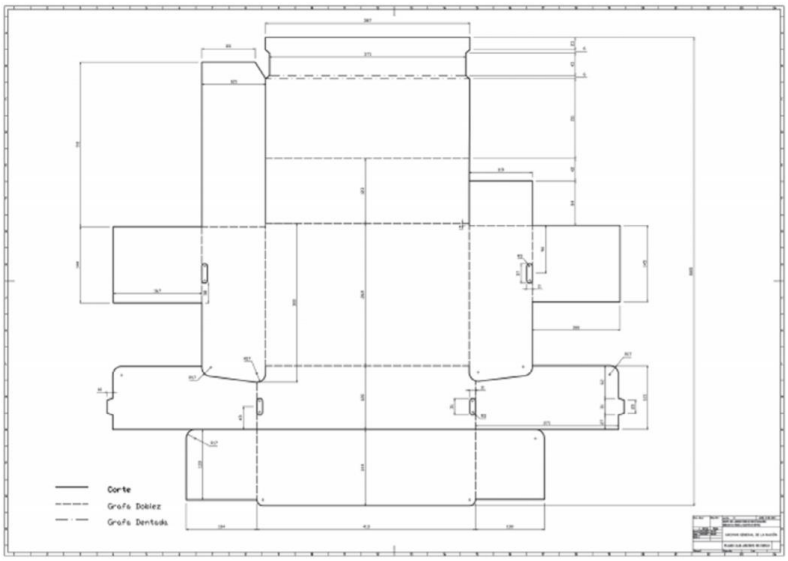
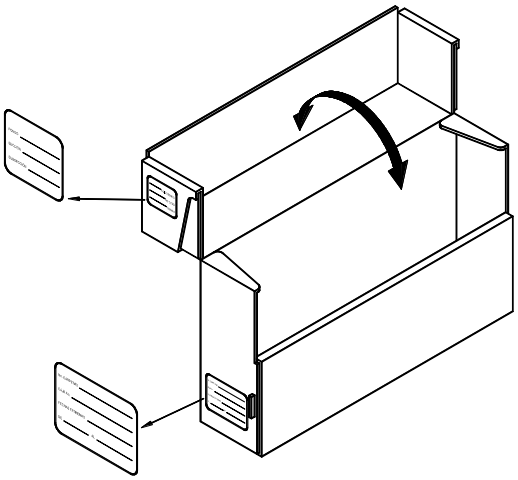
FICHA TÉCNICA

CAJA PARA ARCHIVO HISTÓRICO REFERENCIA X-100

<table>
<tr><td>Nombre del producto</td><td>Caja de archivo X-100
Caja para almacenamiento vertical
Caja para archivo histórico</td></tr>
<tr><td>Material de elaboración</td><td>Cartón corrugado troquelado de pared sencilla. Debe tener un acabado liso, suave y debe estar libre de partículas abrasivas u otras imperfecciones.
El sentido del corrugado en la caja armada debe ser vertical.</td></tr>
<tr><td>Recubrimiento externo</td><td>El cartón debe tener una cara con recubrimiento exterior con pulpa de color blanco. Esta cara será el exterior de la caja.</td></tr>
<tr><td>Recubrimiento interno</td><td>El material del cartón corrugado tiene un pH ácido, inferior a 7. Con la finalidad de evitar la migración del ácido a los documentos que se almacenen en las cajas, la cara interna del cartón debe tener un recubrimiento interno elaborado por una película transparente de material inerte con base en ceras naturales, películas poliméricas, emulsión de parafinas o ceras vegetales.
La película de recubrimiento del cartón debe ser químicamente estable, con un pH neutro (pH=7) o mayor, debe ser insoluble en agua, no presentar untuosidad al tacto y no experimentar adherencia sobre los documentos.
No se acepta como recubrimiento interno para el cartón películas formuladas únicamente de parafina.
El proponente debe anexar la ficha técnica de la película usada como recubrimiento interno de las cajas</td></tr>
<tr><td>Resistencia a la compresión vertical</td><td>El cartón debe tener una resistencia a la compresión vertical mínima de 790 kgf/m y máxima de 930 kgf/m. El proponente debe anexar la ficha técnica del cartón usado para la elaboración de las cajas.</td></tr>
<tr><td>Resistencia al aplastamiento horizontal</td><td>El cartón debe tener una resistencia mínima al aplastamiento horizontal de 2 kgf/cm^2. El proponente debe anexar la ficha técnica del cartón usado para la elaboración de las cajas.</td></tr>
<tr><td>Dimensiones:</td><td>
<table>
<tr><td></td><td>Ancho</td><td>Profundo</td><td>Alto</td></tr>
<tr><td>Dimensiones internas</td><td>11,5 cm</td><td>39 cm</td><td>25,5 cm</td></tr>
<tr><td>Dimensiones externas</td><td>12,5 cm</td><td>42,5 cm</td><td>26,5 cm</td></tr>
</table>
</td></tr>
</table>

Diseño:	Caja de apertura superior y dos aletas fuelle. Troquelada y de fácil armado. No requiere de adhesivos o material metálico. No debe tener perforaciones que permitan la entrada de polvo o insectos.  *Ilustración 1. Imagen tomada de la publicación Especificaciones para Cajas y Carpetas para Archivo. Archivo General de la Nación. 2009*  *Ilustración 2. Diseño de la caja armada. "Figura B.1.1. Caja archivo histórico. Tomada de la NTC 5397:2005 Materiales para documentos de archivo con soporte en papel. Características de Calidad.*

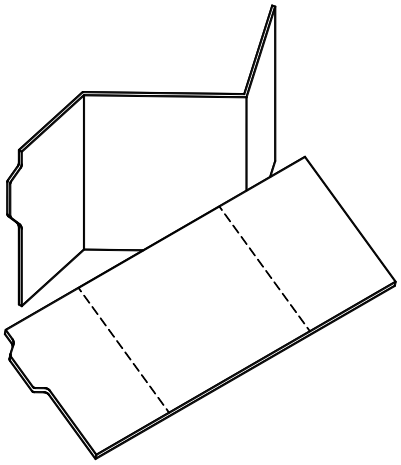
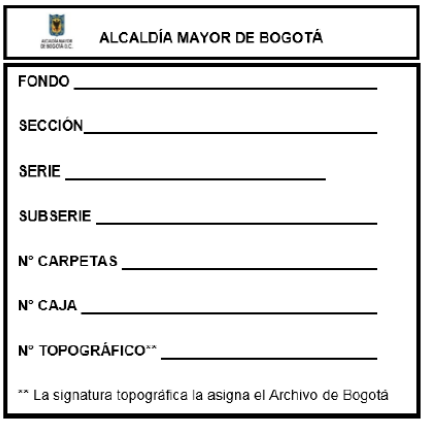
<table>
<tr><td></td><td>
Ilustración 3. Imagen de la aleta fuelle. “Figura 2. Aleta Fuelle” Tomada de la NTC 5397:2005 Materiales para documentos de archivo con soporte en papel. Características de Calidad.</td></tr>
<tr><td>Preimpreso</td><td>El diseño del preimpreso definitivo se entregará cuando se aprueben las muestras. Como ejemplo, se presenta la siguiente imagen:


Ilustración 4. Imagen tomada de la Guía para las transferencias secundarias al Archivo de Bogotá. Secretaría General de la Alcaldía Mayor de Bogotá. 2019.</td></tr>
<tr><td>Identificación 1</td><td>El cartón debe tener un sello de garantía o calidad, de dimensiones no mayores a 9 cm x 5 cm, en tinta negra estable a la humedad y al agua. Debe ubicarse en la tapa posterior de la caja armada. Debe incluir como mínimo la siguiente información: - Nombre del fabricante, la resistencia a la compresión vertical (RCV), Ciudad, la leyenda “Industria Colombiana” o el país de origen, como se especifica en el numeral 7.1. “Rotulado” de la NTC 452: 2005 “Cajas de Cartón Corrugado. Especificaciones”.</td></tr>
<tr><td>Identificación 2</td><td>El fabricante debe marcar su producto con un preimpreso de medidas no superiores a 6 cm x 4 cm. Debe ser en tinta negra estable al agua. Debe ubicarse en la cara posterior de la caja armada y tener los siguientes datos: fabricado por, nombre o logo, teléfono, ciudad, mes y año.</td></tr>
</table>

FICHA TÉCNICA

CAJA DE ARCHIVO REFERENCIA X-200 SDH

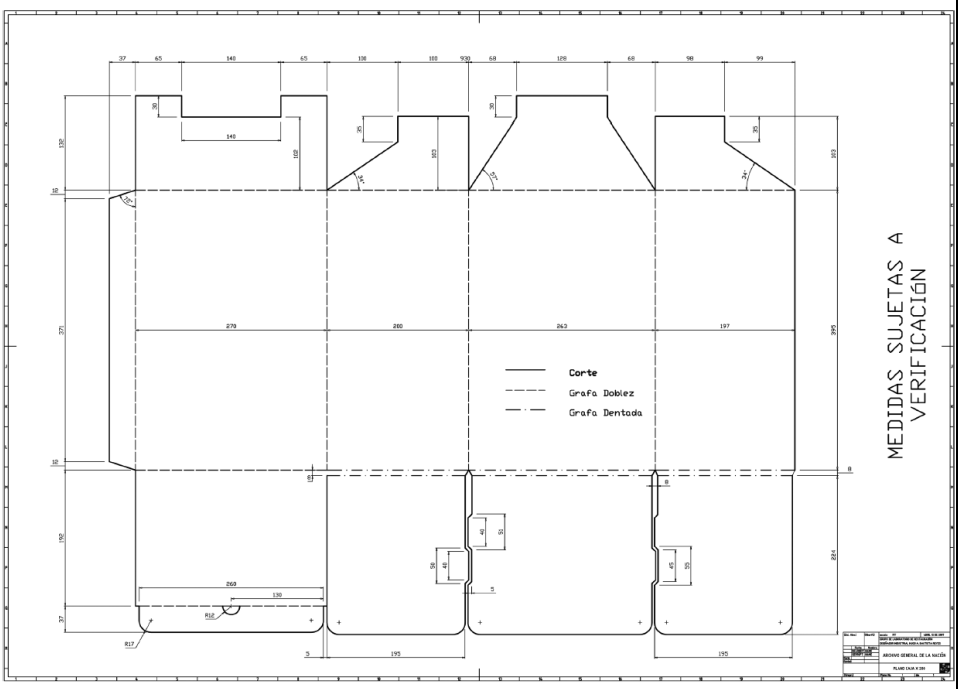
<table>
<tr><td>Nombre del producto</td><td>Caja de archivo X-200 SDH</td></tr>
<tr><td>Material de elaboración</td><td>Cartón corrugado troquelado de pared sencilla. Debe tener un acabado liso, suave y debe estar libre de partículas abrasivas u otras imperfecciones.
El sentido del corrugado en la caja armada debe ser vertical.</td></tr>
<tr><td>Resistencia a la compresión vertical</td><td>El cartón debe tener una resistencia a la compresión vertical mínima de 790 kgf/m y máxima de 930 kgf/m. El proponente debe anexar la ficha técnica del cartón usado para la elaboración de las cajas.</td></tr>
<tr><td>Resistencia al aplastamiento horizontal</td><td>El cartón debe tener una resistencia mínima al aplastamiento horizontal de 2 kgf/cm^2. El proponente debe anexar la ficha técnica del cartón usado para la elaboración de las cajas.</td></tr>
<tr><td>Dimensiones:</td><td>
<table>
<tr><td></td><td>Ancho</td><td>Profundo</td><td>Alto</td></tr>
<tr><td>Dimensiones internas</td><td>20 cm</td><td>39 cm</td><td>25 cm</td></tr>
<tr><td>Dimensiones externas</td><td>21 cm</td><td>40 cm</td><td>27 cm</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>Diseño:</td><td>Diseño tipo nervera; la caja tiene apertura lateral; debe abrir de derecha a izquierda. El diseño no debe tener orificios, para evitar el ingreso de polvo o insectos.


Ilustración 1. Imagen tomada de la publicación Especificaciones para Cajas y Carpetas para Archivo. Archivo General de la Nación. 2009</td></tr>
<tr><td>Preimpreso</td><td>Ubicado en la tapa de apertura de la caja, en la cara externa, en tinta negra estable a la humedad y al agua. De dimensiones 23 cm por 17 cm y letra Times New Roman No. 14.</td></tr>
</table>

<table>
<tr><td></td><td>El diseño del preimpreso definitivo corresponderá al formato 43-F.01 vigente en el Sistema de Gestión de Calidad de la SDH, el cual se entregará cuando se aprueben las muestras. Como ejemplo, se presenta el siguiente preimpreso:

<table>
<tr><td rowspan="2">ALCALDIA MAYOR DE BOGOTA D.C.
Secretaría Distrital
Hacienda</td><td>No. CAJA ARCHIVO DE GESTIÓN</td><td>No. CAJA ARCHIVO CENTRAL</td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td>No. CARPETAS:</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>DEPENDENCIA:</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>CÓDIGO DEPENDENCIA:</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>SERIE o SUBSERIE:</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>CÓDIGO SERIE o SUBSERIE:</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>FECHA INICIAL:</td><td colspan="2">DD_____MM_____AAAA_____</td></tr>
<tr><td>FECHA FINAL:</td><td colspan="2">DD_____MM_____AAAA_____</td></tr>
</table>
Ilustración 2. Elaboración propia SDH</td></tr>
<tr><td>Identificación 1</td><td>El cartón debe tener un sello de garantía o calidad, de dimensiones no mayores a 9 cm x 5 cm, en tinta negra estable a la humedad y al agua. Debe ubicarse en la tapa posterior de la caja armada. Debe incluir como mínimo la siguiente información: - Nombre del fabricante, la resistencia a la compresión vertical (RCV), Ciudad, la leyenda “Industria Colombiana” o el país de origen, como se especifica en el numeral 7.1. “Rotulado” de la NTC 452: 2005 “Cajas de Cartón Corrugado. Especificaciones”.</td></tr>
<tr><td>Identificación 2</td><td>El fabricante debe marcar su producto con un preimpreso de medidas no superiores a 6 cm x 4 cm. Debe ser en tinta negra estable al agua. Debe ubicarse en la cara posterior de la caja armada y tener los siguientes datos: fabricado por, nombre o logo, teléfono, ciudad, mes y año.</td></tr>
<tr><td>Recubrimiento interno</td><td>El material del cartón corrugado tiene un pH ácido, inferior a 7. Con la finalidad de evitar la migración del ácido a los documentos que se almacenen en las cajas, la cara interna del cartón debe tener un recubrimiento interno elaborado por una película transparente de material inerte con base en ceras naturales, películas poliméricas, emulsión de parafinas o ceras vegetales.
La película de recubrimiento del cartón debe ser químicamente estable, con un pH neutro (pH=7) o mayor, debe ser insoluble en agua, no presentar untuosidad al tacto y no experimentar adherencia sobre los documentos.
No se acepta como recubrimiento interno para el cartón películas formuladas únicamente de parafina.
El proponente debe anexar la ficha técnica de la película usada como recubrimiento interno de las cajas</td></tr>
</table>

FICHA TÉCNICA

CARPETA CUATRO ALETAS PROPALCOTE PARA TRANSFERENCIA SECUNDARIA

<table>
<tr><td>Nombre del producto</td><td>Carpeta tipo cuatro aletas
Carpeta de solapas laterales</td></tr>
<tr><td>Material de elaboración</td><td>Cartulina tipo propalcote blanco, esmaltado por una (1) cara.
Elaborado de fibras vírgenes. Libre de pulpas recicladas y libre de cloro residual.
El recubrimiento esmaltado de la cartulina debe estar hecho desde su fabricación con pigmentos o cargas de carbonatos y los ligantes o encolantes no deben ser de alumbre o colofonia.</td></tr>
<tr><td>Gramaje</td><td>320 g/m^2</td></tr>
<tr><td>pH</td><td>Valor neutro o 7. Es aceptable un pH ligeramente básico, mayor a 7</td></tr>
<tr><td>Reserva alcalina</td><td>Si el propalcote posee reserva alcalina, debe estar entre 3% a 5%, expresada como carbonato de calcio.</td></tr>
<tr><td>Cumplimiento de NTC 5397:2005</td><td>El material debe cumplir como mínimo con los siguientes numerales:
4.4.1. Pulpas
4.4.2. Valor pH
4.4.4. Encolado
4.4.5. Color
4.4.7. Resistencia a la oxidación</td></tr>
<tr><td>Dimensiones:</td><td>
<table>
<tr><td></td><td>Ancho</td><td>Largo</td></tr>
<tr><td>Total</td><td>695 mm</td><td>695 mm</td></tr>
<tr><td>Base central</td><td>220 mm</td><td>350 mm</td></tr>
<tr><td>Solapa corta</td><td>220 mm</td><td>350 mm</td></tr>
<tr><td>Solapa larga</td><td>255 mm</td><td>350 mm</td></tr>
<tr><td>Solapas superior e inferior</td><td>225 mm</td><td>170 mm</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>Diseño:</td><td>Carpeta troquelada en cruz, con cuatro (4) grafados de un centímetro (1 cm) desde el cuerpo central hacia las solapas o aletas.
Las esquinas de la cartulina deben ser redondeadas.
No debe incluir adhesivos, cintas, pitas, hilos o ganchos metálicos.
El diseño debe estar acorde con el Anexo C (informativo) de la NTC 5397 de 2005.</td></tr>
</table>

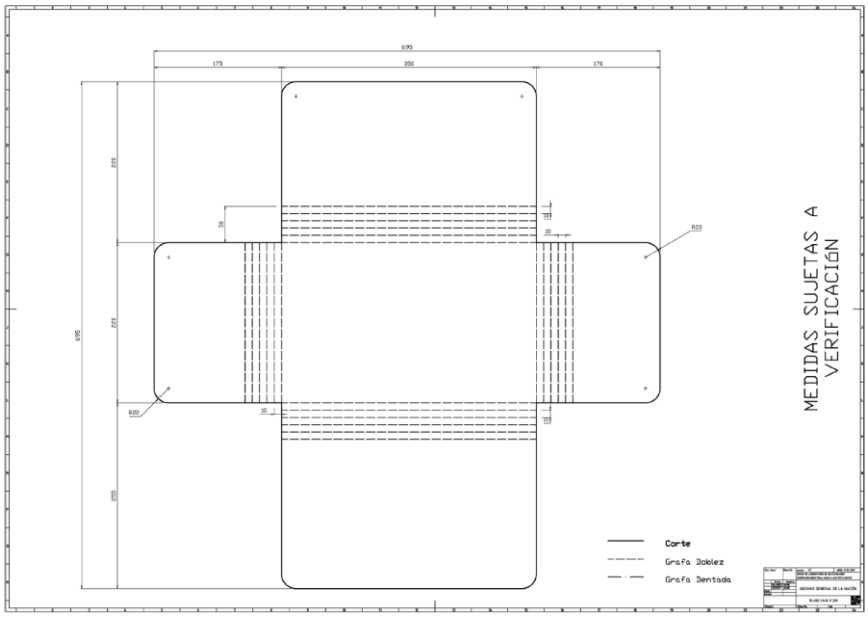


Ilustración 1. Imagen tomada de la publicación Especificaciones para Cajas y Carpetas para Archivo. Archivo General de la Nación. 2009

FICHA TÉCNICA

CARPETA PARA GANCHO LEGAJADOR SDH

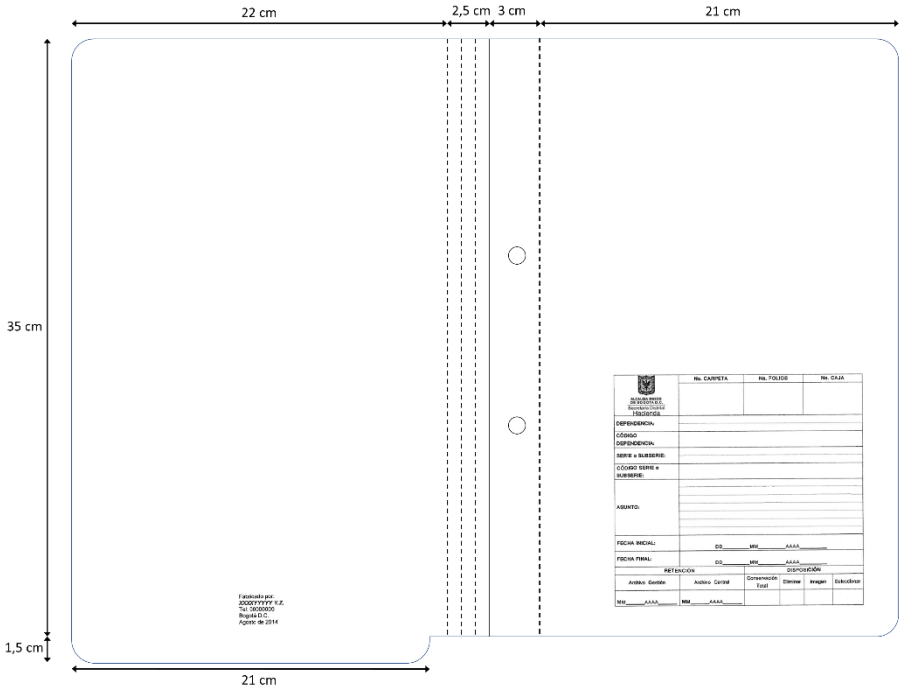
<table>
<tr><td>Nombre del producto</td><td>Carpeta para gancho legajador SDH</td></tr>
<tr><td>Material de elaboración</td><td>Cartón yute. Elaborado a partir de fibras vírgenes. El cartón no debe desprender material particulado al contacto; debe tener igual terminado por ambas caras. La pulpa debe ser de coloración homogénea y sin textura.</td></tr>
<tr><td>Gramaje</td><td>Igual o mayor a 270 g/m^2 El proponente debe anexar la ficha técnica del cartón usado para la elaboración de las carpetas.</td></tr>
<tr><td>pH</td><td>Igual o superior a 4.0</td></tr>
<tr><td>Dimensiones:</td><td>
<table>
<tr><td></td><td>Ancho</td><td>Largo</td></tr>
<tr><td>Total</td><td>485 mm</td><td>365 mm</td></tr>
<tr><td>Tapa anterior</td><td>240 mm</td><td>350 mm</td></tr>
<tr><td>Tapa posterior</td><td>245 mm</td><td>365 mm</td></tr>
<tr><td>Aleta inferior</td><td>210 mm</td><td>15 mm</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>Diseño:</td><td>Carpeta plegada por la mitad, con esquinas redondeadas. Presenta una pestaña inferior y tres (3) grafados en la tapa posterior. Los cortes y grafados deben ser perfectos.
En la tapa anterior presenta las perforaciones para el uso de gancho legajador plástico.


Ilustración 1. Elaboración propia SDH</td></tr>
<tr><td>Preimpreso</td><td>Ubicado en la tapa anterior, cara externa, cuadrante inferior derecho; en tinta negra estable a la humedad y al agua. De dimensiones 15 cm por 15 cm y letra Times New Roman No. 7.</td></tr>
</table>

<table>
<tr><td></td><td>El diseño del preimpreso definitivo corresponderá al formato 43-F.01 vigente en el Sistema de Gestión de Calidad de la SDH, el cual se entregará cuando se aprueben las muestras. Como ejemplo, se presenta el siguiente preimpreso:

<table>
<tr><td rowspan="2">ALCALDIA MAYOR DE BOGOTA D.C.
Secretaría Distrital
Hacienda</td><td>No. CARPETA</td><td>No. FOLIOS</td><td>No. CAJA</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="4">DEPENDENCIA:</td></tr>
<tr><td colspan="4">CÓDIGO DEPENDENCIA:</td></tr>
<tr><td colspan="4">SERIE o SUBSERIE:</td></tr>
<tr><td colspan="4">CÓDIGO SERIE o SUBSERIE:</td></tr>
<tr><td colspan="4">ASUNTO:</td></tr>
<tr><td colspan="4">FECHA INICIAL: DD_____MM_____AAAA_____</td></tr>
<tr><td colspan="4">FECHA FINAL: DD_____MM_____AAAA_____</td></tr>
<tr><td colspan="2">RETENCIÓN</td><td colspan="2">DISPOSICIÓN</td></tr>
<tr><td>Archivo Gestión</td><td>Archivo Central</td><td>Conservación Total</td><td>Eliminar</td><td>Imagen</td><td>Seleccionar</td></tr>
<tr><td>MM_____AAAA_____</td><td>MM_____AAAA_____</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>
Ilustración 2. Elaboración propia SDH</td></tr>
<tr><td>Identificación</td><td>El fabricante debe marcar su producto con un preimpreso de medidas no superiores a 3 cm por 2 cm. Debe ser en tinta negra estable a la humedad y al agua. Debe ubicarse en la tapa posterior, cara externa, zona inferior central y debe tener los siguientes datos: Fabricado por, Nombre o logo, Teléfono, ciudad, mes y año.</td></tr>
</table>

FICHA TÉCNICA

CARPETA DE CUATRO (4) TAPAS

<table>
<tr><td>Nombre del producto</td><td>Carpeta cuatro (4) tapas SDH</td></tr>
<tr><td>Material de elaboración tapas externas</td><td>Elaboradas en cartón yute. El cartón no debe desprender material particulado al contacto, pulpa de coloración homogénea y sin textura. Las caras externas deben ser plastificadas.</td></tr>
<tr><td>Gramaje tapas externas</td><td>Igual o mayor a 600 g/m^2 El proponente debe anexar la ficha técnica del cartón usado para la elaboración de las carpetas.</td></tr>
<tr><td>pH tapas externas</td><td>Igual o superior a 4.0</td></tr>
<tr><td>Material de elaboración tapas internas</td><td>Cartulina tipo propalcote blanco, esmaltado por una (1) cara.
Elaborado de fibras vírgenes. Libre de pulpas recicladas y libre de cloro residual.
El recubrimiento esmaltado de la cartulina debe estar hecho desde su fabricación con pigmentos o cargas de carbonatos y los ligantes o encolantes no deben ser de alumbre o colofonia</td></tr>
<tr><td>Gramaje tapas internas</td><td>320 g/m^2.</td></tr>
<tr><td>pH tapas internas</td><td>Valor neutro o 7. Es aceptable un pH ligeramente básico, mayor a 7</td></tr>
<tr><td>Reserva alcalina tapas internas</td><td>Si el propalcote posee reserva alcalina, debe estar entre 3% a 5%, expresada como carbonato de calcio.</td></tr>
<tr><td>Cumplimiento de NTC 5397:2005 tapas internas</td><td>El material debe cumplir como mínimo con los siguientes numerales:
4.4.1. Pulpas
4.4.2. Valor pH
4.4.4. Encolado
4.4.5. Color
4.4.7. Resistencia a la oxidación</td></tr>
<tr><td>Dimensiones tapas externas de yute:</td><td>
<table>
<tr><td></td><td>Ancho</td><td>Largo</td></tr>
<tr><td>Tapa anterior</td><td>250 mm</td><td>350 mm</td></tr>
<tr><td>Tapa posterior</td><td>250 mm</td><td>375 mm</td></tr>
<tr><td>Grafado tapa posterior</td><td colspan="2">La tapa externa posterior debe tener la aleta inferior grafada cada 2 cm quedando 10 espacios definidos. La altura del grafado es de 2,5 cm desde el borde.</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>Dimensiones tapas internas:</td><td>
<table>
<tr><td></td><td>Ancho</td><td>Largo</td></tr>
<tr><td>Tapa anterior</td><td>245 mm</td><td>345 mm</td></tr>
<tr><td>Tapa posterior</td><td>245 mm</td><td>345 mm</td></tr>
<tr><td>Grafado</td><td colspan="2">Las tapas interiores deben tener un grafado vertical desde el borde interno a 3 cm</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>Diseño:</td><td>La carpeta está formada por dos tapas externas de yute, y dos tapas internas de propalcote. Las tapas externas y la tapa anterior interna están unidas por un fuelle en tela coleta. La tapa posterior interna se encuentra suelta. No queda sujeta al fuelle</td></tr>
</table>

Cada carátula presenta una aleta grafada con refuerzo en tela coleta. La aleta debe poder doblarse por el grafado hacia la parte interior sin perder su tamaño. La tapa posterior es más larga para que sobresalga una pestaña inferior.



Ilustración 1. Elaboración propia SDH. Vista de las tapas anteriores, externa e interna. Vista interior.

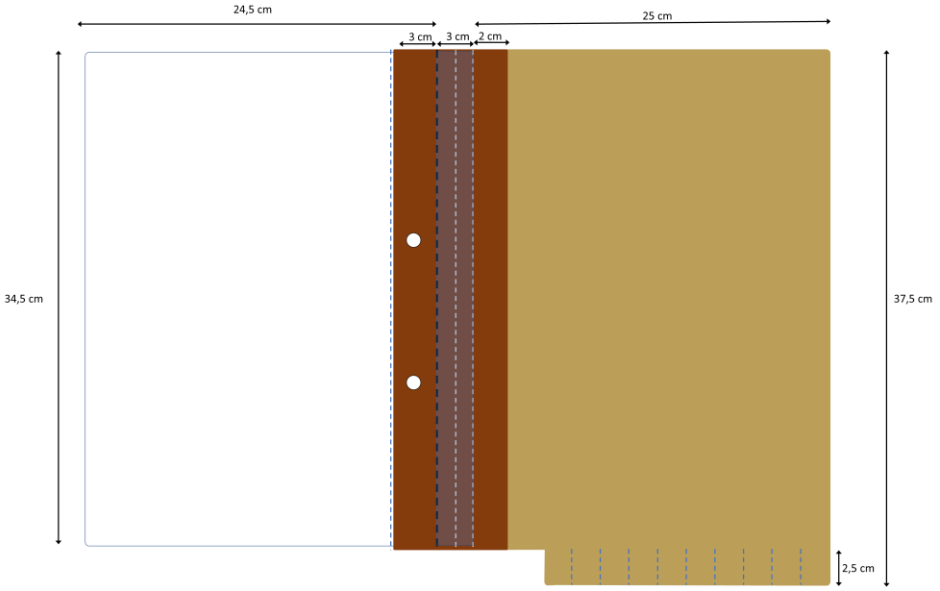


Ilustración 2. Elaboración propia SDH. Vista de la tapa anterior interna y la tapa posterior externa. Vista interior. El refuerzo en tela coleta tiene una separación de 3 cm entre ambas tapas y tiene entre él un refuerzo en papel kraft. Debe presentar grafado en la mitad para funcionar como fuelle.

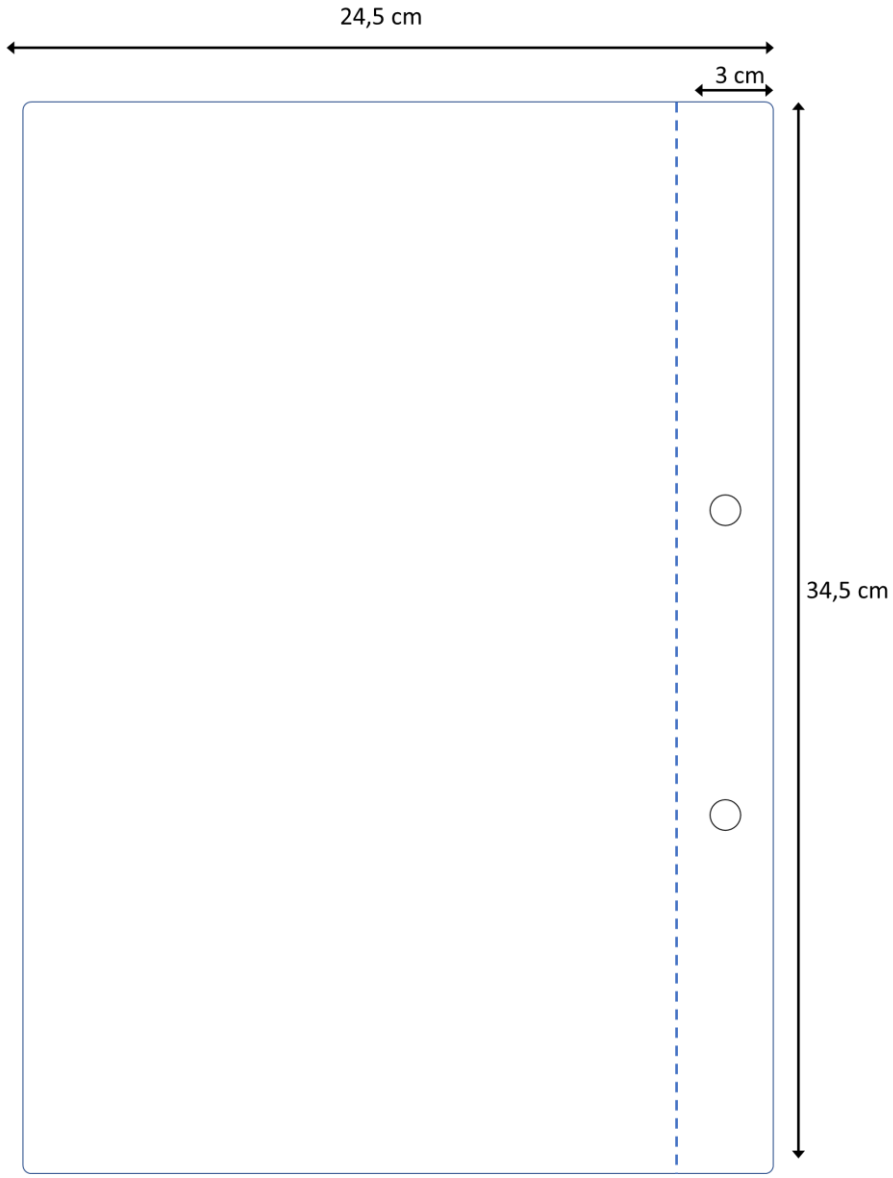
<table>
<tr><td></td><td>

Ilustración 3. Elaboración propia SDH. Tapa posterior interior suelta.</td></tr>
<tr><td>Tela coleta</td><td>La tela coleta debe ser de color caqui en la parte externa e interna.
La tela coleta, debe adherir las tapas de yute en las caras plastificadas, dejando un espacio entre ellas de 3 cm.
Debe adherir la tapa anterior externa y la tapa anterior interna, de acuerdo con las especificaciones de la ilustración 1.
Debe adherir la tapa anterior interna y la tapa posterior externa, con un espacio entre ellas de 3 cm. Al interior de la tela coleta, debe haber un refuerzo en papel Kraft; y debe estar grafada en la mitad para funcionar como fuelle.
Las perforaciones se realizarán en los refuerzos de tela coleta y únicamente en las tapas interiores de propalcote.
El adhesivo para el armado debe tener una alta capacidad de adherencia.</td></tr>
</table>

<table>
<tr><td>Preimpreso</td><td>Ubicado en la tapa anterior interior de propalcote, cara externa, en tinta negra estable a la humedad y al agua. De dimensiones 17 cm de ancho por 17 cm de alto y letra Times New Roman No. 7.
El diseño del preimpreso definitivo corresponderá al formato 43-F.01 vigente en el Sistema de Gestión de Calidad de la SDH, el cual se entregará cuando se aprueben las muestras. Como ejemplo, se presenta el siguiente preimpreso:

<table>
<tr><td>ALCALDIA MAYOR DE BOGOTA D.C.
Secretaría Distrital
Hacienda</td><td>No. CARPETA</td><td>No. FOLIOS</td><td>No. CAJA</td></tr>
<tr><td>DEPENDENCIA:</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>CÓDIGO DEPENDENCIA:</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>SERIE o SUBSERIE:</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>CÓDIGO SERIE o SUBSERIE:</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>ASUNTO:</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>FECHA INICIAL:</td><td colspan="3">DD_____MM_____AAAA_____</td></tr>
<tr><td>FECHA FINAL:</td><td colspan="3">DD_____MM_____AAAA_____</td></tr>
<tr><td colspan="2">RETENCIÓN</td><td colspan="4">DISPOSICIÓN</td></tr>
<tr><td>Archivo Gestión</td><td>Archivo Central</td><td>Conservación Total</td><td>Eliminar</td><td>Imagen</td><td>Seleccionar</td></tr>
<tr><td>MM_____AAAA_____</td><td>MM_____AAAA_____</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>
Ilustración 4. Elaboración propia SDH</td></tr>
<tr><td>Identificación</td><td>El fabricante debe marcar su producto con un preimpreso de medidas no superiores a 3 cm por 2 cm. Debe ser en tinta negra estable a la humedad y al agua. Debe ubicarse en la tapa posterior externa, cara externa, zona inferior central y debe tener los siguientes datos: Fabricado por, Nombre o logo, Teléfono, ciudad, mes y año.</td></tr>
</table>