MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL
POLICÍA NACIONAL
DIRECCIÓN DE ANTINARCÓTICOS
GRUPO CONTRATOS

Fecha:	Bogotá D.C. 07 de junio de 2024.		
Hora de inicio:	17:06 horas	**Hora finalización**	17:18 horas
Lugar:	Dirección Antinarcóticos - Grupo Contratos.		

ACTA No. 076 – ARLOF- GRUCO – 2.25

QUE TRATA DE LA PRESENTACIÓN DE ADJUDICACIÓN REALIZADA POR PARTE DE LOS FUNCIONARIOS ECONÓMICO, JURÍDICO, TÉCNICO Y LA RECOMENDACIÓN DEL SENTIDO DE LA DECISIÓN A ADOPTAR DENTRO DEL PROCESO DE MÍNIMA CUANTÍA PN DIRÁN MIC 047 2024, CUYO OBJETO ES LA ADQUISICION DE MEDALLA DIRECCIÓN DE ANTINARCÓTICOS "MAYOR WILSON QUINTERO MARTÍNEZ" CLASE PRIMERA VEZ.

ORDEN DEL DÍA

1. Verificación de asistencia.
2. Lectura del acta anterior.
3. Verificación de los compromisos.
4. Temas a tratar.
5. Compromisos.

DESARROLLO DE LA AGENDA

1. VERIFICACIÓN DE ASISTENCIA.

Que el señor coronel CÉSAR YOVANY PINZÓN HIGUERA subdirector de Antinarcóticos, verifica la asistencia del comité de recomendación y adjudicación e integrantes del comité evaluador.

Es de indicar que se encuentra conectado a través de la herramienta tecnológica teams la señora capitán Yazmin Viviana Clavijo Ocampo, el subintendente Carlos Alberto Angarita Rojas y el señor Mayor Yeinson Humberto Perdomo planeación quien se encuentra en permiso especial.

. LECTURA DEL ACTA ANTERIOR

Acta No 074 del 30 de mayo de 2024, cierre del proceso.
Acta No. 075 del 04 de junio de 2024 primeras evaluaciones.

3. VERIFICACIÓN DE LOS COMPROMISOS

N/A

4. TEMAS A TRATAR

4.1 Presentación de evaluaciones económica, jurídica y técnica.
4.2 Sentido de la decisión a adoptar.

En Bogotá, a los siete (07) días de junio de 2024 siendo las 17:06 horas, se reunieron el comité de adquisiciones el el señor Coronel CÉSAR YOVANY PINZÓN HIGUERA,Subdirector de Antinarcóticos, Jefe de área logística y financiera (E), Jefe oficina asuntos jurídicos, Jefe grupo financiera ,Jefe oficina planeación ,Jefe grupo contratos (E) los señores funcionarios evaluadores económico, jurídico y técnico del proceso de mínima cuantía **DIRAN MIC 047 2024**, cuyo objeto es la **ADQUISICION DE MEDALLA DIRECCION DE ANTINARCOTICOS "MAYOR WILSON QUINTERO MARTINEZ" CLASE PRIMERA VEZ.**

con el fin de consolidar el informe de adjudicación y recomendar el sentido de la decisión adoptar.

4.1 PRESENTACIÓN DE EVALUACIONES ECONÓMICA JURIDICA Y TÉCNICA

Se presenta el informe de evaluación por parte de los integrantes del comité evaluador ante el comité de adquisiciones, así:

EVALUACIÓN ECONÓMICA

Los oferentes verificaran el resultado de la evaluación de orden económico en la plataforma SECOP II.

La anterior evaluación económica fue realizada el día 31 de mayo de 2024, por la señora capitán YAZMIN VIVIANA CLAVIJO OCAMPO, la cual se presenta y anexa a la presente acta en un (01) folio, presentada al Grupo de Contratos DIRAN, mediante comunicación oficial GS-2024-067733-DIRAN.

N°	OFERENTE	PRESUPUESTO	VALOR OFERTADO	%	RUT	FORMU N. 2	CERTIFICACION BANCARIA
1	CONDECORAR S.A.S	$ 34.980.000	$ 17.490.000	50%	X	X	X

EVALUACIÓN JURÍDICA

Los oferentes verificaran el resultado de la evaluación de orden jurídico en la plataforma SECOP II.

La anterior evaluación jurídica fue realizada el día 02 de junio de 2024, por el señor subintendente CARLOS ALBERTO ANGARITA ROJAS, la cual se presenta y anexa a la presente acta en dos (02) folios , presentada al Grupo de Contratos DIRAN, mediante comunicación oficial GS-2024—068954-DIRAN.

OFERENTE	REVISIÓN JURÍDICA
CONDECORAR S.A.S.	CUMPLE

EVALUACIÓN TÉCNICA

Los oferentes verificaran el resultado de la evaluación de orden técnico en la plataforma SECOP II.

La anterior evaluación económica 04 de junio de 2024, por el señor Patrullero Yonathan Daniel González González y Bryan Camilo Rivas Granado, la cual se presenta y anexa a la presente acta en ocho (08) folios, presentada al Grupo de Contratos DIRAN, mediante comunicación oficial GS-2024-069243-DIRAN.

4.2 SENTIDO DE LA DECISIÓN A ADOPTAR

Una vez analizada la evaluación económica, jurídica y técnica del presente proceso, los funcionarios evaluadores observan que el oferente **CONDECORAR S.A.S**, con número de NIT:901014693-3 representada legalmente por la señora María Patricia Mendoza Diaz identificada con cedula de ciudadanía 35.195.929 de Bogotá **CUMPLE,** con lo estipulado en la invitación publica para el proceso **PN DIRAN MIC 047 2024**.

En virtud de lo anterior y de acuerdo a lo estipulado en la Ley 80 de 1993, Ley 1150 de 2007, Ley 1474 de 2011, Decreto 1082 de 2015, la Resolución No. 03049 del 30 de Julio de 2014, por la cual se adopta el manual de contratación de la Policía Nacional y la Resolución No. 00090 del 15 de enero de 2018, por la cual se actualiza, modifica y complementa el Manual de Contratación en la Policía Nacional, los funcionarios evaluadores proceden a recomendar al señor Director de Antinarcóticos; la aceptación de la oferta del presente proceso presentada por el oferente **CONDECORAR S.A.S**, con número de NIT: 901014693-3 representada legalmente por la señora María Patricia Mendoza Diaz, identificada con cédula de ciudadanía 35.195.929 de Bogotá, por un valor de **DIECISIETE MILLONES CUATROCIENTOS NOVENTA MIL PESOS MONEDA CORRIENTE LEGAL COLOMBIANA ($17.490.000,00), M/CTE.** incluido todos los impuestos de ley, con valores unitarios a pagar así;

ITEM	DESCRIPCIÓN DE MEDALLA	CANTIDAD	UNIDAD	VALOR UNITARIO DIRAN INCLUIDO IVA	VALOR UNITARIO ADJUDICADO INCLUIDO IVA
1	**3.1 REQUISITOS GENERALES** **3.1.1 Diseño** La medalla de la Dirección de Antinarcóticos "Mayor Wilson Quintero Martínez", deberá tener el siguiente diseño: **Joya.** Consiste en una cruz de malta, constituida por cinco brazos de color verde oscuro y bisel dorado, con esferas doradas en las puntas, cuyos extremos más anchos asemejan flechas apuntando al centro, ubicados de la siguiente manera: el primero en la parte superior de forma centrada y los cuatro restantes distribuidos simétricamente en su contorno, separando cada brazo, una corona de laurel de tres hojas en acabado dorado, ubicadas a una distancia, se encuentran sobrepuestas, centradas, en acabado dorado y en diseño plano, dos circunferencias concéntricas divididas así: la primera circunferencia debe tener en la parte superior inscritas las palabras POLICIA NACIONAL y en la inferior DIRECCIÓN DE ANTINARCÓTICOS, ocupando el ancho total de las franjas, todas las letras estarán en alto relieve, tipo arial, de color dorado, en mayúsculas y tildadas. En la circunferencia central lleva una estrella de color blanco de 5 (cinco) puntas, con bisel dorado, ocupando la totalidad del interior de la circunferencia. Del centro hacia la parte superior de la estrella lleva un sombrero de color verde oscuro y bordes dorados, en cuya ala visible va el escudo de la Policía Nacional, bajo el sombrero debe estar una plaqueta dorada, con texto letra arial, color verde y en mayúscula ANTINARCÓTICOS, dicha plaqueta reposa sobre una corona de laurel semiabierta en la parte superior. La cruz en su reverso debe ser lisa, en acabado dorado brillante y lleva centrada la siguiente expresión en forma horizontal, letra arial, color dorado, mayúscula, en alto relieve Medalla Dirección de Antinarcóticos "Mayor. WILSON QUINTERO MARTINEZ", en la parte inferior la categoría en que es otorgada (1ra, 2da, o 3ra vez) según corresponda. La parte superior de la cruz debe tener una corona de laurel, en la cual, esta una argolla fija (soldada), unida a otra una argolla fija que permite su unión a la cinta. Los colores de las argollas para las clases primera, segunda y tercera vez deben ser color dorado brillante. Cada medalla debe tener una réplica o miniatura con las mismas características de la joya, pero no debe llevar ningún espacio entre la corona de laurel y el borde de la circunferencia sobrepuesta en el centro de la cruz. Del mismo modo, deber cumplir con las dimensiones establecidas en el numeral 3.1.2. **3.1.1.1 Cinta.** La joya de la medalla y la réplica se encuentran suspendidas en una cinta tipo moaré, terminada en forma de "V", la cinta está compuesta por dos franjas verticales así, color amarillo lado izquierdo y verde lado derecho. Los colores de las cintas deberán ser verificados de acuerdo al numeral 3.2.4, comparación de color con escala pantone. Para las clases primera, segunda y tercera vez, la cinta de la joya y de la réplica debe llevar una, dos o tres estrellas doradas de cinco puntas, de acuerdo a la vez que es otorgada, distribuidas de forma vertical, centradas, simétricas y equidistantes al largo de la cinta. **3.1.1.2 Barreta.** La cinta de la joya debe estar sostenida por una barreta o hebilla de metal con acabado martillado y con una ventana perforada, en acabado dorado, en la parte posterior lleva un puente del cual pende la cinta y un gancho tipo nodriza para la sujeción de la medalla al pecho del	212	UNIDAD	$165.000	$ 82.500

condecorado. La barreta de la réplica tendrá las mismas características, con una ventana sin perforar como única diferencia.

3.1.1.4 Venera. Consiste en una plaqueta rectangular, biselada, compuesta por dos franjas diagonales del mismo tamaño divididas así, parte superior izquierda de color amarillo y parte inferior derecha de color verde. Las franjas deben estar separas por un bisel color dorado.

Para las clases primera, segunda y tercera vez, la venera lleva una, dos o tres estrellas doradas de cinco puntas, de acuerdo a la vez que corresponda, distribuidas de forma horizontal, centrada y simétrica al largo de la venera.

3.1.1.5 Estrellas. Metálicas, doradas con el escudo de Colombia en alto relieve, bien definido. Deben ir ubicadas una, dos o tres estrellas indicando las veces que ha sido conferidas así: en la cinta de la joya y en la cinta de la réplica de forma vertical y en la venera en sentido horizontal, las cuales deben quedar distribuidas de forma centrada y simétrica.

3.1.2 Dimensiones. Las dimensiones de la joya, réplica y venera se establecen en la tabla N°1.

Tabla N°1. Dimensiones de la medalla de la Dirección de Antinarcóticos "Mayor Wilson Quintero Martínez", categorías 1°, 2° y 3° vez.

CARACTERISTICAS	MEDALLA	REPLICA	COTA
JOYA			
Diámetro total cruz de malta	56 mm ± 1 mm	20 mm ± 1 mm	A
Ancho brazos cruz de malta	20 mm ± 1 mm	8 mm ± 1 mm	B
Ancho bisel de los brazos de la cruz	1,2 mm ± 0,5 mm	1 mm ± 0,2 mm	C
Ancho corona de laurel que separa los brazos de la cruz	3 mm ± 0,5 mm	1 mm ± 0,5 mm	D
Distancia centro-punta forma de flecha de los brazos de la cruz	11 mm ± 1 mm	4 mm ± 1 mm	E
Diámetro total del sobrepuesto	27 mm ± 1 mm	10 mm ± 1 mm	F
Diámetro de la circunferencia interna	17 mm ± 0,5 mm	6,5 mm ± 0,5 mm	G
Diámetro de la circunferencia externa	26 mm ± 0,5 mm	9 mm ± 0,5 mm	H
Ancho corona de laurel bajo la plaqueta	1,5 mm ± 0,5 mm	-------	I
Ancho plaqueta	15,5 mm ± 0,5 mm	5 mm ± 0,5 mm	J
Alto plaqueta	3 mm ± 0,5 mm	1mm ± 0,5 mm	K
Diámetro externo argolla fija grande de enlace	15 mm ± 1 mm	7 mm ± 1 mm	L
BARRETA			
Ancho	45 mm ± 1 mm	20 mm ± 1 mm	M
Alto	12 mm ± 1 mm	5 mm ± 1 mm	N
Espesor	2 mm ± 1 mm	2 mm ± 1 mm	O

Ancho ventana	35 mm ± 1 mm	15 mm ± 1 mm	P
Alto ventana	4 mm ± 1 mm	1,5 mm ± 0,5 mm	Q
CINTA			
Alto	50 mm ± 2 mm	40 mm ± 2 mm	R
Ancho	40 mm ± 2 mm	15 mm ± 2 mm	S
Ancho franja amarillo	20 mm ± 0,5 mm	7,5 mm ± 0,5 mm	T
Ancho franja verde	20 mm ± 0,5 mm	7,5 mm ± 0,5 mm	U
ESTRELLAS			
Diámetro total estrella	7 mm ± 1 mm	7 mm ± 1 mm	V
Espesor	1,5 mm ± 0,5 mm	1,5 mm ± 0,5 mm	W
VENERA			
Ancho	40 mm ± 1 mm	--	X
Alto	10 mm ± 1 mm	--	Y
Espesor	2 mm ± 0,5 mm	--	Z
Ancho bisel	1,2 mm mínimo	--	---
Largo aguja de sujeción	7 mm ± 1 mm	--	AA
Separación entre agujas de sujeción	32 mm ± 1 mm	--	AB

3.1.3 Acabado. La venera debe ser vitrificada. La joya, la réplica y la venera deben estar limpias, suaves y libres de filos y bordes ásperos, la operación de estampado o troquelado, corte y perforado no debe dañar o discordinar el diseño o forma de las medallas. Las superficies no deben presentar cortes, opacidad, peladuras o ampollas en el acabado. La joya, réplica y venera deben poseer formas claras y precisas, bien definidas. Los componentes deben ir soldados por electrofusión u otro procedimiento convencional con material de aporte. Las soldaduras no deben presentar fisuras, fusión incompleta, ni falta de penetración, así mismo estarán exentas de porosidad. La película de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar superficies rugosas o toscas. Todas las argollas deben quedar bien cerradas y sin deformaciones. Los ganchos de sujeción deben poseer un espesor que garantice que con la manipulación no se deformen o impidan su correcto ajuste.

Ninguno de los componentes de la medalla debe presentar evidencia de corrosión a simple vista ni al momento de la inspección, ni durante todo el tiempo de vida útil de la misma. Los extremos libres de la cinta deben estar rematados de manera adecuada con el fin de que no permitan que el textil se deteriore o deshilache con el uso, este remate no debe afectar el diseño y la presentación de la misma.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Material. El material metálico que conforma la medalla, réplica y venera debe cumplir con los requisitos establecidos en la tabla N°2, la verificación se realiza de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.2

Tabla N°2. Requisitos para el material metálico

MATERIAL	COMPOSICIÓN	
	Cu	Zn

CuZn10	**87% mínimo 93% máximo**	**Resto hasta completar el 100%**

3.2.2 Esmalte vitrificado. Debe tener un acabado similar al vidrio endurecido, fundido con óxidos de metales, con el fin de que produzca la sombra, los colores y la opacidad deseada así como la translucidez. El esmaltado vitrificable debe tener un acabado con apariencia de cristal, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.3.

3.2.3 Laca. La joya, réplica y venera deben tener un recubrimiento en laca sintética que asegure la protección de las mismas sin afectar su brillo, cuando se sometan al ensayo indicado en el numeral 5.4

3.2.4 Cinta. Debe ser tipo seda con acabado moaré y cumplir con los requisitos establecidos en la tabla N°3.

El color establecido en escala Pantone debe ser evaluado con escala de grises para cambio de color con una calificación mínima de 4-5, cuando se verifique de acuerdo a lo establecido en el numeral 5.8

Tabla N°3. Especificaciones para la cinta

CARACTERISTICAS	REQUISITOS	ENSAYO
Composición Poliéster en % mínimo Acetato en % mínimo Viscosa o rayón	26 26 resto	5.5
Número de hilos/cm Urdimbre, mínimo Trama, mínimo	54 23	5.6
Color azul claro centro	(pantone 15-4323)	5.8
Color verde claro	(pantone 17-6333)	5.8
Color blanco	-------	---
Color naranja	(pantone 16-1454)	5.8

3.2.5 Material argollas de enlace, contra-argollas y puentes barretas. Deben ser en latón con una composición de 67% a 73% Cu, resto Zinc (Zn) hasta completar el 100%. El fabricante debe presentar declaración de conformidad con base en lo establecido en el numeral 5.7.

3.2.6 Gancho de sujeción. Debe ser en acero niquelado (material comercial). El fabricante debe presentar declaración de conformidad con base en lo establecido en el numeral 5.7

3.2.7 Medio Ambiente. El fabricante de la medalla debe presentar declaración de conformidad con base en lo establecido en la NTC-ISO/IEC 17050-1 en la que garantice que el proceso de elaboración de este elemento sea amigable con el medio ambiente de acuerdo al Decreto 3930 de 2010 con relación a vertimientos, Decreto 4741 de 2005 sobre residuos peligrosos, Guías de Buenas Prácticas para el Sector de Galvanotecnia (2002), Buenas prácticas Ambientales para el sector de recubrimientos Electrolíticos en Colombia (2005) y demás normatividades ambientales vigentes que diera lugar en el proceso o que derogue las antes mencionada.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque

La medalla completa (medalla, réplica y venera) irán empacadas en estuche individual forrado en terciopelo color

verde oscuro en la parte externa e internamente satín color blanco y la medalla va pendiente de un rectángulo de cartón de 135 mm ± 5 mm de largo por 90 mm ± 5 mm de ancho, forrado en terciopelo color verde oscuro. Posteriormente en cajas de 50 unidades debidamente selladas e identificadas.

3.2.2 Rotulado

En la parte posterior o reverso de la medalla debe llevar el nombre o marca registrada del contratista y el año de fabricación.

En la parte interna de la caja de la medalla sobre el satín blanco parte inferior, con letras doradas el nombre del proveedor o marca registrada, el número del contrato y/o el año de fabricación en tamaño pequeño y legible.

Tanto el empaque individual (bolsa) como el colectivo (caja de cartón) debe ir debidamente identificado con el nombre o marca registrada del contratista, nombre de la medalla, número de contrato, año de fabricación, entre otra información.

Cada medalla debe llevar instrucciones de cuidado.

Se debe coordinar con la unidad contratante o Almacén de Intendencia correspondiente, si es requerido otro tipo de rotulado como código de barras, código azteca, entre otros.

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO.

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

4.1.1 Muestreo. De cada lote de medallas, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla N°4. Sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si estos cumplen los requisitos generales, requisitos de empaque y rotulado especificados. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC- ISO 2859-1, primera actualización.

Tabla N°4. Plan de muestreo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño de muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 90	2	1	2
91–150	3	1	2
151–280	5	1	2
281–500	8	2	3
501–1 200	13	3	4
1 201 – 3 200	20	5	6
3 201 – 10 000	32	6	7

Nota 1: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

7 4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar

requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la NTMD-0004-A1.

Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, primera actualización.

Para un tercer muestreo del mismo lote rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección estricta bajo las mismas condiciones, según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859 – 1, actualización vigente.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

La toma de muestras de la materia prima se debe realizar de acuerdo con lo establecido en la Guía Técnica Ministerio de Defensa GTMD-0004, actualización vigente.

4.2.1. Muestreo para evaluar requisitos específicos en producto terminado.

Para verificar los requisitos específicos establecidos, se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla N°5. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1 (Primera actualización.

Tabla N°5. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño de muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51-150	2	1	2
151-500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35 000 o más	20	5	6

Nota 2: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos.

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004-A1. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC - ISO 2859 – 1, primera

actualización.

5. METODOS DE ENSAYO

5.1 CARACTERISTICAS DIMENSIONALES

La verificación de las condiciones generales debe realizarse mediante inspección visual. Si es solicitado, se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y el elemento a medir, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la metrología y mediciones en general.

5.2 ANALISIS QUIMICO

La verificación química del material se debe verificar de acuerdo con lo indicado en las normas ASTM B 568 ó NTSJ 011 ó emplear otro método de ensayo de amplio reconocimiento, el cual debe estar debidamente validado y soportado por el laboratorio.

5.3 ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICABLE

5.3.1. **Principio del método.** Este método se establece para determinar las resistencias del esmalte vitrificado a altas temperaturas.

5.3.2. **Aparatos.** Horno con capacidad de 700° C.

5.3.3. **Procedimiento.** Las muestras sometidas a ensayo se depositan en el horno a una temperatura de 700° C durante un minuto, al término de la exposición se sustraen del horno.

5.3.4 **Expresión de Resultados.** Se debe observar que se desprende la película de la laca del elemento y esta debe tener un aspecto similar al de la laca.

5.4 VERIFICACION DEL LACADO

5.4.1 Principio del método. Este método establece la existencia de la laca y la calidad de la misma.
5.4.2 Preparación. En un tanque preparar el desengrasante electrolítico con la siguiente composición:

Hidróxido de sodio 15 g/L
Carbonato de sodio 20 g/L
Fosfato de trisodio 8 g/L
Meta silicato 30 g/L
Teepol (Jabón industrial 1 g/L)
Temperatura 45 °C - 50 °C
Voltaje 3 – 10 voltios
Amperios: variables de acuerdo a la carga.

5.4.3 Procedimiento. Se deben sumergir los elementos en el baño electrolítico ya sea en gancheras o amarrados con alambre de cobre para permitir la conductividad. Aproximadamente 40 segundos después de sumergidas se debe empezar a observar efervescencia que proviene de los elementos sumergidos en la superficie del tanque. Si es así se deben retirar las piezas y con cuidado se deben limpiar con agua a temperatura ambiente.

5.4.4 Expresión de resultados. Se debe observar que se desprende la película de laca del elemento y esta debe tener un aspecto similar al de la nata.

5.5 COMPOSICION MATERIAL DE LA CINTA

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 481.

5.6 DETERMINACION DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 427.

5.2 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE PRIMERA PARTE

El fabricante proveedor del insumo requerido debe presentar declaración de conformidad del cumplimiento de las características del insumo solicitado de acuerdo con la NTC-ISO/IEC 17050, soportando lo manifestado en informes de laboratorio en los cuales haya realizado o realice sus pruebas de verificación (17050-1 y 17050-2).

5.8 COMPARACION COLOR TONO A TONO

Se efectúa de acuerdo a lo indicado en la NTC 4873-2

6. APENDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las presentes normas, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos. En caso que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación esta debe ser consultada a la Oficina de Normas Técnicas Ministerio de Defensa.

GTMD-0004 Guía para evaluación de la conformidad de material logística.

NTC 427 Textiles. Determinación del número de hilos por unidad de longitud

NTC-481 Análisis cuantitativo de textiles (composición)

NTC-478 Aleaciones de cobre-zinc elaboradas. Composición química y formas de producción elaborados.

NTC 811 Actualizada Método de ensayo para medir la adhesión de un recubrimiento mediante el ensayo de cinta.

NTC 1156 Actualizada Productos metálicos y recubrimientos. Ensay en Cámara salina.

NTC/ISO 2859-1 Primera Actualización. Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.

NTC/ISO-IEC17050-1 Evaluación de la conformidad. 17050-1. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales.

NTC/ISO-IEC1705-2 Evaluación de la conformidad.17050-2. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.

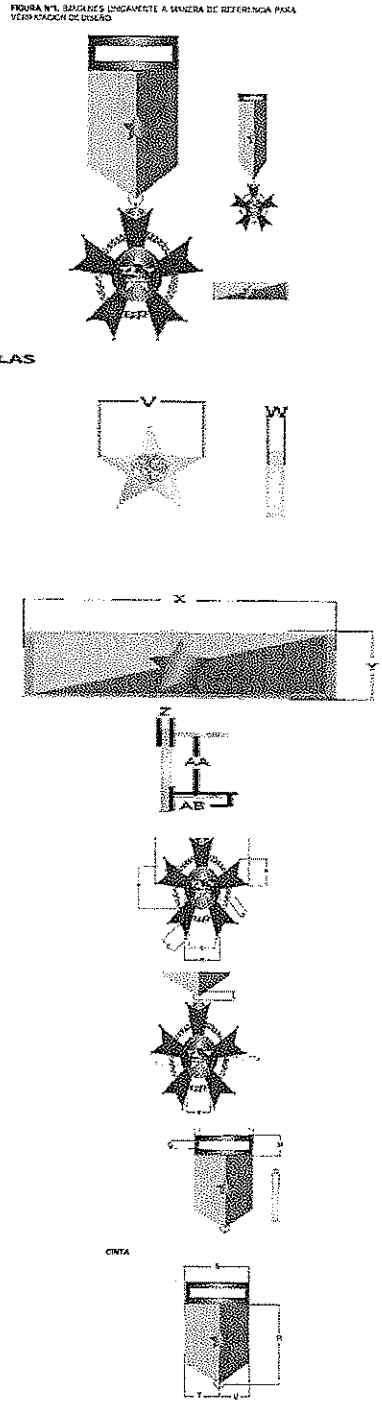
NTSJ-001 Pureza de las aleaciones de los metales preciosos

NTSJ-011 Recubrimientos metálicos. Medida del espesor del recubrimiento. Métodos de espectrometría de rayos X.

ASTM B568 Coating Thickess by X-Ray Spectrometry

ASTM B567 Standard Test Method for Measurement of Coating Thickness by the Beta Backscatter Method.

ASTM B748 Standard Test Method for Measurement of Thickness of Metallic Coatings by Measurement of Cross Section with a Scanning Electron Microscope

	ASTM D 3363 Standard test method for film hardness by pencil test. **ASTM E 1335** Actualizada. Standard test method for determination of gold in bullion by cupellation. **ASTM E 1446** Test Method for chemical analysis of refined gold by direct current plasma. **ASTM E 62** Standard Test Methods for Chemical Analysis of Copper Alloys. **Nota 3.** Para la aplicación de las normas antes mencionadas, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.				
ANEXOS FIGURA N°1. IMÁGENES UNICAMENTE A MANERA DE REFERENCIA PARA VERIFICACIÓ N DE DISEÑO.					

COMPROMISOS:

N/A

CONVOCATORIA

N/A

Una vez leída y aprobada se firma por los que en ella intervinieron.

Intendente **FERMIN ROMERO ESQUIVEL**
Jefe Grupo Contratos de Antinarcóticos (E)

Coronel **CÉSAR YOVANY PINZÓN HIGUERA**
Subdirector de Antinarcóticos

Elaboro: ABG, Katherine marulanda
Analista Grupo Contratos Antinarcóticos

Aeropuerto El Dorado entrada No. 6
Teléfono: 5159750 Ext. 31156
diran.arlof-con@policia.gov.co
www.policia.gov.co

INFORMACIÓN PÚBLICA

MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL
POLICÍA NACIONAL
DIRECCIÓN DE ANTINARCÓTICOS
GRUPO CONTRATOS

Fecha:	Bogotá D.C. 07 de junio de 2024.		
Hora de inicio:	**Horas 17: 00**	**Hora finalización**	17:20
Lugar:	SALA COPAN		

ACTA No. 076 – ARAFI- GRUCO – 2.25

QUE TRATA DE LA PRESENTACION DE LAS EVALUACIONES REALIZADAS POR PARTE DE LOS FUNCIONARIOS ECONÓMICO, JURÍDICO, TÉCNICO Y LA RECOMENDACIÓN DEL SENTIDO DE LA DECISIÓN A ADOPTAR DENTRO DEL PROCESO DE MÍNIMA CUANTÍA PN DIRÁN MIC 047 2024, CUYO OBJETO ES LA ADQUISICION DE MEDALLA DIRECCION DE ANTINARCOTICOS "MAYOR WILSON QUIENTERO MARTINEZ" CLASE PRIMERA VEZ. "

ASISTENTES

GR.	NOMBRES Y APELLIDOS	UNIDAD O DEPENDENCIA	CORREO ELECTRÓNICO	CÉDULA DE CIUDADANÍA	TELÉFONO	FIRMA
PT	YONATHAN GONZALEZ	AIMIN ARLOF	YONATHAN GONZALEZ 31855@	1033063042	3508041044	
PT	BRYAN RIVAS	GUTAH	BRYAN.RIVAS3748@CORREO	7212388985	3039179914	
PT	Ginneth Andrea Vivas	GUTAH	ginneth.vivas2764@correo.policia	1061761794	3209015517	
PT	Wilmer Rivas Acero	ASJUR	wilmer.rivas.acero	1116723778	3016537387	
PT	German D. Anturi T.	DIOF (E)	german.anturi3.1126@	80804105394	3223538924	
PT	Maribel Mejia	GTH.	maribel.mejia2019@	46342353	3134421294	
	Katherine Londoño		tecnicoemmymeindustrias.co	1094064225	3022089871	