No. GS-2026- 037793 **/SUINP – ARLOF – 11.6**

Bogotá D.C., 10 SEP 2026

GRANADOS & MEDALLAS S.A.S.
Representante legal: GERMAN BUITRAGO GONZÁLEZ
Dirección: Carrera 21 # 16 - 62
Celular: 3182393872
Teléfonos: (601) 2370771 (601) 3701284
Bogotá D.C.

Asunto: aceptación oferta proceso PN DIPOL MIC 054-2026

Con toda atención me permito informarle que la propuesta presentada por usted el 31/08/2026 a través de la plataforma SECOP II, dentro del proceso **PN DIPOL MIC 054-2026**, cuyo objeto es la **"ADQUISICIÓN DE MEDALLAS Y DISTINTIVOS DE INTELIGENCIA PARA LA DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA POLICIAL"**, por la suma de **TREINTA Y UN MILLONES DOSCIENTOS MIL PESOS M/CTE ($ 31.200.000,00) INCLUIDO IVA,** ha sido aceptada por esta Dirección, así:

CONTRATANTE	DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA POLICIAL
ORDENADOR DEL GASTO	Brigadier General RICARDO SÁNCHEZ SILVESTRE
CÉDULA DE CIUDADANÍA No.	17.416.370 de Acacías (Meta)
CARGO	DIRECTOR DE INTELIGENCIA POLICIAL
DISPOSICIÓN DE NOMBRAMIENTO	Decreto 0259 del 16 de marzo de 2026
RESOLUCIÓN DE DELEGACIÓN	Resolución No. 00502 del 05 de marzo de 2026 adicionada y modificada parcialmente por la Resolución 01567 del 09 de junio del 2026
CONTRATISTA	**NOMBRE:** GRANADOS & MEDALLAS S.A.S. **NIT:** 900947681-5 **REPRESENTANTE LEGAL:** GERMAN BUITRAGO GONZÁLEZ **CÉDULA DE CIUDADANÍA No.** 1.026.567.867 de Bogotá D.C **CIUDAD NOTIFICACIÓN:** Bogotá D.C. **DIRECCIÓN:** Carrera 21 # 16 - 62 **TELÉFONOS:** (601) 2370771 (601) 3701284 **CELULAR:** 3155449737 **E-MAIL:** contador@granadosycondecoraciones.com
SUPERVISOR DEL CONTRATO	El supervisor será el Jefe de Talento Humano de la Dirección de Inteligencia Policial o de quien haga sus veces o quien con posterioridad designe el Director de Inteligencia Policial, quien verificará la ejecución idónea y el cumplimiento del objeto del contrato de acuerdo con las funciones asignadas para el efecto en la Resolución No. 00090 del 18 de enero del 2018.
FORMA DE PAGO	El pago se realizará en moneda legal colombiana, en forma total (100%), dentro de los sesenta (60) días calendario siguientes a la radicación de la factura, junto con el recibido a satisfacción de los elementos adquiridos, suscrito por el supervisor del contrato, junto con los documentos requeridos por el Área Logística y Financiera de la Dirección de Inteligencia Policial, de acuerdo al derecho a turno y la programación del plan anual de caja (PAC).

	NOTA: El contratista en caso de estar obligado a facturar electrónicamente, deberá presentar en la ejecución la factura electrónica validada previamente por la DIAN, como requisito necesario para el pago de los bienes y/o servicios contratados. Lo anterior, teniendo en cuenta lo establecido en el Decreto 358 del 05 de marzo de 2020, Resolución No. 000165 del 01/11/2023 expedida por la DIAN y demás normas que reglamenten la facturación electrónica. • Factura • Certificación de pagos parafiscales, de seguridad social y copias de las planillas vigentes al momento del trámite suscrita por el representante legal o revisor Fiscal en el cual manifieste que se encuentra en paz y salvo con las obligaciones de conformidad con el artículo 50 de la Ley 789 de 2022 o aquellas que la modifiquen. • Planillas de pago salud y pensión vigentes. • Certificación cuenta bancaria • Informe de Supervisión, incluyendo las condiciones técnicas de seguridad y salud en el trabajo / Ambiental. • Recibo a satisfacción (expedida por el supervisor del contrato) El recibido a satisfacción, aunque se encuentre suscrito por el supervisor del contrato, no implica el recibo o aprobación definitiva por parte de la DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA POLICIAL del bien o servicio suministrado (según corresponda) y, por consiguiente, no exime al CONTRATISTA de su responsabilidad en cuanto a la calidad, cantidad y buena calidad del bien o servicio contratado o de cualquier otra obligación contractual o de responsabilidad civil. Si el recibido a satisfacción no ha sido bien elaborado o no se acompaña de los documentos que para cada caso se soliciten en esta contratación, los términos anteriores sólo empezarán a contarse desde la fecha en que quede corregido y/o se haya aportado el último de los documentos. Todas las demoras que se presenten por estos conceptos serán de responsabilidad del CONTRATISTA, quien no tendrá por ello derecho al pago de intereses o compensación de ninguna naturaleza. Lo mismo se predicará en el caso de que el CONTRATISTA no elabore y presente las respectivas actas a la DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA POLICIAL. **NOTA:** Para la facturación deberá tener en cuenta la circular 000003 del 16/04/2021 de la Dirección de Impuestos y Aduanas Nacionales y la Resolución 000202 del 31 de marzo de 2025 "Por medio de la cual se modifica parcialmente la Resolución 000165 del 1 de noviembre de 2023", donde se dan a conocer parámetros a los contratistas, proveedores, y supervisores en la recepción de facturas electrónicas a través del Sistema Integrado de Información Financiera SIIF. La ruta donde puede realizar la consulta de pago la ubica en: http://www.minhacienda.gov.co/MinHacienda/haciendapublica/siifnacion/SIIFNacion/consulta%20de%20pagos **NOMBRE BENEFICIARIO:** GRANADOS Y MEDALLAS S.A.S **CUENTA No.** 9190049646 **TIPO DE CUENTA:** AHORROS **ENTIDAD FINANCIERA:** BANCO FINANDINA S.A. **SUCURSAL:** PEPE SIERRA
APROPIACIÓN PRESUPUESTAL	Certificado de disponibilidad presupuestal SIIF No. 8526 del 10/08/2026 expedido por el jefe Grupo Financiero y de Presupuesto DIPOL (E).
VALOR	El valor del presente contrato es de **TREINTA Y UN MILLONES DOSCIENTOS MIL PESOS M/CTE ($ 31.200.000,00) INCLUIDO IVA.**

	ITEM	DESCRIPCIÓN	CANT	VALOR UNITARIO ESTIMADO, INCLUIDO IVA.	VALOR TOTAL ESTIMADO, INCLUIDO IVA.
	1	MEDALLA DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA PRIMERA VEZ	300	$ 89.000,00	$ 26.700.000,00
	2	DISTINTIVO DIPOL	300	$ 15.000,00	$ 4.500.000,00
				VALOR TOTAL	$ 31.200.000,00
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	Las contempladas en el anexo No. 1				
GARANTIA ÚNICA Y SANCIONES	Dentro de los tres (3) días hábiles siguientes a la publicación de la aceptación de oferta, el CONTRATISTA deberá constituir y presentar a favor de la DIRECCION DE INTELIGENCIA POLICÍAL, la Garantía Única que cubra los siguientes riesgos: **a) INCUMPLIMIENTO DEL CONTRATO:** por el veinte por ciento (20%) del valor del contrato, vigente por un término igual a la vigencia del contrato y dos (02) meses más. **b) CALIDAD Y CORRECTO FUNCIONAMIENTO DE LOS BIENES:** por el cincuenta por ciento (50%) del valor del contrato, vigente por un término igual a la vigencia del contrato y seis (06) meses más. **c) LA NO CONSTITUCIÓN DENTRO DEL TÉRMINO Y EN LA FORMA PREVISTA EN EL CONTRATO, O EN ALGUNO DE SUS MODIFICATORIOS, LA PÓLIZA DE GARANTÍA ÚNICA:** multa cuyo valor se liquidará con base en un cero punto dos por ciento (0,2%) del valor del contrato. La multa se aplicará por cada día de retardo y hasta por diez (10) días. **d) MULTAS.-** En caso de mora o incumplimiento parcial de alguna de las obligaciones derivadas de la presente aceptación de oferta por causas imputables al **CONTRATISTA** - salvo circunstancias de fuerza mayor o caso fortuito conforme a las definiciones del artículo 1° de la Ley 95 de 1.890 - las partes acuerdan que la **POLICÍA,** mediante acto administrativo, hará efectivas multas sucesivas, cuyo valor se liquidará con base en el cero punto cinco por ciento (0,5%) del valor dejado de cumplir o entregar, por cada día de retardo y hasta por quince (15) días calendario, que se descontara del saldo que le adeuda a la entidad. Esta sanción se impondrá mediante acto administrativo, en el que se expresará las causas que dieron lugar a ella. **e) PENAL PECUNIARIA.-** De conformidad con lo previsto en los artículos 1592 y 1599 del código civil colombiano, en caso de declaratoria de caducidad o de incumplimiento total o parcial de las obligaciones derivadas de la presente aceptación de oferta, **EL CONTRATISTA** pagará a la **POLICÍA,** a título de pena pecuniaria, una suma equivalente al veinte por ciento (20%) del valor de la aceptación de oferta cuando se trate de incumplimiento total de la aceptación de oferta y proporcional al incumplimiento parcial de la aceptación de oferta que no supere el porcentaje señalado. Para efectos de calcular el monto del incumplimiento parcial relativo a la obligación de plazo de ejecución, se empleará la misma fórmula de estimación de valor contemplada en el literal a) del presente artículo. El pago de la cláusula penal pecuniaria estará amparado mediante póliza de seguros en las condiciones establecidas en la presente aceptación de oferta. **PARÁGRAFO. APLICACIÓN DEL VALOR DE LAS SANCIONES PECUNIARIAS:** Una vez notificada la resolución por medio de la cual se hace efectiva alguna de las sanciones aquí estipuladas, el **CONTRATISTA** dispondrá de quince (15) días calendario para proceder de manera voluntaria para su pago. Las multas no serán reintegrables aún en el supuesto que el **CONTRATISTA** dé posterior ejecución a la obligación incumplida. En caso de no pago voluntario y una vez en firme la resolución que imponga multas, podrá tomarse del saldo a favor del **CONTRATISTA** si lo hubiere, o acudir a cobro coactivo.				

PLAZO Y FORMA DE EJECUCIÓN	El plazo de ejecución que se derive de la presente aceptación de la oferta, será a partir de la aprobación de la garantía única y hasta el 15 de octubre del 2026. El contrato se ejecutará de forma total, de acuerdo con el cronograma y concertado con el supervisor del contrato y cumpliendo con las especificaciones técnicas pactadas del presente proceso.
LUGAR DE ENTREGA	La entrega de las muestra para la evaluación de los bienes se hará en el Almacén de la Dirección Logística y Financiera de la Policía Nacional, ubicado en la Transversal 33 No. 47 A - 35 sur, Bogotá D.C., teléfono 5159000 ext. 20183-20184-20192, previa coordinación con el supervisor del contrato, con base a la Guía Técnica GTMD-0004-A3 "Evaluación de la Conformidad para los Productos del Sector Defensa" del Ministerio de Defensa Nacional, iniciando con la reunión de coordinación en la que participa la dependencia encargada de la evaluación técnica del producto (Grupo Control de Calidad) en la cual se realizará las etapas de evaluación. **ENTREGA TOTAL DE LAS MEDALLAS Y DISTINTIVOS.** Al cumplir con la evaluación total de las medallas y distintivos adquiridos y una vez aprobados por parte de la Dirección Logística y Financiera de la Policía Nacional, los bienes deberán ser entregados en el Almacén de intendencia de la Dirección de Inteligencia Policial, ubicada en la Avenida Boyacá No 142 A-55 Bogotá D.C, previa coordinación con el supervisor del contrato.
MONEDA DEL CONTRATO	El pago se realizará en moneda colombiana (Pesos)
VIGENCIA	La vigencia del contrato será de cuatro (4) meses adicionales al plazo de ejecución.

De acuerdo a lo anterior, el comité de adquisiciones recomienda al señor Brigadier General **RICARDO SÁNCHEZ SILVESTRE**, Director de Inteligencia Policial, adjudicar el proceso **PN DIPOL MIC 054-2026,** cuyo objeto es la **"ADQUISICIÓN DE MEDALLAS Y DISTINTIVOS DE INTELIGENCIA PARA LA DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA POLICIAL"**, al oferente **GRANADOS & MEDALLAS S.A.S.,** identificado con NIT 900947681-5, representada legalmente por el señor GERMAN BUITRAGO GONZÁLEZ, identificado con cedula de ciudadanía No. 1.026.567.867 de Bogotá D.C, en atención a que cumplió técnica, jurídica y económicamente y de conformidad con los términos establecidos en la invitación que rigió el proceso y la oferta presentada.

Atentamente;

Brigadier general **RICARDO SÁNCHEZ SILVESTRE**
Director de Inteligencia Policial

Elaborado por: IT. Hamilton de Jesús Velásquez Collazos
Revisado por: IJ. Deyber Joven Valdes
ST. Johanna Andrea Cachaya Esquivel
ST. Miguel Angel Tenjo Portillo
TC. Henry Giovanny Sánchez Holguín
CR. José Manuel Álvarez Omaña
Fecha de elaboración: 04/09/2026
Ubicación Z:\2026\2.2.2.8.6.3 CONTRATOS\2. CONTRATOS

ANEXO No. 1

<table>
<tr><th>ÍTEM</th><th>CONDICIONES TÉCNICAS MÍNIMAS</th></tr>
<tr><td>1</td><td>
OBJETO

Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los que debe someterse la medalla Dirección de Inteligencia Policial, creada por la Policía Nacional mediante la Resolución N° 01551 del 27 de mayo de 2011.

El contratista suministrara a la Dirección de Inteligencia Policial, las siguientes medallas:
<table>
<tr><th>No.</th><th>OBJETO</th><th>CANT</th></tr>
<tr><td>1</td><td>Medalla Dirección de Inteligencia primera vez</td><td>300</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>2</td><td>
DEFINICIONES Y APLICACIÓN

Definición.

Además de las definiciones contempladas en NTC 5220-1 actualización vigente, se establecen las siguientes:
<table>
<tr><th>DEFINICIÓN</th></tr>
<tr><td>Ampolla: Burbuja o levantamiento de la superficie del acabado.</td></tr>
<tr><td>Anagrama: Palabra que es el resultado de la reorganización de las letras que componen otra palabra del mismo idioma o lengua.</td></tr>
<tr><td>Aristas vivas: Sección sobresaliente que resulta de la intersección de dos planos, considerada hacia la parte exterior del ángulo o arista que forman.</td></tr>
<tr><td>Barreta: Pieza metálica utilizada para sostener las medallas</td></tr>
<tr><td>Bisel: Borde cortado oblicuamente.</td></tr>
<tr><td>Corrosión: Ataque destructivo de un metal por reacción química o electroquímica con su medio ambiente.</td></tr>
<tr><td>Defectos de estampado y/o troquelado: Imperfección en la impresión sobre el metal como repisado o falta de definición en el relieve.</td></tr>
<tr><td>Ensortijado: Dar forma de anillo o rizo a algún elemento (cintas o cabello).</td></tr>
<tr><td>Esmalte: Barniz o pasta brillante y dura, que se obtiene fundiendo polvo de vidrio coloreado con óxidos metálicos y que por medio de la fusión se adhiere a la porcelana, loza, metales, etc.</td></tr>
<tr><td>Lote de entrega: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una o varias plantas bajo condiciones de producción presumiblemente uniformes, puesta a disposición de la entidad contratante para ser sometida a inspección como uno o varios conjuntos dependiendo del número de orígenes productivos (plantas maquilas) que lo conforman.</td></tr>
<tr><td>Lote de producción: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una misma planta bajo las mismas condiciones y técnicas de producción presumiblemente uniformes, que se someten a inspección como un conjunto unitario.</td></tr>
<tr><td>Moaré: Acabado aplicado sobre el textil, que da apariencia de olas de agua.</td></tr>
<tr><td>Muestra: Cantidad especificada de elementos extraídos de un lote que sirve para obtener la información estadística necesaria que permite apreciar una o más características de él.</td></tr>
<tr><td>Muestra prototipo: Elemento testigo, avalado por la entidad contratante (luego de la adjudicación del contrato) para efectos de comparación durante la evaluación del lote, el cual cumple con las características técnicas descritas en la Norma Técnica o en la Especificación Técnica correspondiente.</td></tr>
<tr><td>Orla: Franja o tira de adorno que se graba, se dibuja, se añade o se estampa en la orilla de un papel, una tela o un objeto.</td></tr>
<tr><td>Rebaba: Porción de materia que sobresale en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera en frío lámina metálica y fabricar completa o parcialmente piezas, bien sea para cortar, doblar o conformar una forma previamente definida.</td></tr>
<tr><td>Truncada: Forma tridimensional obtenida cortando un sólido con dos planos no coplanares, o quitando un vértice de dicho solido (como un cono, pirámide, prisma, etc.) con un plano que por lo general no es paralelo a la base.</td></tr>
</table>
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:
<table>
<tr><th>APLICACIÓN</th></tr>
<tr><td>Definir la cantidad de elementos a adquirir.</td></tr>
<tr><td>Determinar el plan de muestreo si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades.</td></tr>
<tr><td>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.</td></tr>
<tr><td>La entidad 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.</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>3</td><td>
REQUISITOS DE LAS MEDALLAS DE LA DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA POLICIAL – PRIMERA VEZ, SEGUNDA VEZ Y TERCERA VEZ.

REQUISITOS GENERALES

Diseño: Medalla de Inteligencia Policial “Teniente Coronel Javier Antonio Uribe Uribe” deberá tener el siguiente diseño:

Joya: Será una cruz de malta de 4 (cuatro) brazos, los cuales serán de color azul oscuro y en sus bordes tendrán biseles con estampado tipo malla en acabado dorado. Sobrepuesto, centrado y equidistante en la cruz estarán en diseño plano, dos
</td></tr>
</table>

circunferencias concéntricas divididas así: (vista de frente al evaluador) en el centro un circulo esmaltado de fondo color azul oscuro (igual al de la cruz de malta), sobre éste estará una estrella de 4 puntas en acabado dorado, la cual sobre su punta derecha llevará una llave de color dorado en sentido vertical y con los dientes en la parte inferior señalando hacia afuera de la joya, sobre la punta izquierda estará una lanza dorada en sentido vertical, con su parte más ancha hacia abajo, asimismo sobre la punta inferior estará una serpiente color verde oscuro en círculo mordiéndose la cola, en el centro de la estrella habrá un triángulo de color rojo con borde dorado, cuya base deberá estar alineada con las puntas inferiores de la llave y la lanza, en el centro del triángulo deberá estar una lámpara de aceite dorada. La circunferencia que le sigue será de fondo color blanco y estará dividida horizontalmente en dos partes iguales por dos (2) estrellas de cinco puntas de acabado dorado en cada costado, en el semicírculo superior llevará en letra arial, mayúscula y acabado dorado las palabras **POLICIA NACIONAL DE COLOMBIA**, en el semicírculo inferior deberán estar las palabras **DIRECCION DE INTELIGENCIA** en letra arial y mayúscula doradas, y entre las palabras **DE** e **INTELIGENCIA**, estará una (1) estrellas de cinco puntas de acabado dorado. A cada costado de la circunferencia mayor estará un león rampante en alto relieve, cada uno de ellos mirando hacia afuera de la joya, soportando los leones y el circulo mayor, estará una cinta ondeante sin sus bordes enrollados de acabado dorado, la cual llevará la siguiente expresión en letras arial de color negro y en mayúscula, así: al costado derecho e izquierdo DIPOL y en el centro **RECTUM PRUDENTIA FIDES.**

La parte posterior de la cruz será en acabado arenado y dorado brillante, sobrepuesta, centrada y equidistante estará una circunferencia, la cual llevará la siguiente expresión en forma horizontal, en letra arial, mayúscula, doradas y en alto relieve **MEDALLA DIRECCION DE INTELIGENCIA POLICIAL** y la categoría en que es otorgada, ejemplo: 1ª. VEZ.

La parte superior de la cruz tendrá una argolla fija (soldada), que se une a una argolla móvil, seguida por una corona tipo española en alto relieve y ésta a su vez sujeta una argolla fija para unirse a la cinta.

Los colores de las argollas y la corona tipo española para las clases primera, segunda y tercera vez serán color dorado brillante.

Cada medalla tendrá una réplica o miniatura con las mismas características de la joya y deberá cumplir con las dimensiones establecidas.

REQUISITOS GENERALES
Cinta: La joya de la medalla y la réplica se encuentran suspendidas en una cinta tipo moaré, terminada en forma de "V", la cinta será en color azul rey en el centro y llevará una franja de color blanco en ambos extremos. (Vista de frente al evaluador). 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 deberá 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.
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 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 condecorado. La barreta de la réplica tendrá las mismas características, con una ventana sin perforar como única diferencia.
Venera: Consiste en una plaqueta rectangular, biselada, con tres franjas verticales distribuidas así: color azul rey en el centro, seguido por una franja de color blanco en ambos extremos. Cada franja debe estar separa por un bisel color dorado. Para las clases primera, segunda y tercera vez, la venera deberá llevar una, dos o tres estrellas doradas de cinco puntas, de acuerdo a la vez que corresponda, distribuidas de forma horizontal, centradas y simétricas al largo de la venera.
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.
Dimensiones: Las dimensiones de la joya, réplica y venera se establecen

4 **DIMENSIONES**

Dimensiones de la medalla Dirección de Inteligencia Policial "Teniente Coronel Javier Antonio Uribe Uribe" clase 1°, 2° y 3° vez.

CARACTERÍSTICAS	MEDALLA	REPLICA	COTA
Ancho y alto de la cruz	46 mm ± 1 mm	16 mm ± 1 mm	A
Anchos bordes tipo malla	2 mm ± 0.5 mm	1 mm ± 0.2 mm	--
Alto del sobrepuesto	23 mm ± 1 mm	8 mm ± 1 mm	B
Ancho del sobrepuesto	36 mm ± 1 mm	12 mm ± 1 mm	C
Diámetro de la circunferencia externa	19 mm ± 1 mm	7 mm ± 1 mm	D
Diámetro de la circunferencia interna	14 mm ± 1 mm	5 mm ± 0.5 mm	E
Ancho de la cinta inferior	35 mm ± 1 mm	11 mm ± 1 mm	F
Alto de los leones	14 mm ± 1 mm	5 mm ± 0.5 mm	G
Diámetro del sobrepuesto posterior	19 mm ± 1 mm	8 mm ± 1 mm	H
Ancho de la corona	25 mm ± 1 mm	9 mm ± 1 mm	I

Alto de la corona	26 mm ± 1 mm	10 mm ± 1 mm	J
BARRETA			
Ancho	45 mm ± 1 mm	20 mm ± 1 mm	K
Alto	12 mm ± 1 mm	5 mm ± 1 mm	L
Espesor	2 mm ± 1 mm	2 mm ± 1 mm	M
Ancho ventana	35 mm ± 1 mm	15 mm ± 1 mm	N
Alto ventana	4 mm ± 1 mm	1,5 mm ± 0.5 mm	O
CINTA			
Alto	50 mm ± 2 mm	40 mm ± 2 mm	P
Ancho	40 mm ± 2 mm	15 mm ± 2 mm	Q
Ancho franja azul centro	30 mm ± 1 mm	12 mm ± 1 mm	R
Ancho franja blanca	5 mm ± 1 mm	1,5 mm ± 0,5 mm	S
ESTRELLAS			
Diámetro total estrella	7 mm ± 1 mm	7 mm ± 1 mm	T
Espesor	1,5 mm ± 0.5 mm	1,5 mm ± 0.5 mm	U
VENERA			
Ancho	40 mm ± 1 mm	--	V
Alto	10 mm ± 1 mm	--	W
Espesor	2 mm ± 0.5 mm	--	X
Ancho bisel	1 mm mínimo	--	--
Largo aguja de sujeción	7 mm ± 1 mm	--	Y
Separación entre agujas de sujeción	32 mm ± 1 mm	--	Z
Ancho franja azul rey centro	31 mm ± 1 mm	--	AA
Ancho franja blanco extremos	4.5 mm ± 1 m	--	AB

5

ACABADOS

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 electro-fusión 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.

6

REQUISITOS ESPECIFICOS

DESCRIPCIÓN

Material: El material metálico que conforma la medalla, réplica, venera debe cumplir con los requisitos establecidos, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado

Requisitos para el material metálico:

MATERIAL	COMPOSICIÓN	
	Cu	Zn
CuZn10	87% mínimo 93% máximo	Resto hasta completar el 100%

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.

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.

Cinta: Debe ser tipo seda con acabado moaré y cumplir con los requisitos establecidos.

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

ESPECIFICACIONES PARA LACINTA

CARACTERISTICAS	REQUISITOS	ENSAYO
Composición Poliéster en % mínimo	26 26	5.5

	Acetato en % mínimo Viscosa o rayón	resto	
	Número de hilos/cm Urdimbre, mínimo Trama, mínimo	54 23	5.6
	Color azul rey centro	(Pantone 19-3950)	5.8

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.

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

Medio Ambiente: El fabricante del distintivo 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.

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.

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 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.

7

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

DESCRIPCIÓN

Muestreo: De cada lote de medallas, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades; 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.

Plan de muestreo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño 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: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

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.

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.

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 indicados. 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).

Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos:

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño 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 mas	20	5	6

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

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.

METODOS DE ENSAYO

CARACTERISTICAS DIMENSIONALES
Características 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.
Análisis químico: 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.
ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICABLE
Principio del método: Este método se establece para determinar las resistencias del esmalte vitrificado a altas temperaturas.
Aparatos: Horno con capacidad de 700° C
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.
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.

VERIFICACION DEL LACADO

Principio del método: Este método establece la existencia de la laca y la calidad de la misma.

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.

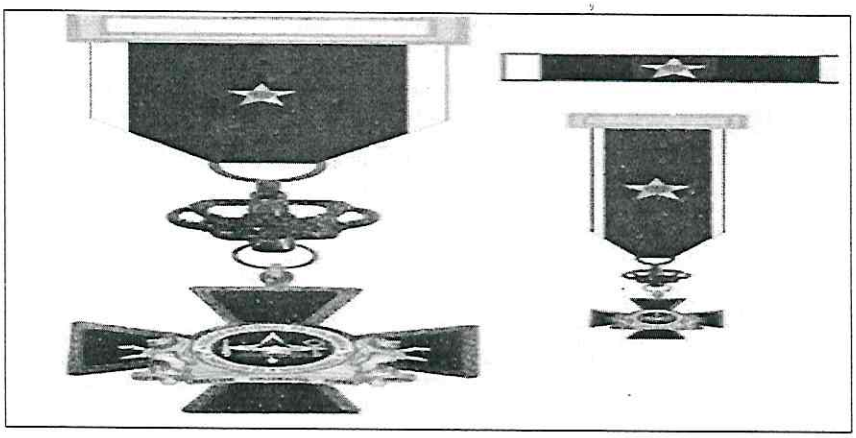
Procedimiento: Se deben sumergir los elementos en el baño electrolítico ya sea en gancheras o amarrados con alambre de cobre para permitir la conductividad. Aproximadamente 40 segundos después de sumergidas se debe empezar a observar efervescencia que proviene de los

		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.
		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.
		Composición material de la cinta: Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 481.
		Determinación del número de hilos por unidad de longitud: Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 427.
		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).
		Comparación color tono a tono: Se efectúa de acuerdo a lo indicado en la NTC 4873-2
		APENDICE
		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. **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:** Para la aplicación de las normas antes mencionadas, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.
		Antecedentes: Resolución N° 01551 del 11 de Mayo de 2011 "Por la cual se reglamenta y establece la Medalla Dirección de Inteligencia Policial Teniente Coronel Javier Antonio Uribe Uribe".

FIGURA N°1.

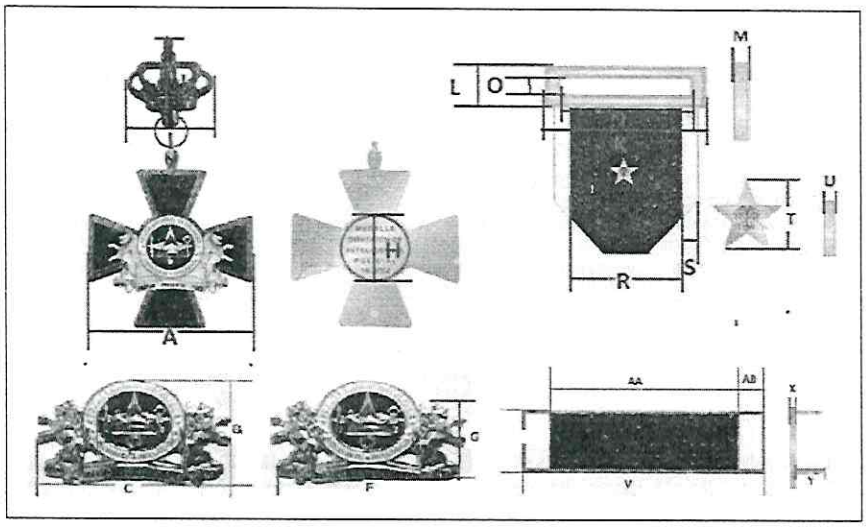
Imágenes únicamente a manera de referencia para verificación de diseño.

Medalla primera vez: El contratista suministrará las siguientes medallas.



No.	OBJETO	CANT
1	Medalla Dirección de Inteligencia primera vez	300

COTAS



8 **OBJETO**

Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los que debe someterse el distintivo Dirección de Inteligencia Policial.

El contratista suministrara a la Dirección de Inteligencia Policial, los siguientes distintivos:

No.	OBJETO	CANT
1	Distintivo DIPOL	300

9 **DEFINICIONES Y APLICACIÓN**

DEFINICIONES
Acabado: Es un proceso de fabricación empleado en la manufactura cuya finalidad es obtener una superficie con características específicas, para las condecoraciones se refiere a la apariencia metálica dada por el recubrimiento electroquímico.
Ampolla: Burbuja o levantamiento de la superficie del acabado.
Anagrama: Palabra que es el resultado de la reorganización de las letras que componen otra palabra del mismo idioma o lengua.
Aristas vivas: Sección sobresaliente que resulta de la intersección de dos planos, considerada hacia la parte exterior del ángulo o arista que forman.
Bisel: Borde cortado oblicuamente.
Convexa: Esférico, abombado exteriormente.
Corrosión: Ataque destructivo de un metal por reacción química o electroquímica con su medio ambiente.
Defectos de estampado y/o troquelado: Imperfección en la impresión sobre el metal como repisado o falta de definición en el relieve.
Ensortijado: Dar forma de anillo o rizo a algún elemento (cintas o cabello).

Esmalte: Barniz opaco o transparente que se aplica sobre loza, porcelana o metales.
Esmalte al fuego: Es el resultado de la fusión de cristal en polvo con un sustrato a través de un proceso de calentamiento, normalmente entre 750 y 850 °C. El polvo se funde y crece endureciéndose formando una cobertura suave y vidriada muy duradera en el metal.
Fusión Incompleta: Defecto de la soldadura que consiste en la adhesión parcial de las partes soldadas.
Grieta: Hendidura alargada que se hace en cualquier cuerpo sólido.
Latón: Es una aleación de cobre y zinc. Las proporciones de cobre y zinc pueden variar para crear una variedad de latones con propiedades diversas.
Lote de entrega: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una o varias plantas bajo condiciones de producción presumiblemente uniformes, puesta a disposición de la entidad contratante para ser sometida a inspección como uno o varios conjuntos dependiendo del número de orígenes productivos (plantas-maquilas) que lo conforman.
Lote de producción: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una misma planta bajo las mismas condiciones y técnicas de producción presumiblemente uniformes, que se someten a inspección como un conjunto unitario.
Muestra: Cantidad especificada de elementos extraídos de un lote que sirve para obtener la información estadística necesaria que permite apreciar una o más características de él.
Muestra prototipo: Elemento testigo, avalado por la entidad contratante (luego de la adjudicación del contrato) para efectos de comparación durante la evaluación del lote, el cual cumple con las características técnicas descritas en la Norma Técnica o en la Especificación Técnica correspondiente.
Orla: Franja o tira de adorno que se graba, se dibuja, se añade o se estampa en la orilla de un papel, una tela o un objeto.
Peladura: Falta de continuidad en la película de acabado.
Porosidad: Pequeños agujeros o huecos en la superficie del material.
Rampante: Dicho de un león o algún otro animal representado en un escudo o condecoración que se sostiene sobre las patas traseras con la mano abierta y las garras tendidas en muestra de coger algo, agarrar o asir.
Rebaba: Porción de materia que sobresale en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera. En frío lámina metálica y fabricar completa o parcialmente piezas, bien sea para cortar, doblar o conformar una forma previamente definida.
Recubrimiento electrolítico: Proceso que consiste en el depósito de iones metálicas sobre la superficie de un electrodo mediante el paso de corriente eléctrica continúa de un electrodo a otra o a través de una solución electrolítica.
Soldadura por electro fusión: Proceso que consiste en el paso de una corriente eléctrica de bajo voltaje a través de una de las piezas a soldar para general la fusión requerida.
Troquelado: Método de acuñar o estampar un sello o figura en un metal.
Truncada: Forma tridimensional obtenida cortando un sólido con dos planos no coplanares, o quitando un vértice de dicho solido (como un cono, pirámide, prisma, etc.). con un plano que por lo general no es paralelo a la base.

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:

APLICACIÓN
Definir la cantidad de elementos a adquirir.
Determinar el plan de muestreo si la cantidad de elementos a adquirir es menor a 51 unidades.
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.
La entidad 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.

10

REQUISITOS

Requisitos generales

El diseño del distintivo de la Dirección de Inteligencia Policial deberá tener las siguientes características:

Diseño: El distintivo será en diseño plano, llevará dos circunferencias concéntricas divididas así: (vista de frente al evaluador) en el centro un circulo esmaltado de fondo color azul oscuro, sobre éste estará una estrella de 4 puntas en acabado dorado, la cual sobre su punta derecha llevará una llave de color dorado en sentido vertical y con los dientes en la parte inferior señalando hacia afuera del distintivo, sobre la punta izquierda estará una lanza dorada en sentido vertical, con su parte más ancha hacia abajo, asimismo sobre la punta inferior estará una serpiente color verde oscuro en círculo mordiéndose la cola, en el centro de la estrella habrá un triángulo de color rojo con borde dorado, cuya base deberá estar alineada con las puntas inferiores de la llave y la lanza, en el centro del triángulo deberá estar una lámpara de aceite dorada. La circunferencia posterior será de fondo color blanco y estará dividida horizontalmente en dos partes iguales por dos (2) estrellas de cinco puntas de acabado dorado en cada costado, en el semicírculo superior llevará en letra arial mayúscula y acabado dorado la palabras **POLICIA NACIONAL DE COLOMBIA**, en el semicírculo inferior deberán estar las palabras **DIRECCION DE INTELIGENCIA** en letra arial y mayúscula doradas, y entre las palabras **DE** e **INTELIGENCIA**, estará una (1) estrellas de cinco puntas de acabado dorado. A cada costado de la circunferencia mayor estará un león rampante en alto relieve, cada uno de ellos mirando hacia afuera del distintivo, soportando los leones y el circulo mayor, estará una cinta ondeante sin sus bordes enrollados de acabado dorado, la cual llevará la siguiente expresión en letras arial de color negro y en mayúscula, así: al costado derecho e izquierdo **DIPOL** y en el centro **RECTUM PRUDENTIA FIDES.**

DESCRIPCIÓN
Sistema de ajuste: Doble puntilla en sentido horizontal con estoperol metálico.

DIMENSIONES

El distintivo debe cumplir las dimensiones establecidas

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES	COTA
Alto	25 mm ± 1 mm	A
Ancho	38 mm ± 1 mm	B
Diámetro de la circunferencia externa	20 mm ± 1 mm	C
Diámetro de la circunferencia interna	15 mm ± 1 mm	D
Ancho de la cinta inferior	35 mm ± 1 mm	E
Alto de los leones	19 mm ± 0.5 mm	F
Espesor	2 mm ± 0,5 mm	G
Largo de la puntilla	7 mm ± 1 mm	H

Acabados:

Los colores deben ser vitrificados.

Las superficies (anverso y/o reverso) no deben presentar cortes, opacidad, manchas, peladuras, porosidades, rayones o ampollas en el acabado, la película de laca debe ser continua, bien adherida y libre de partículas extrañas, no debe presentar superficies rugosas o toscas, la operación de estampado o troquelado, corte y perforado no deben dañar o diferir con el diseño o forma del distintivo.
Asimismo, debe poseer forms claras y precisas, bien definidas.

Los componentes deben ir soldados por electro-fusión 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.

Ninguno de los componentes del distintivo debe presentar evidencia de corrosión a simple vista, ni al momento de la inspección, ni durante todo el tiempo de vida útil del mismo.

REQUISITOS ESPECIFICOS

CARACTERÍSTICAS

Material: El material metálico que conforma la medalla, réplica, venera debe cumplir con los requisitos establecidos, la verificación se debe realizar de acuerdo con lo indicado

Requisitos Para El Material Metálico

MATERIAL	COMPOSICIÓN	
	Cu	Zn
CuZn10	87% mínimo 93% máximo	Resto hasta completar el 100%

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

Laca: El distintivo deben tener un recubrimiento en la laca sintética que asegure la protección de las mismas sin afectar su brillo, cuando se sometan al ensayo indicado

Requisitos de empaque: Los distintivos se deben empacar de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento. Cada distintivo se debe adherir a una base de cartulina, la cual a su vez debe estar contenida en un estuche plástico que las proteja y permita ver su contenido. El empaque colectivo debe realizarse en cajas de cartón con 50 estuches.

Requisitos de rotulado: En la parte posterior de cada distintivo se debe grabar el nombre del proveedor o marca registrada y año y/o número de fabricación; La cartulina llevará la siguiente información:

- Nombre o marca registrada
- Año de fabricación y/o número del contrato
- Recomendaciones de cuidado y uso.

Las cajas en la cara frontal deben identificar nombre del producto, cantidad de unidades que contiene, nombre del contratista, número y año del contrato.

La entidad contratante deberá establecer en el pliego de condiciones si requiere otro tipo de rotulado y/o empaque a lo establecido en la presente especificación técnica.

11	**PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO**

Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.

DESCRIPCIÓN
Muestreo: De cada lote de distintivos, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicados. Sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si estas 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.
Plan de muestreo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño 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: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

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 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.

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.

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.

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 indicados. 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).I

Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño de la 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 mas	20	5	6

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

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.

METODO DE ENSAYO

Características 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.

Análisis Químico: 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.

ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICABLE

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

Aparatos: Horno con capacidad de 700° C

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.

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.

VERIFICACIÓN DEL LACADO

Principio del Método: Este método establece la existencia de la laca y la calidad de la misma.

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.

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.

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.

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).

APENDICE

PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.

DESCRIPCIÓN

Muestreo: De cada lote de distintivos, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicados. Sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si estas 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.

Plan de muestreo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño 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: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

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 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.

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.

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.

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 indicados. 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).l

Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño de la 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 mas	20	5	6

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

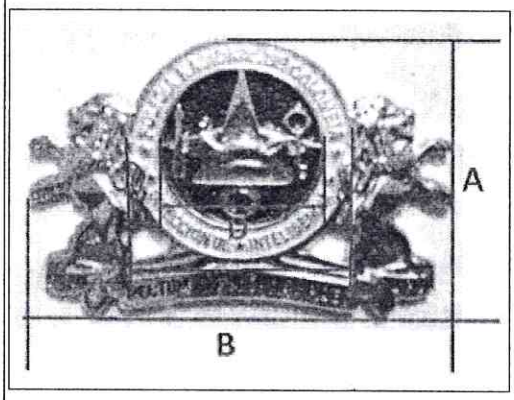
Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos: Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas 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.

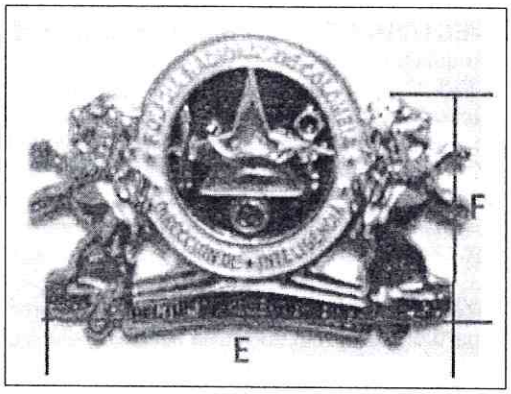
METODO DE ENSAYO

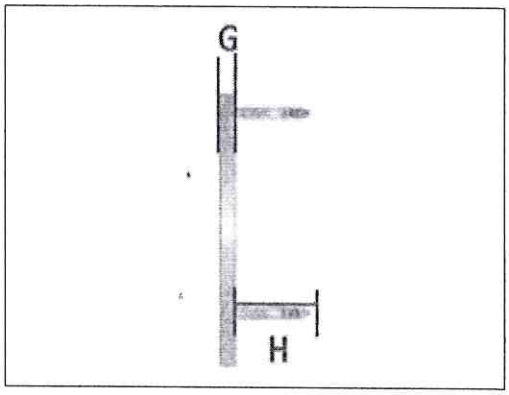
DESCRIPCIÓN
Características dimensionales: La verificación de las condiciones generales debe realizarse mediante inspección visual. Si es solicitado, se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión 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.
Análisis Químico: 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.
ENSAYO AL ESMALTE VITRIFICABLE
Principio del Método: Este método se establece para determinar las resistencias del esmalte vitrificado a altas temperaturas.
Aparatos: Horno con capacidad de 700° C
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.
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.
VERIFICACIÓN DEL LACADO
Principio del Método: Este método establece la existencia de la laca y la calidad de la misma.
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.
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. **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. **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). **APENDICE** **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-A2** Guía Técnica evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa. **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) Procedimiento para el ensayo 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. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos generales. **NTC/ISO-IEC 17050-2** Evaluación de la conformidad. 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 1335-08** (Actualizada). Standard test method for determination of gold in bullion by fire assay cupellation analysis. **ASTM E 1446-05** Standard Test method for chemical analysis of refined gold by direct current plasma emission spectrometry **ASTM E62** Standard test methods for chemical analysis of copper and cooper alloys. **Nota:** Para la aplicación de las normas antes mencionadas, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.	
12	**ANTECEDENTES** Muestra suministrada por la Dirección de Inteligencia Policial. **Resolución N° 01534 del 16 del Mayo de 2011** "Por la cual reglamenta y establece el Distintivo Dirección de Inteligencia Policial de la Policía Nacional.	
13	**FIGURA No. 1.** Imágenes únicamente a manera de referencia para verificación de diseño. **No.** | **OBJETO** | **CANT** 1 | Distintivo DIPOL | 300	

COTAS







14

ITEM	ELEMENTO	NORMA Y/O ESPECIFICACIÓN
1	MEDALLA DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA CATEGORÍAS PRIMERA, SEGUNDA Y TERCERA VEZ.	ET-PN-246 MEDALLA DIRECCIÓN DE INTELIGENCIA
2	DISTINTIVO DIRECCION DE INTELIGENCIA	ET-PN-245 DISTINTIVO DIRECCION DE INTELIGENCIA

Normas y/o especificaciones técnicas vigentes:
Frente a lo anterior, se recomienda tener en cuenta la Guía Técnica GTMD-0004-A3 "Evaluación de la Conformidad para los Productos del Sector Defensa" del Ministerio de Defensa Nacional, la cual establece los procedimientos a seguir en la ejecución de un contrato, iniciando con la reunión de coordinación en la que participa la dependencia encargada de la evaluación técnica del producto (Grupo Control de Calidad) el cual realizará las aclaraciones que puedan surgir en las etapas de evaluación, el

	Instructivo Nro. 003 SUDIR-DIRAF-70 del 07 de abril del 2017 "Parámetros para la adquisición de elementos que pertenecen al Reglamento de Uniformes, Insignias, Condecoraciones y para el personal de la Policía Nacional", Instructivo 002/DILOG-PLANE-70 del 31 de marzo del 2023 "Lineamientos para la administración de bienes y servicios del componente logístico de la Policía Nacional", comunicaciones oficiales Nro. S-2021-006570-DIRAF del 02 de marzo de 2021 lineamientos evaluación de la conformidad" y S-2020-008199-DIRAF del 17 de marzo de 2020 "Directrices para la ejecución del proceso Logística y Abastecimiento", los cuales pueden ser consultados en el siguiente link. Xx Igualmente, envío el link para que sean consultadas las Especificaciones Técnicas de Policía Nacional que se encuentran vigentes. • Link de Especificaciones Técnicas de Policía Nacional: https://www.policia.gov.co/contratacion/normas-tecnicas Se recomienda verificar el link y anexos con el fin de garantizar que corresponda a los elementos que requiere para el servicio.
15	**GARANTIA TÉCNICA** De presentarse durante el plazo de ejecución del contrato alguna imperfección con las medallas y distintivos relacionados con decoloración, costura, imperfecciones, rayaduras, que se encuentren despicadas, cortes no pulidos o con desprendimiento de las piezas, entre otros, el contratista deberá subsanar las novedades encontradas en un plazo de hasta 15 días calendario. Cualquier imperfección que recaiga sobre los bienes objeto del presente proceso, cuenta con una garantía de hasta seis (6) meses una vez cumplido el plazo de ejecución del mismo.
	CLAUSULAS AMBIENTAL
16	El contratista deberá garantizar que los materiales de los empaques y/o embalajes estén constituidos con un porcentaje de material reciclable o provenir de una fuente sustentable, (declaración del fabricante especificaciones técnicas, fichas técnicas), así como evitar el uso excesivo de los mismos, de acuerdo a los parámetros contemplados por las autoridades ambientales competentes.
17	Cumplir con la normatividad ambiental vigente nacional para reducir los aspectos e impactos ambientales asociados a la actividad y aplicación de buenas prácticas ambientales.
	CLAUSULAS SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
18	El contratista deberá entregar al supervisor del contrato el documento firmado por el representante legal el cual indique el número de trabajadores permanentes y el nivel de riesgo de su principal actividad económica, lo anterior como consideración a la Resolución **0312** del **13** de febrero del **2019** del Ministerio de Trabajo "*Por la cual se definen los Estándares Mínimos del Sistema de Gestión de SST*", en cumplimiento al **art. 1** la presente Resolución tiene por objeto establecer los Estándares Mínimos del SG-SST para las personas **naturales** y **jurídicas** señaladas en el **art. 2** aplica a los empleadores públicos y privados, a los contratantes del personal bajo modalidad de contrato civil, comercial o administrativo, a los trabajadores dependientes e independientes, a las organizaciones de economía solidaria y del sector cooperativo a las agremiaciones u asociaciones que afilian trabajadores independientes al sistema de seguridad social integral, a las empresas de servicios temporales, a los estudiantes afiliados al Sistema General de Riesgos Laborales y los trabajadores en misión; a las administradoras de riesgos laborales; a la Policía Nacional en lo que corresponde a su personal no uniformado y al personal civil de las Fuerzas Militares; quienes deben implementar los Estándares Mínimos del Sistema de Gestión de SST en el marco del Sistema de Garantía de Calidad del Sistema General de Riesgos Laborales.
19	El contratista deberá entregar al supervisor del contrato los documentos que evidencien objetivamente, la afiliación a la Seguridad Social Integral del personal que ejecutará el objeto contractual, **(E.P.S., A.F.P., A.R.L., C.C.F.)**, obligándose a mantener dicha afiliación, durante la totalidad del tiempo necesario para la ejecución de la actividad contratada.
20	El contratista deberá cumplir con los protocolos establecidos por el Ministerio de Salud y Protección Social en atención a la Resolución **555** del **05/04/2023** del Ministerio de Salud y Protección Social "*Por medio de la cual se establece el uso obligatorio del tapabocas y se establecen medidas de autocuidado personal*". Asimismo, el contratista garantizará que los trabajadores que desarrollen la tarea deberán tener presente el anuncio que realizó el Instituto Nacional de Salud (INS), sobre la nueva variante de COVID-19 llamada JN1, solicita intensificar las medidas de prevención siendo la responsabilidad de cada persona velar por su autocuidado, toda vez que el COVID-19 seguirá siendo una prioridad pública global.
21	En caso de presentarse un accidente de trabajo dentro de las instalaciones de la Dirección de Inteligencia Policial, le corresponde al contratista realizar el respectivo reporte e investigación dentro del tiempo reglamentario, presentará una copia de la documentación al supervisor del contrato, con el fin de que este haga llegar la copia al Grupo de Seguridad y Salud en el Trabajo de la Dirección de Inteligencia Policial, según lo establecido en la Resolución **1401** del **14/05/2007** del Ministerio de Trabajo y Protección Social "*Por la cual se reglamenta la investigación de incidentes y accidentes de trabajo*" o cualquiera que la modifique, reemplace o sustituya.
22	El contratista correrá con los gastos médicos, de hospitalización y procedimientos médicos a que haya a lugar, en caso de que uno de sus funcionarios sufra un accidente laboral durante la ejecución del presente contrato.
23	**CAPACIDAD OPERATIVA** El oferente deberá garantizar a través de certificado suscrito allegado con la propuesta, que cuenta con la capacidad operativa para el cumplimiento del objeto contractual, previendo en su oferta los costos relacionados al transporte. recurso humano, elementos de trabajo y herramientas, es decir, todas las consideraciones pertinentes para realizar la entrega efectiva de las medallas y distintivos, al almacén de Intendencia de la Dirección de Inteligencia Policial, el cual está ubicado en la Avenida Boyacá No. 142 A 55 de la ciudad de Bogotá, (previa coordinación con el supervisor), lo anterior con el fin de evitar posibles incumplimientos en la ejecución del contrato.
24	**EXPERIENCIA PROPONENTE**

	Con el fin de garantizar la calidad de los bienes a adquirir y mitigar riesgos en la ejecución contractual, el oferente deberá acreditar experiencia específica en la venta y/o fabricación de productos de reconocimiento para la industria militar y policial. Para tal efecto, deberá presentar hasta tres (03) certificaciones de contratos ejecutados con entidades públicas y/o privadas, celebrados en los últimos tres años (2023 y/o 2024 y/o 2025), cuya sumatoria o valor individual sea igual o superior al 100% del presupuesto oficial del presente proceso.

Atentamente;

Subintendente **EMILSEN MARLENY ORTIZ MARIN**
Comité Estructurador

Brigadier general **RICARDO SANCHEZ SILVESTRE**
Director de Inteligencia Policial

Elaborado por: IT. Hamilton de Jesús Velásquez Collazos
Revisado por: IJ. Deyber Joven Valdes
ST. Johanna Andrea Cachaya Esquivel
ST. Miguel Angel Tenjo Portillo
TC. Henry Giovanny Sánchez Holguín
CR. José Manuel Álvarez Omaña
Fecha de elaboración: 04/09/2026
Ubicación Z:\2026\2.2.2.8.6.3 CONTRATOS\2. CONTRATOS