Específicos que deben ser cumplidos por el Producto Terminado son los que se presentan enseguida:

Ítem	Propiedad a Verificar	Requisito Exigido	Método de ensayo a emplear o su equivalente técnico según país de origen
1.	Resistencia de la Adhesión de la Suela Integral a la Capellada en Contorno (Punta, Tacón, Laterales y Zona Metatarsiana)	Mínimo 90 N / cm	NTC - ISO 20344
2.	Fuerza de Unión de las Costuras	Mínimo 300 Newton (N)	NTC 2038 / NTC 5252 Método B

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN (Requisitos generales)

COLOR: Negro

DISEÑO: Debe ser actual, moderno y funcional. Con Altura de Caña de 250 mm +/- 10 mm medida en la Talla N°40 y escalada de acuerdo a las diferentes Tallas. El Sistema de Amarre debe ser con Cordón mediante Ojaletes redondos. Cada Bota debe llevar Ocho (8) filas de Ojaletes uniformemente distribuídos en cada cordonera. Además deberán tener en la Zona Lateral del

	Lado Interno de la Capellada Dos (2) Ojaletes Metálicos de Ventilación con arandela y ajustados por el sistema de rolado sin presentar aristas, resistentes a la corrosión y que tengan incorporada una malla fina que permita la libre transpiración e impermeabilidad de las Botas y con una separación entre Centros de 22 mm +/- 2 mm. Con parte Superior (Capellada) elaborada en Cuero Natural y Lona de Color negro Repelente al Agua (DWR) y de Alta Resistencia al Desgarre. Suelas Integrales compuestas de Patín en Caucho Vulcanizado de Alta Resistencia a la Abrasión y Entre – Suela Interna en Material Expandido que permite garantizar una adecuada Amortiguación. El Diseño presentado además de incorporar "Materiales Tecnológicamente Avanzados" establece además un "Sistema Integral de Confort" en beneficio del Usuario Final. La Altura de la Caña debe corresponder a la medida tomada al exterior de las Botas en la parte media del tacón. **HORMAS, TALLAJE Y SISTEMA DE NUMERACION:** Las Hormas deben ser anatómicas que garanticen comodidad, ergonomía y confort al pie del usuario final, se debe preveer el volumen de la sobre plantilla con el fin de no disminuir la calzabilidad. Las Tallas deben ser en escala de punto de parís (Francesa), para ser verificadas en las hormas empleadas en la fabricación de este tipo de calzado. La Numeración requerida debe corresponder a la Serie de la Talla N°34 a la Talla N°46. **REQUISITOS PARA EL ACABADO, TERMINACIÓN Y PRESENTACIÓN FINAL:** El Producto debe cumplir con los siguientes Estándares de Calidad en su Confección o Manufactura: - El Tamaño de las Dos Botas (Izquierda y Derecha) deben ser iguales. - Al colocar las Botas sobre una superficie plana, deben presentar estabilidad en sentido longitudinal conservando las medidas técnicas del Paso, el Punto de Apoyo en la Línea Metatarsiana y el Tacón. - El Par de Botas debe conservar igual altura tanto en el Tacón como en la Caña, si se presentaren diferencias, se aceptarán como máximas así: la diferencia en la altura del tacón por par máximo de 1 mm y la diferencia en la altura de la media caña por par máximo 2 mm. - Las Suelas deben estar sin residuos de pegantes y tintas, al igual que sin marcas extrañas ni golpes. - Los Bordes de las Suelas deben estar sin rebabas, asperezas ni sobrantes de material en todo su contorno. - El Contorno de la Suela debe armonizar con la figura de la Horma sobre todo en la Zona de la Punta.

	- La Unión Suela – Corte deber quedar perfectamente realizada en todo el contorno, sin que se presenten zonas despegadas, residuos de pegante o evidencias de cardado. - El Montaje del Zapato debe estar sin arrugas, o protuberancias en las Zonas de la Punta, del Cuño o Talón, sin abombamientos en la Zona de los Lados y con la Costura trasera perfectamente sentada, derecha y centrada. - La Altura de los Talones debe ser aproximadamente la misma en los dos Zapatos. Se aceptan diferencias hasta de 2 mm. - Los Cortes deberán estar completamente limpios, sin excesos de pegante, sin manchas de tinta ni huellas de Mina o Esfero. - Si bien el Cuero es una fibra natural y por su naturaleza no es perfectamente parejo más aún si se trata de Cueros "Plena Flor ", las Botas deben quedar sin: "Flor Suelta ", Arrugas, Venas Pronunciadas, Agujeros, Rayones pronunciados, Cicatrices pronunciadas y Curadas en Curtiembre, Vagas y Marcas de Nuches y Garrapatas. Su aspecto debe ser lo más uniforme en toda su superficie. - Las Botas no deben presentar Peladuras ni Manchas de ningún tipo como tampoco Cortes en el Cuero o en los Textiles. - Las Costuras tanto internas como externas deben ser continuas y uniformemente distribuidas en cuanto al largo de las puntadas y el paralelismo, bien tensionadas y sin saltos ni protuberancias. - Las Costuras externas que unen la Capellada con las Cordoneras, la Lengüeta Tipo Fuelle y el Textil de la Media Caña deberán ser triples. - Las Costuras externas que unen los Talones con el Textil de la Media Caña y la Tira Trasera de Refuerzo deberán ser dobles. - El Número de Puntadas por Pulgada (25,4 mm) debe ser de 8 ± 1, uniformemente distribuidas en todas las superficies unidas. - La distancia de separación en Costuras dobles o triples debe ser de 2 mm a 3 mm. - No deben tener Hebras Sueltas y los finales deberán estar adecuadamente "Rematados ". - Las Costuras no deben tener hilos flojos, libres de protuberancias, asperezas, pliegues y restos de material que causen maltrato o molestias al Usuario. No deben existir Costuras saltadas, zafadas o incompletas. - Las Costuras de Refuerzo deben estar firmes y bien rematadas, de igual longitud en cada una de las Botas.

- Los Ojaletes incorporados en Ocho (8) filas por Bota, no deberán presentar Puntas Extrañas o Filos, deberán quedar simétricamente posicionados y uniformemente distribuidos en cada cordonera. Deberán además estar ausentes de deformaciones.

- Las Piezas que van al Corte deberán estar perfectamente "Patinadas " o Entintadas con Productos que no destiñan con el agua, para evitar que manchen las medias o cualquier otro elemento con el que tengan contacto directo.

- Las Piezas dobladas deberán presentar uniformidad.

- Las Punteras y los Contrafuertes no se deberán pronunciar sobre la superficie del Cuero y adicionalmente deberán estar bien posicionados, nunca torcidos ni disparejos y sin deformaciones ni protuberancias

- Los Cordones deberán estar limpios, sin flecos, con el largo y color adecuado.

- El Brillo o Acabado final deberá ser Homogéneo, sin manchas de grasa y sin dedos marcados.

- Las Botas no deben presentar, internamente ni externamente elementos punzantes extraños, tales como Puntillas, tornillos, grapas, tachuelas, entre otros.

- Tanto los Forros, las Sobre – Plantillas como la Marquillas deben estar perfectamente limpias y sin arrugas.

- Las Sobre – Plantillas deberán cubrir la totalidad de la Cara Plantar es decir desde la Punta hasta el Talón sin que se generen espacios.

- Las perforaciones de las Sobre - plantillas deberán tener los Huecos completos.

- La Plantilla de Armado no debe presentar abultamientos ni deformaciones.

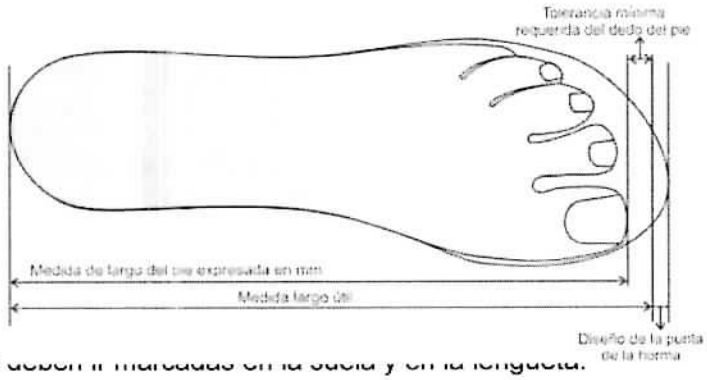
DIMENSIONES DE LA BOTA

Las Tallas de la Botas deberán corresponder a la Numeración en escala de punto de paris (francesa), así:

Medida del largo del útil en mm	Numero en escala de punto de paris (francesa)
224 a 230	34
231 a 236	35
237 a 243	36
244 a 250	37
251 a 256	38

257 a 263	39
264 a 270	40
271 a 276	41
277 a 283	42
284 a 290	43
291 a 296	44
297 a 302	45
303 a 310	46
311 a 316	47
317 a 322	48
323 a 330	49
331 a 336	50

La medida de la talla en punto de París, corresponde al largo útil dividido en 6.6666 (el largo útil equivale a la suma de la medida del largo del pie expresada en milímetros más el 5 % de tolerancia)



Las tallas deben ir marcadas en la suela y en la lengueta.

La cantidad de elementos por talla deberá ser coordinada con el supervisor del contrato.

Imágenes del Diseño requerido para la Capellada, la Media Caña y la Suela Integral





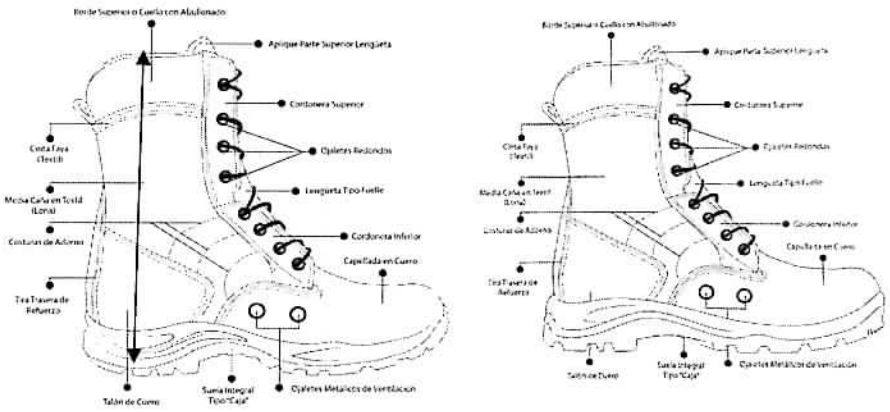
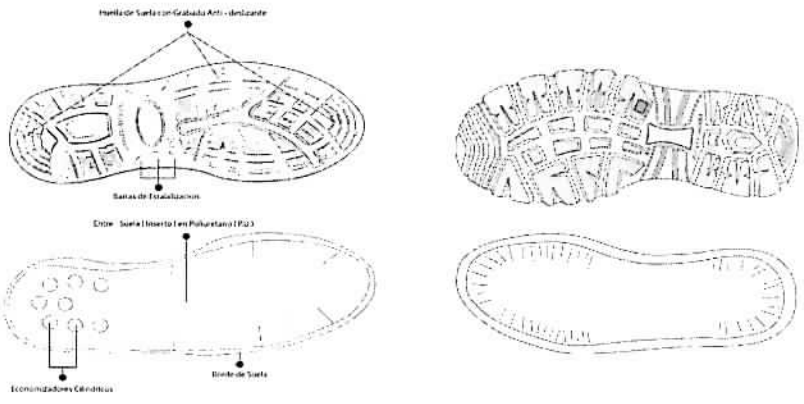


Figura N° 1. Diseño y Componentes de la Bota Táctica

con o sin costuras de adorno



	Con o sin economizadores Para la inspección de la bota se deberá tomar como referencia la prenda puesta. El contratista debe aportar muestra del bien (Un Par, selección aleatoria por parte del supervisor), dos mitades de una Bota derecha o izquierda, cortada completamente en sentido longitudinal. Tanto el Par de Botas, las dos mitades de la Bota Derecha o izquierda serán tomados del 100% del lote a entregar y será verificado junto con la "muestra patrón" del proceso para el recibo a satisfacción. **El contratista debe realizar muestra por tallas antes de proceder a realizar la confección para verificar tabla de tallas.**
Empaque y rotulado	Las botas deben ser empacadas en bolsas de polipropileno y en par en caja de cartón, de tal forma que no sufran daños o deterioros durante el transporte y almacenamiento, con la siguiente información tanto en la caja como en la parte interna superior de la lengüeta tipo fuelle de cada una de las botas, así: - Color. - Talla. - Entidad contratante. - Nombre o marca registrada del fabricante. - País de origen. - Código de la Especificación Técnica aplicada. - Número y año del contrato y entidad contratante. Para el caso de las Suelas los moldes empleados deben tener incorporado el nombre, razón social o marca registrada del oferente y posible contratista, la Talla en escala francesa y el País de Origen. No se aceptan Calcomanías, Stickers, como tampoco impresiones en Sistema Screen o similares. Adicionalmente cada Bota que compone el Par se debe marcar por medio de repujado al calor y presión en el lado externo de la zona del talón en forma clara y legible que permanezca durante la vida útil del producto, con el logotipo de la entidad de 40 mm +/- 5 mm de alto por 30 mm +/- 5 mm de ancho de acuerdo a la siguiente figura ilustrativa y dando cumplimiento a lo establecido en el Manual de Identidad Visual: FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN

	Nota: Cada Bota que compone el Par, deberá llevar oculto un SELLO DE SEGURIDAD EN TINTA INDELEBLE cuyo diseño, el contenido y la ubicación deberán ser acordados entre el Supervisor del Contrato y el Contratista favorecido mediante el establecimiento y firma de un acuerdo de confidencialidad. Caja Colectiva. El empaque colectivo debe ir marcado con la siguiente información: - Nombre del Producto. - Cantidad de Pares de Botas. - Tallas que contiene. - Nombre o marca registrada del contratista. - Número y año del contrato y entidad contratante.
Presentación y Unidad de Medida	Unidad por par (pie derecho e izquierdo) según requisitos específicos

GRUPO 4
ÍTEM 1

Clasificación del bien o servicio	53102500 CINTURONES O TIRANTES
Nombre Comercial del Bien o Se vicio	**REATA (Cinturón multipropósito) o Cinturón táctico**
Calidad	La evaluación de la conformidad de los bienes se hará según lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD – 0004, actualización vigente. De acuerdo con lo anterior, es necesario para la recepción entregar un Certificado de Conformidad que incluya la verificación de todos los Requisitos Específicos de esta ficha. Los Planes de Muestreo para la Evaluación de Requisitos Específicos de las Materias Primas que serán utilizadas deberán realizarse de acuerdo con lo establecido en la presente norma. Certificado de conformidad de lote (1b) de acuerdo con la Norma ISO/IEC 17067, soportado por los informes de laboratorios de pruebas y ensayos. El organismo de Certificación de producto deberá estar acreditado por el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia ONAC, bajo la NTC 17065:2012, y su alcance deberá estar de acuerdo a la naturaleza del producto. Los Laboratorios de pruebas y ensayos deberán estar acreditados por el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia ONAC o por entidades acreditadoras extranjeras reconocidas en el marco de los acuerdos de reconocimiento multilateral, de acuerdo con lo dispuesto en el Decreto 1595 de 2015, bajo la norma NTC ISO IEC 17025:2005, y los métodos de ensayo correspondientes dentro de su alcance. El organismo certificador debe garantizar que el(los) laboratorio(s) donde se realicen la prueba de requisitos específicos, permitan hacer acompañamiento de atestiguamiento a los ensayos no acreditados. Los Planes de Muestreo para la Evaluación de Requisitos Específicos de las Materias Primas que serán utilizadas deberán realizarse de acuerdo con lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD –0004-A3 y/o actualización vigente. El organismo de Certificación deberá tener en cuenta los parámetros de muestreo, selección de laboratorios, entrega de documentación y demás requisitos pertenecientes a la Evaluación de la conformidad de acuerdo con lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD –0004-A3 y/o actualización vigente

El contratista debe aportar muestra de REATA MULTIPROPÓSITO para verificación de diseño y confección, según formato anexo LISTA DE CHEQUEO REATA MULTIPROPOSITO GRUPO 4 ITEM 1, la muestra aportada será tomada como "Muestra Patrón", para aval del sed de tallas y verificación del Lote de Entrega.

La entidad verificará el diseño y confección utilizando la cinta métrica y pie de rey calibrados para realizar medidas (ejemplo: puntadas por pulgada, tamaño de cada cota) en la talla solicitada, verificación de cantidad de elementos incluidos en el diseño y confección (ejemplo: cantidad de botones, o cantidad de ojales) solicitado por ítem y además terminación de la muestra (ejemplo: bordados).

La verificación se realizaría por parte del área técnica de la Dirección del CTI en compañía del grupo de metrología del Departamento de Criminalística.

La muestra se considera valida, si cumple el total de los numerales en la LISTA DE CHEQUEO.

Las Normas aplicables para la realización de las Pruebas y Ensayos de Laboratorio deber ser la versión vigente a la fecha de la prueba así:

PARA LA PRÁCTICA NORMALIZADA DEL ACONDICIONAMIENTO Y ENSAYO de los insumos a evaluar, se debe hacer de acuerdo con lo indicado en las normas NTC 378 y/o ASTM D1776, NTC 5002 y NTC-ISO 2419.

MEDICIÓN INSTRUMENTAL DEL COLOR EN TEXTILES según NTMD 0151

DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN según NTC 481 y/o ASTM D629. Método químico (solubilidad).

CARACTERÍSTICAS DE LOS HILOS según NTC 5872

EVALUACIÓN REQUISITO CINTA FAYA según NTC 481 y/o ASTM D629. Método químico (solubilidad) y NTC 786 y/o AATCC 8

DETERMINACIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS DEL POLIOXIMETILENO según ASTM D 6778-02

EVALUACIÓN REQUISITO REATAS debe cumplir los requisitos establecidos según NTMD-0223 actualización vigente para la reata tipo S1.

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN
(Requisitos generales)

CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES O VERIFICACION DE LA CONFECCION Y DIMENSIONES

La verificación de la confección debe realizarse mediante inspección visual, si es solicitado se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y el elemento a medir, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la metrología y mediciones en general. Se ubica la prenda sobre una mesa que permita la disposición completa de la misma y que la parte a medir quede totalmente expuesta, firme, libre de pliegues y ondulaciones.

TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN (requisitos generales) Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO:

El muestreo para las características de confección de los requisitos específicos y empaque y rotulado, debe incluir los cinturones multipropósito de diferentes tallas de acuerdo con su participación porcentual en el lote.

Del lote se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la siguiente Tabla.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra (Unidades)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
51 – 90	2	1	2
91 – 150	3	1	2
151 – 280	5	1	2
281 – 500	8	2	3
501 – 1 200	13	2	4
1 210 – 3 200	20	5	6
3 201 – 10 000	32	6	7
10 001 – 35 000	50	8	9

De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen con las características de confección de los

requisitos específicos y requisitos de empaque y rotulado definidos en la presente especificación.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (Primera actualización).

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004, actualización vigente. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, primera actualización.

PRODUCTO TERMINADO

DETERMINACIÓN DE LOS CAMBIOS DE COLOR NTC 4873

TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS DE PRODUCTO TERMINADO.

Se debe sacar al azar de entre la muestra tomada para la evaluación de requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado dependiendo del tamaño del lote. El tamaño de la muestra en cinturones multipropósito es el indicado en la siguiente Tabla.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1 (Primera actualización).

Tamaño del Lote (unidades)	Tamaño Muestra (unidades)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
3201-35000	8	2	3

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004, actualización vigente.

	Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, primera actualización.
Generalidades	Reata de uso oficial para los servidores de la Fiscalía General de la Nación para labores de policía judicial.
Requisitos generales	Reata integrada por Cinturón multipropósito externo y Cinturón Interior Correa para ser utilizada en la cintura de la persona que puede sostener elementos de intendencia tales como porta proveedores y/o porta pistola entre otros. Consiste en dos correas una externa fuerte semi-rígida y ancha (reata); y una interna suave y más delgada (cinta faya) que la exterior las cuales se unen una con otra mediante velcro en toda su extensión.
Requisitos específicos	**REQUISITOS ESPECÍFICOS PARA LOS MATERIALES**

CARACTERÍSTICA	MÍNIMO REQUERIDO
COLOR	Negro, según numeral 3.2.7 - tabla 7 de la NORMA NTMD-0332, ensayo según NTMD 0151 para su determinación.
MATERIAL REATAS	Las reatas deben ser elaboradas con hilos de multifilamento de poliamida 100 % según los requisitos establecidos en la norma NTMD 0223, NTC 481 y/o ASTM D629 Método químico (solubilidad), ASTM D 1777, ASTM D3776, NTC 754-2 y/o ASTM D5035, NTC 427 y/o ASTM D3775, NTC 786 y/o AATCC 8 Y NTC 1155 y/o AATCC61.
HILOS DE COSTURA	70 tex bondeado de poliamida, multifilamento continuo, Resistencia de 40 Newton según NTC 5872, ensayo según NTC 386 y/o ASTM D2256
VELCRO FELPA	Cinta de contacto en poliamida 100% según NTC 481 y/o ASTM D629. Método químico (solubilidad). El velcro debe cumplir con la Fuerza a la Rotura según A-A-55126B

<table>
<tr><td>VELCRO GANCHO</td><td>
<table>
<tr><td colspan="7">Tabla 1. Requisitos físicos.</td></tr>
<tr><td>Ancho (Velcro gancho/Velcro felpa) (pulgadas)</td><td>4</td><td>2</td><td>1 1/2</td><td>1</td><td>3/4</td><td>5/8</td></tr>
<tr><td>Caracteristicas</td><td colspan="6"></td></tr>
<tr><td>Resistencia a la rotura, libras (min)</td><td colspan="6"></td></tr>
<tr><td>Velcro gancho (Clase 1 a 4)</td><td>320</td><td>170</td><td>115</td><td>90</td><td>70</td><td>65</td></tr>
<tr><td>Velcro felpa (Clase 1 a 4)</td><td>280</td><td>165</td><td>120</td><td>75</td><td>50</td><td>43</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>CINTA FAYA</td><td>Tejido plano en hilo de poliéster texturizado o poliamida 100 % según NTC 481 y/o ASTM D629. Método químico (solubilidad), peso en g/m según ASTM D3776, Número de hilos por centímetro según NTC 427 y/o ASTM D3775, solidez del color al frote según NTC 786 y/o AATCC 8 y solidez del color al lavado según NTC 1155-3 y/o AATCC 61.</td></tr>
<tr><td>ALMA</td><td>Lamina plástica, de 1.5mmm -+ 0.2 mm, ancho 53 mm -+ 1 mm.</td></tr>
<tr><td>CHAPA, HEBILLAS, PASADOR</td><td>Polioximetileno (POM) no reciclado teñido en masa, resistencia a la tracción mínimo 640N, según NTMD 0137 numeral 5.6</td></tr>
</table>

REQUISITOS PARA EL PRODUCTO TERMINADO

Las Pruebas y Ensayos de Laboratorio para la Evaluación de los Requisitos Específicos que deben ser cumplidos por el Producto Terminado son los que se presentan enseguida:

Color tono a tono. Para la calificación de los hilos, la cinta velcro, chapa, hebilla, pasador y la cinta faya debe ser tono a tono con el material principal (reata), definiendo tono a tono como aquel que presenta una diferencia de color de mínimo 3-4 evaluado en la escala de grises, deber cuando se evalúe de acuerdo con DETERMINACION DE LOS CAMBIOS DE COLOR en la NTC 4873-2. Escala AATCC de 9 grados. Calificación visual.

En la Etapa de Ejecución el Contratista deberá adjuntar las siguientes Declaraciones de Conformidad emitidas por los Proveedores de los Insumos incorporados a los Productos Terminados en la Fabricación del Lote en donde se certifique y garantice el cumplimiento de las Características y Propiedades Específicas solicitadas y de acuerdo a los establecido en la NTC – ISO / IEC 17050 – 1 y NTC – ISO / IEC 17050 – 2. con los documentos de soporte y apoyo técnico (informes de laboratorios, internos y/o externos), de los siguientes:

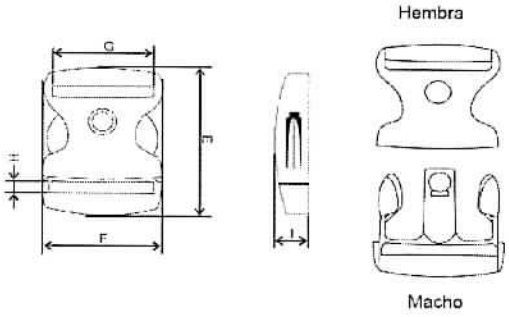
REQUISITOS GENERALES PARA LOS MATERIALES

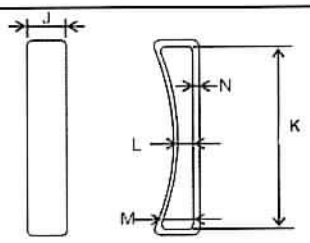
El material interno del cinturón y los pasadores deben estar fabricados en polietileno de alta densidad, no reciclado, de acuerdo con la norma ASTM E 1252

Las características técnicas de la cinta adhesiva de gancho y lazo cumplen con la norma A-A 55126-b de clasificación 1 clase gancho y lazo, cinta del sujetador del gancho 100% poliamida con el orillo y cinta de sujetador del lazo 100 % poliamida con el orillo.

Los hilos utilizados para la construcción de las reatas corresponden a hilos no texturizados y pre tenidos según norma NTC 5872

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN
(Requisitos generales)

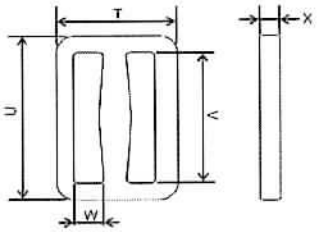
CARACTERÍSTICA	MÍNIMO REQUERIDO
CINTURÓNES	**Cinturón multipropósito externo**: • Ancho de 55mm (±3mm) en Reata de nylon color negro en tejido de seguridad. según norma NTMD 0223-A1 requisitos para reatas de seguridad S1. • Con hebilla o chapa de cierre NO metálica en plástico (con tres puntos de cierre 2 laterales 1 central de 57 mm color negro mate.  Chata tipo 1 o 2 según norma NTDM 0332 • Velcro gancho de 50 mm -+ 3 mm . • Velcro gancho en toda la parte interna para adherir al cinturón interno. • Cinta faya color negro de 25 -+ 1mm, según norma NTMD 0303 requisitos para cinta faya F5. • Pasador plástico negro mate



Pasador tipo 1 o 2 según norma NTDM 0332

Cinturón Interior:

- Ancho 50mm (-+3 mm) en reata liviana de nylon color negro en tejido de seguridad. según norma NTMD 0223-A1 requisitos para reatas de seguridad S1.
- con Velcro felpa del mismo ancho en toda la parte externa.
- Hebilla (hebilla tensor de puente) plana plástica en una sola pieza de dos orificios.



CONFECCION	La reata externa lleva en su parte interna velcro gancho, dejando libre 18 cm -+ 2 cm para ubicar en los extremos internos velcro felpa y en los extremos externos velcro gancho; en todo su contorno ira ribeteada con cinta faya; contara con pasadores móviles plásticos, llevará una marquilla ubicada en la cara interna. La chapa o hebilla plástica macho – hembra ira ubicada en los extremos de la reata externa. La reata interna contará por su parte externa con velcro felpa y en uno de sus extremos tendrá por el lado interno velcro gancho. Tendrá costuras en sus bordes de punta a punta y 2 costuras paralelas por el centro de esta; en el extremo que queda libre llevara una hebilla plástica el cual quedará asegurado mediante costura triple en el extremo de la reata. Debe llevar costuras con 7 +- 1 puntadas por pulgada

TALLAS Según numeral 3.1.2 de la NORMA -0332, ajustadas así:

DIMENSIONES CINTURON EXTERNO

Descripción	Cota	Tallas								Tolerancia en mm
		XS	S	M	L	XL	XXL	XXXL	XXXXL	
Longitud total	A	1000	1100	1200	1300	1400	1500	1600	17000	± 10
Longitud lámina interna y cinta gancho cara interna	B	700	770	840	910	980	1050	1120	1190	±15
Porción útil de cinta por el lado del gancho	C	115								± 5

Ancho total del cinturón	D	55	± 3

DIMENSIONES CHAPA CINTURON EXTERNO

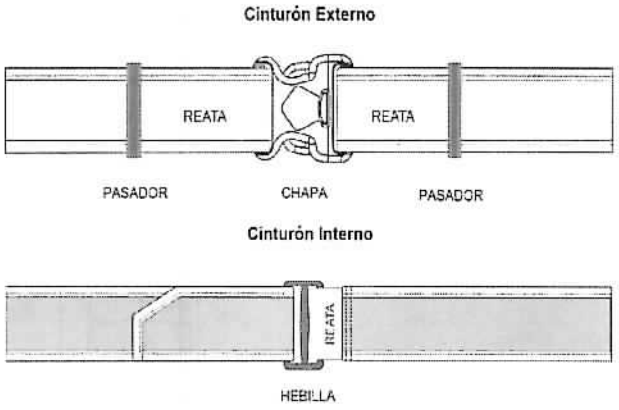
Descripción	Cota	Dimensiones en mm	Tolerancia en mm
Largo total	E	84	± 3
Ancho total	F	65	± 3
Ancho paso de la reata	G	56	± 2
Altura paso de la reata	H	7	± 2
Altura (dimensión tomada en el centro de la chapa)	I	16.5	± 3

DIMENSIONES DEL PASADOR

Descripción	Cota	Dimensiones en mm	Tolerancia en mm
Ancho total	J	10	± 2
Ancho paso de la reata	K	57	± 3
Altura paso de la reata	L	6	± 2
Altura esquina	M	10	± 2
Grosor del material mínimo	N	2	± 0.5

DIMENSIONES CINTURON INTERNO

Descripción	Cota	Tallas								Tolerancia en mm
		XXS - XS	S	M	L	XL	XXL	XXXL	XXXXL	
Longitud total extremo a extremo	O	820	920	1000	1100	1200	1300	1400	1500	± 10
Longitud útil de cinta gancho y lazo ubicada en uno de los extremos	P	110								± 5
Ancho total	Q	50								± 3

	<table><tr><td>Largo chapeta</td><td>S</td><td>25</td><td>± 5</td></tr></table> **DIMENSIONES HEBILLA** <table><tr><th>Descripción</th><th>Cota</th><th>Dimensiones en mm</th><th>Tolerancia en mm</th></tr><tr><td>Largo total</td><td>T</td><td>33.5</td><td>± 2</td></tr><tr><td>Ancho total</td><td>U</td><td>57</td><td>± 2</td></tr><tr><td>Ancho paso de la reata</td><td>V</td><td>49</td><td>± 2</td></tr><tr><td>Altura paso de la reata</td><td>W</td><td>6.5</td><td>± 2</td></tr><tr><td>Grosor del material mínimo</td><td>X</td><td>3.5</td><td>+-0.5</td></tr></table> Imagen de referencia  **Nota 3:** Para la inspección de la prenda se deberá tomar como referencia la prenda puesta. Nota 4: La cantidad de elementos por talla deberá ser coordinada con el supervisor del contrato. El contratista debe aportar muestra del bien para su verificación técnica (selección aleatoria por parte del supervisor) serán tomados del 100% del lote a entregar y será verificado junto con la "muestra patrón" del proceso para el recibo a satisfacción. **El contratista realiza muestra por tallas antes de proceder a realizar la confección para verificar tabla de tallas.**
Empaque y rotulado	Empaque: los cinturones deben empacarse de tal forma que no sufran daños durante su transporte o almacenamiento. Se deben empacar ensamblados con su par interno, individualmente en una bolsa de polietileno transparente.

	Rotulado: Cada cinturón interno y externo debe llevar en la cara interna una marquilla estampada con información de: • El año y el mes del lote de fabricación. • El nombre, marca registrada. • El país de origen. • Número de contrato. Caja Colectiva. El empaque colectivo debe ir marcado con la siguiente información: • Nombre del Producto. • Cantidad cinturón multipropósito • Tallas que contiene • Nombre o marca registrada del contratista. • Número y año del contrato y entidad contratante
Presentación y Unidad de Medida	Unidad según requisitos específicos

GRUPO 5
ÍTEM 1

Clasificación del bien o servicio	53101800
Nombre Comercial del Bien o Servicio	**CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN O CHAQUETA DE SERVICIO**
Calidad	La evaluación de la conformidad de los bienes se hará según lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD – 0004, actualización vigente. De acuerdo con lo anterior, es necesario para la recepción entregar un Certificado de Conformidad que incluya la verificación de todos los Requisitos Específicos y empaque y rotulado de esta ficha. Los Planes de Muestreo para la Evaluación de Requisitos Específicos de las Materias Primas que serán utilizadas deberán realizarse de acuerdo con lo establecido en la presente norma. Certificado de conformidad de lote (1b) de acuerdo a la Norma ISO/IEC 17067, soportado por los informes de laboratorios de pruebas y ensayos. El organismo de Certificación de producto, deberá estar acredito por el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia ONAC, bajo la NTC 17065:2012, y su alcance deberá estar de acuerdo a la naturaleza del producto. Los Laboratorios de pruebas y ensayos deberán estar acreditados por el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia ONAC o por entidades acreditadoras extranjeras reconocidas en el marco de los acuerdos de reconocimiento multilateral, de acuerdo con lo dispuesto en el Decreto 1595 de 2015, bajo la norma NTC ISO IEC 17025:2005, y los métodos de ensayo correspondientes dentro de su alcance. El organismo certificador debe garantizar que el(los) laboratorio(s) donde se realicen la prueba de requisitos específicos, permitan hacer acompañamiento de atestiguamiento a los ensayos no acreditados. Los Planes de Muestreo para la Evaluación de Requisitos Específicos de las Materias Primas que serán utilizadas deberán realizarse de acuerdo con lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD – 0004-A3 y/o actualización vigente. El organismo de Certificación, deberá tener en cuenta los parámetros de muestreo, selección de laboratorios, entrega de documentación y demás requisitos pertenecientes a la Evaluación de la conformidad de acuerdo a lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD –0004-A2 y/o actualización vigente

	El contratista debe aportar muestras de chaqueta para verificación de diseño y confección en versión CTI- POLICIA JUDICIAL y versión DPA-PROTECCIÓN, según formato anexo LISTA DE CHEQUEO CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN GRUPO 5 ITEM1, la muestra aportada será tomada como "Muestra Patrón", para aval del sed de tallas y verificación del Lote de Entrega. La entidad verificará el diseño y confección utilizando la cinta métrica y pie de rey calibrados para realizar medidas (ejemplo: puntadas por pulgada, tamaño de cada cotas) en la talla solicitada, verificación de cantidad de elementos incluidos en el diseño y confección (ejemplo: cantidad de botones, o cantidad de ojales) solicitado por ítem y además terminación de la muestra (ejemplo: bordados). La verificación se realizaría por parte del área técnica de la Dirección del CTI en compañía del grupo de metrología del Departamento de Criminalística. La muestra se considera valida, si cumple el total de los numerales en la LISTA DE CHEQUEO. **Las Normas aplicables para la realización de las Pruebas y Ensayos de Laboratorio deber ser la versión vigente a la fecha de la prueba así:** **PARA LA PRÁCTICA NORMALIZADA DEL ACONDICIONAMIENTO Y CONDICIONES DE ENSAYO** de los insumos a evaluar, se debe hacer de acuerdo a lo indicado en las normas NTC 378 o ASTM D1776. **TELA EXTERIOR** **DETERMINACIÓN DE LA DIFERENCIA DE COLOR**: NTMD-0151 **DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE FIBRAS DE LA TELA**: NTC 481, NTC 1213y/o ASTM D629. Método químico (solubilidad). **DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA**: NTC 230 y/o ASTM D3776, opción "C". **DETERMINACIÓN DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD**: NTC 427 y/o ASTM D3775. **DETERMINACIÓN DEL CAMBIO DIMENSIONAL**: NTC 908 o AATCC 135.

DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO: NTC 1155 o AATCC 61

DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL FROTE: NTC 786 o AATCC 8.

DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR A LA LUZ: NTC 1479

DETERMINACIÓN DEL MANEJO DE HUMEDAD AATCC 22.

IMPERMEABILIDAD (LLUVIA - SHOWER) AATCC 35-2018E2

TELA INTERIOR O MALLA

DETERMINACIÓN DE LA DIFERENCIA DE COLOR NTMD-0151

DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE FIBRAS DE LA TELA: según la norma NTC 481 o ASTM D629

DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA: NTC 230 o ASTM D3776

OTROS MATERIALES

HILOS

DETERMINACION DE LAS CARACTERISTICAS DEL HILO NTC 5872

CINTA ADHESIVA DE GANCHO Y LAZO

DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE LA CINTA NTC-481 o ASTM D3776

DETERMINACIÓN DE LA FUERZA DE ADHERENCIA PARA CINTA ADHESIVA ASTM D5170.

ENTRETELA

DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE LA ENTRETELA NTC-481 NTC 1213 o ASTM D629

DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA NTC 230 o ASTM D3776

CREMALLERAS

DETERMINACION CARACTERISTICAS DE LAS CREMALLERAS: NTC 2512.

ELASTICO

DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DEL ELASTICO: NTC-481 o ASTM D629

DETERMINACION DE LA ELASTICIDAD

Resumen del método. Una probeta de longitud relajada conocida es elongada hasta encontrar una fuerte resistencia a una elongación adicional. En ese punto la elasticidad es leída.

Equipos. - Tijeras ordinarias- Regla calibrada para medir % de elongación

Muestra. A menos que se especifique lo contrario se deben cortar 3 probetas de 25 cm de longitud por el ancho del elástico.

Procedimiento. Dibuje a lo ancho del elástico dos líneas paralelas separadas entre sí una distancia de 10 cm. Tome la probeta de los extremos con las dos manos cerca de las líneas sin cubrirlas con los dedos. Estire la probeta manteniendo uniformidad a lo ancho del elástico hasta el punto final y luego relájela completamente, haga esta operación cuatro veces. Estire la probeta hasta el punto final una quinta vez, con la probeta completamente extendida, mida directamente en la regla el porcentaje de elongación. Repita este procedimiento con las otras dos probetas.

Resultado. Reporte el promedio de las tres mediciones.

DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA: NTC 230 o ASTM D3776

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN
requisitos generales)

CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES O VERIFICACION DE LA CONFECCION La verificación de la confección debe realizarse mediante inspección visual, si es solicitado se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y el elemento a medir, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la metrología y mediciones en general. Se ubica la prenda sobre una mesa que permita la disposición completa de la misma y que

la parte a medir quede totalmente expuesta, firme, libre de pliegues y ondulaciones.

TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO
PARA EVALUAR CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN (requisitos generales) Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO:

El muestreo para las características de confección de los requisitos específicos y empaque y rotulado, debe incluir chaquetas de diferentes tallas de acuerdo con su participación porcentual en el lote.

Del lote se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la siguiente Tabla.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra (Unidades)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
51 – 90	2	0	1
91 – 150	3	0	1
151 – 280	5	1	2
281 – 500	8	2	3
501 – 1 200	13	3	4
1 210 – 3 200	20	5	6
3 201 – 10 000	32	6	7
10 001 – 35 000	50	8	9

De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen con las características de confección de los requisitos específicos y requisitos de empaque y rotulado definidos en la presente especificación.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (Primera actualización).

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se acepta el lote; siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Por el contrario, si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúe la evaluación de un lote previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en

	la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859 – 1, (Primera actualización). **PRODUCTO TERMINADO** **VERIFICACION DE LA APARIENCIA DE LAS COSTURAS Y DE LAS PARTES FUSIONADAS** NTC 542 **DETERMINACIÓN DE LOS CAMBIOS DE COLOR**: NTC 4873-2. **TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS DE PRODUCTO TERMINADO.** Se debe sacar al azar de entre la muestra tomada para la evaluación de requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado dependiendo del tamaño del lote. El tamaño de la muestra en chaquetas es el indicado en la siguiente Tabla. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1 (Primera actualización).

Tamaño del Lote (unidades)	Tamaño Muestra (unidades)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
51-150	2	0	1
151-500	3	1	2
501-3200	5	1	2
3201—35000	8	2	3

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Por el contrario, si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúa la evaluación de un lote que haya sido previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, (Primera actualización).

Generalidades	Chaqueta con bordados utilizada como prenda de identificación para los servidores de la Fiscalía General de la Nación.

Requisitos generales

Chaqueta impermeable cortavientos compuesta por tela exterior y malla interior y cuatro bolsillo cuyo diseño y material del mismo cumpla con los requisitos específicos requeridos.

Requisitos específicos

REQUISITOS ESPECIFICOS PARA LOS MATERIALES

TELA EXTERIOR

Característica	Mínimo requerido
COMPOSICIÓN	Color: negro El color para la chaqueta de servicio, deben presentar una diferencia de color El DEcmc <= 1.5, cuando se comparen contra las coordenadas CIEL*a*b* indicadas a continuación: COLOR: negro — L*: 14.49 — a*: 0.67 — b*: -0.72 según norma NTMD-0151 Tela:100 % poliéster reciclado Según norma NTC 481, NTC 1213 o ASTM D629 Peso :90 g/m2 -+5 g/m2 Según norma NTC 230 o ASTM D3776
TIPO DE TEJIDO	Tejido Plano tipo sarga. El tipo de tejido debe verificarse visualmente y con el apoyo de instrumental óptico si es necesario (inspección visual).

Requisitos	Valores	Ensayo
Número de hilos (hilos/cm): Urdimbre Mínimo Trama Mínimo	 39 25	NTC 427 o ASTM D3775
Peso en g/m2	90 ±5	NTC 230 o ASTM D3776,
Cambio Dimensional al Lavado: (5 Lav) máximo	3	NTC 908 o AATCC 135.
Solidez del color al lavado: Tipo de lavado Cambio de color mínimo Solidez del color lavado manchado - Poliéster	 2A 4 3	NTC 1155 o AATCC 61

Solidez del color al frote: En seco mínimo En húmedo mínimo	 4 3	NTC 786 o AATCC 8-2016E
Solidez del color a la luz: Calificación mínimo Horas de exposición	 4 40	NTC 1479
Repelencia al agua mínimo	90	AATCC 22
Impermeabilidad (lluvia-shower) máximo	1g	AATCC 35-2018E2

TELA MALLA INTERIOR CHAQUETA

Característica	Mínimo requerido
COMPOSICION	Color: negro El color para la chaqueta de servicio, deben presentar una diferencia de color El DEcmc <= 1.5, cuando se comparen contra las coordenadas CIEL*a*b* indicadas a continuación: COLOR | L* | a* | b* negro | 16.92 | 0.47 | -2.47 según norma NTMD-0151 Tela: 100 % poliéster Según norma NTC 481 NTC 1213 o ASTM D629 Peso: **66 g/m2 -+7 g/m2** Según norma NTC 230 o ASTM D3776

OTROS MATERIALES

Característica	Requisitos mínimos			
HILOS	**Costura**	**Tipo de Hilo**	**Tex Mínimo**	**Resistencia mínima en N**
	Cierres y pespuntes	Poliéster recubierto con poliéster	40	17
	Filetes y recubrimientos	Spun poliéster	40	13
	SEGÚN Norma NTC 5872			

<table>
<tr><td></td><td>Los hilos utilizados en las costuras deben ser de color negro tono a tono con la tela principal del uniforme.</td></tr>
<tr><td>CINTA ADHESIVA DE GANCHO Y LAZO</td><td>
<table>
<tr><th>Requisito</th><th>Valor</th><th>Norma</th></tr>
<tr><td>Composición poliamida, en %</td><td>100</td><td>NTC 481 o ASTM D629</td></tr>
<tr><td>Fuerza de adherencia, en N·m después de 3 ciclos de lavado Mín.</td><td>0.06</td><td>ASTM D5170 y AATCC 61</td></tr>
</table>
La cinta debe ser de color negro tono a tono con la tela principal.</td></tr>
<tr><td>ENTRETELA</td><td>La entretela utilizada en la confección de la chaqueta debe ser tejida fusionable (inspección visual) con una composición de mínimo 45% de algodón y el resto poliéster o 100 % poliéster con un peso mínimo de 50 gramos, Según normas NTC 481 NTC 1213 o ASTM D629. Método químico (solubilidad), NTC 230 o ASTM D3776</td></tr>
<tr><td>CREMALLERAS</td><td>Deben ser en nylon (poliamida), tono a tono con la tela principal, según la norma NTC 2512.</td></tr>
<tr><td>ELASTICO</td><td>
<table>
<tr><th>Características</th><th>Valor</th><th>Norma o método</th></tr>
<tr><td>Composición mínimo en %:

Algodón:
Elastómero
Nylon:</td><td>

80.92 %
13.36 %
5.73 %</td><td>NTC 481 o ASTM D629 vigente. Método químico (solubilidad)</td></tr>
<tr><td>Elasticidad, en %</td><td>130 ± 10</td><td>Determinación de la elasticidad según descripción en cuadro de calidad</td></tr>
<tr><td>Peso, en g/m lineal mínimo</td><td>22</td><td>NTC 230 o ASTM D3776, opción C.</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td colspan="2"><u>REQUISITOS PARA EL PRODUCTO TERMINADO</u>

Las Pruebas y Ensayos de Laboratorio para la Evaluación de los Requisitos Específicos que deben ser cumplidos por el Producto Terminado son los que se presentan enseguida :</td></tr>
</table>

Comportamiento de la prenda al lavado y planchado. La apariencia de las costuras, cuello, almilla, bolsillos, costados, mangas y demás debe tener una calificación mínima de 3 para cambio de color después de cinco (5) lavadas y no deben mostrar burbujas o delaminaciones en cuello y demás partes fusionadas después de que la chaqueta haya sido sometida a 25 lavadas cuando se ensaye de acuerdo con lo establecido en **VERIFICACION DE LA APARIENCIA DE LAS COSTURAS Y DE LAS PARTES FUSIONADAS** en la NTC 542.

Color tono a tono. Para la calificación de los hilos, la cinta velcro y cremalleras debe ser tono a tono con el material principal (tela), definiendo tono a tono como aquel que presenta una diferencia de color de mínimo 3-4 evaluado en la escala de grises, deber cuando se evalúe de acuerdo con DETERMINACION DE LOS CAMBIOS DE COLOR en la NTC 4873-2. Escala AATCC de 9 grados. Calificación visual.

En la etapa de ejecución el contratista deberá adjuntar las siguientes declaraciones de conformidad emitidas por los proveedores de los insumos incorporados a los productos terminados en la fabricación del lote en donde se certifique y garantice el cumplimiento de las características y propiedades específicas solicitadas y de acuerdo a los establecido en la NTC – ISO / IEC 17050 – 1 y NTC – ISO / IEC 17050 – 2. con los documentos de soporte y apoyo técnico (informes de laboratorios, internos y/o externos), de los siguientes:

REQUISITOS GENERALES PARA LOS MATERIALES

Hilos de los bordados brillante en hilo multifilamento lubricado de poliéster trilobal (fibra de sección triangular para reflejar la luz)

TELA EXTERIOR

Requisitos	Valores	Ensayo
Permeabilidad aire - diam 38,3 cm/2	Max 1.00 ml/s/cm2	ASTM D737
Resistencia a la rotura Trama min Urdimbre min	 400 450	ASTM D5034
Resistencia al rasgado Trama mínimo Urdimbre mínimo	 20 15	ASTM D2261-13(2017)E1
Resistencia al deslizamiento de hilos en Newton Urdimbre Mínimo	111 111	NTC 1386-1 ISO13936-1

Trama Mínimo		
Resistencia A la Flexión Mínimo	4	UNE-EN ISO 5981
Composición	100% poliéster reciclado	NTC 481 AATCC 20

CERTIFICADOS

- RCS (Certifica que el proceso de producción de fibras recicladas se realiza bajo un sistema de verificación y custodia que va desde la recepción de la materia prima hasta la entrega). Certificado emitido por TEXTILE EXCHANGE a la empresa proveedora del textil.

- OEKOTEX STD 100 (Certifica Que la materias primas y componentes químicos han sido usados comercialmente con seguridad; que el uso en contacto con la piel bajo condiciones normales, no afecta la salud humana y se encuentran dentro de los límites de la norma OEKO-TEX® Standard 100, para los productos clase II. Certificado emitido por Oeko-tex a la empresa proveedora del textil.

- Certificado de Origen que garantice que los textiles empleados para la fabricación del elemento son de origen nacional. Certificado emitido por la empresa productora del textil.

TELA MALLA INTERIOR CHAQUETA

Requisitos	Valores	Ensayo
Número de hilos (hilos/cm): Urdimbre Mínimo Trama Mínimo	 7 19	NTC 427 o ASTM D3775
Cambio Dimensional al Lavado: (3 Lav) máximo	5	NTC 908 o AATCC 135.
Solidez del color al lavado: Tipo de lavado Cambio de color mínimo Solidez del color lavado manchado - Poliéster	 2A 4 3	NTC 1155 o AATCC 61

Solidez del color al frote: En seco mínimo En húmedo mínimo	 4 3	AATCC 8-2016E
Resistencia al rasgado Transversal Long	 12 10	ASTM D2261-13(2017)E1
Pilling 7000 ciclos Martindale Min	4e	ISO 12945-2

CERTIFICADOS

- OEKOTEX STD 100 (Certifica Que la materias primas y componentes químicos han sido usados comercialmente con seguridad; que el uso en contacto con la piel bajo condiciones normales, no afecta la salud humana y se encuentran dentro de los límites de la norma OEKO-TEX® Standard 100, para los productos clase II. Certificado emitido por Oeko-tex a la empresa proveedora del textil.

- Certificado de Origen que garantice que los textiles empleados para la fabricación del elemento son de origen nacional. Certificado emitido por la empresa productora del textil.

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN
requisitos generales)

Chaqueta cortaviento con manga montada curva, con corte sastre casando con corte horizontal en delantero y espalda.

Cuello alto con entretela y pechera con cremallera visible. Puño ajustable con elástico, charretera y velcro. Bolsillos en delantero de ribete inclinado, con cremallera. Bolsillos de pecho en delantero con cremallera en corte horizontal.

Bordado con la palabra CTI en color blanco sobre delantero derecho, y Policía Judicial en color blanco sobre delantero izquierdo. Bordado de

Logotipo de Fiscalía en espalda sobre corte de almilla con fuelle horizontal.

Características de Confección
Las medidas y características indicadas se deben verificar con prenda puesta La CHAQUETA no debe presentar manchas o decoloración en la tela, cortes o perforaciones, ni defectos en las puntadas. La prenda debe ser simétrica en su diseño y su tejido debe ser uniforme. Los bordados se deben hacer directo sobre la prenda, no tipo parche. La chaqueta debe llevar cuatro bolsillos en el frente, cuello alto, bordado de identificación en frente y espalda cremalleras plásticas en con deslizadores de seguridad. La chaqueta debe ir forrada en su interior con un material en malla tono a tono con la tela principal. **COSTURAS** Número de puntadas por pulgada: 10 +/- 1 Forro unido con puntada de cadeneta Pespunte a ¼ en cuello de 9 cm de alto. Pespunte a ¼ pisando cremallera frontal. Pespunte a 1/16 en hombros, sisas, fuelles y corte horizontal inferior en delantero. Fuelle de 3 cm cerrado en ambos extremos. **DELANTERO:** Los frentes van unidos por medio de una cremallera separable poliamida plástica o poliéster No. 5 o 6 tipos tractor con deslizador de seguridad, tono a tono con la tela principal. Fuelle en delantero de 3 cm de ancho, cerrado desde la siza 3 cm, con dos cremalleras internas plásticas en poliamida o poliéster No. 3 con deslizador sencillo de 17 cm (-+5mm) para hombre en todas las tallas, dama en la talla XXS Y XS de 14cm (+-5mm) y para el resto de

las tallas de 16cm (+-5mm) tono a tono con la tela principal, ubicadas a cada lado del delantero cerrando bolsillo.

Fondo de bolsillos en delantero, asegurados de manera Horizontal desde centro frente hasta el costado a 6 cm (-+5mm) de altura tomando medida desde la sisa.

Parte inferior de delanteros lleva un bolsillo ribeteado de 15 mm +/- 5 mm de ancho y de 170 mm +/- 5 mm de altura para chaqueta masculina y para la femenina de 160 mm +/- 5 mm. Los bolsillos llevan una cremallera interna plástica en poliamida o poliéster No. 3 con deslizador sencillo, tono a tono con la tela principal.

Dobladillo de 20 mm sentando forro a 1/16.

CUELLO:

Debe ser de forma rectangular de puntas rectas, elaborado con doble tela; lleva entretela en su interior con un ancho de centro espalda de **95 mm +/- 5** mm y de 90 mm +/-5 mm en delantero con pespunte en contorno a ¼, para dama 70 mm -+ 5 mm delantero y de 75 mm +-5mm centro espalda.

MANGAS:

Debe tener dos cortes de manera vertical que cacen con los cortes de delantero y espalda, estos cortes deben ir pespuntados a 1/16. El monte de manga debe ir pespuntado a 1/16 y cargado sobre el cuerpo.

Los puños deben tener un **dobladillo de 25 mm +/- 5 mm**, con elástico parcial y deben llevar una charretera de 25 mm +/- 5 mm de ancho y 80 mm +/- 5 mm de largo con cierre de contacto, gancho de 25 mm +/- 5mm de ancho x 50 mm +/- 5 mm de largo, que afianzará a un cierre de contacto felpa de 25 mm+/- 5 mm de ancho x 130 mm +/- 5 mm de largo.

Llevará ojal bordado de ventilación ubicado a 20 mm de la sisa de manera horizontal y vertical, de 5 mm de diámetro.

ESPALDA:

En dos piezas, con un fuelle en el corte cargado hacia abajo de 30 mm +/- 5 mm.

Dobladillo de 20 mm +/- 5 mm.

IMÁGENES DE REFERENCIA







BORDADOS CHAQUETA

Bordados: Tipo de letra " Garamond 3, Ver figura 1

DELANTERO, CUELLO, MANGAS, ESPALDA según imagen 1









IMAGEN 1

La espalda debe llevar bordado el logo de la "FISCALIA GENERAL DE LA NACIÓN", de acuerdo con el Manual de Imagen de la Entidad, ubicado de forma centrada a lo ancho de la prenda y a una distancia medida desde la base centro cuello espalda al inicio del bordado de 220 mm +/- 10 mm. Dimensiones del bordado: 315 ± 5 mm x 80 ± 5 mm. Mínimo 35417 puntadas **Ver figura 2**

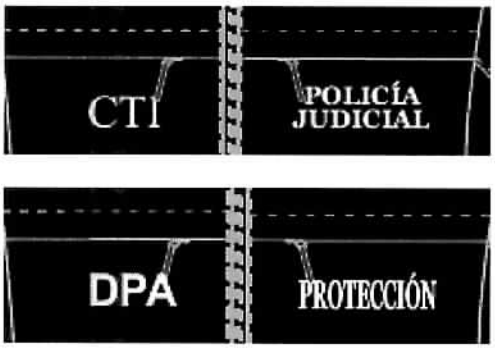
FISCALÍA
GENERAL DE LA NACIÓN

FISCALÍA
GENERAL DE LA NACIÓN

FIGURA 2

De "CTI" Y "POLICIA JUDICIAL" ubicados a una distancia de **85 mm** +/- 5 mm medidos desde final del fuelle al final del bordado, sobre lado derecho y lado izquierdo respectivamente, en color blanco Dimensiones de 33 x 80 mm ± 2 mm para la sigla "CTI". Dimensiones del bordado POLICIA JUDICIAL 90 ± 5 mm x 50 ± 5 mm.

En el caso de la sigla "DPA" ubicados a una distancia de **85 mm** +/- 5 mm medidos desde final del fuelle al final del bordado, *al lado* derecho

	del delantero, en color blanco Dimensiones de 33 x 80 mm. ± 2 mm. Y lado izquierdo Dimensiones del bordado PROTECCION 90 ± 5 mm x 35 ± 5 mm. Las palabras CTI y DPA en color blanco mínimo 1240 puntadas. Las palabras POLICIA JUDICIAL de mínimo 3720 puntadas. La palabra PROTECCION de mínimo 3900 puntadas. **Ver imagen 3.**  **IMAGEN 3**









TALLAJE Y COTAS DE REFERENCIA HOMBRE EN mm

COTA	MEDIDA	XS	S	M	L	XL	XXL	3XL	4XL	Tol mm (+/-)
A	MITAD CONTORNO PECHO	560	580	600	620	640	670	700	730	10
B	MITAD CONTORNO BASE	540	560	580	600	620	650	680	710	10
C	LARGO MANGA	610	620	630	640	650	660	670	680	10
D	HOMBRO	150	155	160	165	170	175	185	195	10
E	ESPALDA	440	460	480	500	520	550	580	610	10

F	LARGO	690	700	710	720	730	740	750	750	10

TALLAJE Y COTAS DE REFERENCIA MUJER EN mm

COTA	MEDIDA	XXS	XS	S	M	L	XL	XXL	3XL	4XL	Tol mm (+/-)
A	MITAD CONTORNO PECHO	520	540	560	580	600	620	650	680	**710**	10
B	MITAD CONTORNO BASE	520	540	560	580	600	640	670	700	**730**	10
C	LARGO MANGA	580	590	600	610	620	630	640	650	**660**	10
D	HOMBRO	110	120	130	**135**	140	150	160	170	**180**	10
E	ESPALDA	400	420	440	460	480	500	530	560	**590**	10
F	LARGO	670	670	680	690	700	710	720	730	**740**	10

Nota 4: Para la inspección de la prenda se deberá tomar como referencia la prenda puesta.

Nota 5: La cantidad de elementos masculinos y femeninos, las tallas y la cantidad de bordados "CTI" o "DPA", deberá ser coordinada con el supervisor del contrato.

El contratista debe aportar muestras del elemento para su verificación técnica (selección aleatoria por parte del supervisor), estas serán tomadas del 100% del lote a entregar y serán verificadas junto con la "muestra patrón" del proceso para el recibo a satisfacción.

El contratista debe confeccionar SED DE TALLAS; una muestra por cada talla de hombre y de mujer antes de proceder a realizar la fabricación de todo el lote para verificar tabla de tallas y tamaño

	bordados, verificación que se hará con la Entidad y de la que quedará constancia en Acta durante la ejecución del contrato.
Empaque y rotulado	**EMPAQUE** Las prendas deben entregarse individualmente, dobladas simétricamente, cubiertas totalmente por una bolsa de polietileno u otro material transparente que permita observar su contenido, que los conserve limpios y en buen estado hasta su destino final. **ROTULADO** Cada prenda se debe rotular en la parte interior (chaqueta) ***MARQUILLAS CON LA SIGUIENTE INFORMACIÓN:*** El contratista deberá entregar marquillas con la siguiente información: • Nombre del Confeccionista. • Talla. • Género: masculino o femenino según corresponda • Número del contrato y número de serial por tipo de prenda. • Instrucciones de cuidado. Nota: cada prenda (chaqueta de identificación) deberá llevar oculto el mismo número serial de la marquilla en tinta indeleble cuya ubicación serán acordada entre el supervisor del contrato y el contratista favorecido mediante el establecimiento y firma de un acuerdo de confidencialidad. Caja Colectiva. El empaque colectivo debe ir marcado con la siguiente información: • Nombre del Producto. • Cantidad chaquetas • Tallas que contiene • Género: masculino o femenino • Nombre o marca registrada del contratista. • Número y año del contrato y entidad contratante

VISITA AL LUGAR (ES) DE EJECUCIÓN CONTRATO

FECHA	
EMPRESA	
DIRECCIÓN LUGAR(ES) DE VISITA	
TIPO DE LUGAR DE VISITA	Fabricación (Materias primas)__ Almacenamiento __ Materias primas__ Prenda terminada__ Confección (Prenda terminada) __
VISITA NÚMERO	

Para la custodia de los bienes, el contratista deberá presentar cumplimiento de los respectivos controles (físico, humano y medios técnicos) así:

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	REQUERIMIENTO	(CUMPLE - NO CUMPLE)	OBSERVACIÓN (DATOS Y REGISTRO FOTOGRAFICO)
1	Instalaciones o Control físico	Espacio adecuado para fabricación, almacenamiento o confección de los bienes (según aplique en el lugar de inspección)		
2	Control humano	Servicio de seguridad privada, ronda permanente.		
		Minuta de ingreso y salida.		

3	Medios técnicos	Cámaras de vigilancia en áreas de fabricación, o almacenamiento, o confección.		
		Repositorio o almacenamiento de video por el término de ejecución de la actividad de fabricación, almacenamiento o confección.		
		Sistema de alarmas y control de acceso		
		Ronda permanente con Policía Nacional.		

Notas 1: Si no se cumple con todos los requisitos de CUSTODIA DE LOS BIENES no se autorizará el desarrollo de la actividad ya sea de fabricación, almacenamiento o confección, hasta que cumplan con lo establecido en un término no superior a tres (3) días hábiles

Nota 2: Como constancia de las partes (supervisor y contratista), se dejará documento firmado que avala o autoriza el lugar de visita para realizar la fabricación, almacenamiento o confección (producción).

FIRMA	
RESPONSABLE	

LISTA DE CHEQUEO CAPADIDAD DE PRODUCCION

FECHA	
RAZON SOCIAL EMPRESA: (FABRICANTE ROPA O CALZADO)	
DIRECCIÓN	
TELÉFONO	
CORREO ELECTRONICO	

PRODUCTO O ITEM	

<table>
<tr><th>ITEM</th><th colspan="2">DESCRIPCION</th><th>CUMPLE / NO CUMPLE</th></tr>
<tr><td>1.</td><td>Plan Maestro de Producción</td><td>Ruta de Operaciones o etapas de producción que incluya: el flujo del proceso necesario para la fabricación de cada una de las partes descritas en las características de confección de la ficha técnica, el tiempo estándar, la cantidad por hora y el tipo de maquina requerido), así:

<table>
<tr><th>OPERACIÓN o ETAPA</th><th>MAQUINARIA O TIPOLOGIA</th><th>TIEMPO ESTANDAR</th><th>CANTIDAD POR HORA</th></tr>
<tr><td>(Indicar)</td><td>(Indicar)</td><td>(Indicar)</td><td>(Indicar)</td></tr>
</table>

Al final de la ruta de operaciones o etapas se debe especificar la capacidad instalada para la producción diaria de cada ÍTEM.

Requisito mínimo por ÍTEM para la capacidad instalada:

<table>
<tr><th>PRODUCTO O ITEM
(cantidad proyectada)</th><th>MÍNIMO POR DÍA
(tiempo de confección 40 días)</th></tr>
<tr><td>GRUPO 1 ITEM 1
(9600)</td><td>240 camisas</td></tr>
<tr><td>GRUPO 1 ITEM 2
(19200)</td><td>480 pantalones</td></tr>
<tr><td>GRUPO 1 ITEM 3
(9600)</td><td>240 gorras</td></tr>
<tr><td>TOTAL GRUPO 1</td><td>960 PRENDAS POR DÍA</td></tr>
</table>
</td><td></td></tr>
</table>

PRODUCTO O ITEM (cantidad proyectada)	MÍNIMO POR DÍA (tiempo de confección 40 días)
GRUPO 2 ITEM 1 (19200)	480 polos
GRUPO 3 ITEM 1 (9300)	233 pares
GRUPO 4 ITEM 1 (8900)	223 reatas
GRUPO 5 ITEM 1 (9600)	240 Chaquetas

Áreas de Trabajo destinadas a la Fabricación, mínimo:

FABRICACIÓN DE ROPA

GRUPO 1 (ITEM 1, 2, Y 3), GRUPO 2 , GRUPO 4 Y GRUPO 5

Descripción	**Área** (mts2)
Almacén Principal de Materias Primas e Insumos	
Área de corte y trazo	
Área de confección y/o bordados (Aplica para el Grupo 1 Item1 Camisa e item 3 – Gorra, Grupo 2 Item 1 Camiseta Polo y Grupo 5 ítem 1 Chaqueta)	
Área de remate, control de calidad y empaque	
Área de cargue y descargue de mercancía y producto terminado	
Área de oficinas	

FABRICACION DE CALZADO
GRUPO 3

Descripción	Área **(mts2)** indicar

		Almacén Principal de Materias Primas e Insumos	
		Bordado de Piezas	
		Corte de Materiales	
		Desbaste de Piezas Cortadas	
		Elaboración de Marquillas	
		Guarnición (Costura de Corte)	
		Colocación de Ganchos y Ojaletes	
		Colocación de Punteras	
		Engrudado y Preformado de Cortes Guarnecidos	
		Preparación de Suelas	
		Colocación de la Plantilla Estructural, Montaje de Cortes sobre la Horma, Cardado, Ensuelado y Descalce del Zapato.	
		Emplantillado, Terminación, Revisión Final y Empaque.	
		Almacén de Productos Terminados	
		Despacho	
		Indicar maquinaria y equipo disponible para la fabricación de cada ítem, así: **TIPO DE MAQUINA** / **CANTIDAD** (Indicar) / (Indicar)	
2.	Descripción de los turnos de producción en el que se especifique los minutos de trabajo disponibles por turno, conforme al Artículo 161 del C.S.T., Modificado. Art 2. Ley 2101 de 2021.		
3.	Cronograma para la Producción del Lote de Bienes a Entregar por ítem.		
4.	Relación de Materias Primas a Utilizar, Unidades de Medida y Consumos Unitarios de cada ítem. Nota: Los consumos unitarios indicados del material principal de cada ítem, no pueden ser inferiores a los establecidos a continuación:		

LISTA DE CHEQUEO CAPADIDAD DE PRODUCCION

ITEM	GRUPO		consumo unitario (m^2)
1	1	UNIFORME FATIGA (CAMISA) (tela principal)	1.73
		UNIFORME FATIGA (CAMISA) (bordado)	Según nota 1
2		UNIFORME FATIGA (PANTALÓN) (tela principal)	1.97 mts^2
3		GOLEANA (tela principal)	0.20 mts^2
		GOLEANA (bordado)	Según nota 1
1	2	CAMISETA TIPO POLO (tela principal)	1.20 mts^2
		CAMISETA TIPO POLO (bordado)	Según nota 1
1	3	BOTA TÁCTICA cuero para capellada y talón (talla de referencia 40)	21 Dcm^2 por par
		BOTA TACTICA material textil para forro de sobre plantilla (talla de referencia 40)	9.38 Dcm^2 por par
		BOTA TACTICA material textil para forro de la capellada, la media caña, la lengüeta tipo fuelle y cuello (talla de referencia 40)	30 Dcm^2 por par
		BOTA TACTICA material textil (externo) de la media caña, borde superior o cuello y lengüeta tipo fuelle (talla de referencia 40)	23 Dcm^2 por par
1	4	REATA Cinturón externo	1.28 mts^2
		REATA Cinturón Interior	1.28 mts^2
		REATA Velcro gancho	0.11 mts^2
		REATA Velcro felpa	1.28 mts^2
1	5	CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN tela exterior	1.95 mts^2
		CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN tela malla	1.40 mts^2
		CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN bordado	Según nota 1

Nota 1

DESCRIPCIÓN	BORDADOS	NÚMERO DE PUNTADAS FISCALIA	COLOR DE HILOS	CONSUMO UNITARIO (MTS)
	CTI	1240	BLANCO	8.4
			HILO CAJABOBINA	4.2
			BLANCO	8.4

LISTA DE CHEQUEO CAPADIDAD DE PRODUCCION

		UNIFORME	DPA	1240	HILO CAJABOBINA	4.2	
			FISCALIA	35417	AMARILLO	19.5	
					AZUL	58.5	
					ROJO	126.7	
					BLANCO	26	
					HILO CAJABOBINA	109.4	
			BANDERA	8447	AMARILLO	22.8	
					AZUL	12.01	
					ROJO	12.01	
					BLANCO	10.8	
					HILO CAJABOBINA	26.4	
			POLICÍA JUDICIAL	3720	BLANCO	21.6	
					HILO CAJABOBINA	10.3	
			PROTECCIÓN	3900	BLANCO	22.1	
					HILO CAJABOBINA	9.8	

DESCRIPCIÓN	BORDADOS	NÚMERO DE PUNTADAS FISCALIA	COLOR DE HILOS	CONSUMO UNITARIO (MTS)
GORRA	CTI	3000	BLANCO	20.4
			HILO CAJABOBINA	10.2
	DPA	3000	BLANCO	20.4
			HILO CAJABOBINA	10.2
	FISCALIA	4500	AMARILLO	2.4
			AZUL	7.4
			ROJO	16.1
			BLANCO	3.3
			HILO CAJABOBINA	13.9

DESCRIPCIÓN	BORDADOS	NÚMERO DE PUNTADAS FISCALIA	COLOR DE HILOS	CONSUMO UNITARIO (MTS)
			BLANCO	8.4

		POLO Y CHAQUETA	CTI	1240	HILO CAJABOBINA	4.2	
			DPA	1240	BLANCO	8.4	
					HILO CAJABOBINA	4.2	
			FISCALIA	35417	AMARILLO	19.5	
					AZUL	58.5	
					ROJO	126.7	
					BLANCO	23	
					HILO CAJABOBINA	109.4	
			POLICÍA JUDICIAL	3720	BLANCO	21.5	
					HILO CAJABOBINA	11.3	
			PROTECCIÓN	4500	BLANCO	25.5	
					HILO CAJABOBINA	11.3	
5.	Testimonios Fotográficos de la Infraestructura Física Disponible y Verificable (Por Sección)						
6.	INFOGRAFÍA para la Ilustración de los Pasos, Fases o Etapas requeridos para la Fabricación de los Bienes						
7.	Certificado de Libertad y Tradición si es Propietario, o en caso de que la Planta de Producción esté establecida en un Inmueble bajo la modalidad de arriendo deberá adjuntar el Contrato de Arrendamiento del Inmueble y el Certificado de Tradición y Libertad del mismo.						

FIRMA	
RESPONSABLE	

Nota: **anexar documento(S) con lo mínimo solicitado en la descripción**

LISTA DE CHEQUEO UNIFORME DE FATIGA
CAMISA- PANTALON
GRUPO 1 ÍTEM 1 y 2

FECHA	
EMPRESA	

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	(CUMPLE - NO CUMPLE)	OBSERVACIÓN (DATOS Y REGISTRO FOTOGRAFICO)
ASPECTOS GENERALES CAMISA Y PANTALON			
1	Se debe aportar un Uniforme compuesto por Camisa de fatiga manga larga y Pantalón de fatiga		
2	La camisa y el pantalón deben estar cosidos con hilo del mismo color con la tela.		
3	La camisa y el pantalón no deben tener costuras sueltas o torcidas.		
4	La camisa y el pantalón no deben presentar arrugas o frunces en ninguna de sus partes.		
REQUISITOS DEL MATERIAL CAMISA Y PANTALON			
5	Tejido construcción ribstop 6x6 mm -+ 1mm **Se realizará dos medidas UNA EN CAMISA Y UNA EN PANTALON)**		
6	Color (para muestra color oscuro)		
7	La tela de los bolsillos debe estar en la misma tela del uniforme		
8	Costuras número de puntadas por pulgada: 10 +/- 1 en máquina plana y 8-+ 1 en máquina cerradora. **(Se realizara dos medidas - COSTURAS CAMISA Y COSTURAS PANTALON)**		
	CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN CAMISA DE FATIGA		
9	El cuello debe ser tipo Neru con cruce al lado izquierdo para masculino y cruce al lado derecho para femenino		
10	Para cerrar el cuello se debe emplear cinta velcro		

LISTA DE CHEQUEO UNIFORME DE FATIGA
CAMISA- PANTALON
GRUPO 1 ÍTEM 1 y 2

<table>
<tr><td>11</td><td>Los frentes delanteros van unidos por medio de una cremallera separable plástica</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>12</td><td>El frente izquierdo debe llevar una aletilla guardada con cuatro cintas de contacto</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>13</td><td>La camisa en la parte inferior debe terminar con un dobladillo</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>14</td><td>En cada uno de los frentes se ubicará un bolsillo de forma inclinada con su respectiva tapa con cierre en velcro</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>15</td><td>La espalda es lisa y llevará almilla</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>16</td><td>La camisa debe tener dos mangas, con refuerzo de codo, puños graduables con cinta de contacto</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td>DIMENSIONES CAMISA</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>17</td><td>Se realizará medida de las cotas (A al H).

<table><tr><td>Longitud Total</td><td>A</td></tr><tr><td>Ancho espalda (altura hombros)</td><td>B</td></tr><tr><td>Ancho Pecho</td><td>C</td></tr><tr><td>Ancho Base</td><td>D</td></tr><tr><td>Ancho Cintura
(mitad sisa y base)</td><td>E</td></tr><tr><td>Largo Manga</td><td>F</td></tr><tr><td>Ancho Bocamanga</td><td>G</td></tr><tr><td>Contorno Cuello</td><td>H</td></tr></table></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td>BORDADOS</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>18</td><td>Tipo de letra “ Garamond 3</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>19</td><td>De “CTI” Y “POLICIA JUDICIAL” sobre el lado derecho y izquierdo del delantero respectivamente, en color blanco, ubicados a 15 mm +/- 5 mm del vértice superior del bolsillo. Dimensiones de 33 x 80 mm ± 2 mm para “CTI”, POLICIA JUDICIAL de dimensiones 90 ± 2 mm x 50 ± 2 mm Ver figura 1. Cuando la Entidad así lo requiera</td><td></td><td></td></tr>
</table>

LISTA DE CHEQUEO UNIFORME DE FATIGA
CAMISA- PANTALON
GRUPO 1 ÍTEM 1 y 2

	la palabra "DPA" irá bordada en reemplazo de la palabra "CTI" sobre pecho derecho, en color blanco, con la misma ubicación y dimensiones de 33 x 80 mm ± 2 mm **Ver figura 1.**		
20	En la espalda debe llevar el logo de la "FISCALIA GENERAL DE LA NACIÓN", según Manual de Identidad de la Entidad, ubicado a 190 mm +/- 10 mm desde la costura base centro cuello hasta la parte superior del bordado. Dimensiones del bordado: 315 ± 5 mm x 80 ± 5 mm. **Ver figura 2**		
21	- Bandera de Colombia sobre manga derecha, ubicada a 100 mm +/- 5 mm medidos desde la costura hombro al inicio del bordado. Dimensiones del bordado: 70 ± 2 mm x 45 ± 2 mm. **Ver figura 3.**		
	CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN PANTALÓN DE FATIGA		
22	El pantalón en su parte frontal lleva bragueta de abertura izquierda y cierra con cremallera fija metálica		
23	Lleva rodillera sobre puesta en la misma tela base.		
24	La bota lleva charretera recta terminada en punta con cinta de contacto. Según figura		
25	El pantalón debe llevar una pretina compuesta por tres piezas con un ancho de 50 mm -+ 50mm, llevará elástico parcial en los costados para facilitar su extensión. Tiene siete pasadores distribuidos a lo largo de la pretina		
26	El cierre del pantalón debe ser con un botón de material sintético y en color igual con la tela principal.		
27	En cada costado tendrá un bolsillo de parche con su respectiva tapa y con cierre de cinta de contacto, adicional (internamente lleva bolsillo de parche con división ubicado en parte interna del bolsillo).		
28	En la parte posterior lleva una cotilla, dos bolsillos de talego con ribete de sencillo y tapas fusionadas y con cierre de cinta de contacto		

LISTA DE CHEQUEO UNIFORME DE FATIGA
CAMISA- PANTALON
GRUPO 1 ÍTEM 1 y 2

<table>
<tr><td>29</td><td>Posaderas en las base de los posteriores, el cual llevará pespunte en dos agujas en todo el contorno</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td>DIMENSIONES PANTALON</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>30</td><td>Se realizará medida de las cotas (A al F)

<table><tr><td>Longitud Total</td><td>A</td></tr><tr><td>Longitud Entrepierna</td><td>B</td></tr><tr><td>Ancho Cintura</td><td>C</td></tr><tr><td>Ancho Base</td><td>D</td></tr><tr><td>Ancho Pierna</td><td>E</td></tr><tr><td>Botamanga</td><td>F</td></tr></table></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td>ROTULADO EN PALTALON Y CAMISA</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>31</td><td>Cada camisa y pantalón se debe rotular en la parte interior con la siguiente información:

• Nombre del Confeccionista.
• Talla. Género
• Número del contrato y número de serial por tipo de prenda.
• Instrucciones de cuidado.</td><td></td><td></td></tr>
</table>

FIRMA	
RESPONSABLE	

LISTA DE CHEQUEO GOLEANA
GRUPO 1 ITEM 3

FECHA	
EMPRESA	

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	(CUMPLE - NO CUMPLE)	OBSERVACIÓN (DATOS Y REGISTRO FOTOGRAFICO)
ASPECTOS GENERALES			
1	La gorra debe estar cosida con hilo de color igual con la tela, no debe presentar costuras sueltas o torcidas, ni ningún tipo de frunce o doblez en las uniones de los cascos.		
REQUISITOS DEL MATERIAL			
2	Tejido plano tipo RIP STOP, tafetán 1x1 con una línea en alto relieve cada 6 mm ± 1 mm, hecha con doble hilo y/o retorcidos en la urdimbre y en la trama		
3	Color (para muestra color oscuro)		
4	Costuras número de puntadas por pulgada: 10 +/- 1 por cada 25,4 mm. **Se realizara una medida**		

LISTA DE CHEQUEO GOLEANA
GRUPO 1 ITEM 3

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN GOLEANA			
5	Gorra conformada por seis cascos, los dos cascos frontales deben están forrados con entretela rígida		
7	La visera es prehormada		
8	La entretela de refuerzo no tiene espumas ni rellenos		
9	En cada uno de los cascos lleva ojalillo de ventilación bordado centrado entre costuras de unión de cortes y recargado hacia la parte superior a 70 mm +/- 5 mm del centro de la corona.		
10	En la parte posterior llevados correas de 20 mm +/- 5 mm de ancho x 80 mm +/- 5 mm de largo con cierre de contacto gancho y felpa de 20 mm+/- 5 mm x 80 mm +/- 5 mm para talla única.		
11	Parche de forma circular bordado fijo como refuerzo, ubicado en centro corona de		

LISTA DE CHEQUEO GOLEANA
GRUPO 1 ITEM 3

	gorra con diámetro de 25 mm +/- 2 mm. **Ver figura 1**.		
12	En la visera debe llevar de cinco a ocho costuras paralelas a una distancia de 5 mm +/- 2 mm, la primera costura de orillo visera a 12 mm +/- 3 mm. Acabado con bandas de tapacosturas en la unión entre los paneles hacia el interior.		
13	Acabado con bandas de tapacosturas en la unión entre los paneles hacia el interior		
DIMENSIONES			
14	Contorno aro circular		
15	Ancho visera (dimensión tomada de extremo a extremo)		
16	Longitud visera (Dimensión tomada en el centro interno)		
BORDADOS			
17	Tipo de letra " Garamond 3		

LISTA DE CHEQUEO GOLEANA
GRUPO 1 ITEM 3

18	Bordado de "FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN" en color Rojo y demás colores según figura 4, sobre paneles frontales Ubicado a 20mm +/- 5 mm de altura a partir del pespunte de la visera. Ver Figura 3. Dimensiones del bordado: 120 ± 5 mm x 32 ± 5 mm. Ver Figura 4. Bordado de la sigla CTI o DPA en color blanco, ubicado a 20mm+/- 5 mm del borde inferior, en el panel posterior de la gorra, dimensión 60 mm ± 2 mm x 32 mm ± 2 mm "Ver figura 5.		
ROTULADO			
20	Cada goleana se debe rotular en la parte interior con la siguiente información: • Nombre del Confeccionista. • Talla.		

LISTA DE CHEQUEO GOLEANA
GRUPO 1 ITEM 3

	• Número del contrato y número de serial, por tipo de prenda. • Instrucciones de cuidado.		

FIRMA	
RESPONSABLE	

LISTA DE CHEQUEO CAMISETA POLO
GRUPO 2 ITEM 1

FECHA	
EMPRESA	

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	(CUMPLE - NO CUMPLE)	OBSERVACIÓN (DATOS Y REGISTRO FOTOGRAFICO)
	ASPECTOS GENERALES		
1	La camiseta debe estar cosida con hilo en color igual a la tela.		
2	La camiseta no debe tener costuras sueltas o torcidas.		
3	La camiseta no debe presenta arrugas o frunces en ninguna de sus partes.		
	REQUISITOS DEL MATERIAL		
4	Tipo de tejido construcción pique		
5	Color (para muestra en color oscuro)		
	CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN		
6	**COSTURAS:** Número de puntadas por pulgada: 10 +/- 1		
	DIMENSIONES		
7	Se realizara medida de: Ancho de pecho Largo total (sin incluir el cuello) Largo de manga corta con dobladillo Abertura manga corta con dobladillo		
	BORDADOS		
8	Tipo de letra " Garamond 3		
9	De "CTI" Y "POLICIA JUDICIAL" sobre delantero lado derecho y izquierdo respectivamente, en color blanco,		

LISTA DE CHEQUEO CAMISETA POLO
GRUPO 2 ITEM 1

	ubicado a 200 mm +/- 5 mm medidos desde la costura hombro cuello, dimensiones de 33 x 80 mm ± 2 mm para "CTI", y de dimensiones 90 ± 2 mm x 50 ± 2 mm para las palabras "POLICIA JUDICIAL" **Ver figura 1.** Cuando se requiera por parte de la Entidad en lugar de "CTI", la camiseta llevará la sigla "DPA" ubicado a la misma distancia en el lado derecho en color blanco, de dimensiones de 33 x 80 mm ± 2 mm y de dimensiones 90 ± 2 mm x 50 ± 2 mm para las palabras "PROTECCIÓN" **Ver figura 1.**		
10	FISCALIA GENERAL DE LA- NACION, Según manual de identidad sobre la espalda .Dimensiones del bordado: 315 x 80 mm. (+- 5mm)		
	ROTULADO		
11	Cada camiseta polo se debe rotular en la parte interior con la siguiente información: • Nombre del Confeccionista.• Talla. **Género** • Número del contrato y número de serial por tipo de prenda. • Instrucciones de cuidado.		

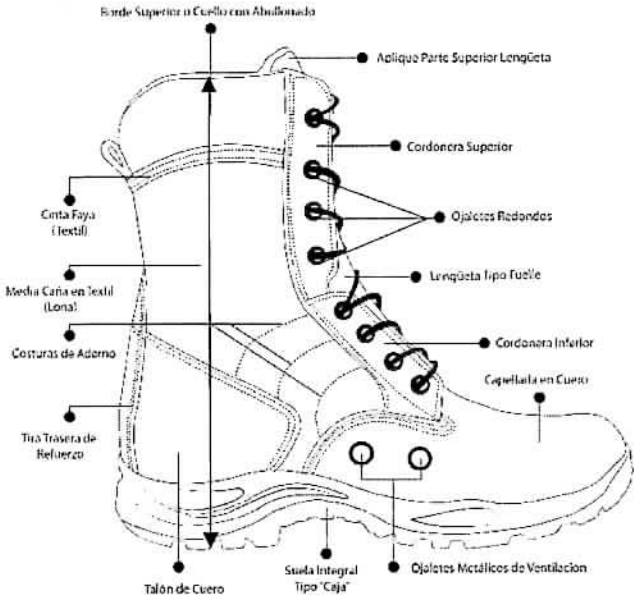
FIRMA	
RESPONSABLE	

LISTA DE CHEQUEO BOTA TACTICA
GRUPO 3 ITEM 1

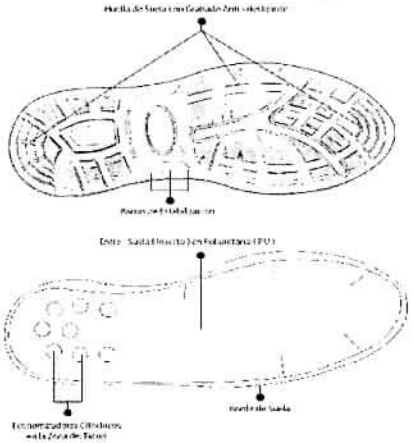
FECHA	
EMPRESA	

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	(CUMPLE - NO CUMPLE)	OBSERVACIÓN (DATOS Y REGISTRO FOTOGRAFICO)
	ASPECTOS GENERALES		
1	Bota táctica de servicio media caña en cuero y lona sistema cementado.		
	REQUISITOS DEL MATERIAL		
2	Se deben aportar muestras físicas de los siguientes materiales e insumos para su verificación técnica.		
3	Cuero empleado para Capellada (Rectángulo de 13,5 cm x 23 cm). (-+ 5 mm)		
4	Cuero Empleado para el Borde Superior o Cuello (Rectángulo de13,5 cm x 23 cm) (-+ 5 mm)		
5	Textil Exterior de la Media Caña (Rectángulo de 13,5 cm x 23 cm). (-+ 5 mm)		
6	Textil para el Forro Interno de la Capellada, la Media Caña y la Lengüeta Tipo Fuelle (Rectángulo de 13,5 cm x 23 cm). (-+ 5 mm)		
7	Suela Integral (Un Par).		
8	Punteras (Un Par).		
9	Contrafuertes (Un Par).		
10	Plantillas de Armado (Un Par).		
11	Textil para Forro de Sobre – Plantilla (Rectángulo de 13,5 cm x 23 cm).		
12	Sobre – Plantilla (Un Par).		
	CARACTERISTICAS DE DISEÑO		

LISTA DE CHEQUEO BOTA TACTICA
GRUPO 3 ITEM 1

13	Diseño de la Capellada , de la Media Caña y de la Lengüeta Tipo Fuelle de acuerdo a **Figura N° 1**  Figura N° 1. Diseño y Componentes de la Bota Táctica **Con o sin costuras de adorno**		
14	La Altura de la Caña de 250 mm +/- 10 mm medida en la Talla N° 40 y escalada de acuerdo a las diferentes Tallas. La Altura de la Caña debe corresponder a la medida tomada al exterior de las Botas en la parte media del tacón. Según figura 1		
15	El Sistema de Amarre debe ser con Cordón mediante Ojaletes redondos Cada Bota debe llevar Ocho (8) filas de Ojaletes uniformemente distribuídos en cada cordonera.		
16	Además deberán tener en la Zona Lateral del Lado Interno de la Capellada Dos (2) Ojaletes Metálicos		

LISTA DE CHEQUEO BOTA TACTICA
GRUPO 3 ITEM 1

	de Ventilación resistentes a la corrosión y que tengan incorporada una malla fina que permita la libre transpiración e impermeabilidad de las Botas y con un separación entre Centros de 22 mm +/- 2 mm. Con parte Superior (Capellada)		
17	En la parte superior de la Lengüeta Tipo Fuelle deberá llevar un aplique elaborado en Cuero delgado 100 % Natural.		
18	El Sistema empleado para las Puntas de los Cordones Trenzados y Cilíndricos debe ser bajo el Sistema de Termo-Conformado (Moldeado Térmico).		
19	El Diseño de la Suela Integral debe estar de acuerdo a lo establecido en la **Figura N° 2.**  Figura N° 2. Suela Integral **Con o sin economizadores**		
20	La Entre – Suela debe ser Interna en Material Expandido con o sin economizadores en la Zona del Tacón e inyectada directamente sobre el Patín de Caucho.		

LISTA DE CHEQUEO BOTA TACTICA
GRUPO 3 ITEM 1

21	Las Sobre – Plantillas deben ser Removibles con Diseño Anatómico y Ergonómico, y con Perforaciones en la Zona Metatarsiana y en la Zona Media de la Cara Plantar		
	CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN		
22	**COLOR :** Negro		
23	Se debe aportar muestra del bien (Un Par, pie derecho e izquierdo) y dos mitades de una Bota derecha o izquierda cortada completamente en sentido longitudinal.		
24	El Tamaño de las Dos Botas (Izquierda y Derecha) deben ser iguales.		
25	Al colocar las Botas sobre una superficie plana, deben presentar estabilidad en sentido longitudinal conservando las medidas técnicas del Paso, el Punto de Apoyo en la Línea Metatarsiana y el Tacón.		
26	El Par de Botas debe conservar igual altura tanto en el Tacón como en la Caña, si se presentaren diferencias, se aceptarán como máximas las siguientes: la diferencia en la altura del tacón por par máximo de 1 milímetro y la diferencia en la altura de la media caña por par máximo 2 milímetro.		
27	Las Suelas deben estar sin residuos de pegantes y tintas, al igual que sin marcas extrañas ni golpes.		
28	Los Bordes de las Suelas deben estar sin rebabas, asperezas ni sobrantes de material en todo su contorno.		
29	El Contorno de la Suela debe armonizar con la figura de la Horma sobre todo en la Zona de la Punta.		
30	La Unión Suela – Corte debe quedar perfectamente realizada en todo el contorno, sin que se presenten zonas despegadas, residuos de pegante y sin evidencias de cardado.		

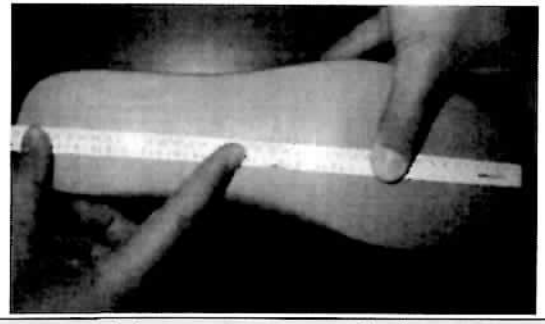
LISTA DE CHEQUEO BOTA TACTICA
GRUPO 3 ITEM 1

31	El Montaje del Zapato debe estar sin arrugas ni protuberancias en las Zonas de la Punta y del Cuño o Talón, sin abombamientos en la Zona de los Lados y con la Costura trasera perfectamente sentada, derecha y centrada.		
32	La Altura de los Talones debe ser aproximadamente la misma en los dos Zapatos. Se aceptan diferencias hasta de 2 milímetro.		
33	Los Cortes deberán estar completamente limpios, sin excesos de pegante, sin manchas de tinta ni huellas de Mina o Esfero.		
34	Si bien el Cuero es una fibra natural y por su naturaleza no es perfectamente parejo más aún si se trata de Cueros " Plena Flor " , las Botas deben quedar sin " Flor Suelta": sin Arrugas , Venas Pronunciadas , Agujeros, Rayones pronunciados, Cicatrices pronunciadas, Curados en Curtiembre, Vagas y sin Marcas de Nuches y Garrapatas. Su aspecto debe ser lo más uniforme en toda su superficie.		
34	Las Botas no deben presentar Peladuras ni Manchas de ningún tipo como tampoco Cortes en el Cuero o en los Textiles.		
35	Las Costuras tanto internas como externas deben ser continuas y uniformemente distribuidas en cuanto al largo de las puntadas y el paralelismo, bien tensionadas y sin saltos ni protuberancias.		
36	Las Costuras externas que unen la Capellada con las Cordoneras, la Lengüeta Tipo Fuelle y el Textil de la Media Caña deberán ser triples.		
37	Las Costuras externas que unen los Talones con el Textil de la Media Caña y la Tira Trasera de Refuerzo deberán ser dobles.		

LISTA DE CHEQUEO BOTA TACTICA
GRUPO 3 ITEM 1

38	El Número de Puntadas por Pulgada (25,4 mm) debe ser de 8 ± 1, uniformemente distribuidas en todas las superficies unidas.		
39	La distancia de separación en Costuras dobles o triples debe ser de 2 mm a 3 mm.		
40	No deben tener Hebras Sueltas y los finales deberán estar adecuadamente "Rematados ".		
41	Las Costuras no deben tener hilos flojos, deben estar libres de protuberancias, asperezas, pliegues y restos de material que causen maltrato o molestias al Usuario. No deben existir Costuras saltadas, zafadas o incompletas.		
42	Las Costuras de Refuerzo deben estar firmes y bien rematadas, y de igual longitud en cada una de las Botas.		
43	Los Ojaletes no deberán presentar Puntas Extrañas o Filos, deberán quedar simétricamente posicionados y ausentes de deformaciones.		
44	Las Piezas que van al Corte deberán estar perfectamente "Patinadas "o Entintadas con Productos que no destiñan con el agua, para evitar que manchen las medias o cualquier otro elemento con el que tengan contacto directo.		
45	Las Piezas dobladas deberán presentar uniformidad.		
46	Las Punteras y los Contrafuertes no se deberán pronunciar sobre la superficie del cuero y adicionalmente deberán estar bien posicionados, nunca torcidos ni disparejos y sin deformaciones ni protuberancias.		
47	Los Cordones deberán estar limpios, sin flecos, con el largo y color adecuado.		
48	El Brillo o Acabado final deberá ser Homogéneo, sin manchas de grasa y sin dedos marcados.		

LISTA DE CHEQUEO BOTA TACTICA
GRUPO 3 ITEM 1

49	Las Botas no deben presentar ni interna ni externamente elementos punzantes ni extraños, tales como Puntillas, tornillos, grapas, tachuelas, entre otros.		
50	Tanto los Forros, las Sobre – Plantillas, como la Marquillas deben estar perfectamente limpias y sin arrugas.		
51	Las Sobre – Plantillas deberán cubrir la totalidad de la Cara Plantar es decir desde la Punta hasta el Talón sin que se generen espacios		
52	Las perforaciones de las Sobre - plantillas deberán tener los huecos completos		
53	La Plantilla de Armado no debe presentar abultamientos ni deformaciones.		
54	Las Tallas de la Botas deberán corresponder a la Numeración en escala de punto de paris (francesa), según los requisitos especificos de la ficha, para la Medida del largo del pie en mm, se debe incluir una horma de la talla a evaluar. 		
	Empaque y rotulado		
55	la siguiente en la parte interna superior de la lengüeta tipo fuelle de cada una de las botas, así: Color, Talla, Entidad contratante , Nombre o marca registrada del fabricante, País de origen , Código de la		

LISTA DE CHEQUEO BOTA TACTICA
GRUPO 3 ITEM 1

	Especificación Técnica aplicada , Número y año del contrato y Entidad Contratante.		
56	Para el caso de las Suelas, los moldes empleados deben tener incorporado el nombre, razón social o marca registrada del oferente y posible contratista, la Talla en escala francesa y el País de Origen. No se aceptan Calcomanías, Stickers como tampoco impresiones en Sistema Screen o similares.		
57	Adicionalmente cada Bota que compone el Par se debe marcar por medio de repujado al calor y presión en el lado externo de la zona del talón en forma clara y legible que permanezca durante la vida útil del producto, con el logotipo de la entidad de 40 mm +/- 5 mm de alto por 30 mm +/- 5 mm de ancho de acuerdo a figura ilustrativa y dando cumplimiento a lo establecido en el Manual de Identidad Visual.		

FIRMA	
RESPONSABLE	

LISTA DE CHEQUEO REATA MULTIPROPOSITO
GRUPO 4 ITEM 1

FECHA	
EMPRESA	

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	(CUMPLE - NO CUMPLE)	OBSERVACIÓN (DATOS Y REGISTRO FOTOGRAFICO)
	ASPECTOS GENERALES		
1	La reata debe estar cosida con hilo de color igual al cinturon exterior e interior		
2	La reata no debe tener costuras sueltas o torcidas.		
3	La reata no debe presenta arrugas o frunces en ninguna de sus partes.		
4	Reata integrada por Cinturón multipropósito externo y Cinturón Interior		
	CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN		
5	**Cinturón multipropósito externo**: Ancho de 55mm (-+3mm) en Reata de nylon color negro en tejido de seguridad. Según norma NTMD 0223-A1 requisitos para reatas de seguridad S1 Con hebilla o chapa de cierre NO metálica en plástico (con tres puntos de cierre 2 laterales 1 central de 57 mm color (igual al cinturon exterior e interior) mate. Velcro gancho de 50 mm -+ 3 mm pulgadas. Velcro gancho en toda la parte interna para adherir al cinturón interno. Cinta faya color igual al cinturon exterior e interior de 25 -+1 mm. Pasador plástico color igual al cinturon exterior e interior mate		
6	**Cinturón multipropósito interno:** Ancho 50mm (-+3 mm) en reata liviana de nylon color negro en tejido de seguridad (igual al cinturón exterior e interior), según norma NTMD 0223-A1 requisitos		

LISTA DE CHEQUEO REATA MULTIPROPOSITO
GRUPO 4 ITEM 1

	para reatas de seguridad S1. Con Velcro felpa del mismo ancho en toda la parte externa. Hebilla (hebilla tensor de puente) plana plástica en una sola pieza de dos orificios.		
7	Debe llevar costuras con 7 +- 1 puntadas por pulgada		
	DIMENSIONES		
8	Según numeral 3.1.2 de la NORMA -0332, medida para largo y ancho de cinturón interior y exterior		
	ROTULADO		
9	Cada cinturón interno y externo debe llevar en la cara interna una marquilla estampada con información de El año y el mes del lote de fabricación. El nombre, marca registrada. El país de origen. Número de contrato.		

FIRMA	
RESPONSABLE	

LISTA DE CHEQUEO
CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN
GRUPO 5 ITEM 1

FECHA	
EMPRESA	

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	(CUMPLE - NO CUMPLE)	OBSERVACIÓN (DATOS Y REGISTRO FOTOGRAFICO)
ASPECTOS GENERALES CAMISA Y PANTALON			
1	Chaqueta Impermeable Cortaviento en tela exterior e interior (malla)		
2	Chaqueta debe estar cosido con hilo de color igual al de la tela exterior.		
3	Chaqueta no deben tener costuras sueltas o torcidas.		
4	Chaqueta no debe presenta arrugas o frunces en ninguna de sus partes.		
REQUISITOS DEL MATERIAL			
5	Tejido plano		
6	Color (para muestra color gris o colores oscuros)		
	CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN		
7	En las costuras de cierre y pespuntes son necesarias 10 ± 1 puntadas por cada 2,54 cm.		
	DIMENSIONES		
8	Se realizara medida de		

COTA	MEDIDA
A	MITAD CONTORNO PECHO
B	MITAD CONTORNO BASE
C	LARGO MANGA

LISTA DE CHEQUEO
CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN
GRUPO 5 ITEM 1

	D	HOMBRO		
	E	ESPALDA		
	F	LARGO		
	BORDADOS			
9	Tipo de letra " Garamond 3			
10	La espalda debe llevar bordado el logo de la "FISCALIA GENERAL DE LA NACIÓN", de acuerdo con el Manual de Imagen de la Entidad, ubicado de forma centrada a lo ancho de la prenda y a una distancia medida desde la base centro cuello espalda al inicio del bordado de 220 mm +/- 10 mm. Dimensiones del bordado: 315 ± 5 mm x 80 ± 5 mm. **Ver figura 2**			
11	De "CTI" Y "POLICIA JUDICIAL" ubicados a una distancia de **85 mm** +/- 5 mm medidos desde final del fuelle al final del bordado, sobre lado derecho y lado izquierdo respectivamente, en color blanco Dimensiones de 33 x 80 mm ± 2 mm para la sigla "CTI". Dimensiones del bordado POLICIA JUDICIAL 90 ± 5 mm x 50 ± 5 mm. En el caso de la sigla "DPA" ubicados a una distancia de **85 mm** +/- 5 mm medidos desde final del fuelle al final del bordado, al lado derecho del delantero, en color blanco Dimensiones de 33 x 80 mm. ± 2 mm. Y lado izquierdo Dimensiones del bordado PROTECCION 90 ± 5 mm x 35 ± 5 mm. **Ver imagen 3.**			
	ROTULADO - Cada prenda se debe rotular en la parte interior (chaqueta)			

LISTA DE CHEQUEO
CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN
GRUPO 5 ITEM 1

12	CADA CHAQUETA debe rotular en la parte interior con la siguiente información: Nombre del Confeccionista. • Talla. genero • Número del contrato y número de serial por tipo de prenda. • Instrucciones de cuidado.		

FIRMA	
RESPONSABLE	

MATRIZ PARA LA TIPIFICACIÓN, ESTIMACIÓN Y ASIGNACIÓN DE RIESGOS PREVISIBLES PARA "ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE VESTUARIO PARA LOS SERVIDORES DE LA FISCALÍA GENERAL DE LA NACIÓN A NIVEL NACIONAL."

TIPIFICACIÓN DEL RIESGO: ETAPA CONTRACTUAL Y POST CONTRACTUAL							CARACTERIZACIÓN DEL RIESGO						ASIGNACIÓN DEL RIESGO			IMPACTO DESPUES DEL TRATAMIENTO						MONITOREO Y GESTIÓN DEL RIESGO					
							PROBABILIDAD		IMPACTO		VALORACION - CATEGORIA		ASIGNACION			PROBABILIDAD		IMPACTO		VALORACION - CATEGORIA		MANEJO DEL RIESGO				MONITOREO	
No	CLASE	FUENTE	ETAPA	TIPO	DESCRIPCIÓN	CONSECUENCIA	Calif. (1 a 5)	Nivel Probab.	Calif. (1 a 5)	Nivel Impacto	Calif	Nivel Riesgo	EGN	Contrat.	TRATAMIENTO - (CONTROLES A SER IMPLEMENTADOS)	Calif. (1 a 5)	Nivel de probabilidad	Calif. (1 a 5)	Nivel de Impacto	Calif	Nivel Riesgo	Afecta la ejecución del contrato?	Persona responsable del tratamiento	Fecha estimada inicio tratamiento	Fecha estimada terminación tratamiento	¿Cómo se realiza el monitoreo?	Periodicidad - ¿Cuándo?
1	General	Externo	Contratación - Ejecución	Económicos	Devaluación o revaluación del tipo de cambio que afecte el precio de la contratación.	Que no se puedan adquirir las cantidades requeridas por la entidad. Afectación de la prestación del servicio	1	MUY BAJA	5	MAYOR	7	ALTO	50%	50%	Seguimiento permanente a la TRM por parte del contratista y de la entidad	1	MUY BAJA	4	MAYOR	6	ALTO	SI	Contratista Entidad	Presentación de la oferta	Terminación de ejecución del contrato	Informes de supervisión del contrato	Permanente
2	General	Interno	Selección - Contratación - Ejecución	Operacionales	Conductas relacionadas con posibles actos de corrupción del proponente o contratista.	Afectación el proceso de selección o en la ejecución contractual o precontractual. Sanciones penales Afectación de la imagen de la Entidad.	1	MUY BAJA	4	MAYOR	7	ALTO		100%	Por parte de la entidad: 1. Hacer firmar el Anexo "Compromiso Anticorrupción" Por parte del contratista 1. Garantizar el cumplimiento a lo establecido en el compromiso anticorrupción por los responsables al ejecutar los mantenimientos.	1	MUY BAJA	4	MAYOR	6	ALTO	SI	Contratista Supervisor del contrato por parte de la Entidad	Presentación de la oferta	Entidad: Una vez Firmado el compromiso Contratista: terminación del contrato	Informe supervisión del contrato	Entidad: Una sola vez Contratista: permanente
3	Específico	Externo	Contratación - Ejecución	Regulatorios	Cambios en las tarifas, tributos, mercados regulados, expedición de nuevas normas, entre otros, que afecten la ejecución del contrato	Suspensión del contrato Afectación del cronograma de ejecución del contrato. Afectación de la prestación del servicio	2	IMPROBABLE	5	CATASTRÓFICO	5	MEDIO		100%	Tanto el contratista como la entidad deben estar pendientes de los cambios normativos que se puedan presentar y que afecten el sector	1	RARO	3	MODERADO	4	MEDIO	SI	Contratista Entidad	Presentación de la oferta	Terminación de ejecución del contrato	Informes de supervisión del contrato	Permanente
4	Específico	Externo	Ejecución	Operacionales	Falla de experiencia logística del contratista o cambios en la autoridad que otorga los permisos que puede afectar el desarrollo operacional del contrato	Suspensión del contrato Afectación del cronograma de ejecución del contrato. Afectación de la prestación del servicio	2	IMPROBABLE	4	MAYOR	7	ALTO	50%	50%	El contratista debe garantizar que la logística se realice de manera adecuada Cuando la entidad advierta algún tipo de situación que afecte la adquisición de los permisos debe implantar acciones que permita el logro de estos	2	IMPROBABLE	4	MAYOR	6	ALTO	SI	Contratista Entidad	Presentación de la oferta	Terminación de ejecución del contrato	Informes de supervisión del contrato	Permanente
5	General	Interno	Ejecución	Operacionales	Efectos desfavorables derivados de la eventual iliquidez o declaración de la insolvencia del contratista que afecten el normal desarrollo del contrato	Afectación del desarrollo del Proceso de contratación Suspensión o cesión del contrato Reprocesos Administrativos	2	IMPROBABLE	6	MAYOR	6	ALTO		100%	Adelantar procesos estrictos de evaluación de su capacidad financiera y organizacional aportada En caso de presentarse la iliquidez se debe realizar una análisis de la situación y tomar las medidas a que haya lugar	1	RARO	4	MAYOR	5	MEDIO	SI	Contratista Entidad	Del inicio del proceso de selección	Terminación de ejecución del contrato	Documentos aportados y reporte de análisis realizado	Contratista: Permanente Entidad: En caso de presentarse la eventualidad
6	Específico	Externo	Ejecución	Decisiones / Políticas	Confinamiento total o parcial decretado por el Gobierno Nacional o Local a causa del COVID-19, que afecte el sector.	Retraso a los plazos establecidos en el cronograma de entrega o recibo de los bienes contratados. Afectación del servicio	4	PROBABLE	4	MAYOR	7	ALTO	50%	50%	Análisis de la situación por parte del contratista y la entidad y tomar las medidas a que haya lugar	2	IMPROBABLE	4	MAYOR	6	ALTO	SI	Contratista Entidad	Inicio de ejecución del contrato	Terminación de ejecución del contrato	Informe de supervisión del contrato con el reporte del análisis realizado	Cuando se requiera
7	Específico	Interno	Ejecución	Decisiones / Políticas	Huelgas, paros, sabotaje, actos terroristas que puedan interrumpir la entrega de los servicios contratados	Retraso a los plazos establecidos en el cronograma de entrega o recibo de los bienes contratados.	3	POSIBLE	5	CATASTRÓFICO	8	ALTO	50%	50%	Análisis de la situación por parte del contratista y la entidad y tomar las medidas a que haya lugar	2	IMPROBABLE	5	CATASTRÓFICO	8	ALTO	SI	Contratista Entidad	Inicio de ejecución del contrato	Terminación de ejecución del contrato	Informe de supervisión del Contrato con el reporte del análisis realizado	Cuando se requiera