

# ET919 Caja para medidores de macromedición

## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>
Dpto. Normas Técnicas	Dpto. Desarrollo, Normas y Reglamentaciones
<b>Revisión #:</b>	<b>Entrada en vigencia:</b>
ET 919	23/11/2009



Esta información ha sido extractada de la plataforma Likinormas de Codensa en donde se encuentran las normas y especificaciones técnicas. Consulte siempre la versión actualizada en <http://likinormas.micodensa.com/>



## 1. OBJETO DE LA ESPECIFICACIÓN

---

Establecer las condiciones que deben satisfacer las cajas para medidores de macromedición, las cuales deben poseer excelentes características técnicas de desempeño, durabilidad y **calidad** para cumplir las condiciones actuales de desempeño en los sistemas de distribución de energía de BT. Se utiliza para instalar medidores con conexión semindirecta en BT.

## 2. ALCANCE

---

La presente especificación se aplicará a todas las cajas para medidores de macromedición que adquiera CODENSA S.A. ESP.

## 3. CONDICIONES DE SERVICIO

---

Las cajas para medidores de macromedición serán utilizadas en el **sistema de baja tensión** del área de concesión de CODENSA S.A. E.S.P, bajo las siguientes condiciones:

CARACTERÍSTICAS AMBIENTALES	
a. Altura sobre el nivel del mar	1 500 a 2 640 m
b. Ambiente	Tropical
c. Humedad	Mayor al 90 %
d. Temperatura máxima y mínima	45 °C y - 5 °C respectivamente.
e. Temperatura promedio	20 °C.
f. Instalación	A la intemperie, sujeción al poste.

CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS	
a. <b>Tensión Nominal</b> del <b>sistema</b>	
Línea - Línea	208V
Línea – Neutro	120 V
b. <b>Tensión máxima</b>	600 V
c. Disposición del <b>sistema</b>	Trifásico tetrafilar (3 Fases + Neutro)
d. Frecuencia del <b>sistema</b>	60 Hz

## 4. SISTEMA DE UNIDADES

---

En todos los documentos técnicos se deben expresar las cantidades numéricas en unidades del **sistema** Internacional (S.I.). Si se usan catálogos, folletos o planos, en sistemas con diferentes unidades, deben hacerse las conversiones respectivas.

## 5. NORMAS DE FABRICACIÓN Y PRUEBAS

---

NORMA		DESCRIPCIÓN
ASTM	B117	Prueba de Cámara Salina
ASTM	D14000	Medición de espesores de recubrimiento
IEC	29	Degrees of protection provided by enclosures.
IEC	144	Degrees of protection of enclosures for low voltage switchgear and control gear".
ISO	2859-1	Muestreo para <a href="#">inspección</a> .
NTC	2154	Bloques de Terminales para uso industrial.
NTC	3279	Grados de protección dados por encerramiento de equipo eléctrico código IP.
NTC	3916	Método de <a href="#">ensayo</a> para la resistencia a la tracción de recubrimientos, utilizando probadores portátiles de adherencia.
UL	486A	Wire connectors and soldering lugs for use with cooper conductors
UL	1059	Terminal Blocks

Pueden emplearse otras normas internacionalmente reconocidas equivalentes o superiores a las aquí señaladas, siempre y cuando se ajusten a lo solicitado en la presente [Especificación Técnica](#).

Las normas citadas en la presente especificación (o cualquier otra que llegare a ser aceptada por CODENSA S.A.) se refieren a su última revisión.

## 6. REQUERIMIENTOS TÉCNICOS PARTICULARES

### 6.1 Características Generales

Las cajas para medidores de macromedición requeridas por CODENSA S.A. deben cumplir con las siguientes condiciones:

- Ser construidas con materiales de la mejor [calidad](#) debiéndose descartar el empleo de materiales alterables por la humedad, radiación solar y otras condiciones ambientales desfavorables.
- Ser Autosoportable, compacta, liviana y con una estructura completamente rígida e indeformable, sin aristas, bordes ni esquinas vivas, agudas o cortantes.
- La posición de trabajo de la caja será vertical, para facilitar la lectura del medidor.
- Debe ser construida en forma embutida en lámina de acero SAE 1010 ó similar autorizada por CODENSA S.A.
- El calibre de la lámina sin pintura debe ser como mínimo calibre 20 (0.912 mm).
- Tener un índice de hermeticidad IP44 de acuerdo a la norma IEC 529, y con grado de protección contra choques IK 10 (20,0. julios).
- El cuerpo debe estar compuesto por: Base y Tapa, los cuales deberán poseer todos los accesorios necesarios y suficientes para su correcta utilización, funcionamiento y fácil transporte.
- Aptas para ser instaladas sobrepuestas en postes de concreto con alimentación trifásica tetrafilas desde las redes de distribución (120 / 208 V) con los siguientes objetivos:
  - Alojjar y facilitar la instalación de un medidor trifásico, de forma que el acceso a las conexiones sea exclusivo para el personal autorizado por CODENSA S.A.
  - Facilitar la lectura del medidor, las revisiones de la instalación y demás trabajos.
- La sujeción al poste de concreto podrá efectuarse con una cinta de acero inoxidable de 5/8" (Band it).

### 6.2 Características geométricas y de construcción

Las cajas para medidores de macromedición serán de la forma y dimensiones que se muestran en las figuras anexas, teniendo en cuenta:

DIMENSIONES GENERALES CAJA EMBUTIDA PARA MEDIDOR DE MACROMEDICIÓN			
ITEM	BASE sin pestañas	TAPA sin pestañas	CAJA
Ancho [mm]	220	220	244
Alto [mm]	395	395	420
Profundidad [mm]	109	134	244

#### 6.2.1 Base

La base de la caja debe poseer perforaciones pretroqueladas para tubos metálicos, con las siguientes características:

PERFORACIONES PRETROQUELADAS CAJA EMBUTIDA PARA MEDIDOR DE  
MACROMEDICIÓN

ÍTEM	DIÁMETRO Pretroquelado	DIÁMETRO Conduit	CANTIDAD Pretroquelados
Cara inferior de la caja	23mm	1"	1

Al interior de la caja, se deben colocar los medios para soportar la bornera de **tierra**; dándole una altura suficiente para que sobresalga y facilite la conexión de la caja a la red.

Al interior de la caja se encuentra una bandeja trifásica de dimensiones 200x190 mm, instaladas al cuerpo de la caja sobre cuatro sobre cuatro pernos roscados de f1/4" x 140 mm de largo con doble tuerca, como se indica en la figura 2 de la presente especificación. Para permitir el ensamble del medidor a la bandeja, cada bandeja tiene ensamblado un juego de: Tres tornillos, tres tuercas zincadas, tres arandelas de presión, tres arandelas planas para tornillo N°8 - 32UNC x 5/8 longitud. Todos los componentes deben estar zincados.

En la cara inferior se debe perforar el cuerpo con un diámetro de 25.4 mm para ensamblar un tapon removible - pasacables de 1".

De acuerdo al numeral 6.1.i, en la parte posterior de la base tendrá platinas centradas, ubicadas y unidas garantizando una alta resistencia al vandalismo.

### 6.2.2 Tapa

En el área frontal superior, en la cara inclinada de la tapa, se ubica la ventana de **inspección** con un marco (145 x 120 mm) y una transparencia de **seguridad** en policarbonato de alto impacto con un espesor de 3 mm min.(125mm x 100mm). El marco y el visor únicamente se podrán desensamblar desde el interior de la caja.

En el area frontal se ubica la lupa de **inspección** con un marco (145 x 120 mm) y una lupa de **seguridad** en policarbonato de alto impacto con un diámetro 106 mínimo (125 mm x 100 mm). El marco y la lupa únicamente se podrán des-ensamblar desde el interior de la caja.

Tendrá un orificio de 16 mm para ensamblar el buje del **sistema** de **seguridad** a la tapa con un anillo seeger para exteriores. A su vez, el buje debe permitir el ensamble de un perno de cabeza triangular RW ¼" y del sello de **seguridad** de CODENSA S.A. E.S.P. con una perforación de 1,3 mm. La localización del centro del perno cabeza triangular debe ser concéntrica con la rosca que lo recibe. Tanto el perno cabeza triangular como la llave para accionarlo, serán suministrados por el fabricante únicamente a CODENSA S.A. E.S.P. y podrán ser reemplazados por un perno de **seguridad** antifraude suministrado por CODENSA S.A. E.S.P.

La caja debe ser fabricada con un marco alrededor de la tapa con una pestaña en la que se pegará al interior un empaque de caucho esponjoso, de forma que permita el ajuste y cierre con la base, evitando el ingreso de agua al interior de la caja, las intervenciones y el acceso no autorizado o fraudulento de los usuarios o extraños.

### 6.2.3 Borneras

El **material** de la bornera debe ser cobre o aleación de cobre que cumpla con los requerimientos.

La corriente especificada en esta sección para las borneras, es la capacidad de corriente de la misma. Para la ejecución de los ensayos requeridos en esta especificación se debe aplicar las corrientes de **ensayo** especificada en la normas de referencia para el conductor máximo de instalación y cuando CODENSA, S.A. lo requiera se ejecutaran con lo conductores máximo, mínimo e intermedio, usados en la instalación de las borneras con sus correspondientes corrientes de **ensayo**.

#### 6.2.3.1. Bornera a tierra

Al interior de la caja, debe contener una bornera de **puesta a tierra** sujeta a la carcasa de la caja para aterrizar el neutro, los conductores de continuidad eléctrica y el electrodo de **puesta a tierra**. Con una capacidad no inferior de 85 A, debe permitir la alimentación con un conductor desde 8 AWG hasta el 4AWG; para lo que debe tener un alojamiento.

#### 6.2.3.2. Sistema compresión conductor

El **sistema** elegido para comprimir el conductor debe garantizar su correcta sujeción sin que se presente:

- Desconexiones accidentales de la alimentación secundaria o de las acometidas.
- Daños al conductor como rotura o el tronzado de alguno de los hilos.
- Anomalías por esfuerzos mecánicos y eléctricos y térmicos que generen fallas en la sujeción o conexión.

## 6.3 Proceso de pintura

La lámina de acero utilizada en la construcción de las cajas debe someterse a un tratamiento de limpieza, el cual debe garantizar que las superficies estén libres de grasas, óxidos o cualquier elemento extraño, se debe aplicar una pintura de color gris RAL serie 70 (similar al RAL 7032), resistente a los rayos ultravioleta.

Para procesos de recubrimiento con pintura líquida, luego del proceso de limpieza y fosfato, se debe aplicar una base de pintura epóxica con un espesor en las áreas interior y exterior de 50 µm, luego se debe aplicar un recubrimiento de pintura poliéster o acrílica con un espesor en el área exterior de 50 µm mín. y en el área interior

Estos documentos tienen derechos de autor. PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN LA AUTORIZACIÓN EXPRESA DE CODENSA. Artículo 29 del Decreto 460 de 1995.

de 25 µm mín. El total de la capa de recubrimiento será de 100 µm mín. en el área exterior y 70 µm mín. en el área interior de recubrimiento.

Para procesos de recubrimiento con pintura electrostática en polvo, luego del proceso de limpieza y fosfato, se debe aplicar un recubrimiento de pintura epoxipoliéster. El total de la capa de recubrimiento será mínimo de 65 µm mín en el área exterior y de 50 µm mín en el área interior de recubrimiento.

## 6.4 Marcación

La caja tendrá grabado en alto relieve:

a. Inscripción en letras mayúsculas que diga "USO EXCLUSIVO DE CODENSA" en la parte superior central de la tapa.

b. Logotipo o nombre del fabricante, el tamaño de la letra será de 6mm mínimo.

c. **Símbolo de puesta a tierra** en la parte posterior e inferior del cuerpo de la caja.

Además para dar cumplimiento al **RETIE** en la marcación se debe incluir la siguiente información (placa o calcomanía):

- 208/120V
- 5A
- 3F, 4H
- **Símbolo** de riesgo eléctrico con las mínimas dimensiones indicadas en el art. 11.2.2 y art. 11.3 del **RETIE**.

Para compras realizadas por CODENSA S.A ESP se debe incluir la palabra BOG-CUN y la orden de compra.

## 7. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

Para este caso se considerará que existe un **lote** cuando:

- a. Los materiales de producción pertenecen a un mismo **lote** de materia prima.
- b. Las cajas se construyen en un solo **lote** de producción.

### 7.1 Muestreo

El muestreo se realizará con base en los procedimientos y tablas estipuladas en la norma NTC-ISO 2859-1 "Procedimientos de muestreo para **Inspección** por Atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de **calidad** para **inspección lote a lote**" y se acordará por las partes, previamente a la fecha de la realización de las pruebas y recepción de los bienes.

Para el desarrollo de las pruebas es indispensable que los instrumentos involucrados estén calibrados.

### 7.2 Aceptación o Rechazo

Si el número de elementos defectuosos es menor o igual al correspondiente número de defectuosos (dado en la norma NTC-ISO 2859-1 en la tercera columna de las Tablas 1 y 2), se deberá considerar que el **lote** cumple con los requisitos técnicos exigidos por CODENSA S.A., pero en caso contrario, el **lote** se rechazará.

**TABLA 1.**

**PLAN DE MUESTREO PARA INSPECCIÓN VISUAL Y DIMENSIONAL (NIVEL DE INSPECCIÓN II, NAC = 2,5%)(NORMA NTC-ISO 2859-1 TABLA1 - TABLA 2A)**

TAMAÑO DEL <b>LOTE</b>	TAMAÑO DE LA MUESTRA	NUMERO PERMITIDO DE DEFECTUOSOS	NUMERO DEFECTUOSOS PARA RECHAZO
2 a 8	A = 2	0	1
9 a 15	B = 3	0	1
16 a 25	C = 5	0	1
26 a 50	D = 8	1	2
51 a 90	E = 13	1	2
91 a 150	F = 20	1	2
151 a 280	G = 32	2	3
281 a 500	H = 50	3	4
501 a 1200	J = 80	5	6
1201 a 3200	K =125	7	8
3201 a 10000	L =200	10	11

**TABLA 2.**

**PLAN DE MUESTREO PARA LOS ENSAYOS MECÁNICOS (NIVEL DE INSPECCIÓN ESPECIAL S-3, NAC = 2,5%)(NORMA NTC-ISO 2859-1 TABLA1 - TABLA 2A)**

Estos documentos tienen derechos de autor. PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN LA AUTORIZACIÓN EXPRESA DE CODENSA. Artículo 29 del Decreto 460 de 1995.

TAMAÑO DEL LOTE	TAMAÑO DE LA MUESTRA	NUMERO PERMITIDO DE DEFECTUOSOS	NUMERO DEFECTUOSOS PARA RECHAZO
2 a 8	A = 2	0	1
9 a 15	A = 2	0	1
16 a 25	B = 3	0	1
26 a 50	B = 3	0	1
51 a 90	C = 5	1	2
91 a 150	C = 5	1	2
151 a 280	D = 8	1	2
281 a 500	D = 8	1	2
501 a 1200	E = 13	1	2
1201 a 3200	E = 13	1	2
3201 a 10000	F = 20	1	2

La Compañía se reserva el derecho de descartar las propuestas que no ofrezcan pruebas o si las ofrecidas son consideradas insuficientes para garantizar la **calidad** de las cajas.

Para efectuar cualquier despacho, es **requisito** indispensable una autorización escrita de CODENSA S.A., la cual será expedida con base en los resultados de las pruebas realizadas en fábrica y/o la aprobación del protocolo de pruebas realizadas por el fabricante a los bienes solicitados.

## 8. PRUEBAS

El fabricante deberá remitir los protocolos de los siguientes ensayos realizados por un laboratorio acreditado ante la Superintendencia de Industria y Comercio **SIC**, o un organismo internacional reconocido para la elaboración de prueba.

Las cajas de medidores deben cumplir con:

- Certificados de materiales.
- Inspección** dimensional, **inspección** visual y funcional. (acople de la tapa).
- Prueba contra impacto (código IK).
- Ensayo** de grado de protección (código IP).
- Resistencia a la **corrosión**.
- Espesor de pintura.
- Ensayo** de adherencia por tracción a pintura.
- Ensayo** de corto circuito a bornera de **puesta a tierra**.
- Ensayo** de calentamiento estático a bornera de **puesta a tierra**.
- Ensayo** de tracción a bornera de **puesta a tierra**.
- Ensayo** de **seguridad** de montaje a bornera de **puesta a tierra**.
- Ensayo** de ensamble a bornera de **puesta a tierra**.

### 8.1 Certificados de materiales

En las cajas metálicas debe hacerse los siguientes análisis químicos:

- Certificado de análisis químico de la lámina del fabricante (subproveedor).
- Certificado del tipo de pintura del fabricante (subproveedor).
- Certificado del policarbonato del fabricante (subproveedor).
- Composición química de la bornera.

### 8.2 Inspección Dimensional

La verificación de las dimensiones se hará con los instrumentos de medida que den la aproximación requerida (cinta metálica con divisiones de 1 mm para longitudes y calibrador para los diámetros y espesores). El tamaño de la muestra deberá estar de acuerdo con la Tabla 1.

Se verificará con base a:

- Esquemas indicados en las figuras anexas a la presente especificación y tablas contenidas dentro de esta especificación.

Estos documentos tienen derechos de autor. PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN LA AUTORIZACIÓN EXPRESA DE CODENSA. Artículo 29 del Decreto 460 de 1995.

b. Planos entregados por el fabricante y aprobados por CODENSA S.A. E.S.P.

Las tolerancias generales son:

- a. Para la tapa y la base:  $\pm 3$  mm,
- b. Perno, Buje, platina y llave del sistema de seguridad:  $\pm 0.5$  mm.

### 8.3 Inspección Visual

Se verificará:

- a. Las marcaciones descritas en el numeral 6.4.
- b. La buena terminación de todos los elementos constitutivos de la tapa y sus accesorios.
- c. La ausencia de grietas, sopladuras, poros, exfoliaduras, ampolladuras, raspaduras u otros defectos.

### 8.4 Inspección funcional

Se verificará el correcto acople de la tapa al cuerpo, el adecuado funcionamiento del dispositivo de cierre (incluyendo cambio de tornillo y el agarre de los anillos para exteriores - seeger).

### 8.5 Prueba contra impacto (Código IK)

El ensamble de la ventana de inspección y el de la lupa (marco y transparencia de seguridad) a la tapa y el ensamble del cuerpo y la puerta deben ser resistentes al impacto de martillo pendular de 5kg a 20 julios. Luego del impacto, la caja debe conservar su grado de protección IP manteniendo su funcionalidad en la apertura y cierre de la puerta, adicionalmente, no se deben presentar roturas en el lente ni en el marco y el conjunto debe permanecer ensamblado.

### 8.6 Ensayo de grado de protección (Código IP)

El índice de hermeticidad para las cajas será IP44, este grado de protección se verificará de acuerdo a la norma NTC3279 (IEC 529).

### 8.7 Resistencia a la corrosión

Las muestras deben ser nuevas y libres de grasa, aceite, polvo y otras impurezas. A dichas muestras se les hacen dos incisiones de 0,5mm de espesor, en forma de cruz que llegue hasta el sustrato.

El ensayo de corrosión se realizará de acuerdo con la norma ASTM B 117 (Prueba de Cámara Salina) bajo las siguientes condiciones: Temperatura= 35°C, ph= 6,5-7,2 y concentración de cloruro de sodio al 5% durante 400 horas. Tiempo al que se verificará:

- a. La progresión de la corrosión en la incisión, debe ser inferior a 2mm.
- b. No deben presentar trazas de corrosión ni burbujas.
- c. El recubrimiento debe permanecer adherido a la capa de pintura conservando su color.
- d. Los cierres y medios de acceso deben funcionar normalmente, esto, cuando se someta una caja a cámara salina.

### 8.8 Espesor de la pintura

El espesor de pintura debe medirse con un medidor de espesores debidamente calibrado según la norma ASTM D 14000 y el espesor mínimo debe estar de acuerdo con el numeral 6.3

Para la medición de los espesores de recubrimiento tener en cuenta las siguientes definiciones:

- a. Lectura del espesor: Medida que muestra el medidor de espesores, al colocar una vez el sensor sobre la pieza a medir.
- b. Medida del espesor: Promedios de 3 lecturas de espesor tomadas a una distancia aproximada de 2,5 cm.

### 8.9 Ensayo de adherencia por tracción a pintura.

Todas las capas de pintura deben garantizar una adherencia mínima de todas y de cada una de las capas de 400 libras/pulg<sup>2</sup>, dichas capas serán evaluadas según Norma ASTM D 4541.

### 8.10 Análisis químico a bornera de puesta a tierra

El certificado de composición química relacionado en el numeral 8.1 debe ser elaborado teniendo en cuenta la norma DIN 1709 o su equivalente. Para las borneras de cobre o aleación de cobre cuya composición química en zinc exceda el 15%, aplica el ensayo de cámara de amoníaco del numeral 8.11.

### 8.11 Cámara de amoníaco a bornera de puesta a tierra

Las borneras de cobre o aleación de cobre, cuyo porcentaje de zinc sea superior al 15% no deben mostrar evidencia de fisuras luego de ser sometidas a la cámara de amoníaco con un aumento de 25X. Según norma UL 486A.

### 8.12 Ensayo de corto circuito a bornera de puesta a tierra

Se debe ensayar la bornera con el conductor de calibre máximo de uso especificado en el numeral 6.2.3. de esta especificación.

Para determinar el cumplimiento de este **ensayo**, se debe seguir la secuencia de actividades especificadas en la UL1059 con las corrientes y mediciones establecidas para bormeras de tipo comercial o industrial.

### 8.13 Calentamiento estático a bormeras de puesta a tierra

Se debe ensayar la bormera con el conductor de calibre máximo de uso especificado en el numeral 6.2.3.1 de esta especificación.

Para determinar el cumplimiento de este **Ensayo**, se debe seguir la secuencia de actividades especificadas en la NTC2154 para el calibre del conductor especificado.

### 8.14 Ensayo de tracción a bormera de puesta a tierra

Se aplicará a la bormera una fuerza de tracción correspondiente a la sección transversal del conductor, según valores establecidos en la NTC 2154, sin que el conductor se salga de la bormera ni la bormera se desprenda de la lámina.

### 8.15 Ensayo de seguridad de montaje a bormera de puesta a tierra

Se monta una bormera sobre una placa de acero o un riel suministrado por el fabricante, a cada lado de la bormera se fija un pin de acero de longitud y diámetro establecidos en la NTC 2154. Se aplica gradualmente la fuerza indicada a una distancia de 100 mm del centro de la fijación, una vez en cada dirección, alternadamente sobre cada lado de la bormera.

No se permiten golpes para aplicar la fuerza, una vez que se ha terminado el **ensayo** no se deben presentar deterioros en la bormera, ni soltarse algunos de los medios de montaje de la misma.

### 8.16 Ensayo de ensamble a bormera de puesta a tierra

De acuerdo con la norma NTC 2154, se monta una bormera sobre una placa de acero o un riel suministrado por el fabricante, se inserta el conductor y se aprietan los tornillos de fijación al 110% del torque especificado por el fabricante. Luego se deben aflojar los tornillos de fijación e insertar nuevos conductores apretándolos al 110% del torque, se repite el **ensayo** hasta completar 5 montajes usando las mismas bormeras.

Este procedimiento se debe efectuar para el conductor de mayor diámetro y el de menor diámetro; en ninguno de los dos casos debe presentarse deterioro de los tornillos, de la bormera ni del conductor

## 9. EMPAQUE

Toda caja para medidor debe ir completa y cerrada, debe protegerse contra rayaduras y daños dentro del transporte, para esto cada una debe embalsarse en una caja de cartón grueso, en cuyo exterior debe indicarse en forma impresa el "nombre del fabricante", propiedad de "CODENSA S.A.- E.S.P.", descripción del **producto** "Caja para medidores de Macromedición", número de contrato y código de inventario CODENSA S.A.- E.S.P.

Para el transporte debe embalsarse en estibas con un número de unidades no mayor a 50 unidades por estiba y la estiba recubierta y sellada con **material** plástico, sobre el cual se adherirá una etiqueta de por lo menos 30 x 30 cm que indique que no se puede almacenar más de dos estibas en sentido vertical.

## 10. INSPECCIÓN EN FÁBRICA

El suministrador enviará con no menos de quince (15) días calendario de anticipación, a la fecha programada para la realización de las pruebas en fábrica, el formato de protocolos de pruebas y copia de las normas en Inglés o Castellano utilizadas para tal fin. CODENSA informará por escrito su **conformidad** con las pruebas requeridas.

El Ingeniero RESPONSABLE de CODENSA podrá inspeccionar en las instalaciones del PROVEEDOR o FABRICANTE y de sus Subcontratistas el proceso de fabricación y pruebas, y solicitar la información y ensayos que a su juicio resulten necesarias para verificar el cumplimiento de los requisitos estipulados en este documento.

El PROVEEDOR debe brindar plena colaboración al RESPONSABLE en el cumplimiento de sus funciones.

El valor de las pruebas y ensayos debe incluirse en los precios cotizados en la propuesta. CODENSA se reserva el derecho de descartar las propuestas que no ofrezcan pruebas, o si las ofrecidas son consideradas insuficientes para garantizar la **calidad** de las cajas.

## 11. CERTIFICADOS DE CONFORMIDAD

El oferente adjuntará con su propuesta el certificado del **sistema** de **calidad** y de **conformidad** del **producto** con **norma técnica** y **RETIE**, expedido por una entidad autorizada por la Superintendencia de Industria y Comercio para tal fin o a quien esta delegue.

## 12. PRESENTACIÓN DE LAS OFERTAS

El oferente deberá presentar su oferta **técnica** (en medio impreso) en el siguiente orden:

- **ANEXO 1:** Relación de los bienes cotizados.
- **ANEXO 2:** Información del oferente.

- **ANEXO 3:** Planillas de características técnicas garantizadas, la cual deberá ser diligenciada completamente, firmada y sellada por el oferente
- **EXCEPCIONES TÉCNICAS:** Apartado en el cual se deben relacionar las excepciones de carácter exclusivamente técnico de la oferta, respecto a los bienes solicitados. Si la oferta no presenta excepción, se indicará expresamente en el mismo "NO HAY EXCEPCIONES"
- **PROTOCOLO DE PRUEBAS:** Relación de los ensayos realizados a la caja y a sus accesorios de acuerdo con lo indicado en el numeral 8 y según las normas indicadas el numeral 5 de la presente especificación. En estos protocolos se deberán anotar las fechas de fabricación y pruebas realizadas, para permitir la verificación de las características técnicas garantizadas
- **CERTIFICACIONES:** Certificación del sistema de calidad y acreditación del producto con norma técnica y RETIE ante un ente competente en Colombia.
- **EVIDENCIA TÉCNICA:** Relación de clientes, evidencia de su capacidad técnica y experiencias relacionadas con los materiales y/o equipos cotizados.
- **GARANTÍA:** Carta de garantía de los bienes cotizados.
- **NORMAS:** Normas técnicas aplicables a los bienes cotizados.
- **CATÁLOGOS:** Catálogos originales completos y actualizados del fabricante, que correspondan a los bienes cotizados en la planilla de características técnicas garantizadas.
- **MUESTRAS:** Muestras de cada una de las referencias ofertadas sin cargo a devolución, con cada una de las características técnicas, solicitadas y mencionadas en la presente especificación
- **INFORMACIÓN ADICIONAL:** Información adicional que se considere aporte explicación al diseño de la caja (dibujos, detalles, dimensiones y pesos de los materiales ofertados), así como las instrucciones de instalación, operación y mantenimiento.

La oferta técnica deberá presentarse en carpeta blanca de tres aros (tipo catálogo), con separadores en el orden anteriormente señalado. Adicionalmente, el fabricante debe incluir la anterior información en formato electrónico en un CD o Disquete.

CODENSA S.A. podrá descartar ofertas que no cumplan con las anteriores disposiciones, sin expresión de causa ni obligación de compensación.

## 13. GARANTÍA DE FÁBRICA

---

CODENSA S.A E.S.P requiere como mínimo, un período de garantía de fábrica de veinticuatro (24) meses, a partir de la entrega de los bienes.

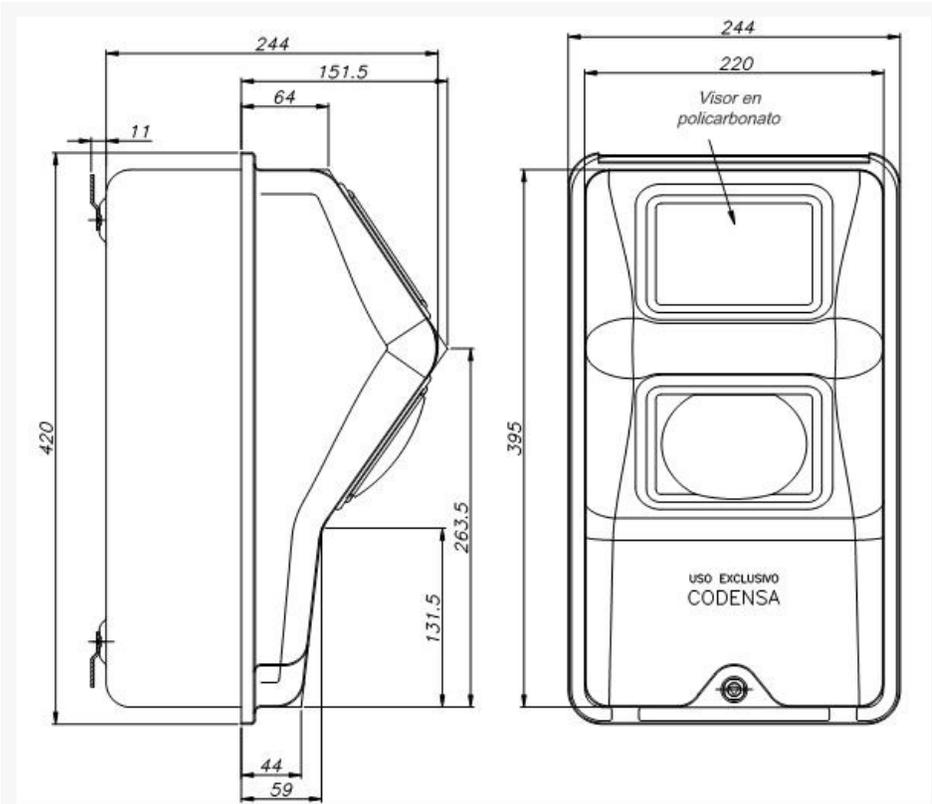


FIGURA 1. VISTA FRONTAL

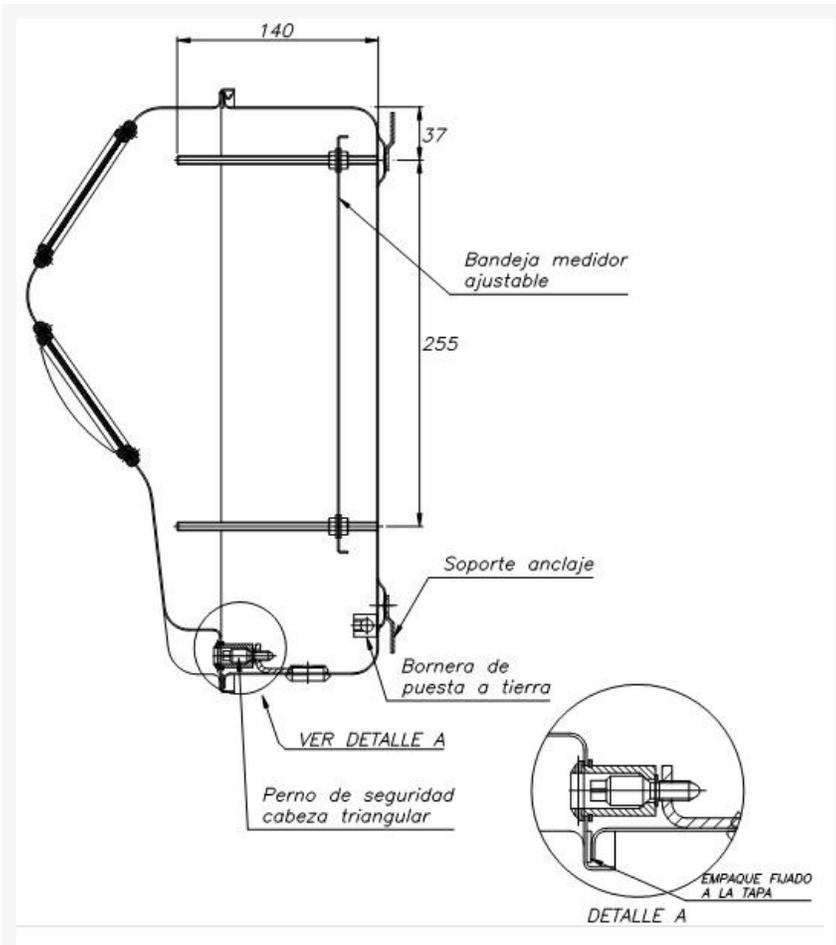


FIGURA 2. VISTA CORTE LATERAL

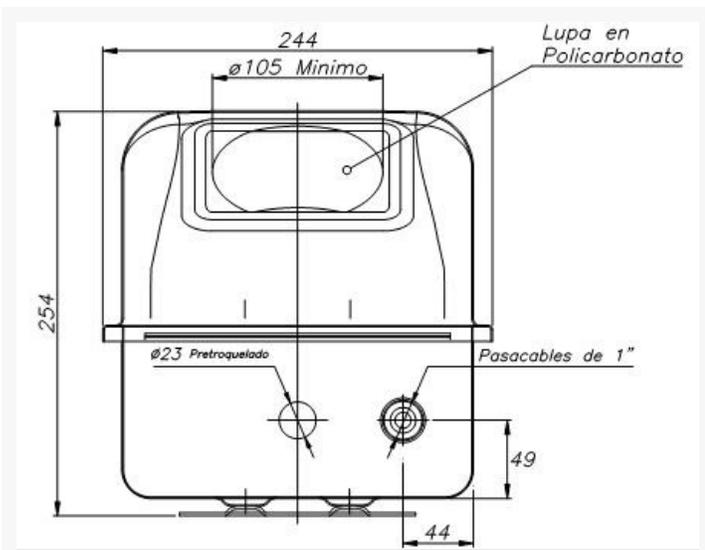


FIGURA 3. VISTA INFERIOR

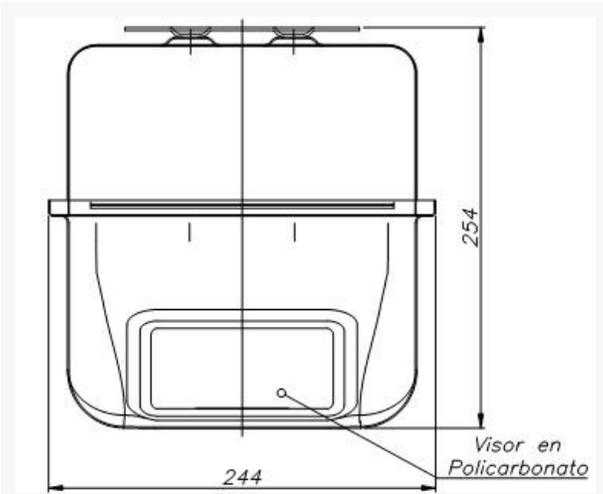


FIGURA 4. VISTA SUPERIOR

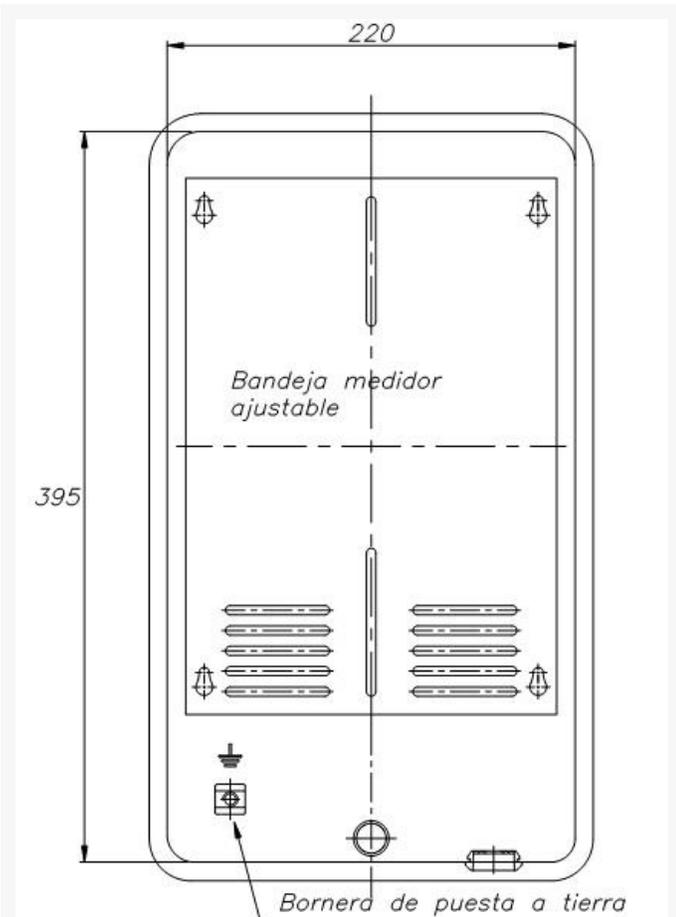
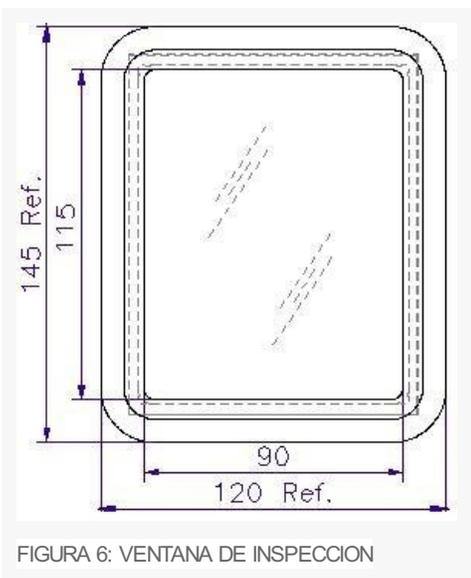
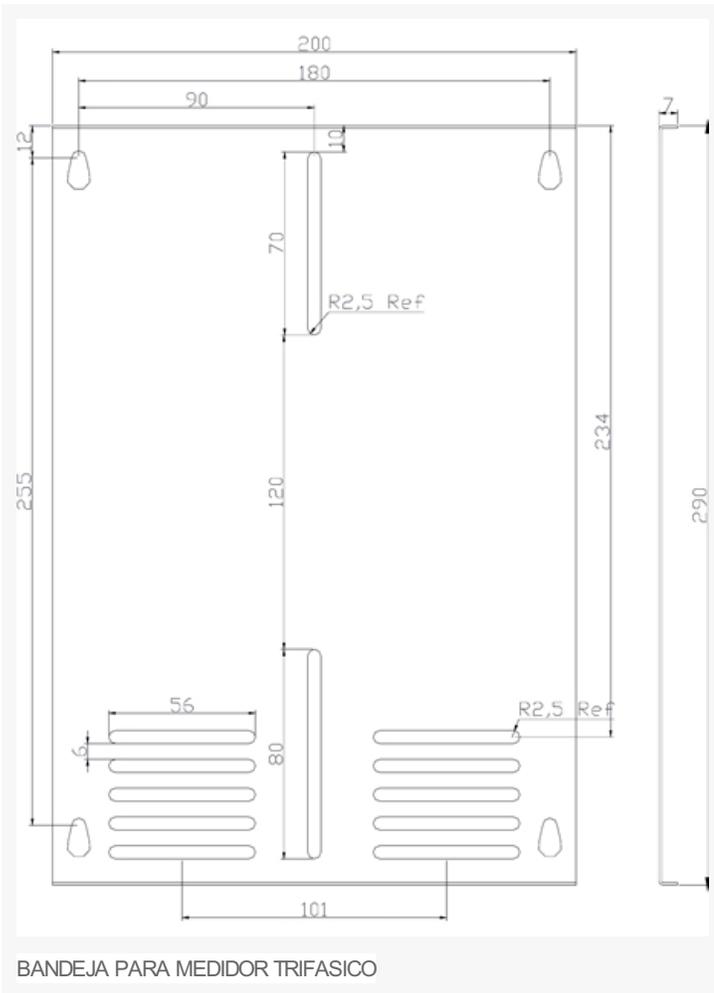


FIGURA 5: VISTA INTERIOR



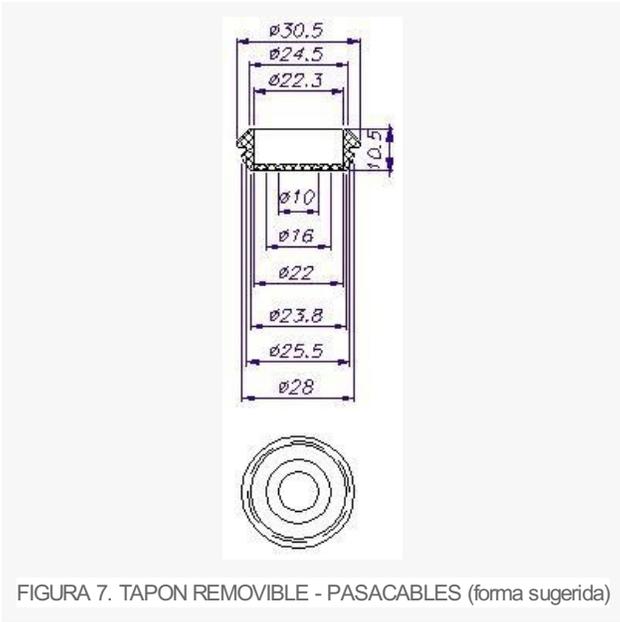
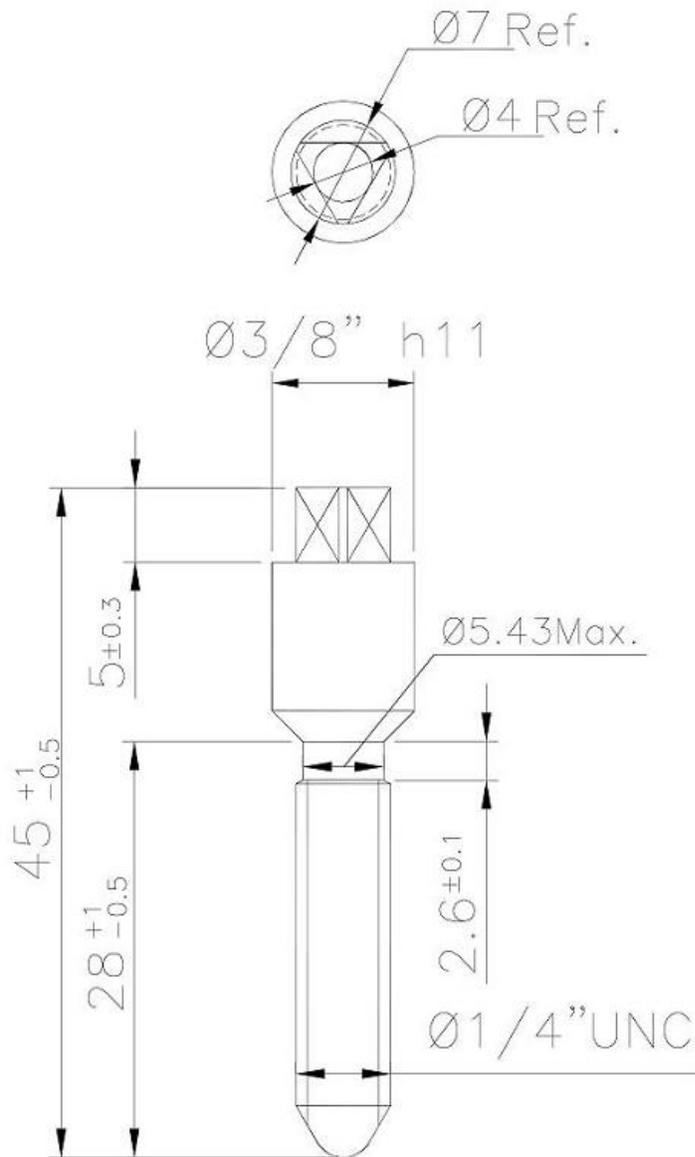


FIGURA 7. TAPON REMOVIBLE - PASACABLES (forma sugerida)

FIGURA 8. PERNOS SISTEMA DE SEGURIDAD



PERNOS SISTEMA DE SEGURIDAD

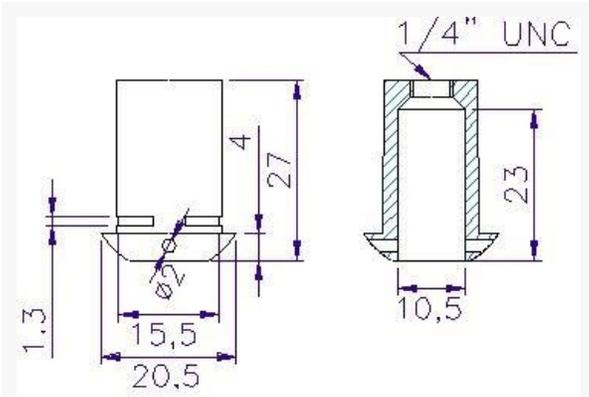
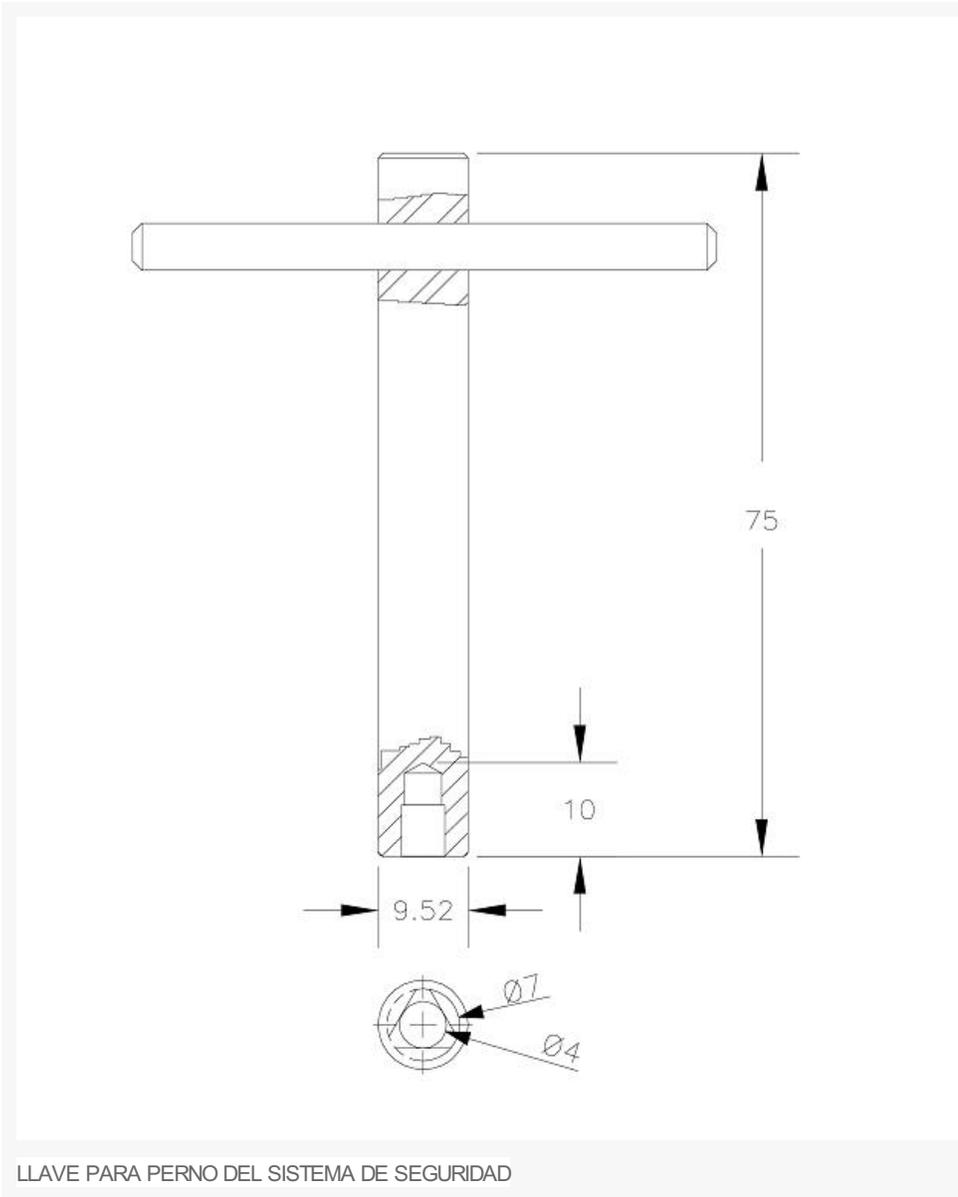


FIGURA 9. BUJE DEL SISTEMA DE SEGURIDAD

FIGURA 10. LLAVE PARA PERNO DEL SISTEMA DE SEGURIDAD



**ANEXO 1.**  
**RELACION DE BIENES COTIZADOS**

ITEM	DESCRIPCION DEL MATERIAL	FABRICANTE	NORMA QUE CUMPLE	CANTIDAD (UNIDADES)
1	Caja para medidor de macromedición			

**ANEXO 2.**  
**INFORMACION GENERAL DEL OFERENTE**

DATOS DEL OFERENTE [	
RAZON SOCIAL (NOMBRE) DEL PROPONENTE	
PAIS	
CIUDAD	
DIRECCIÓN	
TELÉFONO	
FAX	
PAGINA WEB	
E-MAIL	
PERSONA DE CONTACTO	
La persona de contacto, es la responsable de la oferta <a href="#">técnica</a> a la cual se acudiré en caso de consulta o aclaración.	

**ANEXO 3.**  
**CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS GARANTIZADAS**

**CAJAS EMBUTIDAS PARA MEDIDORES DE MACROMEDICIÓN**

ITEM	ELEMENTO	CARACTERÍSTICA	OFERTADO	
1	Proponente	País de fabricación		
		Fabricante		
		Representante del fabricante		
2	Normas	Fabricación y pruebas		
3	Características eléctricas	Tensión nominal [V]		
4	Componentes Cuenta con:	Bandeja portamedidor (si/no)		
		Lente policarbonato (si/no)		
		Lente lupa (si/no)		
		Bomera de Puesta a Tierra (si/no)		
		Sistema compresión del conductor en la bomera:		
		Caucho esponjoso (si/no)		
		Diámetro y número de pretroquelados En la parte superior En la parte inferior		
		Especificar juego de tres tornillos zincados, tuercas zincadas, arandelas de presión zincadas para tornillo, tres arandelas planas zincadas para tornillo (si/no)		
		Tornillo cabeza triangular RW 1/4" (si/no)		
Buje en zamack para sistema de seguridad (si/no)				
Llave para tornillo cabeza triangular (si/no)				
5	Acabado	Sin grietas, sopladuras, poros, exfoliaduras, ampolladuras, raspaduras u otros defectos		
6	Marcación	Logo: Terminal de puesta a tierra		
		Texto: "USO EXCLUSIVO CODENSA"		
		Información del Fabricante		
		Información adicional indicada en numeral 6.4		
7	Materiales	Tipo de lámina		
		Tipo de pintura x tipo de aplicación (líquida o electrostática)		
		Tipo de pintura x composición química		
		Especificación color pintura		
		Material de la ventana de inspección		
		Material del marco de la ventana de inspección		
		Composición química de la bomera		
Composición química del sistema de seguridad (buje y tornillo)				
8	Dimensionales	Tamaño de la caja (ancho x alto x profundidad)	Total	
			Base sin pestañas	
			Tapa sin pestañas	
		Calibre de la lámina sin pintura.	Base	
			Tapa	
			Bandeja Portamedidor	
		Espesor ventana de inspección		
		Espesor de recubrimiento (total)	Exterior	
			Interior	
		Dimensiones bomera		
Diámetro del alojamiento para el conductor que aloja la bomera de tierra (AWG)				

		Distancia entre centros perforaciones de anclaje de la bandeja portamedidor	
9	Ensayos	Prueba contra impacto (IK)	
		Grado de hermeticidad (IP)	
		Horas de cámara salida (con incisión)	
		Adherencia de la pintura (por tracción)	
		Horas cámara de amoníaco	
		Ensayo de Tracción a bomerá	
		Ensayo de seguridad de montaje a bomerá	
		Ensayo de ensamble a bomerá	
10	Pruebas / Ensayo	Ensayo de corto circuito a bomerá	
		Ensayo de calentamiento estático a bomerá de tierra	
11	Certificado de producto con norma técnica	Están incluidas dentro del precio del material (Si/No)	
		A realizar en fábrica (Describir)	
12	Certificado de producto con RETIE	Entidad certificadora	
		Número de certificado	
		Fecha de aprobación (Día/Mes/Año)	
		Vigencia	
		Adjunta el certificado (Si/No)	
13	Certificado Sistema de calidad (Norma ISO9001)	Entidad certificadora	
		Número de certificado	
		Fecha de aprobación (Día/Mes/Año)	
		Vigencia	
		Adjunta el certificado (Si/No)	
14	Desviaciones solicitadas		
15	Garantía		

\_\_\_\_\_  
Firma y sello del oferente

#### PLANILLA PARA PRUEBAS DE RECEPCIÓN

Fecha \_\_\_\_\_ Fabricante \_\_\_\_\_ Lote \_\_\_\_\_  
Orden de compra \_\_\_\_\_

No.	Descripción	Valor norma	Tolerancia	Muestra					Aprueba (Si/No)	Observaciones
				1	2	3	4	5		
1	PRUEBA DIMENSIONAL									
1.1	General base de la caja									
	Altura	395 mm	+ - 3mm							
	Ancho	220 mm	+ - 3mm							
	Profundidad	109 mm	+ - 3mm							
1.2	General Tapa de la caja									
	Altura	395 mm	+ - 3mm							
	Ancho	220 mm	+ - 3mm							
	Profundidad	134 mm	+ - 3mm							
1.3	Ventana de inspección									
	Altura	145 mm	+ - 2mm							
	Ancho	120 mm	+ - 2mm							
	Espesor visor	3 mm	- 0,1/+0,7mm							
1.4	Lupa de inspección									
	Diámetro	106mm	Mínimo							
1.5	Perforaciones pretroqueladas									
	Diámetro	23 mm								
1.6	Bandeja soporte									
	Altura	190 mm	+ - 3mm							
	Ancho	200 mm	+ - 3mm							
2	MARCACIÓN									
	"USO EXCLUSIVO CODENSA"	SI								
	Placa según numeral 6.4	SI								
	Símbolo Puesta a tierra en la parte posterior e inferior	SI								
3	FUNCIONAMIENTO									
	Acople de la tapa a la base									
	Dispositivo de cierre									
4	PINTURA									
4.1	Adherencia de pintura	400 lb/pulg <sup>2</sup>	Mínimo							
4.2	Espesor									
	Pintura líquida									
	Interior	70 µm	Mínimo							
	Exterior	100 µm	Mínimo							
	Pintura polvo sólido									
	Interior	50 µm	Mínimo							
	Exterior	65 µm	Mínimo							
5	PRUEBAS ADICIONALES									

---

Proveedor