



SOLICITUD DE COTIZACIÓN SIMPLIFICADA

M-0774

| | |
|-----------------------------------|---|
| Señores Invitados a Cotizar | FECHA: 6 de abril de 2022 |
| | OBJETO: Adquirir componentes mecánicos para el kit de hibridación, estación de carga fotovoltaica y embarcación electrosolar, fabricados mediante Manufactura CNC, mecanizado manual, procesamiento de lámina metálica, soldadura, y otros procesos de manufactura relacionados, bajo especificaciones indicadas en planos de diseño y fabricación |

Estimado proveedor:

La IES Ancla UNIVERSIDAD NACIONAL DE COLOMBIA-Sede Medellín ha recibido un financiamiento de COLCIENCIAS (recursos provenientes del Préstamo BIRF 8701-CO) para financiar el costo del Programa “Estrategia de transformación del sector energético colombiano en el horizonte 2030”, en cumplimiento de lo establecido en el Contrato de Recuperación Contingente No. FP44842-210-2018 derivado de la Convocatoria 778 de 2017, en virtud del cual, la IES Ancla UNIVERSIDAD NACIONAL DE COLOMBIA-Sede Medellín, lo invita a presentar cotización para Adquirir componentes mecánicos para el kit de hibridación, estación de carga fotovoltaica y embarcación electrosolar, fabricados mediante Manufactura CNC, mecanizado manual, procesamiento de lámina metálica, soldadura, y otros procesos de manufactura relacionados, bajo especificaciones indicadas en planos de diseño y fabricación.

Las cotizaciones deben ser presentadas de acuerdo con las siguientes especificaciones técnicas:

| LOTE 1 | | | | | |
|--------|-----------------------------|----------|--|------------------------|---|
| Ítem | Elemento | Cantidad | Especificaciones técnicas | Días/tiempo de entrega | Lugar de entrega del Bienes |
| 1 | CAJÓN GRANDE PARA BATERÍAS | 4 | La fabricación debe hacerse de acuerdo con lo especificado en el plano: BESS002 | 20 días | Universidad EAFIT, Carrera 49 N° 7 sur 50 Bloque 22 Hangar. |
| 2 | CAJÓN PEQUEÑO PARA BATERÍAS | 4 | La fabricación debe hacerse de acuerdo con los especificado en el plano: BESS003 | | |



| LOTE 1 | | | | | |
|--|-------------------------|----------|---|------------------------|-----------------------------|
| Ítem | Elemento | Cantidad | Especificaciones técnicas | Días/tiempo de entrega | Lugar de entrega del Bienes |
| 3 | TAPA PARA CAJÓN GRANDE | 4 | La fabricación debe hacerse de acuerdo con lo especificado en el plano: BESS004 | | |
| 4 | TAPA PARA CAJÓN PEQUEÑO | 4 | La fabricación debe hacerse de acuerdo con lo especificado en el plano: BESS005 | | |
| <p>GARANTÍA:</p> <p>- El proveedor debe garantizar el reemplazo o reparación de aquellos elementos que presenten fallas asociadas a la fabricación, que puedan ser identificadas en el proceso de inspección de calidad, ensamble y/o puesta en operación del elemento. Entre las fallas se encuentran, sin ser las únicas: desviación en los parámetros de ajuste, tolerancias, cotas, acabados superficiales, tratamientos térmicos, cumplimiento de normativas técnicas o estándares internacionales de diseño y fabricación que hayan sido especificadas en el plano.</p> | | | | | |



| LOTE 2 | | | | | |
|--|---------------------------------------|----------|---|------------------------|---|
| Ítem | Elemento | Cantidad | Especificaciones técnicas | Días/tiempo de entrega | Lugar de entrega del Bienes |
| 1 | BARRA DE CONEXIÓN DE BATERÍAS PEQUEÑO | 18 | La fabricación debe hacerse de acuerdo con lo especificado en el plano: BESS006 El proveedor debe suministrar el material. | 20 días | Universidad EAFIT, Carrera 49 N° 7 sur 50 Bloque 22 Hangar. |
| 2 | BARRA DE CONEXIÓN DE BATERÍAS GRANDE | 36 | La fabricación debe hacerse de acuerdo con lo especificado en el plano: BESS007 El proveedor debe suministrar el material. | | |
| <p>GARANTÍA:</p> <p>- El proveedor debe garantizar el reemplazo o reparación de aquellos elementos que presenten fallas asociadas a la fabricación, que puedan ser identificadas en el proceso de inspección de calidad, ensamble y/o puesta en operación del elemento. Entre las fallas se encuentran, sin ser las únicas: desviación en los parámetros de ajuste, tolerancias, cotas, acabados superficiales, tratamientos térmicos, cumplimiento de normativas técnicas o estándares internacionales de diseño y fabricación que hayan sido especificadas en el plano.</p> | | | | | |



| LOTE 3 | | | | | |
|--------|--|----------|--|------------------------|---|
| Ítem | Elemento | Cantidad | Especificaciones técnicas | Días/tiempo de entrega | Lugar de entrega del Bienes |
| 1 | Láminas y platinas para la estructura del sistema portante | 13 | <p>La fabricación está sujeta a la información técnica contenida en los planos a los que se hace referencia a continuación:</p> <p>1) KHMSP 01 - Marco rectangular derecho 2) KHMSP 02 - Marco rectangular izquierdo 3) KHMSP 03 - Brazo amortiguador 4) KHMSP 04 - Brazo apoyo pies 5) KHMSP 05 - Brazo estabilizador 6) KHMSP 06- Alma parrilla derecha 7) KHMSP 07 - Alma parrilla izquierda 8) KHMSP 08 - Brazo marco parrilla 9) KHMSP 09 - Platina buenes batería 10) KHMSP 10 - Alma carcasa batería 11) KHMSP 13 - Platina conector 12) KHMSP 14 - Parrilla disipador 13) KHMAT 05 - Platina bloqueo axial</p> | 30 días | Universidad EAFIT, Carrera 49 N° 7 sur 50 Bloque 22 Hangar. |

Cuadro Detalle de Especificaciones LOTE 3

| Plano | Especificaciones técnicas |
|--|--|
| KHMSp 01 - Marco rectangular derecho | <ul style="list-style-type: none"> - Material: Acero HR - ASTM A36 - Calibre: 6.35 mm (1/4") - Dimensiones generales: 350 mm x 203 mm x 56.35 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMSp 01 |
| KHMSp 02 - Marco rectangular izquierdo | <ul style="list-style-type: none"> - Material: Acero HR - ASTM A36 - Calibre: 6.35 mm (1/4") - Dimensiones generales: 350 mm x 203 mm x 56.35 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMSp 02 |
| KHMSp 03 - Brazo amortiguador | <ul style="list-style-type: none"> - Material: Acero HR - ASTM A36 - Calibre: 3.04 mm (11) - Dimensiones generales: 144.9 mm x 37.8 mm x 35 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMSp 03 |
| KHMSp 04 - Brazo apoyo pies | <ul style="list-style-type: none"> - Material: Acero HR - ASTM A36 - Calibre: 3.04 mm (11) - Dimensiones generales: 277.8 mm x 21.8 mm x 35 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMSp 04 |
| KHMSp 05 - Brazo estabilizador | <ul style="list-style-type: none"> - Material: Acero HR - ASTM A36 - Calibre: 3.04 mm (11) - Dimensiones generales: 333.4 mm x 65 mm x 45 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMSp 05 |
| KHMSp 06 - Alma parrilla derecha | <ul style="list-style-type: none"> - Material: Acero HR - ASTM A36 - Calibre: 3.04 mm (11) - Dimensiones generales: 514.2 mm x 201.6 mm x 28 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMSp 06 |
| KHMSp 07 - Alma parrilla izquierda | <ul style="list-style-type: none"> - Material: Acero HR - ASTM A36 - Calibre: 3.04 mm (11) - Dimensiones generales: 514.2 mm x 201.6 mm x 28 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMSp 07 |
| KHMSp 08 - Brazo marco parrilla | <ul style="list-style-type: none"> - Material: Acero HR - ASTM A36 - Calibre: 3.04 mm (11) - Dimensiones generales: 42.5 mm x 60.3 mm x 35 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMSp 08 |

Cuadro Detalle de Especificaciones LOTE 3

| Plano | Especificaciones técnicas |
|---|---|
| <p>KHMSP 09-Platina bujes batería</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Material: Acero Inoxidable 304 - Calibre: 2.38 mm (13) - Dimensiones generales: 55 mm x 40 mm x 2.38 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMSP 09 |
| <p>KHMSP 10-Alma carcasa baterías</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Material: Acero HR - ASTM A36 - Calibre: 3.04 mm (11) - Dimensiones generales: 42.5 mm x 60.3 mm x 35 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMSP 10 |
| <p>KHMSP 13-Platina conector</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Material: Acero Inoxidable 304 - Calibre: 0,9 mm (20) - Dimensiones generales: 44.7 mm x 25 mm x 11 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMSP 13 |
| <p>KHMSP 14-Parrilla disipador</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Material: Aluminio - Calibre: 6 mm - Dimensiones generales: 275 mm x 437 mm x 40 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMSP 14 |
| <p>KHMAT 05 - Platina bloqueo axial</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Material: Acero Inoxidable 304 - Calibre: 1,98 mm (14) - Dimensiones generales: 107 mm x 1,98 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMAT 05 |

| Lote | Especificaciones técnicas |
|------|--|
| 3 | <p>CONFIDENCIALIDAD:</p> <p>El proveedor está obligado a mantener en estricta confidencialidad toda la información intercambiada, revisada, facilitada o creada con ocasión de la ejecución del Programa ENERGÉTICA 2030.</p> <p>ARCHIVOS:</p> <p>En la presente solicitud se enviará (Sujeto al envío previo del acuerdo de confidencialidad firmado) un archivo comprimido "Planos Lote 3.rar" y "DXF Lote 3.rar" que contienen todos los planos de fabricación y archivos DXF para cortes en laser/plasma.</p> <p>ESPECIFICACIONES GENERALES:</p> <ul style="list-style-type: none">- Todas las dimensiones en los planos se encuentran en milímetros, excepto las especificadas en pulgadas (").- Para la fabricación por corte laser/plasma de placas y laminas se proveerán los archivos de las piezas en escala 1:1 en formato DXF.-Se deberán quitar todas las rebabas o bordes afilados de cada pieza.- No se enviarán memorias de cálculo o similares, a menos que se requiera para resolver dudas en el proceso de fabricación, o el desarrollador y el fabricante así lo consideren para garantizar especificaciones mínimas de fabricación.- Cualquier cambio sugerido por el fabricante (proveedor) y considerado como "menor" a criterio del diseñador (cliente) y que facilite la manufactura, es posible considerarlo, siempre y cuando sea comunicado y validado. El diseñador (cliente) será quien validará su viabilidad.- Todas las notas que fueron incluidas en los diferentes planos deben ser consideradas como especificaciones técnicas de Fabricación y Ensamble. Estas serán utilizadas para confirmar la recepción final a satisfacción. <p>GARANTÍA:</p> <ul style="list-style-type: none">- El proveedor debe garantizar el reemplazo o reparación de aquellos elementos que presenten fallas asociadas a la fabricación, que puedan ser identificadas en el proceso de inspección de calidad, ensamble y/o puesta en operación del elemento. Entre las fallas se encuentran, sin ser las únicas: desviación en los parámetros de ajuste, tolerancias, cotas, acabados superficiales, tratamientos térmicos, cumplimiento de normativas técnicas o estándares internacionales de diseño y fabricación que hayan sido especificadas en el plano. |

| |
|---|
| <p>- El desempeño funcional de las diferentes piezas, mecanismos y conjunto de ensamble es expresa responsabilidad del diseñador (cliente). El fabricante (proveedor) es responsable de los modos de falla asociados a condiciones inducidas por la manufactura o el no cumplimiento de especificaciones, sin desconocer actividades requeridas de instalación que ha sido solicitadas junto con este requerimiento. Tener en cuenta el costo de estas actividades al momento de realizar la propuesta económica.</p> <p>- Se debe entregar certificado de materiales para aceros y aluminios.</p> <p>ESPECIFICACIÓN SOBRE CANTIDADES:</p> <p>- Las cantidades especificadas en los planos individuales de fabricación de cada pieza son las necesarias.</p> <p>SITIO DE ENTREGA:</p> <p>Los elementos deberán ser entregados e instalados en la sede Medellín de la Universidad EAFIT, parqueadero del bloque de ingenierías (B-19).</p> |
|---|

| LOTE 4 | | | | | |
|--------|--|----------|---|------------------------|---|
| Ítem | Elemento | Cantidad | Especificaciones técnicas | Días/tiempo de entrega | Lugar de entrega del Bienes |
| 1 | Componentes mecánicos para el ensamble del sistema portante y acople | 7 | <p>La fabricación está sujeta a la información técnica contenida en los planos a los que se hace referencia a continuación:</p> <p>1) KHMAT 01-1 - Tapa motor disco</p> <p>2) KHMAT 02-1 - Porta Sprocket Rosca</p> <p>3) KHMAT 03 - Cuña interna</p> <p>4) KHMAT 04 - Cuña externa</p> <p>5) KHMSP 11 - Buje batería doble perforación</p> <p>6) KHMSP 12 - Buje batería perforación</p> <p>7) KHMSP 15 - Buje alma parrilla</p> | 30 días | Universidad EAFIT, Carrera 49 N° 7 sur 50 Bloque 22 Hangar. |

| Cuadro Detalle de Especificaciones LOTE 4 | |
|--|--|
| Plano | Especificaciones técnicas |
| KHMAT 01-1 - Tapa motor freno disco | <ul style="list-style-type: none"> - Material Acero 1045 - Tolerancia de planitud de superficie de referencia "A" 0.05 mm - Tolerancia de paralelismo entre caras de máximo 0.05 mm. - Tolerancia de descentrado circular igual a 0.05 mm respecto al plano de referencia A y el eje de referencia B, para el diámetro de 199,5 mm. - Incluye ranura de ancho 12 mm para ensamble cuñero con ajuste P9 - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMAT 01-1 |
| KHMAT 02-1 - Porta Sprocket | <ul style="list-style-type: none"> - Material Acero 1045 - Tolerancia de planitud de superficie de referencia "A" 0.05 mm - Tolerancia de paralelismo entre caras de máximo 0.05 mm. - Tolerancia de descentrado circular igual a 0.05 mm respecto al plano de referencia A y el eje de referencia B, para el diámetro de 199,5 mm. - Incluye ranura de ancho 10 mm para ensamble cuñero con ajuste P9 - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMAT 02-1 |
| KHMAT 03 - Cuña interna | <ul style="list-style-type: none"> - Material Acero 1020 - Tolerancia de planitud de superficie de referencia "A" 0.05 mm - Tolerancia de paralelismo entre caras de máximo 0.05 mm. - Tolerancia de perpendicularidad entre caras de máximo 0.05 mm. - Dimensiones generales (12x5x22) mm - Ajuste de montaje js9 - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMAT 03 |
| KHMAT 04 - Cuña externa | <ul style="list-style-type: none"> - Material Acero 1020 - Tolerancia de planitud de superficie de referencia "A" 0.05 mm - Tolerancia de paralelismo entre caras de máximo 0.05 mm. - Tolerancia de perpendicularidad entre caras de máximo 0.05 mm. - Dimensiones generales (12x4x22) mm - Ajuste de montaje js9 - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMAT 04 |
| KHMSP 11 -Buje batería doble perforación | <ul style="list-style-type: none"> - Material: Nylon PA 6 - Dimensiones generales: Ø40 mm x 8 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMSP 11 |
| KHMSP 12 -Buje batería perforación | <ul style="list-style-type: none"> - Material: Nylon PA 6 - Dimensiones generales: Ø40 mm x 8 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMSP 12 |

| Cuadro Detalle de Especificaciones LOTE 4 | |
|---|--|
| Ítem | Especificaciones técnicas |
| KHMSP 15 -Buje alma parrilla | <ul style="list-style-type: none"> - Material Acero 1020 - Dimensiones Generales Ø22,8 mm x 14 mm - Manufacturado bajo especificaciones del plano de fabricación KHMSP 15 |

| Lote | Especificaciones técnicas |
|------|--|
| 4 | <p>CONFIDENCIALIDAD:</p> <p>El proveedor está obligado a mantener en estricta confidencialidad toda la información intercambiada, revisada, facilitada o creada con ocasión de la ejecución del Programa ENERGÉTICA 2030.</p> <p>ARCHIVOS:</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la presente solicitud se enviará (Sujeto al envío previo del acuerdo de confidencialidad firmado) un archivo comprimido "Planos Lote 4.rar" que contienen todos los planos de fabricación y archivos DXF para cortes en laser/plasma. <p>ESPECIFICACIONES GENERALES:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Todas las dimensiones en los planos se encuentran en milímetros, excepto las especificadas en pulgadas ("). - Para la fabricación se proveerán Archivos CAD/CAM 3D en escala 1:1 de las piezas en formato STEP/IGES o un formato equivalente, de común acuerdo con el proveedor y que puedan ser exportados del Software de origen (SolidWorks) - No se enviarán memorias de cálculo o similares, a menos que se requiera para resolver dudas en el proceso de fabricación, o el desarrollador y el fabricante así lo consideren para garantizar especificaciones mínimas de fabricación. - Cualquier cambio sugerido por el fabricante (proveedor) y considerado como "menor" a criterio del diseñador (cliente) y que facilite la manufactura, es posible considerarlo, siempre y cuando sea comunicado y validado. El diseñador (cliente) será quien validará su viabilidad. - Todas las notas que fueron incluidas en los diferentes planos deben ser consideradas como especificaciones técnicas de Fabricación y Ensamble. Estas serán utilizadas para confirmar la recepción final a satisfacción. <p>GARANTÍA:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El proveedor debe garantizar el reemplazo o reparación de aquellos elementos que presenten fallas asociadas a la fabricación, que puedan ser identificadas en el |



proceso de inspección de calidad, ensamble y/o puesta en operación del elemento. Entre las fallas se encuentran, sin ser las únicas: desviación en los parámetros de ajuste, tolerancias, cotas, acabados superficiales, tratamientos térmicos, cumplimiento de normativas técnicas o estándares internacionales de diseño y fabricación que hayan sido especificadas en el plano.

- El desempeño funcional de las diferentes piezas, mecanismos y conjunto de ensamble es expresa responsabilidad del diseñador (cliente). El fabricante (proveedor) es responsable de los modos de falla asociados a condiciones inducidas por la manufactura o el no cumplimiento de especificaciones, sin desconocer actividades requeridas de instalación que ha sido solicitadas junto con este requerimiento. Tener en cuenta el costo de estas actividades al momento de realizar la propuesta económica.

- Se debe entregar certificado de materiales para aceros.

ESPECIFICACIÓN SOBRE CANTIDADES:

- Las cantidades especificadas en los planos individuales de fabricación de cada pieza son las necesarias.

SITIO DE ENTREGA:

Los elementos deberán ser entregados e instalados en la sede Medellín de la Universidad EAFIT, parqueadero del bloque de ingenierías (B-19).



| LOTE 5 | | | | | |
|--------|--|----------|---|------------------------|--|
| Ítem | Elemento | Cantidad | Especificaciones técnicas | Días/tiempo de entrega | Lugar de entrega del Bienes |
| 1 | Estructura base de estación de carga solar, se debe incluir además del costo de Fabricación, ensamble mecánico, traslado e instalación | 10 | <p>La fabricación está sujeta a la información técnica contenida en los planos a los que se hace referencia a continuación:</p> <p>1) Plano 3-ISOMÉTRICO ESTRUCTURA BASE 2) Plano 3.1-TAPA BASE 3) Plano 3.2-VISTAS ESTRUCTURA BASE 4) Plano 3.3-SOLDADURA ESTRUCTURA BASE 5) Plano 3.4-LÁMINA SUPERIOR 6) Plano 3.5-LÁMINA COSTILLA 7) Plano 3.6-LÁMINA INFERIOR 8) Plano 4.2-SOPORTE BANCA IZQUIERDO 9) Plano 4.3-SOPORTE BANCA DERECHO 10) Plano 4.4-LÁMINA SOPORTE BANCA</p> | 20 días | Universidad EAFIT, Carrera 49 N° 7 sur 50 Parqueadero del bloque de ingenierías (B-19) |

| Cuadro Detalle de Especificaciones LOTE 5 | |
|---|--|
| Plano | Especificaciones técnicas |
| Plano 3-ISOMÉTRICO ESTRUCTURA BASE (LOTE 5) | - VISTA ISOMETRICA PARA LA FABRICACIÓN DE UNA ESTRUCTURA BASE. |

| | |
|---|---|
| <p>Plano 3.1-TAPA BASE (LOTE 5) Cantidad: 2 unidades</p> | <ul style="list-style-type: none"> - CORTES EN LASER/PLASMA DE PLACAS Y LAMINAS DEBERAN TENER UNA TOLERANCIA DE +/- 0.5mm. - RECTIFICAR AGUJEROS REALIZADOS POR CORTE LASER/PLASMA. - SE ANEXA ARCHIVO EN FORMATO DXF PARA CORTE POR LASER/PLASMA. - (2) UNIDADES - PLACA DE ACERO DE 3/16". - MATERIAL ACERO A-36. -DIMENSIÓN GENERAL: R-630mm. - UN SEMI-AGUJERO PASANTE DE Ø146mm. - (6) AGUJEROS PASANTES DE Ø10mm PARA PERNOS DE Ø3/8" (RECTIFICAR AGUJEROS). - (6) RANURAS DE 44mm X 9mm. - QUITAR TODAS LAS REBABAS Y BORDES AFILADOS. - APLICAR 2 CAPAS DE ANTICORROSIVO, PARA EL ACABADO FINAL 2 CAPAS PINTURA ESMALTE COLOR NEGRO MATE. |
| <p>Plano 3.2-VISTAS ESTRUCTURA BASE (LOTE 5)</p> | <ul style="list-style-type: none"> - ACOTACIONES DE ENSAMBLE DE ELEMENTOS. - DIMENSIONES GENERALES: 1005mm DE ALTO, Ø1560mm BASE INFERIOR Y Ø1260mm TAPA SUPERIOR. - TODAS LAS SOLDADURAS SERAN DE ACUERDO AL CODIGO AWS ULTIMA EDICION, 5 mm CONTINUA DE FILETE A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE OTRA COSA. - CORTES DE PERFILES Y TUBERIAS DEBERAN TENER UNA TOLERANCIA DE +/- 1mm. - CORTES EN LASER/PLASMA DE PLACAS Y LAMINAS DEBERAN TENER UNA TOLERANCIA DE +/- 0.5mm. - QUITAR TODAS LAS REBABAS Y BORDES AFILADOS. - APLICAR 2 CAPAS DE ANTICORROSIVO, PARA EL ACABADO FINAL 2 CAPAS PINTURA ESMALTE COLOR NEGRO MATE. -RECTIFICAR AGUJEROS REALIZADOS POR CORTE LASER/PLASMA. |
| <p>Plano 3.3- SOLDADURA ESTRUCTURA BASE (LOTE 5)</p> | <ul style="list-style-type: none"> - TODAS LAS SOLDADURAS SERÁN DE ACUERDO AL CODIGO AWS ULTIMA EDICION, 5 mm CONTINUA DE FILETE A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE OTRA COSA. - SOLDADURA DE FILETE POR AMBOS LADOS DE 70mm C/U PARA LA UNION DE LÁMINA COSTILLA Y LÁMINA SUPERIOR. - SOLDADURA DE FILETE POR AMBOS LADOS DE 100mm C/U PARA LA UNION DE LÁMINA COSTILLA Y LÁMINA INFERIOR. - SOLDADURA A TOPE CON CHAFLAN EN V PLANA DE 50mm DISTANCIADA CADA 100mm. |
| <p>Plano 3.4-LAMINA SUPERIOR (LOTE 5) Cantidad: 1 unidad.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - CORTES EN LASER/PLASMA DE PLACAS Y LAMINAS DEBERAN TENER UNA TOLERANCIA DE +/- 0.5mm. - RECTIFICAR AGUJEROS REALIZADOS POR CORTE LASER/PLASMA. - SE ANEXA ARCHIVO EN FORMATO DXF PARA CORTE POR LASER/PLASMA. - PLACA DE ACERO DE 3/16". - MATERIAL ACERO A-36. -DIMENSIÓN GENERAL: Ø1260mm. - UN AGUJERO PASANTE DE Ø900mm. - (12) AGUJEROS PASANTES DE Ø10mm PARA PERNOS DE Ø3/8" (RECTIFICAR AGUJEROS). - (4) RANURAS PARA ENCASTRE DE 72mm X 5,5mm. - (12) RANURAS DE 44mm X 9mm. - QUITAR TODAS LAS REBABAS Y BORDES AFILADOS. |
| <p>Plano 3.5-LAMINA COSTILLA (LOTE 5) Cantidad: 4 unidades.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - CORTES EN LASER/PLASMA DE PLACAS Y LAMINAS DEBERAN TENER UNA TOLERANCIA DE +/- 0.5mm. - RECTIFICAR AGUJEROS REALIZADOS POR CORTE LASER/PLASMA. - SE ANEXA ARCHIVO EN FORMATO DXF PARA CORTE POR LASER/PLASMA. - (4) UNIDADES. - PLACA DE ACERO DE 3/16". - MATERIAL ACERO A-36. -DIMENSIÓN GENERAL: 1005mm X 559mm. |

| | |
|---|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> - (2) AGUJEROS PASANTES DE Ø13mm PARA PERNOS DE Ø1/2" (RECTIFICAR AGUJEROS). - (2) PESTAÑAS PARA ENCASTRE. - QUITAR TODAS LAS REBABAS Y BORDES AFILADOS. |
| <p>Plano 3.6-LAMINA INFERIOR (LOTE 5) Cantidad: 4 unidades.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - CORTES EN LASER/PLASMA DE PLACAS Y LAMINAS DEBERAN TENER UNA TOLERANCIA DE +/- 0.5mm. - RECTIFICAR AGUJEROS REALIZADOS POR CORTE LASER/PLASMA. - SE ANEXA ARCHIVO EN FORMATO DXF PARA CORTE POR LASER/PLASMA. - (2) UNIDADES. - PLACA DE ACERO DE 3/16". - MATERIAL ACERO A-36. -DIMENSIÓN GENERAL: Ø1560mm. - UN AGUJERO PASANTE DE R-140mm. - (5) AGUJEROS PASANTES EQUIDISTANCIADOS RADIALMENTE CADA 45° DE Ø13/16" PARA PERNOS DE Ø3/4" (RECTIFICAR AGUJEROS). - (3) AGUJEROS PASANTES DE Ø14mm PARA CHAZO EXPANSIVO DE Ø1/2" (RECTIFICAR AGUJEROS). - (2) RANURAS PARA ENCASTRE DE 102mm X 5,5mm. - QUITAR TODAS LAS REBABAS Y BORDES AFILADOS. |
| <p>Plano 4.2-SOPORTE BANCA IZQUIERDO (LOTE 5) Cantidad: 4 unidades.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - CORTES EN LASER/PLASMA DE PLACAS Y LAMINAS DEBERAN TENER UNA TOLERANCIA DE +/- 0.5mm. - RECTIFICAR AGUJEROS REALIZADOS POR CORTE LASER/PLASMA. - SE ANEXA ARCHIVO EN FORMATO DXF PARA CORTE POR LASER/PLASMA. - (4) UNIDADES - PLACA DE ACERO DE 1/4". - MATERIAL ACERO A-36. -DIMENSIÓN GENERAL: 200mm X 157mm. - (4) AGUJEROS DE Ø13mm PARA PERNOS DE Ø1/2" (RECTIFICAR AGUJEROS). -DOBLEZ A 90° HACIA ARRIBA. - QUITAR TODAS LAS REBABAS Y BORDES AFILADOS. - APLICAR 2 CAPAS DE ANTICORROSIVO, PARA EL ACABADO FINAL 2 CAPAS PINTURA ESMALTE COLOR NEGRO MATE. |

| | |
|--|---|
| <p>Plano 4.3- SOPORTE BANCA DERECHO (LOTE 5) Cantidad: 4 unidades.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - TUBERÍA DE 10" COCIDA DE 4m DE LARGO. - MATERIAL ACERO A-53. - CORTES DE PERFILES Y TUBERIAS DEBERAN TENER UNA TOLERANCIA DE +/- 1mm. - RANURA PARA DESAGUE. - PERFORACIÓN PASANTE DE Ø50mm A 500mm DE ALTURA. - PERFORACIÓN PASANTE DE Ø30mm A 3m DE ALTURA. - QUITAR TODAS LAS REBABAS Y BORDES AFILADOS. |
| <p>Plano 4.4-LAMINA SOPORTE BANCA (LOTE 5) Cantidad: 4 unidades.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - CORTES EN LASER/PLASMA DE PLACAS Y LAMINAS DEBERAN TENER UNA TOLERANCIA DE +/- 0.5mm. - RECTIFICAR AGUJEROS REALIZADOS POR CORTE LASER/PLASMA. - SE ANEXA ARCHIVO EN FORMATO DXF PARA CORTE POR LASER/PLASMA. - (4) UNIDADES - PLACA DE ACERO DE 3/16". - MATERIAL ACERO A-36. -DIMENSIÓN GENERAL: 1536mm - (4) AGUJEROS PASANTES DE Ø16mm PARA PERNOS DE Ø15mm (RECTIFICAR AGUJEROS). - QUITAR TODAS LAS REBABAS Y BORDES AFILADOS. - APLICAR 2 CAPAS DE ANTICORROSIVO, PARA EL ACABADO FINAL 2 CAPAS PINTURA ESMALTE COLOR NEGRO MATE. |
| <p>Plano 4.4-LAMINA SOPORTE BANCA (LOTE 5) Cantidad: 4 unidades.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - CORTES EN LASER/PLASMA DE PLACAS Y LAMINAS DEBERAN TENER UNA TOLERANCIA DE +/- 0.5mm. - RECTIFICAR AGUJEROS REALIZADOS POR CORTE LASER/PLASMA. - SE ANEXA ARCHIVO EN FORMATO DXF PARA CORTE POR LASER/PLASMA. - (4) UNIDADES - PLACA DE ACERO DE 3/16". - MATERIAL ACERO A-36. -DIMENSIÓN GENERAL: 1536mm - (4) AGUJEROS PASANTES DE Ø16mm PARA PERNOS DE Ø15mm (RECTIFICAR AGUJEROS). |

| | |
|--|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> - QUITAR TODAS LAS REBABAS Y BORDES AFILADOS. - APLICAR 2 CAPAS DE ANTICORROSIVO, PARA EL ACABADO FINAL 2 CAPAS PINTURA ESMALTE COLOR NEGRO MATE. |
|--|--|

| Lote | Especificaciones técnicas |
|-------------|--|
| 5 | <p>ARCHIVOS:</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la presente solicitud se enviará (Sujeto al envío previo del acuerdo de confidencialidad firmado) un archivo comprimido "Fabricación_Est.Base_EAFIT.rar" el cual contiene todos los planos de fabricación, planos de ensamble y archivos DXF para cortes en laser/plasma. <p>ESPECIFICACIONES GENERALES:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Todas las dimensiones en los planos se encuentran en milímetros, excepto las especificadas en pulgadas ("). - Todas las soldaduras serán de acuerdo al código AWS última edición, 5mm continua de filete a menos que se especifique otra cosa. - Para la fabricación por corte laser/plasma de placas y laminas se proveerán los archivos de las piezas en escala 1:1 en formato DXF. -Cortes de perfiles y tuberías deberán tener una tolerancia de +/- 1mm. -Cortes en laser/plasma de placas y laminas deberán tener una tolerancia de +/- 1mm. -Se deberán quitar todas las rebabas o bordes afilados de cada pieza. -Aplicar 2 capas de anticorrosivo y para el acabado final aplicar 2 capas de pintura esmalte color negro mate. -Rectificar agujeros realizados por corte laser/plasma. - Los procesos de rectificado de agujeros especificados en los planos hacen referencia a proceso de taladrado que garantice la perforación pasante uniforme. - No se enviarán memorias de cálculo o similares, a menos que se requiera para resolver dudas en el proceso de fabricación, o el desarrollador y el fabricante así lo consideren para garantizar especificaciones mínimas de fabricación. |

- Cualquier cambio sugerido por el fabricante (proveedor) y considerado como "menor" a criterio del diseñador (cliente) y que facilite la manufactura, es posible considerarlo, siempre y cuando sea comunicado y validado. El diseñador (cliente) será quien validará su viabilidad.

- Todas las notas que fueron incluidas en los diferentes planos deben ser consideradas como especificaciones técnicas de Fabricación y Ensamble. Estas serán utilizadas para confirmar la recepción final a satisfacción.

GARANTIA:

- El proveedor debe garantizar el reemplazo o reparación de aquellos elementos que presenten fallas asociadas a la fabricación, que puedan ser identificadas en el proceso de inspección de calidad, ensamble y/o puesta en operación del elemento. Entre las fallas se encuentran, sin ser las únicas: desviación en los parámetros de ajuste, tolerancias, cotas, acabados superficiales, tratamientos térmicos, cumplimiento de normativas técnicas o estándares internacionales de diseño y fabricación que hayan sido especificadas en el plano.

- El desempeño funcional de las diferentes piezas, mecanismos y conjunto de ensamble denominado "Estructura Base" es expresa responsabilidad del diseñador (cliente). El fabricante (proveedor) es responsable de los modos de falla asociados a condiciones inducidas por la manufactura o el no cumplimiento de especificaciones, sin desconocer actividades requeridas de instalación que ha sido solicitadas junto con este requerimiento. Tener en cuenta el costo de estas actividades al momento de realizar la propuesta económica.

- La garantía de los denominados "componentes comerciales" será tramitada por el proveedor ante el fabricante o comercializador de origen de este. No será responsabilidad del diseñador (cliente) realizar este tipo de gestiones.

- Se debe entregar certificado de materiales para aceros.

ESPECIFICACIÓN SOBRE CANTIDADES:

- Las cantidades especificadas en los planos individuales de fabricación de cada pieza son las necesarias para la fabricación de UNA (1) "ESTRUCTURA BASE".

- Las cantidades especificadas en el archivo anexo "Elementos_Est.Base_EAFIT.xlsx" en la carpeta

| | |
|--|--|
| | "Fabricación_Est.Base_EAFIT.rar" son las requeridas para el ensamble de UNA (1) "Estructura base". |
|--|--|

| Lote | Especificaciones técnicas |
|------|---|
| 5 | <p>ESPECIFICACIÓN DE SUMINISTRO DE ELEMENTOS DE ENSAMBLE:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La totalidad de las piezas especificadas en el archivo anexo "Elementos_Est.Base_EAFIT.xlsx" en la carpeta "Fabricación_Est.Base_EAFIT.rar" son las requeridas para el ensamble de UNA (1) "Estructura Base". Allí se listan piezas que son catalogadas como de "Fabricación" (de las cuales se suministran los planos para su manufactura y archivos en formato DXF para el caso de cortes por láser/plasma) y piezas catalogadas como "Comerciales" entre las que se encuentran, sin ser las únicas: Tornillería, rodamientos, anillos de retención (circlip). Estas piezas deben ser suministradas por el fabricante como parte de la manufactura. - Para la instalación de los elementos anteriormente descritos, el fabricante (proveedor) deberá solicitar un área de trabajo necesaria para la instalación de estos componentes con al menos 5 días hábiles previos a la entrega e instalación, en caso tal de ser requerido más espacio de trabajo, el proveedor deberá comunicarle al diseñador (cliente) del proyecto con al menos 4 días hábiles previos a la entrega e instalación. -El proveedor deberá ajustarse a los requerimientos instaurados por la universidad EAFIT para la operación segura dentro de sus instalaciones. <p>SITIO DE ENTREGA:</p> <p>Los elementos deberán ser entregados e instalados en la sede Medellín de la Universidad EAFIT, parqueadero del bloque de ingenierías (B-19).</p> |

Para recibir los planos, los interesados deben enviar el compromiso de confidencialidad que encuentran en el directorio "ADENDAS Y ANEXOS", firmado por el Representante Legal de la Empresa.

El proveedor está obligado a mantener en estricta confidencialidad de toda la información intercambiada, revisada, facilitada o creada con ocasión de la ejecución del Programa ENERGÉTICA 2030.

Para presentar cotización, por favor tener en cuenta la siguiente información:

Cualquier proponente o proveedor de productos o servicios **será inelegible dentro del Programa Energética2030**, por todo el periodo de ejecución del Contrato de Préstamo BIRF 8701 –CO, si ha incurrido en alguna de las siguientes situaciones:

- a. Retirar la cotización durante su período de vigencia o, en cualquier momento, a partir de la fecha de cierre de la invitación a cotizar.
- b. Rechazar la firma de la orden contractual, después de haber sido notificado de la aceptación de su cotización, estando dentro de su período de validez.
- c. Rehusar el suministro de la Póliza de Cumplimiento requerida para la suscripción de la orden contractual.
- d. Haber incumplido, total o parcialmente, las obligaciones y/o condiciones de ejecución de una orden contractual.

| | |
|--|--|
| <p>Información que debe contener la cotización</p> | <p>Por cada lote que se cotice:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Descripción de cada elemento del lote (según especificaciones dadas) • Precio unitario • Valor IVA • Precio Total del IVA del Lote • Precio total del Lote, IVA incluido • Garantía (especificar condiciones y tiempo) • Periodo de validez de la cotización (como se indica en este documento) • Forma de pago (como se indica en este documento) • Tiempo de entrega (por favor especificar un número determinado de días. No se admiten rangos de tiempo ó frases abiertas como: “15 a 30 días”, “A convenir”, “De acuerdo a inventario” etc) • Los precios deberán cotizarse en pesos colombianos, sin decimales. cotizar en moneda diferente es causal de rechazo • Todo el texto de la cotización debe estar en español. |
| <p>Cotizaciones alternativas</p> | <p>No se aceptan ofertas alternativas, No cumplir con esta condición, es causal de rechazo</p> <p>El proponente puede cotizar uno o más lotes. Debe cotizar la totalidad de los ítems de cada lote que presente.</p> |
| <p>Criterios de evaluación y adjudicación</p> | <p>Por cada lote:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Cumplimiento de las especificaciones técnicas 2. El Precio evaluado como el más bajo |
| <p>Tipo de contrato a suscribir</p> | <p>Orden de compra (ver documento en directorio ADENDAS Y ANEXOS)</p> |

| | |
|--|---|
| <p>Forma de pago</p> | <p>100% del valor de la orden de compra a los 30 días posteriores a la radicación en nuestras oficinas de la factura, con recibo a satisfacción emitido por el supervisor de la orden.</p> <p>No se hacen anticipos.</p> <p>FACTURACIÓN ELECTRÓNICA. En cumplimiento del párrafo del artículo 1 del Decreto 2242 de 2015, todo contratista que se encuentra obligado a facturar electrónicamente deberá remitir a la Universidad las facturas electrónicas derivadas de la ejecución contractual, en formato PDF y XML, al correo de facturación efactura_nal@unal.edu.co con la información específica requerida por la Universidad, dando estricta aplicación a los requisitos fijados en el artículo 11 de la Resolución 042 de 2020 de la Dirección de Impuestos y Aduanas Nacionales y las normas que la adicionen, modifiquen o deroguen.</p> <p>Adicionalmente, el contratista, en el archivo XML que genere, deberá incluir: tipo de orden contractual, número de la orden contractual, año de elaboración de la orden o contrato y la dependencia.</p> |
| <p>Plazo de ejecución</p> | <p>Hasta 20 días contados a partir de la suscripción de la orden de compra, de acuerdo con el lote 1</p> <p>Hasta 20 días contados a partir de la suscripción de la orden de compra, de acuerdo con el lote 2</p> <p>Hasta 30 días contados a partir de la suscripción de la orden de compra, de acuerdo con el lote 3</p> <p>Hasta 30 días contados a partir de la suscripción de la orden de compra, de acuerdo con el lote 4</p> <p>Hasta 20 días contados a partir de la suscripción de la orden de compra, de acuerdo con el lote 5</p> |
| <p>Lugar de ejecución y entrega</p> | <p>Departamento: ANTIOQUIA Municipio: Medellín Dirección: Universidad EAFIT, Carrera 49 N° 7 sur 50</p> |
| <p>Periodo de validez de la Cotización</p> | <p><i>45 días</i></p> <p>La cotización debe tener esta vigencia, la presentación con un tiempo inferior es causal de rechazo</p> |
| <p>Fraude y Corrupción</p> | <p>El Banco requiere el cumplimiento de sus Directrices Contra el Fraude y la Corrupción y de sus políticas y procedimientos de sanciones vigentes incluidos en el Marco de Sanciones del Grupo del Banco Mundial, conforme se describe en siguiente anexo.</p> |



Si requiere aclaraciones sobre la invitación a cotizar, sus preguntas se recibirán por escrito a la siguiente dirección de correo electrónico: ccienti_med@unal.edu.co, **máximo hasta el 7 de abril de 2022**

Su cotización debe enviarla vía **correo electrónico a:** ccienti_med@unal.edu.co **a más tardar el 15 de abril de 2022**

Su cotización puede ser enviada en archivo adjunto o link de descarga, que debe estar nombrado así: "**Cotización SDCS M-0774 Razón Social de la Empresa**", junto a los soportes del caso.

Los documentos soporte de la cotización, deberán estar identificados con nombre que aclare su contenido y con una numeración consecutiva. Por ejemplo: "**1. Ficha técnica de xxxx**", etc

Los archivos enviados deben estar en formato PDF, que no permita edición.

El asunto de correo de la propuesta debe ser "**Propuesta SDCS M-0774 Razón Social de la Empresa**"

La Universidad Nacional de Colombia no se hace responsable por el inadecuado manejo en el envío de la información.

ANEXO

Fraude y Corrupción

1. Propósito

1.1 Las Directrices Contra la Corrupción del Banco y este anexo se aplican a las adquisiciones realizadas en el marco de las operaciones de financiamiento para proyectos de inversión de dicho organismo.

2. Requisitos

2.1 El Banco exige que los prestatarios (incluidos los beneficiarios del financiamiento que otorga); licitantes (proponentes / postulantes), consultores, contratistas y proveedores; subcontratistas, subconsultores, prestadores de servicios o proveedores, y agentes (declarados o no), así como los miembros de su personal, observen los más altos niveles éticos durante el proceso de adquisición, selección y ejecución de los contratos que financie, y se abstengan de cometer actos de fraude y corrupción.

2.2 A tal fin, el Banco:

a. Define de la siguiente manera, a los efectos de esta disposición, las expresiones que se indican a continuación:

- i. por “práctica corrupta” se entiende el ofrecimiento, entrega, aceptación o solicitud directa o indirecta de cualquier cosa de valor con el fin de influir indebidamente en el accionar de otra parte;
- ii. por “práctica fraudulenta” se entiende cualquier acto u omisión, incluida la tergiversación de información, con el que se engañe o se intente engañar en forma deliberada o imprudente a una parte con el fin de obtener un beneficio financiero o de otra índole, o para evadir una obligación;
- iii. por “práctica colusoria” se entiende todo arreglo entre dos o más partes realizado con la intención de alcanzar un propósito ilícito, como el de influir de forma indebida en el accionar de otra parte;
- iv. por “práctica coercitiva” se entiende el perjuicio o daño o la amenaza de causar perjuicio o daño directa o indirectamente a cualquiera de las partes o a sus bienes para influir de forma indebida en su accionar;
- v. por “práctica obstructiva” se entiende:

a) la destrucción, falsificación, alteración u ocultamiento deliberado de pruebas materiales referidas a una investigación o el acto de dar falsos testimonios a los investigadores para impedir materialmente que el Banco investigue denuncias de prácticas corruptas, fraudulentas, coercitivas o colusorias, o la amenaza, persecución o intimidación de otra parte para evitar que revele lo que conoce sobre asuntos relacionados con una investigación o lleve a cabo la investigación, o

b) los actos destinados a impedir materialmente que el Banco ejerza sus derechos de inspección y auditoría establecidos en el párrafo 2.2 e), que figura a continuación.

b. Rechazará toda propuesta de adjudicación si determina que la empresa o persona recomendada para la adjudicación, los miembros de su personal, sus agentes, subconsultores, subcontratistas, prestadores de servicios, proveedores o empleados han participado, directa o indirectamente, en prácticas corruptas, fraudulentas, colusorias, coercitivas u obstructivas para competir por el contrato en cuestión.

- c. Además de utilizar los recursos legales establecidos en el convenio legal pertinente, podrá adoptar otras medidas adecuadas, entre ellas, declarar que las adquisiciones están viciadas, si determina en cualquier momento que los representantes del prestatario o de un receptor de una parte de los fondos del préstamo participaron en prácticas corruptas, fraudulentas, colusorias, coercitivas u obstructivas durante el proceso de adquisición, o la selección o ejecución del contrato en cuestión, y que el prestatario no tomó medidas oportunas y adecuadas, satisfactorias para el Banco, para abordar dichas prácticas cuando estas ocurrieron, como informar en tiempo y forma a este último al tomar conocimiento de los hechos.
- d. Sancionará, conforme a lo establecido en sus Directrices Contra la Corrupción y a sus políticas y procedimientos de sanciones vigentes, en forma indefinida o por un período determinado, a cualquier empresa o persona, declarándola públicamente inelegible para i) recibir la adjudicación de un contrato financiado por el Banco u obtener beneficios financieros o de otro tipo a través de dicho contrato¹; ii) ser designada² subcontratista, consultor, fabricante o proveedor, o prestador de servicios nominado de una empresa habilitada para ser adjudicataria de un contrato financiado por el Banco, y iii) recibir los fondos de un contrato otorgado por el Banco o seguir participando en la preparación o ejecución de un proyecto financiado por este.
- e. Exigirá que en los documentos de Solicitud de Ofertas/SDP y en los contratos financiados con préstamos del Banco se incluya una cláusula en la que se exija que los licitantes (postulantes / proponentes), consultores, contratistas y proveedores, así como sus subcontratistas, subconsultores, agentes, empleados, consultores, prestadores de servicios o proveedores, permitan al Banco inspeccionar³ todas las cuentas, registros y otros documentos relacionados con la presentación de propuestas y el cumplimiento de los contratos, y someterlos a la auditoría de profesionales nombrados por este.

¹ Para disipar cualquier duda, la inelegibilidad de una parte para recibir la adjudicación de un contrato incluirá, entre otras cosas, (i) solicitar la precalificación, expresar interés en la prestación de servicios de consultoría y presentar ofertas/propuestas, en forma directa o en calidad de subcontratista, fabricante o proveedor, o prestador de servicios nominado, en relación con dicho contrato, y (ii) suscribir una enmienda o modificación en la que introduzcan cambios sustanciales a un contrato existente.

² Un subcontratista, consultor, fabricante o proveedor, o prestador de servicios nominado (el nombre dependerá del documento de licitación de que se trate) es aquel que (i) figura en la solicitud de precalificación u oferta del Licitante (postulante / proponente) debido a que aporta la experiencia y los conocimientos especializados esenciales que le permiten cumplir los requisitos de calificación para una oferta/propuesta en particular, o (ii) ha sido designado por el Prestador.

³ Las inspecciones que se llevan a cabo en este contexto suelen ser de carácter investigativo (es decir, forense). Consisten en actividades de constatación realizadas por el Banco o por personas nombradas por este para abordar asuntos específicos relativos a las investigaciones/auditorías, como determinar la veracidad de una denuncia de fraude y corrupción a través de los mecanismos adecuados. Dicha actividad incluye, entre otras cosas, acceder a la información y los registros financieros de una empresa o persona, examinarlos y hacer las copias que corresponda; acceder a cualquier otro tipo de documentos, datos o información (ya sea en formato impreso o electrónico) que se considere pertinente para la investigación/auditoría, examinarlos y hacer las copias que corresponda; entrevistar al personal y otras personas; realizar inspecciones físicas y visitas al emplazamiento, y someter la información a la verificación de terceros.



MODELO DE ORDEN DE COMPRA - ODC

(Consultar documento en pdf, P.557 ODC Adq comp mecánicos M-0774. En directorio ADENDAS Y ANEXOS. Este documento es sólo informativo. La ODC completamente diligenciada, se enviará al adjudicatario)