ANEXO No. 1 GRUPO 4

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL OFRECIMIENTO EN CONCORDANCIA CON LA FICHA TECNICA DISEÑADA POR LA FGN Y QUE SE ENCUENTRA PUBLICADA

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

GRUPO No 4: **CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN O CHAQUETA DE SERVICIO**

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

	lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD –0004-A2 y/o actualización vigente El contratista debe aportar muestras de chaqueta para verificación de diseño y confección en versión DPA- PROTECCIÓN, según formato anexo LISTA DE CHEQUEO CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN GRUPO 4 ITEM1, la muestra aportada será tomada como "Muestra Patrón", para aval del sed de tallas y verificación del Lote de Entrega. La entidad verificará el diseño y confección utilizando la cinta métrica y pie de rey calibrados para realizar medidas (ejemplo: puntadas por pulgada, tamaño de cada cotas) en la talla solicitada, verificación de cantidad de elementos incluidos en el diseño y confección (ejemplo: cantidad de botones, o cantidad de ojales) solicitado por ítem y además terminación de la muestra (ejemplo: bordados). La verificación se realizaría por parte del área técnica en compañía del grupo de metrología del Departamento de Criminalística. La muestra se considera valida, si cumple el total de los numerales en la LISTA DE CHEQUEO. **Las Normas aplicables para la realización de las Pruebas y Ensayos de Laboratorio deber ser la versión vigente a la fecha de la prueba así:** **PARA LA PRÁCTICA NORMALIZADA DEL ACONDICIONAMIENTO Y CONDICIONES DE ENSAYO** de los insumos a evaluar, se debe hacer de acuerdo a lo indicado en las normas NTC 378 o ASTM D1776. <u>TELA EXTERIOR</u> **DETERMINACIÓN DE LA DIFERENCIA DE COLOR**: NTMD-0151 **DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE FIBRAS DE LA TELA**: NTC 481, NTC 1213y/o ASTM D629. Método químico (solubilidad). **DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA**: NTC 230 y/o ASTM D3776, opción "C". **DETERMINACIÓN DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD**: NTC 427 y/o ASTM D3775. **DETERMINACIÓN DEL CAMBIO DIMENSIONAL**: NTC 908 o AATCC 135. **DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO**: NTC 1155 o AATCC 61

	lo establecido en la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD –0004-A2 y/o actualización vigente El contratista debe aportar muestras de chaqueta para verificación de diseño y confección en versión DPA- PROTECCIÓN, según formato anexo LISTA DE CHEQUEO CHAQUETA DE IDENTIFICACIÓN GRUPO 4 ITEM1, la muestra aportada será tomada como "Muestra Patrón", para aval del sed de tallas y verificación del Lote de Entrega. La entidad verificará el diseño y confección utilizando la cinta métrica y pie de rey calibrados para realizar medidas (ejemplo: puntadas por pulgada, tamaño de cada cotas) en la talla solicitada, verificación de cantidad de elementos incluidos en el diseño y confección (ejemplo: cantidad de botones, o cantidad de ojales) solicitado por ítem y además terminación de la muestra (ejemplo: bordados). La verificación se realizaría por parte del área técnica en compañía del grupo de metrología del Departamento de Criminalística. La muestra se considera valida, si cumple el total de los numerales en la LISTA DE CHEQUEO. **Las Normas aplicables para la realización de las Pruebas y Ensayos de Laboratorio deber ser la versión vigente a la fecha de la prueba así:** **PARA LA PRÁCTICA NORMALIZADA DEL ACONDICIONAMIENTO Y CONDICIONES DE ENSAYO** de los insumos a evaluar, se debe hacer de acuerdo a lo indicado en las normas NTC 378 o ASTM D1776. <u>TELA EXTERIOR</u> **DETERMINACIÓN DE LA DIFERENCIA DE COLOR**: NTMD-0151 **DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE FIBRAS DE LA TELA**: NTC 481, NTC 1213y/o ASTM D629. Método químico (solubilidad). **DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA**: NTC 230 y/o ASTM D3776, opción "C". **DETERMINACIÓN DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD**: NTC 427 y/o ASTM D3775. **DETERMINACIÓN DEL CAMBIO DIMENSIONAL**: NTC 908 o AATCC 135. **DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO**: NTC 1155 o AATCC 61

	DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL FROTE: NTC 786 o AATCC 8. **DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR A LA LUZ**: NTC 1479 **DETERMINACIÓN DEL MANEJO DE HUMEDAD** AATCC 22. **IMPERMEABILIDAD (LLUVIA - SHOWER)** AATCC 35-2018E2 **TELA INTERIOR O MALLA** **DETERMINACIÓN DE LA DIFERENCIA DE COLOR** NTMD-0151 **DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE FIBRAS DE LA TELA**: según la norma NTC 481 o ASTM D629 **DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA**: NTC 230 o ASTM D3776 **OTROS MATERIALES** **HILOS** **DETERMINACION DE LAS CARACTERISTICAS DEL HILO** NTC 5872 **CINTA ADHESIVA DE GANCHO Y LAZO** **DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE LA CINTA** NTC-481 o ASTM D3776 **DETERMINACIÓN DE LA FUERZA DE ADHERENCIA PARA CINTA ADHESIVA** ASTM D5170. **ENTRETELA** **DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE LA ENTRETELA** NTC-481 NTC 1213 o ASTM D629 **DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA** NTC 230 o ASTM D3776 **CREMALLERAS** **DETERMINACION CARACTERISTICAS DE LAS CREMALLERAS**: NTC 2512. **ELASTICO** **DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DEL ELASTICO**: NTC-481 o ASTM D629

DETERMINACION DE LA ELASTICIDAD

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

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

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

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

Resultado. Reporte el promedio de las tres mediciones.

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

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN
requisitos generales)

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

TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

PARA EVALUAR CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN (requisitos generales) Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO:

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

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

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

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

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

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

PRODUCTO TERMINADO

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

DETERMINACIÓN DE LOS CAMBIOS DE COLOR: NTC 4873-2.

<table>
<tr><td></td><td>
TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS DE PRODUCTO TERMINADO.

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

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

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

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Por el contrario, si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúa la evaluación de un lote que haya sido previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, (Primera actualización).
</td></tr>
<tr><td>Generalidades</td><td>Chaqueta con bordados utilizada como prenda de identificación para los servidores de la Fiscalía General de la Nación.</td></tr>
<tr><td>Requisitos generales</td><td>Chaqueta impermeable cortavientos compuesta por tela exterior y malla interior y cuatro bolsillo cuyo diseño y material del mismo cumpla con los requisitos específicos requeridos.</td></tr>
<tr><td>Requisitos específicos</td><td>
<u>REQUISITOS ESPECIFICOS PARA LOS MATERIALES</u>

TELA EXTERIOR

<table>
<tr><th>Característica</th><th>Mínimo requerido</th></tr>
<tr><td>COMPOSICIÓN</td><td>Color: <u>negro</u>

El color para la chaqueta de servicio, deben presentar una diferencia de color El DEcmc <= 1.5, cuando se comparen contra las coordenadas CIEL*a*b* indicadas a continuación:</td></tr>
</table>
</td></tr>
</table>

	<table><tr><th>COLOR</th><th>L*</th><th>a*</th><th>b*</th></tr><tr><td>negro</td><td>19.6</td><td>0.37</td><td>0.09</td></tr></table> según norma NTMD-0151 Tela:100 % poliéster reciclado Según norma NTC 481, NTC 1213 o ASTM D629 Peso :90 g/m2 -+5 g/m2 Según norma NTC 230 o ASTM D3776 – 20 OPC. C
TIPO DE TEJIDO	Tejido Plano tipo sarga. El tipo de tejido debe verificarse visualmente y con el apoyo de instrumental óptico si es necesario (inspección visual).

Requisitos	Valores	Ensayo
Número de hilos (hilos/cm): Urdimbre Mínimo Trama Mínimo	 39 25	NTC 427 o ASTM D3775
Peso en g/m2	90 +5	NTC 230 o ASTM D3776,
Cambio Dimensional al Lavado: (5 Lav) máximo	3	NTC 908 o AATCC 135.
Solidez del color al lavado: Tipo de lavado Cambio de color mínimo Solidez del color lavado manchado - Poliéster	 2A 4 3	NTC 1155 o AATCC 61
Solidez del color al frote: En seco mínimo En húmedo mínimo	 4 3.5	NTC 786 o AATCC TM8-(2022)E
Solidez del color a la luz: Calificación mínimo Horas de exposición	 4 40	NTC 1479 - AATCC 16.3-2020 OPC.3
Repelencia al agua mínimo	90	AATCC 22
Impermeabilidad (lluvia-shower) máximo	1g	AATCC 35-2018E2

TELA MALLA INTERIOR CHAQUETA

Característica	Mínimo requerido
COMPOSICION	Color: negro El color para la chaqueta de servicio, deben presentar una diferencia de color El DEcmc <= 1.5, cuando se comparen contra las

coordenadas CIEL*a*b* indicadas a continuación:

COLOR	L*	a*	b*
negro	19.6	0.37	0.09

según norma NTMD-0151

Tela: 100 % poliéster Según norma NTC 481 NTC 1213 o ASTM D629

Peso: **66 g/m2 -+7 g/m2** Según norma NTC 230 o ASTM D3776

OTROS MATERIALES

<table>
<tr><th>Característica</th><th>Requisitos mínimos</th></tr>
<tr><td>HILOS</td><td>
<table>
<tr><th>Costura</th><th>Tipo de Hilo</th><th>Tex Mínimo</th><th>Resistencia mínima en N</th></tr>
<tr><td>Cierres y pespuntes</td><td>Poliéster recubierto con poliéster</td><td>40</td><td>17</td></tr>
<tr><td>Filetes y recubrimientos</td><td>Spun poliéster</td><td>40</td><td>13</td></tr>
</table>
SEGÚN Norma NTC 5872
Los hilos utilizados en las costuras deben ser de color negro tono a tono con la tela principal del uniforme.</td></tr>
<tr><td>CINTA ADHESIVA DE GANCHO Y LAZO</td><td>
<table>
<tr><th>Requisito</th><th>Valor</th><th>Norma</th></tr>
<tr><td>Composición poliamida, en %</td><td>100</td><td>NTC 481 o ASTM D629</td></tr>
<tr><td>Fuerza de adherencia, en N·m después de 3 ciclos de lavado Mín.</td><td>0.06</td><td>ASTM D5170 y AATCC 61</td></tr>
</table>
La cinta debe ser de color negro tono a tono con la tela principal.</td></tr>
<tr><td>ENTRETELA</td><td>La entretela utilizada en la confección de la chaqueta debe ser tejida fusionable (inspección visual) con una composición de mínimo 45% de algodón y el resto poliéster o 100 % poliéster con un peso mínimo de 50 gramos, Según normas NTC 481 NTC 1213 o ASTM D629. Método químico (solubilidad), NTC 230 o ASTM D3776</td></tr>
</table>

CREMALLERAS	Deben ser en nylon (poliamida), tono a tono con la tela principal, según la norma NTC 2512.
ELASTICO	

Características	Valor	Norma o método
Composición mínimo en %: Algodón: Elastómero Nylon:	 80.92 % 13.36 % 5.73 %	NTC 481 o ASTM D629 vigente. Método químico (solubilidad)
Elasticidad, en %	130 ± 10	Determinación de la elasticidad según descripción en cuadro de calidad
Peso, en g/m lineal mínimo	22	NTC 230 o ASTM D3776, opción C.

REQUISITOS PARA EL PRODUCTO TERMINADO

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

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

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

En la etapa de ejecución el contratista deberá adjuntar las siguientes declaraciones de conformidad emitidas por los proveedores de los insumos incorporados a los productos terminados en la fabricación del lote en donde se certifique y garantice el cumplimiento de las características y propiedades específicas solicitadas y de acuerdo a los establecido en la NTC

– ISO / IEC 17050 – 1 y NTC – ISO / IEC 17050 – 2. con los documentos de soporte y apoyo técnico (informes de laboratorios, internos y/o externos), de los siguientes:

REQUISITOS GENERALES PARA LOS MATERIALES

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

TELA EXTERIOR

Requisitos	Valores	Ensayo
Permeabilidad aire - diam 38,3 cm/2	Max 1.00 ml/s/cm2	ASTM D737
Resistencia a la rotura Trama min Urdimbre min	 400 450	ASTM D5034
Resistencia al rasgado Trama mínimo Urdimbre mínimo	 20 15	ASTM D2261-13(2017)E1
Resistencia al deslizamiento de hilos en Newton Urdimbre Mínimo Trama Mínimo	 111 111	 NTC 1386-1 ISO13936-1
Resistencia A la Flexión Mínimo	4	UNE-EN ISO 5981
Composición	100% poliéster reciclado	NTC 481 AATCC 20

CERTIFICADOS

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

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

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

TELA MALLA INTERIOR CHAQUETA

Requisitos	Valores	Ensayo
Número de hilos (hilos/cm): Urdimbre Mínimo Trama Mínimo	 7 19	NTC 427 o ASTM D3775
Cambio Dimensional al Lavado: (3 Lav) máximo	5	NTC 908 o AATCC 135.
Solidez del color al lavado: Tipo de lavado Cambio de color mínimo Solidez del color lavado manchado - Poliéster	 2A 4 3	NTC 1155 o AATCC 61
Solidez del color al frote: En seco mínimo En húmedo mínimo	 4 3	AATCC 8-2016E
Resistencia al rasgado Transversal Long	 12 10	ASTM D2261-13(2017)E1
Pilling 7000 ciclos Martindale Min	4e	ISO 12945-2

CERTIFICADOS

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

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

CARACTERÍSTICAS DE CONFECCIÓN
requisitos generales)

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

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

Bordado con la palabra DPA en color blanco sobre delantero derecho, y PROTECCIÓN en color blanco sobre delantero izquierdo. Bordado de Logotipo de Fiscalía en espalda sobre corte de almilla con fuelle horizontal.

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

	Fuelle en delantero de 3 cm de ancho, cerrado desde la siza 3 cm, con dos cremalleras internas plásticas en poliamida o poliéster No. 3 con deslizador sencillo de 17 cm (-+5mm) para hombre en todas las tallas, dama en la talla XXS Y XS de 14cm (+-5mm) y para el resto de las tallas de 16cm (+-5mm) tono a tono con la tela principal, ubicadas a cada lado del delantero cerrando bolsillo. Fondo de bolsillos en delantero, asegurados de manera Horizontal desde centro frente hasta el costado a 6 cm (-+5mm) de altura tomando medida desde la sisa. Parte inferior de delanteros lleva un bolsillo ribeteado de 15 mm +/- 5 mm de ancho y de 170 mm +/- 5 mm de altura para chaqueta masculina y para la femenina de 160 mm +/- 5 mm. Los bolsillos llevan una cremallera interna plástica en poliamida o poliéster No. 3 con deslizador sencillo, tono a tono con la tela principal. Dobladillo de 20 mm sentando forro a 1/16. **CUELLO:** Debe ser de forma rectangular de puntas rectas, elaborado con doble tela; lleva entretela en su interior con un ancho de centro espalda de **95 mm +/- 5** mm y de 90 mm +/-5 mm en delantero con pespunte en contorno a ¼, para dama 70 mm -+ 5 mm delantero y de 75 mm +-5mm centro espalda. **MANGAS:** Debe tener dos cortes de manera vertical que cacen con los cortes de delantero y espalda, estos cortes deben ir pespuntados a 1/16. El monte de manga debe ir pespuntado a 1/16 y cargado sobre el cuerpo. Los puños deben tener un **dobladillo de 25 mm +/- 5 mm**, con elástico parcial y deben llevar una charretera de 25 mm +/- 5 mm de ancho y 80 mm +/- 5 mm de largo con cierre de contacto, gancho de 25 mm +/- 5mm de ancho x 50 mm +/- 5 mm de largo, que afianzará a un cierre de contacto felpa de 25 mm+/- 5 mm de ancho x 130 mm +/- 5 mm de largo. Llevará ojal bordado de ventilación ubicado a 20 mm de la sisa de manera horizontal y vertical, de 5 mm de diámetro. **ESPALDA:** En dos piezas, con un fuelle en el corte cargado hacia abajo de 30 mm +/- 5 mm. Dobladillo de 20 mm +/- 5 mm.

IMÁGENES DE REFERENCIA







BORDADOS CHAQUETA

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

DELANTERO, CUELLO, MANGAS, ESPALDA según imagen 1







IMAGEN 1

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

FISCALÍA
GENERAL DE LA NACIÓN

FISCALÍA
GENERAL DE LA NACIÓN

FIGURA 2

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

La palabra PA en color blanco mínimo 1240 puntadas. La palabra PROTECCION de mínimo 3900 puntadas. **Ver imagen 3.**



IMAGEN 3





TALLAJE Y COTAS DE REFERENCIA HOMBRE EN mm

COTA	MEDIDA	XS	S	M	L	XL	XXL	3XL	4XL	Tol mm (+/-)
A	MITAD CONTORNO PECHO	560	580	600	620	640	670	700	730	10
B	MITAD CONTORNO BASE	540	560	580	600	620	650	680	710	10
C	LARGO MANGA	610	620	630	640	650	660	670	680	10
D	HOMBRO	150	155	160	165	170	175	185	195	10
E	ESPALDA	440	460	480	500	520	550	580	610	10
F	LARGO	690	700	710	720	730	740	750	750	10

TALLAJE Y COTAS DE REFERENCIA MUJER EN mm

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

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

Nota 5: La cantidad de elementos masculinos y femeninos, las tallas y la cantidad de bordados "DPA", deberá ser coordinada con el supervisor del contrato.

	El contratista debe aportar muestras del elemento para su verificación técnica (selección aleatoria por parte del supervisor), estas serán tomadas del 100% del lote a entregar y serán verificadas junto con la "muestra patrón" del proceso para el recibo a satisfacción. El contratista debe confeccionar SED DE TALLAS; una muestra por cada talla de hombre y de mujer antes de proceder a realizar la fabricación de todo el lote para verificar tabla de tallas y tamaño bordados, verificación que se hará con la Entidad y de la que quedará constancia en Acta durante la ejecución del contrato.
Empaque y rotulado	EMPAQUE Las prendas deben entregarse individualmente, dobladas simétricamente, cubiertas totalmente por una bolsa de tela biodegradable o reutilizable que conserve el elemento limpio y en buen estado hasta su destino final. ROTULADO Cada prenda se debe rotular en la parte interior (chaqueta) ***MARQUILLAS CON LA SIGUIENTE INFORMACIÓN:*** El contratista deberá entregar marquillas con la siguiente información: • Nombre del Confeccionista. • Talla. • Género: masculino o femenino según corresponda • Número del contrato y número de serial por tipo de prenda. • Instrucciones de cuidado. Nota: cada prenda (chaqueta de identificación) deberá llevar oculto el mismo número serial de la marquilla en tinta indeleble cuya ubicación serán acordada entre el supervisor del contrato y el contratista favorecido mediante el establecimiento y firma de un acuerdo de confidencialidad. Caja Colectiva. El empaque colectivo debe ir marcado con la siguiente información: • Nombre del Producto. • Cantidad chaquetas • Tallas que contiene • Género: masculino o femenino • Nombre o marca registrada del contratista. • Número y año del contrato y entidad contratante
Presentación y Unidad de Medida	Unidad

Me comprometo a cumplir las especificaciones técnicas mínimas, de conformidad con "Ficha técnica de bienes y servicios de características técnicas uniformes y de común utilización" publicadas en el SECOP II.



SAUL TORRES MUÑOZ
CC 19 400 606 DE BOGOTA
REPRESENTANTE LEGAL
INDUSTRIAS Y CONFECCIONES INDUCON SAS