



INSTITUTO COLOMBIANO PARA LA EVALUACIÓN DE LA EDUCACIÓN - ICFES
CONVOCATORIA PÚBLICA CP-001-2015
IMPRESIÓN Y EMPAQUE DEL MATERIAL DE EXAMEN E IMPRESIÓN Y SUMINISTRO DE MATERIALES QUE CONFORMAN LOS KITS DE APLICACIÓN PARA LAS PRUEBAS DE ESTADO Y LAS DEMÁS QUE LE SEAN SOLICITADAS POR EL ICFES.

5.2 REQUISITOS HABILITANTES- DECLARACIÓN DE EXPERIENCIA

NOMBRE DEL PROPONENTE		THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A					
ITEM	EXPERIENCIA						
	Contrato No.1	OBSERVACIONES	Contrato No.2	OBSERVACIONES	Contrato No.3	OBSERVACIONES	
NOMBRE DEL CONTRATISTA A CERTIFICAR	UNION TEMPORAL SISTEMA INTEGRADO DE SEGURIDAD (SIS) 2007		UNION TEMPORAL SISTEMA INTEGRADO DE SEGURIDAD (SIS) 2008		UNION TEMPORAL SIS ICFES CNSC 2009		
N° CONTRATO	99		57		198		
AÑO DE SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO	2007		2008		2009		
FECHA DE INICIO DEL CONTRATO	17 de julio de 2007		21 de mayo de 2008		5 de Junio de 2009		
FECHA DE TERMINACIÓN DEL CONTRATO	30 de abril de 2008		20 de mayo de 2009		30 de marzo de 2010		
OBJETO DEL CONTRATO (Impresión offset y/o digital, al menos uno, de documentos que contengan información confidencial)	<p>Contratar la prestación del servicio integrado de seguridad cuyo objeto comprende ITEM 1: impresión empaque y distribución de cuadernillos recolección y desempaque de hojas de respuestas y recolección, desempaque y destrucción de cuadernillos cuando el ICFES está lo solicite de los diferentes exámenes que realizará a partir de julio de 2007. ITEM 2: servicio de transporte de valores, custodia empaque de nómina del personal que labora en la aplicación de los diferentes exámenes que realizará a partir de julio de 2007. Lo anterior conforme con la propuesta presentada por el Contratista de fecha de 20 de junio de 2007 el oficio aclaratorio de fecha de 25 de junio de 2007 radicado en la entidad con el número 7253 los pliegos de condiciones de la Licitación Pública 005 de 2007 y Adenda 1 los cuales hacen parte integral del presente contrato</p>		<p>Contratar la prestación del servicio integrado de seguridad cuyo objeto comprende ITEM 1: Impresión empaque y distribución de cuadernillos recolección y desempaque de hojas de respuestas y recolección, desempaque y destrucción de cuadernillos cuando el ICFES está lo solicite de los diferentes exámenes que realizará a partir de junio de 2008. ITEM 2: servicio de transporte de valores, custodia empaque de Nómina del personal que labora en la aplicación de los diferentes exámenes que realizará a partir de junio de 2008. Lo anterior conforme con la propuesta presentada por el Contratista de fecha de 28 de abril de 2008 y los pliegos de condiciones de la Licitación Pública LP 002 de 2008</p>		<p>Sujeción del servicio de impresión, distribución de material de examen y transporte y distribución de valores con los siguientes ítems: 1. impresión y empaque de cuadernillos con sus correspondientes netas de respuestas y hojas de operaciones para las pruebas que aplicará el ICFES a partir de junio de 2009. ítem 2: servicio de distribución recolección de cuadernillos recolección de hojas de respuestas para las pruebas que aplicará el ICFES a partir del 2009. b) transporte de valores empaque distribución y custodia de la nómina con espondiente a los pagos con destino al personal que participa en la aplicación de las pruebas que aplicará el ICFES a partir de junio de 2009.</p>		
ENTIDAD CONTRATANTE	INSTITUTO COLOMBIANO PARA LA EVALUACION DE LA EDUCACION - ICFES		INSTITUTO COLOMBIANO PARA LA EVALUACION DE LA EDUCACION - ICFES		INSTITUTO COLOMBIANO PARA LA EVALUACION DE LA EDUCACION - ICFES		
NOMBRE DE QUIEN CERTIFICA Y CARGO	CARLOS JAVIER RODRIGUEZ ORDONEZ SECRETARIO GENERAL		CARLOS JAVIER RODRIGUEZ ORDONEZ SECRETARIO GENERAL		GIOCONDA PIÑA ELLES - SECRETARIA GENERAL		
PORCENTAJE DE PARTICIPACIÓN DEL INTEGRANTE (En caso de que el contrato haya sido en unión temporal o consorcio)	96,5%		97%		58%		
VALOR DEL CONTRATO EN PESOS SIN INCLUIR IVA	3.836.400.000		5.513.000.000		6.400.281.460		
VALOR DEL CONTRATO EN PESOS SIN INCLUIR IVA DE ACUERDO AL PORCENTAJE DE PARTICIPACION	3.702.126.000.00		5.347.610.000		3.712.163.247		
VALOR DEL CONTRATO EN SMMLV SIN INCLUIR IVA	8.536,14		11.587,45		7.470,64		
VALOR ACUMULADO DEL CONTRATO EN SMMLV SIN INCLUIR IVA	8.536,14		20.123,60		27.594,24		
CALIFICACIÓN (satisfactorio, bueno, excelente, cumple, o en términos numéricos con una calificación igual o superior al 70% de la escala)	EXCELENTE		EXCELENTE		EXCELENTE		
EVALUACIÓN	CUMPLE		CUMPLE		CUMPLE		
CONCEPTO						HABILITADO	

Handwritten signatures and initials are present at the bottom of the page, including a large signature on the left and several initials on the right.



INSTITUTO COLOMBIANO PARA LA EVALUACIÓN DE LA EDUCACIÓN - ICFES
CONVOCATORIA PÚBLICA CP - 001 - 2015

IMPRESIÓN Y EMPAQUE DEL MATERIAL DE EXAMEN E IMPRESIÓN Y SUMINISTRO DE MATERIALES QUE CONFORMAN LOS KITS DE APLICACIÓN PARA LAS PRUEBAS DE ESTADO Y LAS DEMÁS QUE LE SEAN SOLICITADAS POR EL ICFES.

5.3.1. REQUISITOS MÍNIMOS HABILITANTES - SERVICIO DE SEGURIDAD

PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

5.3.1.1. Servicio de Seguridad Privada		Nombre y Nit de la Empresa de Vigilancia	No. Resolución de la Superintendencia	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES	
1	Copia del contrato y licencia de funcionamiento o carta de compromiso de la empresa de vigilancia y seguridad.	EMPOSER LTDA - NIT 800059829-5	20141200048237	55-81	X			
5.3.1.2. Licencia de comunicaciones		No. Resolución	vigencia de la licencia	Cuadro de características de la red	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
1	Copia de la resolución que autorice a la empresa para la que haya contratado el servicio de seguridad y vigilancia el uso de equipos expedida por el Ministerio de Tecnologías de la Información y las Comunicaciones MinTic	000651 de 2013	31/12/2022	97000167	83-89	X		

CONCEPTO	HABILITADO
----------	------------

[Handwritten signatures and initials in the 'CONCEPTO' and 'HABILITADO' columns]



INSTITUTO COLOMBIANO PARA LA EVALUACIÓN DE LA EDUCACIÓN - ICFES
 5.3.2. REQUISITOS MÍNIMOS HABILITANTES - PLANTA DE PRODUCCIÓN
 PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

1	DIRECCIÓN DE LA PLANTA: AC 20 N° 44-57	NOMBRE DE LA EMPRESA CON LA QUE SE TIENE EL CONTRATO O PROMESA DE ARRENDAMIENTO	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
1	Certificado de libertad y tradición del inmueble.	N/A	112-113	X		
2	Copia del contrato de arrendamiento o carta de compromiso o promesa de contrato respectivo.	N/A	N/A	X		

2	DIRECCIÓN DE LA PLANTA: CALLE 15 N° 36-85	NOMBRE DE LA EMPRESA CON LA QUE SE TIENE EL CONTRATO O PROMESA DE ARRENDAMIENTO	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
1	Certificado de libertad y tradición del inmueble.	N/A	114-118	X		
2	Copia del contrato de arrendamiento o carta de compromiso o promesa de contrato respectivo. (Aplica para los casos en que el inmueble no sea de propiedad del proponente).	N/A	N/A			Con base en el documento aportado en los folios 119 al 171, no se enmarca en los relacionados en el segundo párrafo del numeral 5.3.2 del pliego de condiciones. Por lo cual se traslada al evaluador jurídico, se adjunta documento de dicho evaluador.

CONCEPTO	INHABILITADO
----------	--------------

Handwritten signatures and initials are present below the table. On the left, there is a signature that appears to be 'Solis'. On the right, there are several other signatures and initials, including one that looks like 'A' and another that looks like 'K.A.'.



INSTITUTO COLOMBIANO PARA LA EVALUACIÓN DE LA EDUCACIÓN - ICFES
CONVOCATORIA PUBLICA CP - 001 - 2015

IMPRESIÓN Y EMPAQUE DEL MATERIAL DE EXAMEN E IMPRESIÓN Y SUMINISTRO DE MATERIALES QUE CONFORMAN LOS KITS DE APLICACIÓN PARA LAS PRUEBAS DE ESTADO Y LAS DEMÁS QUE LE SEAN SOLICITADAS POR EL ICFES.

5.3.3. REQUISITOS MINIMOS HABILITANTES - PROTOCOLO DE CONTROL DE CALIDAD

PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A

Minimos requeridos.

Personal para la inspección	1 persona por turno en cada proceso
Material que inspeccionará	cuadernillos, cuadernillos de pregunta abierta y hojas de respuestas
Porcentaje de la muestra	5% de la producción total de cuadernillos y 5% de la producción total de cuadernillos.

1	PROTOCOLO SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
	Se indica el sistema de gestión de calidad que se implementará para la operación de impresión.	174, 180, 185 y 188	X		
	Se indica el sistema de gestión de calidad que se implementará para la operación de Cosido.	175, 176	X		
	Se indica el sistema de gestión de calidad que se implementará para la operación de plegado.	175, 176	X		
	Se indica el sistema de gestión de calidad que se implementará para la operación de Personalización.	175, 176, 181	X		
	Se indica el sistema de gestión de calidad que se implementará para la operación de Empaque	177, 181, 182, 186 y 189	X		
	Se indica el sistema de gestión de calidad que se implementará para la operación de Entrega de material al contratista de distribución .	177, 182 y 190	X		
	Se indica el sistema de gestión de calidad que se implementará para la operación de Destrucción.	178, 183 y 190	X		

CONCEPTO	HABILITADO
----------	------------

Handwritten signatures and initials are present below the 'CONCEPTO' and 'HABILITADO' columns, including a large signature 'Solep' and other illegible marks.



INSTITUTO COLOMBIANO PARA LA EVALUACIÓN DE LA EDUCACIÓN - ICFES
CONVOCATORIA PUBLICA CP - 001 - 2015

IMPRESIÓN Y EMPAQUE DEL MATERIAL DE EXAMEN E IMPRESIÓN Y SUMINISTRO DE MATERIALES QUE CONFORMAN LOS KITS DE APLICACIÓN PARA LAS PRUEBAS DE ESTADO Y LAS DEMÁS QUE LE SEAN SOLICITADAS POR EL ICFES.

5.3.4. REQUISITOS MINIMOS HABILITANTES - PROTOCOLO DE SEGURIDAD

PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A

DESCRIPCION	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
documento que contiene la descripción de los 24 procesos de seguridad según lo requerido en el numeral 14 del Anexo Técnico	200-209	X		

CONCEPTO	HABILITADO
----------	------------

[Handwritten signatures and initials are present below the table, including 'Scalip', 'JG', and others.]

PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A

PRUEBA : SABER 11A

ITEM	ACTIVIDAD	DEFINICIÓN	PROPUESTA	CUMPLE	NO CUMPLE	FOLIO	OBSERVACIONES
1	TIEMPO DE PRODUCCION	Metodo que se utilizara el contratista en la medicion de los tiempos necesarios para ejecutar una tarea especifica y la cantidad de operarios requeridos para la misma, teniendo en cuenta las interrupciones que puedan darse durante el proceso y los ritmos de trabajo de los operarios. Se debera detallar el tipo de maquinaria, su rendimiento y plan de mejoramiento de tiempos dados. El contratista debera garantizar el cumplimiento de los tiempos propuestos.	Una vez iniciado cada uno de los procesos se dispondrá de controles operacionales que permiten dar seguimiento y medición al cumplimiento de los tiempos ofrecidos en la elaboración de cuadernillos, dichos controles son los siguientes: - Elaboración de un programa de producción. - Asignación de un responsable en cada sub proceso, encargado de alimentar la información en el modulo de control sistematizado. - existencia de un modulo de control sistematizado que permite realizar seguimiento al programa de producción, el cual es alimentado por los operarios. - Análisis sobre los avances de cumplimiento. - Ajustes en caso de desviaciones. Ver anexo (formato 4 numeral 3 reportes) Ver anexo METODO PARA LA MEDICION DE LOS TIEMPOS DE EJECUCION	X		411-419	
2	MAQUINARIA Y EQUIPOS	Debe indicarse las maquinas que el contratista pondra a disposicion del proyecto para el desarrollo de sus actividades estimandose su rendimiento, tipo y cantidad. Para el soporte tecnico de la maquinaria dispuesta debera indicar la experiencia del experto que estara a cargo de las actividades de soporte , su fecha de incorporacion al proyecto y tiempo que durara el soporte.	La cantidad de maquinas a disposicion de proyeyco on rendimientos tipo y cantidad describe en el formato 4 Numeral 2. Existe un departamento tecnico de mantenimiento con personal técnico capacitado y con la experiencia necesaria para dar el mantenimiento oportuno a las máquinas, (preventivo, y correctivo), se anexa organigrama de departamento de mantenimiento. "El área de mantenimiento de Thomas Greg & Son de Colombia, esta liderado pro el Ingeniero electrico Jefferson Junco Vargas, quien cuenta con una experiencia de más de 4 años en temas de mantenimiento, quien aplica estándares de mantenimiento preventivo, correctivo, predictivo, y autónimo; el grupo de mantenimiento está constituido por dos supervisores de mantenimiento con experiencia de más de 20 años en el mantenimiento de esta máquinas y equipos, adicionalmente hay 10tecnicos s de mantenimiento compuesto por especialistas en varias áreas técnicas, para cubrir todos los aspectos tecnicos de cada maquina, dentro de esats ramas tenemos especialistas en electronica, mecanica, hidraulico, neumatico y/o en instalaciones electricas. El área de mantenimiento estará incorporado al proyecto desde el inicio hasta el final.	X		411-419	
3	FLUJO DE LA OPERACIÓN	Referente a las areas dispuestas para el desarrollo de las labores propias de la ejecucion del objeto del contrato, estandarizacion y optimizacion de los procesos encaminados a lograr el mejoramiento continuo de toda la cadena de produccion. Se debera dar detalle de areas, numero de operarios dispuestos y plan de mantenimiento de los puestos de trabajo en cuanto a limpieza, organizacion y distribucion fisica de la planta.	El flujo de operación de describe detalladamente en cada uno de los PLANES DE CALIDAD que se tienen por producto, los cuales se anexan. Adicionalmente se anexa el CUADRO DETALLE DE FLUIJO DE OPERACIÓN, en donde se evidencia detalle de áreas, número de operarios dispuesto y plan de mantenimiento de los puestos de trabajo en cuanto a limpieza, organización y distribución física de la planta.	X		411-419	
4	PLAN DE CONTINGENCIA	Detalle de la estrategia planificada con los procedimientos que faciliten y orienten soluciones alternativas con la finalidad de restituir los procesos ante una eventualidad de cese de actividades parcial o total, como se garantizara la continuidad de la operacion, definir las acciones y procedimientos a ejecutar en caso de falla de los equipos, teniendo en cuenta los factores internos y externos.	Las maquinas de impresion de hojas de respuesta, hojas de operaciones y kits de aplicacion cuentan con maquinas espejo que permiten dar continuidad en caso de fallas operativas. Existe un departamento técnico de mantenimiento con personal capacitado y la experiencia necesaria para dar mantenimiento oportuno a las maquina (preventivo y correctivo), la compañía cuenta con un almacen de repuestos para todas las maquinas y equipos utilizados en los procesos involucrados en el eroyecto. Tenemos acuerdos firmados con los proveedores donde se garantiza la atención oportuna en caso de necesidad de respuestas en los mantenimientos de las mismas basados en factores internos y externos ANEXO PLAN DE CONTINGENCIA.	X		411-419	

Salvador

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A

PRUEBA : SABER 11B

ITEM	ACTIVIDAD	DEFINICIÓN	PROPUESTA	CUMPLE	NO CUMPLE	FOLIO	OBSERVACIONES
1	TIEMPO DE PRODUCCION	Metodo que se utilizara el contratista en la medicion de los tiempos necesarios para ejecutar una tarea especifica y la cantidad de operarios requeridos para la misma, teniendo en cuenta las interrupciones que puedan darse durante el proceso y los ritmos de trabajo de los operarios. Se debera detallar el tipo de maquinaria, su rendimiento y plan de mejoramiento de tiempos dados. El contratista debera garantizar el cumplimiento de los tiempos propuestos.	Una vez iniciado cada uno de los procesos se dispondrá de controles operacionales que permiten dar seguimiento y medición al cumplimiento de los tiempos ofrecidos en la elaboración de cuadernillos, dichos controles son los siguientes: -Elaboración de un programa de producción. -Asignación de un responsable en cada sub proceso, encargado de alimentar la información en el modulo de control sistematizado. -existencia de un modulo de control sistematizado que permite realizar seguimiento al programa de producción, el cual es alimentado por los operarios. -Análisis sobre los avances de cumplimiento. Ajustes en caso de desviaciones. Ver anexo (formato 4 numeral 3 reportes) Ver anexo METODO PARA LA MEDICION DE LOS TIEMPOS DE EJECUCION	X		420-428	
2	MAQUINARIA Y EQUIPOS	Debe indicarse las maquinas que el contratista pondra a disposicion del proyecto para el desarrollo de sus actividades estimandose su rendimiento, tipo y cantidad. Para el soporte tecnico de la maquina dispuesta debera indicar la experiencia del experto que estara a cargo de las actividades de soporte, su fecha de incorporacion al proyecto y tiempo que durara el soporte.	La cantidad de maquinas a disposicion de proveco on rendimientos tipo y cantidad describe en el formato 4 Numeral 2. Existe un departamento técnico de mantenimiento con personal técnico capacitado y con la experiencia necesaria para dar el mantenimiento oportuno a las máquinas, (preventivo, y correctivo), se anexa organigrama de departamento de mantenimiento. "El área de mantenimiento de Thomas Greg & Son de Colombia, esta liderado pro el Ingeniero electrico Jefferson Junco Vargas, quien cuenta con una experiencia de más de 4 años en temas de mantenimiento, quien aplica estándares de mantenimiento preventivo, correctivo, predictivo, y autónomo, el grupo de mantenimiento está constituido por dos supervisores de mantenimiento con experiencia de más de 20 años en el mantenimiento de esta máquinas y equipos, adicionalmente hay 10 técnicos de mantenimiento compuesto por especialistas en varias áreas técnicas, para cubrir todos los aspectos técnicos de cada maquina, dentro de esas ramas tenemos especialistas en electronica, mecanica, hidraulico, neumatico y/o en instalaciones electricas. El área de mantenimiento estará incorporado al proyecto desde el inicio hasta el final.	X		420-428	
3	FLUJO DE LA OPERACION	Referente a las areas dispuestas para el desarrollo de las labores propias de la ejecucion del objeto del contrato, estandarizacion y optimizacion de los procesos encaminados a lograr el mejoramiento continuo de toda la cadena de produccion. Se debera dar detalle de areas, numero de operarios dispuestos y plan de mantenimiento de los puestos de trabajo en cuanto a limpieza, organizacion y distribucion fisica de la planta.- *	El flujo de operacion de describe detalladamente en cada uno de los PLANES DE CALIDAD que se tienen por producto, los cuales se anexan. Adicionalmente se anexa el CUADRO DETALLE DE FLUJO DE OPERACION, en donde se evidencia detalle de áreas, número de operarios dispuestos y plan de mantenimiento de los puestos de trabajo en cuanto a limpieza, organización y distribución física de la planta.	X		420-428	
4	PLAN DE CONTINGENCIA	Detalle de la estrategia planificada con los procedimientos que faciliten y orienten soluciones alternativas con la finalidad de restituir los procesos ante una eventualidad de cese de actividades parcial o total, como se garantizara la continuidad de la operacion, definir las acciones y procedimientos a ejecutar en caso de falla de los equipos, teniendo en cuenta los factores internos y externos.	Las maquinas de impresion de hojas de respuesta, hojas de operaciones y kits de aplicacion cuentan con maquinas espejo que permiten dar continuidad en caso de fallas operativas. Existe un departamento técnico de mantenimiento con personal capacitado y la experiencia necesaria para dar mantenimiento oportuno a las maquina (preventivo y correctivo), la compañía cuenta con un almacen de repuestos para todas las maquinas y equipos utilizados en los procesos involucrados en el proyecto. Tenemos acuerdos firmados con los proveedores donde se garantiza la atencion oportuna en caso de necesidad de repuestas en los mantenimientos de las mismas basados en factores internos y externos ANEXO PLAN DE CONTINGENCIA.	X		420-428	

Al
14
Josif

SA
14



FOMATO No. 5
PLAN DE OPERACIÓN

CONVOCATORIA PUBLICA ICFES CP-001-2015

PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A

PRUEBA : SABER PRO 1							
ITEM	ACTIVIDAD	DEFINICION	PROPUESTA	CUMPLE	NO CUMPLE	FOLIO	OBSERVACIONES
1	TIEMPO DE PRODUCCION	Metodo que se utilizara el contratista en la medicion de los tiempos necesarios para ejecutar una tarea especifica y la cantidad de operarios requeridos para la misma, teniendo en cuenta las interrupciones que puedan darse durante el proceso y los ritmos de trabajo de los operarios. Se debera detallar el tipo de maquinaria, su rendimiento y plan de mejoramiento de tiempos dados. El contratista debera garantizar el cumplimiento de los tiempos propuestos.	<p>Una vez iniciado cada uno de los procesos se dispondrá de controles operacionales que permiten dar seguimiento y medición al cumplimiento de los tiempos ofrecidos en la elaboración de cuadernillos, dichos controles son los siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elaboración de un programa de producción. - Asignación de un responsable en cada sub proceso, encargado de alimentar la información en el modulo de control sistematizado. - existencia de un modulo de control sistematizado que permite realizar seguimiento al programa de producción, el cual es alimentado por los operarios. - Analisis sobre los avances de cumplimiento. - Ajustes en caso de desviaciones. <p>Ver anexo (formato 4 numeral 3 reportes) Ver anexo METODO PARA LA MEDICION DE LOS TIEMPOS DE EJECUCION</p>	X		429-438	
2	MAQUINARIA Y EQUIPOS	Debe indicarse las maquinas que el contratista pondra a disposicion del proyecto para el desarrollo de sus actividades estimandose su rendimiento, tipo y cantidad. Para el soporte tecnico de la maquina dispuesta debera indicar la experiencia del experto que estara a cargo de las actividades de soporte , su fecha de incorporacion al proyecto y tiempo que durara el soporte.	<p>La cantidad de maquinas a disposición de proyecto on rendimientos tipo y cantidad describe en el formato 4 Numeral 2. Existe un departamento técnico de mantenimiento con personal técnico capacitado y con la experiencia necesaria para dar el mantenimiento oportuno a las máquinas, (preventivo, y correctivo), se anexa organigrama de departamento de mantenimiento.</p> <p>*El área de mantenimiento de Thomas Greg & Son de Colombia, esta liderado pro el Ingeniero electrico Jefferson Junco Vargas, quien cuenta con una experiencia de más de 4 años en temas de mantenimiento, quien aplica estándares de mantenimiento preventivo, correctivo, predictivo, y autónomo; el grupo de mantenimiento está constituido por dos supervisores de mantenimiento con experiencia de más de 20 años en el mantenimiento de esta máquinas y equipos, adicionalmente hay 10 técnicos de mantenimiento compuesto por especialistas en varias áreas técnicas, para cubrir todos los aspectos técnicos de cada maquina, dentro de esas ramas tenemos especialistas en electronica, mecanica, hidraulico, neumatico y/o en instalaciones electricas. El área de mantenimiento estará incorporado al proyecto desde el inicio hasta el final.</p>	X		429-438	
3	FLUJO DE LA OPERACIÓN	Referente a las areas dispuestas para el desarrollo de las labores propias de la ejecucion del objeto del contrato, estandarizacion y optimizacion de los procesos encaminados a lograr el mejoramiento continuo de toda la cadena de produccion. Se debera dar detalle de areas, numero de operarios dispuestos y plan de mantenimiento de los puestos de trabajo en cuanto a limpieza, organizacion y distribucion fisica de la planta.	El flujo de operación de describe detalladamente en cada uno de los PLANES DE CALIDAD que se tienen por producto, los cuales se anexan. Adicionalmente se anexa el CUADRO DETALLE DE FLUIDO DE OPERACIÓN, en donde se evidencia detalle de áreas, número de operarios dispuesto y plan de mantenimiento de los puestos de trabajo en cuanto a limpieza, organización y distribución física de la planta.	X		429-438	
4	PLAN DE CONTINGENCIA	Detalle de la estrategia planificada con los procedimientos que faciliten y orienten soluciones alternativas con la finalidad de restituir los procesos ante una eventualidad de cese de actividades parcial o total, como se garantizará la continuidad de la operacion, definir las acciones y procedimientos a ejecutar en caso de falla de los equipos, teniendo en cuenta los factores internos y externos.	Las maquinas de impresion de hojas de respuesta, hojas de operaciones y kits de aplicacion cuentan con maquinas espejo que permiten dar continuidad en caso de fallas operativas. Existe un departamento técnico de mantenimiento con personal capacitado y la experiencia necesaria para dar mantenimiento oportuno a las maquina (preventivo y correctivo), la compañía cuenta con un almacen de repuestos para todas las maquinas y equipos utilizados en los procesos involucrados en el proyecto. Tenemos acuerdos firmados con los proveedores donde se garantiza la atención oportuna en caso de necesidad de respuestas en los mantenimientos de las mismas basados en factores internos y externos ANEXO PLAN DE CONTINGENCIA.	X		429-438	

Handwritten signatures and initials:
 [Signature]
 [Signature]
 [Signature]

Handwritten signature:
 [Signature]



PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A

PRUEBA : SABER PRO 2

ITEM	REQUISITO	DEFINICION	PROPUESTA	CUMPLE	NO CUMPLE	FOLIO	OBSERVACIONES
1	TIEMPO DE PRODUCCION	Metodo que se utilizara el contratista en la medicion de los tiempos necesarios para ejecutar una tarea especifica y la cantidad de operarios requeridos para la misma, teniendo en cuenta las interrupciones que puedan darse durante el proceso y los ritmos de trabajo de los operarios. Se debiera detallar el tipo de maquinaria, su rendimiento y plan de mejoramiento de tiempos dados. El contratista debiera garantizar el cumplimiento de los tiempos propuestos.	Una vez iniciado cada uno de los procesos se dispondrá de controles operacionales que permiten dar seguimiento y medición al cumplimiento de los tiempos ofrecidos en la elaboración de cuadernillos, dichos controles son los siguientes: - Elaboración de un programa de producción. - Asignación de un responsable en cada sub proceso, encargado de alimentar la información en el modulo de control sistematizado. - existencia de un modulo de control sistematizado que permite realizar seguimiento al programa de producción, el cual es alimentado por los operarios. - Analisis sobre los avances de cumplimiento. -Ajustes en caso de desviaciones. Ver anexo (formato 4 numeral 3 reportes) Ver anexo METODO PARA LA MEDICION DE LOS TIEMPOS DE EJECUCION	X		439-448	
2	MAQUINARIA Y EQUIPOS	Debe indicarse las maquinas que el contratista pondra a disposicion del proyecto para el desarrollo de sus actividades estimandose su rendimiento, tipo y cantidad. Para el soporte tecnico de la maquina dispuesta debiera indicar la experiencia del experto que estara a cargo de las actividades de soporte, su fecha de incorporacion al proyecto y tiempo que durara el soporte.	La cantidad de maquinas a disposicion de proyeyco on rendimientos tipo y cantidad describe en el formato 4 Numeral 2. Existe un departamento tecnico de mantenimiento con personal técnico capacitado y con la experiencia necesaria para dar el mantenimiento oportuno a las maquinas, (preventivo, y correctivo), se anexa organigrama de departamento de mantenimiento. "El área de mantenimiento de Thomas Greg & Son de Colombia, esta liderado pro el Ingeniero electrico Jefferson Junco Vargas, quien cuenta con una experiencia de más de 4 años en temas de mantenimiento, quien aplica estandares de mantenimiento preventivo, correctivo, predictivo, y autónomo; el grupo de mantenimiento está constituido por dos supervisores de mantenimiento con experiencia de más de 20 años en el mantenimiento de esta maquinas y equipos, adicionalmente hay 10tecnicos de mantenimiento compuesto por especialistas en varias áreas técnicas, para cubrir todos los aspectos tecnicos de cada maquina, dentro de esats ramas tenemos especialistas en electronica, mecanica, hidraulico, neumatico y/o en isntalaciones electricas. El área de mantenimiento estará incorporado al proyecto desde el inicio hasta el final.	X		439-448	
3	FLUJO DE LA OPERACION	Referente a las areas dispuestas para el desarrollo de las labores propias de la ejecucion del objeto del contrato, estandarizacion y optimizacion de los procesos encaminados a lograr el mejoramiento continuo de toda la cadena de produccion. Se debiera dar detalle de areas, numero de operarios dispuestos y plan de mantenimiento de los puestos de trabajo en cuanto a limpieza, organizacion y distribucion fisica de la planta.	El flujo de operación de describe detalladamente en cada uno de los PLANES DE CALIDAD que se tienen por producto, los cuales se anexan. Adicionalmente se anexa el CUADRO DETALLE DE FLUJO DE OPERACION, en donde se evidencia detalle de áreas, número de operarios dispuesto y plan de mantenimiento de los puestos de trabajo en cuanto a limpieza, organización y distribución física de la planta.	X		439-448	
4	PLAN DE CONTINGENCIA	Detalle de la estrategia planificada con los procedimientos que faciliten y orienten soluciones alternativas con la finalidad de restituir los procesos ante una eventualidad de cese de actividades parcial o total, como se garantizara la continuidad de la operacion, definir las acciones y procedimientos a ejecutar en caso de falla de los equipos, teniendo en cuenta los factores internos y externos.	Las maquinas de impresion de hojas de respuesta, hojas de operaciones y kits de aplicacion cuentan con maquinas espejo que permiten dar continuidad en caso de fallas operativas. Existe un departamento técnico de mantenimiento con personal capacitado y la experiencia necesaria para dar mantenimiento oportuno a las maquina (preventivo y correctivo), la compañía cuenta con un almacen de repuestos para todas las maquinas y equipos utilizados en los procesos involucrados en el eproyecto. Tenemos acuerdos firmados con los proveedores donde se garantiza la atención oportuna en caso de necesidad de respuestas en los mantenimientos de las mismas basados en factores internos y externos ANEXO PLAN DE CONTINGENCIA.	X		439-448	

David

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



FORMATO NO. 4
FORMATO OFERTA TÉCNICA
CONVOCATORIA PÚBLICA CP-001-2015

NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

1. INFORMACIÓN DE PLANTA

Llevarán a cabo los

ASPECTO	INDICACIONES	PRUEBAS SABER 11- CALENDARIO B					
		DESCRIPCIÓN DE LA OFERTA	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES	
UBICACIÓN DE LA PLANTA	CUADERNILLOS: Le planta o plantas ofertadas para el desarrollo de los procesos de impresión, plegado, cosido, personalización y empaque de cuadernillos deben estar ubicadas en la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Área Metropolitana. Registre en los espacios para cada subproceso la dirección donde propone se llevará a cabo, utilizando la nomenclatura urbana de la ciudad de Bogotá. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, registre las.	Impresión	Av de las Americas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	281	X		
		Plegado	Av de las Americas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	281	X		
		Cosido	Av de las Americas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	281	X		
		Personalización	Av de las Americas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	281	X		
	HOJAS DE RESPUESTA: Los procesos de impresión, corte, personalización y empaque de hojas de respuesta, deben estar ubicadas en el perímetro urbano de la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Área Metropolitana. Registre en los espacios para cada subproceso la dirección donde propone se llevará a cabo, utilizando la nomenclatura urbana de la ciudad de Bogotá. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, registre las.	Impresión	Av de las Americas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	281	X		
		Corte	Av de las Americas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	281	X		
		Personalización	Av de las Americas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	281	X		
	EMPAQUE: El proceso de empaque, debe estar ubicado en el perímetro urbano de la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Área Metropolitana. Registre en el espacio destinado, la dirección donde propone se llevará a cabo, utilizando la nomenclatura urbana de la ciudad de Bogotá. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, registre las. Registre los folios donde anexe el (los) Certificado(s) de libertad y tradición del inmueble(s).	Av de las Americas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá		281	X		
		111-118		281	X		
		119-179		281	X		
ÁREAS PROCESOS EMPAQUE	Registre en m ² las áreas ofertadas para el proceso de empaque primario. Área mínima a ofertar para: Saber 11 B: 100 m ² Indique en el plano que deberá adjuntar la ubicación de esta área en achurado o sombreado con la respectiva convención.	345 M2		281	X		
	Registre en m ² las áreas ofertadas para el proceso de empaque secundario (almacenamiento de insumos, empaque, almacenamiento y cargue de material), área destinada para el contratista de distribución. Área mínima a ofertar para: Saber 11 B: 100 m ² Indique en el plano que deberá adjuntar la ubicación de esta área en achurado o sombreado con la respectiva convención.	345 M2		282	X		
CONDICIONES DE AISLAMIENTO Y CERRAMIENTOS	Describa las condiciones, materiales y características de los aislamientos y cerramientos (techo, pisos y ventanas) que utilizara en cada uno de los procesos. En todo caso deben cumplirse con lo establecido en el anexo técnico. En caso de requerir techo falso, indique las características del material que utilizara.	Procesos productivos	Puertas	Las puertas que se encuentran en los procesos productivos están en óptimas condiciones, son metálicas con marco metálico.	282	X	
			Ventanas	La planta de producción no tiene ventanas hacia exteriores.	282	X	
			Techo/Parades	Los techos existentes en todos los procesos productivos están en óptimas condiciones, la cubierta posee una placa en concreto reforzado, adicionalmente cuenta con impermeabilización en PVC y mantillo asfáltico en el 100% de la cubierta brindando excelentes condiciones de impermeabilidad. Los cerramientos requeridos son en malla metálica estibonada.	282	X	
			Parades	Las paredes en la planta de producción están en mampostería, con acabados y pintura; el área de impresión de cuadernillos, plegado y personalización de cuadernillos tiene parte del cerramiento en mampostería con acabados y pintura a una altura de 4 metros, el resto del cerramiento está hecho en láminas de madera, todos los cerramientos y parades se encuentran en óptimas condiciones.	282	X	
			Empaque	Puertas	Las puertas que se encuentran en las áreas de empaque están en óptimas condiciones, son metálicas con marco metálico.	282	X
		Ventanas		Las áreas de empaque no cuentan con ventanas exteriores.	282	X	
		Techo		El techo de las áreas de empaque primario y secundario se encuentran en óptimas condiciones, es un techo que tiene tejas de lámina compuesta con aislamiento térmico, con un sistema de canales y bajantes, para la correcta circulación de aguas lluvias.	282	X	
		Parades		Las paredes en el área de almacenamiento están en mampostería, con acabados y pintura; el área de almacenamiento para el empaque secundario adicionalmente tiene una reja con malla de seguridad metálica y todas las paredes y rejas están en óptimas condiciones.	283	X	

Handwritten signature/initials on the left margin.

Handwritten signature/initials at the bottom left.

Handwritten signature/initials on the right margin.



FORMATO NO. 4
FORMATO OFERTA TÉCNICA
CONVOCATORIA PÚBLICA CP-001-2016

NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

1. INFORMACION DE PLANTA

		NUMERO DE CÁMARAS	NUMERO DE GUARDAS DE SEGURIDAD				
<p>CÁMARAS Y PERSONAL DE SEGURIDAD PARA EL PROCESO DE PRODUCCIÓN</p> <p>Registre la cantidad de cámaras que se encontrarán monitoreando las áreas destinadas para la producción y manejo de material de examen. Como mínimo se deben ofertar:</p> <p>Para impresión cuadernillos: Impresión: 4 cámaras Plegado y codiso: 4 cámaras</p> <p>Para Hojas de respuesta: Impresión: 4 cámaras Corte: 2 cámaras Personalización: 2 cámara.</p> <p>Estos mínimos se deben cumplir y en todo caso garantizar que las cámaras tengan visualización completa de las áreas ofertadas, cubrimiento total, sin obstáculos, puntos ciegos o zonas oscuras, detallar movimientos e identificar personas.</p> <p>Registrar en la columna respectiva el número de guardas de seguridad que dispondrá por turno en las áreas destinadas para la producción y manejo de material de examen. Deberá contar como mínimo un vigilante por turno por cada una de las puertas que tenga el espacio o área para todo el proceso y como mínimo dos o corredores en los equipos de producción.</p> <p>Tenga en cuenta que debe cumplir con todos los requerimientos exigidos en el anexo técnico.</p>	Impresión Cuadernillos y Hojas de Respuesta	Impresión de cuadernillos: 8 Impresión de hojas de respuestas: 5 Preprensa: 5	Impresión de cuadernillos: 4 Impresión de hojas de respuestas: 3 Preprensa: 3	283	X		
	Plegado & Codiso Cuadernillos			283	X		
	Corte Hojas de Respuesta	6	4 Este proceso se ejecuta en la misma área de impresión de cuadernillos	283	X		
	Personalización Cuadernillos y Hojas de Respuesta	6 El corte se hace en la misma área de plegado y codiso de cuadernillos PERSONALIZACIÓN DE cuadernillos: 6 cámaras, se realiza en la misma área del plegado Personalización hojas de respuesta: 5 cámaras	4 Este proceso se ejecuta en la misma área de impresión de cuadernillos	283	X		
	Empaque Primario	10	5	283	X		Se solicita aclaración de la cantidad de cámaras registradas para las áreas de empaque primario y secundario, las cuales no se encuentran señaladas en el folio 107. De acuerdo a la respuesta, la cantidad de cámaras de seguridad cumple con lo requerido en el pliego. Se acepta la observación.
<p>CÁMARAS Y PERSONAL DE SEGURIDAD PARA EL PROCESO DE EMPAQUE</p> <p>Registrar la cantidad de cámaras que se encontrarán monitoreando las áreas destinadas para el empaque de material de examen. Las cámaras en todo caso deben garantizar visualización completa que garanticen el cubrimiento total del área ofertada, sin obstáculos, puntos ciegos o zonas oscuras, detallar movimientos e identificar personas.</p> <p>Registrar en la columna respectiva el número de guardas de seguridad que dispondrá por turno. Como mínimo un guarda por turno por cada puerta de acceso.</p> <p>Deberá disponer como mínimo de una cámara por cada 80 m²</p> <p>Registrar el número de guardas de seguridad que dispondrá en el área de empaque. Deberá contar como</p>	Empaque Secundario	13 (Este proceso se ejecuta en la misma área del empaque primario y un área de almacenamiento)	8 (Este proceso se ejecuta en la misma área del empaque primario y un área adicional de almacenamiento)	284	X		1. Se solicita aclaración en relación a la cantidad total de cámaras (23), no coincide con la cantidad señalada en el plano del área empaque primario y secundario. Teniendo en cuenta la respuesta recibida se acepta la aclaración y se tomarán los datos declarados en el formato 4 de oferta técnica. 2. Se solicita aclaración sobre la ubicación en el plano del área adicional de almacenamiento que hace parte del área de empaque secundario. Teniendo en cuenta la respuesta, el área ofertada como adicional de almacenamiento cumple con lo requerido en el pliego.
<p>MECIDAS DE SEGURIDAD</p> <p>Indique el Folio del plano en el cual se registren las medidas de seguridad ofertadas. (cámaras, vigilantes) con la respectiva convención.</p>		107		284	X		
<p>PLANO DE UBICACIÓN</p> <p>Indique el Folio del plano en el cual se registren las medidas de las áreas ofertadas. (Preprensa, Impresión, Empaque, etc.) con las cotas respectivas.</p>		107		284	X		Se solicita aclaración de las áreas ofertadas para las actividades de empaque primario (470 m ²) y personalización de hojas de respuestas (30m ²), las cuales se encuentran comprometidas actualmente con el contrato No. 175 con vigencia hasta el mes de mayo de 2015, de acuerdo al comunicado del 28 de Julio de 2014 con Ref. Ampliación Oferta Bodega Principal. Teniendo en cuenta la respuesta, el área ofertada cumple con los requerido en el pliego.

Handwritten signature and initials on the left margin.

Handwritten signature and initials at the bottom left.

Handwritten signature and initials on the right margin.



NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

1. INFORMACION DE PLANTA

PRUEBAS SABER PRO - I									
ASPECTO	INDICACIONES	DESCRIPCIÓN DE LA OFERTA	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES			
UBICACIÓN DE LA PLANTA	CUADERNILLOS: La planta o plantas ofertadas para el desarrollo de los procesos de impresión, plegado, cosido, personalización y empaque de cuadernillos deben estar ubicadas en la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Área Metropolitana. Registre en los espacios para cada subproceso la dirección donde propone se llevara a cabo, utilizando la nomenclatura urbana de la ciudad de Bogotá. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, regístrelas.	Impresión	Av de las Américas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	284	X				
		Plegado	Av de las Américas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	284	X				
		Cosido	Av de las Américas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	284	X				
		Personalización	Av de las Américas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	284	X				
	HOJAS DE RESPUESTA: Los procesos de impresión, corte, personalización y empaque de hojas de respuesta, deben estar ubicadas en el perímetro urbano de la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Área Metropolitana. Registre en los espacios para cada subproceso la dirección donde propone se llevara a cabo, utilizando la nomenclatura urbana de la ciudad de Bogotá. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, regístrelas.	Impresión	Av de las Américas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	284	X				
		Corte	Av de las Américas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	284	X				
		Personalización	Av de las Américas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	284	X				
	EMPAQUE: El proceso de empaque, debe estar ubicado en el perímetro urbano de la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Área Metropolitana. Registre en el espacio destinado, la dirección donde propone se llevara a cabo, utilizando la nomenclatura urbana de la ciudad de Bogotá. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, regístrelas. Registre el folio donde anexa el (los) Certificado(s) de libertad y tradición del inmueble(s).	Empaque primario Av de las Américas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá Empaque secundario Calle 15 No. 35-65 de la ciudad de Bogotá		284	X				
		111 - 118		284	X				
		119 - 171		284	X				
ÁREAS PROCESOS EMPAQUE	Registre en m ² las áreas ofertadas para el proceso de empaque primario. Área mínima a ofertar para: Saber Pro I: 140 m ² Indique en el plano que deberá adjuntar la ubicación de esta área en achurado o sombreado con la respectiva convención.	470 M2		284	X				
	Registre en m ² las áreas ofertadas para el proceso de empaque secundario (almacenamiento de insumos, empaque, almacenamiento y carga de material), área destinada para el contrabista de distribución. Área mínima a ofertar para: Saber Pro I: 140 m ² Indique en el plano que deberá adjuntar la ubicación de esta área en achurado o sombreado con la respectiva convención.	1300 M2		285	X				
			1300 M2						
CONDICIONES DE AISLAMIENTO Y CERRAMIENTOS	Describa las condiciones, materiales y características de los aislamientos y cerramientos (techo, pisos y ventanas) que utilizará en cada uno de los procesos. En todo caso deben cumplirse con lo establecido en el anexo técnico. En caso de requerir techo falso, indique las características del material que utilizará.	Procesos productivos	Puertas	Las puertas que se encuentran en los procesos productivos están en óptimas condiciones, son metálicas con marco metálico.	285	X			
			Ventanas	La planta de producción no tienen ventanas hacia exteriores.	285	X			
		CONDICIONES DE AISLAMIENTO Y CERRAMIENTOS	Describa las condiciones, materiales y características de los aislamientos y cerramientos (techo, pisos y ventanas) que utilizará en cada uno de los procesos. En todo caso deben cumplirse con lo establecido en el anexo técnico. En caso de requerir techo falso, indique las características del material que utilizará.	Procesos productivos	Techo Paredes	Los techos existentes en todos los procesos productivos, están en óptimas condiciones, la cubierta posee una placa en concreto reforzado, adicionalmente cuenta con impermeabilización en PVC y manto asfáltico en el 100% de la cubierta, brindando excelentes condiciones de impermeabilidad. Los cerramientos requeridos son en malla metálica elaborada.	285	X	
					Paredes	Las paredes en la planta de producción están en mampostería, con acabados y pintura; el área de impresión de cuadernillos, plegado y personalización de cuadernillos, tiene parte del cerramiento con acabados y pintura a una altura de 4 metros, el resto del cerramiento está hecho en laminas de madera; todos los cerramientos y paredes se encuentran en óptimas condiciones.	285	X	
					Puertas	Las puertas que se encuentran en las áreas de empaque primario están en óptimas condiciones.	285	X	
					Ventanas	Las áreas de empaque primario no cuenta con ventanas hacia exteriores.	285	X	
					Techo	El techo de las áreas de empaque primario se encuentran en óptimas condiciones, es un techo que tiene tejas de lámina compuesta con aislamiento térmico, con un sistema de canales y bajantes, para el correcta circulación de aguas lluvias.	286	X	
					Paredes	Las paredes en las áreas de almacenamiento están en mampostería, con acabados y pintura, el área de almacenamiento para el empaque secundario tiene adicionalmente una raja con malla de seguridad metálica y todas las paredes y pisos están en óptimas condiciones.	286	X	

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature



NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

1. INFORMACION DE PLANTA

Specific

		Empaque		Para el empaque secundario de esta prueba se oferta una bodega exclusiva, con puertas de acceso a la bodega con esclusas metálicas, y cerraduras de seguridad, no se pueden abrir dos o más puertas simultáneamente ya que se tiene un sistema de seguridad que no permite no tener dos puertas abiertas. Las puertas internas son metálicas con marco metálico y chapas de seguridad con apertura remota desde el cuarto de video de seguridad y todas las puertas están en excelentes condiciones.	286	X		
		Puertas		Las ventanas exteriores tienen marcos metálicos con vidrios y una malla metálica de seguridad soldada sobre cada ventana. Las ventanas internas tienen marcos metálicos y vidrios templados.	286	X		
		Ventanas		El techo de la bodega del empaque secundario se encuentran en óptimas condiciones, es un techo que tiene tejas de lámina compuesta con aislamiento térmico; con algunas tejas trasladadas con un sistema de canales y bajantes para la correcta circulación de aguas lluvias.	286	X		
		Techo		La bodega del empaque secundario tiene muros en mampostería con acabados y pintura, hay algunas divisiones internas en dryball y superboard con acabados, tiene vigas y columnas metálicas y en concreto, todos los muros están en excelentes condiciones.	287	X		
		Paredes		NÚMERO DE CAMARAS	287	X		
		NÚMERO DE CAMARAS		NÚMERO DE GUARDAS DE SEGURIDAD	287	X		
CAMARAS Y PERSONAL DE SEGURIDAD PARA EL PROCESO DE PRODUCCIÓN	Registre la cantidad de cámaras que se encuentran monitoreando las áreas destinadas para la producción y manejo de material de examen. Como mínimo se deben ofertar: Para impresión cuadernillos: Impresión: 4 cámaras Plegado y codiso: 4 cámaras Para Hojas de respuesta: Impresión: 4 cámaras Corte: 2 cámaras Personalización: 2 cámaras.	Impresión Cuadernillos y Hojas de Respuesta	Impresión cuadernillos: 8 Impresión hojas de respuesta: 5 Preprensa: 5	Impresión de cuadernillos: 4 Impresión de hojas de respuesta: 3 Preprensa: 3	287	X		
		Plegado & Codiso Cuadernillos			287	X		
	Estos mínimos se deben cumplir y en todo caso garantizar que las cámaras tengan visualización completa de las áreas ofertadas, cubrimiento total, sin obstáculos, puntos ciegos o zonas oscuras, detallar movimientos e identificar personas.	6	4 Este proceso se ejecuta en la misma área de la impresión de cuadernillos.	287	X			
	Registrar en la columna respectiva el número de guardas de seguridad que dispondrá por turno en las áreas destinadas para la producción y manejo de material de examen. Deberá contar como mínimo un vigilante por turno por cada una de las puertas que tenga el espacio o área para todo el proceso y como mínimo dos re corretores en los equipos de producción.	Corte Hojas de Respuesta	6 El corte se hace en la misma área de plegado y codiso de cuadernillos.	4 Este proceso se ejecuta en la misma área de la impresión de cuadernillos.	287	X		
	Tenga en cuenta que debe cumplir con todos los requerimientos exigidos en el anexo técnico.	Personalización Cuadernillos y Hojas de Respuesta	Personalización cuadernillos: 6 cámaras, se realiza en la misma área del plegado. Personalización hojas de respuesta: 5 cámaras	Personalización de cuadernillos: 4 Personalización hojas de respuesta: 5 se realiza en la misma área del empaque primario	287	X		

Handwritten signature/initials

Handwritten signature/initials



NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

1. INFORMACION DE PLANTA

CONDICIONES DE AISLAMIENTO Y CERRAMIENTOS		1. INFORMACION DE PLANTA					
Describe las condiciones, materiales y características de los aislamientos y cerramientos (techo, pisos y ventanas) que utilizará en cada uno de los procesos. En todo caso deben cumplirse con lo establecido en el anexo técnico. En caso de requerir techo falso, indique las características del material que utilizará.	Empaque	Parades	Las paredes en la planta de producción están en mampostería con acabados y pintura, el área de impresión de cuadernillos, plegado y personalización de cuadernillos tiene parte del cerramiento en mampostería con acabados y pintura a una altura de 4 metros, el resto de cerramiento esta hecho en láminas de alúmina; todos los cerramientos y paredes se encuentran en óptimas condiciones.	289	X		
		Puertas	Las puertas que se encuentran en las áreas de empaque primario están en óptimas condiciones son metálicas con marco metálico. Las áreas de empaque primario no cuenta con ventanas hacia adentro.	289	X		
		Ventanas	El techo de las áreas de empaque primario se encuentran en óptimas condiciones, es un techo que tiene tejas de lamina compuesta con aislamiento térmico, con un sistema de canales y bajantes, para al correcta circulación de aguas lluvias.	289	X		
		Techo	Las paredes en las áreas de almacenamiento están en mampostería, con acabados y pintura, el área de almacenamiento para el empaque secundario tiene adicionalmente una reja con malla de seguridad metálica y todas las paredes y rejas están en óptimas condiciones.	290	X		
		Parades	Para el empaque secundario de esta prueba se oferta una bodega exclusiva, con puertas de acceso a la bodega con esclusas metálicas, y cerraduras de seguridad, no se pueden abrir dos o mas puertas simultaneamente ya que se tiene un sistema de seguridad que no permite tener dos puertas abiertas, las puertas internas son metálicas con marco metálico y chapas de seguridad con apertura remota desde el cuarto de video de seguridad y todas las puertas están en excelentes condiciones.	290	X		
		Puertas	Las ventanas exteriores tienen marcos metálicos con vidrios y una malla metálica de seguridad soldada sobre cada ventana, las ventanas internas tienen marcos metálicos y vidrios templados.	290	X		
		Ventanas	El techo de la bodega del empaque secundario se encuentran en óptimas condiciones, es un techo que tiene tejas de lamina compuesta con aislamiento térmico, con algunas tejas translucidas con un sistema de canales y bajantes para la correcta circulación de aguas lluvias.	290	X		
		Techo	La bodega del empaque secundario tiene muros en mampostería con acabados y pintura, hay algunas divisiones internas en dryball y superboard, con acabados, tiene vigas y columnas metálicas y en concreto, todos los muros están en excelentes condiciones.	291	X		
		Parades					

[Handwritten signatures and initials on the left margin]

[Handwritten signature and initials on the right margin]



NOMBRE DEL PROponente: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

1. INFORMACION DE PLANTA

		NÚMERO DE CAMARAS	NÚMERO DE GUARDAS DE SEGURIDAD					
CAMARAS Y PERSONAL DE SEGURIDAD PARA EL PROCESO DE PRODUCCIÓN	<p>Registre la cantidad de cámaras que se encontrarán monitoreando las áreas destinadas para la producción y manejo de material de examen. Como mínimo se deben ofertar:</p> <p>Para impresión cuadernillos: Impresión : 4 cámaras Plegado y cosido: 4 cámaras</p> <p>Para Hojas de respuesta Impresión : 4 cámaras Corte: 2 cámaras Personalización: 2 cámara.</p> <p>Estos mínimos se deben cumplir y en todo caso garantizar que las cámaras tengan visualización completa de las áreas ofertadas, cubrimiento total, sin obstáculos, puntos ciegos ó zonas oscuras, detallar movimientos e identificar personas.</p> <p>Registrar en la columna respectiva el número de guardas de seguridad que dispondrá por turno en las áreas destinadas para la producción y manejo de material de examen. Deberá contar como mínimo un vigilante por turno por cada una de las puertas que tenga el espacio o área para todo el proceso y como mínimo dos re corredores en los equipos de producción.</p> <p>Tenga en cuenta que debe cumplir con todos los requerimientos exigidos en el anexo Técnico.</p>	Impresión Cuadernillos y Hojas de Respuesta	Impresión cuadernillos: 6 Impresión hojas de respuesta: 5 Preprensa: 5	Impresión de cuadernillos: 4 Impresión de hojas de respuesta: 3 Preprensa: 3	291	X		
		Plegado & Cosido Cuadernillos			291	X		
			6	4 Este proceso se ejecuta en la misma área de la impresión de cuadernillos.	291	X		
		Corte Hojas de Respuesta	6 El corte se hace en la misma área de plegado y cosido de cuadernillos	4 Este proceso se ejecuta en la misma área de la impresión de cuadernillos.	291	X		
		Personalización Cuadernillos y Hojas de Respuesta	Personalización cuadernillos: 6 cámaras; se realiza en la misma área del plegado. Personalización hojas de respuesta: 5 cámaras	Personalización de cuadernillos: 4 Personalización hojas de respuesta: 5 se realiza en la misma área del empaque primario	291	X		
CAMARAS Y PERSONAL DE SEGURIDAD PARA EL PROCESO DE EMPAQUE	<p>Registre la cantidad de cámaras que se encontrarán monitoreando las áreas destinadas para el empaque de material de examen. Las cámaras en todo caso deben garantizar visualización completa que garanticen el cubrimiento total del área ofertada, sin obstáculos, puntos ciegos ó zonas oscuras, detallar movimientos e identificar personas.</p> <p>Deberá disponer como mínimo de una cámara por cada 80 m²</p> <p>Registrar el número de guardas de seguridad que dispondrá en el área de empaque. Deberá contar como mínimo un guardia por turno por cada puerta de acceso y mínimo dos guardas de seguridad recorredores, esta guarda de seguridad deberá ser diferente al de las puertas de acceso.</p>	Empaque Primario			291	X		
			10	5				
	<p>Registre la cantidad de cámaras que se encontrarán monitoreando las áreas destinadas para el empaque secundario (almacenamiento de insunos, empaque, almacenamiento y cargue de material de examen). Las cámaras en todo caso deben garantizar visualización completa que garanticen el cubrimiento total del área ofertada, sin obstáculos, puntos ciegos ó zonas oscuras, detallar movimientos e identificar personas.</p> <p>Registrar en la columna respectiva el número de guardas de seguridad que dispondrá por turno. Como mínimo un guardia por turno por cada puerta de acceso.</p>	Empaque Secundario			292	X		
		29	8					
MEDIDAS DE SEGURIDAD	Indique el Folio del plano en el cual se registren las medidas de seguridad ofertadas. (cámaras, vigilantes) con la respectiva convención.			292	X			
PLANO DE UBICACIÓN	Indique el Folio del plano en el cual se registren las medidas de las áreas ofertadas. (Preprensa, Impresión, Empaque, etc.) con las cotas respectivas.	109 - 110		292	X			

PRUEBAS SABER PRO-2

ASPECTO	INDICACIONES	DESCRIPCIÓN DE LA OFERTA	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
UBICACIÓN DE LA PLANTA	<p>CUADERNILLOS: La planta o plantas ofertadas para el desarrollo de los procesos de impresión, plegado, cosido, personalización y empaque de cuadernillos deben estar ubicadas en la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Área Metropolitana.</p> <p>Registre en los espacios para cada subproceso la dirección donde propone se llevará a cabo, utilizando la nomenclatura urbana de la ciudad de Bogotá. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, regístrelas.</p>	Impresión	Av de las Américas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	292	X	
		Plegado	Av de las Américas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	292	X	
	<p>HOJAS DE RESPUESTA: Los procesos de impresión, corte, personalización y empaque de hojas de respuesta, deben estar ubicadas en el perímetro urbano de la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Área Metropolitana.</p> <p>Registre en los espacios para cada subproceso la dirección donde propone se llevará a cabo, utilizando la nomenclatura urbana de la ciudad de Bogotá. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, regístrelas.</p>	Cosido	Av de las Américas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	292	X	
		Personalización	Av de las Américas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	292	X	
		Impresión	Av de las Américas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	292	X	
		Corte	Av de las Américas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	292	X	
	Personalización	Av de las Américas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá	292	X		

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

1. INFORMACION DE PLANTA

	<p>EMPAQUE: El proceso de empaque, debe estar ubicado en el permuto urbano de la ciudad de Bogotá y sus Municipios de Área Metropolitana.</p> <p>Registre en el espacio destinado, la dirección donde propone se llevará a cabo, utilizando la nomenclatura urbana de la ciudad de Bogotá. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, regístrelas.</p> <p>Registre el folio donde anexa el (los) Certificado(s) de libertad y tradición del inmueble(s).</p> <p>Registre el folio donde anexa el (los) Certificado(s) de libertad y tradición del inmueble(s) que cumple con el requisito de ser un inmueble que no sea objeto de embargo o ejecución de sentencia de ejecución, ni en proceso de ejecución de sentencia de ejecución (Art. 214).</p>	<p>Empaque Primario: Av de las Americas No. 44-57 de la ciudad de Bogotá</p> <p>Empaque Secundario: Calle 15 No. 36 - 85 de la ciudad de Bogotá</p>	292	X				
		111-118	292	X				
		119-171	292	X				
ÁREAS PROCESOS EMPAQUE	<p>Registre en m² las áreas ofertadas para el proceso de empaque primario.</p> <p>Área mínima a ofertar para:</p> <p>Saber Pro 2: 300 m²</p> <p>Indique en el plano que deberá adjuntar la ubicación de esta área en achurado o sombreado con la respectiva convención.</p>	470 m2	292	X				
	<p>Registre en m² las áreas ofertadas para el proceso de empaque secundario (almacenamiento de insumos, empaque, almacenamiento y carga de material), área destinada para el contratista de distribución.</p> <p>Área mínima a ofertar para:</p> <p>Saber Pro 2: 300 m²</p> <p>Indique en el plano que deberá adjuntar la ubicación de esta área en achurado o sombreado con la respectiva convención.</p>	1300m2	293	X				
CONDICIONES DE AISLAMIENTO Y CERRAMIENTOS	<p>Describa las condiciones, materiales y características de los aislamientos y cerramientos (techo, pisos y ventanas) que utilizará en cada uno de los procesos. En todo caso deben cumplirse con lo establecido en el anexo técnico.</p> <p>En caso de requerir techo falso, indique las características del material que utilizará.</p>	Procesos productivos	Puertas	Las puertas que se encuentran en los procesos productivos están en óptimas condiciones, son metálicas con marco metálico.	293	X		
			Ventanas	La planta de producción no tienen ventanas hacia exteriores.	293	X		
		Techo	Los techos existentes en todos los procesos productivos, están en óptimas condiciones, la cubierta posee una placa en concreto reforzado, adicionalmente cuenta con impermeabilización en PVC y manto asfáltico en el 100% de la cubierta, brindando excelentes condiciones de impermeabilidad. Los cerramientos requeridos son en malla metálica estacionada.	293	X			
			Las paredes en la planta de producción están en mampostería, con acabados y pintura, el área de impresión de cuadernillos, pliegado y personalización de cuadernillos tiene parte del cerramiento en mampostería con acabados y pintura a una altura de 4 metros, el resto de cerramientos está hecho en lámina de madera, todos los cerramientos y paredes se encuentran en óptimas condiciones.	293	X			
		Empaque	Puertas	Las puertas que se encuentran en las áreas de empaque primario están en óptimas condiciones, son metálicas con marco metálico.	293	X		
			Ventanas	Las áreas de empaque primario no cuenta con ventanas hacia exteriores.	293	X		
			Techo	El techo de las áreas de empaque primario se encuentran en óptimas condiciones, es un techo que tiene tejas de lámina compuesta con aislamiento térmico, con un sistema de canales y bajantes, para el correcta circulación de aguas lluvias.	294	X		
			Paredes	Las paredes en las áreas de almacenamiento están en mampostería, con acabados y pintura, el área de almacenamiento para el empaque secundario tiene adicionalmente una reja con malla de seguridad metálica y todas las paredes y rejas están en óptimas condiciones.	294	X		
		Puertas	Para el empaque secundario de esta prueba, se oferta una bodega exclusiva, con puertas de acceso a la bodega con esclusas metálicas, y cerraduras de seguridad, no se pueden abrir dos o más puertas simultáneamente ya que se tiene un sistema de seguridad que no permitan tener dos puertas abiertas, las puertas internas son metálicas y chispas de seguridad con apertura remota desde el cuarto de video de seguridad y todas las puertas están en excelentes condiciones.	294	X			
			Ventanas	Las ventanas hacia exteriores tienen marcos metálicos, con vidrios y una malla metálica de seguridad soldada sobre cada ventana, las ventanas internas tienen marcos metálicos y vidrios templados.	294	X		

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



FORMATO NO. 4
FORMATO OFERTA TÉCNICA
CONVOCATORIA PÚBLICA CP-001-2015

NOMBRE DEL PROponente: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

1. INFORMACION DE PLANTA

		Techo	El techo de la bodega del empaque secundario se encuentran en óptimas condiciones, es un techo que tiene tejas de lámina compuesta con aislamiento térmico, con algunas tejas translúcidas con un sistema de canales y bajantes para la correcta circulación de aguas lluvias	294	X			
		Paradas	La bodega del empaque secundario tiene muros en mampostería con acabados y pintura, hay algunas divisiones internas en drywall y superboard, con acabados, tiene vigas y columnas metálicas y en concreto, todos los muros están en excelentes condiciones.	295	X			
		NÚMERO DE CAMARAS	NÚMERO DE GUARDAS DE SEGURIDAD					
CAMARAS Y PERSONAL DE SEGURIDAD PARA EL PROCESO DE PRODUCCIÓN	Registre la cantidad de cámaras que se encontrarán monitoreando las áreas destinadas para la producción y manejo de material de examen. Como mínimo se deben ofertar: Para impresión cuadernillos: Impresión: 4 cámaras Plegado y codiso: 4 cámaras Para Hojas de respuesta: Impresión: 4 cámaras Corte: 2 cámaras. Personalización: 2 cámara. Estos mínimos se deben cumplir y en todo caso garantizar que las cámaras tengan visualización completa de las áreas ofertadas, cubrimiento total, sin obstáculos, puntos ciegos o zonas oscuras, detallar movimientos e identificar personas. Registrar en la columna respectiva el número de guardas de seguridad que dispondrá por turno en las áreas destinadas para la producción y manejo de material de examen. Deberá contar como mínimo un vigilante por turno por cada una de las puertas que tenga el espacio o área para todo el proceso y como mínimo dos corredores en los equipos de producción. Tenga en cuenta que debe cumplir con todos los requerimientos exigidos en el anexo técnico.	Impresión Cuadernillos y Hojas de Respuesta	Impresión cuadernillos: 8 Impresión hojas de respuesta: 5 Preprensa: 5	Impresión de cuadernillos: 4 Impresión de hojas de respuesta: 3 Preprensa: 5 Se realiza en la misma área de empaque primario	295	X		Se solicita aclaración del área de preprensa que se encuentra en la misma área del empaque primario, donde en el plano 109 las áreas se encuentran separadas. Teniendo en cuenta la respuesta recibida se acepta la aclaración y se tomarán los datos declarados en el formato 4 de oferta técnica.
		Plegado & Codiso Cuadernillos			295	X		
		Corte Hojas de Respuesta	6	4 Este proceso se ejecuta en la misma área de la impresión de cuadernillos	295	X		
		Personalización Cuadernillos y Hojas de Respuesta	Personalización cuadernillos: 8 cámaras, se realiza en la misma área del plegado. Personalización hojas de respuesta: 2 cámaras	Personalización de cuadernillos: 4 Personalización hojas de respuesta: 2	295	X		
		Empaque Primario	10	5	295	X		
CAMARAS Y PERSONAL DE SEGURIDAD PARA EL PROCESO DE EMPAQUE	Registre la cantidad de cámaras que se encontrarán monitoreando las áreas destinadas para el empaque de material de examen. Las cámaras en todo caso deben garantizar visualización completa que garanticen el cubrimiento total del área ofertada, sin obstáculos, puntos ciegos o zonas oscuras, detallar movimientos e identificar personas. <u>Deberá disponer como mínimo de una cámara por cada 80 m2</u> Registrar el número de guardas de seguridad que dispondrá en el área de empaque. Deberá contar como mínimo un guarda por turno por cada puerta de acceso y mínimo dos guardas de seguridad recorredores, este guarda de seguridad deberá ser diferente al de las puertas de acceso.	Empaque Secundario	6	296	X			
	Registre la cantidad de cámaras que se encontrarán monitoreando las áreas destinadas para el empaque secundario (almacenamiento de insumos, empaque, almacenamiento y carga de material de examen). Las cámaras en todo caso deben garantizar visualización completa que garanticen el cubrimiento total del área ofertada, sin obstáculos, puntos ciegos o zonas oscuras, detallar movimientos e identificar personas. Registrar en la columna respectiva el número de guardas de seguridad que dispondrá por turno. Como mínimo un guarda por turno por cada puerta de acceso.		29					
MEDIDAS DE SEGURIDAD	Indique el Folio del plano en el cual se registren las medidas de seguridad ofertadas. (cámaras, vigilantes) con la respectiva convención.	109-110		296	X			
		109-110		296	X		Se solicita aclaración de las cotas que no se encuentran en los planos solicitados en el formato 4 oferta técnica, donde se solicita "indique el folio del plano en el cual se registren las medidas de las áreas ofertadas (Preprensa, Impresión, Empaque, etc.)". Teniendo en cuenta la respuesta recibida no se acepta la aclaración. Sin embargo en la visita realizada a la planta el día 2 de febrero de 2015, el equipo de verificación ICFES pudo determinar que las dimensiones que no se encontraron señaladas en el plano, cumplen con el área total registrada en el formato 4 Oferta Técnica.	
PLANO DE UBICACIÓN	Indique el Folio del plano en el cual se registren las medidas de las áreas ofertadas. (Preprensa, Impresión, Empaque, etc.) con las cotas respectivas							

CONCEPTO INFORMACIÓN DE PLANTA

CUMPLE

Handwritten signatures and initials

2. INFORMACION DE EQUIPOS

Las zonas donde se llevarán a cabo los procesos deben cumplir con todas las condiciones de seguridad mencionadas en el anexo y las demás que el contratista considere, que garanticen la seguridad de los materiales.
En la evaluación, se tomarán como rendimiento la sumatoria de los equipos ofertados por cada proceso. En caso de que se oferten dos o más máquinas de la misma marca, modelo y rendimientos agregue cuantas filas requiera.

NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

PRUEBA SABER 11 CALENDARIO B

PROCESO	INDICACIONES	DESCRIPCIÓN DE LA OFERTA	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
IMPRESIÓN	Cuadernillos Las maquinas ofertadas deben ser de tipo planas o rotativas, con un rendimiento mayor o igual a 10,000 unidades(pliegos o tiros) /hora.	Tipo de equipo	Plana	297	X	
		Marca	Heidelberg	297	X	
		Modelo	Speedmaster VP102	297	X	
		Serial	532485	297	X	
		Rendimiento (unidades por hora)	12000 unidades por hora	297	X	
		Horas por turno	7	297	X	
		Número de turnos por día	3	297	X	
		Cantidad de Maquinas	1	297	X	
		Indique la cantidad	Una	297	X	
		Tipo de equipo	Maquina Rotativa	297	X	
		Marca	Taiyo	297	X	
		Modelo	TOF 411	297	X	
	Serial	597-1-4	297	X		
	Rendimiento (unidades por hora)	s (1 pliego = 4 unidades, total 66696 unidades)	297	X		
	Horas por turno	7	297	X		
	Número de turnos por día	3	297	X		
	Cantidad de Maquinas	1	297	X		
	Tipo de equipo	Maquina Rotativa	297	X		
	Marca	Taiyo	297	X		
	Modelo	TOF 600	297	X		
	Serial	617-3-2	297	X		
	Rendimiento (unidades por hora)	s (1 pliego = 4 unidades, total 66696 unidades)	297	X		
	Horas por turno	7	297	X		
	Número de turnos por día	3	297	X		
Cantidad de Maquinas	1	297	X			
Tipo de equipo	Maquina Rotativa	297	X			
Marca	Taiyo	297	X			
Modelo	TOF 620	297	X			
Serial	937-2-9	297	X			
Rendimiento (unidades por hora)	s (1 pliego = 4 unidades, total 66696 unidades)	297	X			
Horas por turno	7	297	X			
Número de turnos por día	3	297	X			
Cantidad de Maquinas	1	297	X			
PLEGADO	Cuadernillos Las maquinas ofertadas deben ser de tipo plegadoras, con un rendimiento mayor o igual a 6,000 unidades /hora.	Tipo de equipo	Plegadora	297	X	
		Marca	Eidberg	297	X	
		Modelo	STAHLFOLDER TH 82	297	X	
		Serial	FH.HACO-0133	297	X	
		Rendimiento (unidades por hora)	13939 unidades por hora	297	X	
		Horas por turno	7	297	X	
Número de turnos por día	3	297	X			
Cantidad de Maquinas	1	297	X			
COSIDO	Cuadernillos Las maquinas ofertadas deben ser de tipo cosedora y/o encuademadora, con un rendimiento mayor o igual a 6,000 unidades /hora.	Tipo de equipo	Cosedora	297	X	
		Marca	Muller Martini	297	X	
		Modelo	Primera C130	297	X	
		Serial	1929373	297	X	
		Rendimiento (unidades por hora)	10000 unidades por hora	297	X	
		Horas por turno	7	297	X	
Número de turnos por día	3	297	X			
Cantidad de Maquinas	1	297	X			

TH
 Saini
 TH

TH
 TH

2. INFORMACION DE EQUIPOS

Las zonas donde se llevarán a cabo los procesos deben cumplir con todas las condiciones de seguridad mencionadas en el anexo y las demás que el contratista considere, que garanticen la seguridad de los materiales.
En la evaluación, se tomarán como rendimiento la sumatoria de los equipos ofertados por cada proceso. En caso de que se oferten dos o más máquinas de la misma marca, modelo y rendimientos agregue cuantas filas requiera.

NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

PERSONALIZACIÓN	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo Injetk y/o laser formas continuas, con un rendimiento mayor o igual a 6,000 unidades /hora.	Tipo de equipo	Impresora (Data Variable)	298	X	
			Marca	HP	298	X	
			Modelo	INK JET	298	X	
			Serial	53715415-199 y 53715415-197	298	X	
			Rendimiento (unidades por hora)	idades por hora (18720 unidades por hora	298	X	
			Horas por turno	7	298	X	
			Número de turnos por día	3	298	X	
			Cantidad de Maquinas	2	298	X	
		Hojas de Respuesta	Las máquinas ofertadas para la personalización de hojas de respuestas deben ser tipo Injetk, Laser digital o cualquier tipo que garantice la imposición de la impresión variable sobre las hojas de respuesta, y que esta permanezca sobre las mismas durante su vida útil. El rendimiento	Tipo de equipo	Variable laser	298	X
				Marca	XEROX	298	X
				Modelo	2DP180	298	X
				Serial	DN7-140365/DN7-VV018013	298	X
				Rendimiento (unidades por hora)	unidades por hora c/u (21600 unidades por hora)	298	X
				Horas por turno	7	298	X
				Número de turnos por día	3	298	X
DESTRUCTORA		La destructora debe triturar el papel en tiras inferiores al 0.5 cm de ancho. Que soporte periodos largos de trabajo. Con cinta transportadora.	Tipo de equipo	Destructora	298	X	
			Marca	H.S.M.	298	X	
			Modelo	FA 490 1	298	X	
			Serial	300022551	298	X	
			Capacidad de destrucción (kilos por hora)	625 kilos por hora	298	X	
			Horas por turno	7	298	X	
			Número de turnos por día	3	298	X	
			Cantidad de Maquinas	1	298	X	
			Tipo de equipo	Destructora	298	X	
			Marca	Ideal	298	X	
			Modelo	4003	298	X	
			Serial	120411-01-010	298	X	
			Capacidad de destrucción (kilos por hora)	400 kilos por hora	298	X	
			Horas por turno	7	298	X	
Número de turnos por día	3	298	X				
Cantidad de Maquinas	1	298	X				
GUILLOTINA		Guillotina de alta precisión.	Tipo de equipo	Guillotina	298	X	
			Marca	Wohleberg	298	X	
			Modelo	MSC	298	X	
			Serial	3097-026 & 3066015	298	X	
			Capacidad en altura		298	X	
			Capacidad en ancho	120 mm y Ancho max: 110 cm 48000 unidades	298	X	
			Horas por turno	7	298	X	
			Número de turnos por día	3	298	X	
			Cantidad de Maquinas	2	298	X	
			Tipo de equipo	Guillotina	298	X	
			Marca	Polar MOHR	298	X	
			Modelo	78X	298	X	
			Serial	8061216	298	X	
			Capacidad en altura		298	X	
Capacidad en ancho	120 mm y Ancho max: 110 cm 54000 unidades	298	X				
Horas por turno	7	298	X				
Número de turnos por día	3	298	X				
Cantidad de Maquinas	1	298	X				
PROCESO DE EMPAQUE							
EMPAQUE		Las líneas de empaque deben garantizar el cumplimiento de los tiempos ofertados. El rendimiento debe ser mayor o igual a 220 unidades / hora para el empaque de 3 elementos y 200 unidades / hora para el empaque de 4 elementos.	N° de líneas de empaque	10	298	X	
			N° de personas por línea de empaque	1	298	X	
			Rendimiento por línea real de la operación por hora	300	298	X	
			Horas por turno	12 horas por turno	298	X	
			Número de turnos por día	2 turnos por día	298	X	

Sencillo

FR

M. 12/11/11

2. INFORMACION DE EQUIPOS

Las zonas donde se llevarán a cabo los procesos deben cumplir con todas las condiciones de seguridad mencionadas en el anexo y las demás que el contratista considere, que garanticen la seguridad de los materiales.
En la evaluación, se tomarán como rendimiento la sumatoria de los equipos ofertados por cada proceso. En caso de que se oferten dos o más máquinas de la misma marca, modelo y rendimientos agregue cuantas filas requiera.

NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

PRUEBA SABER PRO -1

PROCESO	INDICACIONES	DESCRIPCIÓN DE LA OFERTA	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
IMPRESIÓN	Cuadernillos	Tipo de equipo	Plana	299	X	
		Marca	Heidelberg	299	X	
		Modelo	Speedmaster VP102	299	X	
		Serial	532485	299	X	
		Rendimiento (unidades por hora)	12000 unidades por hora	299	X	
		Horas por turno	7	299	X	
		Número de turnos por día	3	299	X	
		Cantidad de Maquinas	1	299	X	
		Indique la cantidad	Una	299	X	
		Tipo de equipo	Plana	299	X	
		Marca	Heidelberg	299	X	
		Modelo	Speedmaster SM74	299	X	
		Serial	DS000576	299	X	
		Rendimiento (unidades por hora)	13000 unidades por hora	299	X	
		Horas por turno	7	299	X	
	Número de turnos por día	3	299	X		
	Cantidad de Maquinas	1	299	X		
	Indique la cantidad	Una	299	X		
	Tipo de equipo	Maquina Rotativa	299	X		
	Marca	Taiyo	299	X		
	Modelo	TOF 411	299	X		
	Serial	597-1-4	299	X		
	Rendimiento (unidades por hora)	s (1 pliego = 4 unidades, total 66696 unidades)	299	X		
	Horas por turno	7	299	X		
	Número de turnos por día	3	299	X		
	Cantidad de Maquinas	1	299	X		
	Tipo de equipo	Maquina Rotativa	299	X		
	Marca	Taiyo	299	X		
	Modelo	TOF 600	299	X		
	Serial	617-3-2	299	X		
Rendimiento (unidades por hora)	s (1 pliego = 4 unidades, total 66696 unidades)	299	X			
Horas por turno	7	299	X			
Número de turnos por día	3	299	X			
Cantidad de Maquinas	1	299	X			
Tipo de equipo	Maquina Rotativa	299	X			
Marca	Taiyo	299	X			
Modelo	TOF 620	299	X			
Serial	937-2-9	299	X			
Rendimiento (unidades por hora)	s (1 pliego = 4 unidades, total 66696 unidades)	299	X			
Horas por turno	7	299	X			
Número de turnos por día	3	299	X			
Cantidad de Maquinas	1	299	X			
Tipo de equipo	Plegadora	299	X			
Marca	Eidelberg	299	X			
Modelo	STAHLFOLDER TH 82	299	X			
Serial	FH.HACO-0133	299	X			
Rendimiento (unidades por hora)	13939 unidades por hora	299	X			
Horas por turno	7	299	X			
Número de turnos por día	3	299	X			
Cantidad de Maquinas	1	299	X			
Tipo de equipo	Cosedora	299	X			
Marca	Muller Martini	299	X			
Modelo	Primera C130	299	X			
Serial	1929373	299	X			
Rendimiento (unidades por hora)	10000 unidades por hora	299	X			
Horas por turno	7	299	X			
Número de turnos por día	3	299	X			
Cantidad de Maquinas	1	299	X			

Spesid

[Handwritten signatures and initials]

[Handwritten initials]

2. INFORMACION DE EQUIPOS

Las zonas donde se llevarán a cabo los procesos deben cumplir con todas las condiciones de seguridad mencionadas en el anexo y las demás que el contratista considere, que garanticen la seguridad de los materiales. En la evaluación, se tomarán como rendimiento la sumatoria de los equipos ofertados por cada proceso. En caso de que se oferten dos o más máquinas de la misma marca, modelo y rendimientos agregue cuantas filas requiera.

NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

Categoría	Descripción	Especificaciones	Cantidad	X	Y	Z	
PERSONALIZACIÓN	Cuadernillos	Las máquinas ofertadas deben ser de tipo injetk y/o laser formas continuas, con un rendimiento mayor o igual a 6.000 unidades /hora.	Tipo de equipo	Impresora (Data Variable)	300	X	
		Marca	HP	300	X		
		Modelo	INK JET	300	X		
		Serial	53715415-199 y 53715415-197	300	X		
		Rendimiento (unidades por hora)	idades por hora (18720 unidades por hora)	300	X		
		Horas por turno	7	300	X		
		Número de turnos por día	3	300	X		
	Hojas de Respuesta	Las máquinas ofertadas para la personalización de hojas de respuestas deben ser tipo Injetk, Laser digital o cualquier tipo que garantice la imposición de la impresión variable sobre las hojas de respuesta, y que esta permanezca sobre las mismas durante su vida útil. El rendimiento	Tipo de equipo	Variable laser	300	X	
			Marca	XEROX	300	X	
			Modelo	2DP180	300	X	
			Serial	DN7-140365/DN7-VV018013	300	X	
			Rendimiento (unidades por hora)	unidades por hora c/u (21600 unidades por hora)	300	X	
			Horas por turno	7	300	X	
			Número de turnos por día	3	300	X	
DESTRUCTORA	La destructora debe triturar el papel en tiras inferiores al 0,5 cm de ancho. Que soporte perodos largos de trabajo. Con cinta transportadora.	Tipo de equipo	Destructora	300	X		
		Marca	H.S.M.	300	X		
		Modelo	FA 490.1	300	X		
		Serial	300022561	300	X		
		Capacidad de destrucción (kilos por hora)	625 kilos por hora	300	X		
		Horas por turno	7	300	X		
		Número de turnos por día	3	300	X		
		Cantidad de Maquinas	1	300	X		
		Tipo de equipo	Destructora	300	X		
		Marca	Ideal	300	X		
		Modelo	4003	300	X		
		Serial	120411-01-010	300	X		
		Capacidad de destrucción (kilos por hora)	400 kilos por hora	300	X		
		Horas por turno	7	300	X		
Número de turnos por día	3	300	X				
Cantidad de Maquinas	1	300	X				
GUILLOTINA	Guillotina de alta precisión.	Tipo de equipo	Guillotina	300	X		
		Marca	Wohleberg	300	X		
		Modelo	MSC	300	X		
		Serial	3097-026 & 3066015	300	X		
		Capacidad en altura		300	X		
		Capacidad en ancho	120 mm y Ancho max: 110 cm 48000 unidades	300	X		
		Horas por turno	7	300	X		
		Número de turnos por día	3	300	X		
		Cantidad de Maquinas	2	300	X		
		Tipo de equipo	Guillotina	300	X		
		Marca	Polar MOHR	300	X		
		Modelo	78X	300	X		
		Serial	8061216	300	X		
		Capacidad en altura		300	X		
Capacidad en ancho	120 mm y Ancho max: 110 cm 54000 unidades	300	X				
Horas por turno	7	300	X				
Número de turnos por día	3	300	X				
Cantidad de Maquinas	1	300	X				
PROCESO DE EMPAQUE							
EMPAQUE	Las líneas de empaque deben garantizar el cumplimiento de los tiempos ofertados. El rendimiento debe ser mayor o igual a 220 unidades / hora para el empaque de 3 elementos y 200 unidades / hora para el empaque de 4 elementos.	N° de líneas de empaque	11	300	X		
		N° de personas por línea de empaque	1	300	X		
		Rendimiento por línea real de la operación por hora	250	300	X		
		Horas por turno	12	300	X		
		Número de turnos por día	2 turnos por día	300	X		

Solid

JFK

K. M. M.

2. INFORMACION DE EQUIPOS

Las zonas donde se llevarán a cabo los procesos deben cumplir con todas las condiciones de seguridad mencionadas en el anexo y las demás que el contratista considere, que garanticen la seguridad de los materiales.
En la evaluación, se tomarán como rendimiento la sumatoria de los equipos ofertados por cada proceso. En caso de que se oferten dos o más máquinas de la misma marca, modelo y rendimientos agregue cuantas filas requiera.

NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

PRUEBA SABER CALENDARIO A

PROCESO	INDICACIONES		DESCRIPCIÓN DE LA OFERTA	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
IMPRESIÓN	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo planas o rotativas, con un rendimiento mayor o igual a 10,000 unidades(pliegos o tiros) /hora.	Tipo de equipo	Plana	301	X	
			Marca	Heidelberg	301	X	
			Modelo	Speedmaster VP102	301	X	
			Serial	532485	301	X	
			Rendimiento (unidades por hora)	12000 unidades por hora	301	X	
			Horas por turno	7	301	X	
			Número de turnos por día	3	301	X	
			Cantidad de Maquinas	1	301	X	
			Indique la cantidad	Una	301	X	
			Tipo de equipo	Maquina Rotativa	301	X	
			Marca	Taiyo	301	X	
			Modelo	TOF 411	301	X	
	Serial	597-1-4	301	X			
	Rendimiento (unidades por hora)	s (1 pliego = 4 unidades, total 66696 unida	301	X			
	Horas por turno	7	301	X			
	Número de turnos por día	3	301	X			
	Cantidad de Maquinas	1	301	X			
	Hojas de Respuesta	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo planas y rotativas y/o digital, con un rendimiento mayor o igual a 6,000 unidades /hora.	Tipo de equipo	Maquina Rotativa	301	X	
			Marca	Taiyo	301	X	
			Modelo	TOF 600	301	X	
			Serial	617-3-2	301	X	
			Rendimiento (unidades por hora)	s (1 pliego = 4 unidades, total 66696 unida	301	X	
			Horas por turno	7	301	X	
			Número de turnos por día	3	301	X	
Cantidad de Maquinas			1	301	X		
Tipo de equipo			Maquina Rotativa	301	X		
Marca			Taiyo	301	X		
Modelo			TOF 620	301	X		
Serial			937-2-9	301	X		
Rendimiento (unidades por hora)	s (1 pliego = 4 unidades, total 66696 unida	301	X				
Horas por turno	7	301	X				
Número de turnos por día	3	301	X				
Cantidad de Maquinas	1	301	X				
PLEGADO	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo plegadoras, con un rendimiento mayor o igual a 6,000 unidades /hora.	Tipo de equipo	Plegadora	301	X	
			Marca	Eidelberg	301	X	
			Modelo	STAHLFOLDER TH 82	301	X	
			Serial	FH.HACO-0133	301	X	
			Rendimiento (unidades por hora)	13939 unidades por hora	301	X	
			Horas por turno	7	301	X	
COSIDO	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo cosedora y/o encuademadora, con un rendimiento mayor o igual a 6,000 unidades /hora.	Tipo de equipo	Cosedora	301	X	
			Marca	Muller Martini	301	X	
			Modelo	Primera C130	301	X	
			Serial	1929373	301	X	
			Rendimiento (unidades por hora)	10000 unidades por hora	301	X	
			Horas por turno	7	301	X	
PERSONALIZACIÓN	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo injetk y/o laser formas continuas, con un rendimiento mayor o igual a 6,000 unidades /hora.	Tipo de equipo	Impresora (Data Variable)	301	X	
			Marca	HP	301	X	
			Modelo	INK JET	301	X	
			Serial	53715415-199 y 53715415-197	301	X	
			Rendimiento (unidades por hora)	idades por hora (18720 unidades por hora	301	X	
			Horas por turno	7	301	X	
	Hojas de Respuesta	Las máquinas ofertadas para la personalización de hojas de respuestas deben ser tipo injetk, Laser, digital o cualquier tipo que garantice la imposición de la impresión variable sobre las hojas de respuesta , y que esta permanezca sobre las mismas durante su vida útil. El rendimiento	Tipo de equipo	Variable laser	302	X	
			Marca	XEROX	302	X	
			Modelo	2DP180	302	X	
			Serial	DN7-140365/DN7-VV018013	302	X	
			Rendimiento (unidades por hora)	unidades por hora c/u (21600 unidades pd	302	X	
			Horas por turno	7	302	X	
Número de turnos por día	3	302	X				
Cantidad de Maquinas	2	302	X				

2. INFORMACION DE EQUIPOS

Las zonas donde se llevarán a cabo los procesos deben cumplir con todas las condiciones de seguridad mencionadas en el anexo y las demás que el contratista considere, que garanticen la seguridad de los materiales.
En la evaluación, se tomarán como rendimiento la sumatoria de los equipos ofertados por cada proceso. En caso de que se oferten dos o más máquinas de la misma marca, modelo y rendimientos agregue cuantas filas requiera.

NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

PROCESO	INDICACIONES	DESCRIPCIÓN DE LA OFERTA	CANTIDAD	X	Y	Z	
DESTRUCTORA	La destructora debe triturar el papel en tiras inferiores al 0.5 cm de ancho. Que soporte períodos largos de trabajo. Con cinta transportadora.	Tipo de equipo	Destructora	302	X		
		Marca	H.S.M.	302	X		
		Modelo	FA 490.1	302	X		
		Serial	300022551	302	X		
		Capacidad de destrucción (kilos por hora)	625 kilos por hora	302	X		
		Horas por turno	7	302	X		
		Número de turnos por día	3	302	X		
		Cantidad de Maquinas	1	302	X		
		Tipo de equipo	Destructora	302	X		
		Marca	Ideal	302	X		
		Modelo	4003	302	X		
		Serial	120411-01-010	302	X		
		Capacidad de destrucción (kilos por hora)	400 kilos por hora	302	X		
		Horas por turno	7	302	X		
Número de turnos por día	3	302	X				
Cantidad de Maquinas	1	302	X				
GUILLOTINA	Guillotina de alta precisión.	Tipo de equipo	Guillotina	302	X		
		Marca	Wohleberg	302	X		
		Modelo	MSC	302	X		
		Serial	3097-026 & 3066015	302	X		
		Capacidad en altura		302	X		
		Capacidad en ancho	20 mm y Ancho max: 110 cm 48000 unidades	302	X		
		Horas por turno	7	302	X		
		Número de turnos por día	3	302	X		
		Cantidad de Maquinas	2	302	X		
		Tipo de equipo	Guillotina	302	X		
		Marca	Polar MOHR	302	X		
		Modelo	78X	302	X		
		Serial	8061216	302	X		
		Capacidad en altura		302	X		
Capacidad en ancho	20 mm y Ancho max: 110 cm 54000 unidades	302	X				
Horas por turno	7	302	X				
Número de turnos por día	3	302	X				
Cantidad de Maquinas	1	302	X				
PROCESO DE EMPAQUE							
EMPAQUE	Las líneas de empaque deben garantizar el cumplimiento de los tiempos ofertados. El rendimiento debe ser mayor o igual a 220 unidades / hora para el empaque de 3 elementos y 200 unidades / hora para el empaque de 4 elementos.	Nº de líneas de empaque	25	302	X		
		Nº de personas por línea de empaque	1	302	X		
		Rendimiento por línea real de la operación por hora	300	302	X		
		Horas por turno	12	302	X		
		Número de turnos por día	2 turnos por día	302	X		

PRUEBA SABER PRO-2						
PROCESO	INDICACIONES	DESCRIPCIÓN DE LA OFERTA	CANTIDAD	X	Y	Z
Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo planas o rotativas, con un rendimiento mayor o igual a 10,000 unidades(pliegos o tiros) /hora.	Tipo de equipo	Plana	303	X	
		Marca	Heidelberg	303	X	
		Modelo	Speedmaster VP102	303	X	
		Serial	532485	303	X	
		Rendimiento (unidades por hora)	12000 unidades por hora	303	X	
		Horas por turno	7	303	X	
		Número de turnos por día	3	303	X	
		Cantidad de Maquinas	1	303	X	
		Indique la cantidad	Una	303	X	
		Tipo de equipo	Plana	303	X	
		Marca	Heidelberg	303	X	
		Modelo	Speedmaster SM74	303	X	
		Serial	DS000576	303	X	
		Rendimiento (unidades por hora)	13000 unidades por hora	303	X	
Horas por turno	7	303	X			
Número de turnos por día	3	303	X			
Cantidad de Maquinas	1	303	X			
Indique la cantidad	Una	303	X			

Sencillo

FR

154

2. INFORMACION DE EQUIPOS

Las zonas donde se llevarán a cabo los procesos deben cumplir con todas las condiciones de seguridad mencionadas en el anexo y las demás que el contratista considere, que garanticen la seguridad de los materiales. En la evaluación, se tomarán como rendimiento la sumatoria de los equipos ofertados por cada proceso. En caso de que se oferten dos o más máquinas de la misma marca, modelo y rendimientos agregue cuantas filas requiera.

NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

				Tipo de equipo	Maquina Rotativa	303	X		
IMPRESIÓN	Hojas de Respuesta	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo planas y rotativas y/o digital, con un rendimiento mayor o igual a 6.000 unidades /hora.	Marca	Taiyo	303	X			
			Modelo	TOF 411	303	X			
			Serial	597-1-4	303	X			
			Rendimiento (unidades por hora)	s (1 pliego = 4 unidades, total 66696 unidades)	303	X			
			Horas por turno	7	303	X			
			Número de turnos por día	3	303	X			
			Cantidad de Maquinas	1	303	X			
			Tipo de equipo	Maquina Rotativa	303	X			
			Marca	Taiyo	303	X			
			Modelo	TOF 600	303	X			
			Serial	617-3-2	303	X			
			Rendimiento (unidades por hora)	s (1 pliego = 4 unidades, total 66696 unidades)	303	X			
			Horas por turno	7	303	X			
			Número de turnos por día	3	303	X			
			Cantidad de Maquinas	1	303	X			
Tipo de equipo	Maquina Rotativa	303	X						
Marca	Taiyo	303	X						
Modelo	TOF 620	303	X						
Serial	937-2-9	303	X						
Rendimiento (unidades por hora)	s (1 pliego = 4 unidades, total 66696 unidades)	303	X						
Horas por turno	7	303	X						
Número de turnos por día	3	303	X						
Cantidad de Maquinas	1	303	X						
PLEGADO	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo plegadoras, con un rendimiento mayor o igual a 6.000 unidades /hora.	Tipo de equipo	Plegadora	303	X			
			Marca	Eidelberg	303	X			
			Modelo	STAHLFOLDER TH 82	303	X			
			Serial	FH.HACO-0133	303	X			
			Rendimiento (unidades por hora)	13939 unidades por hora	303	X			
Horas por turno	7	303	X						
Número de turnos por día	3	303	X						
Cantidad de Maquinas	1	303	X						
COSIDO	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo cosedora y/o encuademadora, con un rendimiento mayor o igual a 6.000 unidades /hora.	Tipo de equipo	Cosedora	303	X			
			Marca	Muller Martini	303	X			
			Modelo	Primera C130	303	X			
			Serial	1929373	303	X			
			Rendimiento (unidades por hora)	10000 unidades por hora	303	X			
Horas por turno	7	303	X						
Número de turnos por día	3	303	X						
Cantidad de Maquinas	1	303	X						
PERSONALIZACIÓN	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo Injetk y/o laser formas continuas, con un rendimiento mayor o igual a 6.000 unidades /hora.	Tipo de equipo	Impresora (Data Variable)	304	X			
			Marca	HP	304	X			
			Modelo	INK JET	304	X			
			Serial	53715415-199 y 53715415-197	304	X			
			Rendimiento (unidades por hora)	idades por hora (18720 unidades por hora)	304	X			
	Horas por turno	7	304	X					
	Número de turnos por día	3	304	X					
	Cantidad de Maquinas	2	304	X					
	Hojas de Respuesta	Las máquinas ofertadas para la personalización de hojas de respuestas deben ser tipo Injetk, Laser, digital o cualquier tipo que garantice la imposición de la impresión variable sobre las hojas de respuesta, y que esta permanezca sobre las mismas durante su vida útil. El rendimiento	Tipo de equipo	Variable laser	304	X			
			Marca	XEROX	304	X			
Modelo			ZDP180	304	X				
Serial			DN7-140365/DN7-VV018013	304	X				
Rendimiento (unidades por hora)			unidades por hora c/u (21600 unidades por hora)	304	X				
Horas por turno	7	304	X						
Número de turnos por día	3	304	X						
Cantidad de Maquinas	2	304	X						
DESTRUCTORA		La destructora debe triturar el papel en tiras inferiores al 0,5 cm de ancho. Que soporte periodos largos de trabajo. Con cinta transportadora.	Tipo de equipo	Destructora	304	X			
			Marca	H.S.M.	304	X			
			Modelo	FA 490.1	304	X			
			Serial	300022551	304	X			
			Capacidad de destrucción (kilos por hora)	625 kilos por hora	304	X			
			Horas por turno	7	304	X			
			Número de turnos por día	3	304	X			
			Cantidad de Maquinas	1	304	X			
			Tipo de equipo	Destructora	304	X			
			Marca	ideal	304	X			
			Modelo	4003	304	X			
			Serial	120411-01-010	304	X			
			Capacidad de destrucción (kilos por hora)	400 kilos por hora	304	X			
			Horas por turno	7	304	X			
			Número de turnos por día	3	304	X			
Cantidad de Maquinas	1	304	X						

Garibay

[Handwritten signatures]

[Handwritten initials]

2. INFORMACION DE EQUIPOS

Las zonas donde se llevarán a cabo los procesos deben cumplir con todas las condiciones de seguridad mencionadas en el anexo y las demás que el contratista considere, que garanticen la seguridad de los materiales.
En la evaluación, se tomarán como rendimiento la sumatoria de los equipos ofertados por cada proceso. En caso de que se oferten dos o más máquinas de la misma marca, modelo y rendimientos agregue cuantas filas requiera.

NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

GUILLOTINA		Tipo de equipo	Guillotina	304	X	
		Marca	Wohleberg	304	X	
		Modelo	MSC	304	X	
		Senal	3097-026 & 3066015	304	X	
		Capacidad en altura		304	X	
		Capacidad en ancho	20 mm y Ancho max: 110 cm 48000 unida	304	X	
		Horas por turno	7	304	X	
		Número de turnos por día	3	304	X	
		Cantidad de Maquinas	2	304	X	
		Tipo de equipo	Guillotina	304	X	
		Marca	Polar MOHR	304	X	
		Modelo	78X	304	X	
		Senal	8061216	304	X	
		Capacidad en altura		304	X	
Capacidad en ancho	20 mm y Ancho max: 110 cm 54000 unida	304	X			
Horas por turno	7	304	X			
Número de turnos por día	3	304	X			
Cantidad de Maquinas	1	304	X			
PROCESO DE EMPAQUE						
EMPAQUE	Las líneas de empaque deben garantizar el cumplimiento de los tiempos ofertados. El rendimiento debe ser mayor o igual a 220 unidades / hora para el empaque de 3 elementos y 200 unidades / hora para el empaque de 4 elementos.	N° de líneas de empaque	22	304	X	
		N° de personas por línea de empaque	1	304	X	
		Rendimiento por línea real de la operación por hora	250	304	X	
		Horas por turno	12	304	X	
		Número de turnos por día	2	304	X	

CONCEPTO INFORMACION DE EQUIPOS

CUMPLE

3. REPORTES

	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
Marque con una X, cual de los siguientes opciones utilizará para la entrega de los reportes de producción. FTP <input type="checkbox"/> URL <input checked="" type="checkbox"/> OTRO <input type="checkbox"/>	305	X		
En caso de haber seleccionado FTP indique a continuación si será propia o deberá ser suministrada por ICFCES:				

CONCEPTO INFORMACION REPORTES

CUMPLE

Dario

M. D. J.

4. EQUIPO TRABAJO OFERTADO

NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

CARGO PARA EL CONTRATO:	GERENTE DEL PROYECTO	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
NOMBRE:	STELLA ROMERO ROMERO	323	X		Se solicita aclaración de la dedicación que tendrá con el proyecto durante su ejecución, debida que en la actualidad parte del equipo exclusivo de trabajo para el contrato No. 175 de la CP-017 de 2014.
DOCUMENTO:	51 783 390	323	X		
NACIONALIDAD:	COLOMBIANA	323	X		
ULTIMO NIVEL DE ESCOLARIDAD:	PROFESIONAL	323	X		
TITULO OBTENIDO:	INGENIERIA INDUSTRIAL	323	X		
FECHA DE GRADO:	15 DE DICIEMBRE DE 1987	323	X		
N° DE LA TARJETA PROFESIONAL (En los casos que aplique)		323	X		Teniendo en cuenta la respuesta dada, la persona propuesta para el cargo cumple con lo solicitado por el pliego. Se acepta la aclaración.
FECHA DE EXPEDICIÓN DE LA TARJETA PROFESIONAL (En los casos que aplique)	25228-65075CND 17 DE ABRIL DE 1997	323	X		

N° DE ORDEN	Entidad Contratante	Cargo Desempeñado	FECHA		EXPERIENCIA EN AÑOS	ACTIVIDADES	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
			INICIACION	TERMINACION						
N/A	THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.	GERENTE DE PRODUCCIÓN	25 de Abril de 1988	15 de Marzo de 2004	15.9	Ejecutando actividades de dirección y coordinación, de actividades administrativas para el suministro de servicios de transporte, impresión y empaque transporte y almacenamiento de bienes, contribuyendo al desarrollo y organización de los procesos adelantados por nuestra compañía relacionados con dicha área para clientes como universidades, ministerios, ICFCES, gobernaciones y entidades financieras.	323	X		
N/A	THOMAS GREG & SONS LIMITED	GERENTE DE OPERACIONES	16 de Marzo de 2004	27 de Enero de 2015	10.9	Ejecutando actividades de dirección y coordinación, de actividades administrativas para el suministro de servicios de transporte, impresión y empaque transporte y almacenamiento de bienes, contribuyendo en el desarrollo y organización de los procesos adelantados por nuestra compañía relacionados con dicha área para clientes como universidades, ministerios, ICFCES, gobernaciones y entidades financieras.	323	X		
TIEMPO TOTAL DE EXPERIENCIA						26.8	323	X		

	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
Indique el folio donde anexa diploma o el acta de grado	335-336	X		
Indique el folio donde anexa copia de la tarjeta profesional, en los casos que aplica	338	X		
Indique el folio donde anexa Certificaciones	340-341	X		
Indique el folio donde anexa la carta de intención debidamente firmada el profesional propuesto en la cual acepte desarrollar las tareas requeridas en la ejecución del contrato.	345	X		

CARGO PARA EL CONTRATO:	COORDINADOR DE EMPAQUE	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
NOMBRE:	LAURA SOFIA FLOREZ SANABRIA	324	X		Se solicita aclaración de la dedicación que tendrá con el proyecto durante su ejecución, debida que en la actualidad parte del equipo exclusivo de trabajo para el contrato No. 175 de la CP-017 de 2014.
DOCUMENTO:	60.263.999	324	X		
NACIONALIDAD:	COLOMBIANA	324	X		
ULTIMO NIVEL DE ESCOLARIDAD:	ESPECIALIZACIÓN	324	X		
TITULO OBTENIDO:	ESPECIALISTA EN GESTIÓN DE PROYECTOS INFORMÁTICOS	324	X		
FECHA DE GRADO:	25 DE MAYO DE 2007	324	X		
N° DE LA TARJETA PROFESIONAL (En los casos que aplique)	54228-150738NITS	324	X		Teniendo en cuenta la respuesta recibida, la persona propuesta para el cargo cumple con lo solicitado por el pliego. Se acepta la aclaración.
FECHA DE EXPEDICIÓN DE LA TARJETA PROFESIONAL (En los casos que aplique)					

N° DE ORDEN	Entidad Contratante	Cargo Desempeñado	FECHA		EXPERIENCIA EN AÑOS	ACTIVIDADES	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
			INICIACION	TERMINACION						
N/A	THOMAS GREG & SONS LIMITED (GUERNSEY) S.A	GERENTE S.I.S	1 de Mayo de 2009	ACTUALMENTE	5.7	Ejecutando actividades relacionadas con la coordinación de procesos de producción, empaque, logística, y cadenas de abastecimiento, contribuyendo en el desarrollo y organización de los procesos adelantados por nuestra compañía relacionados con dichas áreas, para clientes como Ministerios, ICFCES, Gobernaciones y Entidades Financieras, entre otros.	324	X		
TIEMPO TOTAL DE EXPERIENCIA						5.7				

NOMBRE Y FIRMA DE LA PERSONA PROPUESTA	LAURA SOFIA FLOREZ SANABRIA	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
		351-352	X		
		354	X		
		356	X		
		360	X		

Indique el folio donde anexa diploma o el acta de grado

Indique el folio donde anexa copia de la tarjeta profesional, en los casos que aplica

Indique el folio donde anexa Certificaciones

Indique el folio donde anexa la carta de intención debidamente firmada el profesional propuesto en la cual acepte desarrollar las tareas requeridas en la ejecución del contrato.

[Handwritten signatures and initials are present at the bottom of the page, including a large signature on the left and initials on the right.]

4. EQUIPO TRABAJO OFERTADO

NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

CARGO PARA EL CONTRATO:		COORDINADOR DE IMPRESOR				FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
NOMBRE:		YONNY ALEJANDRO LADINO MORENO				325	X		
DOCUMENTO:		80 101 247				325	X		
NACIONALIDAD:		COLOMBIANO				325	X		
ULTIMO NIVEL DE ESCOLARIDAD:		PROFESIONAL				325	X		
TITULO OBTENIDO:		INGENIERO INDUSTRIAL				325	X		
FECHA DE GRADO:		28 DE AGOSTO DE 2009				325	X		
N° DE LA TARJETA PROFESIONAL (En los casos que aplique)		25228-195798 CND				325	X		
FECHA DE EXPEDICION DE LA TARJETA PROFESIONAL (En los casos que aplique)		17/11/2010				325	X		
EXPERIENCIA LABORAL						FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
N° DE ORDEN	Entidad Contratante	Cargo Desempeñado	FECHA INICIACION	FECHA TERMINACION	EXPERIENCIA EN AÑOS	ACTIVIDADES			
N/A	THOMAS GREG & SON LIMITED (GUERNEY) S.A	ANALISTA DE PRODUCCION	1 de noviembre de 2007	1 de junio de 2008	0.6	Realizando los estimados de productos que fabrica la compañía, estableciendo herramientas que permitan pronosticar un costo semejante al real, elaboración y control de estadísticas de los procesos para la elaboración de los productos generano graficas de control especificas y estandarizando los procesos, realización de presupuestos de producción y elaboración de informes de producción donde es evidente el comportamiento de cada una de las variables y materia prima que intervienen para la elaboración del producto final, contribuyendo en el desarrollo y organización de los procesos adelantados por la compañía, para clientes como Universidades, Ministerios, ICFCES, Gobernaciones y Entidades Financieras entre otros.	325	X	
N/A	THOMAS GREG & SON LIMITED (GUERNEY) S.A	COORDINADOR DE PLANEACION Y LOGISTICA	2 de junio de 2008	Actualmente	7.2	Ejecutando actividades de gestión, proyectos, controlar para determinar los procesos de impresión, mediciones estandares de una forma eficiente y lo más económica posible con el proposito de cumplir con los requerimientos operativos finales, apoyando la labor en el área administrativa y de planta, estableciendo porcesos estandarizados que permitan coordinar de forma óptima el proceso de adquisición y entrega de materiales, contribuyendo en el desarrollo y organización de los procesos adelantados por la compañía, para clientes como Universidades, Ministerios, ICFCES, Gobernaciones y Entidades Financieras, entre otros.	325	X	
TIEMPO TOTAL DE EXPERIENCIA					7.8				
NOMBRE Y FIRMA DE LAJ PERSONA PROPUESTA		YONNY ALEJANDRO LADINO MORENO							
Indique el folio donde anexa diploma o el acta de grado						369	X		
Indique el folio donde anexa copia de la tarjeta profesional, en los casos que aplica						371	X		
Indique el folio donde anexa Certificaciones						374-375	X		
Indique el folio donde anexa la carta de intención debidamente firmada el profesional propuesto en la cual acepte desarrollar las tareas requeridas en la ejecución del contrato						379	X		

Yonny

[Signature]

[Signature]

[Signature]

FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES

4. EQUIPO TRABAJO OFERTADO

NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A.

CARGO PARA EL CONTRATO:		COORDINADOR LOGISTICA INTERNA				327	X			
NOMBRE:		ANDRES FEDERICO BACCA RODRIGUEZ				327	X			
DOCUMENTO:		79 802 767				327	X			
NACIONALIDAD:		COLOMBIANO				327	X			
ULTIMO NIVEL DE ESCOLARIDAD:		PROFESIONAL				327	X			
TITULO OBTENIDO:		INGENIERO QUIMICO				327	X			
FECHA DE GRADO:		2 DE NOVIEMBRE DE 2001				327	X			
N° DE LA TARJETA PROFESIONAL (En los casos que aplique)		6077				327	X			
FECHA DE EXPEDICIÓN DE LA TARJETA PROFESIONAL (En los casos que aplique)		12 DE NOVIEMBRE DE 2002				327	X			
EXPERIENCIA LABORAL										
N° DE ORDEN	Entidad Contratante	Cargo Desempeñado	FECHA		EXPERIENCIA EN AÑOS	ACTIVIDADES	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
			INICIACION	TERMINACION						
N/A	THOMAS GREG & SON LIMITED (GUERNEY) S.A	Jefe de Laboratorio y Control de Calidad	18 de Octubre de 2011	Actualmente	3.3	Ejecutando actividades de coordinación relacionadas con sistemas de gestión de calidad, control de procesos de modelos logísticos para la impresión y distribución de mercancías; verificando las acciones pertinentes para el cumplimiento de las actividades del laboratorio, contribuyendo en el desarrollo y organización de los procesos adelantados por la compañía para clientes como Universidades, Ministerios, ICFES, Gobernaciones, y Entidades Financieras entre otros.	391	X		
TIEMPO TOTAL DE EXPERIENCIA						3.3				
NOMBRE Y FIRMA DE LA PERSONA PROPUESTA							380	X		
							380	X		
							FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
Indique el folio donde anexa diploma o el acta de grado							387	X		
Indique el folio donde anexa copia de la tarjeta profesional, en los casos que aplica							389	X		
Indique el folio donde anexa Certificaciones							391	X		
Indique el folio donde anexa la carta de intención debidamente firmada el profesional propuesto en la cual acepte desarrollar las tareas requeridas en la ejecución del contrato							395	X		

CARGO PARA EL CONTRATO:		IN HOUSE				396	X			
NOMBRE:		ORLANDO GOMEZ DIVANTOQUE				396	X			
DOCUMENTO:		80 032 880				396	X			
NACIONALIDAD:		COLOMBIA				396	X			
ULTIMO NIVEL DE ESCOLARIDAD:		PROFESIONAL				396	X			
TITULO OBTENIDO:		INGENIERO DE SISTEMAS				396	X			
FECHA DE GRADO:		11 DE SEPTIEMBRE DE 2007				396	X			
N° DE LA TARJETA PROFESIONAL (En los casos que aplique)		25255-147813 CND				396	X			
EXPEDICIÓN DE LA TARJETA PROFESIONAL (En los casos que aplique)		25 DE OCTUBRE DE 2007				396	X			
EXPERIENCIA LABORAL										
N° DE ORDEN	Entidad Contratante	Cargo Desempeñado	FECHA		EXPERIENCIA EN AÑOS	ACTIVIDADES	FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
			INICIACION	TERMINACION						
N/A	THOMAS GREG & SON LIMITED (GUERNEY) S.A	ANALISTA DE SISTEMAS	1 de septiembre de 2010	Actualmente	4.4	Desarrollar e implementar soluciones de Software para los diferentes procesos productivos de la compañía. Diseñar y analizar el modelo de base de datos de las aplicaciones a desarrollar. Implementar soluciones de software a procesos a optimizar y/o nuevos negocios para contribuir en el desarrollo y organización de los procesos adelantados por nuestra compañía relacionados con dicha área para clientes como Universidades, Ministerios, ICFES, Gobernaciones y entidades financieras, entre otros.	396	X		
TIEMPO TOTAL DE EXPERIENCIA						4.4				
NOMBRE Y FIRMA DE LA PERSONA PROPUESTA							396	X		
							396	X		
							FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
Indique el folio donde anexa diploma o el acta de grado							400	X		
Indique el folio donde anexa copia de la tarjeta profesional, en los casos que aplica							402	X		
Indique el folio donde anexa Certificaciones							405	X		
Indique el folio donde anexa la carta de intención debidamente firmada el profesional propuesto en la cual acepte desarrollar las tareas requeridas en la ejecución del contrato							409	X		
CONCEPTO DEL EQUIPO DE TRABAJO										CUMPLE
CONCEPTO FORMATO 4- OFERTA TÉCNICA										CUMPLE

Solera

Handwritten signatures and initials:
 [Signature]
 [Signature]
 [Signature]

Handwritten initials:
 [Initials]
 [Initials]



FORMATO VISITA A PLANTA

CONVOCATORIA PUBLICA ICFES CP-001-2015

PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A

1. INFORMACION DE PLANTA PROPONENTE

Para realizar la evaluación se debe comparar la información que se presentó en la propuesta, con lo que se evidencia en planta.

PRUEBAS SABER 11- CALENDARIO B

ASPECTO	INDICACIONES	EVALUACION EN PLANTA			
			VERIFICADO	NO VERIFICADO	OBSERVACION
UBICACIÓN DE LA PLANTA	CUADERNILLOS: La planta o plantas ofertadas de los procesos de impresión, plegado, cosido, personalización y empaque deben estar ubicadas en la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Area Metropolitana. Verificar para cada subproceso la dirección donde propone llevar a cabo. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, verificar.	Impresión	X		
		Plegado	X		
		Cosido	X		
	HOJAS DE RESPUESTA: Los procesos de impresión, corte, personalización y empaque de hojas de respuesta, deben estar ubicadas en el perímetro urbano de la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Area Metropolitana. Verificar para cada subproceso la dirección donde propone llevar a cabo. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, verificar.	Personalización	X		
		Impresión	X		
		Corte	X		
	EMPAQUE: El proceso de empaque, debe estar ubicado en el perímetro urbano de la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Area Metropolitana. Verificar para cada subproceso la dirección donde propone llevar a cabo. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, verificar.	Empaque	X		
ÁREAS PROCESOS EMPAQUE	Verificar las áreas ofertadas para el proceso de empaque primario. Las areas fueron ofertadas en m ² Área mínima a ofertar para: Saber 11 B: 100 m ² Verificar en el plano la ubicación de esta área en achurado o sombreado con la respectiva convención.	Empaque Primario	X		
	Verificar en m2 las áreas ofertadas para el proceso de empaque secundario (almacenamiento de insumos, empaque, almacenamiento y cargue de material), área destinada para el contratista de distribución. Área mínima a ofertar para: Saber 11 B: 100 m2 Verificar en el plano la ubicación de esta área en achurado o sombreado con la respectiva convención	Empaque Secundario	X		
CONDICIONES DE AISLAMIENTO Y CERRAMIENTOS	Verificar las condiciones, materiales y características de los aislamientos y cerramientos (techo, pisos y ventanas) que utilizará en cada uno de los procesos. En todo caso deben cumplirse con lo establecido en el anexo técnico. En caso tener techo falso, verificar las características del material	Procesos productivos	Puertas		No se puede verificar estas condiciones ya que las adecuaciones de las áreas se realizarán una vez se adjudique el contrato, en caso de que se suscriba contrato con Thomas Greg & Sons.
			Ventanas		
		Empaque	Techo Paredes		
			Paredes		
			Puertas		
			Ventanas		
			Techo		
			Paredes		

Handwritten notes and signatures on the left side of the page.

Handwritten signatures at the bottom center of the page.

Handwritten notes and signatures on the right side of the page.

PRUEBAS SABER PRO - 1							
ASPECTO	INDICACIONES	EVALUACION EN PLANTA					
			VERIFICADO	VERIFICADO	OBSERVACION		
UBICACION DE LA PLANTA	CUADERNILLOS: La planta o plantas ofertadas de los procesos de impresion, plegado, cosido, personalización y empaque deben estar ubicadas en la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Area Metropolitana. Verificar para cada subproceso la dirección donde propone llevar a cabo. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, verificar.	Impresión	X				
		Plegado	X				
		Cosido	X				
		Personalización	X				
	HOJAS DE RESPUESTA: Los procesos de impresion, corte, personalización y empaque de hojas de respuesta, deben estar ubicadas en el perímetro urbano de la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Area Metropolitana. Verificar para cada subproceso la dirección donde propone llevar a cabo. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, verificar.	Impresión	X				
		Corte	X				
		Personalización	X				
	EMPAQUE: El proceso de empaque, debe estar ubicado en el perímetro urbano de la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Area Metropolitana. Verificar para cada subproceso la dirección donde propone llevar a cabo. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, verificar.	Empaque	X				
ÁREAS PROCESOS EMPAQUE	Verificar las áreas ofertadas para el proceso de empaque primario. Las areas fueron ofertadas en m ² Área mínima a ofertar para: Saber Pro 1: 140 m ² Verificar en el plano la ubicación de esta área en achurado o sombreado con la respectiva convención.	Empaque Primario	X				
	Verificar en m2 las áreas ofertadas para el proceso de empaque secundario (almacenamiento de insumos, empaque, almacenamiento y cargue de material), área destinada para el contratista de distribución. Área mínima a ofertar para: Saber 11 B: 140 m2 Verificar en el plano la ubicación de esta área en achurado o sombreado con la respectiva convención	Empaque Secundario	X				
CONDICIONES DE AISLAMIENTO Y CERRAMIENTOS	Verificar las condiciones, materiales y características de los aislamientos y cerramientos (techo, pisos y ventanas) que utilizará en cada uno de los procesos. En todo caso deben cumplirse con lo establecido en el anexo técnico. En caso tener techo falso, verificar las características del material	Procesos productivos	Puertas	X		No se puede verificar estas condiciones ya que las adecuaciones de las áreas se realizarán una vez se adjudique el contrato, en caso de que se suscriba contrato con Thomas Greg & Sons.	
			Ventanas	X			
		Empaque	Techo Paredes	X			
			Paredes	X			
			Puertas	X			
			Ventanas	X			
			Techo	X			
			Paredes	X			
				VERIFICADO	NO VERIFICADO		
PRUEBAS SABER 11 CALENDARIO A							
ASPECTO	INDICACIONES	EVALUACION EN PLANTA					
			VERIFICADO	NO VERIFICADO	OBSERVACION		
UBICACION DE LA PLANTA	CUADERNILLOS: La planta o plantas ofertadas de los procesos de impresion, plegado, cosido, personalización y empaque deben estar ubicadas en la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Area Metropolitana. Verificar para cada subproceso la dirección donde propone llevar a cabo. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, verificar.	Impresión	X				
		Plegado	X				
		Cosido	X				
		Personalización	X				
	HOJAS DE RESPUESTA: Los procesos de impresion, corte, personalización y empaque de hojas de respuesta, deben estar ubicadas en el perímetro urbano de la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Area Metropolitana.	Impresión	X				
		Corte	X				

Salud

[Handwritten signatures]

[Handwritten signatures]



FORMATO VISITA A PLANTA

CONVOCATORIA PUBLICA ICFES CP-001-2015

PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A

	Verificar para cada subproceso la dirección donde propone llevar a cabo. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, verificar.	Personalización	X			
	EMPAQUE: El proceso de empaque, debe estar ubicado en el perímetro urbano de la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Área Metropolitana. Verificar para cada subproceso la dirección donde propone llevar a cabo. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, verificar.	Empaque	X			
ÁREAS PROCESOS EMPAQUE	Verificar las áreas ofertadas para el proceso de empaque primario. Las áreas fueron ofertadas en m ² Área mínima a ofertar para: Saber 11 A: 450 m ² Verificar en el plano la ubicación de esta área en achurado o sombreado con la respectiva convención.	Empaque Primario	X			
	Registre en m2 las áreas ofertadas para el proceso de empaque secundario (almacenamiento de insumos, empaque, almacenamiento y cargue de material), área destinada para el contratista de distribución. Área mínima a ofertar para: Saber 11 B: 450 m2 Verificar en el plano la ubicación de esta área en achurado o sombreado con la respectiva convención.	Empaque Secundario	X			
CONDICIONES DE AISLAMIENTO Y CERRAMIENTOS	Verificar las condiciones, materiales y características de los aislamientos y cerramientos (techo, pisos y ventanas) que utilizará en cada uno de los procesos. En todo caso deben cumplirse con lo establecido en el anexo técnico. En caso tener techo falso, verificar las características del material	Procesos productivos	Puertas	X		No se puede verificar estas condiciones ya que las adecuaciones de las áreas se realizarán una vez se adjudique el contrato, en caso de que se suscriba contrato con Thomas Greg & Sons.
			Ventanas	X		
			Techo Paredes	X		
		Empaque	Paredes	X		
			Puertas	X		
			Ventanas	X		
			Techo	X		
			Paredes	X		

Handwritten signature and initials on the left side of the page.

Handwritten signature and initials at the bottom center of the page.

Handwritten signature and initials on the right side of the page.



FORMATO VISITA A PLANTA

CONVOCATORIA PUBLICA ICRES CP-001-2015

PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A

PRUEBAS SABER PRO-2							
ASPECTO	INDICACIONES	EVALUACION EN PLANTA					
			VERIFICADO	NO VERIFICADO	OBSERVACION		
UBICACIÓN DE LA PLANTA	CUADERNILLOS: La planta o plantas ofertadas de los procesos de impresión, plegado, cosido, personalización y empaque deben estar ubicadas en la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Área Metropolitana. Verificar para cada subproceso la dirección donde propone llevar a cabo. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, verificar.	Impresión	X				
		Plegado	X				
		Cosido	X				
		Personalización	X				
	HOJAS DE RESPUESTA: Los procesos de impresión, corte, personalización y empaque de hojas de respuesta, deben estar ubicadas en el perímetro urbano de la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Área Metropolitana. Verificar para cada subproceso la dirección donde propone llevar a cabo. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, verificar.	Impresión	X				
		Corte	X				
		Personalización	X				
	EMPAQUE: El proceso de empaque, debe estar ubicado en el perímetro urbano de la ciudad de Bogotá y/o sus Municipios de Área Metropolitana. Verificar para cada subproceso la dirección donde propone llevar a cabo. Si la misma locación tiene más de una nomenclatura, verificar.	Empaque	X				
ÁREAS PROCESOS EMPAQUE	Verificar las áreas ofertadas para el proceso de empaque primario. Las áreas fueron ofertadas en m ² Área mínima a ofertar para: Saber Pro 2: 300 m ² Verificar en el plano la ubicación de esta área en achurado o sombreado con la respectiva convención.	Empaque Primario	X				
	Verificar en m2 las áreas ofertadas para el proceso de empaque secundario (almacenamiento de insumos, empaque, almacenamiento y cargue de material), área destinada para el contratista de distribución. Área mínima a ofertar para: Saber 11 B: 300 m2 Verificar en el plano la ubicación de esta área en achurado o sombreado con la respectiva convención.	Empaque Secundario	X				
CONDICIONES DE AISLAMIENTO Y CERRAMIENTOS	Verificar las condiciones, materiales y características de los aislamientos y cerramientos (techo, pisos y ventanas) que utilizará en cada uno de los procesos. En todo caso deben cumplirse con lo establecido en el anexo técnico. En caso tener techo falso, verificar las características del material	Procesos productivos	Puertas	X		No se puede verificar estas condiciones ya que las adecuaciones de las áreas se realizarán una vez se adjudique el contrato, en caso de que se suscriba contrato con Thomas Greg & Sons.	
			Ventanas	X			
		Empaque	Techo Paredes	X			
			Paredes	X			
			Puertas	X			
			Ventanas	X			
			Techo	X			
			Paredes	X			

Solid

[Handwritten signatures]

[Handwritten signatures]



FORMATO VISITA A PLANTA

CONVOCATORIA PUBLICA ICFES CP-001-2015

PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A

2. INFORMACION DE EQUIPOS

Las zonas donde se llevarán a cabo los procesos deben cumplir con todas las condiciones de seguridad mencionadas en el anexo y las demás que el contratista considere, que garanticen la seguridad de los materiales.

En la evaluación, se tomarán como rendimiento la sumatoria de los equipos ofertados por cada proceso. En caso de que se oferten dos o más máquinas de la misma marca, modelo y rendimientos agregue cuantas filas requiera.

Si requiere registrar un mayor número de máquinas, que tengan características diferentes utilice tantos formatos como requiera.

PRUEBA SABER 11 CALENDARIO B

PROCESO	INDICACIONES	DESCRIPCIÓN DE LA OFERTA		
		Tipo de equipo	VERIFICADO	NO VERIFICADO
IMPRESIÓN	Cuadernillos Las maquinas ofertadas deben ser de tipo planas o rotativas, con un rendimiento mayor o igual a 10,000 unidades(pliegos o tiros) /hora.	Marca	X	
		Modelo	X	
		Serial	X	
		Rendimiento (unidades por hora)	X	
		Tipo de equipo	X	
IMPRESIÓN	Hojas de Respuesta Las maquinas ofertadas deben ser de tipo planas y rotativas y/o digital, con un rendimiento mayor o igual a 6,000 unidades /hora.	Marca	X	
		Modelo	X	
		Serial	X	
		Rendimiento (unidades por hora)	X	
		Tipo de equipo	X	
PLEGADO	Cuadernillos Las maquinas ofertadas deben ser de tipo plegadoras, con un rendimiento mayor o igual a 6,000 unidades /hora.	Marca	X	
		Modelo	X	
		Serial	X	
		Rendimiento (unidades por hora)	X	
		Tipo de equipo	X	
COSIDO	Cuadernillos Las maquinas ofertadas deben ser de tipo cosedora y/o encuademadora, con un rendimiento mayor o igual a 6,000 unidades /hora.	Marca	X	
		Modelo	X	
		Serial	X	
		Rendimiento (unidades por hora)	X	
		Tipo de equipo	X	
		Durante la visita no se pudo verificar la existencia de la maquina en planta		

Handwritten signature/initials on the left margin.

Handwritten signature/initials at the bottom center.

Handwritten signature/initials on the right margin.

PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A

PERSONALIZACIÓN	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo injetk y/o laser formas continuas, con un rendimiento mayor o igual a 6.000 unidades /hora.	Tipo de equipo	X		
			Marca	X		
			Modelo	X		
			Serial	X		
			Rendimiento (unidades por hora)	X		
	Hojas de Respuesta	Las máquinas ofertadas para la personalización de hojas de respuestas deben ser tipo Injetk. Laser, digital o cualquier tipo que garantice la imposición de la impresión variable sobre las hojas de respuesta , y que esta permanezca sobre las mismas durante su vida útil. El rendimiento debe ser mayor o igual a 6.000 unidades /hora.	Tipo de equipo	X		Durante la visita no se pudo verificar la existencia de la maquina en planta
			Marca	X		
			Modelo	X		
			Serial	X		
			Rendimiento (unidades por hora)	X		
DESTRUCTORA	La destructora debe triturar el papel en tiras inferiores al 0,5 cm de ancho Que soporte periodos largos de trabajo. Con cinta transportadora.	Tipo de equipo	X		El modelo de la maquina destructora Marca IDEAL verificada en planta, según la plaqueta de la misma , no corresponde con el modelo ofertado	
		Marca	X			
		Modelo		X		
		Serial	X			
		Capacidad de destruccion (kilos por hora)	X			
GUILLOTINA	Guillotina de alta presión.	Tipo de equipo	X			
		Marca	X			
		Modelo	X			
		Serial	X			
		Capacidad en altura	X			

PRUEBA SABER PRO -1

PROCESO	INDICACIONES	Tipo de equipo	VERIFICADO	NO VERIFICADO	DESCRIPCIÓN DE LA OFERTA	
					OBSERVACION	
IMPRESIÓN	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo planas o rotativas, con un rendimiento mayor o igual a 10.000 unidades(pliegos o tiros) /hora.	Tipo de equipo	X		
			Marca	X		
			Modelo	X		
			Serial	X		
			Rendimiento (unidades por hora)	X		
IMPRESIÓN	Hojas de Respuesta	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo planas y rotativas y/o digital, con un rendimiento mayor o igual a 6.000 unidades /hora.	Tipo de equipo	X		
			Marca	X		
			Modelo	X		
			Serial	X		
			Rendimiento (unidades por hora)	X		
PLEGADO	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo plegadoras, con un rendimiento mayor o igual a 6.000 unidades /hora.	Tipo de equipo	X		
			Marca	X		
			Modelo	X		
			Serial	X		
			Rendimiento (unidades por hora)	X		
COSIDO	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo cosedora y/o encuademadora, con un rendimiento mayor o igual a 6.000 unidades /hora.	Tipo de equipo		X	Durante la visita no se pudo verificar la existencia de la maquina en planta
			Marca			
			Modelo			
			Serial			
			Rendimiento (unidades por hora)			
		Las maquinas ofertadas deben ser de tipo	Tipo de equipo	X		
			Marca	X		

Handwritten signature and initials on the left side of the page.

Handwritten signature and initials at the bottom center of the page.

Handwritten signature and initials on the right side of the page.



FORMATO VISITA A PLANTA

CONVOCATORIA PUBLICA ICFES CP-001-2015

PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A

PERSONALIZACIÓN	Cuadernillos	injetk y/o laser formas continuas, con un rendimiento mayor o igual a 6.000 unidades /hora	Modelo	X		
			Serial	X		
			Rendimiento (unidades por hora)	X		
PERSONALIZACIÓN	Hojas de Respuesta	Las máquinas ofertadas para la personalización de hojas de respuestas deben ser tipo Injetk, Laser, digital o cualquier tipo que garantice la imposición de la impresión variable sobre las hojas de respuesta, y que esta permanezca sobre las mismas durante su vida útil. El rendimiento debe ser mayor o igual a 6.000 unidades /hora.	Tipo de equipo		X	Durante la visita no se pudo verificar la existencia de la maquina en planta
			Marca			
			Modelo			
			Serial			
			Rendimiento (unidades por hora)			
DESTRUCTORA		La destructora debe triturar el papel en tiras inferiores ai 0,5 cm de ancho. Que soporte periodos largos de trabajo. Con cinta transportadora.	Tipo de equipo	X	X	El modelo de la maquina destructora Marca IDEAL verificada en planta, según la plaqueta de la misma, no corresponde con el modelo ofertado
			Marca	X		
			Modelo			
			Serial	X		
			Capacidad de destrucción (kilos por hora)	X		
GUILLOTINA		Guillotina de alta presión.	Tipo de equipo	X		
			Marca	X		
			Modelo	X		
			Serial	X		
			Capacidad en altura	X		
			Capacidad en ancho	X		

PRUEBA SABER CALENDARIO A						
PROCESO	INDICACIONES		DESCRIPCIÓN DE LA OFERTA			OBSERVACION
			Tipo de equipo	VERIFICADO	NO VERIFICADO	
IMPRESIÓN	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo planas o rotativas, con un rendimiento mayor o igual a 10.000 unidades(pliegos o tiros) /hora.	Marca	X		
			Modelo	X		
			Serial	X		
			Rendimiento (unidades por hora)	X		
			Tipo de equipo	X		
IMPRESIÓN	Hojas de Respuesta	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo planas y rotativas y/o digital, con un rendimiento mayor o igual a 6.000 unidades /hora.	Marca	X		
			Modelo	X		
			Serial	X		
			Rendimiento (unidades por hora)	X		
			Tipo de equipo	X		
PLEGADO	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo plegadoras, con un rendimiento mayor o igual a 6,000 unidades /hora.	Marca	X		
			Modelo	X		
			Serial	X		
			Rendimiento (unidades por hora)	X		
			Tipo de equipo	X		
COSIDO	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo cosedora y/o encuadernadora, con un rendimiento mayor o igual a 6.000 unidades /hora.	Marca		X	Durante la visita no se pudo verificar la existencia de la maquina en planta
			Modelo		X	
			Serial		X	
			Rendimiento (unidades por hora)		X	
			Tipo de equipo	X		
	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo injetk y/o laser formas continuas, con un rendimiento mayor o igual a 6.000 unidades /hora.	Marca	X		
			Modelo	X		
			Serial	X		
			Tipo de equipo	X		
			Rendimiento (unidades por hora)	X		

Handwritten signature and initials on the left side of the page.

Handwritten signature and initials at the bottom center of the page.

Handwritten signature and initials on the right side of the page.

PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A

PERSONALIZACIÓN			Rendimiento (unidades por hora)	X			
Hojas de Respuesta	Las máquinas ofertadas para la personalización de hojas de respuestas deben ser tipo Injetk, Laser, digital o cualquier tipo que garantice la imposición de la impresión variable sobre las hojas de respuesta , y que esta permanezca sobre las mismas durante su vida útil. El	Tipo de equipo			X	Durante la visita no se pudo verificar la existencia de la maquina en planta	
		Marca			X		
		Modelo			X		
		Serial			X		
		Rendimiento (unidades por hora)			X		
DESTRUCTORA	La destructora debe triturar el papel en tiras inferiores al 0,5 cm de ancho. Que soporte periodos largos de trabajo. Con cinta transportadora.	Tipo de equipo		X		El modelo de la maquina destructora Marca IDEAL verificada en planta, según la plaqueta de la misma , no corresponde con el modelo ofertado	
		Marca		X			
		Modelo					
		Serial		X			
		Capacidad de destrucción (kilos por hora)		X			
GUILLOTINA	Guillotina de alta precisión	Tipo de equipo		X			
		Marca		X			
		Modelo		X			
		Serial		X			
		Capacidad en altura		X			
		Capacidad en ancho		X			

PRUEBA SABER PRO-2						
PROCESO	INDICACIONES		VERIFICADO	NO VERIFICADO	DESCRIPCIÓN DE LA OFERTA	
					OBSERVACION	
IMPRESIÓN	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo planas o rotativas, con un rendimiento mayor o igual a 10,000 unidades(pliegos o tiros) /hora.	Tipo de equipo			
			Marca		X	
			Modelo		X	
			Serial		X	
			Rendimiento (unidades por hora)		X	
IMPRESIÓN	Hojas de Respuesta	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo planas y rotativas y/o digital, con un rendimiento mayor o igual a 6,000 unidades /hora.	Tipo de equipo		X	
			Marca		X	
			Modelo		X	
			Serial		X	
			Rendimiento (unidades por hora)		X	
PLEGADO	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo plegadoras, con un rendimiento mayor o igual a 6,000 unidades /hora.	Tipo de equipo		X	
			Marca		X	
			Modelo		X	
			Serial		X	
			Rendimiento (unidades por hora)		X	
COSIDO	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo cosedora y/o encuadernadora, con un rendimiento mayor o igual a 6,000 unidades /hora.	Tipo de equipo		X	Durante la visita no se pudo verificar la existencia de la maquina en planta
			Marca		X	
			Modelo		X	
			Serial		X	
			Rendimiento (unidades por hora)		X	
PERSONALIZACIÓN	Cuadernillos	Las maquinas ofertadas deben ser de tipo injetk y/o laser formas continuas, con un rendimiento mayor o igual a 6,000 unidades /hora.	Tipo de equipo		X	
			Marca		X	
			Modelo		X	
			Serial		X	
			Rendimiento (unidades por hora)		X	
		Las máquinas ofertadas para la	Tipo de equipo		X	

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



FORMATO VISITA A PLANTA

CONVOCATORIA PUBLICA ICFES CP-001-2015

PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A

	Hojas de Respuesta	personalización de hojas de respuestas deben ser tipo Injetk, Laser, digital o cualquier tipo que garantice la imposición de la impresión variable sobre las hojas de respuesta , y que esta permanezca sobre las mismas durante su vida útil. El	Marca		X	Durante la visita no se pudo verificar la existencia de la maquina en planta
			Modelo		X	
			Serial		X	
			Rendimiento (unidades por hora)		X	
DESTRUCTORA	La destructora debe triturar el papel en tiras inferiores al 0.5 cm de ancho. Que soporte periodos largos de trabajo. Con cinta transportadora.		Tipo de equipo	X		El modelo de la maquina destructora Marca IDEAL verificada en planta, según la plaqueta de la misma , no corresponde con el modelo ofertado
			Marca	X		
			Modelo		X	
			Serial	X		
			Capacidad de destrucción (kilos por hora)	X		
GUILLOTINA	Guillotina de alta presión.		Tipo de equipo	X		
			Marca	X		
			Modelo	X		
			Serial	X		
			Capacidad en altura	X		
			Capacidad en ancho	X		

Handwritten signature and initials on the left side of the table.

Handwritten signature below the table.

Handwritten signature below the table.

Handwritten signature and initials on the right side of the table.



FORMATO NO. 10
MEJORAMIENTO DE CALIDAD

CONVOCATORIA PUBLICA ICFES CP-001-2015

THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA

1. PERSONAL DISPONIBLE PARA LA INSPECCIÓN						FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
DESCRIPCIÓN	saber 11 Calendario A	saber Pro-1	Saber 11 Calendario B	Saber Pro-2					
30	30	15	15	25	276	X			
2. PORCENTAJE DE MUESTRAS						FOLIO	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
DESCRIPCIÓN	Tipo de Elemento	saber 11 Calendario A	saber Pro-1	Saber 11 Calendario B	Saber Pro-2				
Para cada tipo de elemento, por prueba, deberá registrar el porcentaje adicional que oferta para inspeccionar los materiales que aquí se registran.	Cuadernillos	95%	95%	95%	95%	276	x		
	Cuadernillos de Pregunta Abierta	N/A	95%	N/A	95%	276	x		
	Hoja de Respuestas	95%	95%	95%	95%	276	x		
	Kits	45%	45%	45%	45%	276	x		
	Planos de Arquitectura	N/A	N/A	N/A	95%	276	x		

Thomas Greg & Sons

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



FORMATO 7

MEJORAMIENTO TIEMPOS DE PRODUCCIÓN

CONVOCATORIA PUBLICA ICES CP-001-2015

FOLIO

274

En el presente formato, el proponente deberá diligenciar el tiempo de producción máximo en el que realizará las actividades del proceso de impresión y empaque, diligenciando el número de días máximo para cada prueba. Para ello deberá tener en cuenta lo previsto en el numeral 2 tabla 2 del anexo técnico.

NOMBRE DEL PROPONENTE: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA S.A

TIEMPO DE PRODUCCIÓN		
PRUEBA	OFERTA DE TIEMPO DE PRODUCCIÓN Y EMPAQUE PRIMARIO (Registrar tiempo en No. De días)	CONCEPTO
SABER 11 CALENDARIO B	12	CUMPLE
SABER PRO 1	10	CUMPLE
SABER 11 CALENDARIO A	25	CUMPLE
SABER PRO 2	16	CUMPLE

CONCEPTO FINAL

CUMPLE

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature



FORMATO 8

OFERTA DE IMPRESIÓN Y EMPAQUE PRUEBAS ADICIONALES

NOMBRE DEL PROponente: THOMAS GREG & SONS DE COLOMBIA

		FOLIO
OFERTA IMPRESIÓN Y EMPAQUE PRUEBAS ADICIONALES		272
RANGO DE CANTIDAD DE MATERIAL POR PRUEBAS NUEVAS (UNIDADES)	PORCENTAJE DESCUENTO OFERTADO	
De 0 hasta 25.000	99,49%	
De 25.001 hasta 50.000	99,49%	
Más de 50.001	99,49%	
CONCEPTO FINAL	CUMPLE	

Handwritten notes and signatures on the left side of the table.

Handwritten signatures and initials below the table.

Handwritten signatures and initials on the right side of the table.