



## GOBERNACIÓN DE ANTIOQUIA

República de Colombia

### FICHA TÉCNICA

**REFERENCIA:** Selección Abreviada Mediante Subasta Inversa Electrónica No. 10640

**OBJETO:** SUMINISTRO DE ENVASES DE VIDRIO, PARA SATISFACER LAS NECESIDADES DE PRODUCCIÓN Y VENTAS DE LA FÁBRICA DE LICORES Y ALCOHOLES DE ANTIOQUIA.

|                                          |                  |
|------------------------------------------|------------------|
| Tipo de contrato:                        | Suministro       |
| Denominación técnica del bien o servicio | ENVASE DE VIDRIO |
| Unidad de medida:                        | Unidad           |

### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Los proponentes deberán presentar sus propuestas teniendo en cuenta las especificaciones técnicas exigidas por la FLA.

Los ENVASES DE VIDRIO deben cumplir con las especificaciones técnicas establecidas por la NTC 1853, cuarta revisión, y con las dimensiones y tolerancias definidas en los planos vigentes aprobados por la FLA. Adicionalmente deben cumplir con las siguientes normas NTC relacionadas:

- NTC 448:2004, Envases de vidrio. Clasificación de los terminados.
- NTC 497:2006, Embalajes. Envases de vidrio. Tolerancias en la capacidad.
- NTC 633:2001, Envases de vidrio. Determinación del grado de recocido.
- NTC 658:1996, Envases de vidrio. Choque térmico.
- NTC 726:2000, Envases de vidrio. Determinación de la capacidad total.
- NTC 885:1999, Envases de vidrio. Vocabulario. Fabricación.
- NTC 1588:2004, Bebidas alcohólicas. Vinos espumosos naturales y vinos espumosos o espumantes.
- NTC-ISO 2859-1:2002, Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.
- NTC-ISO 3951: 2006, Procedimientos de muestreo y gráficos de inspección por variables para porcentaje no conforme.
- NTC 1853:1997, Envases de vidrio para bebidas alcohólicas.
- NTC 1117, 2006, Envases de vidrio no retornables para productos alimenticios destinados al consumo humano
- NTC 3536, Utensilios de vidrio y de vitro cerámica en contacto con alimentos. Liberación de plomo y de cadmio, límites permisibles y método de ensayo.
- NTC 1018 - Envases de vidrio. Dimensiones y medidas sistema internacional SI

Y deberán cumplir con todas las Normas Técnicas y con la Legislación Colombiana vigente y relacionada con la fabricación y con las características de envases de vidrio destinados al envasado de licores para consumo humano. Así mismo deben estar en concordancia con las normas del sistema de gestión de calidad de la FLA.

Los envases FLINT, deben contar con un acabado con DFE (DifluoroEtano); para lo cual se realizará una prueba en el laboratorio de la FLA.

NOTA 1: Una vez termine el proceso de selección del contratista (proveedor), se dará la incorporación de la "Guía de Calidad para envase de Licores" de proveedor, en concordancia con la NTC 1853, dentro de los documentos de referencia a tener en cuenta durante la ejecución del contrato.



SC CER-44129



GO SC CER-44129



## GOBERNACIÓN DE ANTIOQUIA

República de Colombia

Los planos técnicos vigentes aprobados en la FLA pueden sufrir optimizaciones y/o ajustes, los cuales serán convenidos entre la FLA y el contratista elegido. En estos casos el proponente seleccionado deberá demostrar los beneficios técnicos y económicos para **EL DEPARTAMENTO DE ANTIOQUIA – FÁBRICA DE LICORES Y ALCOHOLES DE ANTIOQUIA**.

Las propuestas de nuevos desarrollos de ENVASES convenidos entre las partes durante la ejecución del contrato, deberán ser diseñados de tal manera que presenten buen desempeño en los diferentes trenes de envasado con que cuenta la FLA.

Los envases deben entregarse en pallets con una altura máxima de 2100 mm sobre estibas de madera con una dimensión de 1120 mm x 1420 mm +/- 20mm y una altura de 130 mm + 10mm, que soporten las operaciones de cargue, descargue y desplazamiento. También deben garantizar el normal funcionamiento de los equipos de despaletizado que tiene la FLA en sus diferentes líneas de envasado.

Las estibas no deben presentar en su estructura tablas rotas o sueltas o ausencia de las mismas y demás defectos que afecten el normal funcionamiento de los equipos despaletizadores y/o que afecten la seguridad durante la manipulación del pallet. Además, no deben presentar señales de contaminación por plagas ni clavos o puntas que sobresalgan.

Los separadores de cartón de fibra sólida, deben ser lisos, con esquinas redondeadas, resistentes a la operación de desarrume de los envases en la despolarizadora y deberán contar con un espesor mínimo de 2 mm y con una resistencia suficiente para permitir un adecuado paletizado y una operación eficiente de despaletizado que garantice el mínimo de roturas.

En el momento de armado de los pallets en las instalaciones del fabricante, éstos deben quedar completamente verticales. Esta condición se debe mantener durante el embalaje, cargue, transporte, descargue y hasta la entrega del pallet en las instalaciones de la Fábrica de Licores y Alcoholes de Antioquia. El proponente no deberá despachar pallets que no cumplan con esta condición. Los pallets que no cumplan la verticalidad, serán devueltos al proveedor.

Los pallets con los envases deben entregarse debidamente protegidos con una lámina de polietileno tipo stretch alrededor del mismo. Los diferentes niveles de los pallets deben tener los separadores limpios, libres de partículas de vidrio y de partículas extrañas. Los pallets no podrán contener envases rotos.

Cuando se evidencie envase roto en los pallets, tanto en la recepción como en la operación de despaletizado, se analizará el origen de las roturas y cuando sea responsabilidad del Proponente Seleccionado en la operación de despacho o transporte, los pallets o cajas serán devueltos por la Fábrica de Licores y Alcoholes de Antioquia. El Proponente Seleccionado por su cuenta y riesgo acondicionará los pallets, limpiará perfectamente envases, pallets y separadores. Luego del acondicionamiento, repondrá las unidades faltantes y los entregará en los almacenes de la Fábrica de Licores y Alcoholes de Antioquia.

Los pallets deberán ser marcados antes de ser enviados por parte del Proveedor con la referencia del envase para una mejor recepción e identificación de los mismos en la Fábrica de Licores y Alcoholes de Antioquia.

El proponente deberá enviar los pallets garantizando siempre su inocuidad y no contaminación del mismo, tanto interna como externamente, en el transporte desde sus instalaciones hasta la FLA.





# GOBERNACIÓN DE ANTIOQUIA

República de Colombia

## Necesidad de Envases Del Presente Proceso De Contratación

| MATERIAL     | REFERENCIA                                      | TOTAL             | ABRIL            | MAYO             | JUNIO            | JULIO            | AGOSTO           | SEPTIEMBRE       | OCTUBRE          | NOVIEMBRE        | DICIEMBRE         |
|--------------|-------------------------------------------------|-------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|-------------------|
| 60000055     | ENVASE AMBAR<br>PALET 2000                      | 888.827           | 82.666           | 30.006           | 46.751           | 63.295           | 73.004           | 58.638           | 83.437           | 177.917          | 273.113           |
| 60000386     | ENVASE BLANCO NP<br>PALET 375                   | 15.861.126        | 1.556.515        | 510.605          | 810.516          | 1.165.667        | 1.310.556        | 979.975          | 1.484.801        | 3.054.539        | 4.987.952         |
| 60000387     | ENVASE BLANCO NP<br>PALET 750                   | 6.271.799         | 808.059          | 195.407          | 291.174          | 460.766          | 369.542          | 536.688          | 768.999          | 1.228.562        | 1.612.602         |
| 60000569     | ENVASE BLANCO<br>PALET NP 1000                  | 2.052.903         | 252.002          | 58.330           | 94.098           | 160.747          | 149.928          | 130.565          | 217.752          | 365.446          | 624.035           |
| 60000570     | ENVASE AMBAR<br>PALET NP 1000                   | 927.111           | 89.943           | 31.630           | 48.434           | 65.269           | 71.820           | 66.718           | 92.214           | 188.649          | 272.434           |
| 60000617     | ENVASE BLANCO<br>PALET GUALA NP<br>700          | 321.181           | 89.955           | 0                | 3.213            | 37.267           | 8.142            | 16.129           | 54.615           | 19.276           | 92.584            |
| 60000625     | ENVASE BLANCO 8 Y<br>12 AÑOS PALET NP<br>750    | 1.056.155         | 111.759          | 28.816           | 50.210           | 85.658           | 96.680           | 42.797           | 88.553           | 175.593          | 376.089           |
| 60000719     | ENVASE RON 8<br>AÑOS PALET NP 375               | 1.450.977         | 131.758          | 49.346           | 76.936           | 102.913          | 120.827          | 94.741           | 134.127          | 291.583          | 448.746           |
| 60001119     | ENVASE BLANCO<br>PALET 2000                     | 1.384.275         | 132.875          | 41.838           | 69.737           | 106.364          | 125.690          | 66.691           | 116.438          | 249.767          | 474.875           |
| 60001308     | ENVASE CREMA<br>RON MLLIN - ETIQ-<br>C/ETIQ 375 | 14.856            | 1374             | 481              | 772              | 1.092            | 1.292            | 853              | 1.311            | 2.853            | 4.828             |
| 60001309     | ENVASE CREMA<br>RON MLLIN - ETIQ-<br>C/ETIQ 750 | 21.885            | 2054             | 678              | 1.117            | 1.657            | 1.976            | 1.105            | 1.851            | 4.031            | 7.416             |
| 60001480     | ENVASE AGTE<br>DOBLE ANIS 750                   | 552.287           | 44.777           | 24.132           | 32.760           | 30.708           | 33.640           | 62.149           | 64.899           | 140.588          | 118.634           |
| 60001607     | ENVASE AGTE<br>DOBLE ANIS<br>EMBOSSING 375      | 4.211.873         | 341.475          | 184.037          | 249.836          | 234.189          | 256.547          | 473.966          | 494.937          | 1.072.155        | 904.731           |
| 60002006     | ENVASE AGTE REAL<br>SOLUCION<br>INTEGRAL 750    | 83.623            | 7.501            | 2.936            | 4.494            | 5.786            | 6.752            | 5.907            | 7.967            | 17.312           | 24.968            |
| 60002095     | ENVASE AMBAR NP<br>PALET RON 375                | 3.550.778         | 350.651          | 106.404          | 177.087          | 273.780          | 316.688          | 175.260          | 305.809          | 638.326          | 1.206.773         |
| 60002096     | ENVASE AMBAR NP<br>PALET RON 750                | 1.423.223         | 268.514          | 26.270           | 45.295           | 129.393          | 66.654           | 98.772           | 199.263          | 199.193          | 389.869           |
| 60002123     | ENVASE FLINT<br>PALET RON DORADO<br>375         | 1.897.975         | 170.752          | 66.138           | 101.670          | 132.101          | 154.378          | 131.684          | 179.563          | 390.210          | 571.479           |
| 60002124     | ENVASE FLINT<br>PALET RON DORADO<br>750         | 1.290.706         | 115.391          | 45.701           | 69.611           | 88.689           | 103.313          | 93.081           | 123.984          | 269.365          | 381.571           |
| <b>TOTAL</b> |                                                 | <b>43.261.560</b> | <b>1.171.723</b> | <b>1.402.757</b> | <b>2.173.710</b> | <b>3.145.341</b> | <b>3.267.431</b> | <b>3.035.719</b> | <b>4.420.522</b> | <b>8.485.366</b> | <b>12.772.699</b> |



SECRETARÍA



GOBIERNO DE ANTIOQUIA



## GOBERNACIÓN DE ANTIOQUIA

República de Colombia

Para la configuración de las diferentes presentaciones de envase en pallet, suministrados por el proveedor, el número de niveles por pallet para cada referencia será el definido en la tabla

| Disposición de Pallets por Referencia |                     |                    |                    |
|---------------------------------------|---------------------|--------------------|--------------------|
| Referencia                            | Unidades por Pallet | Niveles por Pallet | Unidades por Nivel |
| Garrafa                               | 630                 | 6                  | 105                |
| Litro                                 | 1470                | 7                  | 210                |
| Botella                               | 2100                | 10                 | 210                |
| Media                                 | 3828                | 11                 | 348                |

Cualquier modificación a estos arreglos será previamente acordada entre el proveedor y la Fábrica de Licores y Alcoholes de Antioquia.

En el caso de los pallets con fullbody o botellas con etiqueta impresa, estos deberán llegar con las características de calidad adecuadas, y en caso de no cumplir, estos serán devueltos al proveedor.

Para asegurar la trazabilidad de los lotes, el 70% de los ENVASES, tanto los recibidos en pallets como los reempacados en cajas, deberán traer fecha y hora de producción, y los pallets debidamente identificados incluyendo el número de lote asignado por el fabricante. Esta identificación deberá realizarse con un sistema de marcación no visible (ejemplo: visible con luz ultravioleta) para evitar confusiones con la identificación del producto terminado comercializado por la Fábrica de Licores y Alcoholes de Antioquia.

Cuando los envases sean re empacados en cajas, la identificación será la misma que tenían éstos en los pallets y el Proponente Seleccionado informará al almacenista de la Fábrica de Licores y Alcoholes de Antioquia dicha identificación al momento de la recepción de los lotes re empacados.

Las referencias que se tienen dentro del alcance de este proceso y que se tengan que re empacar no variarán su valor unitario. Para las referencias nuevas se acordará con anticipación la condición en que se entregará el envase de tal manera que el precio incluya esta actividad de re empaque.

El incumplimiento de cualquiera de los requisitos anteriores será motivo de rechazo de los lotes entregados por el Proponente Seleccionado en esta Licitación de envases.

### **Nuevos desarrollos**

En el desarrollo de nuevos proyectos el proponente debe tener la posibilidad de presentar propuestas integrales de envase, incluyendo tapas, sellos, etiquetas, stickers, contra-etiquetas, collarines, fundas termoencogibles, estuches, cajas y decorados, siendo estos parte del desarrollo de productos, por lo que el proponente deberá anexar una carta del representante legal donde certifique, que en su portafolio de productos y servicios cuenta con el soporte necesario para atender estas necesidades.

### **Muestras**

EL DEPARTAMENTO DE ANTIOQUIA –FABRICA DE LICORES Y ALCOHOLES DE ANTIOQUIA, previa suscripción por parte del representante legal de la empresa interesada de un acta de confidencialidad de la información, entregará a los proponentes que lo requieran los planos de las distintas referencias de envase objeto de esta contratación. Se suministrarán muestras físicas de los envases actualmente utilizados por la Fábrica a los proponentes que lo soliciten, quienes deberán presentar con las respectivas propuestas, una muestra de 200 envases para cada una de las siguientes referencias:





**GOBERNACIÓN DE ANTIOQUIA**  
República de Colombia

| CODIGO   | DESCRIPCIÓN                              | CANTIDAD    |
|----------|------------------------------------------|-------------|
| 60000386 | ENVASE BLANCO NP PALET 375               | 200         |
| 60000387 | ENVASE BLANCO NP PALET 750               | 200         |
| 60000569 | ENVASE BLANCO PALET NP 1000              | 200         |
| 60001119 | ENVASE BLANCO PALET 2000                 | 200         |
| 60002096 | ENVASE AMBAR NP PALET RON 750            | 200         |
| 60000570 | ENVASE AMBAR PALET NP 1000               | 200         |
| 60000055 | ENVASE AMBAR PALET 2000                  | 200         |
| 60001607 | ENVASE AGTE DOBLE ANIS EMBOSING 375      | 200         |
| 60000719 | ENVASE RON 8 AÑOS PALET NP 375           | 200         |
| 60000625 | ENVASE BLANCO 8 Y 12 AÑOS PALET NP 750   | 200         |
| 60001308 | ENVASE CREMA RON MLLIN - ETIQ-C/ETIQ 375 | 200         |
| 60001309 | ENVASE CREMA RON MLLIN - ETIQ-C/ETIQ 750 | 200         |
|          | <b>TOTAL</b>                             | <b>2400</b> |

Las muestras recibidas de los proponentes, serán analizadas por la Dirección de Aseguramiento de la Calidad.

La **FLA**, conservará parte de éstas en calidad de testigo.

La muestra deberá estar identificada con:

- El nombre del producto.
- El nombre del proponente
- La fecha de fabricación.
- Identificación del lote de fabricación.

En el momento de la entrega las muestras deben estar acompañadas de su respectiva ficha técnica, estas deben relacionar la referencia del producto de la FLA que describen. Las muestras tienen un protocolo de recepción el cual se puede verificar en el protocolo recepción de muestras.

**(PROTOCOLO RECEPCIÓN DE MUESTRAS). LA FLA, CONSERVARÁ PARTE DE ÉSTAS EN CALIDAD DE TESTIGO**

- a) Jurídica informa a recursos corporativos el cronograma de recepción de muestras.
- b) Seguridad registra las muestras (radicado con fecha, hora de recepción y proponente) e informa a jurídica para que las reciba y proceda con el acta de recibo, la cual se adjuntará a los documentos del proceso.
- c) Seguridad planeará custodia y seguimiento de cámaras para enviarlas al almacén respectivo.  
Nota: si las muestras superan la capacidad de almacenamiento de la portería de la FLA, éstas serán enviadas directamente al almacén y jurídica las acompañará para hacer el acta de recibo. El jefe del almacén recibe las muestras y las deja en custodia hasta que finalice la audiencia de cierre.
- d) Una vez termine la audiencia de cierre, con previa autorización de la subgerencia de Producción, calidad procede a la apertura de muestras, allí se tomarán fotos que evidencien el contenido del paquete, el precinto y el rótulo de cada referencia. Adicional a lo anterior se diligencia un acta que contenga la siguiente información:

| Nombre Proveedor | Descripción muestra | Cantidad | # Precinto | Fecha de entrega | Hora de entrega |
|------------------|---------------------|----------|------------|------------------|-----------------|
|                  |                     |          |            |                  |                 |





## GOBERNACIÓN DE ANTIOQUIA

República de Colombia

Estos documentos se envían a jurídica para que sean adjuntados a los documentos del proceso.

- e) Con la apertura de las cajas, las muestras quedan listas para someterse a pruebas técnicas.
- f) La FLA, conservará parte de éstas en calidad de testigo.

Finalmente, la Dirección de Aseguramiento de la Calidad envía a la subgerencia de Producción con copia al rol técnico del contrato, los resultados de la evaluación técnica de las muestras para verificar que cumplan con los requisitos especificados en el pliego.

### **Cambios de presentación**

La FLA se reserva el derecho de introducir cambios en la presentación de sus productos modificando las referencias de ENVASE. Para tal efecto el proponente seleccionado y la FLA, estudiarán conjuntamente el desarrollo a llevar a cabo. El proponente seleccionado adelantará la fase de diseño en conjunto con la Subgerencia de Mercadeo y Ventas de la FLA hasta el desarrollo de planos y prototipos (Dumies), los cuales deberán ser aprobados por la Subgerencia de Producción para que el proponente seleccionado pueda continuar con los procesos requeridos, luego el proponente seleccionado presentará para aprobación los planos definitivos, los cuales deberán ser revisados y aprobados por la Subgerencia de Producción. Antes de proceder a la fabricación, el proveedor deberá presentar la colización del nuevo envase, cuyo precio será negociado con la Subgerencia de Producción. Solo cuando se haya aprobado por parte de ésta subgerencia el precio final, el proveedor podrá iniciar la producción, según programación de entregas que suministre la FLA.

El proponente deberá entregar los planos definitivos en archivos editables (.dwg)

En el diseño de los envases, siempre se deberá tener en cuenta la funcionalidad de la botella propuesta en las líneas de producción con que cuenta la Fábrica de Licores y Alkoholes de Antioquia.

En el evento que la Fábrica de Licores y Alkoholes de Antioquia lo requiera o por iniciativa propia del contratista, éste presentará en la ejecución del contrato nuevos desarrollos en conjunto con la FLA. Estos nuevos desarrollos se harán en pro de mejorar las condiciones de seguridad e imagen del producto, especialmente en el trabajo conjunto en contra de la adulteración en el mercado de licores, y se negociará y acordará un precio para tales envases.

### **Tolerancia en las entregas**

En las entregas parciales del envase para productos de línea, se aceptará un margen de tolerancia del uno por ciento (1%) de más o de menos, sobre la cantidad solicitada en cada referencia. Cantidades diferentes a recibir por fuera de esta tolerancia serán acordadas entre las partes durante la ejecución del contrato, sin que eso implique exceder el presupuesto adjudicado al proponente elegido para ejecutar el contrato.

Para productos especiales como producciones limitadas, solo se aceptará la cantidad mínima pedida con una tolerancia del uno por ciento (1%) de más.

### **Tiempos de entrega**

El proponente seleccionado deberá cumplir con las entregas de acuerdo con las necesidades de la Fábrica de Licores y Alkoholes de Antioquia, conforme a los pedidos generados por la Dirección de Logística. Estas entregas no deben estar condicionadas a situaciones propias del proveedor como capacidad de almacenamiento, políticas de inventarios, disponibilidad de equipos, disponibilidad de transporte y cualquier otra que afecte los tiempos de entrega de los envases solicitados.

El proveedor deberá contar con inventarios de envase suficiente para atender una fluctuación de 1.2 veces lo proyectado, sin que esto comprometa a la Fábrica de Licores y Alkoholes de Antioquia con la compra de los envases de este inventario de seguridad.





## GOBERNACIÓN DE ANTIOQUIA

República de Colombia

En caso de no existir proyecciones, el proveedor no será responsable de agotados que puedan surgir.

En caso que el proveedor no pueda cumplir con la entrega de una referencia programada en un mes, deberá entregarla en las primeras dos semanas del mes siguiente.

### **Tiempos de Entrega Proyecciones**

El 20 de cada mes el supervisor del contrato de la FLA enviará al contratista, la proyección de las referencias a solicitar del siguiente mes.

En caso de no enviar proyecciones nuevas, se entenderá en firme la última proyección enviada por el contratista y en caso de haber variación en las entregas (+/-) se hará la modificación a la proyección en el mes siguiente. En la proyección que se pase por parte de la FLA, el contratista debe contar con las modificaciones del mes anterior. (Aumentos o disminuciones en las entregas del mes).

El contratista enviará las campañas y los inventarios entre el 28 y el 30 del mes en curso. Todo lo anterior se establecerá en las obligaciones del contrato.

### **Lead Time**

Definición: Tiempo que transcurre desde el envío de la orden hasta la llegada del envase a planta.

La FLA monta pedidos los días jueves con la programación de entregar día x día de la semana que empieza 8 días después, de esta manera el contratista solo podrá moverse no más de cuatro (4) días frente a la fecha solicitada de entrega.

### **Nuevos Desarrollos**

Para los envases de nuevos desarrollos, los tiempos de entrega serán acordados con la Subgerencia de Producción y Subgerencia de Mercadeo y Ventas.

### **Nota**

Para la primera entrega de envases de vidrio, para cada uno de los lotes, se establece que el contratista seleccionado, realizará su primera entrega correspondiente al primer pedido, a los cuarenta y cinco (45) días calendario, siguientes a la firma del acta de inicio.

### **Control de calidad durante la ejecución del contrato**

En la ejecución del contrato el proponente seleccionado está obligado a cumplir con las siguientes exigencias de calidad:

El proponente seleccionado en la adjudicación deberá someterse a las normas, procedimientos y exigencias que para el efecto tiene el Sistema de Gestión de Calidad de la FLA. Previo programa acordado entre las partes, la Fábrica podrá desarrollar auditorías de calidad en las instalaciones del Proponente Seleccionado.

Nota: Una vez termine el proceso de selección del contratista (proveedor), será potestativo de la FLA la incorporación o no de la "Guía de Calidad para envase de Licores" de proveedor dentro de los documentos de referencia a tener en cuenta durante la ejecución del contrato.

Asimismo, y para establecer la conformidad con requisitos, la FLA podrá discrecionalmente realizar en las instalaciones del proponente seleccionado, por sí misma o a través de una entidad certificadora, inspección y ensayo de los lotes a despachar.





## GOBERNACIÓN DE ANTIOQUIA

República de Colombia

### **Nivel Integral de rotura y/o defectos de calidad**

EL NIVEL INTEGRAL DE ROTURA Y/O DEFECTOS CRÍTICOS DE CALIDAD, no podrá exceder del 0.1%. Para los casos en los cuales el NIVEL INTEGRAL DE ROTURA Y/O DEFECTOS CRÍTICOS DE CALIDAD de un lote de ENVASE, sobrepase el máximo permitido en el presente pliego, la Subgerencia de Producción, a través del supervisor del contrato, oficializará la reclamación pertinente al Proponente Seleccionado de las unidades a reponer, quien deberá realizar un análisis de causas de lo sucedido, si se valida el reclamo por defectos del vidrio y procederá a elaborar Nota Crédito y/o a reponer los envases necesarios, de acuerdo con las necesidades de la FLA.

La liquidación de roturas se realiza diariamente por cada una de las referencias en las líneas de producción; la Dirección de Aseguramiento de la Calidad pasará el informe en cada corte mensual para comunicar al proveedor las unidades a reponer y compensar por referencia.

El Nivel Integral de Rotura y/o Defectos de Calidad por línea, referencia y turno, es la fracción en porcentaje calculada como: (Total de envases retirados de la línea debido a defectos críticos, defectos mayores, defectos por dimensiones fuera de especificaciones, envases que se rompan en la línea debido a defectos imputables a calidad del envase y la rotura generada por fallas en la conformación de la estructura paletizada) / (cantidad total de envases suministrados a la línea por referencia y por turno).

**Las unidades que no cumplan, es decir, que excedan el nivel integral de rotura y/o defectos críticos de calidad, serán rechazadas y destruidas en las instalaciones de la FLA o en otro sitio si se hace de común acuerdo entre las partes. En este último caso deberán estar presentes los funcionarios de la FLA, como también los representantes del Proponente Seleccionado, quienes deben suscribir el acta correspondiente.**

Luego del procedimiento anterior, los ENVASES que fueron destruidos se deberán reponer en un plazo no mayor a 5 días calendario, de modo que no afecten las entregas a los clientes de la FLA. Todo lo anterior se realiza a todo costo por parte del contratista.

En caso de encontrar unidades para reproceso en la selección, el producto reprocesado se manejará como un nuevo lote y será sometido a verificación de cumplimiento de requisitos, en todo caso el proponente tendrá la facultad de proponer cómo reprocesar el lote y la FLA dará el visto bueno para su reproceso. El envase que no cumpla deberá ser destruido en las mismas condiciones de los párrafos anteriores.

No es discrecional del proveedor, retirar el lote para preselección cuando la rotura presentada en el lote está por encima del 0.1%.

La evaluación de causas cuando se sobrepase el nivel máximo de rotura integral del 0.1% se realizará conjuntamente entre la FLA y el Proponente Seleccionado del envase.

Para efectos de reelección o destrucción, el contratista tendrá la facultad de hacerlo en sus bodegas, previo acuerdo entre las partes, con el fin de lograr la trazabilidad del asunto; o tendrá que asumir los costos de bodegaje por el tiempo que dura la correspondiente selección, bien sea que el insumo se encuentre en las bodegas internas o externas contratadas por la FLA. El valor del metro cuadrado será de acuerdo al establecido en el contrato del operador Logístico y la FLA.

Los envases destruidos serán retirados de las instalaciones de la FLA en un plazo no superior a una semana por el Proponente Seleccionado, quien asumirá los costos que se deriven de esta operación. La FLA no asumirá responsabilidad en los daños que puedan ocurrir durante el proceso de selección y destrucción del envase rechazado.





## GOBERNACIÓN DE ANTIOQUIA

República de Colombia

La aprobación de un lote en recepción, no exime al **PROPONENTE SELECCIONADO** de su responsabilidad posterior en el proceso de envasado, cuando se detecten defectos en el ENVASE que evidencien incumplimiento de los requisitos de calidad. Esta situación se verificará durante el seguimiento al que se somete el **ENVASE** dentro del proceso productivo de la **FLA**.

El Proponente Seleccionado debe recoger semanalmente en las instalaciones de la Fábrica de Licores y Alcoholes de Antioquia los elementos considerados como devolutivos tales como estibas, marcos de madera y láminas de cartón de fibra sólida. Debido a que este material está expuesto al uso diario tanto en las instalaciones del proveedor como en la FLA, presenta deterioro progresivamente y la FLA no podrá asumir los costos que se generen por esta situación.

### Identificación y transporte

El proponente seleccionado en la adjudicación, deberá identificar **por lo menos el 70%** de los ENVASES que constituyen el lote con la fecha de producción y el número del molde. Asimismo, deberá identificar cada uno del pallet entregados con el número de lote de fabricación, referencia y cantidades.

El daño o contaminación de los envases durante el transporte hacia la FÁBRICA DE LICORES Y ALCOHOLES DE ANTIOQUIA, correrá por cuenta del Proponente Seleccionado. La FLA dejará la constancia correspondiente en la guía de transporte e informará de inmediato al Proponente Seleccionado, quien reemplazará el envase rechazado en un término no mayor a Cuatro (4) días. Se considera que el tiempo para reemplazar la mercancía será de máximo cuatro (4) días calendario.

Cada vez que se presente un problema en la calidad que requiera la reposición de envase independientemente sea de alta o baja rotación, este debe ser entregado en el menor tiempo posible debido a que las mayores situaciones donde se evidencian estos problemas se dan en plena producción requiriendo del proveedor una respuesta inmediata.

**Es importante aclarar que el proveedor debe mantener un inventario necesario para atender las necesidades de la FLA en el momento que así se requiera.**

### Inspección y ensayo en recepción

Para la Inspección y Ensayo en la Recepción de los Envases, la Fábrica de Licores y Alcoholes de Antioquia define un lote como la cantidad de envase recibido por referencia y por día.

El envase en cada pallet debe pertenecer a un mismo lote de fabricación. Las entregas de envase podrán estar constituidas por pallet de diferente lote de fabricación, en cuyo caso, el Proponente Seleccionado debe informar en la Remisión los números de lote de fabricación del pallet que constituyen el despacho y la cantidad de envases por cada lote entregado.

**NOTA:** Los documentos que sirven de soporte a los sistemas de calidad de la FLA están dentro de la aplicación Isolucion para consulta abierta a través de la página de la Gobernación de Antioquia. Para el acceso a los manuales deben presentar solicitud escrita y luego de su aceptación por parte de FLA se debe consultar directamente en una terminal de la Fábrica de Licores y Alcoholes de Antioquia que se les facilitará para tal propósito.

Para el caso específico de los aspectos de calidad relacionados con el suministro de envases de vidrio en los estudios previos y en el pliego de condiciones se encuentran las especificaciones técnicas que debe cumplir el envase en las diferentes referencias para el recibo a satisfacción.





## GOBERNACIÓN DE ANTIOQUIA

República de Colombia

El control y ensayo en recepción, se llevará a cabo por inspección de los envases recibidos para la evaluación de atributos y variables con base en la NTC-ISO-2859, Nivel de Inspección II, plan de muestreo simple para inspección normal.

Los siguientes son los niveles aceptables de calidad (NAC) para efectos de aceptación o rechazo:

### DEFECTO NAC (Nivel aceptable de Calidad)

*Critico 0.065*

*Mayor 1.00*

*Menores 4.0 y se compara contra una muestra limite que se establecerá de mutuo acuerdo*

La siguiente es la clasificación de los defectos de acuerdo a la NTC 1853 cuarta actualización -

### CLASIFICACIÓN DE LOS DEFECTOS DE ACUERDO A LA NTC 1853 CUARTA ACTUALIZACIÓN

| DEFECTO                                                                                                                                               | CRÍTICO | MAJOR | MEJOR |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|-------|-------|
| Columpio o cuerda de pájaro: Filamento o hilo de vidrio suspendido entre las paredes interiores del envase.                                           | X       |       |       |
| Aguja vidrio en el interior del envase: Puntas salientes al interior del envase.                                                                      | X       |       |       |
| Burbuja superficial interna que pueda ocasionar desprendimiento de vidrio.                                                                            | X       |       |       |
| Partículas de vidrio adheridas al interior del envase o al exterior de la boca.                                                                       | X       |       |       |
| Rebaba alta cortante superficie de selle: Son costuras o empates sobresalientes, cortantes que en algunas ocasiones imposibilita el ajuste de la tapa | X       |       |       |
| Dimensiones de los envases por fuera de especificaciones del plano respectivo aprobado.                                                               |         | X     |       |
| Peso                                                                                                                                                  |         | X     |       |
| Capacidad a punto de llenado por fuera de lo especificado.                                                                                            |         | X     |       |
| Empates altos en la boca                                                                                                                              |         | X     |       |
| Fisura: Rotura extendida a través de todo el espesor de pared                                                                                         |         | X     |       |
| Grieta: Rotura que se extiende total o parcialmente a través del espesor de pared.                                                                    |         | X     |       |
| Marcas de tijeras en la superficie de selle que implique una hendidura o escape                                                                       |         | X     |       |
| Superficie de selle incompleta                                                                                                                        |         | X     |       |
| Desportilladura                                                                                                                                       |         | X     |       |
| Piedras mayores de 2 mm.                                                                                                                              |         | X     |       |
| Partículas de vidrio cortante adheridas a la superficie exterior del envase                                                                           |         | X     |       |
| Cuello obstruido: Estrechamiento en el cuello del envase que impide la penetración de la válvula de llenado.                                          |         | X     |       |
| Tratamiento superficial por fuera del acordado para todos los envases.                                                                                |         | X     |       |
| Código de barras incorrecto o ilegible                                                                                                                |         | X     |       |
| Burbuja superficial externa mayor de 3 mm.                                                                                                            |         |       | X     |
| Señales por imperfecciones de molde, que están previamente acordadas entre las partes con muestra limite.                                             |         |       | X     |
| Aspecto frio                                                                                                                                          |         |       | X     |
| Contaminación del envase en el transporte                                                                                                             |         | X     |       |

**Nota:** Por definición de calidad y de sistema integrado de gestión de la Gobernación de Antioquia, un defecto crítico es aquel que afecta la integridad del consumidor

De acuerdo con la Norma NTC 885 se entiende por Defecto Crítico y Defecto Mayor lo siguiente:





## GOBERNACIÓN DE ANTIOQUIA

República de Colombia

- Defecto Crítico: Defecto que puede volver peligroso un envase, por ejemplo, la posibilidad de que fragmentos de vidrio entren al producto tales como agujas o cuerdas de pájaros en envases para alimentos, bebidas, cremas o ungüentos
- Defecto Mayor: Defecto que puede causar falla durante el llenado o uso, por ejemplo, por empates abiertos, vidrio delgado o superficies de costura defectuosas.

  
**Ana Carolina Callejas Díaz**  
 Directora Logística  
 Rol Técnico

  
**Remigio Monsalve Piedrahita**  
 Profesional Especializado - Dirección Logística  
 Rol Logístico

  
**Sandra Mónica Becerra García**  
 Contratista - Dirección de Apoyo Legal  
 Rol Jurídico



GOBIERNO DE ANTIOQUIA



GOBIERNO DE ANTIOQUIA

