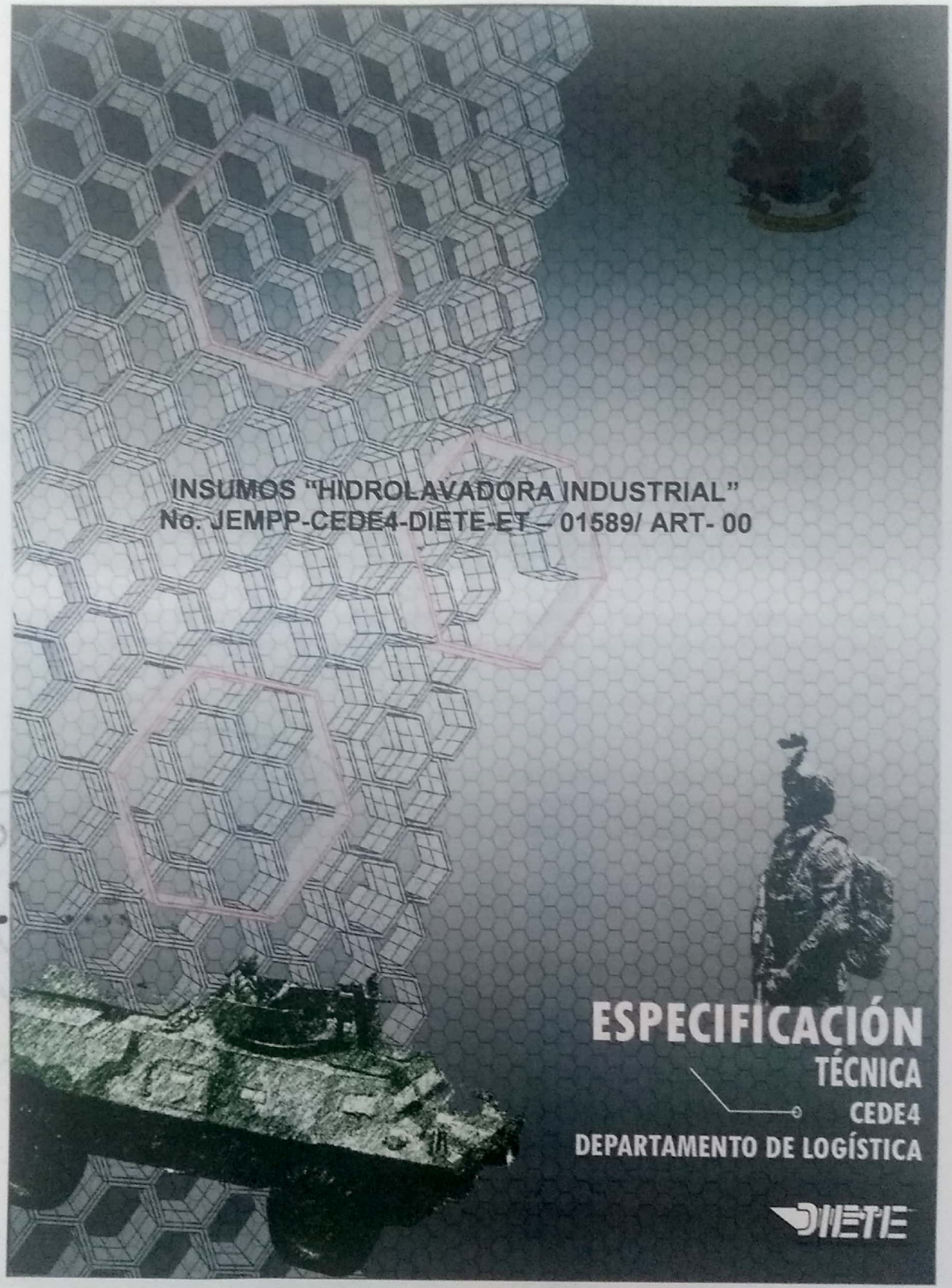


Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

Escaneado con CamScanner

CONTENIDO

1

1. OBJETO..... 2
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN..... 2
3. REQUISITOS..... 4
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO..... 7
5. METODOS DE ENSAYO..... 8
6. APENDICE.....**¡Error! Marcador no definido.**
7. ANEXOS..... 9
8. CONTROL DE REVISIONES..... 9

Elaboró	Revisó	Aprobó
SP. MAURICIO ZABALA ROCHA Suboficial Diseño y Estructuración Técnica de Artillería DIETE	**MY. NELSON ARNULFO NIÑO MATEUS** Con funciones Administrativas Director de Estructuración técnica DIETE	**CR. JUAN CARLOS BOTIA RAMOS** Jefe Departamento Logística del Ejercito

Escaneado con CamScanner

1 OBJETO:

Esta especificación tiene por objeto establecer las especificaciones técnicas que debe cumplir **"HIDROLAVADORA INDUSTRIAL"**, que se van adquirir y son requeridos para ser empleados en las diferentes plataformas de mantenimiento de los sistemas de Artillería; los cuales deben ser certificados y garantizar los altos estándares de calidad, durabilidad y resistencia.

Esta especificación técnica está sujeta a actualizaciones según corresponda de acuerdo las necesidades y exigencias institucionales.

2 DEFINICIONES Y APLICACIÓN:

2.1 DEFINICIONES

La hidrolavadora está diseñada para una limpieza ocasional de suciedad moderada. Es ideal para la limpieza de vehículos gracias a la lanza Vario Power y a la boquilla rotativa. La presión con la que sale el agua puede ajustarse a las necesidades de limpieza con un simple giro en la lanza. Y la boquilla rotativa ofrece un excelente resultado de limpieza al usarse sobre superficies resistentes que contengan suciedad fuertemente adherida. El filtro interno de agua protege a la bomba de alta presión contra las impurezas que tiene el agua, prolongando la vida útil de la bomba de alta presión.

Encastrar. Acción y resultado de encastrar o encastrarse, en acoplar, unir, enlazar, articular, imbricar, adaptar, compaginar, juntar o soldar dos piezas, fragmentos o porciones de cualquier material ya sea una madera o metal, en la rama de la mecánica.

w. watts, unidad de potencia del sistema internacional (SI)

kg. Kilogramo, unidad de masa del sistema internacional de unidades

LOTE: Conjunto de elementos con características similares o que se fabrican bajo condiciones de producción uniforme, que se someten a inspección como un conjunto unitario.

LOTE DE ENTREGA: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una o varias plantas bajo condiciones de producción uniformes, puesta a disposición de la entidad contratante para ser sometida a inspección como uno o varios conjuntos dependiendo del número de orígenes productivos (plantas-maquilas) que lo conforman.

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

Escaneado con CamScanner

MUESTRA: Cantidad especificada de elementos extraídos de un lote que sirve para obtener la información necesaria que permite apreciar una o más características de él.

MUESTRA DE REFERENCIA: Elemento testigo suministrado y aprobado por la entidad contratante que cumple con las características y requisitos establecidos en la presente Especificación Técnica, para efectos de comparación, medición de diferencia de color, evaluación y aceptación o rechazo de los lotes correspondientes, en caso de ser requerido.

NSN (National Stock Number): Es un código numérico de 13 dígitos donde se ha dado identificación a los "elementos materiales normalizados de suministro", ya que han sido reconocidos por todos los países de la OTAN, incluyendo a Colombia - Ministerio de Defensa Nacional. De conformidad con los acuerdos de la OTAN de Normalización, el NSN es utilizado por los países inscritos en el tratado para catalogar y estandarizar los procesos logísticos que se desarrollan en el mercado.

INSUMOS: Son la parte esencial de todo proceso productivo y no contar con ellos es una de las principales razones por las cuales una industria se puede ver parada.
Las principales causas de falta de insumos puede ser la escasez de los mismos en determinadas regiones (lo cual hace que conseguirlos en otras partes sea extremadamente caro), la elevación de los precios, la presencia de factores externos que pueden contribuir a su escasez etc.
Este tipo de materiales (insumos), son utilizados por las Unidades de Mantenimiento del Ejercito en las unidades tácticas y/o donde se encuentren desplegados las unidades.

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 establecidos en esta especificación técnica, 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 requiera código de barras, la entidad contratada deberá suministrarlo.

2.2.4 La entidad contratante en el pliego de condiciones el tiempo de garantía, calibraciones, soporte técnico en caso de requerirlo y la periodicidad con que se le deben realizar los mantenimientos a los equipos ya que por su fragilidad y complejidad es indispensable la ejecución de los mismos dependiendo de cada una

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

Escaneado con CamScanner

INSUMOS "HIDROLAVADORA INDUSTRIAL" No. JEMPP-CEDE4 DIETE-ET – 01589/ ART- 69

de las características expresadas en los manuales de instrucciones de cada uno de los equipos.

2.2.5 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.

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

2.2.7 En caso de ser requerido la entidad contratante podrá exigir al contratista capacitar el personal que sea designado para el uso del equipo antes de la manipulación de los mismos, teniendo presente que quien lo opere deben ser idóneos en la operación de este equipo.

3 REQUISITOS:

3.1 REQUISITOS GENERALES

Este equipo debe contar con los siguientes elementos:

- Pistola de alta presión
- Lanza varios power
- Boquilla turbo
- Manguera de alta presión
- Quick connect del aparato
- Aplicación de detergente
- Filtro agua integrado
- Adaptador de conexiones para mangueras de riego a3/4

3.1.1 Declaración de conformidad del fabricante. El contratista debe presentar declaración de conformidad por parte de fabricante y proveedor de la hidrolavadora en idioma castellano en la norma técnica NTC-ISO/IEC 17050-1 y debe anexar la documentación de apoyo establecida en la norma técnica NTC-ISO/IEC 17050-2, donde garantice que el elemento a entregar cumple con los requisitos generales y específicos de esta especificación técnica.

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

Escaneado con CamScanner

3.1.2 Manuales. Se deben entregar manuales de operación y partes, en idioma castellano en los que se incluyan las especificaciones técnicas de cada componente.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

No	ESPECIFICACIONES	DESCRIPCIÓN
1	Tipo de corriente. (V/Hz)	110
2	Presión (PSI)	Min. 1950 Máx. 2000
3	Caudal de agua (l/h)	Min. 350 Max. 360
4	Potencia de conexión (W)	Min. 1590 Máx. 1600
5	Peso sin accesorios. (kg)	Min. 13 Máx. 15
6	Peso con embalaje incluido. (kg)	Min. 20 Máx. 23
7	Dimensiones (l × a × h). (mm)	344 x 396 x 875
8	Pistola de alta presión	
	Lanza Vario Power	
	Boquilla turbo	
	Manguera de alta presión,	Min. 9 mts Máx. 15 mst
	Quick Connect del aparato	
	Aplicación de detergente, Sistema Plug 'n' Clean	
	Filtro de agua integrado	
	Adaptador de conexión para mangueras de riego A3/4 in	

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

Escaneado con CamScanner

3.2.1.1.1.1.1N°	Especificación	Descripción
3.2.1.1.1.1.21	NTC-ISO/ICE-17050-1 Y NTC-ISO/ICE-17050-2	El contratista debe entregar una declaración de conformidad emitida por el fabricante del elemento en idioma español declarando que el insumo corresponde a lo solicitado en numeral **3.1 REQUISITOS GENERALES TABLA 1.**
3.2.1.1.1.1.32	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.**
3.2.1.1.1.1.43	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 1.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 EMPAQUE INDIVIDUAL. Todos los elementos que componen este equipo deben venir debidamente empacados en contenedores y estos a su vez envasados en bolsas y/o espumas de polietileno, poliuretano, plástico burbuja, material de relleno que acolchen el interior de las cajas y protejan cada componente de posibles impactos y vibraciones provocados durante el transporte de los equipos.

Nota 1. Otras formas de empaque deben ser acordadas entre el comprador y el vendedor.

3.3.2 EMPAQUE COLECTIVO. N/A

3.3.3 ROTULADO. Los equipos deberán tener una placa u etiquetas de fábrica debidamente grabadas con impresión de difícil borrado y etiqueta de difícil desprendimiento, el rotulado debe ser claro, legible, teniendo en cuenta las normas

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

Escaneado con CamScanner

INSUMOS "HIDROLAVADORA INDUSTRIAL" No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET – 01589/ ART- 00

técnicas NTC, normal internacionales, reglamentación técnica y boletines SILOG N°5A1 y SILOG N°5A2 referentes a la identificación y clasificación del producto.

- Nombre del fabricante
- Nombre del proveedor
- Nombre del producto
- Código de especificación (especificación técnica aplicada)
- País de origen
- Fecha y número del contrato
- Modelo
- Recomendaciones de uso, mantenimiento y almacenamiento.

El orden de la información no tendrá relevancia

Nota 2. Cada caja debe tener en la parte frontal un rotulo de mínimo 100mm x 100mm de forma visible con los siguientes datos:

- Nombre del proveedor
- Nombre del fabricante
- Nombre del producto
- Código de especificación (especificación técnica aplicada)
- País de origen
- Fecha y número del contrato
- Modelo
- Peso
- Cantidad de cajas a apilar

El orden de la información no tendrá relevancia.

Nota 3. De ser necesario cada caja deberá tener impreso etiquetas de cuidado, almacenamiento y demás información relevante.

4 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN 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. (Omitido)

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

Escaneado con CamScanner

4.1.2 PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

Para aplicar el plan de muestreo en la evaluación de los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado de este elemento se debe tener presente que por sus características y complejidad debe ser evaluado la totalidad de lote que se entregue.

4.1.3 CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

El número de aceptación para los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado es cero, así mismo el número de rechazos es 1. Se hace la salvedad que cuando no se cumpla el criterio de aceptación se rechazara el equipo que no cumpla con los criterios establecidos.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

4.2.1 MUESTREO. Para verificar los requisitos específicos de la presente especificación se deben cumplir con lo establecido en el numeral 3.1.1 Declaración del fabricante.

4.2.2 CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS. Omitido

5 MÉTODOS DE ENSAYO.

5.1 PRUEBA DE FUNCIONALIDAD. Antes de la entrega del elemento (hidrolavadora) se realizará una prueba de funcionalidad que cumpla con lo requerido en esta especificación técnica, la cual debe ser acordada con el contratante, donde todas las piezas o partes que conforman el equipo, herramienta o accesorio se pondrán a prueba.

6 APÉNDICE:

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

- Manual actual de contratación del ministerio de defensa aplicado para el EJERCITO NACIONAL
- NTC-ISO/IEC 17050-1 Evaluación de la conformidad – Declaración de conformidad del proveedor – Parte 1: Requisitos generales

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

Escaneado con CamScanner

- NTC-ISO/IEC 17050-2 Evaluación de la conformidad – Declaración de conformidad del proveedor – Parte 2: Documentos de apoyo.

6.2 ANTECEDENTES

- Omitido

7 ANEXOS:



Nota 4. Las imágenes relacionadas son únicamente una guía del producto solicitado. (en ningún caso se hace con el fin de alinear un equipo especifico)

8 CONTROL DE REVISIONES:

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
0	se crea la especificación técnica de acuerdo a lo requerido en el plan de adquisición DIPEL 2020.	30-03-2020

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

Escaneado con CamScanner