ANEXO N° 2

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

GRUPO I

ÍTEM 1. BOTONES PLÁSTICOS		
SUBÍTEM	**CANTIDADES ADQUIRIR (UNIDAD)**	
1.1 BOTÓN PLÁSTICO VERDE No.30 4H	767.587	
1.2 BOTÓN PLÁSTICO AZUL No.30 4H	1.000	
1.3 BOTÓN PLÁSTICO NEGRO No.30 4H	1.000	
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
La verificación de botones se debe hacer de acuerdo con lo establecido en la norma NTC 2510.		
COLOR	Verde aceituna mate o Azul mate o negro mate, o según el subítems, **tono a tono** con el color de las telas en que serán utilizadas, estas se podrán observar en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la Policía.	
MATERIAL	Sintético	
DIMENSIONES		
Diámetro	19 mm ± 1 mm	
Espesor	5 mm ± 0.2 mm	
Cantidad Huecos	4 orificios	
ACABADOS	Resistente, teñidos en masa, doble cara	
	Deben presentar uniformidad de color,	
	Libres de rebabas prominentes, filos o puntas,	
	No se debe presentar una tonalidad superior a 4-5 entre los botones dentro de la misma bolsa.	
	No deben presentar fisuras, ni picados, ni bordes partidos, ni asimetría en su contorno.	
PRESENTACIÓN	En bolsas plásticas en cantidades múltiplos de 1000 unidades y estas a su vez en forma colectiva en cajas de cajas de cartón o bolsas plásticas debidamente rotuladas.	
Imagen de Referencia		

SUBÍTEM	**CANTIDADES ADQUIRIR (UNIDAD)**	
1.4. BOTÓN PLÁSTICO VERDE No. 24 4 H	**5.002.580**	
1.5. BOTÓN PLÁSTICO AZUL OSCURO No. 24 4 H	**200**	
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
Deben cumplir los parámetros descritos en la norma NTC 2510.		
COLOR	Verde aceituna mate. Verde claro mate, azul mate o beige mate, **Tono a tono** con el color de las telas en que serán utilizados, estas se podrán observar en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la Policía.	
MATERIAL	Sintético	
DIMENSIONES		
Diámetro	15,5 mm ± 1 mm	

Espesor	**2.8 mm ± 0.2 mm**	
Cantidad de Orificios	4 orificios	
ACABADOS	Teñidos en masa	
	Deben presentar Uniformidad de color	
	Libres de rebabas prominentes, filos o puntas,	
	No se debe presentar una tonalidad superior a 4-5 entre los botones dentro de la misma bolsa.	
	No deben presentar fisuras, ni picados, ni bordes partidos, ni asimetria en su contorno.	
PRESENTACIÓN	En bolsas plásticas en cantidades múltiplos de 1000 unidades y estas a su vez en forma colectiva en cajas de cajas de cartón o bolsas plásticas debidamente rotuladas.	

ITEM 2 HILO POLIÉSTER		
SUBÍTEM		**CANTIDADES ADQUIRIR (CONO)**
SUBÍTEM 2,1 HILO POLIÉSTER 75 AZUL OSCURO DE 10000 MTS.		2.000
SUBÍTEM 2,2 HILO POLIESTER 75 VERDE 10000 MTS.		11.130
SUBÍTEM 2,3 HILO POLIESTER 75 NEGRO 10000 MTS.		1.000
SUBÍTEM 2,4 HILO POLIESTER 75 AMARILLO 10000 MTS.		800
SUBÍTEM 2,5 HILO POLIESTER 75 BLANCO HUESO 10000 MTS.		42
SUBÍTEM 2,8 HILO POLIESTER 75 CAQUI 5000 MTS.		200
SUBÍTEM 2,9 HILO POLIESTER 75 BLANCO 5000 MTS.		500
SUBÍTEM 2,10 HILO POLIESTER 75 AZUL CLARO 5000 MTS.		300
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
La verificación de las características de los hilos se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 5872.		
COMPOSICIÓN		
Núcleo	Poliéster 100%	
Recubrimiento	Poliéster 100%	
Titulo (TEX)	40 mínimo	
SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO DESPUÉS DE TRES CICLOS		
TIPO DE LAVADO	3A	
CAMBIO DE COLOR MÍNIMO	4	
TRANFERENCIA DEL COLOR MÍNIMO	4	
RESISTENCIA MÍNIMA	18 Newton	
COLOR	Azul oscuro, negro, blanco hueso, Verde aceituna, blanco hueso, amarillo, caqui, blanco, azul claro tono a tono con el color de las telas en que serán utilizadas, estas se podrán observar en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la Policía.	
PRESENTACIÓN	Presentación en Conos Plásticos de 10.000 metros o 5000 metros según el subitem.	
	Deben venir empacados en cajas de cartón y cada unidad en bolsas plásticas.	

SUBÍTEM		**CANTIDADES ADQUIRIR (CONO)**
2,6 HILO POL- TEX 18 AMARILLO 10000 MTS		200,00
2,7 HILO POL- TEX 18 NEGRO 10000 MTS		500,00
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
La verificación de las características de los hilos se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 5872.		
COMPOSICIÓN		
Núcleo	Poliéster 100%	

Recubrimiento	Poliéster 100%	
Titulo (TEX)	18 mínimo	
Resistencia mínima	9 Newton	
Color	Amarillo o negro,	
PRESENTACIÓN	Presentación en Conos Plásticos de 10.000 metros	
	Deben venir empacados en cajas de cartón y cada unidad en bolsas plásticas.	
Nota: en caso que por razones de producción de la Fábrica de Confecciones requiera realizar ajustes en las cantidades por cada uno de los colores de hilos, el proveedor deberá ajustarse a los requerimientos realizados por la entidad; de lo anterior se dará aviso con mínimo 30 días de antelación.		

SUBÍTEM	CANTIDADES ADQUIRIR (CONO)
3,1 HILO DORADO METALIZADO BRILLANTE	400,00
3,2 HILO PARA BORDADOS NEGRO	400,00
3,3 HILO PARA BORDADOS AMARILLO	1.000,00
3,4 HILO PARA BORDADOS AZUL	800,00
3,5 HILO PARA BORDADOS ROJO	800,00
3,6 HILO PARA BORDADOS VERDE ESMERALDA	200,00
3,7 HILO PARA BORDADOS CAFÉ	200,00
3,8 HILO PARA BORDADOS BLANCO	200,00

TIPO DE COSTURA	TIPO DE HILO	TEX	RESISTENCIA MÍNIMA	PRESENTACIÓN	COLOR	CUMPLE	NO CUMPLE
HILO DORADO	Multifilamento continuo con alma de 100% poliamida recubiero con laminilla metalizada	27	6 N	Cono por 3000 metros	———		
AMARILLO	Trilobal 100% Poliéster	27	10 N	Cono por 5000 metros	Escala Pantone 14-1064 TC		
AZUL	Trilobal 100% Poliéster	27	10 N	Cono por 5000 metros	Escala Pantone 19-3864 TC		
ROJO	Trilobal 100% Poliéster	27	10 N	Cono por 5000 metros	Escala Pantone 18-1663 TC		
HILO COLOR NEGRO, VERDE ESMERALDA, CAFÉ, BLANCO (OTROS COLORES)	Trilobal 100% Poliéster	27	10 N	Cono por 5000 metros	Verde esmeralda: Escala Pantone 18-6030 TCX Café: Escala Pantone 18-1048 TCX		

SUBÍTEM				CANTIDADES ADQUIRIR (CONO)			
3,10 HILO TEXTURIZADO COLOR NEGRO				1.000			
TIPO DE COSTURA	**TIPO DE HILO**	**TEX**	**RESISTENCIA MINIMA**	**PRESENTACIÓN**	**ELONGACIÓN**	**CUMPLE**	**NO CUMPLE**
HILO TEXTURIZADO COLOR NEGRO	Multifilamento Continuo, poliéster texturizado	33	7N	Cono por 15,000 metros	30% max		

Nota 1: En caso que por razones de producción de la Fábrica de Confecciones requiera realizar ajustes en las cantidades por cada uno de los colores de hilos, el proveedor deberá ajustarse a los requerimientos realizados por la Entidad; de lo anterior se dará aviso con mínimo 30 días de antelación.		

SUBÍTEM	CANTIDADES ADQUIRIR (CONO)
3.9 HILO PARA BORDADOS GRIS PERLADO	50
3,12 HILO PARA BORDADOS AMARILLO CLARO	10
3,13 HILO PARA BORDADOS AZUL CLARO	50
3,14 HILO PARA BORDADOS ROJO CLARO	50

TIPO DE COSTURA	TIPO DE HILO	TEX	RESISTENCIA MINIMA	PRESENTACIÓN	COLOR	CUMPLE	NO CUMPLE
AMARILLO	Trilobal 100% Poliéster	27	10 N	Cono por 5000 metros	Escala Pantone 14-0760TCX		
AZUL	Trilobal 100% Poliéster	27	10 N	Cono por 5000 metros	Escala Pantone 19-4050TCX		
ROJO	Trilobal 100% Poliéster	27	10 N	Cono por 5000 metros	Escala Pantone 17-1663 TCX		
GRIS PERLADO	Trilobal 100% Poliéster Brillante	27	10 N	Cono por 5000 metros	Escala Pantone 154702 TCX		

SUBÍTEM	CANTIDADES ADQUIRIR (CAJA)
3,11 HILO PARA AMARRE COLOR NEGRO	200

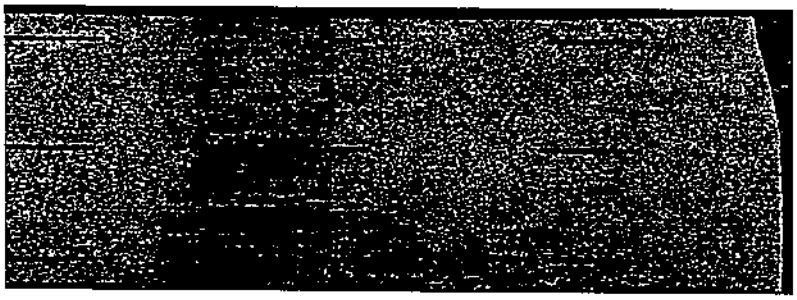
TIPO DE COSTURA	TIPO DE HILO	TEX	RESISTENCIA MINIMA	PRESENTACIÓN	COLOR	CUMPLE	NO CUMPLE
AMARRE COLOR NEGRO	Filamento Continuo	16	9N	Caja de 144 bobinas de 230 metros por Bobina	---------- –		
DESCRIPCIÓN	Caja de 144 bobinas de 230 metros cada una. (A)						
	Diámetro interno de 6 mm. (B)						
	Diámetro externo de 25 mm. (C)						
	Grosor de 10 mm. (D)						
IMÁGENES DE REFERENCIA	 A B C D						
Nota 1: En caso que por razones de producción de la Fábrica de Confecciones requiera realizar ajustes en las cantidades por cada uno de los colores de hilos, el proveedor deberá ajustarse a los requerimientos realizados por la entidad; de lo anterior se dará aviso con mínimo 30 días de antelación.							
Nota 2: Todos los tipos de hilo que conforman el ítem 3 deben ser especializados para procesos de bordados.							

ÍTEM 4. ENTRETELA NO TEJIDA TROQUELADA

SUBÍTEM 4.1. ENTRETELA NO TEJIDA FUSIONABLE TROQUELADA

CANTIDAD 982.830 METROS		
CARACTERÍSTICA	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
COMPOSICIÓN	**Poliéster:100% ligamento químico**	
COLOR	Blanco o Gris	
ADHESIVO	Resina de fusión adherida al material (Poliamida) Con doble punto (double spot) 15 a 21 mesh **Resistencia del adhesivo mínimo: 6 N**	
CONDISIONES DE FUSIONADO CON EL MATERIAL PRINCIPAL	**Fusionadora banda Continua:** Temperatura: 110 - 160°C Presión máxima gr/cm 2: 5 bares Tiempo (seg): 10 a 20"	
TROQUELADO	Troquelada para pretinas de pantalones con ancho de 110 mm, troquelado a las siguientes distancias:	
	10 mm/45mm/45 mm/10 mm	
PESO g/m2	65 a 80	
Capacitación:	Capacitación a 20 personas para el manejo técnico y ambiental adecuado del material para cada uno de los ítems.	
PRESENTACIÓN	Rollo de 50 metros mínimo; empacado en bolsas, debidamente rotulado con la descripción de la tela, color, metraje, proveedor del material, numero de contrato.	

Imagen de referencia



SUBÍTEM 5. ENTRETELA PARA PRENDAS DE POLIALGODÓN			
CANTIDAD 228.450 METROS			
SUBÍTEM 5.1 ENTRETELA FUSIONADA BLANCA			
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**MÉTODO DE ENSAYO**	**OFRECIMIENTO**
COMPOSICIÓN, en %		NTC 481 vigente. Método químico solubilidad	
Algodón	45 a 55		
Poliéster	El resto		
Peso, g/m²	100 ± 10	NTC 230, opción C.	
Ancho útil de la tela en metros	1,5	NTC 228, método 1	
Número de hilos /cm		NTC 427 vigente, cuenta directa	
Urdimbre mínimo	25		
Trama mínimo	21		

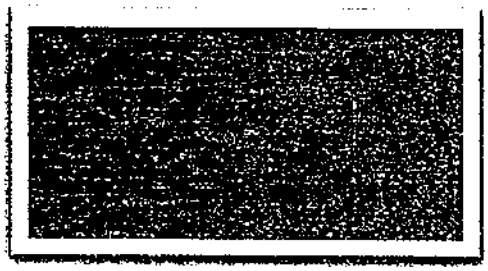
Condisiones de Fusionado	**Fusionadora banda Continua:** Temperatura: 110 - 160°C Presión máxima gr/cm2: 5 bares Tiempo (seg): 10 a 20"		
Tipo de resina	Resina de fusión adherida al material (Poliamida) mínimo 10 gramos de resina por metro cuadrado.		
Cambio Dimensional, en % máximo	2	NTC 908 (1)	
Acabados	La entretela debe ser de tejido plano, preencogida (certificado del fabricante) no tinturada (certificado del fabricante).		
Presentación	Rollo de 80 metros mínimo; empacado en bolsas, debidamente rotulado con la descripción de la tela, color, metraje, proveedor del material, numero de contrato.		
Capacitación:	Capacitación a 20 personas para el manejo técnico y ambiental adecuado del material para cada uno de los ítems		

Nota 1: la entretela debe garantizar que las partes fusionadas con la tela principal, no generen burbujas o laminaciones después de que la prenda haya sido sometida a 25 lavadas y mostrar cambios no cuando se aplique los ensayos contemplados en la norma NTC 542 "Planchado Permanente Telas y Confecciones".

Nota 2: para efectuar el ensayo de la NTC 908. El lavado debe cumplir las siguientes condiciones: (1) Ciclo normal. Temperatura de lavado (II); 27°C ± 3°C. Procedimiento secado (A) secado en tómbola con temperatura alta (normal). El procedimiento se debe realizar hasta completar (3) ciclos.

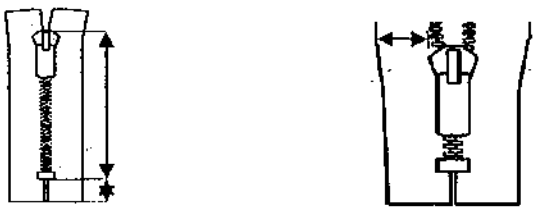
ÍTEM 6 ENTRETELA PARA REFUERZO DE PECHO			
SUBÍTEM		**CANTIDADES ADQUIRIR**	
SUBITEM 6.1 ENTRETELA PARA REFUERZO DE PECHO.		**1.000 METROS**	
Características	**Requisitos Exigidos**	**Método de Ensayo.**	**OFRECIMIENTO**
Tipo de tejido	**Plano**	**Visual**	
Composición en %		NTC 481 Método Solubilidad	
Rayón Viscosa Mínimo	45		
Pelo de Animal Mínimo	22		
Algodón, en % Mínimo	14		
Poliéster Máximo	12		
Peso en g/m 2 Mínimo	170	NTC 230 Método 5	
Presentación	En rollos 50 metros con un ancho mínimo de 1,50 mts) empacado en bolsas, debidamente rotulado con la descripción de la tela, color, metraje, proveedor del material, numero de contrato.		
CAPACITACIONES:	Capacitación a 20 personas para el manejo técnico y ambiental adecuado del material para cada uno de los ítems.		
Imagen de referencia			

ÍTEM 7 ENTRETELA SUAVIZANTE	
SUBÍTEM	**CANTIDADES ADQUIRIR**

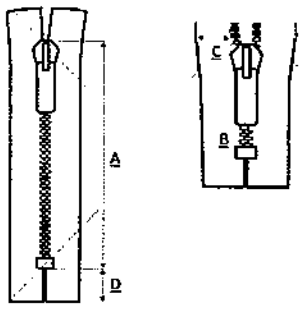
SUAVIZANTE PARA ENTRETELA DE PECHO	800 METROS	
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
COLOR	Blanco	
COMPOSICIÓN	**100 % Poliéster no tejido** filamentos de fibras sintéticas A lo largo del material, realizadas en forma paralela a una distancia no mayor a (5) mm para evitar la deformación del material.	
CONDICIONES DE FUSIONADO	**Fusionadora banda Continua:** Temperatura: 125° a 160°C Presión máxima gr/cm2: 5 bares Tiempo (seg): 10 a 20"	
APLICACIÓN	Debe presentar resina fusionable de poliamida para ser aplicada mediante termofijado a la entretela que sirve como refuerzo de pecho en las chaquetas de paño.	
Peso g / m²	Mínimo 90	
Ancho	Mínimo 1.50 mts.	
Presentación	Rollo de 50 mts. Mínimo	
CAPACITACIONES:	Capacitación a 20 personas para el manejo técnico y ambiental adecuado del material para cada uno de los ítems.	
Imagen de referencia		

ÍTEM 8. ENTRETELAS PRENDAS DE PAÑO					
SUBÍTEM				**CANTIDADES ADQUIRIR**	
8.1 ENTRETELA TEJIDA FUSIONABLE: Se acepta cualquiera de las siguientes opciones				**13.000 METROS**	
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**				**OFRECIMIENTO**
	TIPO I	**TIPO II**	**TIPO III**	**METODO DE ENSAYO**	
Tipo de tejido	Trama Insertada	Trama Insertada	Tafetán	Visual	
Color	Negro o blanco			Visual	
COMPOSICIÓN					
Algodón, en % Mínimo	0.	0	70	NTC 481	
Viscosa, en % Mínimo	65	0	0	Método Solubilidad	
Poliéster, en % Mínimo	El resto	100	El resto		
Numero de Hilos/cm				NTC 427	
Urdimbre Mínimo	N.A.	20	22	Método cuenta directa	
Trama Mínimo	10	10	7		
Ancho Mínimo en metros	1.50	1.50	1.50	Visual	
Peso en g/m2 Mínimo	65 a 75	70	80	5.16 NTC 230	
				Método 5	

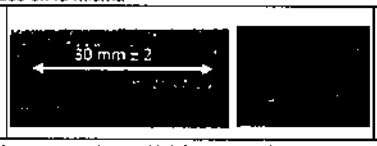
CONDISIONES DE FUSIONADO CON EL MATERIAL PRINCIPAL	**Fusionadora banda Continua:** Temperatura: 110 - 150°C Presión máxima gr/cm2: 5 bares Tiempo (seg): 10 a 15"	
CAPACITACIONES:	Capacitación a 20 personas para el manejo técnico y ambiental adecuado del material para cada uno de los ítems.	
Presentación	Rollo de 50 metros mínimo; empacado en bolsas, debidamente rotulado con la descripción de la tela, color, metraje, proveedor del material, numero de contrato.	

ÍTEM 9. CREMALLERA PLÁSTICA		
SUBÍTEM		**CANTIDADES ADQUIRIR (UNIDAD)**
SUBÍTEM 9.1 CREMALLERA AZUL OSCURA DE 20 CMS.		9.200
SUBÍTEM 9.2 CREMALLERA VERDE ACEITUNA DE 20 CMS.		450.000
SUBÍTEM 9.3 CREMALLERA NEGRA 20 CMS.		2.000
SUBÍTEM 9.5 CREMALLERA BLANCA 20 CMS.		3.500
SUBÍTEM 9.6 CREMALLERA CAQUI 20 CMS.		1.000
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
La verificación de los requisitos se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 2512.		
COMPOSICIÓN		
Cinta	Poliéster 100 %	
Material dientes	Sintético	
Longitud de los dientes (espiral) A	Mínimo 20 cm (Distancia entre topes inferior y superior del espiral)	
Ancho del espiral B	Ancho del espiral cerrado 4 mm. ± 0.1 mm.	
Ancho de la cinta C	Ancho de la cinta de 11.5 mm a 12.70 mm.	
Largo de la cinta después del Tope D	La cinta de poliéster debe tener una longitud máxima de 1.5 cm a partir del tope inferior de la cremallera.	
Color cinta dientes y deslizador	Verde aceituna, negra o azul oscuro según el subítem. Tono a tono con el color de las telas en que serán utilizadas, estas se podrán observar en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la Policía.	
Tipo deslizador	Con freno Automático (Cierre de seguridad)	
Tipo dientes	Monofilamento continuo	
Acabados	No debe presentar defectos como: trabado, hilos sueltos, roto, decoloración de color, dientes dañados y cualquier defecto que afecte la funcionalidad del elemento.	
	Resistente a la corrosión	
Empaque y Rotulado	En bolsas plásticas de 50 unidades. Rotulo que indique: cantidad, Lote, contrato, contratista	
Nota 1: En caso que por razones de producción de la Fábrica de Confecciones requiera realizar ajustes en las cantidades por cada uno de los colores, de las cremalleras, el proveedor deberá ajustarse a los requerimientos realizados por la Entidad; de lo anterior se dará aviso con mínimo 30 días de antelación.		
Imagen de Referencia 		

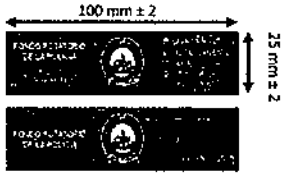
SUBÍTEM	CANTIDADES ADQUIRIR
SUBÍTEM 9.4 CREMALLERA SEPARABLE VERDE ACEITUNA DE 80 CMS.	2.000 UNIDADES

CARACTERÍSTICAS	REQUISITOS EXIGIDOS	OFRECIMIENTO
La verificación de los requisitos se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 2512.		
	COMPOSICIÓN	
Cinta	Poliéster 100 %	
Material dientes	Sintético	
Longitud de los dientes (espiral) A	Mínimo 70 cm (Distancia entre topes inferior y superior del espiral)	
Ancho del espiral B	Ancho del espiral cerrado 7 mm. ± 0.2 mm.	
Ancho de la cinta C	Ancho de la cinta de 11.5 mm a 12.70 mm.	
Largo de la cinta después del Tope D	La cinta de poliéster debe tener una longitud máxima de 1.5 cm a partir del tope inferior de la cremallera.	
Color cinta dientes y deslizador	Verde aceituna, negra o azul oscuro según el subítem. Tono a tono con el color de las telas en que serán utilizadas, estas se podrán observar en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la Policía.	
Tipo deslizador	Con freno Automático (Cierre de seguridad)	
Tipo dientes	Monofilamento continuo	
Acabados	No debe presentar defectos como: trabado, hilos sueltos, roto, declaración de color, dientes dañados y cualquier defecto que afecte la funcionalidad del elemento.	
	Resistente a la corrosión	
	sistema de cierre separable	
	No debe presentar tensión con la cinta	
Empaque y Rotulado	En bolsas plásticas de 50 unidades. Rotulo que indique: cantidad, Lote, contrato, contratista	
Nota 1: En caso que por razones de producción de la Fábrica de Confecciones requiera realizar ajustes en las cantidades por cada uno de los colores, de las cremalleras, el proveedor deberá ajustarse a los requerimientos realizados por la Entidad; de lo anterior se dará aviso con mínimo 30 dias de antelación.		
IMAGEN DE REFERENCIA 		

ÍTEM 10 MARQUILLA		
SUBÍTEM		CANTIDADES ADQUIRIR (UNIDAD)
SUBÍTEM 10.1 MARQUILLA DE SEGURIDAD		450.200,00
CARACTERÍSTICAS	REQUISITOS EXIGIDOS	CUMPLE

Tamaño	Ancho de 25 ± 1 MM	
Distancia guía de corte	Cada 30 mm	
Composición cinta	Poliéster	
Tinta	Indeleble de color blanco, amarillo o verde claro	
Color de fondo	Negro(cinta)	
Presentación	Juego x tres(3) marquillas y números consecutivos de 7 dígitos	
	Rollo de 100 m empacadas en bolsas plásticas con la información del rango de seriales contenidos en la misma	
Imagen de referencia		
Nota: el proveedor debe coordinar con el supervisor del contrato sobre cuál debe ser el número inicial a partir del cual se suministrará el rango de los seriales consecutivos		

SUBÍTEM	**CANTIDADES ADQUIRIR (UNIDAD)**
SUBÍTEM 10.2. MARQUILLA TEJIDA CON ESCUDO FORPO	**532.000,00**

CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**CUMPLE**
Tamaño	Largo 25 ± 2 mm	
	Ancho 100 ± 2 mm (dobladillada)	
Tipo de tejido	tafetán	
Número de colores	Cinco colores: el fondo de la marquilla debe ser de color verde aceituna, los textos de color blanco y el escudo en colores blanco, amarillo, azul y rojo.	
Logotipo	Escudo del Fondo Rotatorio de la Policía y condiciones de lavado.	
Descripción de la marquilla para diferentes tipos de prendas	En el texto deben contener la composición de telas de las prendas en las que serán utilizadas así: tela dril: poliéster algodón. Composición tela de paño: poliéster lana y otras composiciones en caso necesario.	
Composición hilos	100% Poliéster	
Presentación	Cortadas y dobladas en las puntas. El dobles debe ser 8 mm ± 1.	
	Empacadas en bolsas plásticas	
Imagen de referencia		
Nota 2: antes de iniciar la producción, el proveedor deberá coordinar con el supervisor del contrato, la cantidad de marquillas a suministrar para prendas de dril, prendas de paño u otros tipos de prendas y cantidad por tallas, además realizaran la revisión de la simbología y textos relacionados con las condiciones de lavado.		

ÍTEM 11 BOLSAS PLÁSTICAS	
SUBÍTEM	**CANTIDADES ADQUIRIR (UNIDAD)**
SUBÍTEM 11.1. BOLSA PLÁSTICA DE 45 X 60 CMS.	800.200
SUBÍTEM 11.2 BOLSA PLÁSTICA DE 65 X 90	1.800
SUBÍTEM 11.3 BOLSA PLÁSTICA DE 65 X 90	10.000

CARACTERÍSTICAS	BOLSA PLÁSTICA DE 45 X 60 CMS.	BOLSA PLÁSTICA DE 65x90 CMS	BOLSA PLÁSTICA DE 48 X 38 CMS.	OFRECIMIENTO
Tamaño	Largo 60 cm ± 1 cm	Largo 90 cm ± 1 cm	Largo 48 cm ± 1 cm	
	Ancho 45 cm ± 1 cm	Ancho 65 cm ± 1 cm	Ancho 38 cm ± 1 cm	
Material	Polietileno de baja densidad			
Color	Transparente			
Calibre	0,03mm			
Acabado	Resistente a la rotura			
	Sellada horizontalmente en un extremo	Sellada en un extremo en dos tramos diagonales acorde con la forma de los hombros de la guerrera, orificio salida de gancho 4 cm ± 1 cm	Sellada horizontalmente en un extremo	
Presentación	Empacadas en bolsas en cantidades 100 unidades.			

ITEM 12 ETIQUETAS PARA CÓDIGO AZTECA		
SUBÍTEM	CANTIDADES ADQUIRIR (ROLLO)	
SUBÍTEM 12.1. ETIQUETAS CÓDIGO DE BARRAS CINTA RESINA LAV 30 MM X 250 MTS	500	
CARACTERÍSTICAS	REQUISITOS EXIGIDOS	OFRECIMIENTO
Tecnología de impresión	Transferencia térmica	
Color	Negro	
Ancho	31 mm ± 1 mm	
Resistencias:	· Resistencia al rasguño	
	· Resistencia a químicos y solventes	
	· Resistencia a altas temperaturas	
Para impresión sobre etiquetas textiles de:	Nailon y/o poliéster	
Formulación	Resina	
Presentación	Rollo de 250 m.	
Diámetro interno del núcleo	25 mm	

SUBÍTEM	CANTIDADES ADQUIRIR (ROLLO)	
SUBÍTEM 12.2. ETIQUETAS CÓDIGO DE BARRAS AUTO ADHESIVAS DE 5 CM X 2.5. CM X 10000 UNIDADES	600	
CARACTERÍSTICAS	REQUISITOS EXIGIDOS	OFRECIMIENTO
DIMENSIONES	Etiqueta autoadhesiva de 2.5 x 5 cm. x rollo de 10.000 unidades	
PESO DEL PAPEL:	80 ± 3 g/m2	
TIPO DE PAPEL	Apto para ser impreso con impresoras de transferencia térmica utilizando cinta térmica cera	
ADHESIVO	Corriente	
PRESENTACIÓN:	Rollos de 10.000 unidades con las etiquetas troqueladas y dispuestas en pares para obtener un ancho del rollo de 10 cm empacados en bolsas plásticas.	
	Los rollos a su vez deben empacarse en cajas de cartón.	

DIÁMETRO INTERNO DEL NÚCLEO	76 mm – 3"	

SUBÍTEM	**CANTIDADES ADQUIRIR (ROLLO)**
SUBÍTEM 12.3. ETIQUETAS CÓDIGO BARRAS AUTOADHESIVAS DE 10 CM X 15 CM	**800**

CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
Dimensiones	Etiqueta autoadhesiva de 10 x 15 cm.	
peso:	80 ± 3 g/m²	
Tipo de papel	Transferencia térmica	
Color	Blanco	
Adhesivo	Corriente	
Presentación	Rollo de 1.000 unidades	
Diámetro interno del núcleo	76 mm – 3"	

SUBITEM	**CANTIDADES ADQUIRIR (ROLLO)**
SUBITEM 12.4. ETIQUETAS CÓDIGO BARRAS TÉRMICA CERA 110 MM X 450 MM	**300**

CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
Tecnología de aplicación	Debe ser apta para impresión por transferencia térmica Cinta tipo cera de 11 cm. de ancho x rollo de 450 m	
Velocidad de Impresión	más de 8 pulg/seg	
Formulación	cera	
Color	Negro	
Ancho	11 cm.	
Presentación	rollo de 450 metros	
Diámetro interno del núcleo	25 mm	

SUBÍTEM	**CANTIDADES ADQUIRIR (ROLLO)**
SUBÍTEM 12.5 ETIQUETAS COD. BARRAS NYLON 30MM X 200MTS	**500**

DESCRIPCIÓN	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
Material	Nylon	
Ancho	31 mm ± 1 mm	
Caracteristicas	Apta para impresión por transferencia térmica	
Presentación	Rollo de 200 m	
Diámetro interno del núcleo	76 mm – 3"	

ÍTEM 13 CORDEL Y CORDÓN	
SUBÍTEM	**CANTIDADES ADQUIRIR (ROLLO)**
ÍTEM 13.1. CORDEL NYLON VERDE	**5000**

CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
Composición	nylon	
Tipo	Sólido tubular	
Peso g/ml mínimo.	5,5	
Descripción	Redondo (tubular), sólido de 5 mm ± 1 mm de ancho. Debe tener un alma en piola.	
Diámetro en mm	3.2 ± 0.2	
Color	Verde aceituna, tono a tono con el color de la tela en que será utilizada, esta se podrá observar en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la Policía. Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 4873-2.	

Presentación	En rollos dentro de una bolsa plástica y rotulado que indique descripción del producto y cantidad de metros que contiene.	

ÍTEM 13 CORDEL Y CORDÓN		
SUBÍTEM	CANTIDADES ADQUIRIR (ROLLO)	
ÍTEM 13.2 CORDÓN DORADO CON CINTA TIPO GALÓN	6.750	
CARACTERÍSTICAS	REQUISITOS EXIGIDOS	OFRECIMIENTO
COLOR	El cordon debe ser de aspecto metálico de color dorado. La cinta tipo galón debe ser de color negro.	
MATERIAL	Sintético	
DIMENSIONES		
Ancho del Ribete (ancho visible)	2,8 mm ± 0,2 mm	
Espesor del ribete dorado	1,4 mm ± 0,2 mm	
ACABADOS	Ribete dorado debe ser de tipo cordón unido a una cinta tipo galón	
	El ribete dorado debe tener hilos tejidos en espina de pescado de contenido y aspecto metálico de color dorado	
	Los requisitos del ribete dorado deben ser verificados con la muestra de referencia establecida por la entidad	
	El ribete debe tener un alma en piola	
	Los hilos dorados no deben estar sueltos, ni se deben deformar en el momento de corar, deben ser consistentes y simétricos.	
	No debe presentar daños, rotos, huecos y otro tipo de defecto.	
PRESENTACIÓN	En rollos dentro de una bolsa plástica y rotulado que indique descripción del producto y cantidad de metros que contiene.	
La entidad contratante establecerá la muestra que se empleara como muestra de referencia para realizar la comparación visual.		

ÍTEM 14, TELA DE PAÑO		
SUBÍTEM		CANTIDAD (METRO)
SUBÍTEM 14.1 PAÑO BLANCO HUESO		2.000
SUBÍTEM 14.2 PAÑO NEGRO		500
SUBÍTEM 14.3 PAÑO VERDE BILLAR		500
SUBÍTEM 14.4 PAÑO VERDE		35.000
SUBÍTEM 14.6 PAÑO AZUL		15.000
CARACTERÍSTICAS	REQUISITOS EXIGIDOS	OFRECIMIENTO
Para la adquisición de la tela de paño, se dará aplicación a los requisitos establecidos para la Policía Nacional, tela TIPO VI de la **NORMA TÉCNICA DEL MINISTERIO DE DEFENSA NT-MD 0007-A2.** TAFETÁN y el cumplimiento de la norma técnica NTC 2567, de acuerdo con las siguientes coordenadas:		
COMPOSICIÓN	Lana en % mínimo 43 el resto poliéster.	
COLOR	COORDENADAS CIELAB	
COLOR BLANCO HUESO	L:90,80 a: -1,00 b:8,60 DEcmc (2:1) Máximo:1.00	
COLOR NEGRO	L:16,70 a: -0,10 b:-1,30 DEcmc (2:1) Máximo:1.00	
COLOR VERDE BILLAR	L:37,00 a: -49,00 b:2,7 DEcmc (2:1) Máximo:1.00	
COLOR VERDE	L: 25 a: -1,00 b:6,00 DEcmc Máximo:1.00	
COLOR AZUL	L: 17,00 a: 0,50 b: -4,50 DEcmc (2:1) Máximo:1.00	
Presentación	En rollos empacados en bolsas de color negro, debidamente rotulados con la descripción de la tela, color, mínimo de 80 metros, proveedor del material, numero de contrato.	
Ancho Útil de la Tela mínimo		

	1,50 metros lineales	
Imagen de referencia: 		
Nota 1: en caso que por razones de producción de la Fábrica de Confecciones requiera realizar ajustes en las cantidades y color, el proveedor deberá ajustarse a los requerimientos realizados por la Entidad; de lo anterior se dará aviso con mínimo 30 días de antelación.		

ÍTEM 14, TELA DE PAÑO			
SUBÍTEM		CANTIDAD (METRO)	
SUBÍTEM 14.5 PAÑO VERDE NACIONAL		1.250	
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**MÉTODO ENSAYO**	**OFRECIMIENTO**
Composición	Lana mínimo 28% Poliester, el resto.	De acuerdo a lo indicado en la NTC 481	
Tejido	Diagonal doble compuesto		
Numero de hilos en urdimbre, en hilos/cm Min.	38		
Numero de hilos en trama, en hilos/cm Min.	27		
Color	Verde. Coordenadas CIELAB		
	L: 25 a: -1,00 b: 6,00 DEcmc (2:1) Máximo:1.00		
Peso en g/m2	280 mínimo	Determinación del peso por longitud y por área. NTC 230, opción C.	
Ancho útil en cm mínimo	150		
Presentación	En rollos empacados en bolsas, debidamente rotulados con la descripción de la tela, color, metraje, proveedor del material, numero de contrato.		
Nota 1: en caso que por razones de producción de la Fábrica de Confecciones requiera realizar ajustes en las cantidades y color, el proveedor deberá ajustarse a los requerimientos realizados por la Entidad; de lo anterior se dará aviso con mínimo 30 días de antelación.			

ÍTEM 15. FORROS			
SUBÍTEM		CANTIDAD (METRO)	
15,1 FORROS DE POLIÉSTER NEGRO		300	
15,2 FORRO BLANCO HUESO		950	
15,4 FORRO POLIÉSTER VERDE PONAL		32.000	
15,5 FORRO POLIÉSTER AZUL OSCURO		4.200	
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**MÉTODO ENSAYO**	**OFRECIMIENTO**
Composición poliéster en %	100	De acuerdo a lo indicado en la NTC 481	
Color	TONO A TONO CON LA MUESTRA.	ESCALA DE GRISES	

Numero de hilos en urdimbre, en hilos/cm Min.	45	Determinación del número de hilos por unidad de longitud. NTC 427. Método cuenta directa	
Numero de hilos en trama, en hilos/cm Min.	30		
Resistencia al deslizamiento de los hilos en, en urdimbre y trama en N Min.	150	Determinación de la resistencia al deslizamiento de hilos en la costura. NTC 1386-1. Abertura de 6 mm.	
Peso en g/m2	75 a 90	Determinación del peso por longitud y por área. NTC 230, opción C.	
Ancho útil en cm mínimo	150		
Solidez del color al lavado en seco.	4	Determinación de la solidez del color al lavado en seco. NTC 4160.	
Cambio de color, Min.	4		
Manchado, Min.	4		
Solidez del color a la transpiración	4	Determinación de la solidez del color a la transpiración. NTC 772. Testigo de algodón.	
Cambio de color, Min.	4		
Manchado, Min.	4		
Presentación	En rollos empacados en bolsas, debidamente rotulados con la descripción de la tela, color, metraje, proveedor del material, numero de contrato.		
Nota 1: en caso que por razones de producción de la Fábrica de Confecciones requiera realizar ajustes en las cantidades y color, el proveedor deberá ajustarse a los requerimientos realizados por la Entidad; de lo anterior se dará aviso con mínimo 30 días de antelación.			

15,6 FORRO BLANCO PARA PANTALÓN			
SUBÍTEM		**CANTIDAD (METRO)**	
15,6 FORRO BLANCO PARA PANTALÓN		2.500	
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**MÉTODO ENSAYO**	**OFRECIMIENTO**
Composición poliéster en %	Algodón en %: 45 a 65 Poliéster en %: el resto	De acuerdo a lo indicado en la NTC 481	
Color	Tono a tono con la muestra.	Escala de grises	
Numero de hilos en urdimbre, en hilos/cm Min.	30	Determinación del número de hilos por unidad de longitud. NTC 427. Método cuenta directa	
Numero de hilos en trama, en hilos/cm Min.	20		
Resistencia al desgarre en N	13	Determinación de la resistencia al deslizamiento de hilos en la costura. NTC 1386-1. Abertura de 6 mm.	
Peso en g/m2 Min.	75 a 100	Determinación del peso por longitud y por área. NTC 230, opción C.	
Ancho útil en cm mínimo	150		
Solidez del color al lavado en seco.	3	Determinación de la solidez del color al lavado en seco. NTC 4160.	
Cambio de color, Min.	3		
Manchado, Min.	3		
Presentación	En rollos empacados en bolsas, debidamente rotulados con la descripción de la tela, color, metraje, proveedor del material, numero de contrato.		
Nota 1: en caso que por razones de producción de la Fábrica de Confecciones requiera realizar ajustes en las cantidades y color, el proveedor deberá ajustarse a los requerimientos realizados por la Entidad; de lo anterior se dará aviso con mínimo 30 días de antelación.			

SUBÍTEM	**CANTIDADES ADQUIRIR**	
15,3 TELA TAFETAN 100% POLIESTER	**2.000**	
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS**	**OFRECIMIENTO**

Tejido	Tafetán	
Composición	100% Poliéster	
Peso g/m2 mínimo	90	
Número de hilos por unidad de longitud		
en Urdimbre, mínimo	30	
en trama, mínimo	20	
color tela	color amarillo mate de acuerdo a la Escala Pantone 14-1064 TC,	
Nota: en caso que por razones de producción de la Fábrica de Confecciones requiera realizar ajustes en las cantidades y color, el proveedor deberá ajustarse a los requerimientos realizados por la Entidad; de lo anterior se dará aviso con mínimo 30 días de antelación.		

ÍTEM 16 ELÁSTICO		
SUBÍTEM	**CANTIDADES ADQUIRIR (METRO)**	
16.1 ELÁSTICO VERDE 41 MM	**135.800**	
FICHA TÉCNICA		**OFRECIMIENTO**
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS**	
Elastómero mínimo	7 (mínimo 17%)	
Algodón mínimo	75	
Nylon	El resto	
Elasticidad en %	125 ± 5	
Peso en g/m lineal mínimo	30	
Color	Verde aceituna	
Ancho en mm	38 mm ± 3 mm	
Presentación	Rollo x 50 mts empacados en bolsas plásticas y estas a su vez en cajas de cartón.	
Método de ensayo	DETERMINACIÓN DE LA ELASTICIDAD. Resumen del método. Una probeta de longitud conocida en su estado de relajación es alongada hasta encontrar una fuerte resistencia a una elongación adicional aplicada. En ese punto la elasticidad es leída. Equipos. - Tijeras ordinarias. - Regla calibrada para medir porcentaje de elongación. Muestra. Se deben cortar 3 probetas de 25 cm de longitud por el ancho del elástico. Lo anterior de acuerdo a la NTMD-0342 NORMA TÉCNICA DE ASISTENCIA No. 4 MASCULINO, numeral 8.	
Nota: con el propósito de observar la funcionalidad, color y demás aspectos a tener en cuenta del elástico, los interesados podrán observar la muestra de referencia y de uso en la prenda en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la Policía.		

ITEM 17. OJALETES METÁLICOS		
SUBÍTEM		CANTIDADES ADQUIRIR (UNIDAD)
17.1 OJALETE METÁLICO COBRIZADO		1.200.000
CARACTERÍSTICAS		OFRECIMIENTO
MATERIAL	LATÓN (ALEACIÓN DE COBRE Y ZINC)	
COLOR	COBRE	
DIÁMETRO INTERNO	6mm± 0,5 mm	
ESPESOR DE LA LAMINA MÍNIMO	0,24 mm	
DIÁMETRO EXTERNO	10 mm ± 0,5 mm	
ALTURA DEL OJALETE	5,00 mm ± 0,5 mm	
OTRAS CARACTERÍSTICAS	El elemento debe venir compuesto por el ojálate y una arandela en el mismo material, con dimensiones y calibre apropiados para su adecuada fijación a la prenda.	
PRESENTACIÓN	Bolsas plásticas de 1000 unidades o múltiplos de esta y estas a su vez en empaque plástico colectivo.	

Nota: con el propósito de observar la funcionalidad de los ojetes y el acople a las prendas, los interesados podrán observar la muestra de referencia y de uso en la prenda en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la Policía.

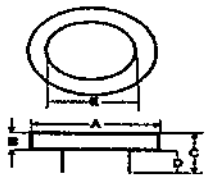
FICHA TÉCNICA DEL OJALETE			OFRECIMIENTO
Cotas	Valores	Cotas	
A (mm)	13.0 mínimo	A (mm)	
B (mm)	1.8 mínimo	B (mm)	
C (mm)	6.5 mínimo	C (mm)	
D (mm)	5.7 mínimo	D (mm)	
E (mm)	7.7 mínimo	E (mm)	
Espesor	0.30 mm	Espesor	
Espesor malla	0.30 mm	Espesor malla	

REQUISITOS GENERALES

Se compone de una arandela y un ojete; en el momento de su uso y aplicación final no debe presentar aristas vivas o rebabas, ni evidencia de corrosión que afecte en el uso del producto terminado.

REQUISITOS ESPECÍFICOS

Composición: El elemento debe tener una membrana impermeable con el fin de evitar el ingreso de agua, el ojete y la arandela deben ser en latón 70 % Cu y 30 % Zn con un acabado en pintura acrílica de color negro mate, tanto el ojete como la arandela; el ojete de ventilación debe tener 13 mm de diámetro y debe llevar una malla fina en acero inoxidable y un film de poliéster con un respaldo no tejido para permitir el ingreso y salida de aire.



- La arandela debe ser plana sin ranuras.
- Tanto el ojete como la arandela no deben presentar evidencia de corrosión.

Nota: Con el propósito de observar la funcionalidad de los ojetes de ventilación y el acople a las prendas, los interesados podrán observar la muestra de referencia y de uso en la prenda en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la Policía.

ITEM 18 CIERRE DE CONTACTO	
SUBÍTEM	CANTIDADES ADQUIRIR (METRO)
SUBÍTEM 18,1 CIERRE DE CONTACTO DE 20 MM VERDE ACEITUNA	131.000
SUBÍTEM 18.2 CIERRE DE CONTACTO DE 20 MM AZUL	2.000
SUBÍTEM 18.3 CIERRE DE CONTACTO DE 20 MM NEGRO	300

FICHA TÉCNICA

CARACTERÍSTICAS	REQUISITOS EXIGIDOS	MÉTODO DE ENSAYO	OFRECIMIENTO
ANCHO	20 +/- 1mm de ancho	NTC 228	

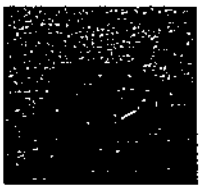
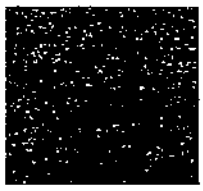
Color	Verde aceituna, negro y azul oscuro según el subítem. Tono a tono con el color de las telas en que serán utilizados, estas se podrán observar en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la Policía.	Calificación mínimo 4 evaluado en la escala de grises de acuerdo con lo indicado en la NTC 4873-2. Escala AATCC de 9 grados. Calificación visual.	
Solidez del color al lavado doméstico e industrial mínimo	cambio de color 4	NTC 1155 A3; TIPO 3A	
(escala de grises)	Transferencia 4		
Masa por unidad de longitud mínima	Gancho 6.5 g/ml, Felpa 6.2 g/ml	NTC 230 A1; MÉTODO 1	
Composición	100% poliamida	NTC 481 vigente; Método químico (Solubilidad)	
FUERZA MÍNIMA DE ADHERENCIA DEPUÉ DE 3 CICLO DE LAVADO (N)	0,0.6	De acuerdo a ASTM D5170. Los ciclos de lavado se deben hace de acuerdo con la NTC 1155-3 o a la AATCC61, lavado tipo 2A, sin testigo.	
Descripción	Las pestañas del cierre del de contacto debes ser de 2 mm ± 0,5 mm y totalmente simétrico en la totalidad del rollo.		
Presentación	Kit de dos piezas compuesto por el gancho y la felpa por 25 metros, los rollos deben estar rotulados con la siguiente información:		
	Datos del proveedor, nombre del producto, composición, Longitud, ancho, Referencia, país de origen, fecha de fabricación, número y año del contrato, identificar rollos con empalme.		

ÍTEM 19 BOTONES Y ARGOLLAS METÁLICAS (UNIDAD)			
SUBÍTEM		**CANTIDADES ADQUIRIR**	
SUBÍTEM 19,1 ARGOLLA METÁLICA PORTA BOTÓN		**210.000**	
Deben cumplir con todas las características descritas en la Norma Técnica del Ministerio de Defensa **NTMD – 0199-A1**"Botones Metálicos para Uniformes" Policía Nacional y erratas de la misma. La argolla debe ser totalmente dorada, al mismo tono del botón.			
SUBÍTEM 19.2 BOTÓN METÁLICO DORADO GRANDE,		**157.000**	
SUBÍTEM 19.3 BOTÓN METÁLICO DORADO PEQUEÑO		**89.000**	
Deben cumplir con todas las características descritas en las Normas Técnicas del Ministerio de Defensa para botones Metálicos NTMD – **0199-A1** y erratas de la misma.			
Norma esta que se aplicara en su totalidad **teniendo en cuenta** los siguientes aspectos:			
Con relación a las dimensiones ANCHO DEL BISEL "B" y ANCHO DEL CORDÓN "C" se deben tener en cuenta las siguientes:			
TABLA 2. DIMENSIONES BOTÓN CON OJALETE ASÍ:			
	BOTÓN GRANDE 22.8 mm	**BOTÓN PEQUEÑO 15.15 mm**	**TOLERANCIA**
ANCHO DEL BISEL "B"	1.0 mm	0.85 mm	± 0.25 mm
ANCHO DEL CORDÓN "C"	1.0 mm	0.85 mm	± 0.25 mm
Además se debe tener en cuenta que la dimensión bisel + cordón "C" debe cumplir la medida establecida en la norma NTMD 0199-A1 (2 mm ± 0.2 mm para botón de 22.8 mm y 1.8 mm ± 0.2 mm para botón de 15.5 mm)			
Notas:			
1) Para determinar la no presencia de laca en la copilla del botón, se debe tener en cuenta el numeral 5.9 de la NTMD 0199-A1			
2) En cumplimiento del presente ítem, la evaluación de requisitos generales debe ser realizada por el laboratorio de la Policía Nacional y la evaluación de requisitos específicos por un laboratorio acreditado por el Organismo Nacional de Acreditación (ONAC) o Superintendencia de Industria y Comercio (SIC), en ambos casos con presencia del ente certificador.			
Las características de tono, brillo y demás acabados de los botones serán evaluados mediante comparación contra una muestra patrón (testigo).			
3) La muestra patrón (testigo) puede ser observada en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la Policía.			

4) El ente certificador que atestiguará la pruebas debe mantener en custodia las muestras sometidas a ensayo, como muestras testigo durante el tiempo necesario, para que puedan ser revisadas por el comité técnico durante el periodo de evaluación o por el supervisor en las entregas, a fin de poder comparar sus características técnicas con los botones entregados como contra muestra en la oferta o en las respectivas entregas por parte del contratista en cumplimiento del contrato que se derive del presente proceso.

20 BROCHES Y CLIP		
SUBÍTEM		CANTIDAD (UNIDAD)
20,1 BROCHE CIERRE CUELLO		1.000
CARACTERÍSTICAS	REQUISITOS EXIGIDOS	OFRECIMIENTO
MATERIAL	Alambre color plata, galvanizado (resistente a la corrosión).	
Descripción	Del tipo de gancho utilizado como sujetador de tiras de brassier, compuesto por macho y hembra, los dos con formas circulares en sus terminales para ser fijados a las piezas textiles. El gancho debe presentar resistencia a la deformación al ser sometido a tensión en sus extremos.	
Presentación	Empacados en bolsas en cantidades y rotulado que indique descripción del producto, No. Del contrato y de lo que contiene cada bolsa. Deben ir empacados de cantidades 1000 unidades.	
Imagen Referencia:		

20 BROCHES Y CLIP			
SUBÍTEM		CANTIDAD (UNIDAD)	
20,2 CLIP PARA CAMISA		20.000	
CARACTERÍSTICAS	REQUISITOS EXIGIDOS		OFRECIMIENTO
MATERIAL	Alambre color plata, galvanizado (resistente a la corrosión).		
Descripción	Del tipo de clip utilizado para mantener la camisa doblada en el momento en que se empaca, debe formar una "X" en una sola pieza que permita sujetar la tela sin lastimarla. El gancho debe presentar resistencia a la deformación al ser sometido a tensión en sus extremos.		
Presentación	Empacados en bolsas en cantidades múltiplos de 1.000 unidades. Debe estar debidamente rotulada con el No. Del contrato y años, nombre del producto, cantidad.		
Dimensiones	Largo total:	3,3 cm ± 0,3cm	
	Ancho de la cabeza:	0,9 ± 0,3 cm	
Imagen Referencia:			

20 BROCHES Y CLIP		
SUBÍTEM		**CANTIDAD**
20,3 BROCHE METALICO PARA PANTALÓN		**5.000**
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
MATERIAL	Acero	
Descripción	El broche metálico está compuesto por cuatro piezas metálicas que deben encajar entre sí, de forma conjunta conformar el broche para el pantalón. Lo anterior de acuerdo a las imágenes de referencia.	
Imagen Referencia:		
	Largo: 15 mm ± 2 mm	
	Largo: 17 mm ± 2 mm Ancho: 11 mm ± 2 mm	
	Largo: 17 mm ± 2 mm Ancho: 8 mm ± 2 mm	
	Largo: 10 mm ± 2 mm	
Acabados	No deben presentar fisuras, ni corrosión, toda la masa del producto debe ser uniforme, no deben presentar ningún tipo de defecto que afecte la presentación y el uso del broche.	
Presentación	Empacados en bolsas en cantidades y rotulado que indique descripción del producto, No. Del contrato y de lo que contiene cada bolsa. Deben ir empacados de cantidades 1000 unidades.	

21 HOMBRERAS		
SUBITEM		CANTIDAD (PAR)
21. HOMBRERAS		6.000
CARÁCTERÍSTICAS	REQUISITOS EXIGIDOS	OFRECIMIENTO
Composición	Lado externo con láminas de guata, en la parte interna debe estar conformado por láminas de algodón prensado y en la intermedia con lona aprestada o una lámina de espuma de 4 mm ±0.5 mm de espesor.	
Confección	Con hilo 75 ó 120 en máquina basteadora	
Características	Resistente al desgarre, al lavado, planchado y deformación.	
Tamaño	No. 2,3 y 4 (Las cantidades por número serán acordadas por el contratista con el supervisor del contrato)	
Presentación	Empacados en bolsas en cantidades y rotulado que indique descripción del producto, No. del contrato, año y la cantidad.	

22. GANCHO DE ROPA Y PLUMILLAS		
SUBÍTEM		CANTIDAD (UNIDAD)
22,1 GANCHO PLASTICO PARA ROPA		20.000
CARACTERISTICAS	REQUISITOS EXIGIDOS	OFRECIMIENTO
Material	Polipropileno. Plástico de alta resistencia a quiebres y deformaciones por fatiga.	
Color	Negro	
Características	Ganchos resistentes al peso, de alta calidad y durabilidad. Debe presentar un refuerzo en la parte inferior para evitar la deformación, además debe tener 2 ganchos adicionales en los costados para colgar faldas. No debe presentar pestañas o porosidades al rededor del gancho y/o cualquier defecto que afecte la prenda.	
Presentación	Deben venir dispuestos en 20 grupos de 10 ganchos para un total de 200 unidades empacadas en bolsas plásticas transparentes de alta resistencia. Debe tener un rotulo que indique el producto, No. del contrato, año y cantidad.	

22. GANCHO DE ROPA Y PLUMILLAS		
SUBÍTEM		CANTIDAD (UNIDAD)
22.2 PLUMILLAS PARA CUELLO		20.000
CARACTERÍSTICAS	REQUISITOS EXIGIDOS	OFERTA
Color	Transparente	
Material	Sintético	
Largo y ancho	Estándar 6.5 cm* x1 cm	
Espesor	No aplica	
Presentación	En bolsas plásticas en cantidades de 1000 unidades. Deben presentar rotulo con el No. Y año del contrato, nombre del producto, cantidad en cada bolsa.	
Imagen de referencia		

23 ENTRETELA NO TEJIDA FUSIONABLE			
SUBÍTEM		CANTIDAD (METRO)	
23,1 ENTRETELA NO TEJIDA. (INTERLON FUSIONABLE)		15.000	
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**MÉTODO ENSAYO**	**OFRECIMIENTO**
Composición	Poliéster 100% ligamento químico	De acuerdo a lo indicado en la NTC 481	
Color	Blanco		
Peso en g/m2	65±5	NTC 230, opción C	
Ancho útil en cm mínimo	150	NTC 228, MÉTODO 1	
ADHESIVO	Resina de fusión adherida al material (Poliamida) Con doble punto (double spot) **Resistencia del adhesivo mínimo: 6 N**	NTC 754-1	
CONDISIONES DE FUSIONADO CON EL MATERIAL PRINCIPAL	**Fusionadora banda Continua:** Temperatura: 120 - 160°C Presión máxima gr/cm 2: 3-4 bares Tiempo (seg): 10-18"	Prueba de fusionado.	
Capacitación:	Capacitación a 20 personas para el manejo técnico y ambiental adecuado del material para cada uno de los ítems.		
Presentación	En rollos empacados en bolsas, debidamente rotulados con la descripción de la tela, color, metraje, proveedor del material, numero de contrato y año.		

24. TELA DE BOLSILLO		
SUBÍTEM	CANTIDAD (METRO)	
24,1 TELA DE BOLSILLO BLANCO HUESO	250	
24,2 TELA DE BOLSILLO VERDE PONAL	5.000	
24,3 TELA DE BOLSILLO AZUL OSCURA	1.500	
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
COMPOSICIÓN		
Poliéster %	Algodón, en % 45 A 55 Poliéster, en % el resto	
Color	Tono a tono con el material principal.	
Tejido	Plano, espina 2x2	
Número de hilos/cm en trama mínimo	40	
Número de hilos/cm en urdimbre mínimo	25	
Peso en g/m²	170	
Solidez del color al lavado en seco	4	
Cambio de color	4	
Ancho útil de la tela mínimo	1,50 metros	
Manchado mínimo	4	
Acabados:	No debe presentar ningún tipo de defecto que afecte la presentación de la prenda o el uso de esta. Cumplir con la NTC 2567 tela grado B.	
Presentación	En rollos empacados en bolsas, debidamente rotulados con la descripción de la tela, color, metraje, proveedor del material, numero de contrato.	
Nota1: en caso que por razones de producción de la Fábrica de Confecciones requiera realizar ajuste en las cantidades y calor, el proveedor deberá ajustarse a los requerimientos realizados por la Entidad; de lo anterior se dará aviso con mínimo 30 días de antelación.		

24. TELA DE BOLSILLO		
SUBÍTEM	**CANTIDAD (METRO)**	
24,4 TELA DE BOLSILLO BLANCA	2.500	
24,5 TELA DE BOLSILLO NEGRA	3.000	
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
COMPOSICIÓN	Algodón, en % 45 A 55 Poliéster, en % el resto	
Color	Tono a tono con el material principal.	
Tejido	Plano	
Número de hilos/cm en trama mínimo	20	
Número de hilos/cm en urdimbre mínimo	30	
Peso en g/m²	100	
Solidez del color al lavado en seco	4	
Cambio de color	4	
Ancho útil de la tela mínimo	1,50 metros	
Manchado mínimo	4	
Acabados:	No debe presentar ningún tipo de defecto que afecte la presentación de la prenda o el uso de esta. Cumplir con la NTC 2567 tela grado B.	
Presentación	En rollos empacados en bolsas, debidamente rotulados con la descripción de la tela, color, metraje, proveedor del material, numero de contrato.	
Nota1: en caso que por razones de producción de la Fábrica de Confecciones requiera realizar ajuste en las cantidades y calor, el proveedor deberá ajustarse a los requerimientos realizados por la Entidad; de lo anterior se dará aviso con mínimo 30 dias de antelación.		

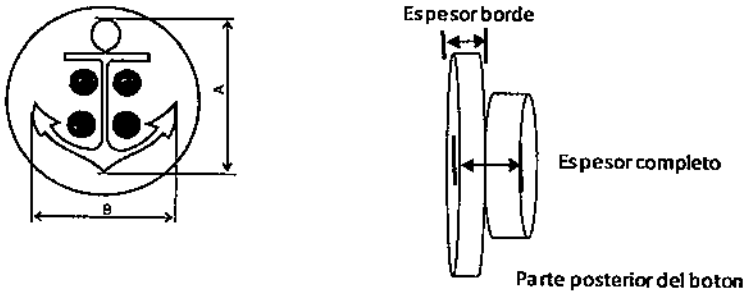
25. PRETINA ENSAMBLE		
SUBÍTEM		**CANTIDAD (METRO)**
25,1 PRETINA ENSAMBLE BLANCO HUESO		600
25, 2 PRETINA ENSAMBLE AZUL OSCURA		6.000
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
Ancho	47 ±3mm (ancho total una vez colocada en la pretina del pantalón.	
Composición General	Poliéster 100% con incrustación de logo "FABRICA DE CONDECCIONES- FONDO ROTATORIO DE LA POLICÍA" tejido en hilos 100% poliéster en 2 tramos de tejido con caucho color blanco, hilo del texto verde aceituna	
Color	Blanco hueso debe ser tono a tono con el material principal, estas se podrán observar en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la policía. Azul oscuro debe ser tono a tono con el material principal, estas se podrán observar en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la policía.	
Tela	Algodón 50% ±5% el resto poliéster.	
Hilos	Poliéster tex 40.	
Características	La franja superior de la pretina debe presentar un dobladillo debidamente asegurado que facilite su colocación en la pretina del pantalón. En la parte inferior interna debe presentar una franja en forma de pestaña que permita asegurar la pretina al pantalón mediante costura de máquina puntada invisible.	

Presentación	Rollos de 100 metros mínimo empacados en cajas de cartón. Deben presentar un rotulo donde indique cantidad, No. de contrato, año y el nombre del producto.	
Nota: Observa muestra de pretina en la Fábrica de Confecciones.		

25. PRETINA ENSAMBLE			
SUBÍTEM		**CANTIDAD (METRO)**	
25.3 PRETINA ENSAMBLE BLANCO		4000	
25,4 PRETINA ENSAMBLE NEGRO		7.200	
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**		**OFRECIMIENTO**
Ancho	40mm ±3mm (ancho total una vez colocada en la pretina del pantalón.		
Composición de la pretina (no de la tela)	Poliéster con incrustación de logo "FABRICA DE CONFECCIONES- FONDO ROTATORIO DE LA POLICÍA" tejido en hilos 100% poliéster en 2 tramos de tejido con caucho color blanco, hilo del texto verde aceituna.		
Color	Blanco debe ser tono a tono con el material principal, estas se podrán observar en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la policía. Negro debe ser tono a tono con el material principal, estas se podrán observar en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la policía.		
Requisitos para la tela de la pretina.	Composición	Algodón, en % 45 A 55 Poliéster, en % el resto	
	Color	Tono a tono con la tela de bolsillo.	
	Tejido	Plano	
	Número de hilos/cm en trama mínimo	20	
	Número de hilos/cm en urdimbre mínimo	30	
	Peso en g/m²	100	
	Solidez del color al lavado en seco	4	
	Cambio de color	4	
	Ancho útil de la tela mínimo	1,50 metros	
	Manchado mínimo	4	
Características	La franja superior de la pretina debe presentar un dobladillo debidamente asegurado que facilite su colocación en la pretina del pantalón. En la parte inferior interna debe presentar una franja en forma de pestaña que permita asegurar la pretina al pantalón mediante costura de máquina puntada invisible.		
Presentación	Rollos de 100 metros mínimo empacados en cajas de cartón. Deben presentar un rotulo donde indique cantidad, No. de contrato, año y el nombre del producto.		
Nota: Observa muestra de pretina en la Fábrica de Confecciones.			

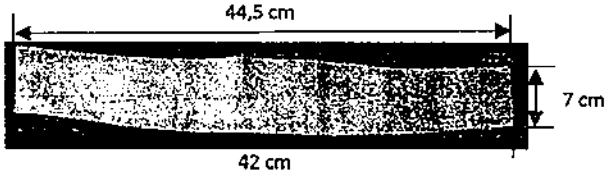
26, BOTON GRABADO ARMADA NACIONAL		
SUBÍTEM		**CANTIDAD**
26,1BOTON GRABADO ARMADA BLANCO		48.000,00
26,2 BOTON GRABADO ARMADA AZUL CLARO		48.000,00
26,3 BOTON GRABADO ARMADA CAQUI		11000,00
26,4 BOTON GRABADO ARMADA NEGRO		23.000,00
26,5 BOTON GRABADO ARMADA AZUL OSCURO		12.000,00
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
La verificación de botones se debe hacer de acuerdo con lo establecido en la norma NTC 2510.		
COLOR	Caqui, blanco, azul claro, azul oscuro, negro, o según el subítems, tono a tono con el color de las telas en que serán utilizadas, estas se podrán observar en la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la Policía.	
MATERIAL	Sintético	
	DIMENSIONES	
Diámetro	14 mm ± 1 mm	
Espesor del borde	2 mm ± 0.1 mm	
Espesor completo	3,7 mm ± 0.1 mm	
Cantidad Huecos	4 orificios	
ACABADOS	Resistente, teñidos en masa.	
	Deben presentar uniformidad de color,	
	Libres de rebabas prominentes, aristas, filos o puntas,	
	No se debe presentar una tonalidad superior a 4-5 entre los botones dentro de la misma bolsa.	
	No deben presentar fisuras, ni picados, ni bordes partidos, ni asimetría en su contorno.	
Descripción	Los botones deben tener un ancla grabada con las siguientes medidas:	
	En la parte mas larga A: 13 mm ± 1 mm	
	En la parte más Ancha B: 12 mm ± 1 mm	
	Ver imagen de referencia.	
PRESENTACIÓN	En bolsas plásticas en cantidades múltiplos de 1000 unidades y estas a su vez en forma colectiva en cajas de cajas de cartón o bolsas plásticas debidamente rotuladas.	

Imagen de Referencia

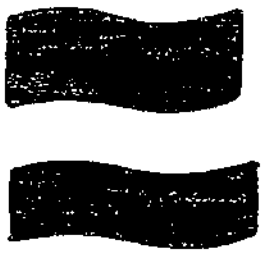


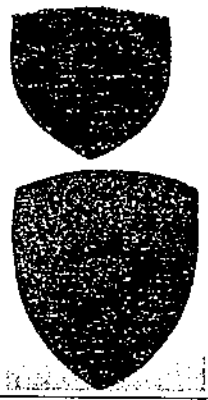
27, ENTRETELA TROQUELADA PARA CUELLOS ARMADA NACIONAL		
SUBÍTEM		**CANTIDAD (UNIDAD)**
27,1 ENTRETELA CUELLO TROQUELADO ARMADA		11.000
CARACTERÍSTICA	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
COMPOSICIÓN	100% algodón	
COLOR	Blanco Negro	
ADHESIVO	Resina de fusión adherida al material (Poliamida) **Resistencia del adhesivo mínimo: 6 N**	
CONDISIONES DE FUSIONADO CON EL MATERIAL PRINCIPAL	**Fusionadora banda Continua:** Temperatura: 110 - 160°C Presión máxima gr/cm 2: 5 bares Tiempo (seg): 10 a 20"	
TROQUELADO	Troquelada para cuellos de camisa con ancho de 70 mm, las dimensiones varían según la tallas las cuales serán acordadas después de adjudicado el contrato.	
PESO g/m2	120 min.	
Densidad en hilos/cm		
Urdimbre	20	
Trama	20	
Cambio dimensional	2	
Capacitación:	Capacitación a 20 personas para el manejo técnico y ambiental adecuado del material para cada uno de los ítems.	
Acabados	El cuello está conformado por tres piezas en el mismo material, una como base en la dimensión total los cuellos y dos piezas sobre puestas adheridas en las esquinas. El cuello debe permitir doblarse y conformar una parte más ancha que la otra. La pieza en su totalidad debe cumplir la funcionalidad de adherirse al material principal (100% poliéster) mediante un proceso de fusionado en banda continua y sus cortes deben venir totalmente simétricos permitiendo la creación de un cuello.	
	La entretela no debe presentar manchas o algún material que afecte su funcionalidad. El troquelado debe ser simétrico.	
Nota	Las dimensiones de los cuellos pueden variar de acuerdo a la necesidad de la Fábrica de Confecciones, por ende las cantidades por diferentes tallas y color se deben acordar con el supervisor del contrato una vez iniciado el contrato.	
PRESENTACIÓN	Empacado en cajas, debidamente rotulado con la descripción de la tela, color, metraje, proveedor del material, numero de contrato.	

Imagen de referencia

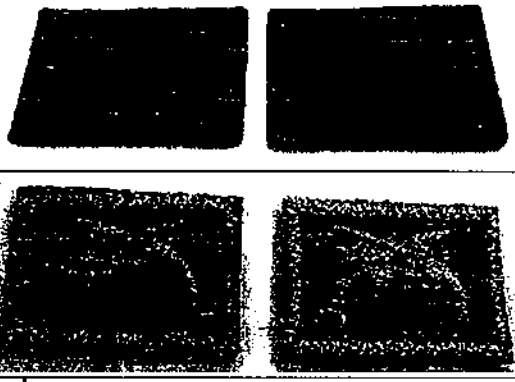


GRUPO II

DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIÓN TÉCNICA ÍTEM 1 BANDERAS		
SUBÍTEM 1.1 BANDERA TRICOLOR UNIFORME DE ASISTENCIA No. 4,	**100.000 UNIDADES**	**OFRECIMIENTO**
SUBÍTEM 1.2 BANDERA TRICOLOR UNIFORME DE FATIGA No. 5,	**20.000 UNIDADES**	
SUBÍTEM 1.3 BANDERA TRICOLOR UNIFORME No. 3	**200 UNIDADES**	
Deben cumplir con los requisitos establecidos en la Especificación Técnica de la Policía Nacional **BANDERAS BORDADAS ET- PN – 118 Actualización vigente.**	**Imagen de referencia aplica para los tres ítems.** 	

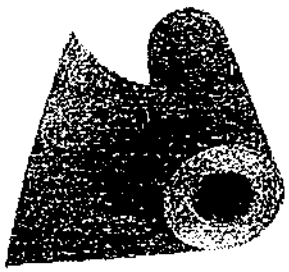
HERÁLDICAS BORDADAS ÍTEM 2		
SUBÍTEM 2.1 HERÁLDICA BORDADA UNIFORME ASISTENCIA No. 4		**1000.000 UNIDADES**
SUBÍTEM 2.2 HERÁLDICA BORDADA UNIFORME FATIGA No. 5		**20.000 UNIDADES**
SUBÍTEM 2.3 HERÁLDICA BORDADA UNIFORME No. 3		**1.000 UNIDADES**
CARACTERÍSTICAS	**REQUISITOS EXIGIDOS**	**OFRECIMIENTO**
HERÁLDICAS BORDADAS	**ET- PN – 077 ACTUALIZACIÓN VIGENTE**	
Imagen de referencia		
Requisitos	Cada uno de los hilos, incluyendo el rebordeado debe estar completamente adherido a la tela principal, los hilos no deben presentar movimiento al tacto.	
	No deben haber saltos de puntada en ninguna de las zonas del	

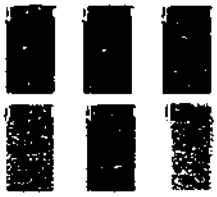
	bordado (rebordeado, escudo o en textos).	

SUBÍTEM 3.1 DISTINTIVOS PARA SOLAPA UNIFORME DE ASISTENCIA No. 4 PAR,	**100.000 (PAR)**
SUBÍTEM 3.2 DISTINTIVOS PARA SOLAPA UNIFORME DE FATIGA No. 5 (PAR)	**20.000 (PAR)**
Deben cumplir con los requisitos establecidos en la Especificación Técnica de la Policía Nacional **INSIGNIAS (DISTINTIVOS) BORDADAS MODALIDADES DEL SERVICIO DE POLICÍA ET-PN – 199 Actualización vigente.**	
SUBÍTEM 3.3 TARJETERO POLICÍA UNIFORME FATIGA No. 5	**20.000 (UNIDAD)**
Deben cumplir con los requisitos establecidos en la Especificación Técnica de la Policia Nacional **TARJETERO BORDADO ET- PN – 078 Actualización vigente.**	

GRUPO III

DESCRIPCIÓN	CARACTERÍSTICAS		IMAGEN DE REFERENCIA	UNIDAD	CANTIDADES
LAMINAS DE ACRÍLICO	COMPOSICIÓN	Acrílico plástico		UNIDAD	450
	ESPESOR	1 mm a 2 mm			
	TAMAÑO	2,00 METROS X 1,00 METROS			
	COLOR	Transparente o Blanco			
LÁPICES BLANCOS DE MINA ENCERADA	COLOR	Blanco brillante		CAJA X 20 UNIDADES	3.000
	MINA	Núcleo suave Encerada			
	LARGO DEL LÁPIZ	175 mm			
	DIÁMETRO DEL LÁPIZ	7.0 mm			

	DIÁMETRO DEL MINA	4.0 mm			
	ACABADO	borrable - redondo - NO tóxicos - Cuerpo pintado del color de la mina			
	APLICACIÓN	Escritura en tela rip stop tejido plano			
LÁPICES BLANCOS DE MINA CREMOSA	**COLOR**	Blanco Mate		CAJA X20 UNIDADES	3.000
	MINA	Núcleo suave Cremoso			
	LARGO DEL LÁPIZ	175 mm			
	DIÁMETRO DEL LAPIZ	7.0 mm			
	DIÁMETRO DEL MINA	4.0 mm			
	ACABADO	borrable - redondo - NO tóxicos - Cuerpo pintado del color de la mina			
	APLICACIÓN	Escritura en tela, lanillas poliéster			
PAPEL KRAFT ANCHO DE 1,6m	**COMPOSICIÓN**	kraft		ROLLO	450
	TAMAÑO	ANCHO 1,6 METROS X 20 Kg			
	ACABADO	Perforado orificios a lo largo del papel			
	PRESENTACIÓN	Rollo en Cono de cartón, diámetro 7,5 cm ± 5 cm			
	COLOR	caqui			
PAPEL SULFITO ANCHO DE 1,6m	**COMPOSICIÓN**	Sulfito		ROLLO	450
	TAMAÑO	ANCHO 1,6 METROS X 20 Kg			
	ACABADO	mate			
	COLOR	blanco			
	TOPE	Tope plástico en los dos extremos para evitar maltaro del cono.			
	PRESENTACIÓN	Rollo en Cono de cartón,			

		diámetro 7,5 cm ± 1 cm, para uso en PLOTTER			
ENCENDEDOR	**COMPOSICIÓN**	PLÁSTICO		UNIDAD	3.000
	TIPO DE ENCENDIDO	Accionamiento eléctrico			
	TAMAÑO	8 x 5 cm.			
	COLOR	surtido			
MINAS PLATA	**COMPOSICIÓN**	metálicas de tinta plata		CAJA POR 100 UNIDADES	20
	TINTA	Color Plata			
	ANCHO	2,85 mm			
	LARGO	mínimo 11 cmt			
BOLIGRAFO ROJO SEMÍGEL	**COLOR TINTA**	Rojo		CAJA X20 UNIDADES	1.000
	TIPO DE TINTA	Semi -gel para marcar en tela			
	CUERPO	Transparente			
	TIPO	Con capucha de color rojo ventilada			
	PUNTA	De Bola Metálica 1,0 mm			
	TAMAÑO DE TRAZO	0,4MM			
	DESCRIPCIÓN	Diseño ergonométrico Escritura hasta 2000 metros lineales			
	APLICACIÓN	Marcar tela RIP STO y Entretelas			
CINTA INDUSTRIAL PARA EMBALAJE	**COLOR CINTA**	Tipo caja Beige		UNIDADES	4.000
	MATERIAL CINTA	PVC			
	ADHESIÓN AL ACERO (180 O) MÍNIMO	0,68 KG/25MM			
	METROS POR ROLLO	300			
	CALIBRE DE RESPALDO / Método de Prueba ASTM D-100	25 MICRAS			
	CALIBRE DE ADHESIVO / Método de Prueba ASTM D-100	25 MICRAS			

	RESISTENCIA A LA ROTURA (%) MÍNIMO	60			
	ESPESOR (µm)	65			
	ANCHO DE CINTA MÍNIMO	45 MM			

CUADRO DE MUESTRAS Y TIPO DE ANÁLISIS A REALIZAR

En el siguiente cuadro se relacionan los ítems y subítems contractuales, con el tipo y cantidad de muestras que el oferente debe aportar, así como la oportunidad en que deben presentarse, y el tipo de prueba que se realizará en cada uno de los grupos.

Para los ítems y subitems que no requieren certificado de conformidad y/o informe de laboratorio, se les solicitará muestras con las que se realizarán las pruebas respectivas para verificar su cumplimiento (ver tabla de cantidad de muestras y tipo de análisis a realizar).

Las muestras que deben allegarse junto con la propuesta, se recibirán el día señalado para la diligencia de cierre del proceso contractual, en la ventanilla de radicación del Fondo Rotatorio de la Policía – Sede administrativa, contando con la presencia de un funcionario de la Fábrica de Confecciones.

Para los ítems y subítems que requirieron certificado de conformidad y/o informe de laboratorio, solo para aquellos oferentes que resultaren adjudicatarios, se tendrá como requisito administrativo de ejecución "la presentación de muestras y superación de análisis" (conforme con la tabla de cantidad de muestras y tipo de análisis a realizar); para esto, el contratista (s) tendrá hasta tres (03) días hábiles para el aporte de sus muestras a la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio de la Policía en coordinación con el supervisor del contrato, y la entidad dispondrá hasta dos (02) días hábiles para la realización de los análisis (según la tabla anexa) consistentes en pruebas de campo y verificación del cumplimiento de la ficha técnica por parte del responsable de control de calidad de la Fábrica de Confecciones FORPO; en el caso de no presentarse la muestras dentro término aquí establecido, de presentarse incompletas o en lugar distinto al señalado, se efectivizarán las multas fijadas en el contrato o el pliego de condiciones; en el evento de no superar los análisis (pruebas), el contratista contará con dos (02) días hábiles para subsanar sus muestras y volver a someterlas de aprobación del FORPO, sin que esta situación justifique una modificación al cronograma de entregas o una prórroga del contrato; si el contratista nuevamente no supera los análisis (pruebas), se dará aplicación al artículo 18 de la Ley 80 de 1993, que trata sobra la caducidad del contrato, así como se declarará el siniestro de incumplimiento.

Grupo I

SUBÍTEMS	INSUMO	CANTIDAD DE MUESTRAS PARA EL PROCESO DE SELECCIÓN	PRUEBA DE CAMPO		DOCUMENTOS PARA APORTAR ANÁLISIS A REALIZAR		PLAN DE MUESTRA PARA ENTREGA DE LOTES
			PRUEBA A REALIZAR	RESULTADO ESPERADO	EN LA PRESENTACIÓN DE LA OFERTA	EN LA ENTREGA PARCIAL Y TOTAL DEL PRODUCTO POR EL PROVEEDOR	

1,1	BOTÓN PLÁSTICO VERDE No.30 4H.	50 Unidades. Para la ejecución del contrato.	1. Medir el diámetro de los botones. 2. Verificar que no presente ningún tipo de defecto. 3. Botonar cuatro camisas en máquina botonadora. 4. Prueba de color tono a tono según muestra patrón y escala de grises.	1. Las dimensiones del botón deben ser las especificadas en la norma NTC 2510. 2. El botón debe ser simétrico, uniforme y sin ningún defecto. 3. Las dimensiones del botón deben ser las especificadas en la norma NTC 2510. 4. El botón debe ser tono a tono con la tela principal (en escala de grises una diferencia has 4.	Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda.	Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 5 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
1,2	BOTÓN PLÁSTICO AZUL 4H No.30	20 Unidades. Se entregan junto con la oferta.			Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3	
1,3	BOTÓN PLÁSTICO NEGRO No. 30 4H	20 Unidades. Se entregan junto con la oferta.					
1,4	BOTÓN PLÁSTICO VERDE No.24 4H	50 unidades. Para la ejecución del contrato.			Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda.	Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	
1,5	BOTÓN PLÁSTICO AZUL No.24 4H	20 unidades. Se entregan junto con la oferta.			Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3	
2,1	HILO POL- 75 AZUL OSCURO 10000MTS	1 Cono. Se entregan junto con la oferta.	1. Realizar el pespunte de los costados de un pantalón , en máquina dos agujas.	El hilo no debe presentar ruptura durante el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2

2,2	HILO POL- 75 VERDE 10000MTS	1 Cono. Para la ejecución del contrato.	NO REQUIERE PRUEBA DE CAMPO.		Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda.	Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	
2,3	HILO POL- 75 NEGRO 10000MTS	1 Cono. Se entregan junto con la oferta.	Realizar prueba en máquina dos agujas, pespuntado los costados de un pantalon.	El hilo no debe presentar ruptura durante el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3	
2,4	HILO POL- 75 AMARILLO 10000MTS	1 Cono. Se entregan junto con la oferta.					
2,5	HILO POL-75 BLANCO HUESO 100000MTS	1 Cono. Se entregan junto con la oferta.					
2,6	HILO POL- TEX 18 AMARILLO 10000MTS	1 Cono. Se entregan junto con la oferta.					
2,7	HILO POL- TEX 18 NEGRO 10000MTS	1 Cono. Se entregan junto con la oferta.					
2,8	HILO POL- 75 CAQUI TEX 40 5000 MTS	1 Cono. Se entregan junto con la oferta.					
2,9	HILO POL- 75 BLANCO TEX 40 5000 MTS	1 Cono. Se entregan junto con la oferta.					
2,10	HILO POL- 75 AZUL CLARO TEX 40 5000 MTS	1 Cono. Se entregan junto con la oferta.					
3,1	HILO DORADO METALIZADO BRILLANTE	1 Cono. Para la ejecución del contrato	1. Realizar prueba en máquina bordadora efectuando el bordado de 10 banderas #4 banderas y/o heráldicas.	1. Verificar que el hilo no presente ruptura durante el proceso de bordado. 2. Comprobar que el hilo no se haya deshilachado durante el proceso de bordado.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guia técnica del mindefensa 0004-A2
3,2	HILO PARA BORDADOS NEGRO						
3,3	HILO PARA BORDADOS AMARILLO						
3,4	HILO PARA BORDADOS AZUL						
3,5	HILO PARA BORDADOS ROJO						
3,6	HILO PARA BORDADOS VERDE ESMERALDA	1 Cono. Se entregan junto con la oferta			Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2	
3,7	HILO PARA BORDADOS CAFÉ						
3,8	HILO PARA BORDADOS BLANCO						

3,9	HILO PARA BORDADO GRIS PERLADO	10 bobinas. Se entregan junto con la oferta.					
3,10	HILO TEXTURIZADO						
3,11	HILO PARA AMARRE COLOR NEGRO						
3,12	HILO PARA BORDADOS AMARILLO CLARO	1 Cono. Se entregan junto con la oferta					
3,13	HILO PARA BORDADOS AZUL CLARO						
3,14	HILO PARA BORDADOS ROJO CLARO						
4,1	ENTRETELA NO TEJIDA FUSIONABLE TROQUELADO	20 Metros. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar que cumpla con medidas establecidas en la ficha técnica.2. Realizar el proceso de termofijado sobre la pieza de una pretina en la tela principal (rip stop ET-PN-239).3. Realizar prueba de costura en maquina empretinadora a 10 pretinas.4. Realizar prueba de lavado en agua.	1. Cumplimiento de medidas.2. La entretela debe quedar totalmente adherida al material principal.3. Durante el proceso de costura no se debe romper la entretela, ni presentar fallas en las medidas dadas por el material troquelado. 4. No debe presentar burbujas, ni fruncidos luego de haber sido humedecida.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guia técnica del mindefensa 0004-A2
5,1	ENTRETELA FUSIONADA BLANCA	3 metros. Para la ejecución del contrato	NO REQUIERE PRUEBA DE CAMPO.		Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda.	Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guia técnica del mindefensa 0004-A2
6,1	ENTRETELA PARA REFUERZO DE PECHO	7 Metros. Se entregan junto con la oferta.	1. Realizar prueba de corte en cortadora vertical.2. Realizar el proceso de termofijado sobre la tela principal en varias piezas de muestra.3.	1. No debe presentar encogimiento de la entretela, ni excesivo hilo suelto. 2. La entretela debe quedar totalmente	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guia técnica del mindefensa 0004-A2

			Realizar prueba de lavado en agua.	adherida al material principal. 3. No debe presentar burbujas, ni fruncidos luego de haber sido humedecida.		Supervisor del contrato o quien el designe.	
7,1	SUAVIZANTE PARA ENTRETELA DE PECHO	5 metros. Se entregan junto con la oferta.	1.Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 2.Realizar el proceso de termofijado sobre la tela principal en varias piezas de muestra. 3. Realizar prueba de lavado en agua.	1. No debe presentar encogimiento de la entretela, ni excesivo hilo suelto. 2. La entretela debe quedar totalmente adherida al material principal. 3. No debe presentar burbujas, ni fruncidos luego de haber sido humedecida.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2
8,1	ENTRETELA TEJIDA FUSIONABLE	3 metros. Se entregan junto con la oferta.	1, Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 2. Realizar el proceso de termofijado sobre la tela principal en varias piezas de muestra. 3. Realizar prueba de lavado en agua.	1. No debe presentar encogimiento de la entretela, ni excesivo hilo suelto. 2. La entretela debe quedar totalmente adherida al material principal. 3. No debe presentar burbujas, ni fruncidos luego de haber sido humedecida.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2
9,1	CREMALLERA AZUL OSCURO DE 20CMS	5 unidades. Se entregan junto con la oferta.	1. Realizar prueba de cierre en el carro de la cremallera y verificar el cumplimiento de medidas. 2. Pegar la cremallera al material principal. 3. 3. Prueba de color tono a tono según muestra patrón y escala de grises.	1. Verificar que el carro se deslice correctamente y no se tranque. 2. Que no presente ninguno tipo de inconsistencias al pegarla. 3. Realizar prueba comparación de color con la escala de grises.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
9,2	CREMALLERA VERDE DE 20CMS	10 unidades. Se entregan junto con la oferta.			Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2 y prueba de campo.	Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)

4

9,3	CREMALLERA NEGRA DE 20CMS	5 unidades. Se entregan junto con la oferta.			Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
9,4	CREMALLERA VERDE DE 80CMS	5 unidades. Se entregan junto con la oferta.			Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
9,5	CREMALLERA BLANCA DE 20CMS	5 unidades. Se entregan junto con la oferta.			Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
9,6	CREMALLERA CAQUI DE 20CMS	5 unidades. Se entregan junto con la oferta.			Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
10,1	MARQUILLA CON ESCUDO FORPO	10 unidades. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar que cumpla con las medidas y colores requeridos en las fichas técnicas del presente proceso. 2. Coser la marquilla al material principal, en máquina Plana.	1. Que cumpla con las medidas y colores requeridos. 2. Que no presente rotura, ni fruncidos al pegar.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
10,2	MARQUILLA DE SEGURIDAD	1 Rollos					
11,1	BOLSA PLÁSTICA DE 45 X 60 CMS	5 unidades. Se entregan junto con la oferta.	Empacar un uniforme y realizar proceso de sellado en la máquina selladora.	Verificar que la bolsa este sellada sin que presente deformaciones del material o fundición.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
11,2	BOLSA PLÁSTICA DE 65 X 90 CMS						
11,3	BOLSA PLÁSTICA DE 48*38 CMS						
12,1	ETIQUETAS COD. BARRAS CINTA RESINA LAV 30MM X250 MTS	1 metro. Se entregan junto con la oferta.	1.Imprimir en cada uno de los rollos y según corresponda el	1. Verificar el Comportamiento de las cintas de Nailon y etiquetas	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del

12,2	ETIQUETAS COD. BARRAS AUTOADHESIVAS DE 5 CM X 2.5 CMX10000 UNIDADES		modelo de la marquilla.	autoadhesivas al ser impresas con cintas resina y tipo cera utilizando una impresora de transferencia térmica de la Entidad. 2. Comprobar comportamiento a la temperatura. 3. Verificar la calidad de la impresión sobre la etiqueta no presente fallas el estampado de la tinta.	ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.		mindefensa 0004-A2)
12,3	ETIQUETAS COD. BARRAS AUTOADHESIVAS DE 10 CM X 15 CM						
12,4	ETIQUETAS COD. BARRAS TÉRMICA CERA 110 MM X 450 M						
12,5	ETIQUETAS COD. BARRAS NAILON DIGITAL 30MM X 200MTS						
13,1	CORDEL NYLON VERDE	10 METROS. Se entregan junto con la oferta.	1. Realizar prueba de corte cuando el cordel se encuentre en reposo. 2. Comparar el color con la escala de grises.	1. El cordel debe cumplir con las medidas según especificación técnica. 2. Cumplimiento del color tono a tono.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
13,2	CORDON DORADO CON CINTA TIPO GALÓN	10 METROS. Se entregan junto con la oferta.	1. Realizar prueba de corte cuando el cordel se encuentre en reposo. 2. Verificar que cumpla con las medidas requeridas en la ficha técnica del presente proceso.	1. No presentar encogimiento, ni deshilados al momento de cortarlo tanto en el galón como en el cordón dorado. 2. El cordel debe cumplir con las medidas según especificación técnica.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
14,1	PAÑO BLANCO HUESO	5 METROS. Se entregan junto con la oferta.	1. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 2. Verificar que cumpla con las coordenadas de color en un equipo de espetofotometro. 3. Verificar que cumpla con la Norma técnica NTC 2567. 4. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte. 2. Verificar que cumpla con la coordenada de color. 3. Verificar que la cantidad de defectos sea los permitidos por la NTC 2567. 4. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)

14,2	PAÑO NEGRO	5 METROS. Se entregan junto con la oferta.	1. Realizar prueba de corte en cortadora vertical.2. Verificar que cumpla con las coordenadas de color en un equipo de espetofotometro.3. Verificar que cumpla con la Norma técnica NTC 2567.4. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte.2. Verificar que cumpla con la coordenada de color.3. Verificar que la cantidad de defectos sea los permitidos por la NTC 2567.4. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
14,3	PAÑO VERDE BILLAR	5 METROS. Se entregan junto con la oferta.	1. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 2. Verificar que cumpla con las coordenadas de color en un equipo de espetofotometro. 3. Verificar que cumpla con la Norma técnica NTC 2567. 4. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte. 2. Verificar que cumpla con la coordenada de color. 3. Verificar que la cantidad de defectos sea los permitidos por la NTC 2567. 4. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
14,4	PAÑO VERDE PONAL	5 METROS. Se entrega para la ejecución del contrato	1. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 2. Verificar que cumpla con las coordenadas de color en un equipo de espetofotometro. 3. Verificar que cumpla con la Norma técnica NTC 2567. 4. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte. 2. Verificar que cumpla con la coordenada de color. 3. Verificar que la cantidad de defectos sea los permitidos por la NTC 2567. 4. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)

14,5	PAÑO VERDE NACIONAL	5 METROS. Se entregan para la ejecución del contrato.	1. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 2. Verificar que cumpla con las coordenadas de color en un equipo de espetofotometro. 3. Verificar que cumpla con la Norma técnica NTC 2567. 4. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte. 2. Verificar que cumpla con la coordenada de color. 3. Verificar que la cantidad de defectos sea los permitidos por la NTC 2567. 4. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
14,6	PAÑO AZUL OSCURO	5 METROS. Se entregan para la ejecución del contrato.	1. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 2. Verificar que cumpla con las coordenadas de color en un equipo de espetofotometro. 3. Verificar que cumpla con la Norma técnica NTC 2567. 4. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte. 2. Verificar que cumpla con la coordenada de color. 3. Verificar que la cantidad de defectos sea los permitidos por la NTC 2567. 4. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
15,1	FORROS DE POLIÉSTER NEGRO	3 METROS. Se entrega junto con la oferta.	1. Verificar mediante la escala de grises que sea tono a tono con la tela principal.2. Realizar prueba de corte en cortadora vertical.3. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que la evaluación sea igual o superior a 4 en escala de grises.2. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte, sin deformación ni encogimiento.3. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)

15,2	FORRO BLANCO HUESO	3 METROS. Se entrega junto con la oferta.	1. Verificar mediante la escala de grises que sea tono a tono con la tela principal. 2. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 3. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que la evaluación sea igual o superior a 4 en escala de grises. 2. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte, sin deformación ni encogimiento. 3. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
15,3	TELA TAFETAN 100% POLIESTER	3 METROS. Se entrega junto con la oferta.	1. Verificar mediante la escala de grises que sea tono a tono con la tela principal. 2. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 3. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que la evaluación sea igual o superior a 4 en escala de grises. 2. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte, sin deformación ni encogimiento. 3. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
15,4	FORRO POLIÉSTER VERDE PONAL	5 METROS. Se entrega para la ejecución del contrato	1. Verificar mediante la escala de grises que sea tono a tono con la tela principal. 2. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 3. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que la evaluación sea igual o superior a 4 en escala de grises. 2. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte, sin deformación ni encogimiento. 3. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)

15,5	FORRO POLIÉSTER AZUL OSCURO	3 METROS. Se entrega junto con la oferta.	1. Verificar mediante la escala de grises que sea tono a tono con la tela principal. 2. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 3. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que la evaluación sea igual o superior a 4 en escala de grises. 2. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte, sin deformación ni encogimiento. 3. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
15,6	FORRO BLANCO ARMADA	3 METROS. Se entrega junto con la oferta.	1. Verificar mediante la escala de grises que sea tono a tono con la tela principal. 2. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 3. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que la evaluación sea igual o superior a 4 en escala de grises. 2. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte, sin deformación ni encogimiento. 3. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
16,1	ELÁSTICO VERDE 41 MM	5 METROS. Se entrega junto con la oferta.	1. DETERMINACIÓN DE LA ELASTICIDAD. Resumen del método. Una probeta de longitud conocida en su estado de relajación es elongada hasta encontrar una fuerte resistencia a una elongación adicional aplicada. En ese punto la elasticidad es leída. Equipos. - Tijeras ordinarias. - Regla calibrada para medir porcentaje de elongación. Muestra. Se	1. Al realizar la prueba de elasticidad cumpla con lo requerido en la ficha técnica. 2. No presentar ningún tipo de fachas al realizar la costura. 3. Cumplir con el color requerido de acuerdo a la escala de grises con una calificación de 4.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)

			deben cortar 3 probetas de 25 cm de longitud por el ancho del elástico. 2. Realizar prueba de costura en la maquina empretinadora 3. Verificar que sea tono a tono con la tela principal (tela rip stop verde aceituna (ET-PN-239).				
17,1	OJALETE METÁLICOS COBRIZADOS	20 METROS. Se entregan para la ejecución del contrato.	1. Verificar que cumpla con las medidas requeridas en la ficha técnica. 2. Verificar que cumpla con el color requerido. 3. Prueba de pegado en la tela	1. Cumplimiento de medidas. 2. Color cobre. 3. En el momento de pegar que no se rompa, ni quiebre el material, que quede bien adherido.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio en los ensayos a evaluar.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 5 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
18,1	CIERRE DE CONTACTO DE 20 VERDE	20 METROS. Se entregan para la ejecución del contrato.	NO REQUIERE PRUEBA DE CAMPO		Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda.	Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 5 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
18,2	CIERRE DE CONTACTO DE 20 mm AZUL	5 METROS. Se entrega junto con la oferta.	1.Realizar corte en máquina guillotina. 2. Medir y pegar los cortes a la tela principal en máquina presilladora. 3. Verificar que presente adherencia entre el gancho y la felpa. 4. Verificar que sea tono a tono con la tela principal en una escala de grises con calificacion 4.	1. Buen comportamiento en el corte. 2. Cumplimiento de medida requerida y buen comportmiento en la maquina presilladora. 3. buena adherencia. 4. Cumplimiento del tono.+	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2	
18,3	CIERRE DE CONTACTO DE 20 mm NEGRO	5 METROS. Se entrega junto con la oferta.	1.Realizar corte en máquina guillotina. 2.Pegar los cortes a la tela principal en máquina presilladora.	1.Comparar el tono, el cual no debe presentar variacion según la escala pantone.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2	

					17050-3 2 y prueba de campo.		
19,1	ARGOLLA METÁLICA PORTA BOTÓN	30 UNIDADES. Se entregan para la ejecución del contrato.	NO REQUIERE PRUEBA DE CAMPO		Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda.	Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 5 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
19,2	BOTÓN DORADO GRANDE	30 UNIDADES. Se entregan para la ejecución del contrato.	NO REQUIERE PRUEBA DE CAMPO	NO REQUIERE PRUEBA DE CAMPO			
19,3	BOTÓN DORADO PEQUEÑO						
20.1	BROCHE CIERRE DE CUELLO	10 UNIDADES. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar el cumplimiento de medidas. 2. Prueba de costura y de uso.	1. Debe cumplir con las medidas. 2. Debe ser simétrica y que encaguen los dos ganchos. No debe presentar deformación en el uso.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
20,2	CLIP PARA CAMISA	10 UNIDADES. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar el cumplimiento de medidas. 2. Cumplimiento de la funcionalidad.	1. Debe cumplir con las medidas. 2. Debe ser simétrica. No debe presentar deformación en el uso.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
20,3	BROCHE METALICO PARA PANTALÓN	10 UNIDADES. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar el cumplimiento de medidas. 2. Prueba de costura y de uso.	1. Debe cumplir con las medidas. 2. Debe ser simétrica y que encague el juego. No debe presentar deformación en el uso.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
21,1	HOMBRERAS	10 UNIDADES. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar el cumplimiento de medidas. 2. Prueba de costura y de uso.	1. Debe cumplir con las medidas. 2. En el momento de coser no debe presentar deformación y formar la horma adecuada para formar el hombro.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2

22,1	GANCHO PLASTICO PARA ROPA	5 UNIDADES. Se entregan junto con la oferta.	1. Prueba de uso y resistencia.2. Colgar un pantalon y una guerrera.	1. No debe presentar deformación, ni romperse en el uso.No debe presentar deformación.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guia técnica del mindefensa 0004-A2)
22,2	PLUMILLAS PARA CUELLO	10 UNIDADES. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar el cumplimiento de medidas. 2. Cumplimiento de la funcionalidad	1. Debe cumplir con las medidas. 2. Debe ser simétrica. No debe presentar deformación en el uso.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
23	ENTRETELA NO TEJIDA (INTERLON FUSIONABLE)	2 METROS. Se entregan junto con la oferta.	1. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 2. Realizar el proceso de termofijado sobre la tela principal en varias piezas de muestra. 3. Realizar prueba de lavado en agua.	1. No debe presentar encogimiento de la entretela, ni excesivo hilo suelto. 2. La entretela debe quedar totalmente adherida al material principal. 3. No debe presentar burbujas, ni fruncidos luego de haber sido humedecida.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guia técnica del mindefensa 0004-A2)
24.1	TELA DE BOLSILLO BLANCO HUESO	2 METROS. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar mediante la escala de grises que sea tono a tono con la tela principal. 2. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 3. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que la evaluación sea igual o superior a 4 en escala de grises. 2. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte, sin deformación ni encogimiento. 3. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
24,2	TELA DE BOLSILLO VERDE PONAL	2 METROS. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar mediante la escala de grises que sea tono a tono con la tela principal. 2. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 3. Realizar prueba	1. Verificar que la evaluación sea igual o superior a 4 en escala de grises. 2. Verificar que se comporte de manera adecuada	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)

			de confección en máquina plana.	durante el proceso de corte, sin deformación ni encogimiento. 3. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.			
24,3	TELA DE BOLSILLO AZUL OSCURA	2 METROS. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar mediante la escala de grises que sea tono a tono con la tela principal. 2. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 3. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que la evaluación sea igual o superior a 4 en escala de grises. 2. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte, sin deformación ni encogimiento. 3. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
24,4	TELA DE BOLSILLO BLANCA	2 METROS. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar mediante la escala de grises que sea tono a tono con la tela principal. 2. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 3. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que la evaluación sea igual o superior a 4 en escala de grises. 2. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte, sin deformación ni encogimiento. 3. No presentar inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
24,5	TELA DE BOLSILLO NEGRA	2 METROS. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar mediante la escala de grises que sea tono a tono con la tela principal. 2. Realizar prueba de corte en cortadora vertical. 3. Realizar prueba de confección en máquina plana.	1. Verificar que la evaluación sea igual o superior a 4 en escala de grises. 2. Verificar que se comporte de manera adecuada durante el proceso de corte, sin deformación ni encogimiento. 3. No presentar	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)

				inconsistencias, ni encogimiento en el proceso de confección.			
25,1	PRETINA ENSAMBLE BLANCO HUESO	3 METROS. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar el cumplimiento de medidas, prueba de costura, 2. Verificar que cumpla con las coordinadas de color y demas caracteristicas requeridas. 3. Verificar que la tela cumpla con la requerida.	1. Debe cumplir con las medidas requeridas. 2. No debe presentar deformación en el momento de coser. 3. Cumplimiento de color y de la tela.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
25,2	PRETINA ENSAMBLE AZUL OSCURA	3 METROS. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar el cumplimiento de medidas, prueba de costura, 2. Verificar que cumpla con las coordinadas de color y demas caracteristicas requeridas. 3. Verificar que la tela cumpla con la requerida.	1. Debe cumplir con las medidas requeridas. 2. No debe presentar deformación en el momento de coser. 3. Cumplimiento de color y de la tela.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
25,3	PRETINA ENSAMBLE BLANCO ARMANADA	3 METROS. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar el cumplimiento de medidas, prueba de costura, 2. Verificar que cumpla con las coordinadas de color y demas caracteristicas requeridas. 3. Verificar que la tela cumpla con la requerida.	1. Debe cumplir con las medidas requeridas. 2. No debe presentar deformación en el momento de coser. 3. Cumplimiento de color y de la tela.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
25,4	PRETINA ENSAMBLE NEGRO ARMADA	3 METROS. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar el cumplimiento de medidas, prueba de costura, 2. Verificar que cumpla con las coordinadas de color y demas caracteristicas requeridas. 3. Verificar que la tela cumpla con la requerida.	1. Debe cumplir con las medidas requeridas. 2. No debe presentar deformación en el momento de coser. 3. Cumplimiento de color y de la tela.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
26,1	BOTON GRABADO ARMADA BLANCO	30 unidades. Se entregan junto con la oferta.	1. Medir el diametro de los botones. 2. Verificar que no presente ningún tipo de defecto. 3. Botonar cuatro camisas en máquina	1. Las dimensiones del boton deben ser las especificadas en la norma NTC 2510. 2. El botón debe se simedrico,	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2

			botonadora. 4. Prueba de color tono a tono según muestra patrón y escala de grises	uniforme y sin ningún defecto. 3. Las dimensiones del boton deben ser las especificadas en la norma NTC 2510. 4. El botón debe ser tono a tono con la tela principal (en escala de grises una diferencia has 4)		Supervisor del contrato o quien el designe.	
26,2	BOTON GRABADO ARMADA AZUL CLARO	30 unidades. Se entregan junto con la oferta.			Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
26,3	BOTON GRABADO ARMADA CAQUI	30 unidades. Se entregan junto con la oferta.			Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
26,4	BOTON GRABADO ARMADA NEGRO	30 unidades. Se entregan junto con la oferta.			Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
26,5	BOTON GRABADO ARMADA AZUL OSCURO	30 unidades. Se entregan junto con la oferta.			Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)
27,1	ENTRETELA CUELLO TROQUELADO ARMADA	30 unidades. Se entregan junto con la oferta.	1. Verificar que cumple con medidas establecidas en la ficha técnica. 2. Realizar el proceso de termofijado sobre la pieza de un cuello en una tela 100% poliéster. 3. Realizar prueba de costura en maquina plana. 4. Realizar prueba de lavado en agua.	1. Cumplimiento de medidas. 2. La entretela debe quedar totalmente adherida al material principal. 3. Durante el proceso de costura no se debe romper la entretela, ni presentar fallas en las medidas dadas por el material troquelado. 4. No debe presentar burbujas, ni	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1, NTC-ISO/IEC-17050-2 y ISO/IEC-17050-3 2 y prueba de campo.	Informe de laboratorio emitido por un ente acreditado ante la ONAC o Superintendencia de Industria y Comercio. Para la extracción de las muestras se debe realizar en presencia del Supervisor del contrato o quien el designe.	Tabla 3 GTMD-0004-A2 (guía técnica del mindefensa 0004-A2)

				fruncidos luego de haber sido humedecida.			

Nota: Las muestras entregadas servirán como muestra patrón para la supervisión del contrato, y en cada entrega se verificará que las totalidades entregadas cumplan según las muestras.

GRUPO II							
SUBÍTEMS	INSUMO	CANTIDAD DE MUESTRAS PARA EL PROCESO DE SELECCIÓN	PRUEBA DE CAMPO		DOCUMENTOS PARA APORTAR ANÁLISIS A REALIZAR		PLAN DE MUESTRA PARA ENTREGA DE LOTES
			PRUEBA A REALIZAR	RESULTADO ESPERADO	EN LA PRESENTACIÓN DE LA OFERTA	EN LA ENTREGA PARCIAL Y TOTAL DEL PRODUCTO POR EL PROVEEDOR	
1,1	BANDERA TRICOLOR UNIFORME DE ASISTENCIA No. 4	4 Unidades de cada uno de los elementos a ofertar. Se entregan junto con la oferta para enviarlos al laboratorio de la Policía Nacional.	Se realizará visita técnica: En la visita técnica se verificará: Número de metros cuadrados de trabajo, mapa de instalaciones, número de personas en el proceso productivo, número de máquinas bordadoras con cantidad de cabezotes, capacidad instalada de producción (se confrontará con la capacidad de maquinaria), número de rebordeadoras, puestos de trabajo para personal de mano de obra para acabados y terminados, facturas legales de compra de insumos para bordar. Cumplimiento normativo legal en material ambiental, aplicables a la actividad según Decreto único reglamentario 1076-2015.		Informe de laboratorio de condiciones generales emitido por el Laboratorio de la Policía Nacional. (No tiene costo).	Certificado de conformidad emitido por un ente debidamente acreditado por la ONAC, con los respectivos informes de laboratorios igualmente acreditados en los ensayos a evaluar, según corresponda. Para las condiciones generales el informe de laboratorio se realizará en el de la policía nacional sin ningún costo al oferente. Para el muestreo debe asistir el supervisor del contrato o quien el designe.	Aplica lo requerido en cada una de las especificaciones técnicas respectivamente. Para la toma de las muestras debe asistir el supervisor del contrato o quien el designe.
1,2	BANDERA TRICOLOR UNIFORME DE FATIGA No. 5						
1,3	BANDERA TRICOLOR UNIFORME No. 3						
2,1	HERÁLDICA BORDADA UNIFORME ASISTENCIA No. 4						
2,2	HERÁLDICA BORDADA UNIFORME FATIGA No. 5						
2,3	HERÁLDICA BORDADA UNIFORME No. 5						
3,1	DISTINTIVOS PARA SOLAPA UNIFORME DE ASISTENCIA No. 4 PAR						
3,2	DISTINTIVOS PARA SOLAPA UNIFORME DE FATIGA No. 5 PAR						
3,3	TARJETERO POLICÍA UNIFORME FATIGA No. 5						

Nota: Las muestras entregadas servirán como muestra patrón para la supervisión del contrato, y en cada entrega se verificará que las totalidades entregadas cumplan con las muestras.

GRUPO III					
ACCESORIOS Y ELEMENTOS	**CANTIDAD DE MUESTRA PARA EL PROCESO DE SELECCIÓN**	**PRUEBA DE CAMPO**		**TIPO DE ANÁLISIS A REALIZAR EN LA PRESENTACIÓN DE LA OFERTA**	
		PRUEBA A REALIZAR	**RESULTADO ESPERADO**	**EN LA PRESENTACIÓN DE LA OFERTA**	**EN LA ENTREGA PARCIAL Y TOTAL DEL PRODUCTO POR EL PROVEEDOR**
LAMINAS DE ACRÍLICO DE ENTRE 1mm y 2mm DE ESPESOR2,00metros x 1,00 metros	(1)Lamina. Se entregan junto con la oferta.	Prueba de corte con bisturí y caladora. Prueba de molderia.	La lámina se debe dejar cortar sin presentar fisuras En las pruebas de molde, se debe mantener firme y no levantarse la lámina.	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2 y prueba de campo	Declaración de conformidad de acuerdo con la NTC-ISO/IEC-17050-1 y NTC-ISO/IEC-17050-2
LÁPICES BLANCOS DE MINA ENCERADA	12 unidades. Se entregan junto con la oferta.	Prueba de marcación en tela RIP STOP y tajado de punta.	No se debe deshacer la mina (trozos de mina durante la marcación) La mina no se debe partir en el uso normal de la marcación.		
LÁPICES BLANCOS DE MINA CREMOSA	12 unidades. Se entregan junto con la oferta.	Prueba de marcación en tela RIP STOP y tajado de punta.	No se debe deshacer la mina (trozos de mina durante la marcación) La mina no se debe partir en el uso normal de la marcación.		
PAPEL KRAFT ANCHO 1,6 METROS X 20 g	Rollo de 5 kg. Se entregan junto con la oferta.	Prueba de extendido, dimensionamiento y peso	Durante el extendido no se debe romper.		
PAPEL SULFITO ANCHO DE 1,6m ANCHO 1,6 METROS X 20 Kg	Rollo de 5 kg. Se entregan junto con la oferta.	Prueba de extendido, dimensionamiento y peso	Prueba de extendido , dimensionamiento y peso		
ENCENDEDOR PLÁSTICO	12 unidades. Se entregan junto con la oferta.	Prueba de encendido	Verificar que salga llama sin inconveniente alguno.		
MINAS DE PLATA	13 unidades. Se entregan junto con la oferta.	Prueba de marcación con molderia sobre tela lanilla.	Se marque y la mina no se parta fácilmente.		
BOLÍGRAFO ROJO SEMIGEL	14 unidades.	Prueba de marcación en entretela color blanco.	Verificar que marque con facilidad, sin		

	Se entregan junto con la oferta.		presentan manchas de tinta, ni desgastamiento prematuro.		
CINTA INDUSTRIAL PARA EMBALAJE	15 unidades. Se entregan junto con la oferta.	Prueba de sellado de cajas	Buen comportamiento en el pegue y que la caja no se desarme.		

Nota: Las muestras entregadas servirán como muestra patrón para la supervisión del contrato, en cada entrega se verificará que las totalidades entregadas según las muestras.

El oferente deberá certificar por escrito que CUMPLE con todos y cada uno de los requisitos, características y aspectos técnicos aquí descritos, y son de obligatorio cumplimiento, en caso de no hacerlo, la propuesta se considerará como rechazada y descalificada; ya que este es un requisito indispensable para realizar la evaluación por parte de los comités evaluadores.

Mediante el diligenciamiento, suscripción y presentación del presente anexo, manifiesto que acepto y me comprometo a cumplir con todos y cada una de las especificaciones técnicas mínimas aquí establecidas.

_____

REPRESENTANTE LEGAL
Firma del proponente y/o apoderado y/o distribuidor y/o comercializador.
Nombre:
C.C.: