

MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL



AGENCIA LOGÍSTICA

SOLICITUD DE OFERTA CFP No.018 /2006 (ALDAL)

Bogotá, D.C. 18 de septiembre de 2006

El Subdirector General del Establecimiento Público, Encargado de las Funciones de la Dirección de Apoyo Logístico, debidamente facultado mediante resolución No. 043 del 20 de enero de 2006 y de conformidad con la ley 80 de 1993, sus Decretos reglamentarios en especial el 2170 de 2002 y demás normas pertinentes; siendo las 08:00 horas ordena iniciar el proceso para contratar.

1. **OBJETO:** LA ADQUISICIÓN DE CINTA VELCRO DE 2.5 CMS CON DESTINO A LA DIRECCIÓN DE INTENDENCIA EJERCITO DE ACUERDO ANEXO "A" ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
2. **PRESUPUESTO OFICIAL:** El Presupuesto Oficial para la presente Solicitud de Oferta CFP es por la suma de \$ 34.565.260,00 incluido IVA de acuerdo al CDP No.6E del 23 de enero de 2006 , así :

ITEM	CANTIDADES MINIMAS	PRESUPUESTO
CINTA VELCRO DE 2.5 CM	1508	\$ 34.565.260,00

En todo caso la Propuesta no podrá superar el Presupuesto Oficial y deberá ajustarse a las cantidades so pena de quedar inhabilitada.

3. REQUISITOS O DOCUMENTOS NECESARIOS PARA LA PRESENTACIÓN DE LA OFERTA:

Carta de Presentación que establezca:

- a. Clasificación en el **RUT**, (Registro Único Tributario) indicando a que régimen pertenece.
- b. Certificado de existencia y Representación Legal de la Cámara de Comercio actualizado, **NO** mayor a Treinta (30) días anteriores de la fecha de entrega de la oferta.
- c. Certificación acreditando el pago a los Servicios de Seguridad Social Integral (Pensión, Salud y Riesgos Profesionales) y Aportes Parafiscales (SENA, ICBF y Cajas de

Compensación Familiar) de conformidad con la ley 789 de 2002 y artículo 1 de la ley 828 de 2003.

- d. Si es persona Natural Nombres y Apellidos, copia del Documento de Identificación, dirección, teléfono, Registro de Cámara de Comercio y paz y salvo de la EPS.
- e. Datos del Oferente: Nombre de la empresa, Nit, dirección, teléfono, fax, correo electrónico, nombre, apellidos y copia del documento de identidad del Representante Legal.

4. **LUGAR DE ENTREGA DE LA DOCUMENTACIÓN** : Favor presentar La propuesta con la documentación solicitada en la Oficina de Contratos Sin Formalidades Plenas, ubicada en la carrera 50 No. 15 - 35 en Bogotá D.C. debidamente foliada a más tardar el 20 de septiembre de 2006 a las 11:00 am.

5. **VIGENCIA SOLICITUD DE OFERTA:** La Oferta (Cotización) deberá tener una vigencia mínima de 30 días.

6. **PROPUESTA** : Las Propuestas deberán presentarse en Original y copia, la copia deberá ser igual a la Original en caso de haber diferencias se tendrá en cuenta el original.

7. **LUGAR, PLAZO DE ENTREGA Y FORMA DE PAGO:** En la Solicitud de Oferta debe contener la siguiente información :

a. **LUGAR DE ENTREGA:** BASPC No 21 UBICADO EN LA CARRERA 50 No 18-92 ALMACEN DE MATERIA PRIMA

b. **PLAZO DE EJECUCIÓN:** Quince (15) dias contados a partir del dia siguiente a la legalización del contrato .

c. **FORMA DE PAGO:** La Agencia Logística de las Fuerzas Militares cancelará el valor previa presentación de la siguiente documentación:

- Acta suscrita por el supervisor del contrato de recibido a satisfacción de los Elementos del Objeto del Contrato.
- Factura del contratista correspondiente.
- El valor debe venir discriminado el IVA
- Certificado de pago Seguridad Social (Pensión, Salud y Riesgos Profesionales) y Aportes Parafiscales (SENA, ICBF y Cajas de Compensación Familiar) de conformidad con la ley 789 de 2002 y artículo 1 de la ley 828 de 2003) y certificación de pago de cumplimiento de las obligaciones laborales, con el personal utilizado en la ejecución del objeto Contractual.

8. **GARANTÍA ÚNICA DEL CONTRATO:** Al suscribir el Contrato, el oferente favorecido debe constituir una Garantía Única Bancaria o de Compañía de Seguros legalmente establecida en Colombia que contenga el siguiente amparo:

- **CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO** . Por el veinte por ciento (20%) del valor del Contrato, con una vigencia de cuatro (04) meses desde la suscripción del Contrato.
- **CALIDAD DE LOS ELEMENTOS**. Por el cincuenta por ciento (50%) del Valor del Contrato, con una vigencia de seis (06) meses, desde la suscripción del Contrato.

En el texto de la Garantía Única se dejara expresa constancia que se ampara el cumplimiento del contrato, el valor de las multas; la cláusula penal pecuniaria convenida, que el monto del seguro se repondrá por parte del contratista a través de la Aseguradora cuando se disminuyere o se agotare en razón de las multas, igualmente el contratista renuncia al beneficio de excusión.

La Agencia Logística de las Fuerzas Militares se reserva la facultad de no aceptar la Garantía Única presentada cuando a su juicio el garante carezca de capacidad económica para responder conforme al código de comercio o cuando entre en estado de insolvencia proceso de quiebra, o tenga pleitos pendientes contra la entidad que afecte seriamente su patrimonio.

Capitán de Corbeta **LUIS FERNANDO MARQUEZ VELOSA**
Subdirector General del Establecimiento Público,
Encargado de las Funciones de la Dirección de Apoyo Logístico

SOLICITUD DE OFERTA C.F.P. No 018 / 2006
ANEXO "A"

ITEM	CANTIDADES	PRESUPUESTO
CINTA VELCRO DE 2.5 CM	1.508 MTRS	34.565.260

SE DEBERA PRESENTAR MUESTRA MINIMO 2 METROS DEL ITEM, EL CUAL DEBE VENIR MARCADA POR EL PROPONENTE.

LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICA FICHA TÉCNICA No 0070.DINTR/2006

CRITERIO DE EVALUACIÓN TÉCNICA

EVALUACIÓN TÉCNICA (CUMPLE O NO CUMPLE)
SE CALIFICARÁ CON CUMPLE O NO CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS EXIGIDAS .

EL NO CUMPLIMIENTO DE UNA DE LAS ESPECIFICACIONES DESCRITAS EN EL ANEXO "A" SERÁ FACTOR EXCLUYENTE Y POR LO TANTO LA OFERTA NO PASARA A LA CALIFICACIÓN TÉCNICO – ECONÓMICA

CRITERIO DE EVALUACIÓN ECONÓMICA

PRECIO DE LA OFERTA (100 PUNTOS/100 PUNTOS)
SE OTORGARÁ EL MÁXIMO PUNTAJE A LA OFERTA DE MEJOR PRECIO, ENTENDIÉNDOSE COMO EL MEJOR PRECIO, EL MÁS BAJO DE LAS OFERTAS HABILITADAS, LA CALIFICACIÓN DE LAS OFERTAS SE EFECTUARÁ PROPORCIONALMENTE, MEDIANTE LA FORMULA SIGUIENTE :
$\text{PUNTAJE} = \frac{\text{OFERTA MEJOR PRECIO} \times 100 \text{ PUNTOS}}{\text{OFERTA EVALUADA}}$

Capitán de Corbeta **LUIS FERNANDO MARQUEZ VELOSA**
Subdirector General del Establecimiento Público,
Encargado de las Funciones de la Dirección de Apoyo Logístico

FICHA TÉCNICA CINTA VELCRO VERDE

TABLA DE CONTENIDO

1. OBJETO
2. DEFINICIONES
3. DESCRIPCIÓN
4. RECEPCIÓN DE BIENES
5. APÉNDICE
6. ANEXOS
7. CONTROL DE REVISIONES

1. OBJETO

Esta ficha técnica tiene por objeto establecer los requisitos y medidas que debe cumplir la Cinta Velcro verde utilizado en la fabricación de los cierres del Equipo de Campaña con arnés.

2. DEFINICIONES

POLIAMIDA:	Es un tipo de polímero que contiene enlaces de tipo amida . Las poliamidas se pueden encontrar en la naturaleza, como la lana o la seda , y también ser sintéticas, como el nailon o el Kevlar . Las primeras poliamidas fueron sintetizadas por la empresa química DuPont , por el equipo dirigido por el químico Wallace Hume Carothers, que comenzó a trabajar en la firma en 1928 . Las poliamidas como el nailon se comenzaron a emplear como fibras sintéticas, aunque han terminado por emplearse en la fabricación de cualquier material plástico. Las aramidas son un tipo de poliamidas en las que hay grupos aromáticos formando parte de su estructura. Por ejemplo, se obtienen fibras muy resistentes a la tracción como el Kevlar , o fibras también muy resistentes al fuego, como el Nomex , ambas comercializadas por DuPont.
BOBINADO:	Carrete, enrollado de hilo u otro material
CEPILLADO:	Alisar una superficie que necesite ser pulida.

3. REQUISITOS

3.1. REQUISITOS GENERALES:

La cinta velcro vendrá en rollos de 25 metros macho y hembra, y tendrá color Verde oliva según código 18-0420 TC de la escala Pantone.

Las cintas velcro consisten de dos tipos de cintas de poliamida (nylon 66), uno llamado garfio o gancho, cubierto por cientos de garfios delgados (aproximadamente 50 unidades por Cm²), y otro llamado lazo, formado por cientos de rizos delgados (también aproximadamente 50 unidades por Cm²).

Estas cintas son unidas por contacto y pueden ser fácilmente reabiertas por separación o acción de pelar.

Cuando están cerradas, los ganchos de una cinta penetran los rizos de la otra, creando un cerrado ajustado, versátil y seguro. La aplicación de una fuerte presión, genera una buena acción de cerrado.

La cinta velcro (pegapega) puede ser lavada y secada, ya que no es una cinta metálica, no es corrosiva y tampoco se oxida.

Esta cinta es resistente al calor, frío y a químicos ácidos y alcalinos. En su proceso es examinada abriéndola y cerrándola 15,000 veces.

La cinta velcro puede ser hecha de nylon a través de un proceso que envuelve tejido, baños continuos de teñido, lavado, cosido especial, corte de los ganchos, corte en tiras, inspección, tejido, corte a medida y bobinado, para proporcionar una amplia variedad de productos en artículos para bebés, productos tejidos caseros, cuidado del cabello, ropa de moda, muebles del hogar, alfombrado, equipos de filtración, pelucas, guantes, artículos de cuero, calzados y bolsas, empaques de vinilo y plástico, equipos militares, productos médicos y de salud, sistemas de sonido, partes de automóviles, juguetes y juegos, productos de lona, equipos de campamento y excursión, artículos deportivos, y en la exhibición y venta de instrumentos.

3.1.1. Dimensiones:

Tabla N° 1: Dimensiones

CARACTERÍSTICA		CINTA VELCRO VERDE	
		Medida mm	Tolerancia mm
MEDIDAS	ANCHO TOTAL CINTA	20 A 25	± 1
	LARGO CARRETES	25000	± 50

3.1.2. Cinta Velcro Verde: La cinta velcro se compondrá de dos partes principales ganchos y rizos descritos en los requisitos específicos y en una manera genérica tendrá los siguientes procesos para dar origen a su producto terminado:

DESCRIPCIÓN DEL PROCESO.

A. Tejido: La trama y urdimbre de los hilos de nylon son entrelazados en ángulo recto y cruzados uno con otro para formar mallas a través de una máquina Jacquard de alta velocidad y un telar Delux II para producir cintas de borde tejidas (tafetán o satén) y decorados.

B. Teñido continuo: Para producir productos de gran volumen y alta calidad, las mallas son colocadas dentro de una máquina de teñido continuo compuesta de un vaporizador de teñido y una unidad de lavado. El teñido, blanqueado, restregado y planchado pueden ser realizadas en esta máquina. La temperatura de teñido es establecida a más de 100°C con un sistema de vapor de altas temperaturas y con capacidad de carga.

C. Baño de teñido: Usando calor y vapor, las telas tejidas son teñidas en esta máquina para formar diferentes colores. La temperatura de teñido es establecida a más de 100°C.

D. Costura especial: Esta máquina está compuesta de una unidad de cuchillas raspadoras especiales, un baño químico y un estuche de secado. Para hacer que las cintas velcro sean duras y durables, la superficie de las telas teñidas son recubiertas con resina, luego son secadas y almidonadas para garantizar una tensión óptima para mallas ligeras y pesadas.

E. Cepillado de los rizos: Este proceso hace a los rizos más densos y más resistentes en términos de adhesividad. Esta máquina es diseñada especialmente para cepillar los rizos por medio de un pasador o clavija de rodillos.

F. Corte de los ganchos: Para asegurar que la cinta velcro tenga un buen corte, la maquinaria cuenta con un sistema cortador de cuchillos de dos direcciones.

G. Corte en tiras: Para producir cintas velcro de varios anchos o de acuerdo a la demanda del mercado, un cortador de diseño especial separa las cintas y simultáneamente sella los bordes.

H. Costura de sobrecerrado: Es usada para coser la cinta con dos cintas las cuales son pasadas por un proceso de teñido continuo y cepillado.

I. Soldadura de alta frecuencia: Es necesaria para darle una unión fácil a la cinta acabada para su empaque.

J. Corte de precisión: Es realizada en una máquina con un dispositivo interno de detención y botones para un mecanismo automático, con movimientos de reajuste. Esta máquina es un dispositivo de control preciso.

K. Enrollado y bobinado: Este puede bobinar y enrollar cintas de varios tamaños. Es operado fácilmente por un motor de embrague.

Las partes que componen la cinta velcro verde se pueden apreciar en la Figura N°1 y N°2.

3.2. REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1. Garfios o ganchos: Esta parte denominada también macho de la Cinta velcro tendrá la siguiente composición:

1. Urdimbre: 100% (nylon 6) 210D/34F, 540 TM.
2. Trama: 210D/34F (nylon 6) filamentos de hilos.
3. Ganchos: (nylon 6) monofilamentos, 0.2-0.24mm diámetro.
4. Hilos de enganche: 210D/34F (nylon 6) hilos alargados.

3.2.2 Rizos: Esta parte denominada también hembra de la Cinta velcro tendrá la siguiente composición

1. Urdimbre: 100% (nylon 6) 210D/34F, 540 TM.
2. Trama: Nylon 6, 100D/17F, 160 TM.
3. Rizos: 300D/14F (nylon 6)
4. Hilos de enganche: 210D/34F, 540 TM, hilos alargados.

Esta cinta se utilizara por parte de la planta de talabartería ,en el cierre de la tapa del Equipo de campaña, como se aprecia en la figura N°3 y 4..

3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO :

3.3.1. EMPAQUE: La cinta velcro se debe empaquetar de tal forma que permita apreciar fácilmente sus características y proteger la cinta velcro de posibles

averías durante su transporte y almacenamiento. El empaque se debe efectuar en bolsas de polietileno por rollos de 25 metros.

3.3.2. ROTULADO: Las bolsas que contienen la Cinta velcro y las cajas empleadas para su transporte y almacenamiento deben llevar un rotulo en la parte visible, el cual deberá contener la siguiente información:

- Nombre del producto.
- Composición.
- Longitud.
- Ancho útil.
- Referencia.
- País de origen.
- Clasificación tipo calidad.
- Masa.
- Fecha de fabricación.
- Número y año del contrato.

4. PROTOCOLO DE RECEPCIÓN DE BIENES

4.1. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN

4.1.1 Toma de muestras para evaluar requisitos generales, de empaque y rotulado.

4.1.1.1. Muestreo: Sobre cada unidad de la muestra de cinta velcro verde, se debe efectuar una inspección visual para verificar si éstos cumplen las condiciones generales y de empaque y rotulado especificados. Este plan de muestreo corresponde a un plan de muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un Nivel Aceptable de Calidad (NAC) de 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859- 1.

Se efectuará de acuerdo con lo indicado en la tabla 2, después de obtener las muestras al azar, de tal forma que se asegure la representatividad del lote en consideración.

Tabla 2. Plan de muestreo

Tamaño del lote	Tamaño de la muestra	Aceptación	Rechazo
1 – 15	1	0	1
16 – 50	3	0	1
51 – 150	5	1	2
Más de 151	8	2	3

De cada unidad de muestra (pieza o rollo), se deberá tomar la cantidad de tela necesaria para efectuar todos los ensayos requeridos en la verificación de los requisitos establecidos para ésta (3 metros). La muestra se tomará mínimo a un (1) metro después del comienzo del rollo.

4.1.1.2. Criterio de aceptación o rechazo para condiciones generales, empaque y rotulado. Sí el número de unidades defectuosas en la muestra ensayada es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote. Sí el número de unidades defectuosas en la muestra ensayada es igual o mayor al número de rechazo se rechazará el lote.

4.1.2. TOMA DE MUESTRAS PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS

4.1.2.1. Muestreo: Para verificar los requisitos establecidos en la presente ficha técnica, se debe sacar al azar de entre la muestra tomada en el numeral 4.1.1.1. Dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 3. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple nivel de inspección especial S-3 inspección reducida un NAC del 6.5%, de acuerdo con la Norma técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1.

Tabla 3: Plan De Muestreo Para Evaluar Requisitos específicos

Tamaño del lote	Tamaño de la muestra	Aceptación	Rechazo
1 – 15	1	0	1
16 – 50	3	0	1
51 – 150	5	1	2
Más de 151	8	2	3

4.1.2.2. Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo, el lote se rechaza. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo se debe aceptar el lote, con la condición que para la próxima entrega se aplicará un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones.

4.2. MÉTODOS DE ENSAYO

4.2.1. Características dimensionales: La verificación de las dimensiones debe efectuarse con los instrumentos (reglas, micrómetros, nonios y demás) que posean la precisión y exactitud requeridas para las dimensiones a determinar.

4.2.1. Determinación de la Composición: Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la NTC 481 y la NTC 1213.

4.2.2. Determinación del Ancho de la Tela: Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 228.

4.2.3. Determinación de la Resistencia a la Tensión: Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 754.

4.2.4. Determinación de la resistencia al desgarre: Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 313.

4.2.5. Determinación de la solidez del color al lavado en seco: Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 4160.

4.2.6. Determinación de la solidez del color al frote: Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 786.

4.2.7. Determinación de la solidez del color a la luz: Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 1479.

4.2.8. Determinación de la tendencia a la formación de motas (pilling): Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 2051.

4.2.9. Determinación de los cambios de color: Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 711.

4.2.10. Determinación de la longitud: Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la NTC 227.

5. APÉNDICE

NTC 227: MÉTODO MANUAL PARA DETERMINAR LA LONGITUD.

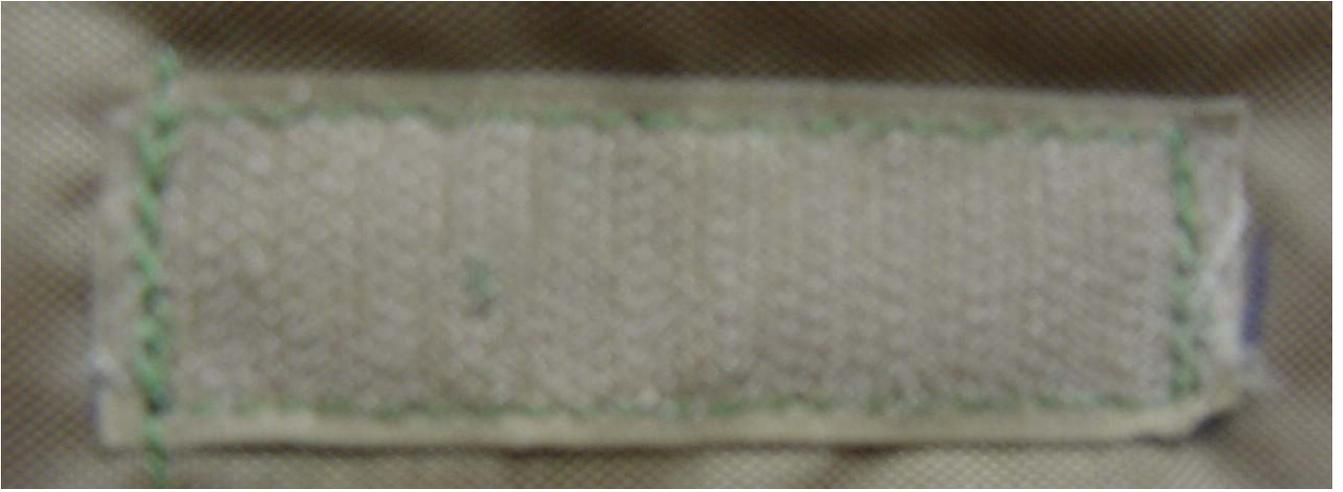
NTC 228: Primera Actualización. TEXTILES. TELAS TEJIDAS. MEDICIÓN DEL ANCHO DE LAS PIEZAS.

- NTC 229:** TELAS. MÉTODO DE ENSAYO PARA LA DETERMINACIÓN DEL PESO POR METRO CUADRADO. MÉTODO DE LA MUESTRA PEQUEÑA.
- NTC 313:** Primera Actualización. TEXTILES. TELAS TEJIDAS. DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESGARRE MEDIANTE EL MÉTODO DE CAÍDA DEL PÉNDULO.
- NTC 427:** Tejidos. DETERMINACIÓN DEL NUMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD.
- NTC 481:** Primera Actualización. TEXTILES ANÁLISIS CUANTITATIVO DE FIBRA
- NTC 711:** MATERIALES TEXTILES. ESCALA GRIS PARA VALORAR CAMBIOS DE COLOR.
- NTC 786:** Primera Actualización. TEXTILES. MÉTODO DE ENSAYO PARA DETERMINAR LA SOLIDEZ DEL COLOR AL FROTE.
- NTC 754:** Primera Actualización. TEXTILES. TELAS. DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA ROTURA POR LA TENSIÓN.
- NTC 908:** Tercera Actualización. TEXTILES Y CONFECCIONES. CAMBIOS DIMENSIONALES EN TELAS DE TEJIDO PLANO Y DE PUNTO POR LAVADO EN MAQUINA AUTOMÁTICA DE USO DOMESTICO.
- NTC 1386:** Primera Actualización. TEXTILES. DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO DE LOS HILOS DE LOS TEJIDOS. MÉTODO DE LA COSTURA.
- NTC 1155:** Segunda Actualización. TEXTILES. MÉTODO DE ENSAYO PARA LA DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO DOMESTICO E INDUSTRIAL.
- NTC 1213:** Primera actualización. TEXTILES. ANÁLISIS CUALITATIVO DE LAS FIBRAS.
- NTC 1479:** Primera Actualización. MATERIALES TEXTILES. SOLIDEZ DE LOS COLORES A LOS DISOLVENTES ORGÁNICOS.
- NTC 2051:** TEXTILES. DETERMINACIÓN DE LA TENDENCIA A LA FORMACIÓN DE MOTAS.
- NTC 4160:** TEXTILES. MÉTODO DE ENSAYO PARA DETERMINAR LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO EN SECO.

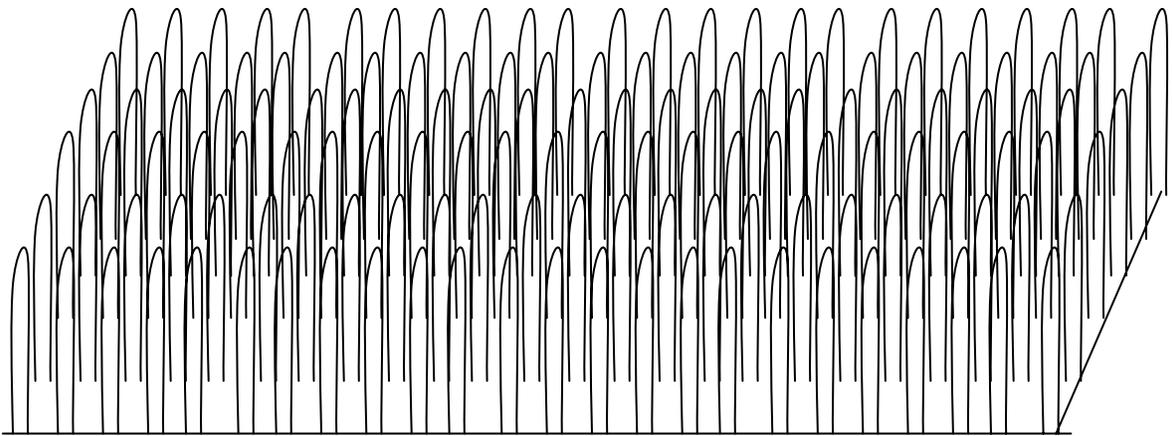
NTMD 0003-A6 : MORRAL DE CAMPAÑA

5. ANEXOS

FIGURA N° 1 VISTA GANCHO CINTA VELCRO



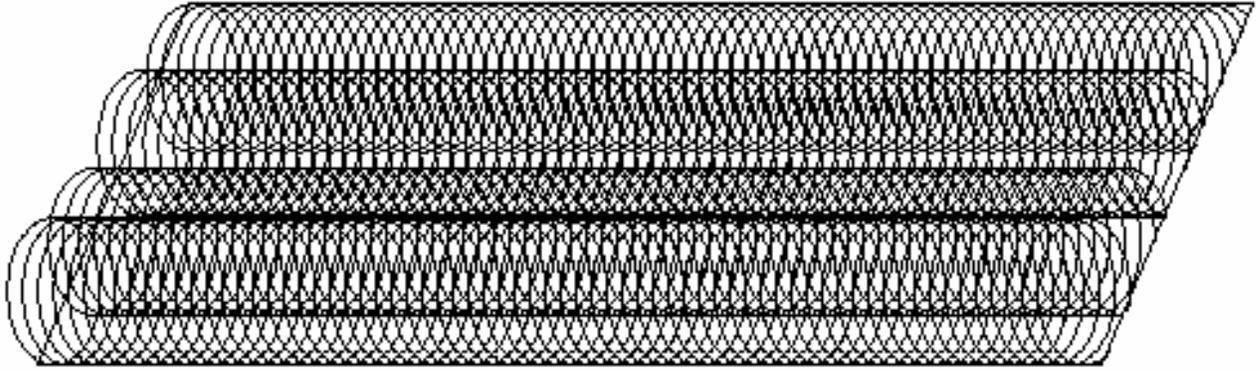
VISTA LATERAL GANCHO O MACHO CINTA VELCRO



**FIGURA N° 2
VISTA RIZO CINTA VELCRO**



VISTA LATERAL RIZO O HEMBRA CINTA VELCRO VERDE



**FIGURA N°3:
VISTA GENERAL UBICACIÓN VELCRO MORRAL DE CAMPAÑA**



**FIGURA N° 4
VISTA CIERRE MORRAL DE CAMPAÑA CON CINTA VELCRO**



7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión	Modificaciones	Fecha
----------	----------------	-------

00	Primera Versión	10-MAY-06