INVITACIÓN PÚBLICA No. 01 DE 2026

Proceso de Régimen Especial con Oferta.

OBJETO: Compra de dotación para comedores escolares con destino a la IED Cartagena",

La Institución Educativa Departamental Cartagena, en cumplimiento del Decreto 4791 de 2008, la Ley 80 de 1993, Ley 1150 de 2007 y demás normas complementarias, invita a todas las personas naturales y jurídicas que cumplan con las condiciones legales, técnicas y financieras, y que tengan la capacidad para contratar con el Estado, a presentar propuesta para participar en el siguiente proceso de selección de mínima cuantía:

1. OBJETO CONTRACTUAL

Compra de dotación para comedores escolares con destino a la IED Cartagena", bajo las condiciones técnicas, jurídicas y económicas aquí descritas, y conforme a los precios de mercado.

2. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ITEM	ARTICULOS	DESCRIPCION	CANTIDAD
1	Jarra para jugos x 3 litros	3 LITROS ALTURA 180 A 220 MM . DIÁMETRO ENTRE 140 - 180 MM DEBE SER 100% NUEVO NO REMANUFACTURADO. DEBE RESISTIR MÍNIMO 5 KILOGRAMOS DE PESO EN SU INTERIOR; DEBE TENER UNA MANIJA O ASA PARA FACILITAR LA MANIPULACIÓN. DEBE TENER UNA TAPA INDEPENDIENTE RESISTENTE A CAMBIOS DE TEMPERATURA. NO DEBE PRESENTAR FILOS O BORDES QUE REPRESENTEN UN RIESGO EN EL USO. DEBE SER RESISTENTE AL LAVADO. DEBE ESTAR FABRICADA EN POLIETILENO DE ALTA DENSIDAD	7
2	Canastilla pared solida	ANCHO 400 MM ALTO 250 - 350 MM PROFUNDIDAD 600 MM NO DEBE PRESENTAR FILOS O BORDES QUE REPRESENTEN UN RIESGO EN EL USO. DEBE RESISTIR UNA CARGA MÍNIMA DE 25 KILOGRAMOS. DEBE SER APILABLE. DEBE SER 100% NUEVA NO REMANUFACTURADA. INYECTADA CON MATERIAL ORIGINAL. DEBE TENER LASPAREDES Y EL SUELO PERFORADO, POR LOS COSTADOS DEBE TENER PERFORACIONES PARA SU	6

		MANIPULACIÓN. DEBE ESTAR FABRICADA EN POLIETILENO DE ALTA DENSIDAD. SUS PAREDES DEBEN SER MÍNIMO DE 3 MM DE ESPESOR	
3	**canastilla pared perforada**	**ANCHO 400 MM ALTO 250 - 350 MM PROFUNDIDAD 600 MM NO DEBE PRESENTAR FILOS O BORDES QUE REPRESENTEN UN RIESGO EN EL USO. DEBE RESISTIR UNA CARGA MÍNIMA DE 25 KILOGRAMOS. DEBE SER APILABLE. DEBE SER 100% NUEVA NO REMANUFACTURADA. INYECTADA CON MATERIAL ORIGINAL. DEBE TENER LAS PAREDES Y EL SUELO PERFORADO, POR LOS COSTADOS DEBE TENER PERFORACIONES PARA SU MANIPULACIÓN. DEBE ESTAR FABRICADA EN POLIETILENO DE ALTA DENSIDAD**	**6**
4	**Sartén para frituras de 35 cm**	**RECIPIENTE ALUMINIO DURO ANODIZADO MANGO EN ACERO INOXIDABLEDEBE TENER UNA MANIJA O ASAS PARA FACILITAR LA MANIPULACIÓN. REMACHADO FIRMEMENTERESISTENTE A CAMBIOS DE TEMPERATURA, 35 cm de diámetro**	**2**
5	**Juego Cucharas medidoras**	**DEBEN TENER UN LONGITUD MÍNIMA DE 200 MILÍMETROS EN EL MANGO CADA UNA. NO DEBEN TENER PERFORACIONES DEBEN SER DOS EJEMPLARES POR CADA MEDIDA DE CAPACIDAD. NO DEBE PRESENTAR FILOS O BORDES QUE REPRESENTEN UN RIESGO EN EL USO. LA CUCHARA DEBE ESTAR FABRICADA EN UNA SOLA PIEZA DE ACERO INOXIDABLE DE 2 MILÍMETROS DE ESPESOR MÍNIMO. DEBEN PERMITIR MEDIR PORCIONES DE 2 A 3 ONZAS, 4-5 ONZAS, 8 - 10 ONZAS DEBE TENER UNA MANIJA O ASA PARA FACILITAR LA MANIPULACIÓN DE POLÍMERO RESISTENTE AL CALOR INDEPENDIENTE DE LAS CUCHARAS**	**1**

6	**Ensaladera en acero 2 litros**	**DEBE SER EN ACERO INOXIDABLE. DEBE TENER UNA CAPACIDAD DE 1.6 LT. DEBE TENER UN ESPESOR MINIMO DE 0.7 MM RESISTENTE A CAMBIOS DE TEMPERATURANO DEBE PRESENTAR FILOS O BORDES QUE REPRESENTEN UN RIESGO EN EL USODEBE SER RESISTENTE AL LAVADO.DEBE SER 100% NUEVO NO REMANUFACTURADO.**	**3**
7	**Ollas recortada medianas**	**LAS DIMENSIONES SON DEFINIDAS POR SU CAPACIDAD DEBEN TENER MANIJAS O ASAS PARA FACILITAR LA MANIPULACIÓN. REMACHADAS.DEBE TENER UNA TAPA INDEPENDIENTE ELABORADA EN EL MISMO MATERIAL ALUMINIO CON UNA MANIJA PARA MANIPULACIÓN REMACHADA #28 -7.5 A 8.5 LITROS –**	**4**
8	**Plancha asador**	**RECIPIENTE EN ALUMINIO FUNDIDO.DEBE TENER DOS MANIJAS O ASA PARA FACILITAR LA MANIPULACIÓN.RESISTENTE A CAMBIOS DE TEMPERATURANO DEBE PRESENTAR FILOS O BORDES QUE REPRESENTEN UN RIESGO EN EL USO. DEBE SER RESISTENTE AL LAVADO. DEBE SER 100% NUEVO NO RE MANUFACTURADO.EL ESPESOR MÍNIMO DE PARED DEL RECIPIENTE DE 3 MMMEDIDAS APROXIMADAS 50 X 35 CM**	**3**
9	**Gramera**	**DEBE SER EN MATERIAL RESISTENTE A LA CORROSIÓN DEBE TENER UNA CAPACIDAD MÁXIMA: 30 KILOS. DIVISIÓN MÍNIMA 2GR. (DE 0 A 4 KG) / 5 GR. (DE 4 A 30 KG).DEBE TENER UNA TARA MÁXIMA DE 10 KG. DEBE TENER UNA BATERÍA DE 6 VOLTIOS RECARGABLE EL DISPLAY DEBE SER FLUORESCENTE, INDICADOR DE PESO, FIJACIÓN DE PRECIO, FIJACIÓN DE TARA.LA BALANZA GRAMERA DEBE SER 100% NUEVA NO RE MANUFACTURADA.LA BALANZA DEBE UTILIZAR VOLTAJE: 110V. (CONTIENE ADAPTADOR Y BANDEJA).DEBE CONTAR CON CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN.MÁXIMO PRECISIÓN DE 10 GRAMOS DE SENSIBILIDAD**	**1**
10	**Olla a presión 12 LITRIOS**	**DEBE SER 100% NUEVO NO REMANUFACTURADO. NO DEBE PRESENTAR FILOS O BORDES QUE REPRESENTEN UN RIESGO EN EL USO. DEBE SER RESISTENTE AL LAVADO PESA CON RECUBRIMIENTO AISLANTE DEL**	**1**

		CALOR QUE MANTIENE LA PRESIÓN REGULADA DE LA OLLA. DEBE TENER DOS (2) SISTEMAS DE SEGURIDAD, PESA Y FUSIBLE EMPAQUE DE LA TAPA EN SILICONA CON AJUSTE PRECISO AL CUERPO DE ESTA.DEBE ESTAR FABRICADA EN ALUMINIO.RESISTENTE A CAMBIOS DE TEMPERATURA Y TRAFICO DE LA COCINA.DEBE ESTAR FABRICADA EN ALUMINIO ESPESOR MÍNIMO 3,4 MM.DEBE TENER UNA TAPA INDEPENDIENTE ELABORADA EN EL MISMO MATERIAL ALUMINIO CON UNA MANIJA PARA MANIPULACIÓN REMACHADA	
11	**Olla a presión 6 LITRIOS**	**DEBE SER 100% NUEVO NO REMANUFACTURADO. NO DEBE PRESENTAR FILOS O BORDES QUE REPRESENTEN UN RIESGO EN EL USO. DEBE SER RESISTENTE AL LAVADO PESA CON RECUBRIMIENTO AISLANTE DEL CALOR QUE MANTIENE LA PRESIÓN REGULADA DE LA OLLA. DEBE TENER DOS (2) SISTEMAS DE SEGURIDAD, PESA Y FUSIBLE EMPAQUE DE LA TAPA EN SILICONA CON AJUSTE PRECISO AL CUERPO DE ESTA.DEBE ESTAR FABRICADA EN ALUMINIO.RESISTENTE A CAMBIOS DE TEMPERATURA Y TRAFICO DE LA COCINA.DEBE ESTAR FABRICADA EN ALUMINIO ESPESOR MÍNIMO 3,4 MM.DEBE TENER UNA TAPA INDEPENDIENTE ELABORADA EN EL MISMO MATERIAL ALUMINIO CON UNA MANIJA PARAMANIPULACIÓN REMACHADA**	**1**
12	**Estufa domestica**	**DE USO GENERAL GABINETE TORRECAPACIDAD: 4 QUEMADORES DE DIFERENTES TAMAÑOS (1 RÁPIDO, 2 SEMI-RÁPIDOS Y 1 AUXILIAR) • TIPO DE ENCENDIDO: MANUALESTRUCTURA: FABRICADA EN ACERO COLD ROLLED ESMALTADO O ACERO INOXIDABLE. CUBIERTA SUPERIOR LISA, RESISTENTE A LA CORROSIÓN Y DE FÁCIL LIMPIEZA. PARRILLAS EN HIERRO FUNDIDO O ACERO ESMALTADO, DESMONTABLES.QUEMADORES: • DE GAS GLP, CON INYECTORES CALIBRADOS SEGÚN EL TIPO DE GAS.VOLTAJE: ENTRE 110 V A 120 VVÁLVULAS METÁLICAS INDEPENDIENTES CON PERILLAS**	**1**

		ERGONÓMICAS SISTEMA DE GAS: • COMPATIBLE CON GAS NATURAL O GLP (BOQUILLAS INTERCAMBIABLES).CONEXIÓN ESTÁNDAR ROSCADA.COLOR: ACERO INOXIDABLE, PLATEADO, NEGRO, BLANCO.CUMPLE CON NORMAS RETIE Y NTC 4896 (APARATOS DOMÉSTICOS DE GAS).SISTEMA DE VÁLVULA DE SEGURIDAD Y CONTROL DE FUGAS LIMPIEZA: SUPERFICIES LISAS, DESMONTABLES Y FÁCILES DE LAVAR.	
13	**Mesón**	**LA SUPERFICIE NO DEBE PRESENTAR ALABEOS U ONDAS EN SU CARA DE TRABAJO. LA UNIÓN ENTRE LA SUPERFICIE Y LA ESTRUCTURA DEBE SER POR MEDIO DE SOLDADURA.PARA CONFORMAR LA ESTRUCTURA LA UNIÓN SOLDADA DEBE SER CHAMBRANA-PATA Y NO CHAMBRANA-CHAMBRANA.LA ESTRUCTURA (CHAMBRANA) DEBE SER SOLDADAS POR TODAS SUS CARAS SIN POROS. LA CHAMBRANA DEBE SER COLOCADA EN SU LADO MÁS LARGO PARALELA A LAS PATAS A RAS CON LAS CARAS EXTERIORES DE LAS MISMOS.SOLDADURA TIPO MIG DE CORDÓN CONTINUO PARA LAS UNIONES DE LA ESTRUCTURA METÁLICA PARA ACERO INOXIDABLE.DEBE SOPORTAR HASTA 150 KG DE CARGA ESTÁTICA EN SU SUPERFICIE, SIN QUE PRESENTE DEFORMACIÓN ALGUNA EN SU SUPERFICIE O ESTRUCTURA.EL ENTREPAÑO DEBE ESTAR SOLDADO FIRMEMENTE AL MARCO DE REFUERZO ESTRUCTURAL.EL ENTREPAÑO DEBE TENER TRES (3) REFUERZOS ESTRUCTURALES EN OMEGA SOLDADOS POR DEBAJO PARALELOS A SU LADO MÁS CORTO.LA SUPERFICIE NO DEBE TENER PROTUBERANCIAS O DESVIACIONES DEBE SER 100% LISA**	**3**
14	**Olla arrocera**	**RECIPIENTE Y TAPA EN ALUMINIO FUNDIDO.DEBE TENER DOS MANIJAS O ASA PARA FACILITAR LA MANIPULACIÓN.RESISTENTE A CAMBIOS DE TEMPERATURANO DEBE PRESENTAR FILOS O BORDES QUE REPRESENTEN UN RIESGO EN EL USODEBE SER RESISTENTE AL LAVADO DEBE SER 100% NUEVO NO RE MANUFACTURADO.EL ESPESOR MÍNIMO DE**	**4**

		PARED DEL RECIPIENTE DE 3 MM DEBE TENER UNA CAPACIDAD DE 10 Y 20 LITROS	
15	**Picador de papa**	**DISPOSITIVO FABRICADO CON ESTRUCTURA METALICA: ALUMINIO O ACERO O ACERO INOXIDABLE. LAS PARTES QUE ESTAN EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS DEBEN SER FABRICADAS EN ACERO INOXIDABLE GRADO ALIMENTICIODEBE REALIZAR CORTES EN CUADRICULA.DEBE PERMITER EL CAMBIO DEL SISTEMA DE CUCHILLAS CUANDO CUMPLAN SU TIEMPO DE VIDA UTIL.DEBE TENER LA POSIBLIDAD DE ANCLAJE A SUPERFICIE HORIZONTAL O VERTICAL PARA UNA MANIPULACION FIRME Y SEGURA. DEBE PERMITIR EL DESMONTAJE DE SUS PARTES PARA UNALIMPIEZA COMPLETA**	**1**
16	**Estufa lineal de tres puestos**	**LA UNIÓN ENTRE LA ESTRUCTURA Y LOS SOPORTES DE LOS QUEMADORES DEBE SER POR MEDIO DE SOLDADURAPARA CONFORMAR LA ESTRUCTURA LA UNIÓN SOLDADA DEBE SER CHAMBRANA-PATA Y NO CHAMBRANA-CHAMBRANA LA ESTRUCTURA (CHAMBRANA) DEBE SER SOLDADAS POR TODAS SUS CARAS SIN POROS.LA CHAMBRANA DEBE SER COLOCADA EN SU LADO MAS LARGO PARALELA A LAS PATAS A RAS CON LAS CARAS EXTERIORES DE LAS MISMOS. SOLDADURA TIPO MIG DE CORDÓN CONTINUO PARA LAS UNIONES DE LA ESTRUCTURA METÁLICA PARA ACERO INOXIDABLE DEBE SOPORTAR HASTA 150 KG DE CARGA ESTÁTICA EN SU SUPERFICIE, SIN QUE PRESENTE DEFORMACIÓN ALGUNA EN SU SUPERFICIE O ESTRUCTURAEL ENTREPAÑO DEBE ESTAR SOLDADO FIRMEMENTE AL MARCO DE REFUERZO ESTRUCTURALEL ENTREPAÑO DEBE TENER UN MARCO ESTRUCTURAL ELABORADO EN TUBO FIRMEMENTE SOLDADO A LA ESTRUCTURA. EL ENTREPAÑO DEBE TENER TRES (3) REFUERZOS ESTRUCTURALES EN OMEGA SOLDADOS POR DEBAJO PARALELOS A SU LADO MAS CORTO. CADA UNO DE LOS QUEMADORES DEBE TENER UN SISTEMA DE ENCENDIDO**	**1**

		ELÉCTRICO. DIMENSIONES GENERALES DE 860 MM DE ALTO, 1500 MM DE LARGO Y 500 MM DE ANCHO, CON UNA ALTURA TOTAL DE 1424 MM Y UN FRENTE DE 424 MM. SUS LATERALES TIENEN UN RANGO DE 370 A 450 MM, MIENTRAS QUE LA BASE MIDE 160 MM Y EL ZÓCALO 20 MM. EL ENTREPAÑO PRESENTA UNA ALTURA DESDE EL PISO DE 5 MM ±, CON REFUERZOS OMEGA SEPARADOS A 10 MM ±, Y UNA SUPERFICIE DE SOPORTE PARA PARRILLAS ELEVADA 2 MM ±.LA MESA TIENE UNA ALTURA DE 10 MM ± Y UN ANCHO DE 10 MM ±, MIENTRAS QUE LA PROFUNDIDAD DEL MUEBLE ES DE 10 MM ±. EL ANCHO ENTRE PATAS, TANTO EN EL LADO LARGO COMO EN EL CORTO, ES DE 10 MM ±, Y LA ALTURA FRENTE Y LATERALES TAMBIÉN SE MANTIENE EN 2 MM	
17	**Pailas**	**RECIPIENTE ALUMINIO DEBE TENER DOS MANIJAS O ASA PARA FACILITAR LA MANIPULACIÓN. REMACHADO FIRMEMENTE RESISTENTE A CAMBIOS DE TEMPERATURA. NO DEBE PRESENTAR FILOS O BORDES QUE REPRESENTEN UN RIESGO EN EL USO. DEBE SER RESISTENTE AL LAVADO.DEBE SER 100% NUEVO NO RE MANUFACTURADO. EL ESPESOR MÍNIMO DE PARED DEL RECIPIENTE DE 3 MM. DIAMETRO DE 35-40 CM**	**7**

4. **PRESUPUESTO OFICIAL El presupuesto estimado para la presente contratación asciende a la suma de** VEINTICINCO MILLONES DOSCIENTOS UN MIL SISCIENTOS VEINTIUN PESOS ($25.201.621.00)**, incluidos impuestos, tasas, retenciones, y todos los costos directos e indirectos inherentes a la ejecución del contrato.**

Rubro presupuestal	No. DP	Fecha	Fuente de recursos	Valor
2.1.2.02.01.003/2.1.2.01.01.004.01.01.04	04	25/03/2026	SUPERAVIT DE CAPITAL TRANSFERENCIAS	$25.201.621.00

4. FORMA DE PAGO

Se realizará un único pago, previa entrega y recibo a satisfacción de los bienes, mediante acta suscrita por el supervisor del contrato. El pago se efectuará dentro de los tres (3) días hábiles siguientes a la presentación de la factura junto con los soportes legales correspondientes. Se aplicarán las retenciones de ley (ReteIVA, Retefuente, etc.).

5. LUGAR DE ENTREGA

Sede Principal IED Cartagena – Vereda el Ocaso - Municipio de Zipacón – Cundinamarca.

6. PLAZO DE EJECUCIÓN

Diez (10) días calendario contados a partir de la suscripción del contrato y aceptación de la oferta. La vigencia contractual será por el plazo de ejecución más cuatro (4) meses adicionales.

6. CRONOGRAMA DEL PROCESO

Etapa del proceso	Actividad	Fecha/Hora sugerida
Creación del proceso	Cargar términos de referencia en SECOP II	Martes 7 de abril de 2026 – 8 a.m.
Publicación	Publicar la convocatoria en SECOP II	Martes 7 de abril de 2026 – 8 a.m.
Observaciones	Plazo para observaciones al proceso	Martes 7 de abril de 2026 – hasta las 5:00 p.m.
Respuesta a observaciones	Publicación de respuestas cualquier modificación será publicada como adenda en SECOP II.	Miércoles 8 de abril de 2026 – 1 p.m.
Recepción de ofertas	Plazo para que los proponentes envíen sus ofertas	Hasta jueves 9 de abril de 2026 – 1:00 p.m.
Evaluación de ofertas	Revisión técnica, jurídica y económica	viernes 10 de abril de 2026 – jornada laboral

Adjudicación y firma del contrato	Decisión y publicación del resultado	Lunes 13 de abril de 2026 – 10:00 a.m.
Cierre del proceso	Registro final en SECOP II	Lunes 13 de abril de 2026 – 4:00 p.m.

8. PRESENTACIÓN DE PROPUESTAS

Los interesados podrán presentar sus propuestas:

- **Presencial**: en sobre cerrado, foliado y firmado.
- **Digital**: vía correo electrónico a iedcartagenazipacon@gmail.com, con firma escaneada o digital

9. REQUISITOS PARA PARTICIPAR

Los oferentes deberán:

- No estar incursos en inhabilidades o incompatibilidades legales.
- Presentar propuesta en pesos colombianos, firmada, foliada y en sobre cerrado.
- Garantizar una vigencia mínima de 60 días calendario de su propuesta.
- Adjuntar los documentos solicitados en el numeral 10 de esta invitación.

10. DOCUMENTOS HABILITANTES

1. Carta de presentación de oferta firmada.
2. Cotización firmada o propuesta económica detallada.
3. Copia de la cédula del proponente o representante legal.
4. Libreta militar (cuando aplique).
5. Certificado de Cámara de Comercio (expedido en los últimos 30 días).
6. Certificado de aportes a seguridad social.
7. RUT actualizado.
8. Certificado de antecedentes disciplinarios (Procuraduría).
9. Certificado de no estar en boletín de responsables fiscales (Contraloría).
10. Antecedentes judiciales.
11. Certificación REDAM.
12. Certificación de medidas correctivas.
13. Hoja de vida formato único.

11. EVALUACIÓN Y CRITERIOS DE SELECCIÓN

 Se verificará primero el cumplimiento de las **especificaciones técnicas y requisitos habilitantes**.

 Entre las ofertas válidas, se seleccionará la de **menor precio**.

 En caso de empate, se adjudicará a la oferta recibida primero en el tiempo.

12. CAUSALES DE RECHAZO

- Inhabilidades o incompatibilidades legales.
- Incumplimiento de requisitos habilitantes o técnicos.
- Presentación fuera de los plazos establecidos.
- Alteración de documentos o confabulación entre oferentes.
- Oferta condicionada, incompleta o en valor superior al presupuesto oficial.

13. DECLARATORIA DE DESIERTO

La IED Cartagena declarará desierto el proceso si:

- No se presenta ninguna propuesta.
- Ninguna propuesta cumple con los requisitos establecidos.

14. GARANTÍAS

De conformidad con el artículo 7 de la Ley 1150 de 2007 y el Decreto 1510 de 2013, **no se exigirá constitución de pólizas**. El cumplimiento se garantizará mediante las condiciones pactadas en el contrato.

15. SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO

El contrato se entenderá perfeccionado con la aceptación escrita de la oferta. La ejecución estará sujeta a los compromisos pactados entre las partes.

PEDRO JESÚS CASTIBLANCO PORRAS
Rector
Institución Educativa Departamental Cartagena
Zipacón – Cundinamarca