

# ESTUDIO JURÍDICO

MEDIANTE ESTUDIO No. 180 DE FECHA 20 DE JUNIO DE 2006 EL COMITÉ JURÍDICO DE LA AGENCIA LOGÍSTICA DE LAS FUERZAS MILITARES CONCLUYE:

ITEM	ASPECTOS DOCUMENTACIÓN PRESENTADA	FERRETERÍA INDUSTRIAL S.A.
1	Carta de presentación – formulario No. 1	SI
2	Compromiso de conocimiento de la norma Técnica y/o especificación técnica – formulario No. 2	SI
3	Acreditación de la experiencia – formulario No. 2 A	SI
4	Capacidad patrimonial – formulario No. 3	SI
5	Acreditación de la capacidad de contratación, inscripción en el RUP y cumplimiento de contratos anteriores – formulario No. 4	SI
6	Relación de contratos vigentes o en ejecución al cierre del proceso – formulario No. 4 A	SI
7	Propuesta económica – formulario No. 5	SI
8	Compromiso anticorrupción – formulario No. 6	SI
9	Datos básicos beneficiarios cuenta – formulario No. 7	SI
10	Acreditación cumplimiento Ley 816/2006 – formulario No. 8	SI
11	Informe misión consular – formulario No. 9	NO APLICA
12	Certificado de inscripción, clasificación y calificación cámara de comercio	NO CUMPLE
13	Certificación responsabilidad fiscal – Ley 610/00	SI
14	Garantía de seriedad de la propuesta	SI
15	Aportes parafiscales Ley 789/2002 – Ley 828 de 2003	SI
16	Certificado de registro SICE	SI
17	Validez de la oferta: conforme pliegos	SI
18	Forma de pago	SI
19	Plazo de entrega	SI
20	Recibo de pago pliego	SI

## CONCLUSIÓN

LA FIRMA **FERRETERÍA INDUSTRIAL S.A.**, NO APARECE REGISTRADA EN EL REGISTRO UNICO DE PROPONENTES EN LA ESPECIALIDAD 13 GRUPOS 1, 2, 3 EXIGIDOS EN EL ANEXO 1 A DE LOS TERMINOS DE REFERENCIA, POR LO QUE INCURRE EN LA CAUSAL DE RECHAZO 1.17 NUMERAL 18.

UNA VEZ ANALIZADA LA OFERTA PRESENTADA POR LA FIRMA **FERRETERÍA INDUSTRIAL S.A.**, EL COMITÉ JURÍDICO ENCUENTRA QUE EN SU ASPECTO LEGAL **NO CUMPLE** CON LO EXIGIDO EN LOS TERMINOS DE REFERENCIA EN CONCORDANCIA CON LA NORMATIVIDAD VIGENTE, EN CONSECUENCIA NO SE HABILITA PARA CONTINUAR EN EL PROCESO CONTRACTUAL.

ESTE CONCEPTO ES EMITIDO SIN PERJUCIO DE LOS ESTUDIOS TÉCNICOS, FINANCIEROS Y ECONOMICOS A QUE HAYA LUGAR.

## ESTUDIO FINANCIERO

EL COMITÉ FINANCIERO DE LA AGENCIA LOGÍSTICA DE LAS FUERZAS MILITARES MEDIANTE ESTUDIO No. 193 DE FECHA 27 DE JUNIO DE 2006 CONCLUYE:

### DOCUMENTOS DE VERIFICACION

OFERENTE	BALANCE GENERAL CERTIFICADO	ESTADO DE RESULTADOS CERTIFICADO	TARJETA PROFESIONAL CONTADOR Y REVISOR FISCAL	NOTAS A LOS ESTADOS FINANCIEROS	DICTAMEN	CERTIFICADO INSCRIPCION	DECLARACION DE RENTA	MULTAS O SANCIONES
FISA FERRETERÍA INDUSTRIAL S.A.	SI	SI	SI	SI	SI	SI	SI	NO

### OBSERVACIÓN FISA FERRETERÍA INDUSTRIAL S.A.

MEDIANTE OFICIO No: 818 – ALDCT-ALGEV, DE FECHA 22 DE JUNIO DE 2006 SE SOLICITO AL OFERENTE ALLEGAR LA CERTIFICACIÓN Y DICTAMEN DE LOS ESTADOS FINANCIEROS DE 2005, ASI COMO LA CONCILIACIÓN CON LA DECLARACIÓN DE RENTA DE 2005.

### RESPUESTA FISA FERRETERÍA INDUSTRIAL S.A.

EL OFERENTE ALLEGO LOS RESPECTIVOS DOCUMENTOS A FECHA 23 DE JUNIO DE 2006, SUBSANANDO LAS OBSERVACIONES.

### INDICADORES FINANCIEROS

OFERENTES	NIVEL ENDEUDAMIENTO <0=80%	CAPITAL DE TRABAJO >0=5%	5% PRESUPUESTO OFICIAL	CAPACIDAD PATRIMONIAL ACREDITADA	CAPACIDAD PATRIMONIAL REQUERIDA >=50%	CAPACIDAD RESIDUAL DE CONTRATACION	VALOR PRESUPUESTO	VALOR PRESUPUESTO EN SMMLV.
FISA FERRETERIA INDUSTRIAL S.A.	27%	4.166.011.833	13.989.582	5.751.248.666	139.895.823,50	23.471,28	279.791.647	686

### CONCLUSIÓN

EL OFERENTE **FISA FERRETERÍA INDUSTRIAL S.A.**, CUMPLE CON TODOS LOS INDICADORES FINANCIEROS Y LA CAPACIDAD RESIDUAL DE CONTRATACIÓN SOLICITADOS EN EL PLIEGO DE CONDICIONES.

## ESTUDIO TÉCNICO

MEDIANTE OFICIO No. 18869 CE-DIING-EQ-933 DE FECHA 21 DE JUNIO DE 2006  
EL COMITÉ TÉCNICO CONCLUYE:

<b>MATERIAL</b>	<b>DESCRIPCIÓN MATERIAL</b>	<b>CONCEPTO</b>
<p><b>1. MALLA ELECTROSOLDADA DE 1 x 1,1</b></p>	<p>Mallas electrosoldadas sin galvanizar con varillas salientes, con las siguientes dimensiones 1 m x 1,1 m espaciada 10 x 10 cm, fabricadas en aceros ASTM 1008 ó 1012 ó A36 varilla trefilada lisa diámetro 6 mm proveniente de alambón fabricado bajo la norma NTC 330 ASTM A510. Peso unitario máximo 5,4 Kg. se aceptan mallas construídas bajo la norma ASTM A 496 o su equivalente nacional siempre y cuando cumpla con las medidas solicitadas y se permite una tolerancia de varilla saliente hasta de 13 mm en cada lado de la malla. No se recibirán mallas que posean puntos sin fusión, se aplica las normas de fabricación NTC1907 alambre de acero al carbono grafilado para refuerzo de concreto.</p>	<p style="text-align: center;"><b>CUMPLE OFRECE MATERIALES TAL Y COMO EXIGE EL PLIEGO DE CONDICIONES</b></p>
<p><b>1.1, MALLA ELECTROSOLDADA DE 0.9 x 1,1</b></p>	<p>Mallas electrosoldadas sin galvanizar con varillas salientes, con las siguientes dimensiones 0.9 m x 1,1m espaciada 10 x 10 cm, fabricadas en acero ASTM 1008-1012-A36 varilla trefilada lisa diámetro 6 mm proveniente de alambón fabricado bajo la norma NTC 330 ASTM A510. Peso unitario máximo 5,6 Kg. se aceptan mallas construídas bajo la norma ASTM A 496 o su equivalente nacional siempre y cuando cumpla con las medidas solicitadas y se permite una tolerancia de varilla saliente hasta de 13 mm en cada lado de la malla. No se recibirán mallas que posean puntos sin fusion, se aplican las normas de fabricación NTC1907 alambre de acero al carbono grafilado para refuerzo de concreto.</p>	
<p><b>2, MALLA EXPANDIDA</b></p>	<p>Malla expandida galvanizada calibre 26 con 8 x 8 agujeros por cada pulgada cuadrada, en rollos de 30 metros a un ancho de 1 m, galvanizada por inmersión en baño de zinc fundido, bajo la norma ntc2076 con densidad mínima del recubrimiento de zinc de 60 gr/m<sup>2</sup>, fabricada en lamina de acero ASTM 1008</p>	

<p><b>3. VARILLAS DE 9 mm</b></p>	<p>varillas pasadoras lisas de 9 mm de diámetro cortada en 1,2 m de longitud, acero astm 1008-1012-a36 varilla trefilada lisa proveniente de alambren fabricado bajo la norma ntc 330 astm a510. peso unitario máximo 0,5 Kg. se permite una tolerancia en el diámetro de la varilla de +/-0,3 mm y en el largo de la varilla de +/- 2 mm. Se aplican las normas de fabricación NTC1907 alambre de acero al carbono grafilado para refuerzo de concreto.</p>	<p><b>CUMPLE OFRECE MATERIALES TAL Y COMO EXIGE EL PLIEGO DE CONDICIONES</b></p>
<p><b>3.1, VARILLAS DE 6 mm</b></p>	<p>varillas pasadoras lisas de 6 mm de diámetro cortada en 1,1 m de longitud, acero astm 1008-1012-a36 varilla trefilada lisa proveniente de alambren fabricado bajo la norma ntc 330 astm a510. peso unitario máximo 0,5 Kg. varillas pasadoras lisas de 9 mm de diámetro cortada en 1,4 m de longitud, acero astm 1008-1012-a36 varilla trefilada lisa proveniente de alambren fabricado bajo la norma NTC 330 ASTM A510. peso unitario máximo 0,5 Kg. Se permite una tolerancia en el diámetro de la varilla de +/-0,3 mm y en el largo de la varilla de +/- 2 mm. Se aplican las normas de fabricación NTC1907 alambre de acero al carbono grafilado para refuerzo de concreto.</p>	
<p><b>4. AMARRES PLASTICOS</b></p>	<p>amarres plásticos para resistencia de 50 lb., ancho mínimo de 4,6 mm, longitud entre 15 cm - 25 cm, fabricados en poliamida resistente a ataques químicos y rayos ultravioleta, color negro para aplicaciones exteriores,</p>	
<p><b>5. REMACHES</b></p>	<p>remaches pop de 1/4 de diámetro x 1/2 de longitud de la capucha, clavo en acero y capucha en aluminio anodizado (o el mas próximo por encima de esta medida )</p>	
<p><b>6. TUBOS</b></p>	<p>tubos denominado 1/2 (diámetro exterior entre 20 a 22,5 mm, diámetro interno de 16 a 17,5 mm) ESPESOR DE PARED 0,08-0,09 in, cortados en tramos de 5 cm +/- 1 mm sin rebabas, acero HOT ROLLED JIS G SPHT 3132, AISI SAE 1008-1015 SIN GALVANIZAR, esfuerzo de fluencia mínimo de 25.000 psi mínimo, esfuerzo de tensión 44.000 psi mínimo. cada tubo no puede pesar mas de 0,052 Kg.</p>	

<p><b>6.1. TUBOS GALVANIZADO</b></p>	<p>tubos galvanizado denominado 3/8 (diámetro exterior entre 0,66 in) espesor de pared 0,07 in, cortados en tramos de 5 cm +/- 1 mm sin rebabas, acero hot rolled jis g spht 3132, aisi sae 1008-1015, esfuerzo de fluencia mínimo de 25.000 psi mínimo, esfuerzo de tensión 44.000 psi mínimo. galvanizado por inmersión en baño de zinc fundido, bajo la norma ntc2076 con densidad mínima del recubrimiento de zinc de 60 gr/m2 en todas las superficies</p>	<p><b>CUMPLE OFRECE MATERIALES TAL Y COMO EXIGE EL PLIEGO DE CONDICIONES</b></p>
<p><b>7. SOLDADURA</b></p>	<p>soldadura de 1/8 in e6013 west arco, soldadura rosada contramarcada</p>	<p><b>NO CUMPLE OFRECE SOLDADURA MARCA LINCOLN GRICON 33 PAG 109 DE LA OFERTA</b></p>
<p><b>8. GRAPAS</b></p>	<p>grapas estándares en acero galvanizadas marca stanley o proto calibre 26 (espesor entre 0,45 y 0,65 mm), largo de la grapa 13 +/- 0,05 mm, ancho de la grapa 1,3 +/- 0,05 mm</p>	<p><b>CUMPLE OFRECE MATERIALES TAL Y COMO EXIGE EL PLIEGO DE CONDICIONES</b></p>
<p><b>9, ANGULOS</b></p>	<p>ángulo en acero A36 O ASTM 1008 – 1012, dimensiones 1 1/2 in x 1 1/2 in espesor 1/8 in (entre 3 a 3,4 mm) en dimensiones de 6 metros de largo</p>	<p><b>CUMPLE OFRECE MATERIALES TAL Y COMO EXIGE EL PLIEGO DE CONDICIONES</b></p>
<p><b>10. GALVANIZADO</b></p>	<p>galvanizado por inmersión en baño de zinc fundido, bajo la norma NTC2076 con densidad mínima del recubrimiento de zinc de 60 gr/m2 en todas las superficies</p>	<p><b>CUMPLE</b></p>
<p><b>11. LACA ACRILICA PARA GALVANIZADO</b></p>	<p>Acabado apoxico tipo 10078 y catalizador 13350 verde militar no brillante. Las cantidades se especifican en galones por apoxico mas galones por catalizador</p>	<p><b>NO CUMPLE OFRECE LACA 110075 PINTUCO REFERENCIA DIFERENTE A LA EXIGIDA EN LOS PLIEGOS DE REFERENCIA. PAG 110 DE LA OFERTA</b></p>
<p><b>12, ANTICORROSIVO EXTRAFINO PINTUCO 513 O SIMILAR</b></p>	<p>Anticorrosivo extrafino pintuco 513</p>	<p><b>CUMPLE</b></p>

<b>13. GRAPADORA</b>	grapadora industrial para trabajo pesado para grapas estándares de trabajo pesado, marca STANLEY, PROTO, D WALT, RIDJID O SNAPON.	<b>CUMPLE</b>	
<b>14. CIZALLA CORTA PERNOS</b>	cizalla corta pernos y varilla de 18 in en todo caso debe tener capacidad de cortar varilla hasta de 8 mm. marca RIDJID para trabajo pesado		
<b>15. REMACHADORA</b>	remachadora industrial para trabajo pesado marca STANLEY SERIES 69-800 O 69-646 O PROTO, SNAPON, RIDJID, D WALT DE IGUAL CAPACIDAD		
<b>16. TALADRO</b>	taladro con percutor eléctrico 700 W marca bosch, stanley, snapon, ridjid o proto y 50 brocas en acero endurecido para agujero de remache pop de 1/4 de diam y extensión de 20 m		
<b>17. GRATAS</b>	gratas con mango de madera y pelos en alambre de acero		
<b>18. PAPEL DE LIJA</b>	papel de lija No 400 por pliegos		
<b>19. DISCOS PARA TRONZADORA</b>			
<b>20. PINZAS PARA ELECTRODO</b>			
<b>21. CABLE PARA SOLDAR No 3</b>			<b>CUMPLE</b>
<b>22. CARETAS PARA SOLDAR</b>			
<b>23. CINTA AISLANTE NEGRA</b>			
<b>24. VIDIOS No 12 PARA SOLDAR</b>			
<b>25. GUANTES CARNAZA PARA SOLDAR</b>			
<b>26. PETOS CARNAZA PARA SOLDAR</b>			

#### **ANALISIS**

EL COMITÉ TÉCNICO EN BASE A SU EXPERIENCIA Y CONOCIMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE MUROS DE CONEXIÓN Y EN PROCESOS DE MANUFACTURA Y MATERIALES HIZO EXIGENCIAS PUNTUALES EN LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS, ASPECTOS QUE SON EXCLUYENTES PERO DE FACIL CUMPLIMIENTO POR CUALQUIER COMERCIALIZADORA DE MATERIALES; PARA PRESENTAR OFERTA AL PROCESO DE CONTRATACIÓN DIRECTA No. 015 DE 2006 CUYO OBJETO ES MATERIAL PARA MUROS DE CONEXIÓN, LA FIRMA

FERRETERÍA INDUSTRIAL S.A., HIZO OFRECIMIENTOS QUE NO CUMPLEN CON LOS ASPECTOS TÉCNICO, EN PARTICULAR OFRECIO SOLDADURA DE MARCA QUE NO CORRESPONDE CON WEST ARCO Y LACA ACRILICA QUE NO CORRESPONDE CON REFERENCIA 10078 EXIGIDOS EN LOS TERMINOS DE REFERENCIA, POR TAL MOTIVO ESTE COMITÉ SE VE OBLIGADO A RECHAZAR SU OFERTA CON BASE EN LA CAUSAL DE RECHAZO No. 32.

### **CONCLUSIÓN**

NO HABILITAR DESDE EL PUNTO DE VISTA TÉCNICO PARA LA ADQUISICIÓN DE MATERIAL PARA MUROS DE CONEXIÓN A LA FIRMA FERRETERÍA INDUSTRIAL S.A., POR NO CUMPLIR A CABALIDAD CON LOS ASPECTOS TÉCNICOS DE LOS TERMINOS DE REFERENCIA DE LA CONTRATACIÓN DIRECTA No. 015 DE 2006.