



RAZON SOCIAL: RACING PARTS RACPAR CIA. LTDA.
RUC: 1792981646001
TELÉFONOS: 0980424311 – 022408690
DIRECCIÓN: AV. AMAZONAS N45-198 Y AV. 10 DE AGOSTO
CORREO: facturacion@racingparts.com.ec

Quito, 12 de abril de 2023

Señores
CUERPO DE BOMBEROS DEL DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO
Presente. –

De mi consideración:

Nos complace poner a su consideración la oferta de ADQUISICIÓN DE OVEROLES PARA EL PERSONAL OPERATIVO, de conformidad con el proceso PE-CBDMQ-002-2023.

Nuestra empresa es Representante en el Ecuador de la marca Honeywell First fabricante de equipos y prendas de vestir para el Cuerpo de Bomberos de los Estados Unidos de Norte América.

Nuestra empresa pone a su disposición la opción de compra de los overoles directamente en la fábrica, de acuerdo con los requerimientos y especificaciones técnicas de su prestigiosa institución.

En el caso de que nuestra oferta sea favorable, solicitamos nos permitan entregar una muestra de los overoles para la verificación y pruebas correspondientes.

Sin más por el momento;

Atentamente

Carlos Villagrán
Gerente General



RAZON SOCIAL: RACING PARTS RACPAR CIA. LTDA.
RUC: 1792981646001
TELÉFONOS: 0980424311 – 022408690
DIRECCIÓN: AV. AMAZONAS N45-198 Y AV. 10 DE AGOSTO
CORREO: facturacion@racingparts.com.ec

No.	CPC	Descripción	Cantidad	Valor Unitario	Valor Total
1	282231421	OVEROL	1.044	680,00	709.920,00
		<p>ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Traje 100% transpirable y ultraligero. - Antiestático. - Composición de la tela: Aramida de alta resistencia -mecánica con viscosa ignífuga. - Cintas reflectivas de entre 5 a 7 cm de ancho, con la leyenda "Bomberos Quito" que cumpla normativa nacional o su equivalente. - Sus mangas deben contar con elástico y cierre de gancho y bucle. - Puño largo de aramida. - Dos (2) bolsillos en la parte superior frontal - Un bolsillo radio multifunción a la altura del pecho. - Dos (2) bolsillos en la parte lateral (1 bolsillo en la parte izquierda y 1 en la parte derecha) a la altura de las piernas. - Tiene una prensilla elástica de ajuste anatómico en la cintura. - Deberá contar con cuello alto. - Su costura debe ser reforzada con hilo de aramida. - Identificación reflectiva en espalda "BOMBEROS QUITO", respetando los colores y tamaños de los diseños aprobados por el CBDMQ. (Proporcionados por el administrador de contrato). - Debe incluir un espacio con tejido de gancho o bucle para colocar el parche de la bandera Ecuador en la manga derecha, de largo 7,5 cm x ancho 5 cm. - Debe incluir un espacio con tejido de gancho o bucle para colocar el parche de Insignias de Jerarquía Personal Operativo (símbolos) de 5 cm x 5 cm en la manga derecha. - Debe incluir un espacio con tejido de gancho o bucle para colocar el parche del apellido e inicial del nombre, de largo 12,5cm x ancho 2,5 cm en la manga derecha. - Debe incluir un espacio con tejido de gancho o bucle para colocación de parche institucional, el tamaño del espacio requerido debe ser de largo 12,5 cm x ancho 10,5 cm en la manga Izquierda. - Disponibilidad de tallas desde la XS hasta la 3XL mismas que se definirán en la etapa contractual. - Rodillas acolchadas con refuerzo de altas resistencias mecánicas anti-corte y anti-perforación en para-aramida similar o superior. - Deberá contar con refuerzos internos en hombros, espalda y codos con una capa interna de fibras sintéticas resistentes al corte y perforación en para-aramida similar o superior. - Deberá contar polaina ajustable a la bota para evitar el ingreso escombros, tierra, etc. - El color del overol será definido por el administrador de contrato en la etapa contractual. - El overol deberá cumplir con la siguiente normativa o su equivalente: <ul style="list-style-type: none"> O EN 16689 o su equivalente con su última edición vigente: Requisitos de desempeño para la ropa de protección para rescates técnicos. O EN 13688 o su equivalente con su última edición vigente: Ropa de protección. especifica los requisitos generales de rendimiento. O Reflectantes deberán cumplir la EN 20471 o su equivalente con su última edición vigente: La norma EN ISO 20471 especifica los requisitos para la ropa de protección de alta visibilidad, capaz de señalizar visualmente la presencia del usuario 			
				SUBTOTAL	709.920,00

RAZON SOCIAL: RACING PARTS RACPAR CIA. LTDA.

RUC: 1792981646001

TELÉFONOS: 0980424311 – 022408690

DIRECCIÓN: AV. AMAZONAS N45-198 Y AV. 10 DE AGOSTO

CORREO: facturacion@racingparts.com.ec

FOTOS DE RESPALDO



Honeywell First Responder Products



RAZON SOCIAL: RACING PARTS RACPAR CIA. LTDA.

RUC: 1792981646001

TELÉFONOS: 0980424311 – 022408690

DIRECCIÓN: AV. AMAZONAS N45-198 Y AV. 10 DE AGOSTO

CORREO: facturacion@racingparts.com.ec





**FIRE
TECHNOLOGY
SERVICES**

Confidential Report

Our Ref: 521997/B/FTS

Notified Body
for PPE Directive,
Construction Products Regulation
& Marine Equipment Directive
I.D. No. 0338 & 0339

**BTTG Fire Technology Services
Unit 6, Wheel Forge Way, Ashburton Road West,
Trafford Park, Manchester, M17 1EH**

Tel: +44(0)161 876 4211 Fax: +44(0)161 872 0294



1066



**FIRE
TECHNOLOGY
SERVICES**

**Unit 6, Wheel Forge Way
Ashburton Road West
Trafford Park, Manchester
M17 1EH, England**

Tel: +44 (0)161 876 4211
Fax: +44 (0)161 872 0294
Web: www.bttg.co.uk
Email: info@bttg.co.uk

8 September 2015

Page 1 of 4

Our Ref: 521997/B/FTS

Client: Shanghai C&G Safety., Ltd
3/F Building, 3A, 99 Shenmei Road
Pudong New District
Shanghai
201318
China

Job Title: Testing of seamed fabric

Clients Order Ref: BTTG Certification Services Job No. 521997, Work Order B

Date of Receipt: 10 August 2015

Description of Sample: Seamed fabric with no visible stitching and two rows of visible stitching, referenced:
100% Nomex IIIA Coverall (blue)

Work requested: Testing to EN ISO 11612: 2008
(a) Clause 6.3.2 Limited flame spread (seams) – Face ignition (A1)
(b) Clause 6.5.4 Seam strength
After 5 wash/dry cycles according to ISO 6330 (40°C with tumble drying)





8 September 2015

Page 2 of 4

Our Ref: 521997/B/FTS
Shanghai C&G Safety., Ltd

Samples: Seamed fabric with no visible stitching, referenced:
100% Nomex IIIA Coverall (blue)

Performance Standard: EN ISO 11612: 2008
Clause 6.3.2 Limited flame spread (seams) – Face ignition (A1)

Test Method: ISO 15025: 2000 Procedure A – Surface ignition
Flame application time = 10s
Propane gas
Test flame applied directly to seam (no visible stitching)

Cleansing Pretreatment: Five wash/dry cycles according to ISO 6330: 2012 Procedure 4N (40°C) with
tumble drying (Procedure F) (max. 60°C outlet temperature).

Summary of Results:

Date of test: 15/08/15 and 25/08/15 Laboratory temperature: 23 / 22°C Laboratory relative humidity: 42 / 53%

Specimen	Tested in the "as received" condition				Tested after cleansing pretreatment			
	1↑	2↓	3↑	Mean	1↑	2↓	3↑	Mean
Flaming to edge	No	No	No	--	No	No	No	--
Afterflame time, sec	0	0	0	0	0	0	0	0
Afterglow spreads	No	No	No	--	No	No	No	--
Afterglow time, sec	0	0	0	0	0	0	0	0
Debris observed	No	No	Yes	--	No	No	Yes	--
Flaming debris	No	No	No	--	No	No	No	--
Hole formed	No	No	No	--	No	No	No	--
Holing to edge	No	No	No	--	No	No	No	--
Seam intact	Yes	Yes	Yes	--	Yes	Yes	Yes	--

Assessment:

PROPERTY	TEST METHOD	EN ISO 11612 REQUIREMENTS	RESULTS OBTAINED	PASS/FAIL
6.3.2 Limited flame spread – seam with no visible stitching – Face ignition (A1)	ISO 15025: 2000 Procedure A (3 specimens)	No flaming to edge No holing No melting or flaming or molten debris Mean afterflame ≤ 2s Mean afterglow ≤ 2s Seam to remain intact	No flaming to edge No holing No melting or flaming or molten debris No afterflame No afterglow Seam intact	PASS





8 September 2015

Page 3 of 4

Our Ref: 521997/B/FTS
Shanghai C&G Safety., Ltd

Samples: Seamed fabric with two rows of visible stitching, referenced:
100% Nomex IIIA Coverall (blue)

Performance Standard: EN ISO 11612: 2008
Clause 6.3.2 Limited flame spread (seams) – Face ignition (A1)

Test Method: ISO 15025: 2000 Procedure A – Surface ignition
Flame application time = 10s
Propane gas
Test flame applied directly to seam (two rows of visible stitching)

Cleansing Pretreatment: Five wash/dry cycles according to ISO 6330: 2012 Procedure 4N (40°C) with
tumble drying (Procedure F) (max. 60°C outlet temperature).

Summary of Results:

Date of test: 15/08/15 and 25/08/15 Laboratory temperature: 23 / 21°C Laboratory relative humidity: 41 / 53%

Specimen	Tested in the "as received" condition				Tested after cleansing pretreatment			
	1↑	2↓	3↑	Mean	1↑	2↓	3↑	Mean
Flaming to edge	No	No	No	--	No	No	No	--
Afterflame time, sec	0	0	0	0	0	0	0	0
Afterglow spreads	No	No	No	--	No	No	No	--
Afterglow time, sec	0	0	0	0	0	0	0	0
Debris observed	No	No	Yes	--	No	No	Yes	--
Flaming debris	No	No	No	--	No	No	No	--
Hole formed	No	No	No	--	No	No	No	--
Holing to edge	No	No	No	--	No	No	No	--
Seam intact	Yes	Yes	Yes	--	Yes	Yes	Yes	--

Assessment:

PROPERTY	TEST METHOD	EN ISO 11612 REQUIREMENTS	RESULTS OBTAINED	PASS/FAIL
6.3.2 Limited flame spread – seam with two rows of visible stitching – Face ignition (A1)	ISO 15025: 2000 Procedure A (3 specimens)	No flaming to edge No holing No melting or flaming or molten debris Mean afterflame ≤ 2s Mean afterglow ≤ 2s Seam to remain intact	No flaming to edge No holing No melting or flaming or molten debris No afterflame No afterglow Seam intact	PASS





**FIRE
TECHNOLOGY
SERVICES**

**Unit 6, Wheel Forge Way
Ashburton Road West
Trafford Park, Manchester
M17 1EH, England**

Tel: +44 (0)161 876 4211
Fax: +44 (0)161 872 0294
Web: www.bttg.co.uk
Email: info@bttg.co.uk

8 September 2015

Page 4 of 4

Our Ref: 521997/B/FTS
Shanghai C&G Safety., Ltd

Sample: Seamed fabric with no visible stitching and two rows of visible stitching, referenced:
100% Nomex IIIA Coverall (blue)

Performance Standard: EN ISO 11612: 2008 Clause 6.5.4 Seam strength

Test Method: ISO 13935-2: 1999

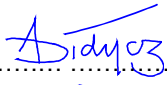
Cleansing Pretreatment: Five wash/dry cycles according to ISO 6330: 20120 Procedure 4N (40°C) with tumble drying (Procedure F) (max. 60°C outlet temperature).

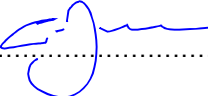
Summary of Results:

PROPERTY	TEST METHOD	EN ISO 11612 REQUIREMENTS	RESULT OBTAINED	PASS/FAIL
6.5.4 Seam strength – seam with no visible stitching	ISO 13935-2: 1999	≥ 225N	280N / 300N*	PASS
6.5.4 Seam strength – seam with two rows of visible stitching	ISO 13935-2: 1999	≥ 225N	690N	PASS

*The specimens exhibited a “double peak” effect, the first being a failure of the first row of concealed stitching and the second failure of the second row of concealed stitching (overlocked). The results of both peaks are provided above.

The performance standard (EN ISO 11612: 2008) states that “The uncertainty associated with many of the test methods specified in this International Standard cannot be determined until laboratory trials have been completed and the test methods have been amended appropriately. In this transitional period the results obtained from all tests specified in this International Standard shall be interpreted without taking uncertainty into account”.

Reported by:.....  A Didycz, Laboratory Technician

Countersigned by:.....  C Dean, Operational Head

