MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL
POLICÍA NACIONAL
DEPARTAMENTO DE POLICIA CALDAS
GRUPO AUXLIARES DE POLICIA

Fecha:	Manizales, 15 de septiembre de 2023		
Hora de inicio:	15:30	**hora de finalización:**	16:30
Lugar:	TEAMS.		

ACTA 035 / COSEC – AUXPO 2.25

QUE TRATA DE LA REUNIÓN DE COORDINACIÓN DE ACEPTACIÓN DE OFERTA PN MEMAZ NO. 91-2-10035-23 CUYO OBJETO ES LA "ADQUISICIÓN DE SABANAS, COBIJAS, JUEGO DE SABANAS, TOALLAS, ACOLCHADOS, CINTAS PARA MOÑO Y MANTELES, CON DESTINO A LA POLICÍA METROPOLITANA DE MANIZALES Y SUS UNIDADES ADSCRITAS", CON EL FIN DE DAR A CONOCER AL CONTRATISTA ALBA MARÍA MANCERA HERNÁNDEZ, REPRESENTANTE LEGAL (SOLUCIONES LOGISTICAS HGM S.A.S.), EL CRONOGRAMA Y LAS ACTIVIDADES A DESARROLLAR EN LO RELACIONADO A LA CERTIFICACIÓN DE CUMPLIMIENTO DE LAS NORMA TECNICA (NORMA TECNICA NTMD-0076-A4 COBIJAS, NORMA TECNICA NTMD 0067- A5 JUEGOS DE CAMA, NORMA TECNICA NTMD-0073-A5 TOALLAS PARA CUERPO), Y LA GUIA GTMD-0004-A3 EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD PARA LOS PRODUCTOS DEL SECTOR DEFENSA, LIDERADA POR EL SEÑOR INTENDENTE JEFE JUAN PABLO HURTADO NUÑEZ, COMANDANTE AUXILIARES DE POLICIA, (SUPERVISIOR ACEPTACION DE OFERTA.

ORDEN DEL DÍA

1. Verificación de asistentes
2. Lectura del acta anterior: No aplica
3. Verificación de los compromisos No aplica
4. Temas a tratar:

4.1. Aceptación de Oferta PN MEMAZ No. 91-2-10035-23 cuyo objeto es la **ADQUISICIÓN DE SABANAS, COBIJAS, JUEGO DE SABANAS, TOALLAS, ACOLCHADOS, CINTAS PARA MOÑO Y MANTELES, CON DESTINO A LA POLICÍA METROPOLITANA DE MANIZALES Y SUS UNIDADES ADSCRITAS**".

4.2. GUIA GTMD-0004-A3 "Guía Técnica del Ministerio de Defensa para la evaluación de la conformidad en los productos del sector defensa"

4.3. NORMA TECNICA NTDM 0067-A5 esta norma tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales debe someterse el JUEGO DE CAMA EN TEJIDO PLANO utilizado por el personal de las fuerzas militares y la policía nacional.

4.4. NORMA TECNICA NTMD-0076-A4 esta norma tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales debe someterse el COBIJA utilizado por el personal de las fuerzas militares y la policía nacional.

4.5. NORMA TECNICA NTMD-0073-A5 esta norma tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales debe someterse el TOALLAS PARA EL CUERPO utilizado por el personal de las fuerzas militares y la policía nacional.

5. Compromisos

DESARROLLO

1. Verificación de asistenta.

Se verificó la asistencia del personal comprometido tales como los supervisores de la aceptación de oferta por parte de la Policía Metropolitana de Manizales y sus unidades adscritas así:

CT. OSCAR FERNANDO CERON BASTIDAS, Supervisor aceptación de oferta MEMAZ
Celular 316 626 5003

IJ. JUAN PABLO HURTADO NUÑEZ, Supervisor aceptación de oferta DECAL
Celular 314 678 0436

Por el contratista:

ALBA MARÍA MANCERA HERNÁNDEZ REPRESENTANTE LEGAL SOLUCIONES LOGISTICAS HGM S.A.S
C.C. 35.312.621 de Engativá
Celular 312 585 2289

2. Lectura del acta anterior. **No aplica**
3. Verificando de compromisos / **No aplica.**
4. Temas a tratar:

4.1. Aceptación de oferta PN MEMAZ No. 91-2-10035-23 cuyo objeto es la "ADQUISICIÓN DE SABANAS, COBIJAS, JUEGO DE SABANAS, TOALLAS, ACOLCHADOS, CINTAS PARA MOÑO Y MANTELES, CON DESTINO A LA POLICÍA METROPOLITANA DE MANIZALES Y SUS UNIDADES ADSCRITAS",

Mencionada aceptación de oferta cuenta con las siguientes características:

OBJETO:

"ADQUISICIÓN DE SABANAS, COBIJAS, JUEGO DE SABANAS, TOALLAS, ACOLCHADOS, CINTAS PARA MOÑO Y MANTELES, CON DESTINO A LA POLICÍA METROPOLITANA DE MANIZALES Y SUS UNIDADES ADSCRITAS",

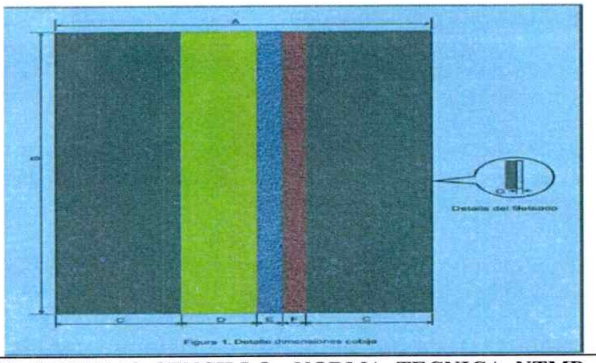
PLAZO DE EJECUCION:

90 días calendario a partir de la aprobación de las pólizas para los elementos que requieren pruebas de calidad en los ítems 1, 2, 3 (COBIJAS - NORMA TECNICA NTMD-0076-A4, JUEGOS DE CAMA - NORMA TECNICA NTMD 0067- A5, TOALLAS PARA CUERPO NORMA TECNICA NTMD-0073-A5), hasta el (11/12/2023)

Adicional a esto se cuenta con un cronograma de ejecución establecido en la misma aceptación de oferta, para la expedición de certificados, toma de muestras y certificación por parte del Grupo de Control de Calidad de la DIRAF.

BIENES CONTRATADOS POR EL DECAL:

ÍTEM	CONDICIONES TÉCNICAS	UNIDAD DE MEDIDA	CATIDAD
1	**COBIJA: NORMA TECNICA NTMD-0076-A4:** Diseño y confección: La Cobija debe ser de forma rectangular y estar compuesta por dos secciones iguales de tonalidad gris, en medio de las cuales debe ir en forma longitudinal por amabas caras (doble faz) el tricolor nacional. El elemento debe ir tejido en una sola pieza. Debe estar fileteada en su contorno en máquina fileteadora sencilla o a tres hilos, las costuras deben ser completas, sin hilos sueltos, fruncidos, torcidos o pliegues y deben estar suficientemente tensionadas con el fin de evitar que se agriete, abra o encoja la prenda durante su uso, deben presentar elongación uniforme con el tejido y no deben romperse al ser estiradas (simulando condiciones normales de uso). La	UNIDAD	100

	cobija debe venir con los extremos superior e inferior con dobladillos con una longitud de 20mm ± 5mm. * **Las Características, materiales, dimensiones, diseño y demás requisitos deben estar acordes, para dar cumplimiento con lo establecido en la NORMA TECNICA NTMD 0076-A4.** 		
2	**JUEGO DE SABANAS SENCILLO: NORMA TECNICA NTMD 0067- A5 (JUEGO DE CAMA EN TEJIDO PLANO):** Juego de cama de tres piezas Conjunto compuesto por sábana, sobre - sábana y funda para almohada, el material empleado en los juegos de cama debe ser en tejido plano tafetán pre-encogido, color verde y cumplir con todos los requisitos y ensayos a los cuales debe someterse y acogerse. * Las Características, materiales, dimensiones, diseño y demás requisitos deben estar acordes, para dar cumplimiento con lo establecido en la **NORMA TECNICA NTMD 0067- A5.**	UNIDAD	75
3	**TOALLAS PARA EL CUERPO: NORMA TECNICA NTMD-0073-A5 (TOALLA)** La tela de la toalla debe tener rizo en ambas caras. Debe venir dobladillada en sus cuatro lados y llevar una cenefa ubicada a lo ancho de la toalla. En cada cenefa debe ir estampado o bordado el nombre de la entidad. Color: verde Policía Nacional. *Las Características, materiales, dimensiones, diseño y demás requisitos deben estar acordes, para dar cumplimiento con lo establecido en la **NORMA TECNICA NTMD-0073-A5.**	UNIDAD	93

SUPERVISOR:

CT. OSCAR FERNANDO CERON BASTIDAS, Supervisor aceptación de oferta MEMAZ
Celular 316 626 5003

IJ. JUAN PABLO HURTADO NUÑEZ, Supervisor aceptación de oferta DECAL
Celular 314 678 0436

VALOR:

El valor total de la aceptación de oferta corresponde a ($ 16.610.991,00) incluido IVA.

NORMATIVIDAD QUE SE DEBE CUMPLIR EN LA ACEPTACIÓN DE OFERTA PN MEMAZ No. 91-2-10035-23

- **GUIA GTMD-0004-A3** "Guía Técnica del Ministerio de Defensa para la evaluación de la conformidad en los productos del sector defensa"

- **NORMA TÉCNICA NTDM 0067-A5** esta norma tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales debe someterse el **JUEGO DE CAMA EN TEJIDO PLANO** utilizado por el personal de las fuerzas militares y la policía nacional.
-
- **NORMA TECNICA NTMD-0076-A4** esta norma tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales debe someterse el **COBIJA** utilizado por el personal de las fuerzas militares y la policía nacional.
- **NORMA TECNICA NTMD-0073-A5** esta norma tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales debe someterse el **TOALLAS PARA EL CUERPO** utilizado por el personal de las fuerzas militares y la policía nacional.

NOTA: La guía en mención y las especificaciones y normas técnicas fueron enviadas el día viernes 15/09/2023 al correo suministrado por el contratista solucioneslogisticashgm@gmail.com

4.2. GUIA GTMD-0004-A3 "Guía Técnica del Ministerio de Defensa para la evaluación de la conformidad en los productos del sector defensa"

1. OBJETO

Esta guía tiene por objeto establecer los procedimientos a seguir en la evaluación de la conformidad de los productos de intendencia y raciones de campaña contratados por el Sector Defensa, dentro las diferentes modalidades de la contratación estatal.

Este documento aplica para los elementos elaborados bajo una Norma Técnica del Ministerio de Defensa Nacional, o igual forma una Especificación Técnica elaborada por la entidad contratante.

3.1 REUNIÓN DE COORDINACIÓN

Reunión de coordinación: Acto en el cual se acuerdan los parámetros para la ejecución del seguimiento de la evaluación de la conformidad "acta", en donde se establecen y detallan todos y cada uno puntos acordados para el proceso de la evaluación. Los acuerdos (planes de muestreo, fechas de visitas para materia prima, 2%, 80% y 100% y demás requisitos) realizados en la reunión de coordinación son de obligatorio cumplimiento.

La reunión de coordinación es liderada por la dependencia encargada de la evaluación técnica del producto.

EL supervisor del contrato citará a reunión de coordinación a las partes interesadas dentro de los cinco (5) días hábiles siguientes al perfeccionamiento del contrato.

Para la reunión de coordinación deberán asistir con carácter obligatorio, el contratista del producto, el organismo de certificación acreditado y el supervisor del contrato y el evaluador técnico de producto.
Demás personal invitado a mencionada reunión tendrán voz sin voto.

De la reunión de coordinación se debe levantar un acta con los puntos acordados para el proceso de evaluación, así:

3.1.1 Lugar y fecha para la toma de muestras y visitas de seguimiento.

3.1.2 Para la evaluación de requisitos específicos en materia prima, se debe emplear el numeral 3.2.

Para la evaluación de requisitos específicos en producto terminado, se debe emplear el numeral 3.3.

3.1.3 Definir el tipo de muestreo y el plan de muestreo a utilizar y la cantidad de resultados que se deben reportar teniendo en cuenta el plan de muestreo requerido en la NTMD o ET aplicada.

Para la aplicación de los planes de muestreo se debe tener en cuenta los criterios establecidos en el numeral 3.4.

En caso de que alguna especificación técnica no contemple planes de muestreo, la dependencia encargada de realizar la evaluación técnica del producto debe establecer

3. EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD PARA LA RECEPCIÓN DE LOTES

Este procedimiento se fundamenta en el seguimiento al proceso de fabricación, verificación a los requisitos generales, empaque y rotulado que realiza el evaluador técnico de producto asignado, así como la revisión de los documentos (informes de resultados de laboratorio y sus anexos) que hacen parte del certificado de conformidad.

Cuando un contrato u operación tengan varios productos y cada uno de estos con norma o especificación técnica, se debe evaluar cada elemento por separado desde el numeral 3.1 al 3.9 de la presente guía.

3.7.2. Para los contratos menores de 100 SMMLV, se debe cumplir con los siguientes parámetros:

SMMLV	REQUISITOS	OBSERVACIONES
De 0 a 20	Declaración de conformidad de primera parte.	
Mayor de 20 a 60	Ensayos de laboratorio. (Los cuales serán establecidos en la reunión de coordinación). Declaración de conformidad de primera parte de los ensayos no solicitados	La dependencia encargada de la evaluación de la conformidad evaluará y exigirá realizar los ensayos necesarios para la verificación del cumplimiento de los requisitos específicos. Nota: el valor de los ensayos no deben superar el 5% del valor contrato
Mayor de 60 a 100	Laboratorios	Con todos los ensayos en requisitos específicos que exige el documento normativo
Mayor de 100	Certificado de conformidad	Acuerdo el numeral 3.7.1 y demás de la presente guía.
Cuando el monto del contrato sea mayor a 100 SMMLV y este contenga varios ítems:	Cada ítem se debe evaluar de acuerdo al monto en salarios mínimos y si alguno de estos ítems se encuentran en un monto que está en el rango de cero (0) a (20) salarios mínimos, se debe evaluar con los requisitos del rango (Mayor de 20 a 60)	

Para contratos menores de 100 **SMMLV,** no es necesaria la presentación por parte del contratista de un certificado de conformidad. En este caso el evaluador técnico de producto de la dependencia encargada de la evaluación de la conformidad, realiza el muestreo para la revisión de requisitos específicos conforme lo señala la Norma Técnica o Especificación Técnica, en su defecto el Pliego de Condiciones o anexo Técnico de Negociación y en coordinación con el Contratista envía las muestras a laboratorios de pruebas y ensayos, con el fin de verificar el cumplimiento de los

requisitos específicos establecidos en la NTMD o ET aplicada. El contratista debe asumir los costos que se generen por la realización de los ensayos de laboratorio.

La declaración de conformidad de primera parte debe contener, como mínimo, lo siguiente:

- La identificación única de la declaración de conformidad;
- El nombre de la dirección de contacto del emisor de la declaración de conformidad;
- La identificación del objeto de la declaración de conformidad (por ejemplo, nombre, tipo, fecha de fabricación o número de modelo de un producto, descripción de un proceso, sistema de gestión, persona u organismo, y/u otra informacion complementaria pertinente);
- La declaración expresa de cumplimiento;
- Lista completa y clara de normas u otros requisitos especificados, así como las opciones seleccionadas, si las hubiera;
- La fecha y el lugar de emisión de la declaración de conformidad;
- La firma (o forma equivalente de validación), el nombre y la función de la o las personas autorizadas para actuar en nombre del emisor;
- Cualquier limitación relativa a la validez de la declaración de conformidad.

Se puede además de la informacion anterior, proporcionarse informacion de apoyo adicional con el fin de relacionar la declaración con los resultados de evaluación de la conformidad en los que se basa, por ejemplo:

- El nombre y la dirección de todo organismo de evaluación de la conformidad involucrado (por ejemplo, laboratorio de ensayo o calibración, organismo de inspección, organismo de certificación);
- Referencia a los informes pertinentes de evaluación de la conformidad y la fecha de los informes;
- Referencia a los documentos de acreditación de los organismos de evaluación de la conformidad involucrados cuando el alcance de la acreditación sea relevante para la declaración de conformidad;
- Soportes – resultados de pruebas, ensayos e inspecciones realizados, que deben corresponder a los exigidos por el reglamento técnico correspondiente

3.7.3. El Certificado de Conformidad debe ser entregado en original e incluir la siguiente información como mínimo:

- Número del certificado.

- Fecha de elaboración del certificado.
- Identificación del lote que se certifica con su respectivo esquema certificación.
- En caso de ser entregas parciales, indicar el número de entrega que se es realizando.
- Cantidad de elementos que componen la entrega el lote certificado.
- Cantidad de muestras enviadas al laboratorio, de acuerdo al plan de muestr efectuado (materia prima y/o producto terminado).
- Número del contrato y entidad contratante.

Anexar:

- Informe de evaluación del organismo certificador en original.
- Informes de laboratorio en original y firmados por el analista responsable de l pruebas y el jefe de laboratorio.
- Formato de atestiguamiento del ensayo, emitido por la certificadora en caso q el laboratorio no tenga acreditada la prueba (y dando cumplimiento al nume 3.8).
- Informe de evaluación del laboratorio de ensayos con la norma NTC-ISO/IE 17025, cuando este no esté acreditado
- Declaración(s) de conformidad en original acuerdo lo que señale la norma, especificación Técnica aplicada conforme lo indicado en la Norma Técnica NT ISO 17050-1 y 17050-2.

3.7.4 Sin importar el monto del contrato, ni la modalidad del contrato, los requisit generales y los requisitos de empaque y rotulado establecidos en la NTMD o l aplicada, deben ser evaluados por la Dependencia encargada de la evaluación técni del producto.

3.7.5 Debe existir secuencia cronológica entre las fechas de toma de muestras resultados de laboratorio, las cuales deben ser anterior a la realización de los ensay de laboratorio y Certificado de Conformidad.

3.7.6 Los Organismos Evaluadores de la Conformidad deben cumplir con l parámetros establecidos en la guía técnica GTMD 0004-A3 actualización vigente. l se acepta cambio de certificadora durante el desarrollo total del proceso de evaluaci de la conformidad.

4.3. Norma técnica NTDM 067-A5 **JUEGO DE CAMA EN TEJIDO PLANO, Que tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir y los ensayos a los que deben someterse los JUEGO DE CAMA EN TEJIDO PLANO.**

1. OBJETO

Esta norma tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales debe someterse el juego de cama en tejido plano utilizado por el personal de la Fuerza Pública.

2. DEFINICIONES Y CLASIFICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Además de las definiciones contempladas en las normas técnicas NTC 641, NTC 1046 y NTC 5220-1, actualizaciones vigentes, para efectos de la presente norma se establecen las siguientes:

Lote de entrega: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una o varias plantas bajo condiciones de producción presumiblemente uniformes, puesta a disposición de la entidad contratante para ser sometida a inspección como uno o varios conjuntos dependiendo del número de orígenes productivos (plantas-maquilas) que lo conforman.

Lote de producción: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una misma planta bajo las mismas condiciones y técnicas de producción presumiblemente uniformes, que se someten a inspección como un conjunto unitario.

Muestra: Cantidad especificada de elementos extraídos de un lote que sirve para obtener la información necesaria que permite apreciar una o más características de él.

Muestra de referencia: Elemento testigo suministrado y aprobado por la entidad contratante que cumple con las características de diseño, color, confección, acabado y los requisitos establecidos en la presente Norma Técnica, para efectos de comparación, medición de diferencia de color, evaluación y aceptación o rechazo de los lotes correspondientes, en caso de ser requerido.

Tejido tafetán: Nombre genérico para designar una estructura de hilos de urdimbre y trama entrecruzados uno por uno.

2.3 APLICACIÓN

Para la aplicación de la presente norma técnica en procesos de adquisición, la entidad contratante debe especificar en los respectivos pliegos de condiciones lo siguiente:

2.3.1 Definir la clase de juego de cama que se va adquirir de acuerdo con el numeral 2.2 y el color de acuerdo con lo indicado en el numeral 3.2.3

2.3.2 En caso que se requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en esta norma, debe especificarlas o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el proveedor.

2.3.3 Establecer la muestra de referencia que se empleará para efectos de comparación visual en caso de ser requerida. La muestra debe cumplir con los requisitos establecidos en la presente norma.

2.3.4 En caso que se requiera código de barras, se debe suministrar la información correspondiente.

2.3.5 Establecer el plan de muestreo de los requisitos generales, si la cantidad de unidades a adquirir es menor de 51 unidades.

2.3.6 Establecer el plan de muestreo de los requisitos específicos, si la cantidad de unidades a adquirir es menor de 3201 unidades.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Confección y Diseño.

3.1.1.1 Sábana. Debe llevar dobladillo en su contorno, y deben ser uniformes.

3.1.1.2 Sobre- sábana. Debe llevar doblez en la parte superior y dobladillo en la parte inferior y laterales.

3.1.1.3 Funda. Debe ir abierta en un solo extremo y dobladillada en los bordes abiertos.

3.1.1.4 Dobladillo. Para confeccionar el dobladillo y el doblez, inicialmente se debe doblar el borde de la tela mínimo 5 mm y luego se debe doblar nuevamente sobre el cuerpo de la tela, hasta obtener el ancho requerido indicado en el numeral 3.1.2, cosiendo sobre la parte doblada con una costura recta.

3.1.2 Dimensiones. Las prendas que componen los juegos de cama deben cumplir lo establecido en la tabla 1, cuando se verifique el ensayo que indica el numeral 5.1.

Tabla 1. Dimensiones para las prendas de los juegos de cama terminados

Característica		Dimensiones en mm		
		Sábana	Sobre-sábana	Funda
Largo	Mín.	2270	2270	750
Ancho	Mín.	1480	1480	475
Dobladillo	Mín.	15	15	15
Doblez	Mín.	No Aplica	80	No Aplica

3.1.3 Acabado y Costuras. Ninguno de los elementos que constituyen el juego de cama debe contener residuos de apresto, rellenos u otras sustancias que deterioren el tejido o le den apariencia de rigidez, ni manchas, cortes, huecos, hilos sueltos, fruncidos, torcidos o pliegues. Los dobladillos deben presentar un ancho uniforme y no deben presentar hilos salientes. Las costuras deben ser rectas y deben estar tensionadas con el fin de evitar que se agriete, se abra o se encoja la prenda durante su uso.

El hilo empleado en las costuras debe ser del mismo color de la tela del juego de cama. El juego de cama no debe presentar defectos en el teñido de la tela. La coloración debe ser uniforme en cada una de las prendas. Cuando los componentes del juego de cama se sometan a inspección visual, deben presentar un tejido uniforme y deben estar libres de defectos que afecten su uso, como abombamiento cuando se coloquen sobre una superficie plana. La tela debe estar exenta de cualquier error o defecto, según se indica en la Norma Técnica Colombiana NTC 1046.

Las costuras deben tener entre 10 y 12 puntadas por cada 2,54 cm. Los extremos de las costuras deben ir rematados en una longitud no menor de 1,5 cm ni mayor a 2,5 cm. Las costuras al interior de la funda, exceptuando el dobladillo, deben ser fileteadas.

Tabla 2. Requisitos de la tela para la confección de juego de cama

Requisito		Valor	Numeral
Composición Poliéster Algodón		45% a 55% El resto	5.2
Peso, en g/m^2	Mín.	128	5.3
Número de hilos/cm en Urdimbre Trama	 Mín. Mín.	 32 25	5.4
Resistencia a la tensión en urdimbre y trama, en N	Mín.	245	5.5
Resistencia al desgarre, en N	Mín.	8	5.6
Encogimiento, en %	Máx.	2,0	5.7
Solidez del color al lavado Tipo de lavado - Cambio de color, - Manchado,	 Mín. Mín.	 2A 4 4	5.8
Solidez del color al frote - Seco, - Húmedo,	 Mín. Mín.	 4 4	5.9
Solidez del color a la luz Durante 20 horas de exposición	 Mín.	 4	5.10
Solidez del color a la transpiración - Cambio de color, - Manchado,	 Mín. Mín.	 4 4	5.11
Tendencia a la formación de motas,	Mín.	4	5.12
pH del agua extraída de la tela terminada		5,5 a 8,5	5.13

Nota 1. Para el color blanco, los ensayos de Solidez del color al lavado y Solidez del color a la transpiración no aplica el manchado.

Tabla 3. Requisitos para los hilos

Costura	Tipo de hilo	Tex Mínimo	Resistencia Mínima
Cierre, dobladillo y doblez.	Poliéster recubierto con poliéster	24	11,5 N
Filetear	Spun poliéster	27	9,6 N

3.2.3 Evaluación del Color. El color de la tela terminada de los juegos de cama puede ser verde, blanco o azul, según lo requiera cada Fuerza.

3.2.3.1 Colores azul y verde. Deben cumplir con los requisitos establecidos en la tabla 4 en coordenadas CIEL*a*b* 10°-D65. La verificación de este requisito se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.15.

Tabla 4. Coordenadas CIEL*a*b* 10°-D65

Color	L^*	a^*	b^*	DEcmc (2:1)
Verde-ARC- PONAL	43,0	- 5,0	6,5	≤1,50
Azul -FAC	42,0	- 4,7	- 29,2	≤1,50
Azul –EJC	77,2	- 8	- 13,5	≤1,50

3.2.3.2 Color Blanco. Para la tela terminada de los juegos de cama debe ser blanco con un índice de blancura mínimo de 145 y un nivel de tinte entre 0 a 1.5 según la escala CIE, y se verifica de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.16.

3.2.3.3 Comparación visual. Cuando la diferencia de color DEcmc sea superior a 1,50 e inferior a 1,80 se debe efectuar una comparación visual, para tal caso la entidad contratante debe suministrar una muestra de referencia que cumpla en su totalidad con los requisitos establecidos en la presente norma. La tela no debe presentar una calificación inferior a 4 en la escala de grises cuando se compare con la muestra de referencia de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.17.

4.4. NORMA TECNICA NTMD-0076-A4 esta norma tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales debe someterse el **COBIJA** utilizado por el personal de las fuerzas militares y la policía nacional.

1. OBJETO

Esta norma tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los que debe someterse la cobija empleada por los miembros de la Fuerza Pública.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Además de las definiciones contempladas en las Normas Técnicas Colombianas NTC 641 y en la NTC 5220-1, actualizaciones vigentes, se establecen las siguientes:

Agente Antibacterial: Un ingrediente o sustancia que destruye o inhibe el crecimiento de bacterias. Una tela o fibra que ha sido tratada químicamente o una fibra a la cual se le incorpora un químico antibacterial, haciéndola más resistente al ataque de microorganismos o permitiéndole inhibir el crecimiento de los mismos.

Cobija: Prenda utilizada en la cama para proteger a quien la usa del frío, especialmente cuando duerme. Se diferencia de las sabanas por su grosor y propósito. Ver figura 1.

Lote de entrega: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una o varias plantas bajo condiciones de producción presumiblemente uniformes, puesta a disposición de la entidad contratante para ser sometida a inspección como uno o varios conjuntos dependiendo del número de orígenes productivos (plantas-maquilas) que lo conforman.

Lote de producción: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una misma planta bajo las mismas condiciones y técnicas de producción presumiblemente uniformes que se someten a inspección como un conjunto unitario.

Microfibra: Fibra cuya densidad lineal es inferior a 1 denier.

Muestra: Cantidad especificada de elementos extraídos de un lote, que sirve para obtener la información necesaria que permita apreciar una o más características de éste y que servirán de base para una decisión sobre el mismo.

Perchado: Proceso de acabado que hace levantar los pelos o las fibras de los tejidos, formado una capa más o menos densa y larga sobre la superficie del tejido.

Puntada de refuerzo: Costura de fileteadora en máquina con cuatro hilos, de los cuales dos son de recubrir y dos son de costura.

Tejido terry: Tela con bucles (loops) formados con los hilos durante el tejido en una o ambas caras.

Tundido: Proceso mediante el cual se corta de manera uniforme el pelo de la superficie de los tejidos.

2.2 APLICACIÓN

Para aplicar esta norma técnica en procesos de adquisición, se deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Establecer las cantidades a adquirir.

2.2.2 En caso de ser requerido un color y diseño diferente al presentado en la norma, éste debe ser definido por la entidad contratante con sus coordenadas de color para la evaluación del mismo.

2.2.3 Determinar si se requiere que la cobija venga con dobladillo en sus extremos.

2.2.4 En caso de establecerse condiciones de empaque y rotulado diferentes a las presentadas en esta norma, éstas deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

2.2.5 Determinar el plan de muestreo para la evaluación de requisitos específicos cuando la cantidad a adquirir es menor a 3 201 unidades.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Diseño y confección. La cobija debe ser de forma rectangular y estar compuesta por dos secciones iguales de tonalidad gris, en medio de las cuales debe ir en forma longitudinal por ambas caras (doble faz) el tricolor nacional. El elemento debe ser tejido en una sola pieza. Ver figura 1.

Debe estar fileteada en su contorno en máquina fileteadora sencilla o a tres hilos Las costuras deben ser completas, sin hilos sueltos, fruncidos, torcidos o pliegues y deben estar suficientemente tensionadas con el fin de evitar que se agriete, abra o encoja la prenda durante su uso, deben presentar elongación uniforme con el tejido y no deben romperse al ser estiradas (simulando condiciones normales de uso).

En caso de ser requerido por la entidad contratante, la cobija debe venir con sus extremos superior e inferior dobladillados. Para tal fin, este debe ser de una longitud de 20 mm ± 5 mm.

No debe presentar manchas, decoloración, cortes, huecos, motas ni defectos en las puntadas y se debe conservar simetría en su diseño.

La tela de la cobija no debe presentar cambios de tejido o errores en el cumplimiento de su diseño y debe tener acabado perchado y tundido.

3.1.2 **Dimensiones.** Deben cumplir con lo establecido en las tablas 1 y 2. La verificación debe hacerse según lo indicado en el numeral 5.1. La cobija debe ubicarse de frente y como se ilustra en la figura 1 para realizar la evaluación dimensional.

Tabla 1. Dimensiones externas de la cobija en milímetros.

Descripción	Cota	Valor	Tolerancia
Ancho	A	1 450	± 50
Largo	B	2 000	± 100
Distancia borde cobija a franja tricolor	C	585	± 25

Tabla 2. Dimensiones del tricolor nacional en milímetros.

Descripción	Cota	Dimensión	Tolerancia
Ancho franja color Amarillo	D	140	± 5
Ancho franja color Azul	E	70	± 3
Ancho franja color Rojo	F	70	± 3

3.1.3 **Filete.** La cobija debe tener un filete con costura en máquina fileteadora de mínimo 6 mm de separación y de dimensión 10 mm ± 2 mm tomados del extremo de la cobija al extremo del filete. Debe tener 9 ± 1 puntadas por cada 25,4 mm. El filete debe ser recto y no se aceptan remates irregulares. Ver figura 1, cota G.

3.1.4 **Declaración de conformidad.** El fabricante debe presentar declaración de conformidad con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 y NTC-ISO/IEC 17050-2, donde garantice que la prenda está exenta de materiales y productos de acabado que puedan causar irritación sobre la piel o puedan ser perjudiciales para la salud del usuario (AATCC 112, máx. 75 ppm (Prod Tipo II Oeko Tex)).

Así mismo que la totalidad de las materias primas y/o insumos usados en la fabricación del elemento (objeto de la Norma Técnica), así como los procesos productivos empleados en su fabricación, cumplen con las exigencias ordenadas en la legislación ambiental colombiana vigentes a la fecha de adjudicación del contrato. Esta declaración debe estar de acuerdo con lo contemplado en la NTC-ISO/IEC-17050-1.

Estas declaraciones deben venir adjuntas en el informe de resultados de requisitos específicos y ser verificadas por el ente certificador.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Material. Debe ser en tejido de punto, tipo terry y cumplir con lo establecido en la tabla 3.

Tabla 3. Requisitos para la tela de la cobija.

Requisito		Valor	Numeral
Composición, en % Microfibra poliéster		 100	5.2
Resistencia al estallido, en N	Mín.	240	5.3
Peso, en g/m²	Mín	230	5.4
Espesor de la tela, en mm	Máx.	6	5.5
Cambio dimensional, en %	Máx.	3	5.6
Solidez del color al lavado tipo 2A Cambio de color Manchado	 Mín. Mín.	 4 4	5.7
Solidez del color al frote En seco Húmedo	 Mín. Mín.	 4 3	5.8
Reducción de la actividad microbiana tras 20 lavados continuos, tipo 2A, en %	Mín.	90	5.9

3.2.2 Hilos. Los hilos utilizados deben ser de color gris afín con el gris de la cobija y deben cumplir con lo establecido en la tabla 4. La verificación se debe realizar como se indica en el numeral 5.10.

Tabla 4. Características del hilo.

Operación	Tipo de hilo	Densidad en Tex mín.	Resistencia en N mín.
Fileteado	Spún Poliéster	40	13,0

3.2.3 Color. Debe estar de acuerdo con lo indicado en la tabla 5. Se debe verificar de acuerdo con el numeral 5.11.

Tabla 5. Coordenadas CIEL*a*b* D65-10° para la cobija.

Color	Coordenadas			DEcmc (2:1)
	L*	a*	b*	
Gris	33,9	3,5	-5,8	≤1,5
Amarillo	72,6	5,2	69,6	
Azul	34,3	0,3	-34,2	
Rojo	38,5	46,6	19,2	

Color a tono. El color de los hilos empleados debe ser gris a tono con el color de la sección gris del elemento. Para efectos de calificación se define como color a tono aquel que presente una diferencia de color de mínimo 3 en la escala de grises cuando se compare visualmente con la tela, de acuerdo con lo establecido en el numeral 5.11.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque. La cobija se debe empacar de tal forma que no sufra daño o deterioro durante su transporte o almacenamiento. Individualmente se debe empacar en bolsa de polietileno transparente, que la conserve limpia y en buen estado hasta su destino final y colectivamente se debe empacar en caja de cartón con capacidad de hasta 25 kg. El empaque individual debe estar identificado con código de barras cuando la Fuerza lo exija en el respectivo contrato.

3.3.2 Rotulado. Cada cobija debe llevar una marquilla bordada o estampada ubicada en una de sus esquinas con la siguiente información:

- Nombre o marca registrada del contratista.
- País de origen.
- Composición de la tela.
- Número, año del contrato y entidad contratante.
- Código de la norma técnica aplicada.
- Instrucciones de cuidado y manejo de acuerdo con la NTC 1806.
- Código de identificación de acuerdo con lo establecido por la entidad contratante.

El empaque colectivo debe llevar un rótulo que contenga la siguiente información:

- Nombre o marca registrada del contratista.
- Número, año del contrato y entidad contratante.
- Nombre del producto.
- Cantidad de unidades que contiene.

4 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

4.1.1 Muestreo. De cada lote se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 6. Sobre cada una de las unidades de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si éstas cumplen los requisitos generales y de empaque y rotulado especificados. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 4,0%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1(Primera actualización).

Tabla 6. Plan de muestreo para requisitos generales y de empaque y rotulado.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 a 90	2	0	1
91 a 150	3	1	2
151 - 280	5	1	2
281 - 500	8	1	2
501 - 1 200	13	2	3
1 201 - 3 200	20	3	4
3 201 - 10 000	32	5	6
10 001 - 35 000	50	6	7
35 001 - 150 000	80	8	9
150 001 - 500 000	125	10	11
500 001 o más	200	10	11

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. 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. 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.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS

4.2.1 Muestreo. Para la evaluación de los requisitos específicos a excepción del requisito de actividad microbiana, se debe emplear dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 7. 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 4,0%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1(Primera actualización).

Tabla 7. Plan de muestreo para requisitos específicos.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
3 201 - 35 000	8	1	2
35 001 - 500 000	13	2	3
500 001 o más	20	3	4

Para la evaluación del requisito de actividad microbiana, se debe emplear el plan de muestreo indicado en la tabla 8. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-2 inspección reducida y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 1,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1(Primera actualización).

Tabla 8. Plan de muestreo para requisito de actividad microbiana.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
3 201 - 35 000	3	0	1
35 001 o más	5	0	1

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. 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 de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote.

Nota. En el caso de las definiciones de lotes de producción y entrega el factor clave es la uniformidad del elemento producido, lo cual permite que aplicando técnicas estadísticas se pueda seleccionar una muestra reducida de elementos para determinar la conformidad de todo el conjunto.

En el caso que el auditor asignado para evaluar un lote (o miembro del comité técnico de recepción) no pueda determinar en forma confiable dicha uniformidad podrá modificar el plan de muestreo, llegando incluso a evaluar todos y cada uno de los elementos a recibir si comprueba que no existe uniformidad alguna. En el caso de la evaluación de los requisitos específicos, el auditor o el evaluador podrán pasar de un muestreo reducido a uno normal o incluso a uno estricto por cada uno de los lotes de producción que compongan el lote de entrega bajo las condiciones establecidas en la presente Norma Técnica. Estas decisiones del auditor deberán estar sustentadas en el seguimiento mismo que haga de una producción determinada.

Así mismo, sí el auditor evidencia que en la elaboración del producto terminado se han empleado materiales diferentes a los evaluados en materia prima y que su calidad es inadecuada, podrá realizar la evaluación de requisitos específicos sobre producto terminado.

5. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 VERIFICACIÓN DE LAS DIMENSIONES Y LA CONFECCIÓN

La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión adecuadas, atendiendo a las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la metrología y mediciones en general. Para la medición, la prenda debe estar libre de tensión y debe ser colocada sobre una superficie plana.

5.2 DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE LA TELA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 481. El laboratorio debe confirmar el uso de microfibra.

5.3 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL ESTALLIDO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 2291.

5.4 DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 230, opción C.

5.5 DETERMINACIÓN DEL ESPESOR

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la ASTM D1777.

5.6 DETERMINACIÓN DEL CAMBIO DIMENSIONAL

Se debe efectuar de acuerdo con la NTC 2308. Procedimiento de lavado y secado: (1),

(II), (A) i. Se deben realizar tres ciclos de lavado y secado para cada muestra.

5.7 DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1155-3, lavado 2A, Testigo de algodón.

5.8 DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL FROTE

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 786.

5.9 DETERMINACIÓN DE LA ACTIVIDAD MICROBIANA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la JIS L1902 o equivalente (ISO 20743). Organismo de prueba: *Staphylococcus aureus*. Las condiciones de lavado deben ser las indicadas en la tabla 9 y el secado se debe hacer en cuerda.

Tabla 9. Condiciones de lavado ensayo.

Ensayo N°	T° (°C)	Vol. Total de solución (ml)	Detergente en el Vol. total, en %	Cloro disp. en el Vol. total, en %	Núm. bolas de acero	Tiempo (min)
2A	49 ± 2	150	0,15	N/A	50	45

5.10 DETERMINACIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS DE LOS HILOS

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 5872. Para verificar la composición del hilo se debe efectuar con la NTC 481.

5.11 DETERMINACIÓN DEL COLOR, CAMBIO Y TRANSFERENCIA

La verificación del color se debe hacer con la NTMD-0151, actualización vigente. Para cambio y transferencia, se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 4873-2 y NTC 4873-3.

6. APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las siguientes normas debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos. En caso que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación esta debe ser consultada a la Subdirección de Normas Técnicas del Ministerio de Defensa.

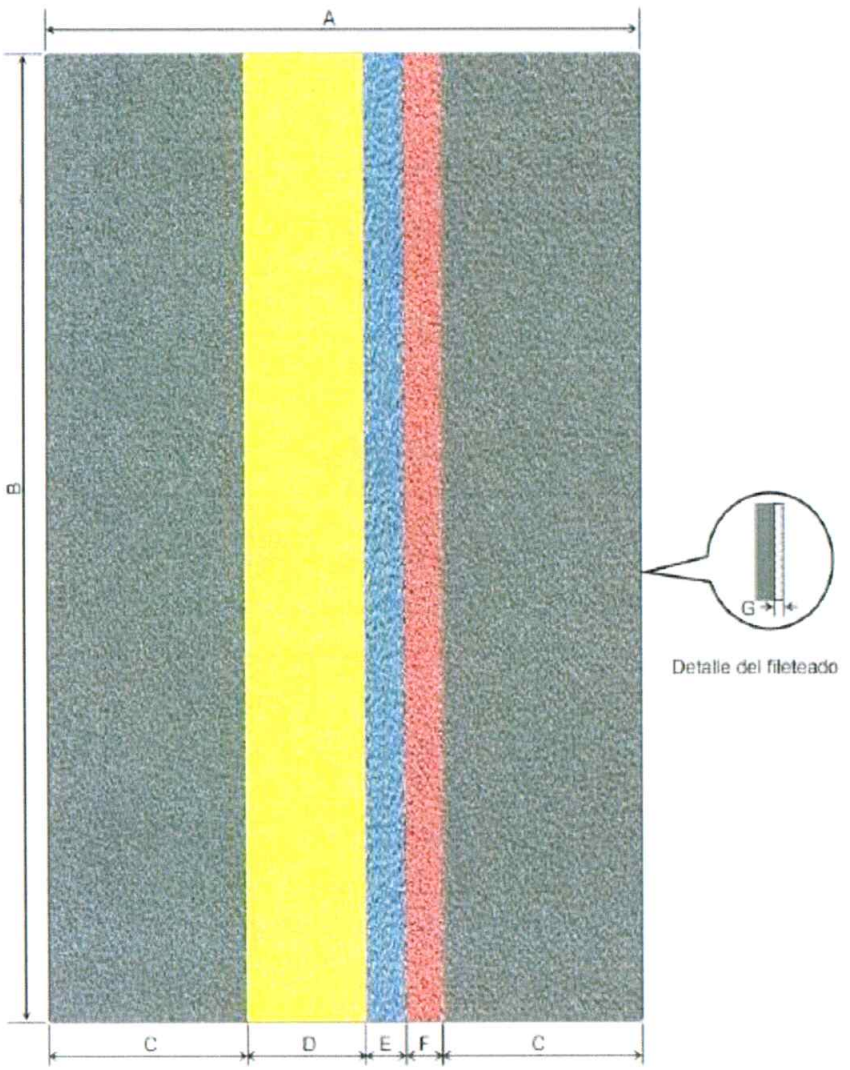


Figura 1 Detalle dimensiones cobija

4.5. NORMA TECNICA NTMD-0073-A5 esta norma tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales debe someterse el **TOALLAS PARA EL CUERPO** utilizado por el personal de las fuerzas militares y la policía nacional.

1. OBJETO

Esta norma tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los que debe someterse la toalla empleada como parte de los elementos de aseo de los miembros de la Fuerza Pública.

2. DEFINICIONES, ABREVIATURAS Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

Además de las definiciones contempladas en las Normas Técnicas Colombianas NTC 641 y en la NTC 5220-1, actualizaciones vigentes, se establecen las siguientes:

Agente Antibacterial: Un ingrediente o sustancia que destruye o inhibe el crecimiento de bacterias. Una tela o fibra que ha sido tratada químicamente o una fibra a la cual se le incorpora un químico antibacterial, haciéndola más resistente al ataque de microorganismos o permitiéndole inhibir el crecimiento de los mismos.

Cenefa: Lista sobrepuesta o tejida en los bordes de las cortinas, doseles, pañuelos, toallas, etc., de la misma tela y a veces de otra distinta.

Costura: Es el método por el cual se unen dos o más telas al perforarlas y entrelazarse un hilo a través de ellas.

Dobladillo: Pliegue que se hace en los bordes de una tela, doblándola dos veces hacia adentro para coserla.

Elongación: Alargamiento que sufre un cuerpo que se somete a esfuerzo de tracción.

Fardo: Paquete, conjunto de elementos envueltos para su almacenamiento y/o transporte.

Fruncir: Acortar una tela haciendo arrugas pequeñas.

Lote de entrega: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una o varias plantas bajo condiciones de producción presumiblemente uniformes, puesta a disposición de la entidad contratante para ser sometida a inspección como uno o varios conjuntos dependiendo del número de orígenes productivos (plantas-maquilas) que lo conforman.

Lote de producción: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una misma planta bajo las mismas condiciones y técnicas de producción presumiblemente uniformes que se someten a inspección como un conjunto unitario.

Manchado: La absorción no deseada de color por un tejido: (1) al ser sumergido en agua, solvente de limpieza en seco, o un medio líquido similar, que contenga colorantes o materiales colorantes no destinados a teñir el tejido, o (2) por contacto directo con otro material teñido del cual el color se transmita por migración o sublimación.

Muestra: Cantidad especificada de elementos extraídos de un lote, que sirve para obtener la información necesaria que permita apreciar una o más características de éste y que servirán de base para una decisión sobre el mismo.

Remate: Son las vueltas finales de un tejido en las que las hebras se doblan y entretejen o se pierden en el cuerpo del tejido.

Rizo: Hilo en forma de argolla que constituye la parte exterior de la toalla.

Toalla: Producto de felpa textil con dobladillos extremos o flecos y dobladillos laterales u orillos, usado por las personas para secarse el cuerpo después de bañarse o nadar.

2.2 APLICACIÓN

Para aplicar esta norma técnica en procesos de adquisición, se deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir el color del elemento (Ver 3.1.6). En caso de ser requerido un color diferente a los presentados en la norma, éste debe ser definido por la entidad contratante y sus coordenadas para la evaluación del mismo.

2.2.2 Especificar el nombre de la entidad contratante para la identificación de las toallas y definir si ésta debe ser bordada o estampada (Ver 3.1.7). Para el caso de ser requerida la identificación de la toalla mediante el empleo de bordado, la entidad contratante debe definir sus características y diseño.

2.2.3 En caso de establecerse condiciones de empaque y rotulado diferentes a las presentadas en esta norma, éstas deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

2.2.4 Determinar el plan de muestreo para la evaluación de requisitos específicos cuando la cantidad a adquirir es menor a 3 201 unidades.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Diseño. La tela de la toalla debe tener rizo en ambas caras. Debe venir dobladillada en sus cuatro lados y llevar una cenefa ubicada a la distancia indicada en la figura 1 a lo ancho del elemento.

En cada cenefa debe ir estampado o bordado el nombre de la entidad contratante. Así mismo, se debe verificar que el elemento al inspeccionarlo no presente desenganches de los hilos y que los rizos están suficientemente fijados a la prenda y no se desprenden con facilidad.

3.1.2 Acabados. Al inspeccionar visualmente la toalla no debe presentar manchas o decoloración en la tela, cortes o perforaciones. La prenda debe ser simétrica y su tejido y color deben ser uniformes.

3.1.3 Declaración de conformidad. El fabricante de la toalla debe presentar declaración de conformidad con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 y NTC-ISO/IEC 17050-2, donde garantice que la prenda está exenta de materiales y productos de acabado que puedan causar irritación sobre la piel o puedan ser perjudiciales para la salud del usuario (AATCC 112).

Así mismo que la totalidad de las materias primas y/o insumos usados en la fabricación del elemento (objeto de la Norma Técnica), así como los procesos productivos empleados en su fabricación, cumplen con todas las exigencias ordenadas en la legislación ambiental colombiana vigente. Esta declaración debe estar de acuerdo con lo contemplado en la NTC-ISO/IEC-17050-1.

3.1.4 Costuras. Deben ser completas, sin fruncidos, hilos sueltos, remates inadecuados o manchas. Deben presentar elongación uniforme con la tela y no deben romperse al estirarse, simulando condiciones normales de uso. El número de puntadas debe ser de mínimo diez por cada 25,4 mm.

3.1.5 Dimensiones. Deben cumplir con los requisitos establecidos en la tabla 1. La verificación se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.1 Ver figuras 1 y 2.

Tabla 1. Dimensiones en milímetros de la toalla.

Descripción	Cota	Valor	Tolerancia
Ancho	A	600	± 20
Largo	B	1200	± 40
Ancho franjas de los extremos sin incluir dobladillo	C	110	± 10
Ancho cenefa	D	35	± 5
Ancho dobladillo	E	12	± 2

3.1.6 Color. El color del elemento puede ser blanco, verde o azul según sea establecido por la entidad contratante.

3.1.7 **Identificación.** En el caso de ser requerida la toalla con estampado, cada una por el derecho debe llevar horizontalmente sobre las dos cenefas, el nombre de la entidad contratante, de color negro y en mayúsculas: **EJÉRCITO DE COLOMBIA, ARMADA NACIONAL (INFANTERÍA DE MARINA), FUERZA AÉREA COLOMBIANA o POLICÍA NACIONAL**. La identificación debe ir ubicada centrada sobre cada cenefa con un espacio de mínimo 3 mm respecto a cada uno de los bordes. Ver figuras 1 y 2.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 **Tela.** Debe cumplir con los requisitos establecidos de la tabla 2 o 3 según sea el tipo de tejido.

Nota 1: Para la evaluación de los requisitos de solideces de color de la tela, el testigo para evaluar el manchado debe ser de algodón. Así mismo, las solideces deben ser evaluadas tanto en la tela estampada como en el área no estampada de la misma.

Tabla 2. Requisitos para la tela en tejido de punto.

Requisito		Valor	Numeral
Peso toalla terminada, en g	Mín.	245	5.2
Composición rizo, en % Algodón		100	5.3
Composición base o amarre de la tela, en % Poliéster o poliamida Algodón	Máx.	12 El resto	
Resistencia al estallido, en N	Mín.	300	5.4
Cambio dimensional, en %	Máx.	7	5.5
Solidez del color al lavado 3A - Cambio de color - Manchado	 Mín. Mín.	 4 4	5.6
Solidez del color al frote - Manchado en seco - Manchado en húmedo	 Mín. Mín.	 4 3	5.7
Solidez del color a la luz durante 20 horas de exposición Calificación	Mín.	4	5.8
Solidez del color a la transpiración - Cambio de color - Manchado	 Mín. Mín.	 4 3	5.9

Continúa.

Tabla 2. (Continuación). Requisitos para la tela en tejido de punto.

Requisito		Valor	Numeral
Absorción, en s	Máx.	9	5.10
Solidez del color al agua de mar - Cambio de color - Manchado	 Mín. Mín.	 4 4	5.11
Solidez del color al agua de piscina - Cambio de color	 Mín.	 3	5.12
Reducción de la actividad microbiana tras 20 lavados, tipo 2A, en %	Mín.	90	5.13
pH del agua extraída		5,5 a 8,5	5.14

Tabla 3. Requisitos para la tela de tejido plano.

Requisito		Valor	Numeral
Peso toalla terminada, en g	Mín.	245	5.2
Composición rizo, en % Algodón		 100	5.3
Composición base o amarre de la tela, en % Poliéster o poliamida Algodón	 Máx.	 12 El resto	
Número de pasadas/cm	Mín.	16	5.18
Número de hilos/cm de urdimbre en la base	Mín.	10	
Número de hilos/cm de urdimbre en el rizo	Mín.	10	
Resistencia a la rotura, en urdimbre y trama, en N	Mín.	350	5.4
Cambio dimensional, en %	Máx.	7	5.5
Solidez del color al lavado 3A - Cambio de color - Manchado	 Mín. Mín.	 4 4	5.6
Solidez del color al frote - Manchado en seco - Manchado en húmedo	 Mín. Mín.	 4 3	5.7

Continúa.

Tabla 3. (Continuación). Requisitos para la tela de tejido plano.

Requisito		Valor	Numeral
Solidez del color a la luz durante 20 horas de exposición Calificación	Mín.	4	5.8
Solidez del color a la transpiración - Cambio de color - Manchado	Mín. Mín.	4 3	5.9
Absorción, en s	Máx.	9	5.10
Solidez del color al agua de mar - Cambio de color - Manchado	Mín. Mín.	4 4	5.11
Solidez del color al agua de piscina - Cambio de color	Mín.	3	5.12
Reducción de la actividad microbiana tras 20 lavados, tipo 2A, en %	Mín.	90	5.13
pH del agua extraída		5,5 a 8,5	5.14

3.2.2 Hilos de confección. Deben cumplir con los requisitos indicados en la tabla 4 cuando se ensayen de acuerdo con lo establecido en el numeral 5.15.

Tabla 4. Propiedades de los hilos

Tipo de Hilo	Tex mínimo	Resistencia a la rotura, en N, mínimo
Hilo con núcleo de poliéster y recubrimiento de poliéster	24	10,5

3.2.3 Color. El color debe estar de acuerdo con lo indicado en la tabla 5. Se debe verificar de acuerdo con el numeral 5.16.

Tabla 5. Coordenadas CIEL*a*b* D65-10° para la toalla.

Color	Coordenadas			DEcmc (2:1)
	L*	a*	b*	
Verde Ejército Nacional, Armada Nacional	47,8	-13,9	11,0	≤1,8
Verde Policía Nacional	25,0	-1,0	6,0	≤1,8
Azul Fuerza Aérea	34,0	0,5	-35,0	≤1,8
Blanco (Todas las Fuerzas)	Índice de Blancura ≥ 145 (escala CIE) Nivel de tinte: entre 0 y 1,5			

Color a tono. El color de los hilos de confección debe ser a tono con el color de la tela. Para efectos de calificación se define color a tono como aquel que presente una diferencia de color de mínimo 4 en la escala de grises cuando se compare visualmente con la tela, de acuerdo con lo establecido en el numeral 5.17.

3.2.4 Evaluación de requisitos específicos en materias primas. La evaluación de los requisitos específicos a excepción del requisito de peso del elemento y de reducción de actividad microbiana se puede hacer sobre materia prima. En tal caso, se debe muestrear en el lote de materia prima durante el proceso de fabricación de acuerdo con los planes de muestreo establecidos en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD-0004, actualización vigente, tomando según sea necesario la cantidad de cada componente requerida por el laboratorio para la realización de los ensayos.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque. La toalla se debe empacar de tal forma que no sufra daños o deterioro durante su transporte o almacenamiento. Individualmente se debe empacar doblada, en una bolsa plástica transparente. Posteriormente, se deben formar fardos de seis unidades dentro de una bolsa plástica, transparente y asegurada. Finalmente, los fardos se deben empacar en sacos tejidos, cosidos en la boca y en la base, hasta alcanzar un peso máximo de 25 kg.

3.3.2 Rotulado. La toalla en una de sus esquinas y por el revés de la cara estampada debe llevar una marquilla asegurada con la costura del dobladillo. La marquilla debe llevar bordada o estampada la siguiente información:

- Nombre o marca registrada del contratista.
- País de origen.
- Composición de la tela.
- Número, año del contrato y entidad contratante.
- Código de la norma técnica aplicada.
- Instrucciones de cuidado y manejo de acuerdo con la NTC 1806.
- Código de identificación de acuerdo con lo establecido por la entidad contratante.

Los sacos tejidos deben llevar un rótulo que contenga la siguiente información:

- Nombre o marca registrada del contratista.
- Número, año del contrato y entidad contratante.
- Nombre del producto.
- Cantidad de unidades que contiene.
- Peso bruto.

4 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

4.1.1 Muestreo. De cada lote se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 6. Sobre cada una de las unidades de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si éstas cumplen los requisitos generales y de empaque y rotulado especificados. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 4,0%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1(Primera actualización).

Tabla 6. Plan de muestreo para requisitos generales y de empaque y rotulado.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
151 - 280	5	1	2
281 - 500	8	1	2
501 - 1 200	13	2	3
1 201 - 3 200	20	3	4
3 201 - 10 000	32	5	6
10 001 - 35 000	50	6	7
35 001 - 150 000	80	8	9
150 001 - 500 000	125	10	11
500 001 ó más	200	10	11

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. 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. 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.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS

4.2.1 Muestreo. Para la evaluación de los requisitos específicos a excepción del requisito de actividad microbiana, se debe emplear dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 7.

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 4,0%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1(Primera actualización).

Tabla 7. Plan de muestreo para requisitos específicos.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
3 201 - 35 000	8	1	2
35 001 - 500 000	13	2	3
500 001 ó más	20	3	4

Para la evaluación del requisito de actividad microbiana, se debe emplear el plan de muestreo indicado en la tabla 8. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-2 inspección reducida y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 1,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1(Primera actualización).

Tabla 8. Plan de muestreo para requisito de actividad microbiana.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
3 201 - 35 000	3	0	1
35 001 ó más	5	0	1

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. 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 de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote.

Nota 2. En el caso de las definiciones de lotes de producción y entrega el factor clave es la uniformidad del elemento producido, lo cual permite que aplicando técnicas estadísticas se pueda seleccionar una muestra reducida de elementos para determinar la conformidad de todo el conjunto.

En el caso que el auditor asignado para evaluar un lote (o miembro del comité técnico de recepción) no pueda determinar en forma confiable dicha uniformidad podrá modificar el plan de muestreo, llegando incluso a evaluar todos y cada uno de los elementos a recibir si comprueba que no existe uniformidad alguna. En el caso de la evaluación de los requisitos específicos el auditor o el evaluador podrán pasar de un muestreo reducido a uno normal o incluso a uno estricto por cada uno de los lotes de producción que compongan el lote de entrega bajo las condiciones establecidas en la presente Norma Técnica. Estas decisiones del auditor deberán estar sustentadas en el seguimiento mismo que haga de una producción determinada.

Así mismo, si el auditor evidencia que en la confección del producto terminado se han empleado materiales diferentes a los evaluados en materia prima y que su calidad es inadecuada, podrá realizar la evaluación de requisitos específicos sobre producto terminado.

5. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 VERIFICACIÓN DE LAS DIMENSIONES Y LA CONFECCIÓN

La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión adecuadas, atendiendo a las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la metrología y mediciones en general. Para la medición, la prenda debe estar libre de tensión y debe ser colocada sobre una superficie plana.

5.2 DETERMINACIÓN DEL PESO

5.2.1 Equipos. Se debe emplear una balanza de precisión.

5.2.2 Preparación de la muestra. La muestra a evaluar se debe acondicionar a la atmósfera normal para ensayos textiles antes de tomar las lecturas del peso según la NTC 378.

5.2.3 Procedimiento. Se pesa la muestra ubicándola totalmente en la balanza y se registra el resultado.

5.3 DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE LA TELA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 481.

5.4 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA ROTURA O AL ESTALLIDO

Se debe emplear el método de ensayo adecuado según sea el tipo de tejido. Para tejido de punto, se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 2291. Para tejido plano, se debe emplear la NTC 754-1, ensayo de agarre "A".

5.5 DETERMINACIÓN DEL CAMBIO DIMENSIONAL

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 908. Procedimiento de lavado y secado: 1), II, A, (i). Se deben realizar tres ciclos de lavado y secado para cada muestra.

5.6 DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1155-3. Se debe utilizar detergente sin blanqueadores ópticos.

5.7 DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL FROTE

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 786.

5.8 DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR A LA LUZ

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1479. Opción 3 de la tabla 1.

5.9 DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR A LA TRANSPIRACIÓN

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 772.

5.10 DETERMINACIÓN DE LA ABSORCIÓN

Se debe realizar el siguiente procedimiento:

5.10.1 Aparatos.

5.10.1.1 Vaso de precipitados con capacidad de cinco litros.

5.10.1.2 Cronómetro centesimal.

5.10.1.3 Tijeras.

5.10.2 Preparación.

5.10.2.1 Preparación de la muestra. Se cortan tres especímenes de ensayo de forma circular de 100 mm de diámetro, tomando uno del lado derecho, otro del izquierdo y otro del centro, evitando la cenefa.

5.10.2.2 Preparación del vaso de precipitados. El vaso debe estar limpio, sin contaminación de jabón, detergente o humectante. Se debe llenar de agua limpia hasta los cinco litros a una temperatura de 25 °C a 30 °C. El agua debe estar en reposo.

5.10.3 Procedimiento. Se deja caer el espécimen sobre la superficie del agua desde una altura aproximada de 150 mm. La tela debe hacer contacto en un mismo instante sobre la superficie de los rizos.

Se acciona el cronómetro en el instante en que el espécimen hace contacto con el agua y se mide el tiempo que tarda la muestra para humectarse completamente.

5.10.4 **Resultado.** El resultado se expresa como el promedio de las tres observaciones realizadas por cada muestra.

5.11 DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL AGUA DE MAR

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 850.

5.12 DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL AGUA DE PISCINA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 2292-1.

5.13 DETERMINACIÓN DE LA ACTIVIDAD MICROBIANA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la ASTM E2149-10, numeral 11. Organismo de prueba: *Escherichia Coli (ATCC 25922)*. Las condiciones de lavado deben ser las indicadas en la tabla 9 y el secado se debe hacer en tómbola.

Tabla 9. Condiciones de lavado ensayo.

Ensayo N°	T° (°C)	Vol. Total de solución (ml)	Detergente en el Vol. total, en %	Cloro disp. en el Vol. total, en %	Núm. bolas de acero	Tiempo (min)
2A	49 ± 2	150	0,15	N/A	50	45

En caso de no existir un laboratorio nacional para la verificación de este requisito, el proveedor de las toallas debe anexar por parte de laboratorio reconocido y acreditado internacionalmente, un certificado o sello de calidad que la prenda cumple con el requisito señalado en la presente norma técnica.

5.14 DETERMINACIÓN DEL pH DEL AGUA EXTRAÍDA DE LA TELA TERMINADA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la AATCC 81

5.15 DETERMINACIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS DE LOS HILOS

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 5872.

5.16 EVALUACIÓN DEL COLOR CON ESPECTROFOTÓMETRO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTMD-0151, actualización vigente. Las lecturas de color deben ser realizadas sobre la zona de la cenefa.

5.17 DETERMINACIÓN DEL CAMBIO Y TRANSFERENCIA DE COLOR

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 4873-2 y NTC 4873-3.

5.18 DETERMINACIÓN DEL NÚMERO DE PASADAS POR UNIDAD DE LONGITUD

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 427.

6. APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las siguientes normas debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos. En caso que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación esta debe ser consultada a la Oficina de Normas Técnicas del Ministerio de Defensa.

NTMD-0151	Actualización vigente. Medición instrumental del color en textiles.
GTMD-0004	Actualización vigente Evaluación de la conformidad para los productos del Sector Defensa.
NTC 378	Cuarta Actualización. Práctica normalizada para el acondicionamiento y ensayo de textiles.
NTC 481	Primera Actualización. Textiles. Análisis cuantitativo de fibras.
NTC 641	Fibras y textiles. Terminología y definiciones.
NTC 754-1	Primera Actualización. Telas. Determinación de la resistencia a la rotura por tensión.
NTC 772	Tercera Actualización. Textiles. Método de ensayo para determinar la solidez del color a la transpiración.
NTC 786	Segunda Actualización. Textiles. Método de ensayo para determinar la solidez del color al frote.

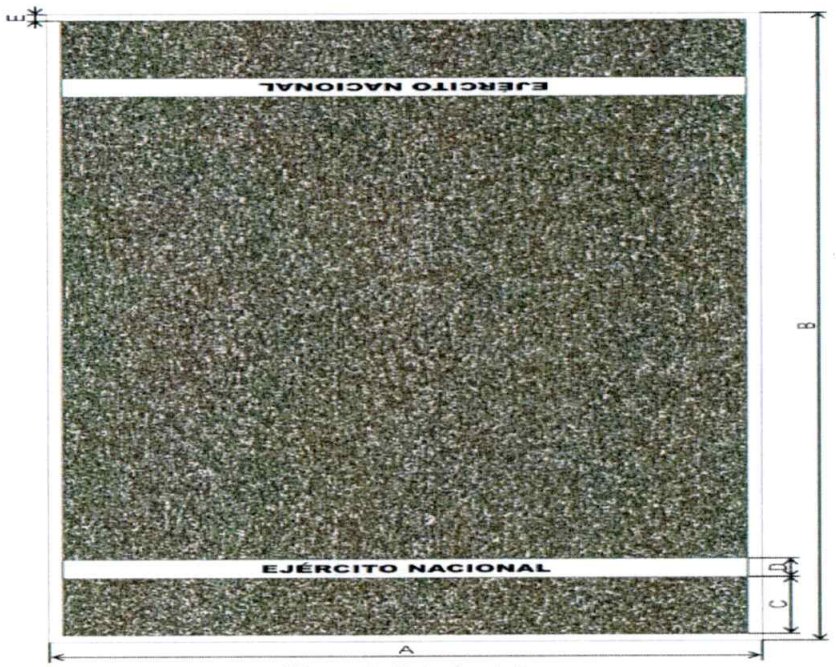


Figura 1. Vista frontal.

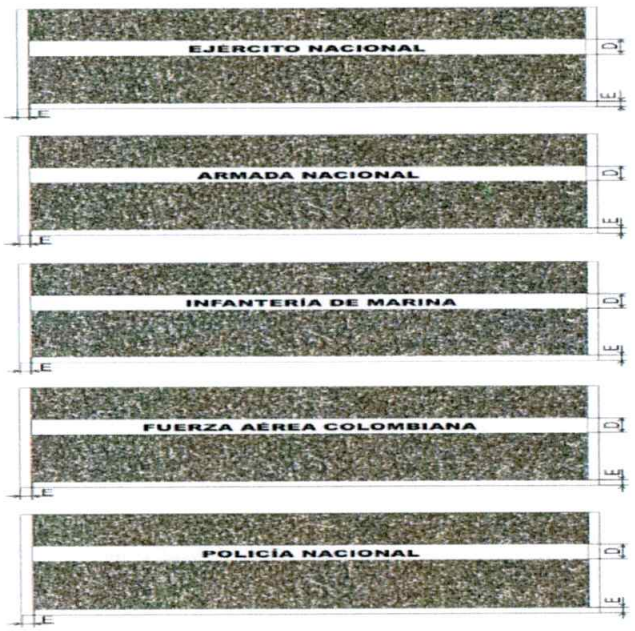


Figura 2. Detalle identificación.

Cronograma de actividades de obligatorio cumplimiento, establecido en el plazo de ejecución de la Aceptación de Oferta PN MEMAZ No. 91-2-10035-23.

CRONOGRAMA DE OBLIGATORIO CUMPLIMIENTO			
ACTIVIDAD	**FECHA**	**HORA**	**LUGAR**
REUNIÓN DE COORDINACIÓN Y PRESENTACIÓN CRONOGRAMA CUMPLIMIENTO DE ACTIVIDADES ESTABLECIDAS EN EL CONTRATO	La reunión se llevó a cabo el día 15/09/2023	Horario hábil Mediante videoconferencia por el aplicativo Microsoft Teams	Comando Policía Metropolitana de Manizales
PRESENTACIÓN de muestreos productos terminados para inspección de requisitos generales, empaque y rotulado y certificación de requisitos específicos en producto terminado (2%).	Antes del 02/10/2023	Horario hábil	Grupo de Control de Calidad de la DIRAF en BOGOTÁ o al supervisor de la aceptación de oferta (previa coordinación con el supervisor de la aceptación de oferta).
PRESENTACIÓN de muestreos productos terminados para inspección de requisitos generales, empaque y rotulado y certificación de requisitos específicos en producto terminado (100%).	Dentro de los 30 días calendario contados a partir de la notificación al contratista de los **Informes de resultados de visita de seguimiento al 2%.**	Horario hábil	Grupo de Control de Calidad de la DIRAF en BOGOTÁ o al supervisor de la aceptación de oferta (previa coordinación con el supervisor de la aceptación de oferta).
informes de resultados de lote producto terminado, oferta, prototipo y peritaje			Quince (15) días hábiles después de la fecha de realización de la visita.

Aceptación de Oferta PN MEMAZ No. 91-2-10035-23 cuyo objeto es la **ADQUISICIÓN DE SABANAS, COBIJAS, JUEGO DE SABANAS, TOALLAS, ACOLCHADOS, CINTAS PARA MOÑO Y MANTELES, CON DESTINO A LA POLICÍA METROPOLITANA DE MANIZALES Y SUS UNIDADES ADSCRITAS**".

Lo anterior con el fin de que cualquier duda, inquietud o requerimiento se tome contacto con el supervisor según la unidad que se requiera, es de aclarar que el personal del Grupo de Control de Calidad no da información sobre los resultados a terceros es decir contratistas, dicha información solo es suministrada al supervisor y es él quien remitirá toda la información al contratista, toda solicitud se debe tramitar por medio del Señor Intendente Jefe JUAN PABLO HURTADO NUÑEZ o quien haga sus veces.

NOTA 01: Todos los compromisos pactados son de obligatorio cumplimiento y teniendo en cuenta que la empresa de razón social SOLUCIONES LOGISTICAS HGM S.A.S, Representada legalmente por la señora ALBA MARÍA MANCERA HERNÁNDEZ; es quien va a ser el proveedor de los elementos contratados por la Policía Metropolitana de Manizales mediante Aceptación de Oferta PN MEMAZ No. 91-2-10035-23, el contratista se obliga a cumplir con todo lo plasmado en la presente acta lo cual fue acordado.

COMPROMISOS:

Actividad	Responsable	Fecha de entrega
1. Cumplir con todas las actividades plasmadas en la presenta acta	Personal asistente	Permanente
2. Cumplir con lo establecido en la guía **GTMD-0004-A3**	Personal asistente	Permanente
3. Cumplir con lo establecido en las normas o especificaciones técnicas **NORMA TECNICA NTDM 0067-A5** en lo relacionado a diseño, materiales, confección y demás, para la fabricación	SOLUCIONES LOGISTICAS HGM S.A.S.	Permanente

	y entrega de los bienes contratados por la Policía Metropolitana de Manizales.		
4.	Cumplir con lo establecido en las normas o especificaciones técnicas **NORMA TECNICA NTMD-0076-A4** en lo relacionado a diseño, materiales, confección y demás, para la fabricación y entrega de los bienes contratados por la Policía Metropolitana de Manizales.	SOLUCIONES LOGISTICAS HGM S.A.S.	Permanente
5.	Cumplir con lo establecido en las normas o especificaciones técnicas **NORMA TECNICA NTMD-0073-A5** en lo relacionado a diseño, materiales, confección y demás, para la fabricación y entrega de los bienes contratados por la Policía Metropolitana de Manizales.	SOLUCIONES LOGISTICAS HGM S.A.S.	Permanente
6.	Cumplir con todas las condiciones y actividades establecidas en la aceptación de oferta N° 91-2-10035-23	Personal asistente	Permanente

CT. OSCAR FERNANDO CERON BASTIDAS
Supervisor Aceptación de Oferta N° 91-2-10035-23 MEMAZ

IJ. JUAN PABLO HURTADO NUÑEZ
Supervisor Aceptación de Oferta N° 91-2-10035-23 DECAL

ALBA MARÍA MANCERA HERNÁNDEZ
Representante Legal soluciones logísticas HGM S.A.S

Elaborado: IJ. Juan Pablo Hurtado Núñez
Revisado: CT. Oscar Fernando Cerón Bastidas
Fecha Elaboración: 15/09/2023
Ubicación: E:\ JEFAD\ \ACTAS

Carrera 25 No. 32-50
Teléfono: 8982900 Ext. 41309
decal.auxpo@policia.gov.co
www.policia.gov.co

PROCESO DE TRANSFORMACIÓN INTEGRAL

INFORMACIÓN PÚBLICA