MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL
POLICÍA NACIONAL

DIRECCIÓN DE INVESTIGACIÓN CRIMINAL E INTERPOL

ANEXO CONDICIONES TÉCNICAS MÍNIMAS

El oferente deberá diligenciar y presentar junto con la oferta el formato de especificaciones técnicas que se presenta a continuación debidamente firmado y suministrando los datos, documentos e información que en él se enuncian.

DATOS DEL PROPONENTE		
Nombre (si se trata de persona natural o propuesta conjunta) o Razón Social (si es persona jurídica) del oferente		
NIT		
Representante legal (solo aplica para personas jurídicas y propuestas conjuntas)	**Nombre**	
	Identificación	
Apoderado (solo aplica si se actúa por intermedio de este)	**Nombre**	
	Identificación	

Declaro bajo mi responsabilidad personal que la oferta cumple en su totalidad con las especificaciones técnicas de verificación y de obligatorio cumplimiento exigidas por la DIJIN.

REQUISITOS GENERALES

a. Las especificaciones técnicas referidas en el presente anexo son mínimas y de obligatorio cumplimiento, de no cumplir con alguna de ellas la propuesta se considerará no hábil técnicamente.

b. El proponente en ningún caso podrá modificar o alterar el contenido del formato y deberá diligenciar la columna establecida como OFERTA O NO OFERTA, so pena de incurrir en la respectiva causal de rechazo.

c. La información aquí suministrada será verificada por el evaluador técnico designado para el proceso aplicando el criterio de cumple o no cumple.

ANEXO ESPECIFICACIONES TÉCNICAS MÍNIMAS

ITEM	DESCRIPCION	CANTIDAD	CUMPLE	NO CUMPLE
1	**VALLAS METÁLICAS DE SEGURIDAD O CONTENCIÓN DE PÚBLICO ET-PN-GRUCA-DIRAF-190-A2 (2022-10-19)** **1. OBJETO** Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos técnicos que deben cumplir las vallas metálicas utilizadas para seguridad o contención de público en eventos y servicios prestados por la Policía Nacional. **2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN** **2.1 DEFINICIONES** Acople: permite (acoplar) unir dos o más piezas de modo que sus respectivas formas o composiciones se ajusten de manera adecuada. Buje: los bujes son elementos de apoyo que facilitan la rotación del eje, es decir, le brindan la protección al eje para girar libremente. Estos elementos tienen la característica de funcionar adecuadamente tanto en su forma simple como en sus formas elaboradas. Esmerilada. Operación de pulir una pieza para darle un mejor acabado y afinado. Reborde. Saliente doblado o curvado a lo largo del borde de un objeto o una superficie. Soldar. proceso de fijación en donde se realiza la unión (soldados) de dos o más piezas de un material (generalmente metales o termoplásticos), usualmente logrado a través de la coalescencia (fusión). Tubo galvanizado. Tubos de acero prefabricados bañados en zinc fundido, vienen en diferentes tipos, tamaños y longitudes. Valla. Elemento colocado en calles, carreteras u otros lugares en la se fijan anuncios publicitarios o sirve para rodear, señalar o proteger un terreno. Varilla. Barra larga y fina, generalmente de metal, que forma el armazón o la estructura de un objeto. Tolerancia. Es la variación máxima que puede tener la medición de una variable o magnitud. Esta dada por la diferencia entre las medidas límites, y coincide con la diferencia entre las desviaciones superior e inferior. **2.2 APLICACIÓN** Para la aplicación de esta especificación técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos: 2.2.1 Definir la cantidad de elementos a adquirir. 2.2.2 En caso de que la unidad contratante requiera o exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en la presente especificación técnica, deben especificarlas o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.	08		

2.2.3 La unidad contratante se reserva el derecho de verificar por cualquier medio la autenticidad de las certificaciones de primera parte (NTC-ISO 17050-1 y 17050-2) suministradas por el proveedor-fabricante del insumo certificado.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

La valla debe tener las siguientes partes: (Ver figura 1)

- Marco externo.
- Marco interno.
- Acoples.
- Bujes.
- Ganchos U invertida.
- Tablero.
- Soportes tubos cuadrados.
- Soportes giratorios (patas).

3.1.1 Marco externo: Elaborado en tubo de 2” de diámetro, de la parte inferior se desprenden los soportes giratorios (patas), de sus laterales lado derecho (vista de frente al evaluador) debe llevar dos (2) ganchos en varilla en forma de U invertida y del lado izquierdo dos (2) acoples en tubo, donde se encajan los ganchos para unir las vallas. Todos estos componentes deben estar ubicados de forma simétrica y uniforme.

3.1.2 Soportes giratorios (patas): En tubo de 2” de diámetro, deben estar diseñados en forma horizontal con respecto a la valla, con sus extremos doblados hacia abajo para formar la base de la misma, acoplado con bujes que permitan que estos soportes roten 360° para formar el giro, estos deben ir soldados a los tubos verticales del marco exterior.

3.1.3 Marco interno: Formado en tubo cuadrado de 1” de diámetro, del cual se sostiene el tablero central completamente. Debe ir unido al marco exterior mediante ocho (8) soportes en tubo cuadrado, cada uno de 1” de diámetro, dispuestos así: dos (2) en cada lateral, dos (2) en la parte superior y dos (2) en la parte inferior, ubicados de forma equidistante y simétrica.

3.1.4 Tablero: En lámina cold rolled, debe ser unida al marco interno mediante soldadura o remache.

3.1.5 Diseño: El marco externo e interno, acoples, ganchos U invertida, soportes tubos cuadrados y soportes giratorios (patas) deben ser pintados en color azul de acuerdo al numeral 3.2.1 Color.

En el tablero se debe pintar dos franjas horizontales de igual proporción aproximadamente, en la parte superior de color azul oscuro (de acuerdo al numeral 3.2.1) y en la parte inferior de color blanco, estos dos colores van separados por una cinta damero pintada de tres filas de cuadros (azul

y amarillo de alta visibilidad) (de acuerdo al numeral 3.2.1) (ver figura 1), Tanto en el frente como el reverso del tablero.

El escudo de la Policía Nacional debe ser pintado con los colores institucionales y centrado, que cumpla las características establecidas. (Ver figura 4) no debe tener desgastes de pintura ni sombras.

En la franja inferior de color blanco, para la cara frontal de la valla debe tener las letras “POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA” y en el respaldo de la valla el nombre de la unidad policial. Las letras deben ser pintadas de fuente tipo Microgramma D Bold Extended en mayúscula y tildado si aplica, pintadas de color azul (de acuerdo al numeral 3.2.1). Tanto el escudo como las leyendas deben ir ubicadas de forma centrada y simétrica.

La cinta damero debe tener tres filas de cuadros pintados de color azul y amarillo de alta visibilidad intercalados, debe ir ubicada al centro del tablero de manera horizontal, con un alto de 20 mm ± 5 mm y ancho de 20 mm ± 5 mm cada cuadro.

En la cara frontal de la valla metálica donde se encuentra ubicada la palabra “POLICÍA NACIONAL DE COLOMBIA”, debe llevar al costado derecho del marco externo (ver figura 1) dos ganchos invertidos en forma de “U”; así mismo en el costado izquierdo debe llevar dos acoples en tubo ½” de diámetro (ver figura 1), ubicados de forma equidistante, proporcional y simétricamente.

3.1.6 Dimensiones: Debe cumplir con las dimensiones de la tabla No. 1

Tabla 1. Dimensiones de la valla.

CARACTERISTICAS	COTA	DIMENSIONES
Alto total incluidas soportes giratorios (patas)	A	150 cm± 5 cm
Marco exterior		
Ancho	B	200 cm ± 5 cm
Alto	C	135 cm ± 5 cm
Distancia ubicación gancho en U invertida y acoples parte superior de los laterales de la valla (tomado de las partes extremas de cada lateral)	D	40 cm ± 5 cm
Distancia ubicación gancho en U invertida y acoples parte inferior de los laterales de la valla (tomado de las partes extremas de cada lateral)	E	40 cm ± 5 cm
Gancho en “U” invertida		
Largo total varilla	F	24 cm ± 1 cm
Ancho interno de la U invertida	G	4.5 cm ± 1 cm
Acople		
Ancho (medición tomada en la parte interna)	H	2.2 cm ± 1 cm
Largo	I	8 cm ± 1 cm
Soportes giratorios (patas)		
Cantidad	-	2
Ancho patas horizontales (medición tomada desde la parte externa del tubo)	J	70 cm ± 5 cm
Alto patas (tubos)	K	15 cm ± 1 cm
Marco interno con tablero		
Ancho	L	180 cm ± 5 cm
Alto	M	100 cm ± 5 cm
Alto letras	N	6 cm ± 1 cm
Espesor letras	O	2 cm ± 0,5 cm
Diámetro escudo	P	35 cm ± 2 cm

	3.1.7 Material. 3.1.7.1 Lámina. Debe ser cold rolled, calibre 18. 3.1.7.2 Tubos. Deben ser: - Redondo, galvanizado, diámetro de 2” calibre 14. (marco externo y soportes giratorios) - Redondo, galvanizado, diámetro de 1”, calibre 16. (acoples tubo lateral izquierdo) - Cuadrado, galvanizado, diámetro de 1”, calibre 14. (marco interno, soportes de unión entre marco interno y marco externo. 3.1.7.3 Varilla. Debe ser en hierro, lisa, de 12.7 mm ± 2 mm de diámetro. (para gancho en U invertida) **3.1.8 Acabados:** Tanto el marco externo como interno y demás componentes de la valla deben ir pintados con mismo color azul oscuro empleado en el numeral 3.1.5 (tablero). La pintura no debe presentar burbujas, desprendimientos, perforaciones ni remiendos. Debe estar exenta de defectos visibles y materiales extraños como grasas y aceites. El acabado de la pintura debe ser liso y uniforme, a tono en todo su conjunto. Los materiales que se utilicen para la elaboración de las vallas deben estar desprovistos de óxido, torceduras, agujeros y otros defectos, el marco externo e interno deben ser elaborados en una sola pieza, por lo tanto. Sus propiedades estructurales deben permanecer a lo largo de la vida útil de la valla, para garantizar el buen funcionamiento y sostenimiento de cada uno de los componentes y de todo el ensamble. La superficie de las partes que deban ser soldadas, no debe presentar óxido, escamas, filos, rebordes agudos, evidencias de corrosión y demás defectos que puedan causar daño a los usuarios. El tablero debe ir unido al marco interno mediante soldadura o remache con una distancia de 15 cm máximo (de esquina a esquina) entre la soldadura o remache, estos deben ser pintados del mismo color del material principal. Todas las superficies ásperas o aletas sobresalientes deben ser esmeriladas y suavizadas, con el objeto de prevenir todo tipo de daño que pudiera sufrir el personal. Las uniones de las vallas deben acoplar perfectamente y presentar estabilidad **3.1.9 Declaración de conformidad:** El fabricante proveedor de las materias primas requerido debe presentar declaración de la conformidad del cumplimiento de las características del insumo solicitado de acuerdo con la NTC- ISO/IEC 17050-1, soportando lo manifestado en informes de laboratorio en los cuales haya realizado o realice sus pruebas de verificación NTC- ISO/IEC 17050-2. Donde garantice los siguientes aspectos:			

- La valla es pintada mediante pintura electroestática.

- Los materiales descritos en los numerales 3.1.7.2 debe ser galvanizada

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

3.2.1 Color. la valla debe ser con acabo brillante, liso, uniforme y debe cumplir con la tabla 2, verificado con lo indicado en el numeral 5.2.

Tabla 2. Coordenadas color

Color	Escala	Muestra
Amarillo de alta visibilidad	Pantone 376 C	
Azul oscuro	Pantone 289 C	

3.2.2 Pintura. Debe ser electroestática en toda su estructura y cumplir con el requisito establecido en la tabla 3, verificado con lo indicado en el numeral 5.3

Tabla 3. Requisito pintura.

Requisito	Valor
Adherencia minina, en %	95

3.2.3 Corrosión. La valla metálica de seguridad o contención de público no debe presentar oxidación en ninguna de sus partes y debe ser verificado con lo indicado en el numeral 5.4.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 EMPAQUE

Las vallas se deben empacar en plástico transparente de tal forma que no sufran daños o deterioro durante su transporte o almacenamiento.

3.3.2 ROTULADO

Cada valla debe llevar una marquilla en lamina plateada, de 80 mm ± 5 mm de ancho por 60 mm ± 5 mm de alto, pegada con remaches, ubicada en la parte inferior izquierda del marco externo (lado reverso), con letras y números troquelados (bajo relieve), la cual debe contener la siguiente información:

- Nombre o marca registrada del contratista.
- Número y/o año del contrato.
- Código consecutivo de la valla (coordinado con la unidad contratante).

Se deberá 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 ACEPTACION O RECHAZO

1.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

4.1.1 Muestreo. De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 4, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado definidos en la presente especificación.

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 4. Plan de muestreo para requisitos generales, empaque y rotulado.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño Muestra (Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
2 – 15	2	0	1
16 – 25	2	0	1
26 – 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 ó mas	20	5	6

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para 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 rechazar y devolver el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004 (Actualización vigente). Cuando se efectúa 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, (Actualización vigente).

1.2TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECIFICOS

4.2.3 Muestreo. Se debe emplear dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la Tabla 5. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel especial de inspección S-4 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 5. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos.

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño Muestra (Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
2 – 15	2	0	1
16 – 25	2	0	1
26 – 90	2	1	2
91 – 150	3	1	2
151 – 280	5	1	2
281 – 500	5	1	2
501 – 1 200	8	2	3
1 201 ó mas	13	3	4

4.2.4 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 de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004, actualización vigente. 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.

Nota. En el caso de las definiciones de lotes de producción y entrega el factor clave es la uniformidad del elemento producido, lo cual permite que aplicando técnicas estadísticas se pueda seleccionar una muestra reducida de elementos para determinar la conformidad de todo el conjunto.

5. METODOS DE ENSAYO

5.1 CARACTERISTICAS DIMENSIONALES

La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión adecuada, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la metrología y mediciones en general. La verificación de la fabricación debe realizarse mediante inspección visual.

5.2 DETERMINACIÓN DE COLOR

Se debe efectuar de acuerdo a escala de grises mínimo 4-5 para evaluar cambios de color.

5.3 ENSAYO DE ADHERENCIA DE LA PINTURA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 811, método ensayo B.

5.4 DETERMINACIÓN A LA RESISTENCIA A LA CORROSIÓN

Los elementos metálicos que se incorporen a la valla metálicas de seguridad o contención de público, no deben presentar evidencias de corrosión, empollamiento o desprendimiento de la pintura cuando se ensayen de acuerdo con lo indicado en la NTC 1156 o ASTM B1117 por 48 horas.

6. APENDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las siguientes 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 con el supervisor del contrato o la unidad contratante.

	GTMD-0004	Evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa. (Actualización vigente)			
	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.			

6.2 ANTECEDENTES

- ET-PN-190 A2 Vallas metálicas de seguridad o contención de público.



CARA FRONTAL



CARA POSTERIOR

Figura Ilustrativa 1. Valla (cara frontal y posterior).

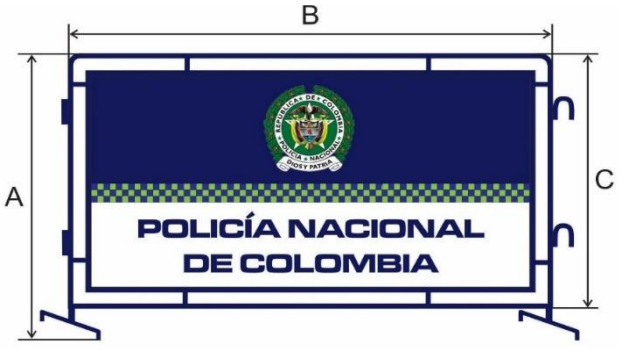


	 Figura Ilustrativa 2. Valla  Figura Ilustrativa 3. Valla  Figura Ilustrativa 4. Escudo.			
2	**ELEMENTOS PARA PUESTO DE CONTROL (CONOS VIALES)** **ET-PN-GRUCA-DIRAF-195-A5** **3. REQUISITOS** **3.3 REQUISITOS GENERALES** Los elementos del puesto de control como: los conos, las paletas, las vallas, la carcasa de lámpara flasher y la carcasa bastón luminoso	38		

deberán ser elaborados en material plástico; los reductores de velocidad deben ser elaborados en caucho vulcanizado SBR, estos materiales deben ser soportados como lo establece el numeral 3.1.9.

3.3.1 Cono Reflectivo. El diseño del cono puede estar fabricado en una sola pieza en color naranja fluorescente o en dos piezas donde el cuerpo debe ser en color naranja fluorescente y la base en color negro, ninguno de los diseños debe presentar desprendimiento y/o fisuras en su base.

La pigmentación del cono debe ser en masa, su estructura debe ser indeformable y al colocarlo sobre superficies planas debe presentar estabilidad.

La punta del cono debe ser reforzada en forma de anillo fundido y debe llevar un orificio de manera que pueda alojar una lámpara flasher para cono sin que sufra deterioro la punta del cono; esta debe presentar un mecanismo que permita que la lámpara flasher cuando se instale no presente movimiento y se mantenga firme durante el tiempo que permanezca allí.

La base del cono debe ser cuadrada y presentar un sistema de apoyo que brinde estabilidad dimensional al mismo y en la parte superior de la base debe tener cuatro topes o salientes con el fin de evitar que los conos se peguen cuando se apilen.

El cuerpo del cono debe poseer tres cintas reflectivas, micro prismáticas en color gris plata o blanco (verificación visual), estas deben estar pegadas en el cono, no se deben desprender fácilmente y no deben presentar fisuras, desprendimiento del material retroleflectivo u otro signo de que evidencie deterioro o mal estado de la cinta.

El cono debe poseer dos estampados sobre las cintas reflectivas así:

Sobre la primera cinta reflectiva, en la parte frontal y posterior se debe ubicar el escudo de la Policía Nacional o de la Unidad a una sola tinta color negro.

Sobre la tercera cinta se ubicará la sigla de la unidad en la parte frontal y posterior, los textos deben ser en letra arial, en contorno (silueta) color negro, fondo de la letra en color naranja traslucida.

3.1.7 Dimensiones. Las dimensiones presentadas en este numeral deben ser verificadas de acuerdo con el numeral 5.1.

Los componentes del puesto de control deben cumplir con las dimensiones indicadas de la tabla 2 a la 7, ver figuras de la 1 a la 7.

Tabla 2. Dimensiones cono

Características	Cota	Dimensiones	Tolerancia
CONO			
Altura (desde el piso hasta punta)	A	910 mm	± 10 mm
Diámetro interno base	$Ø_1$	270 mm	± 10 mm
Diámetro superior externo	$Ø_2$	60 mm	± 5 mm
Diámetro superior interno	$Ø_3$	40 mm	± 5 mm
Diámetro contorno medio (esta dimensión se debe tomar finalizando la tercer cinta)	$Ø_4$	190 mm	± 20 mm
Espesor paredes área cónica mínimo	t	5 mm	----
Largo o ancho de la base	B	410 mm	± 20 mm

Altura mínima soporte de la base (cuando aplique)	t	20 mm	----
Cintas Reflectivas del Cono			
Ancho primera cinta (superior)	C	150 mm	± 2 mm
Ancho cinta intermedia e inferior	D	100 mm	± 2 mm
Ubicación primera cinta (desde parte superior)	E	120 mm	± 10 mm
Ubicación cintas intermedia e inferior (desde donde finaliza la primera y desde donde finaliza cinta intermedia)	F	40 mm	± 2 mm
Altura topes o salientes (tomado en la parte exterior)	G	18 mm	± 3 mm
Grosor de topes o salientes	H	22 mm	± 5 mm
Peso del cono incluida la base	-------	5300 g	± 1000 g
Escudos del Cono			
Alto	J	95 mm	± 5 mm
Ancho	K	85 mm	± 5 mm
Sigla de la unidad			
Alto texto	L	70 mm	± 2 mm
Ancho contorno texto	M	3 mm	± 1 mm

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

3.2.1 Cinta reflectiva Las cintas reflectivas empleadas para los diferentes elementos deben cumplir con los requisitos relacionados a continuación:

Tabla 8. Características cintas reflectivas

Elemento	Tipo	Coeficiente mínimo de retroreflexión (RA) $\frac{cd}{lx\ m^2}$	Color	Respaldo
Cono	Mínimo tipo IV	360	Gris plata o blanco	5.2
Valla tipo A Valla plegable Paleta tipo reflectiva	Mínimo tipo VIII	700	Blanco	5.2
		70	Verde	
		105	Rojo	
Paleta tipo luminosa	Mínimo tipo I	70	Blanco	5.2

Tabla 9. Características de las cintas retrorelfectivas

Característica	Valor	Numeral
Adhesión	Numeral S.2.1.3 NTC 4739	5.3
Resistencia al impacto	Numeral S.2.1.1 NTC 4739	5.4

3.2.2 Material Plástico. Los materiales plásticos empleados en la fabricación de los elementos deben cumplir con los siguientes requisitos:

Tabla 10. Características de los materiales plásticos

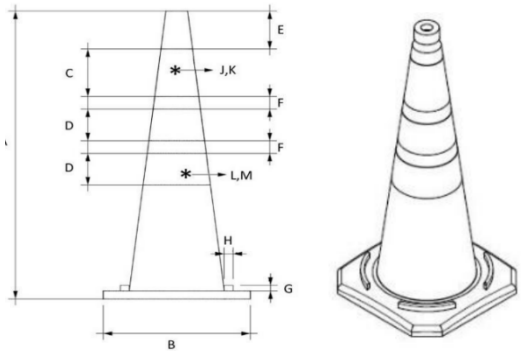
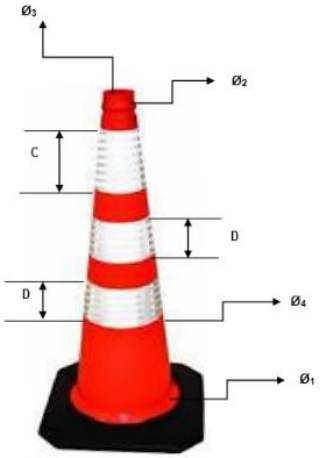
Característica	Valor				Numeral
	PVC	PP	PE	PET	
Resistencia a la tracción (MPA)	50-60	30-40	17-22	78-88	5.5

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque. Los elementos del puesto de control deben ser entregados en condiciones limpias y secas, empacados de tal forma que no sufran daños o deterioros durante el transporte y/o almacenamiento.

Individualmente los elementos deben ser empacados así:

-Los conos reflectivos se entregarán en arrumes de 10 unidades.

	-Las vallas estarán empacadas en plástico transparente, con el fin de proteger las cintas reflectivas. - Las Paletas PARE/SIGA electrónicas estarán empacas en cajas individuales con el fin de que en la misma vengan los accesorios que la componen. -Las Paletas PARE/SIGA reflectiva vendrán empacadas en bolsas plásticas individuales en cajas de 30 unidades con el fin de no rayar las cintas reflectivas. -El resalto vendrá empacado en bolsas plásticas individuales de a dos módulos y un par de laterales. -El **Flasher para cono** y valla vendrá empacado en cajas individuales con el fin de que cada uno porte sus accesorios. **ANEXOS**  Figura ilustrativa 1. Dimensiones del cono  Figura ilustrativa 2. Dimensiones del cono			

Nro.	CONDICIONES TECNICAS MINIMAS	CUMPLE	NO CUMPLE
1	Los elementos al momento de la entrega deben estar debidamente empacados para garantizar que permanezcan en perfecto estado.		
2	Los conos deberán contar con textos o estampados, marcación en relieve en la base según especificación técnica ET-PN-195 A5 2016/08/08, con el escudo y la sigla de la Dirección de Investigación Criminal e INTERPOL (DIJIN), para lo cual, una vez adjudicado el contrato, el futuro contratista tomara contacto con el supervisor asignado, con el fin de determinar el diseño.		

2	Comunicarse con el Grupo de Calidad de la Dirección Logística y Financiera DILOF, con el fin de que ellos determinen el muestreo (número de vallas) que deben enviar con cita previa a los correos diraf.arlog-gruca@policia.gov.co, diraf.gruca-normalizacion@policia.gov.co		
3	Una vez el Grupo de Calidad de la DILOF determine el número de vallas que se requiere como muestra para ser sometidos a procesos de verificación de calidad, el contratista debe realizar el embalaje de cada una de ellas y el envío hasta la ciudad de Bogotá en la dirección, fecha y hora que ellos suministren.		
4	El contratista asumirá los gastos de envío y se encargará de la entrega de las vallas ante el grupo de calidad de la DILOF, así mismo los gastos del transporte de regreso hasta la ciudad de origen.		
5	Es necesario realizar la entrega de manera personal, por lo tanto, un funcionario nombrado por el contratista debe realizar la entrega de los elementos en las instalaciones del grupo de calidad. (anexar certificado con información de la persona encargada).		
6	El contratista en coordinación con el supervisor deberá solicitar la devolución de las muestras al Grupo de Control de Calidad; toda vez que, de no ser recogidas dentro de los tres meses siguientes a la fecha de emisión del informe, el grupo de control de calidad destruirá estos elementos.		
7	De acuerdo al resultado de la prueba de calidad, el contratista emitirá informe, enviando el respectivo documento soporte como parte del trámite para la entrada a inventarios de la Policía nacional.		
8	Los elementos contratados, serán entregados sin costo alguno por concepto de transporte, seguros y embalajes, en el Almacén de Intendencia de la Dirección de Investigación Criminal e INTERPOL, ubicado la Avenida el Dorado # 75-25 barrio Modelia, en la ciudad de Bogotá D.C., correctamente empacados, previa coordinación del supervisor del contrato.		
9	Entregar productos nuevos de óptima calidad, comprometiéndose a cambiar sin costo alguno para la institución en un término no superior a diez (10) días contados después de informado el imperfecto o falla, aquellos elementos que presenten imperfectos o detrimento de fábrica, prematuro por mala calidad de los materiales.		

_____

(Firma del Representante Legal del proponente o apoderado)
Documento de identidad:
Dirección: