

**Cartilla**  
**Guía para la visita a casas  
de valores y para la verificación de  
especificaciones técnicas de adhesivos a  
utilizar en el proceso de recepción y  
recaudo**

**Proceso Cumplimiento de Obligaciones Tributarias  
Subproceso Recaudo - Devoluciones  
Versión 01  
Código CT-COT-0121  
Año 2022**

---

---

## TABLA DE CONTENIDO

Introducción .....	3
1. Objetivo .....	3
2. Siglas y definiciones .....	3
3. VISITA A CASAS DE VALORES .....	4
3.1 Reunión de inicio de la visita .....	4
3.2 Aspectos a verificar .....	4
3.3 Lineamientos para la visita .....	4
3.4 Verificación de aspectos generales y legales.....	5
3.5 Verificación de condiciones de seguridad sede administrativa .....	5
3.6 Verificación de condiciones de seguridad planta de producción .....	5
3.7 Verificación de transporte y entrega de valores .....	5
3.8 Verificación condiciones de trabajo en la planta .....	6
3.9 Otras verificaciones .....	6
3.10 Otros papeles de trabajo .....	6
3.11 Presentación del informe .....	6
4. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE ADHESIVOS.....	7
4.1 Planillas.....	7
4.2 Consecutivo.....	7
4.3 Lectura óptica del código de barras.....	7
4.4 Dígitos del código de barras - EAN/UCC 128 .....	8
4.5 Texto DIAN.....	9
4.6 Reacción con luz ultravioleta .....	9
4.7 Dimensiones.....	10
4.8 Numeración .....	11
4.9 Prueba de tinta fugitiva .....	12
4.10 Prueba de adherencia .....	12
4.11 Prueba de deterioro mediante borrado .....	13
4.12 Prueba de reacción a productos clorados.....	13
4.13 Destrucción de adhesivos sobrantes .....	14

## Introducción

El presente documento es una guía de cómo realizar la visita a las casas de valores con el fin de autorizar la elaboración de adhesivos a utilizar en la recepción y recaudo de impuestos, además de cómo realizar la revisión técnica de los adhesivos elaborados por las casas impresoras de valores, todo lo anterior con la finalidad de garantizar que los adhesivos utilizados por las Entidades Autorizadas para Recaudar en el proceso de recepción de Impuestos Nacionales y Tributos Aduaneros, cumplan con las especificaciones técnicas establecidas.

### 1. Objetivo

- Visitar a las casas impresoras de valores para verificar que se cumplan las condiciones “...que garanticen la infraestructura de seguridad en la planta de producción, custodia, transporte y entrega del producto terminado, dando tratamiento similar al manejo de los títulos valores.”, conforme lo dispuesto en el artículo 1 de la Resolución 8699 de octubre 20 de 2003 o las normas que la modifiquen, adicionen o deroguen.
- Revisar que la muestra de adhesivos allegada por las sociedades autorizadas para su elaboración, cumplan con las especificaciones técnicas, con el fin de garantizar la seguridad y calidad de los mismos.

### 2. Siglas y definiciones

- **Adhesivo.** Documento utilizado dentro del proceso de recepción y recaudo de impuestos nacionales y tributos aduaneros con el fin de facilitar la grabación, procesamiento e identificación de los documentos y evitar fraudes, el cual cumple con las normas y estándares determinados por la UAE DIAN. *Fuente: UAE DIAN (2003). Resolución 08699. Considerando. p. 1.*
- **Casa impresora de valores.** Sociedad o persona jurídica cuyo objeto social contempla la elaboración de títulos valores, lo cual puede incluir los adhesivos. *Fuente: UAE DIAN –Subdirección de Recaudo – Coordinación de Control a Entidades Autorizadas para Recaudar.*
- **Código de barras.** Conjunto de signos formado por una serie de líneas y números asociados a ellas, que se pone sobre los productos de consumo y que se utiliza para la gestión informática de las existencias. *Fuente: Real Academia Española. (2001). Diccionario de la lengua española (22.a ed.). Consultado en <https://www.rae.es/drae2001/c%C3%B3digo>*
- **Lector óptico del código de barras.** Dispositivo electrónico que utiliza un láser incorporado para leer un código de barras. *Fuente: Microplanet. Consultado en <https://www.etiquetas-laboratorio.com/blog/que-es-y-como-funciona-un-lector-de-codigo-de-barras/#:~:text=El%20lector%20de%20c%C3%B3digo%20de,el%20c%C3%B3digo%2C%20no%20la%20imagen.>*
- **Tinta fugitiva.** Es aquella que reacciona o desaparece al entrar en contacto con el agua o cualquier producto a base de cloro. *Fuente: UAE DIAN –Subdirección de Recaudo – Coordinación de Control a Entidades Autorizadas para Recaudar.*

---

### 3. VISITA A CASAS DE VALORES

#### 3.1 Reunión de inicio de la visita

La reunión de inicio debe ser clara y se debe explicar a los funcionarios de la Casa Impresora el objetivo y el alcance de la visita.

Hacer énfasis en las implicaciones y la importancia para los entes involucrados (DIAN// ENTIDADES AUTORIZADAS PARA RECAUDAR// CASAS IMPRESORAS AUTORIZADAS), de que los adhesivos cumplan con las especificaciones técnicas señaladas, puesto que con ello se va a facilitar los procesos de grabación e identificación de documentos y evitar fraudes.

Dejar establecido que en los eventos que el adhesivo No cumpla con las condiciones técnicas el perjudicado es el cliente (DIAN//BANCO), así como la incidencia que el producto tiene en el recaudo de los impuestos administrados por la UAE DIAN.

Es importante dejar claro, que la información aquí registrada se considera confidencial y solo será utilizada por la UAE DIAN, para tomar decisiones sobre la autorización a la Casa Impresora de Valores para la elaboración de adhesivos, como lo dispone la Resolución N° 8699 de 20 de octubre de 2003 o las normas que la modifiquen, adicionen o deroguen.

#### 3.2 Aspectos a verificar

- Verificar las instalaciones físicas y las seguridades de la planta.
- Verificar los aspectos que permitan minimizar el riesgo de adulteración de los adhesivos.
- Verificar sistemas de transporte y custodia a utilizar.

#### 3.3 Lineamientos para la visita

La visita debe ser coordinada con el Representante Legal de la empresa a quien se le efectuará la visita y se debe establecer fecha y hora de la misma. Igualmente se debe solicitar la presencia de los siguientes funcionarios:

- Gerente de producción o quien haga sus veces.
- Gerente de seguridad y/o delegado
- Ingeniero de calidad y/o delegado
- Personal a cargo de la personalización de los adhesivos.
- Personal que determine la empresa.

Una vez reunidos, se realizará la notificación correspondiente, así mismo se da una breve descripción de los objetivos, la importancia de la visita y lo que se persigue por parte del equipo auditor.

Levantar acta de la visita realizada, según el formato “*FT-COT-2758 Acta de visita técnica a casas impresoras de valores para elaboración de adhesivos*”, la cual debe ser firmada por quienes participan en la visita por parte de la DIAN y quienes atienden la visita por parte de la empresa.

### 3.4 Verificación de aspectos generales y legales

Solicitar el certificado de existencia y representación de la Cámara de Comercio actualizado y el formulario del Registro Único Tributario para verificar lo siguiente:

1. Ciudad sede
2. Cambio razón social
3. NIT
4. Representante legal
5. Última reforma

Registrar los resultados en el formato “*FT-COT-2758 Acta de visita técnica a casas impresoras de valores para elaboración de adhesivos*”.

### 3.5 Verificación de condiciones de seguridad sede administrativa

Considerar aspectos como:

1. Vigilantes
2. Extintores
3. Circuito de TV
4. Custodia de valores
5. Transporte interno (seguridades, acompañamientos)
6. Otros que se considere pertinente para el proceso

### 3.6 Verificación de condiciones de seguridad planta de producción

Verificar las siguientes condiciones de seguridad en la sede:

1. Vigilantes
2. Extintores
3. Circuito de TV
4. Custodia de valores
5. Transporte interno (seguridades, acompañamientos)
6. Maquinaria
7. Otros que se considere pertinente para el proceso

### 3.7 Verificación de transporte y entrega de valores

Verificar el medio que se va a utilizar para transportar los adhesivos terminados desde la casa impresora hasta las Entidades Autorizadas para Recaudar, así mismo, indagar si prestan el servicio para la entrega del producto terminado a nivel nacional, en este ítem verificar:

1. Transporte interno (seguridades, acompañamientos)
2. Envío a las sucursales
3. Transporte propio u otra modalidad
4. Pólizas de manejo
5. Seguimiento para que el producto llegue al destino.
6. Planes de contingencia.
7. Verificar como se rotula (ejemplo: adhesivos DIAN, etiquetas de seguridad).

8. Custodia de valores
9. Otros que se considere pertinente para el proceso

### **3.8 Verificación condiciones de trabajo en la planta**

1. Empleados
2. Turnos
3. Otros que se considere pertinente para el proceso

### **3.9 Otras verificaciones**

Verificar e indagar y dejar escrito en el acta si la casa impresora posee cava de almacenamiento y determinar las condiciones de la misma.

### **3.10 Otros papeles de trabajo**

Diligenciar las situaciones encontradas y conservar las evidencias de estas, lo cual permitirá definir si se autoriza o rechaza la solicitud de autorización de elaboración de adhesivos.

Para las diferentes verificaciones se puede solicitar los procedimientos y demás documentos.

### **3.11 Presentación del informe**

Es necesario tomar atenta nota de las verificaciones realizadas de tal manera que permitan la elaboración del informe y que a su vez sean el fundamento para la toma de decisiones respecto a la solicitud de autorización a la Casa Impresora de Valores para la elaboración de adhesivos, como lo dispone la Resolución N° 8699 de 20 de octubre de 2003 o las normas que la modifiquen, adicionen o deroguen, entre otros aspectos se debe considerar:

1. Incumplimiento en las seguridades que se deben tener en las plantas de producción.
2. Cuando las condiciones de seguridad para el transporte no se cumplan.
3. Cuando las condiciones de control y custodia de los adhesivos no cumplan con las medidas de seguridad, en planta y /o cava.

## 4. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE ADHESIVOS

El presente documento es una guía para la revisión técnica de los adhesivos a utilizar en el proceso de recepción y recaudo de impuestos y tributos aduaneros. Las especificaciones técnicas establecidas en la Resolución 0686 del 26 de enero de 2011 y la forma de verificarlas, se muestran a continuación:

### 4.1 Planillas

Para la prueba se deben presentar hojas sueltas (planillas) con 12 juegos de adhesivos por planilla (a lo largo, 24 en total).

Verificar que no haya faltantes, es decir la planilla debe contener 12 juegos de adhesivos, 24 en total.

Se cumple la especificación cuando al contar los adhesivos de cada hoja, el total es 24 (2 a lo ancho y 12 a lo largo). No se cumple en caso contrario.

### 4.2 Consecutivo

Verificar que los consecutivos de los adhesivos presentados estén numerados en orden ascendente y que el tráfico “1” y “2” corresponda al mismo número consecutivo.

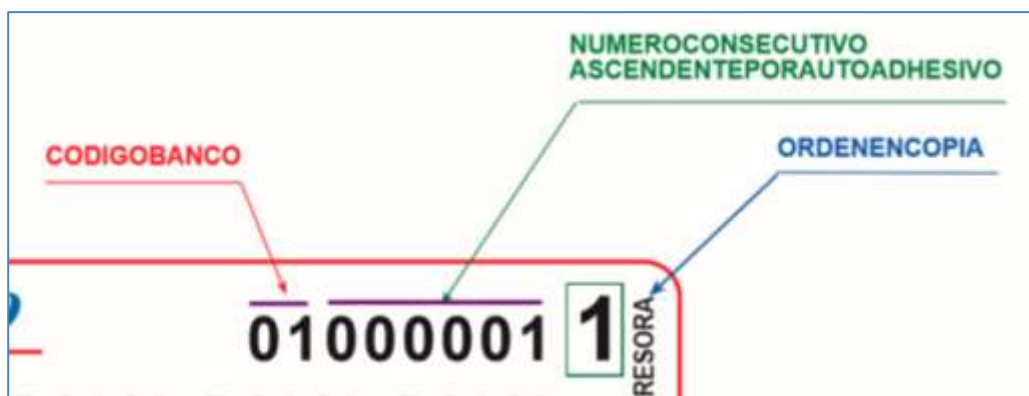


Imagen 1. Consecutivo de adhesivos

El orden de copia corresponde al tráfico del documento al cual se ha de colocar el adhesivo (Copia 1 = contribuyente, Copia 2 = Documentación DIAN)

### 4.3 Lectura óptica del código de barras

- Conecte el lector óptico.
- Abra un archivo nuevo en Word o Excel.
- Apunte de luz hacia el código de barras de la copia No. 1, haga la lectura del código y repita esta operación con la copia No 2.
- Continúe la lectura con el siguiente adhesivo.

El archivo en Word o Excel se va conformando como se muestra en la siguiente imagen:



Imagen 2. Consecutivo de adhesivos

Verificar que el número generado en la lectura óptica sea igual al número de identificación (arábigo) de 34 caracteres pre impreso en el adhesivo, si no es igual, será causal de rechazo y no se autorizará la elaboración de los adhesivos.

Se cumple cuando al apuntar o dirigir el haz de luz hacia el código de barras se captura la información contenida en este código, información que debe ser igual a los 34 dígitos estampados en el adhesivo, tanto para la copia 1 como la 2. Al realizar esta misma operación para los siguientes adhesivos de la hoja, la numeración debe haber aumentado en uno (1).

No se cumple cuando al apuntar o dirigir el haz de luz hacia el código de barras NO se captura la información contenida en este código, o la información NO es igual a los 34 dígitos estampados en el adhesivo, o cuando la numeración NO es la misma para la copia 1 como la 2, o al realizar esta misma operación para los siguientes adhesivos de la hoja, la numeración no aumenta o aumenta diferente a uno (1).

#### 4.4 Dígitos del código de barras - EAN/UCC 128

El código de barras se compone por los siguientes dígitos:

Descripción	Cantidad de dígitos	Dígitos
Identificación de la información de la Entidad	3	415
Código del país	3	770
Código de la DIAN	6	721248
Tipo de Formato o Liquidación	3	995
Código de control	1	3
Identificación de la información de referencia de pago o de quien paga	4	8020



Descripción	Cantidad de dígitos	Dígitos
Código Entidad Autorizada para Recaudar	2	XX
Sucursal	3	XXX
Cajero	2	XX
Consecutivo	6	XXXXXX
D.V.	1	X

La cantidad de dígitos del código de barras es de 34, los 20 primeros dígitos son estándar, los 14 restantes corresponden a cada Entidad Autorizada para Recaudar, así:

41577072124899538020xxxxxxxxxxxxxx

No se cumple con lo especificado técnicamente, cuando la cantidad de dígitos NO es igual a 34.

#### 4.5 Texto DIAN

Verificar que el texto DIAN en “TINTA FUGITIVA” venga en verde Pantone 355 al 20% y 40%, fuente arial, bold, de tamaño 11 y el Nombre y NIT de la casa impresora.

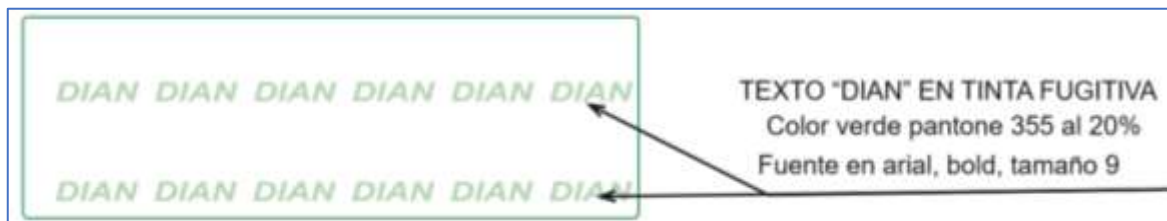


Imagen 3. Texto DIAN

Si no se cumplen las medidas, será causal de rechazo y no se autorizará la elaboración de los adhesivos.

#### 4.6 Reacción con luz ultravioleta

Verificar con una lámpara de luz ultravioleta, que los 12 juegos de adhesivos de cada planilla, en la parte derecha del adhesivo se lea repetidamente la palabra “DIAN” en color verde Pantone y fuente times bold, cursiva.



Imagen 4. Reacción luz ultravioleta

Si no se cumplen estos requisitos, será causal de rechazo y no se autorizará la elaboración de los adhesivos.

#### 4.7 Dimensiones

Verificar con una cinta métrica que las medidas del adhesivo correspondan a las especificaciones técnicas vigentes (75mm x 23mm).



Imagen 5. Medidas del adhesivo

Verificar con una cinta métrica que las dimensiones del código de barras correspondan a las especificaciones técnicas vigentes (5,5 cm ancho x 0,8 cm de alto).



Imagen 6. Medidas del código de barras

Verificar con una cinta métrica que las dimensiones del Logo y Razón Social correspondan a las especificaciones técnicas vigentes (4,2 cm x 0,7 cm).

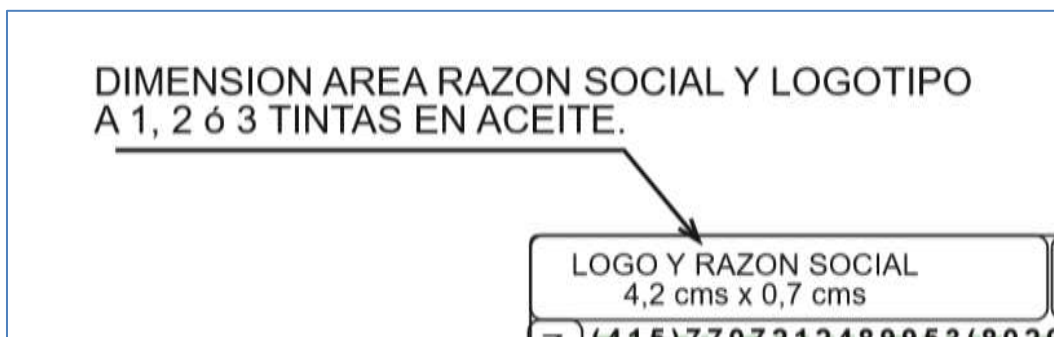


Imagen 7. Medidas del logo y razón social

Verificar con una cinta métrica que las dimensiones del número consecutivo de adhesivo correspondan a las especificaciones Técnicas Vigentes (2,8 cm x 0,7cm).

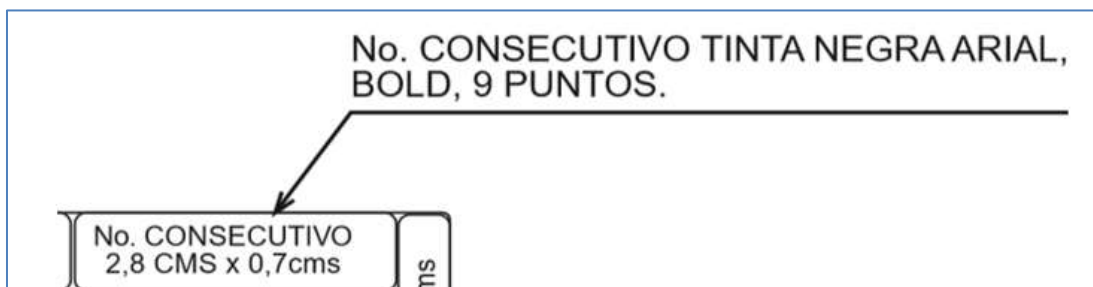


Imagen 8. Medidas del número consecutivo de adhesivo

Verificar con una cinta métrica que las dimensiones del Nombre y NIT de la Casa Impresora correspondan a las especificaciones técnicas vigentes (0,5 cm x 2,3 cm).



Imagen 9. Medidas del nombre y NIT de casa impresora

Si no se cumple alguna de las medidas de este numeral, será causal de rechazo y no se autorizará la elaboración de los adhesivos.

#### 4.8 Numeración

Verificar que los dígitos de la numeración (arábica) del adhesivo sea igual a 34, además de verificar las especificaciones señaladas en la siguiente imagen:



Imagen 10. Numeración

Si la cantidad de dígitos no es igual a 34 o no se cumplen las otras condiciones, será causal de rechazo y no se autorizará la elaboración de los adhesivos.

#### 4.9 Prueba de tinta fugitiva

Tomar un adhesivo al azar de la planilla de adhesivos (debe contener 12 juegos de adhesivos 24 en total) y con un algodón, aplicador o copito, humidézcalo en cualquier tipo de líquido y frótelo sobre la superficie del adhesivo, debe presentar el desvanecimiento o mancha de la tinta fugitiva (Ver numeral 3.4).

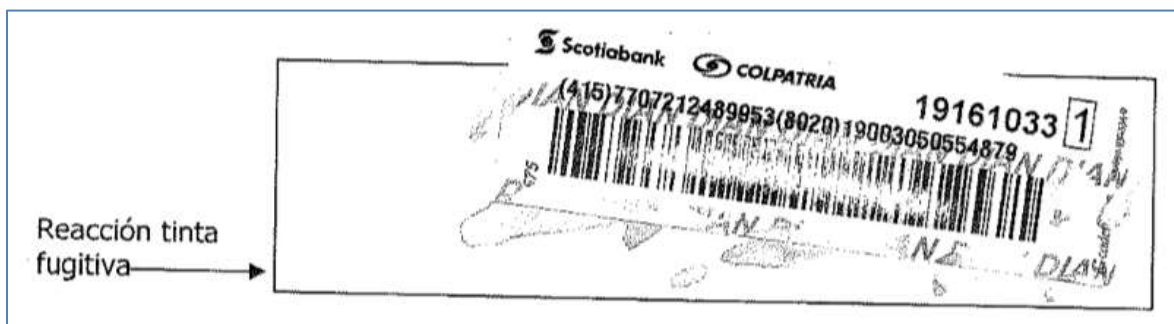


Imagen 11. Prueba de tinta fugitiva

Si no se presenta el desvanecimiento o mancha de la tinta fugitiva, será causal de rechazo y no se autorizará la elaboración de los adhesivos.

#### 4.10 Prueba de adherencia

Tomar un adhesivo al azar de la planilla de adhesivos (debe contener 12 juegos de adhesivos 24 en total) y en una hoja de papel Bond 50, adhiéralo en parte, intente despegarlo o removerlo manualmente, la parte adherida del adhesivo NO se debe despegar y al intentar despegarlo, el adhesivo se debe fraccionar o destruir.



Imagen 12. Prueba de adhesión

Si el adhesivo se despegga o remueve o no se fracciona o destruye, será causal de rechazo y no se autorizará su elaboración.

#### 4.11 Prueba de deterioro mediante borrado

Tomar un adhesivo al azar de la planilla de adhesivos (debe contener 12 juegos de adhesivos 24 en total) y con un borrador (que no sea de NATA), proceda a realizar un borrado manual, se debe observar el deterioro del código de barras y al intentar nuevamente leerlo ópticamente, no será posible.



Imagen 13. Prueba de borrado

Se cumple la especificación cuando al proceder a borrar manualmente cualquier carácter del adhesivo, preferiblemente el código de barras, el deterioro del adhesivo se produce sin mayor esfuerzo.

No se cumple la especificación y será causal de rechazo, cuando al utilizar un borrador (NO NATA) y proceder a borrar manualmente cualquier carácter del adhesivo, preferiblemente el código de barras, NO se deteriora el mismo o si después de realizar el borrado manual, se puede realizar una nueva lectura óptica.

#### 4.12 Prueba de reacción a productos clorados

Tomar un adhesivo al azar de la planilla de adhesivos (debe contener 12 juegos de adhesivos, 24 en total) y con un algodón, aplicador o copito, humidézcalo en un producto clorado (blanqueador a base de cloro) y frótelo sobre la superficie del adhesivo, debe observar la palabra repetida **ANULADO** en color sepia en la parte izquierda del adhesivo, en fuente Arial bold.

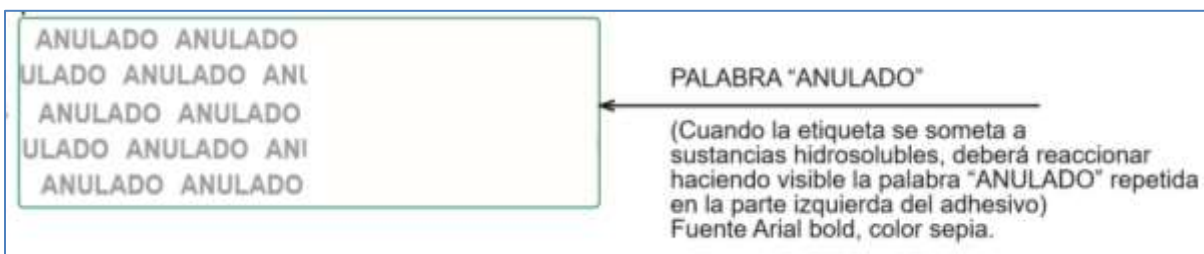


Imagen 14. Prueba de reacción a productos clorados

Si no aparece la palabra “ANULADO” en el adhesivo o no se cumplen las otras condiciones, será causal de rechazo y no se autorizará su elaboración.

Adicionalmente, se cumple cuando al frotar el adhesivo con un producto que contenga cloro la tinta furtiva se desvanece y no se cumple cuando al frotar el adhesivo con un producto que contenga cloro la tinta furtiva NO se desvanece.

#### 4.13 Destrucción de adhesivos sobrantes

Para terminar la revisión técnica de los adhesivos y para evitar usos fraudulentos con los adhesivos que no fueron objeto de prueba, realice para los adhesivos que queden en la(s) planilla(s) el paso descrito en el numeral 3.11 y con una perforadora culmine la anulación, perforando los adhesivos no utilizados en la prueba.

#### No. CONTROL DE CAMBIOS

Versión	Vigencia		Descripción de los cambios	Tipo de información
	Desde	Hasta		
1	15/12/2022		Versión inicial.	Pública clasificada

<b>Elaboró:</b>	Nelson Omar Esteban Sotaquirá <b>Elaboración técnica</b>	Gestor III	Coordinación de Control a Entidades Recaudadoras
	Carlos Castiblanco Pachón <b>Elaboración metodológica</b>	Gestor II	Coordinación de Procesos y Riesgos Operacionales
<b>Revisó:</b>	María de Pilar Castro Bueno	Jefe	Coordinación de Control a Entidades Recaudadoras
<b>Aprobó:</b>	Javier Deaza Chaves	Subdirector (E)	Subdirección de Recaudo