UNION TEMPORAL INTENDENCIA 10

Bogotá D.C., Julio 31 de 2019

Señores
MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL - **EJÉRCITO NACIONAL**
COMANDO LOGÍSTICO - **DIRECCIÓN DE ADQUISICIONES**
Ciudad

Ref. PROCESO DE SELECCIÓN ABREVIADA POR SUBASTA INVERSA ELECTRONICA SECOP II N° 016 – DIADQ – INTR -2019 CUYO OBJETO ES LA "ADQUISICION DE MATERIAL DE GALA Y MATERIAL TERMICO CON DESTINO AL EJERCITO NACIONAL"

CAPACIDAD DE PRODUCCION
LOTE 3

Yo **LIGIA STELLA GONZALEZ DE ZULUAGA** identificada como aparece al pie de mi firma, en mi calidad de representante legal de la **UNION TEMPORAL INTENDENCIA 10**, y dando cumplimiento al pliego de condiciones de la referencia y su numeral 2.2.10 Capacidad de producción, como fabricantes del LOTES 3 manifestamos que contamos con la capacidad de producción para los elementos del presente proceso. Para los ítems ofertados.

Para el efecto en la mencionada certificación Señalamos lo siguiente:

CAPACIDAD DE PRODUCCION
LOTE 3 ITEM 1
FRAZADA TERMICA

Plan maestro de producción o plan de producción, el cual incluye materia prima e insumos discriminando descripción, cantidades de producción, tiempos de producción y operaciones de producción.	
CANTIDADES TOTALES	**15.196 UNIDADES**
Capacidad de producción diaria del elemento.	**640 Unidades**
Tasa de producción por unidad de tiempo (-días-semanas-meses).	CAPACIDAD DE PRODUCCION HORAS**: 40 UNIDADES** CAPACIDAD DE PRODUCCION DIA PRIMER TURNO **:320 UNIDADES** CAPACIDAD DE PRODUCCION DIA SEGUNDO TURNO **:320 UNIDADES** CAPACIDAD DE PRODUCCION SEMANAL**: 3840 UNIDADES**

<table>
<tr><td></td><td colspan="2">CAPACIDAD DE PRODUCCION MES :15.360 UNIDADES</td></tr>
<tr><td>Turnos de producción.</td><td colspan="2">2 TURNOS DE PRODUCCION PROGRAMADOS DE LUNES A SABADO CON LOS SIGUIENTES HORARIOS:
PRIMER TURNO DE 6 AM A 2PM
SEGUNDO TURNO DE 2 PM A 10 PM</td></tr>
<tr><td>Cronograma de Producción</td><td colspan="2">MATERIA PRIMA 2 SEPTIEMBRE DE 2019
PRODUCTO MUESTREO 2% 6 DE SEPTIMEBRE
PRODUTO MUESTREO 80% 16 DE SEPTIEMBRE
RODUCTO MUESTREO 100% 24 DE SEPTIEMBRE</td></tr>
<tr><td rowspan="5">Cantidad de materias a utilizar por elemento.</td><td>MATERIA PRIMA DEL ITEM 1 LOTE 3</td><td>UNIDAD DE MEDIDA Y CANTIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS A UTILIZAR</td></tr>
<tr><td>TELA</td><td>2.35 METROS</td></tr>
<tr><td>GUATA</td><td>2.35 METROS</td></tr>
<tr><td>HILOS</td><td>160 METROS</td></tr>
<tr><td>CORDONES</td><td>8 UNIDADES</td></tr>
<tr><td rowspan="5">Cantidad de materias primas a utilizar por el total de lote.</td><td>MATERIA PRIMA DEL ITEM 1 LOTE 3</td><td>UNIDAD DE MEDIDA Y CANTIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS A UTILIZAR POR EL ITEM 1 DEL LOTE 3</td></tr>
<tr><td>TELA TOPO I</td><td>71.421.2 METROS</td></tr>
<tr><td>GUATA</td><td>35.710,6 METROS</td></tr>
<tr><td>HILOS</td><td>487 CONOS DE HILO X 5.000 METROS</td></tr>
<tr><td>CORDONES</td><td>121.568 UNIDADES</td></tr>
<tr><td>OPERACIONES DE PRODUCCION</td><td colspan="2">Corte, Confección, Remate, empaque, alistamientos, despacho</td></tr>
</table>

UNION TEMPORAL INTENDENCIA 10

CAPACIDAD DE PRODUCCION
LOTE 3 ITEM 2
FRAZADA TERMICA (MAYOR 3000)

<table>
<tr><td colspan="3">Plan maestro de producción o plan de producción, el cual incluye materia prima e insumos discriminando descripción, cantidades de producción, tiempos de producción y operaciones de producción.</td></tr>
<tr><td>CANTIDADES TOTALES</td><td colspan="2">5.551 UNIDADES</td></tr>
<tr><td>Capacidad de producción diaria del elemento.</td><td colspan="2">240 Unidades</td></tr>
<tr><td>Tasa de producción por unidad de tiempo (-días-semanas-meses).</td><td colspan="2">CAPACIDAD DE PRODUCCION HORAS: 15 UNIDADES

CAPACIDAD DE PRODUCCION DIA
PRIMER TURNO :120 UNIDADES

CAPACIDAD DE PRODUCCION DIA
SEGUNDO TURNO :120 UNIDADES

CAPACIDAD DE PRODUCCION
SEMANAL: 1.440 UNIDADES
CAPACIDAD DE PRODUCCION MES: 5.760 UNIDADES</td></tr>
<tr><td>Turnos de producción.</td><td colspan="2">2 TURNOS DE PRODUCCION PROGRAMADOS DE LUNES A SABADO CON LOS SIGUIENTES HORARIOS:
PRIMER TURNO DE 6 AM A 2PM
SEGUNDO TURNO DE 2 PM A 10 PM</td></tr>
<tr><td>Cronograma de Producción</td><td colspan="2">MATERIA PRIMA 2 SEPTIEMBRE DE 2019
PRODUCTO MUESTREO 2% 6 DE SEPTIMEBRE
PRODUTO MUESTREO 80% 16 DE SEPTIEMBRE
RODUCTO MUESTREO 100% 24 DE SEPTIEMBRE</td></tr>
<tr><td rowspan="4">Cantidad de materias a utilizar por elemento.</td><td>MATERIA PRIMA DEL ITEM 2 DEL LOTE 3</td><td>UNIDAD DE MEDIDA Y CANTIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS A UTILIZAR</td></tr>
<tr><td>TELA TIPO I</td><td>2.35 METROS</td></tr>
<tr><td>TELA TEJIDO DE PUNTO</td><td>2.35 METROS</td></tr>
<tr><td>GUATA</td><td>2.35 METROS</td></tr>
</table>

	HILOS	160 METROS
	CREMALLERA	1 UNIDAD
Cantidad de materias primas a utilizar por el total de lote.	**MATERIA PRIMA DEL ITEM 2 DEL LOTE 3**	**UNIDAD DE MEDIDA Y CANTIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS A UTILIZAR POR EL ITEM 2 DEL LOTE 3**
	TELA TIPO I	13.044,85 METROS
	TELA TEJIDO DE PUNTO	13.044,85 METROS
	GUATA	13.044,85 METROS
	HILOS	178 CONOS DE HILO X 5.000 METROS
	CREMALLERAS	5.551 UNIDADES
OPERACIONES DE PRODUCCION	Corte, Confección, Remate, empaque, alistamientos, despacho	

CAPACIDAD DE PRODUCCION
LOTE 3 ITEM 3
COBIJA

Plan maestro de producción o plan de producción, el cual incluye materia prima e insumos discriminando descripción, cantidades de producción, tiempos de producción y operaciones de producción.	
CANTIDADES TOTALES	**21.599 UNIDADES**
Capacidad de producción diaria del elemento.	**992 Unidades**
Tasa de producción por unidad de tiempo (-días-semanas-meses).	CAPACIDAD DE PRODUCCION HORAS**: 62 UNIDADES** CAPACIDAD DE PRODUCCION DIA PRIMER TURNO **:496 UNIDADES** CAPACIDAD DE PRODUCCION DIA SEGUNDO TURNO **:496 UNIDADES** CAPACIDAD DE PRODUCCION SEMANAL**: 5.952 UNIDADES**

<table>
<tr><td></td><td colspan="2">CAPACIDAD DE PRODUCCION MES: 23.808 UNIDADES</td></tr>
<tr><td>Turnos de producción.</td><td colspan="2">2 TURNOS DE PRODUCCION PROGRAMADOS DE LUNES A SABADO CON LOS SIGUIENTES HORARIOS:
PRIMER TURNO DE 6 AM A 2PM
SEGUNDO TURNO DE 2 PM A 10 PM</td></tr>
<tr><td>Cronograma de Producción</td><td colspan="2">MATERIA PRIMA 2 SEPTIEMBRE DE 2019
PRODUCTO MUESTREO 2% 6 DE SEPTIMEBRE
PRODUTO MUESTREO 80% 16 DE SEPTIEMBRE
RODUCTO MUESTREO 100% 24 DE SEPTIEMBRE</td></tr>
<tr><td rowspan="3">Cantidad de materias a utilizar por elemento.</td><td>MATERIA PRIMA DEL ITEM 3 LOTE 3</td><td>UNIDAD DE MEDIDA Y CANTIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS A UTILIZAR</td></tr>
<tr><td>TELA COBIJA DE PUNTO TIPO TERRY</td><td>2.5 METROS</td></tr>
<tr><td>HILO</td><td>200 METROS</td></tr>
<tr><td rowspan="3">Cantidad de materias primas a utilizar por el total de lote.</td><td>MATERIA PRIMA DEL ITEM 3 LOTE 3</td><td>UNIDAD DE MEDIDA Y CANTIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS A UTILIZAR POR EL ITEM 3 DEL LOTE 3</td></tr>
<tr><td>TELA COBIJA DE PUNTO TIPO TERRY</td><td>53.997,5 METROS</td></tr>
<tr><td>HILO</td><td>863 CONOS DE HILO X 5.000 METROS</td></tr>
<tr><td>OPERACIONES DE PRODUCCION</td><td colspan="2">Corte, Confección, Remate, empaque, alistamientos, despacho</td></tr>
</table>

UNION TEMPORAL INTENDENCIA 10

CAPACIDAD DE PRODUCCION
LOTE 3 ITEM 4
SACO DE DORMIR (SLEEPING)

<table>
<tr><td colspan="3">Plan maestro de producción o plan de producción, el cual incluye materia prima e insumos discriminando descripción, cantidades de producción, tiempos de producción y operaciones de producción.</td></tr>
<tr><td>CANTIDADES TOTALES</td><td colspan="2">10.059 UNIDADES</td></tr>
<tr><td>Capacidad de producción diaria del elemento.</td><td colspan="2">432 Unidades</td></tr>
<tr><td>Tasa de producción por unidad de tiempo (-días-semanas-meses).</td><td colspan="2">CAPACIDAD DE PRODUCCION HORAS: 27 UNIDADES

CAPACIDAD DE PRODUCCION DIA
PRIMER TURNO :216 UNIDADES

CAPACIDAD DE PRODUCCION DIA
SEGUNDO TURNO: 216 UNIDADES

CAPACIDAD DE PRODUCCION
SEMANAL: 2.592 UNIDADES
CAPACIDAD DE PRODUCCION MES: 10.368 UNIDADES</td></tr>
<tr><td>Turnos de producción.</td><td colspan="2">2 TURNOS DE PRODUCCION PROGRAMADOS DE LUNES A SABADO CON LOS SIGUIENTES HORARIOS:
PRIMER TURNO DE 6 AM A 2PM
SEGUNDO TURNO DE 2 PM A 10 PM</td></tr>
<tr><td>Cronograma de Producción</td><td colspan="2">MATERIA PRIMA 2 SEPTIEMBRE DE 2019
PRODUCTO MUESTREO 2% 6 DE SEPTIMEBRE
PRODUTO MUESTREO 80% 16 DE SEPTIEMBRE
RODUCTO MUESTREO 100% 24 DE SEPTIEMBRE</td></tr>
<tr><td rowspan="4">Cantidad de materias a utilizar por elemento.</td><td>MATERIA PRIMA DEL ITEM 4 DEL LOTE 3</td><td>UNIDAD DE MEDIDA Y CANTIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS A UTILIZAR</td></tr>
<tr><td>TELA TIPO I EXTERNA</td><td>2.50METROS</td></tr>
<tr><td>TELA INTERNA</td><td>2.50 METROS</td></tr>
<tr><td>GUATA</td><td>3 METROS</td></tr>
</table>

	HILOS	270 METROS
	CREMALLERA	1
	CORDON N°2	2 UNIDAD
Cantidad de materias primas a utilizar por el total de lote.	**MATERIA PRIMA DEL ITEM 4 DEL LOTE 3**	**UNIDAD DE MEDIDA Y CANTIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS A UTILIZAR POR EL ITEM 4 DEL LOTE 3**
	TELA TIPO I EXTERNA	25.147,5 METROS
	TELA INTERNA	25.147,5 METROS
	GUATA	30.177 METROS
	HILOS	544 CONOS DE HILO X 5.000 METROS
	CREMALLERA	10.059 UNIDADES
	CORDON N°2	20.118 UNIDADES
OPERACIONES DE PRODUCCION	Corte, Confección, Remate, empaque, alistamientos, despacho	

LIGIA STELLA GONZALEZ DE ZULUAGA
C.C No. 41.380.972
Representante legal
UNION TEMPORAL INTENDENCIA 10

UNION TEMPORAL INTENDENCIA 10

Bogotá D.C., Julio 31 de 2019

Señores
MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL - **EJÉRCITO NACIONAL**
COMANDO LOGÍSTICO - **DIRECCIÓN DE ADQUISICIONES**
Ciudad

Ref. PROCESO DE SELECCIÓN ABREVIADA POR SUBASTA INVERSA ELECTRONICA SECOP II N° 016 – DIADQ – INTR -2019 CUYO OBJETO ES LA "ADQUISICION DE MATERIAL DE GALA Y MATERIAL TERMICO CON DESTINO AL EJERCITO NACIONAL"

CAPACIDAD DE PRODUCCION
LOTE 8

Yo **LIGIA STELLA GONZALEZ DE ZULUAGA** identificada como aparece al pie de mi firma, en mi calidad de representante legal de la **UNION TEMPORAL INTENDENCIA 10**, y dando cumplimiento al pliego de condiciones de la referencia y su numeral 2.2.10 Capacidad de producción, como fabricantes del LOTES 8 manifestamos que contamos con la capacidad de producción para los elementos del presente proceso. Para los ítems ofertados.

Para el efecto en la mencionada certificación Señalamos lo siguiente:

CAPACIDAD DE PRODUCCION
LOTE 8 ITEM 1
BUFANDA PASAMONTAÑAS(VERDE)

Plan maestro de producción o plan de producción, el cual incluye materia prima e insumos discriminando descripción, cantidades de producción, tiempos de producción y operaciones de producción.	
CANTIDADES TOTALES	**25.255 UNIDADES**
Capacidad de producción diaria del elemento.	**1.056 Unidades**
Tasa de producción por unidad de tiempo (-días-semanas-meses).	CAPACIDAD DE PRODUCCION HORAS**: 66 UNIDADES** CAPACIDAD DE PRODUCCION DIA PRIMER TURNO**: 528 UNIDADES** CAPACIDAD DE PRODUCCION DIA SEGUNDO TURNO**: 528 UNIDADES** CAPACIDAD DE PRODUCCION SEMANAL: **6,336 UNIDADES**

<table>
<tr><td></td><td colspan="2">CAPACIDAD DE PRODUCCION MES: 25.344UNIDADES</td></tr>
<tr><td>Turnos de producción.</td><td colspan="2">2 TURNOS DE PRODUCCION PROGRAMADOS DE LUNES A SABADO CON LOS SIGUIENTES HORARIOS:
PRIMER TURNO DE 6 AM A 2PM
SEGUNDO TURNO DE 2 PM A 10 PM</td></tr>
<tr><td>Cronograma de Producción</td><td colspan="2">MATERIA PRIMA 2 SEPTIEMBRE DE 2019
PRODUCTO MUESTREO 2% 6 DE SEPTIMEBRE
PRODUTO MUESTREO 80% 16 DE SEPTIEMBRE
RODUCTO MUESTREO 100% 24 DE SEPTIEMBRE</td></tr>
<tr><td rowspan="6">Cantidad de materias a utilizar por elemento.</td><td>MATERIA PRIMA DEL ITEM 1 DEL LOTE 8</td><td>UNIDAD DE MEDIDA Y CANTIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS A UTILIZAR</td></tr>
<tr><td>TELA TEJIDO DE PUNTO TIPO TERRY</td><td>0.50 METROS</td></tr>
<tr><td>HILOS</td><td>50 METROS</td></tr>
<tr><td>CORDON ELASTICO</td><td>1.50 METROS</td></tr>
<tr><td>OJETE</td><td>2 UNIDADES</td></tr>
<tr><td>AJUSTADOR</td><td>2 UNIDADES</td></tr>
<tr><td rowspan="6">Cantidad de materias primas a utilizar por el total de lote.</td><td>MATERIA PRIMA DEL ITEM 1 DEL LOTE 8</td><td>UNIDAD DE MEDIDA Y CANTIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS A UTILIZAR POR EL ITEM 1 DEL LOTE 8</td></tr>
<tr><td>TELA TEJIDO DE PUNTO TIPO TERRY</td><td>12.627,5 METROS</td></tr>
<tr><td>HILOS</td><td>253 CONOS DE HILO X 5.000 METROS</td></tr>
<tr><td>CORDON ELASTICO</td><td>37.882,5 METROS</td></tr>
<tr><td>OJETE</td><td>50.510 UNIDADES</td></tr>
<tr><td>AJUSTADOR</td><td>50.510 UNIDADES</td></tr>
<tr><td>OPERACIONES DE PRODUCCION</td><td colspan="2">Corte, Confección, Remate, empaque, alistamientos, despacho</td></tr>
</table>

UNION TEMPORAL INTENDENCIA 10

CAPACIDAD DE PRODUCCION
LOTE 8 ITEM 2
BUFANDA PASAMONTAÑAS TIPO DESIERTO

<table>
<tr><td colspan="3">Plan maestro de producción o plan de producción, el cual incluye materia prima e insumos discriminando descripción, cantidades de producción, tiempos de producción y operaciones de producción.</td></tr>
<tr><td>CANTIDADES TOTALES</td><td colspan="2">300 UNIDADES</td></tr>
<tr><td>Capacidad de producción diaria del elemento.</td><td colspan="2">104 Unidades</td></tr>
<tr><td>Tasa de producción por unidad de tiempo (-días-semanas-meses).</td><td colspan="2">CAPACIDAD DE PRODUCCION HORAS: 13 UNIDADES

CAPACIDAD DE PRODUCCION DIA
PRIMER TURNO: 104 UNIDADES

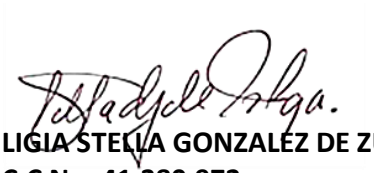
CAPACIDAD DE PRODUCCION
SEMANAL: 624 UNIDADES
CAPACIDAD DE PRODUCCION MES: 2.496 UNIDADES</td></tr>
<tr><td>Turnos de producción.</td><td colspan="2">1 TURNO DE PRODUCCION PROGRAMADOS DE LUNES A SABADO CON LOS SIGUIENTES HORARIOS:
PRIMER TURNO DE 6 AM A 2PM</td></tr>
<tr><td>Cronograma de Producción</td><td colspan="2">MATERIA PRIMA 2 SEPTIEMBRE DE 2019
PRODUCTO MUESTREO 2% 6 DE SEPTIMEBRE
PRODUTO MUESTREO 80% 16 DE SEPTIEMBRE
RODUCTO MUESTREO 100% 24 DE SEPTIEMBRE</td></tr>
<tr><td rowspan="5">Cantidad de materias a utilizar por elemento.</td><td>MATERIA PRIMA DEL ITEM 2 DEL LOTE 8</td><td>UNIDAD DE MEDIDA Y CANTIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS A UTILIZAR</td></tr>
<tr><td>TELA TEJIDO DE PUNTO TIPO TERRY</td><td>0,50 METROS</td></tr>
<tr><td>HILOS</td><td>50 METROS</td></tr>
<tr><td>CORDON ELASTICO</td><td>1.50 METROS</td></tr>
<tr><td>OJETE</td><td>2 UNIDADES</td></tr>
<tr><td>AJUSTADOR</td><td>2 UNIDADES</td></tr>
<tr><td>Cantidad de materias primas a utilizar</td><td>MATERIA PRIMA DEL ITEM 2 DEL LOTE 8</td><td>UNIDAD DE MEDIDA Y CANTIDAD DE LAS</td></tr>
</table>

por el total de lote.		**MATERIAS PRIMAS A UTILIZAR POR EL ITEM 2 DEL LOTE 8**
	TELA TEJIDO DE PUNTO TIPO TERRY	150 METROS
	HILOS	3 CONOS DE HILO X 5.000 METROS
	CORDON ELASTICO	450 METROS
	OJETE	600 UNIDADES
	AJUSTADOR	600 UNIDADES
OPERACIONES DE PRODUCCION	Corte, Confección, Remate, empaque, alistamientos, despacho	

CAPACIDAD DE PRODUCCION
LOTE 8 ITEM 3
SUETER TERMICO TIPO DESIERTO

Plan maestro de producción o plan de producción, el cual incluye materia prima e insumos discriminando descripción, cantidades de producción, tiempos de producción y operaciones de producción.	
CANTIDADES TOTALES	**300 UNIDADES**
Capacidad de producción diaria del elemento.	**80 Unidades**
Tasa de producción por unidad de tiempo (-días-semanas-meses).	CAPACIDAD DE PRODUCCION HORAS**: 10 UNIDADES** CAPACIDAD DE PRODUCCION DIA PRIMER TURNO**: 80 UNIDADES** CAPACIDAD DE PRODUCCION SEMANAL: **480 UNIDADES** CAPACIDAD DE PRODUCCION MES: **1.920 UNIDADES**
Turnos de producción.	1 TURNO DE PRODUCCION PROGRAMADOS DE LUNES A SABADO CON LOS SIGUIENTES HORARIOS: PRIMER TURNO DE 6 AM A 2PM
Cronograma de Producción	MATERIA PRIMA 2 SEPTIEMBRE DE 2019 PRODUCTO MUESTREO 2% 6 DE SEPTIMEBRE

	PRODUTO MUESTREO 80% 16 DE SEPTIEMBRE RODUCTO MUESTREO 100% 24 DE SEPTIEMBRE	
Cantidad de materias a utilizar por elemento.	**MATERIA PRIMA DEL ITEM 3 DEL LOTE 8**	**UNIDAD DE MEDIDA Y CANTIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS A UTILIZAR**
	TELA TEJIDO DE PUNTO TIPO TERRY	1,50 METROS
	HILOS	170 METROS
Cantidad de materias primas a utilizar por el total de lote.	**MATERIA PRIMA DEL ITEM 3 DEL LOTE 8**	**UNIDAD DE MEDIDA Y CANTIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS A UTILIZAR POR EL ITEM 3 DEL LOTE 8**
	TELA TEJIDO DE PUNTO TIPO TERRY	450METROS
	HILOS	11 CONOS DE HILO X 5.000 METROS
OPERACIONES DE PRODUCCION	Corte, Confección, Remate, empaque, alistamientos, despacho	



LIGIA STELLA GONZALEZ DE ZULUAGA
C.C No. 41.380.972
Representante legal
UNION TEMPORAL INTENDENCIA 10