

"DISCO GRATA COPA LISA 4""
PARA MANTENIMIENTO
No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET –02678/ CAB- 00

ESPECIFICACIÓN
TÉCNICA
CEDE4
DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA

DIETE

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

CONTENIDO

1. OBJETO..... 3
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN..... 3
3. REQUISITOS..... 4
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO.....6
5. METODOS DE ENSAYO..... 8
6. APENDICE..... 8
7. ANEXOS..... 9
8. CONTROL DE REVISIONES..... 9

Elaboró	Revisó	Aprobó
SS. MIGUEL ERNESTO ZAMBRANO GUIZA Suboficial Diseño y Estructuración Técnica de Caballería DIETE	**CR. RICARDO LEON AGUDELO AYALA** Director de la Dirección de Estructuración Técnica	**CR. JUAN CARLOS BOTIA RAMOS** Jefe Departamento Logística del Ejército

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

1.OBJETO:

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos técnicos que debe cumplir el **"DISCO GRATA COPA LISA 4 ""**, la cual debe ser certificada y garantizar los altos estándares de calidad ,durabilidad y resistencia. Esta Especificación Técnica podrá ser utilizada por otras unidades en caso que se ajuste a su necesidad y está sujeta a actualizaciones según corresponda de acuerdo a las necesidades y exigencias institucionales.

2.DEFINICIONES Y APLICACIÓN:

2.1 DEFINICIONES

ACERO AL CARBONO: Cuando el hierro esta aleado con el carbono se le llama acero al carbono, aunque el principal componente es el carbono también se encuentra aleado con otros elementos como el hierro y el manganeso, la proporción de carbono y tratamiento térmico del acero son los que determinan sus propiedades, también es conocido como acero maleable, esto quiere decir que es flexible y puede tomar cualquier forma. Está considerado como de alta resistencia y baja aleación.

GRATAS METÁLICAS: Son herramientas de limpieza las cuales sirven para remoción de oxidación, residuos, rebabas de soldadura, remoción de pintura y residuos. También son usadas para el acabado de superficies en procesos de Pulido, desbarbado y alteración de rugosidad.

2.2. APLICACIÓN

Para aplicar esta especificación técnica en procesos de adquisición, se debe especificar en los pliegos de condiciones respectivos los siguientes aspectos:

2.2.1 En caso de establecerse condiciones de empaque y rotulado diferentes a los especificados en esta especificación técnica, éstas deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

2.2.2 En caso de existir controversia entre el texto donde se describen las características del componente y si existieren figuras, prevalecerá el texto..

2.2.3 En caso de que se requiera código de barras, la entidad contratada deberá suministrarlo.

2.2.4 El fabricante o proveedor deberá certificar que el material es nuevo no repotenciado ni re manufacturado con las recomendaciones técnicas necesarias para el uso de este elemento.

2.2.5 Se aclara que el contratista debe asumir los costos que generan por la realización de ensayos y las que se consideren necesarias.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

DISCO GRATA COPA LISA 4"PARA MANTENIMIENTO No. JEMPP-CEDE4-DILITE-ET- 02678 / CAB-00

2.2.6 La verificación del cumplimiento de los requisitos específicos de la presente Especificación Técnica, se debe realizar de acuerdo con lo indicado en la GTMD-0004 (Guia técnica "Evaluación de la conformidad para los productos del sector Defensa"), actualización vigente; teniendo en cuenta el valor del contrato.

3.REQUISITOS:

3.1 REQUISITOS GENERALES

- Debe contar con un casquillo roscado (TUERCA) que permita el ajuste de la máquina.
- Debe contar con alambre que permita la limpieza y eliminación de cascarillas de soldadura.

También son usadas para el acabado de superficies en procesos de:

- Pulido.
- Desbarbado.
- Alteración de rugosidad.

TABLA 1. INSUMOS SISTEMAS CABALLERÍA

N°	ESPECIFICACIÓN	DESCRIPCIÓN
1	NTC-ISO/ICE-17050-1 Y NTC-ISO/ICE-17050-2	El contratista debe entregar una declaración de conformidad emitida por el fabricante del insumo en idioma español declarando que el insumo corresponde a lo solicitado en numeral **3.1 REQUISITOS GENERALES TABLA 1.**
2	BIENES, SU ORIGEN, CONDICIÓN NUEVOS Y AÑO DE FABRICACIÓN	Todos los bienes relacionados deben ser ofertados y suministrados en condición de "nuevos", de fabricación, máximo un año anterior a la vigencia. en ningún caso usado ni repotenciado o re manufacturados, **BIENES CERTIFICADOS.**
3	CERTIFICACIÓN DE ORIGINALIDAD	El contratista debe anexar carta de representación y/o distribución del fabricante. • Para el elemento el contratista debe anexar el certificado de originalidad del fabricante del elemento. • Lo anterior debe corresponder con la Tabla

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

Nº	ESPECIFICACIÓN	DESCRIPCIÓN
1	CERTIFICACIÓN DE DESEMPEÑO	El contratista, deberá certificar que el insumo suministrado permite el óptimo desempeño de funcionamiento al momento de ser utilizados para el mantenimiento del material con que cuenta la fuerza los cuales se encuentran desplegados, en todo el territorio nacional.
2	GARANTÍA TÉCNICA OBJETO DE CERTIFICACIÓN	Los insumos que al momento de ser empleados no cumplan con las características técnicas o presente cualquier tipo de anomalía de fabricación y por cualquier otro defecto, deben ser cambiados por el contratista en un tiempo máximo 45 días calendario a partir del requerimiento escrito, sin ningún costo adicional para el MDN – Ejército Nacional.

ESPECIFICACION TECNICA	
TIPO	Grata acero liso 4"
TIPO DE MATERIAL	Copa lisa Acero al carbonó
DIAMETRO	4"
LONGITUD DE CORTE	1-1/4"
CALIBRE DEL ALAMBRE	Min 0.020" – Max 0.023"
ESTANDARES O CERTIFICACIONES DE CALIDAD.	Este elemento debe satisfacer al menos una de los siguientes estándares de calidad. • ANSI B165.1 • EN 1083-1

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque.

El disco copa grata acero liso al carbono debe venir empacado en cajas por 05 unidades.

3.3.2 Rotulado. Las cajas que contienen los paquetes deben tener etiquetas o rótulos de difícil desprendimiento, el cual debe ser claro, legible, teniendo en cuenta las normas técnicas NTC, normas internacionales para este tipo de materiales, reglamentación técnica y boletines SILOG N°5A1 y SILOG N°5A2 referentes a la identificación y clasificación del producto.

Debe contar con una placa que contenga la siguiente información:
- Nombre del elemento
- Fecha de Fabricación
- Nombre del Fabricante
- Referencia de fabrica

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

- Número y Fecha del Contrato
- País de origen
- Unidad de medida: Cada uno (unidad)

Nota 1: El rotulado debe ser claro, legible y de difícil borrado sin importar en que material sea impreso. El orden de la información que debe presentar el rotulo no es indispensable siempre y cuando cumpla con la información requerida.
Para efectos de almacenaje y control del almacén, este elemento deberá tener un rotulado en un lugar visible, además de la siguiente información:

- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento

4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO:

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR LOS REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

4.1.1 Muestreo.
De cada lote, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla. Sobre cada unidad de muestra se debe efectuar una inspección visual para verificar si estos cumplen los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulados especificados. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general II y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5% de acuerdo con la norma técnica colombiana NTC—ISO 2859-1, primera actualización.

TABLA No. 2. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

Tamaño del lote	Tamaño de la muestra	Número de Aceptación	Número de Rechazo
		Ac	Re
2 - 8	2	0	1
9 - 15	3	0	1
16 - 25	5	1	2
26 - 50	8	1	2
51 - 90	13	2	3
91 - 150	20	3	4
151 - 280	32	5	6
281 - 500	50	7	8
501 - 1 200	80	10	11
1 201 – 3 200	125	14	15
3 201 – 10 000	200	21	22
10 001 – 35 000	315	21	22

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

DISCO GRATA COPA LISA 4" PARA MANTENIMIENTO No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02678 CAB-30

Tamaño del lote	Tamaño de la muestra	Número de Aceptación	Número de Rechazo
		Ac	Re
35 001 – 150 000	500	21	22
150 001 – 500 000	800	21	22
500 001 o más	1250	21	22

4.1.2 Criterios de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.

Si el número de piezas defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Sí el número de piezas defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004 (actualización vigente). Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO2859-1, actualización vigente.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECIFICOS.

4.2.1 Muestreo.

De cada lote, se debe extraer al azar una muestra con la cantidad de piezas requeridas según las necesidades del laboratorio, para realizar los ensayos de acuerdo con la cantidad de resultados establecidos en la Tabla N° 3. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple para inspección reducida. Nivel de inspección S-3 y NAC del 6,5%, de acuerdo a la GTMD-0004 (Actualización vigente).

Tabla 3. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS

Tamaño del lote	Tamaño muestra	Número de Aceptación	Número de Rechazo
2 – 150	2	0	1
151 - 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3201 – 35 000	8	2	3
35 001 – 500 000	13	3	4
500 001 o más	20	5	6

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos.

Si el número de discos defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación se acepta el lote; si el número de galones defectuosos es mayor o igual al número de rechazo se debe devolver el lote al proveedor. Si el número de repuestos defectuosos en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo se debe aceptar el lote, con la condición que para la próxima entrega se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal, bajo las mismas condiciones de acuerdo a la norma técnica NTC ISO 2859-1 Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote". Sin embargo, cuando se considere necesario especialmente si se trata de lotes pequeños se puede exigir muestreo al 100% de los elementos siempre y cuando no se trate de pruebas destructivas o a una cantidad de muestras diferentes.

5.METODOS DE ENSAYO:

5.1 PRUEBAS DE RECEPCIÓN: RUEBAS DE RECEPCIÓN: la verificación de los productos se hará de forma visual con el fin de verificar que sea lo requerido en la presente especificación.

6.APENDICE:

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

- NTC ISO 17050-1 Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos Generales.
- NTC ISO 17050-2 Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: Documentación de apoyo.
- NTC-2859-1 Procedimientos de muestreo para inspección por atributos.
- Manual Actual de Contratación del Ministerio de Defensa Aplicado para el Ejército Nacional.

6.2 ANTECEDENTES

OMITIDO

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

7.ANEXOS:



IMAGEN DE REFERENCIA

NOTA: Las imágenes relacionadas son únicamente una guía del producto solicitado. (en ningún caso se hace con el fin de alinear un elemento especifico).

8.CONTROL DE REVISIONES:

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
0	Especificación técnica inicial de acuerdo a requerimiento realizado por DIPEL mediante oficio radicado No 2020217006045623 de fecha 28 julio de 2020.	Diciembre 09 de 2020

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial