UNIÓN TEMPORAL
IMALZ CANTIMPLORA 2024

Bogotá D.C, 10 de octubre de 2024.

CERTIFICACION PLANTA DE PRODUCCION

Señores EJERCITO NACIONAL – DIRECCION DE ADQUISICIONES
Cuidad.

REFERENCIA: PLIEGO DE CONDICIONES DEFINITIVO DEL PROCESO DE SELECCIÓN ABREVIADA POR SUBASTA INVERSA ELECTRÓNICA SECOP II No. SASIE-053-SUADQ-INTR-2024, CUYO OBJETO ES LA "ADQUISICIÓN DE ELEMENTOS DE DOTACIÓN, TOALLA VERDE Y CINTURON EN REATA DE 55 MM (VERDE) PARA EL PERSONAL MILITAR DEL EJÉRCITO NACIONAL"

En relación al requerimiento de indicar y certificar las Plantas y/o Maquilas de producción de los elementos, les manifestamos que las plantas de producción y/o Maquilas a utilizar para la fabricación de los ítems a los cuales participamos es la siguiente: PLANTA FABRICACION TOALLA VERDE NTMD-0073-A5 - CINTURON EN REATA DE 55 MM NTMD-0137-A1

FABRICAS

EMPRESA: IMDICOL SAS
DIRECCION: Carrera 19A No. 22A 22 Barrio Samper Mendoza
Contacto: Henry Cifuentes
Teléfono: 314 3061567

EMPRESA: GRUPO ALIANZA ALZ
DIRECCION: Carrera 78J No. 60ª-82 Sur Carrera 78J No. 60ª-33 Sur
Contacto: Henry Cifuentes
Teléfono: 314 3061567

ELEMENTOS A FABRICAR

- TOALLAS NTMD-0073-A5
- CINTURON EN REATA DE 55 MM NTMD-0137-A1

DESCIPCION DEL PROCESO TOALLAS NTMD-0073-A5

Las toallas se realizan bajo la Norma NTMD-0073-A5, realizando la fabricación bajo las dimensiones establecidas en la norma, con materiales que cumplen con la calidad y color solicitado por la entidad, garantizando el producto terminado.

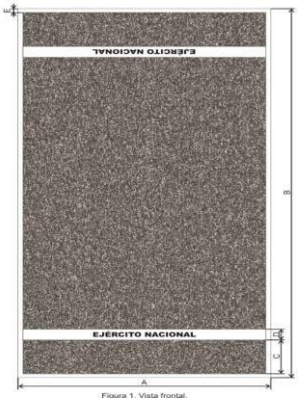


Imagen de referencia

ETAPA DE PRODUCCIÓN:

- **Selección de Materia Prima**

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

- **Corte y Costura**

- Corte: La tela tejida se corta en las dimensiones requeridas.
- Costura de Bordes: Los bordes de las toallas se cosen para evitar que se deshilachen. Se utilizan máquinas de coser industriales para añadir bordes o ribetes en los bordes, lo que también aumenta la durabilidad.
- Cantidad de máquinas, equipos y herramientas con las que cuenta para la elaboración de los elementos.
- Máquina de corte vertical
- Máquinas planas
- Máquina termofijado (estampado)

- Estampado

- Se realiza la marcación de la Entidad con diseño gráfico o logotipo

- **Control de calidad**

- Antes de que las toallas sean empaquetadas, se someten a inspecciones rigurosas para asegurarse de que cumplen con los estándares de calidad. Esto incluye la revisión de:

- Uniformidad y Suavidad

- **Empaque**
- Las toallas se doblan
- El empaque puede incluir bolsas de plástico, cajas, envoltorios individuales o en conjunto.
- **Almacenamiento y Distribución**
- Una vez que ha pasado los controles de calidad, se empaqueta según los requerimientos.
- Finalmente, se almacenan en un lugar adecuado hasta su distribución.
- En las bodegas Carrera 78J No. 60ª-82 Sur Carrera 78J No. 60ª-33 Sur - Carrera 19A No. 22A 22 Barrio Samper Mendoza

REGISTRO FOTOGRAFICO

PROCESO DE PRODUCCIÓN			
TOALLA			
PROCESO	IMAGEN DE REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE DE LA ACTIVIDA
CORTE		SE REALIZA TENDIDO DE TELA CON VARIAS CAPAS, PARA LUEGO CORTAR. TENIENDO EN CUENTA QUE SE NESECITA DE MOLDES O PAPEL CON TRAZOS, PARA HACER MAS PRACTICO Y PRECISO EL CORTE.	COORDINA: JEFE DE PRODUCCION EJECUTA: PERSONAL CORTE
MARCADO		SE PROCEDE A HACER EL MARCADO DE LA TELA PARA REFERENCIAR LOS PUNTOS EN LOS CUALES IRÁ EL RESTO DE INSUMOS.	COORDINA: JEFE DE PRODUCCION EJECUTA: PEROSNAL MANO DE OBRA
DISPOSICIÓN		POSTERIOR AL MARCADO SE REALIZAN PAQUETES Y/O TANDAS DE LAS PIEZAS A COSER, PARA UN MAYOR CONTROL Y ORDEN EN LA PRODUCCION	COORDINA : JEFE DE PRODUCCION EJECUTA: PATINADORES
COSTURA		POSTERIORMENTE SE PASA LA ATELA A LAS MAQUINAS PLANAS PARA REALIZAR EL DOBLADILLO DE LAS MISMAS	COORDINA: SPERVISOR DE COSTURA EJECUTA: PERSONAL OPERARIOS
TERMINADO		SE PASA AL AREA DE TERMINADO DONDE SE REVISAN LAS TOALLAS Y SE EMPACA SEGÚN LAS INIDCACIONES DEL CLIENTE	COORDINA: SPERVISOR DE TERMINADO EJECUTA: PERSONAL MANO DE OBRA

agina 1

ETAPA DE PRODUCCION CINTURON EN REATA DE 55 MM NTMD-0137-A1

Selección de Materia Prima

- El primer paso es elegir el material adecuado bajo la Norma.

Requisitos	Valor	Numeral
Composición %	Poliéster: min 90% Elastano: resto	5.1
Ancho de la reata en mm	31±1	5.2
Espesor de la reata en mm	3,1±0,5	5.2
Peso en gramos / metro lineal	38,2±2	5.7
Elongación min.	50±10%	5.9
Densidad de Trama en hilos sencillos / cm (hilos dobles/cm) Mín.	26 (13)	5.3
Densidad de urdimbre en hilos sencillos/cm, Mín.	143	5.3
Solidez del color al agua de mar Mín.	4	5.4
Solidez del color al frotamiento Mín.	4	5.5
Solidez del color al sudor Mín.	4	5.6

Preparación del material

- Se realiza muestreo de materia prima o fibras naturales, los hilos se someten a procesos de torsión y retorcido para garantizar que tengan la resistencia y elasticidad adecuadas.

Corte y acabado

- Después del proceso de tejido o trenzado, la reata se corta a las longitudes deseadas.
- Los extremos se refuerzan para evitar que se deshilachen o desarmen. Esto implicar el uso de calor.
- El cinturón de reata de 55mm se realiza bajo la norma NTMD 0137-A1, realizando la fabricación bajo las dimensiones establecidas en la norma, realizando los cortes de los materiales que lo compone de una reata de 55 mm, 2 tiras en reata de 25 mm.

- Máquinas, equipos y herramientas con las que cuenta para la elaboración de los elementos
- Máquina de corte de reatas
- Máquinas de perforado
- Máquinas remachadoras

Adición de accesorios

- Se añaden chapa macho y hembra; 2 pasadores corredizos, 2 ganchos de graduar, 2 broches tipo cazuela y mínimo 40 ojetes hebillas, argollas, ganchos u otros elementos de sujeción.

Control de calidad

- Se verifica que las reatas cumplan con los estándares de calidad, como la resistencia a la tracción, flexibilidad y uniformidad en el tejido o trenzado.
- Se realizan pruebas de durabilidad y resistencia.

Empaque y almacenamiento

- Una vez que la reata ha pasado los controles de calidad, se empaqueta según los requerimientos.
- Finalmente, las reatas se almacenan en bodega hasta su distribución.
- El producto terminado
- En las bodegas Carrera 78J No. 60ª-82 Sur Carrera 78J No. 60ª-33 Sur - Carrera 19A No. 22A 22 Barrio Samper Mendoza

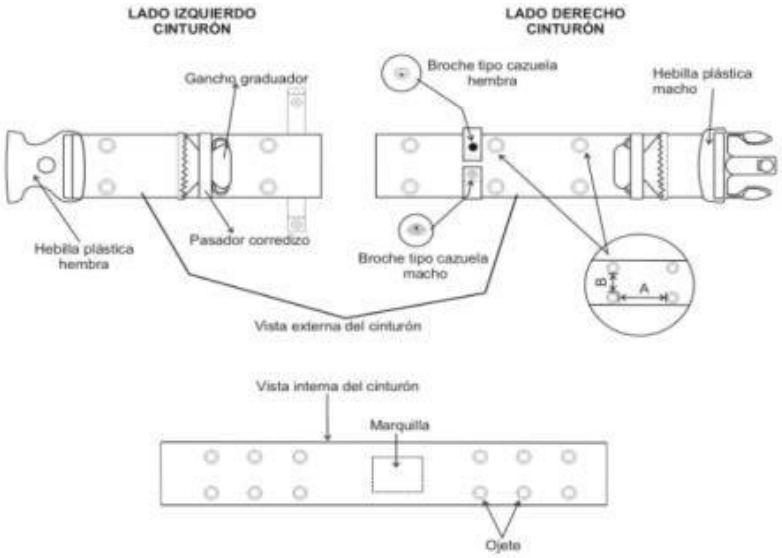


Figura 1. Descripción partes del cinturón reata de 55 mm

REGISTRO FOTOGRAFICO



Corte de reata

Corte de reata



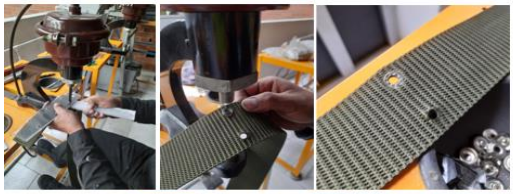
Marcado de reata



Perforación de reata



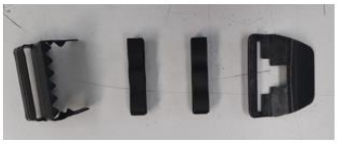
Puesta de ojáleles



Puesta de ojáleles

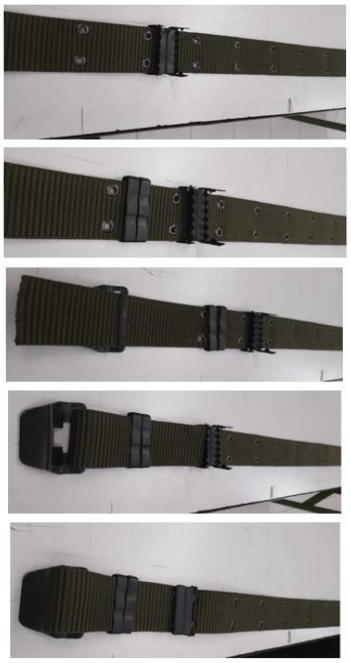


Reata con ojáleles puestos



Elementos Metálicos

Armado de elementos metálicos a la reata



UNIÓN TEMPORAL
IMALZ CANTIMPLORA 2024

PRODUCTO TERMINADO



Firma

SANDRA JOHANNA FAJARDO BUSTOS
Cedula de Ciudadanía: 52.282.220 de Bogotá
Representante Legal **UNION TEMPORAL IMALZ TOALLA Y REATA 2024**