

BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA
Nº. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1



ESPECIFICACIÓN
TÉCNICA
CEDE
DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA

DIETE

BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

CCNTENIDO

1. OBJETO.....	1
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN.....	2
3. REQUISITOS.....	3
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO.....	4
5. METODOS DE ENSAYO.....	5
6. APENDICE.....	14
7. ANEXOS.....	15
8. CONTROL DE REVISIONES.....	17

Elaboró	Revisó	Aprobó
<p>TO. JAIRO GUTIERREZ PARADA Inspector Control Calidad BAIN</p> <p>TO. CARLOS IVAN JIMENEZ BAQUERO Coordinador de Diseño</p> <p>MY. DUBERNEY ALVAREZ POSSO Oficial de Operaciones Logísticas BAIN</p>	<p>PS. ING. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO Asesor de diseño e Innovación DIETE</p> <p>SV. LUIS EDUARDO GALINDO MELO Suboficial Seguimiento Calidad de Bienes de Intendencia DIETE</p> <p>CT. ORJUELA LOPEZ ALEJANDRO Oficial de Diseño e Innovación Técnica DIETE</p> <p>TC. CARLOS ANDRES CORTES CHAVES Director de Estructuración Técnica del Ejercito</p> <p>TC. JULIO CESAR RAMIREZ NIETO Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas" del Ejército</p>	<p>CR. JUAN MAURICIO ALVAREZ SARMIENTO Jefe de Departamento de Logística Ejército</p>



BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

1. OBJETO:

La presente Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos y características que debe cumplir el BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA utilizada como materia prima en los productos fabricados en el Batallón de Intendencia No.1 "Las Juanas", en sus dos presentaciones:

- BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA DOBLE SERVICIO
- BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA BOTÓN

Esta Especificación Técnica está sujeta a actualizaciones permanentes, con el fin que responda en todo momento a las necesidades y exigencias Institucionales vigentes.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN:

2.1. DEFINICIONES

Además de las definiciones encontradas en la y ISO 197-1 y 3, para efectos de la presente Especificación Técnica se establecen las siguientes definiciones:

Acreditación	Atestación de tercera parte relativa a un organismo de evaluación de la conformidad que manifiesta la demostración formal de su competencia para llevar a cabo tareas específicas de evaluación de la conformidad.
Atestación	Emisión de una declaración, basada en una decisión tomada después de la revisión de que se ha demostrado que se cumplen los requisitos específicos.
Aristas vivas	Sección sobresaliente que resulta de la intersección de dos superficies considerada por la parte exterior del ángulo que forman.
Corrosión	Deterioro de un metal mediante reacción química o electroquímica por el medio ambiente.
Defectos de troquelado	Deterioro de un metal mediante reacción química o electroquímica por el medio ambiente.
Latón	Aleación de cobre y zinc.
Especificación Técnica (ET)	Documento Técnico Normativo elaborado y aprobado por las Fuerzas Militares o la Policía Nacional, que proporciona reglas, directrices o características para un uso común y recurrente en las adquisiciones de materia y equipo para los cuales no haya Norma Técnica disponible.



BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

Guías Técnicas del Ministerio de Defensa Nacional (GTMD)	Documento Técnico Normativo que proporciona lineamientos para situaciones recurrentes relacionadas con las adquisiciones de material y equipo, pueden referirse a metodologías, procedimientos, aspectos de forma y estructura de documentos, entre otros.
Latón	Aleación de cobre y zinc.
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.
Materia prima	Producto no elaborado que se incorpora en la primera fase del proceso de producción para su posterior transformación o componente del producto terminado antes de ser confeccionado o incorporado al producto terminado que se requiere elaborar.
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.
Norma Técnica del Ministerio de Defensa Nacional (NTMD)	Documento Técnico Normativo, que proporciona reglas, directrices o características para un uso común y recurrente en las adquisiciones de material y equipo para su estandarización. Estos documentos pueden incluir prescripciones sobre requisitos, métodos de ensayo, planes de muestreo, terminología, símbolos, embalaje, marcado o etiquetado.
Porosidad	Pequeños agujeros o huecos en la superficie del material.
Peladura	Falta de continuidad en la película de acabado.



BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

Producto terminado	Elemento fabricado y que se ha sometido a todas las etapas y procesos de producción necesarias para cumplir los requisitos técnicos establecidos por la entidad contratante.
Rebaba	Porción de material sobrante que sobresale irregularmente en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera.
Troquelado	Método de acuñar o estampar un sello o figura
Tolerancia	Diferencia de medidas permitidas en una dimensión. Consiste en una medida máxima y otra mínima entre las que se tiene que encontrar la medida realizada para que ésta se considere válida. En caso contrario esa dimensión no cumple las especificaciones y tiene que ser rechazada.

Siglas: Las siglas que aparecen a continuación tienen el siguiente significado y así deben ser interpretadas.

- **NTC** Norma Técnica Colombiana
- **ISO** International Standard Organization
- **GTMD:** Guía Técnica Ministerio de Defensa

- **±** El signo más/menos ($\pm$) es un símbolo matemático que se emplea a menudo para indicar la precisión de una aproximación, indica todo un intervalo de valores que puede tomar una lectura.

- **%:** El porcentaje es un símbolo matemático, que representa una cantidad dada como una fracción en 100 partes iguales

- **g:** El gramo se define como la milésima parte del kilogramo, es la unidad básica de masa del Sistema Internacional de Unidades.

2.2. APLICACIÓN

Para aplicar esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, se debe puntualizar en los pliegos de condiciones respectivos los siguientes aspectos:

2.2.1. La Fuerza debe establecer en el pliego de condiciones el color de del broche así como las cantidades a adquirir de acuerdo a lo indicado en numeral 3.1.1.



BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

2.2.2. En caso de establecerse condiciones de empaque y rotulado diferentes a lo descrito en esta Especificación Técnica, éstas deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

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

2.2.4. La Fuerza debe establecer la muestra que se usará como referencia para efectos de verificación, color, diseño y acabados, si así lo requiere.

2.2.5. En caso de que la Fuerza requiera código de barras, ésta debe entregar la información correspondiente.

2.2.6. Para 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, Guía Técnica "Evaluación de la Conformidad para los Productos del Sector Defensa" (Actualización Vigente), teniendo en cuenta el valor del contrato.

2.2.7. Se aclara que el contratista debe asumir los costos que generen por la realización de los ensayos.

2.2.8. La Fuerza deberá verificar de acuerdo a la naturaleza del elemento a contratar los requerimientos medioambientales que se deben exigir según la normatividad vigente.

3. REQUISITOS:

3.1. REQUISITOS GENERALES

Para efectos de la presente Especificación Técnica la BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA, debe cumplir con los siguientes requisitos:

3.1.1. El broche de presión tipo cazuela, de acuerdo a su presentación se compone de las siguientes piezas; para el BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA DOBLE SERVICIO (tubo, hembra (con arandela interna en la caja de ajuste) y macho) y para el BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA BOTÓN (tapa, tubo, hembra (con arandela interna en la caja de ajuste) y macho), las cuales deben encajar entre sí, sin fuerza e impedimento; el ajuste entre el macho y la hembra debe ser exacto al hacer presión y debe garantizar un ajuste seguro.

3.1.2. Debe ser de color negro mate (pintura electroestática), sus orificios deben estar bien definidos, libres de rebabas y aristas vivas, porosidades, fracturas. No

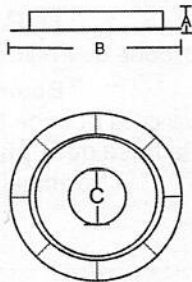
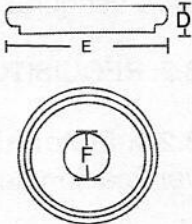
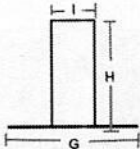


BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

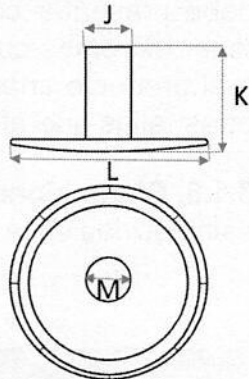
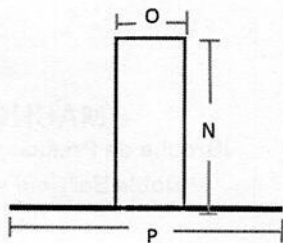
debe presentar corrosión, ni en el almacenamiento, ni durante su uso. No debe tener extremos cortantes que puedan causar algún daño durante su manipulación o al producto final, no deben estar rotas, deformadas, ni presentar porosidades u otras fallas que afecten su desempeño.

3.1.3. Dimensiones. Los Broches Tipo Cazuela, deben cumplir con las dimensiones establecidas en la Tabla No. 1, cuando se verifique con lo indicado en el numeral 5.1.

TABLA No.1 DIMENSIONES EN MM

Pieza	Cota	Dimensiones en mm	Imagen
MACHO (Broche de Presión tipo Cazuela Doble Servicio y Botón)	A B C	$4,0 \pm 0,2$ $13,5 \pm 0,5$ $4,0 \pm 0,2$	
HEMBRA (Broche de Presión tipo Cazuela Doble Servicio y Botón)	D E F	$4,0 \pm 0,3$ $13,5 \pm 0,5$ $4,0 \pm 0,2$	
TUBO (Broche de Presión tipo Cazuela Doble Servicio) (*La cota H debe tomarse desde la base de la pieza hasta su terminación) (*La cota I es externa)	G H I	$8,5 \pm 0,3$ $5,8 \pm 0,3$ $4,0 \pm 0,5$	

BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

<p>TAPÁ (Broche de Presión tipo Cazuela Botón)</p>	<p>J K L M</p>	<p>$4,0 \pm 0,2$ $8,0 \pm 1$ $15,0 \pm 0,5$ $3,5 \pm 0,2$</p>	
<p>TUBO (Broche de Presión tipo Cazuela Botón) (*La cota M debe tomarse desde la base de la pieza hasta su terminación)</p>	<p>N O P</p>	<p>$7,0 \pm 0,3$ $4,0 \pm 0,2$ $13,0 \pm 0,3$</p>	

NOTA: Las tolerancias de los elementos que la componen debe ser proporcional, para asegurar el ajuste de las piezas.

3.2. REQUISITOS ESPECIFICOS

3.2.1. Material: Debe ser elaborado 100% en latón CuZn30 (ver Tabla No. 2). Su verificación se efectuará de acuerdo al numeral 5.2.

TABLA No. 2 REQUISITOS DE COMPOSICIÓN DE LOS BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA

CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICACIÓN	NUMERAL
Composición	Latón CuZn30	5.2

3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque individual: Se deben empaquetar por piezas separadas de acuerdo a su referencia y presentación en cantidades iguales a quinientas (500) unidades



BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

en bolsas de polietileno transparente de baja densidad con un calibre mínimo de 0,003 mm, que permita observar su contenido, conservándolas limpias y en buen estado hasta su uso final. La bolsa debe ser termosellada con cierre reforzado y resistente al peso de su contenido y traer un sólo rótulo en la cara frontal.

3.3.2. Empaque colectivo: para el Broche de Presión tipo Cazuela Doble Servicio se deben empacar diez (10) bolsas (5000 unidades) de cada pieza para un total de treinta (30) bolsas (15000 unidades) y para el Broche de Presión tipo Cazuela Botón se deben empacar diez (10) bolsas (5000 unidades) de cada pieza para un total de cuarenta (40) bolsas (20000 unidades) en cajas de cartón corrugado con rótulo en la cara frontal

3.3.2. Rotulado. Para efectos de almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de ASPC No.21, el elemento deberá tener un rótulo visible en cada bolsa y en la caja, los cuales deberán ser centrados y cumplir lo estipulado en el boletín SILOG 5-A1 y A2, además de la siguiente información.

- Nombre del producto
- Nombre del proveedor o marca registrada.
- Composición
- Peso neto
- Peso bruto
- Fecha de fabricación.
- Cantidad
- País de origen
- Fecha y número del contrato.
- Unidad de medida (unidad).
- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento
- Código de material

9100032 BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA DOBLE SERVICIO

9100028 BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA BOTÓN

NOTA: El rotulado debe ser claro, legible y de difícil borrado sin importar en qué material sea impreso. El orden de la información que debe presentar el rótulo no es indispensable siempre y cuando cumpla con la información requerida.

ESPACIO EN BLANCO



BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

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. Sobre cada lote de materia prima, se debe efectuar una inspección visual para verificar si el elemento cumple los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado descritos en esta especificación. De cada lote se debe extraer al azar el número de materia prima indicado en la tabla No. 3, establecido para un plan de muestreo simple, inspección normal, nivel de inspección General II y un Nivel Aceptable de Calidad (NAC) de 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (actualización vigente).

Tabla No. 3. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR CONDICIONES GENERALES, DE EMPAQUE Y ROTULADO.

Tamaño del lote (Unidades)	Tamaño de la muestra (Unidades)	Número de Aceptación (Unidades)	Número de Rechazo (Unidades)
		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
35 001 - 150 000	500	21	22
150 001 - 500 000	800	21	22
500 001 o más	1250	21	22



BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

4.1.2. Criterios de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado: Si el número de elementos defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos específicos. Si el número de bolsas defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, en la GTMD-0004 ((actualización vigente). Cuando se efectuó 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-ISO-2859-1, actualización vigente.

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

4.2.1. Muestreo. Para verificar los requisitos especificados en la presente Especificación Técnica, de cada lote de materia prima, se debe extraer al azar una muestra con el número de unidades requeridas según las necesidades del laboratorio, para realizar los ensayos de acuerdo con cantidad de resultados establecidos en la tabla No. 4. 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 No. 4. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

Tamaño del lote (Bolsa)	Tamaño muestra (Bolsa)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
2 – 150	2	0	1
151 – 500	3	1	2
501 – 3200	5	1	2
3201 – 35000	8	2	3
35001 - 500000	13	3	4
500001 o más	20	5	6

4.2.2. Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazos, se rechazará el lote.

BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

En el evento en que el lote de materia prima evaluado presente incumplimiento a la NTMD o ET, el lote no podrá ser empleado en la producción y para la evaluación del siguiente lote se aplicará un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones de la entrega inicial, de acuerdo con lo indicado en la NTC-ISO-2859-1 (Actualización vigente).

5. METODOS DE ENSAYO:

5.1. DETERMINACIÓN DE LAS DIMENSIONES La verificación de las dimensiones debe efectuarse con instrumentos que den la precisión requerida, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la Metrología y mediciones en general.

5.2. DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE LAS PIEZAS EN LATÓN
Se debe efectuar de acuerdo a lo indicado NTC 478-1 o ASTM E1621, ASTM E60, UNE-EN 15063-1 (actualización vigente).

5.3. DETERMINACION DE LA RESISTENCIA A LA CORROSION DE LOS ELEMENTOS METÁLICOS.

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma ASTM B 117 y/o NTC 1156 (PROCEDIMIENTO PARA EL ENSAYO DE LA CAMARA SALINA.).

5.4. Expresión de Resultados: la calificación se debe hacer según la Tabla No. 5 tomada de la norma ASTM D 1654 (Standard test method for evaluation of painted or coated specimens subjected to corrosive environment), que aplica para elementos con recubrimiento sin daño, ensayados en las cámaras.

Tabla No. 5. EXPRESIÓN DE RESULTADOS ENSAYO DE CORROSIÓN

Área con evidencia de corrosión (%)	Calificación
Sin evidencia	10
0 a 1	9
2 a 3	8
4 a 6	7
7 a 10	6
11 a 20	5
21 a 30	4
31 a 40	3

BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

Área con evidencia de corrosión (%)	Calificación
41 a 55	2
56 a 75	1
76 o mas	0

5.5. METODOS DE INSPECCIÓN.

Los métodos de inspección serán realizados por el Comité Técnico Evaluador, el cual debe tomar las cantidades establecidas según el plan de muestreo, (de acuerdo a lo establecido en el numeral 4.1. "Toma de Muestras y Criterio de Aceptación o Rechazo para Evaluar Requisitos Generales y Requisitos de Empaque y Rotulado. 4.2 Muestreo). Mediante inspección visual, así mismo el Comité Técnico Evaluador debe emitir el concepto técnico de cumple o no cumple una vez ejecutada la inspección.

El contratista debe presentar la materia prima requerida según lo establecido en el numeral 4. Toma de Muestras y Criterio de Aceptación o Rechazo, durante cada etapa del proceso de contracción.

Dichas pruebas se ejecutarán con el acompañamiento de los Inspectores de Control de Calidad del Batallón de Intendencia N°1 "Las Juanas", con el propósito de realizar lo descrito en la Tabla No. 6. Lo anterior con el fin de revisar y verificar el comportamiento del elemento a evaluar mediante la inspección las condiciones descritas en la Especificación Técnica.

Tabla No. 6. METODOS DE INSPECCIÓN BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA

No	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA, HERRAMIENTA U OTRO	PROCEDIMIENTO	RESULTADO ESPERADO
1	OBSERVACIÓN	VISUAL	Se realiza una inspección visual y al contacto de la superficie del material para verificar los requisitos Generales del numeral 3	No debe presentarse anomalías o defectos visuales que afecten estética y desempeño. El rotulo del empaque individual y colectivo contiene la información requerida.

BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

2	MEDICIÓN	PIE DE REY (CALIBRADOR)	Se verifican las dimensiones del broche de presión tipo cazuela, de acuerdo al numeral 3.1.3. Dimensiones.	Debe cumplir con dimensiones establecidas en la Especificación Técnica.
3	DESEMPEÑO	REMACHADOR A DE GOLPE	<p>Para la presente prueba se toma la pieza de material requerido, previamente perforado para la instalación del broche según sea su función.</p> <p>Se procede a remachar las piezas de acuerdo a su uso; las cuales deben encajar entre sí, sin fuerza e impedimento; y el sobrante del tubo debe expandirse sobre la pieza.</p> <p>Posteriormente se debe verificar el ajuste entre el macho y la hembra; la cual no debe requerir fuerza excesiva al generar la presión de unión (abrochar y desabrochar).</p>	<p>Las piezas se deben ajustar y no se deben deformar.</p> <p>Se debe Abrochar desabrochar sin dificultad.</p> <p>Las piezas del Broche deben encajar entre sí, fuerza e impedimento; ajuste entre el macho y hembra debe ser exacto hacer presión</p>

6. APÉNDICE:

6.1. NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las siguientes normas debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.

NTC- ISO 2859-1, ACTUALIZACIÓN VIGENTE. PROCEDIMIENTOS DE MUESTREO PARA INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS. PARTE 1, PLANES DE MUESTREO DETERMINADOS POR EL NIVEL DE CALIDAD (NAC) PARA INSPECCIÓN LOTE A LOTE.

NTC-478-1 ACTUALIZACIÓN VIGENTE ALEACIÓN COBRE-ZINC ELABORADAS.COMPOSICIÓN QUÍMICA Y FORMAS DE PRODUCTOS ELABORADOS.PARTE 1 ALEACIONES ESPECIALES COBRE-CINCO SIN PLOMO



BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

NTC 1156 ACTUALIZACION VIGENTE PROCEDIMIENTO PARA EL ENSAYO DE LA CAMARA SALINA

ASTM B 117 ESTÁNDAR PRACTICE FOR OPERATION SALT SPRAY (FOG APPARATUS).

ASTM D 1654 SPECIMENS, PAINT OR COATED, SUBJECTED TO CORROSIVE ENVIRONMENT.

6.2. ANTECEDENTES

Se tomaron como guía las siguientes fuentes de información:

- GTMD-0004. Guía técnica. Evaluación de la conformidad para los productos de Sector Defensa
- Ficha Técnica BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA, JEMPP-CEDE4 DIETE-FT -01272/ INT-1
- Ficha Técnica BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA DOBLE SERVICIO JEMPP-CEDE4-DIETE-FT - 01336/ INT-1
- Especificación Técnica BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA No. JEMPP CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-0

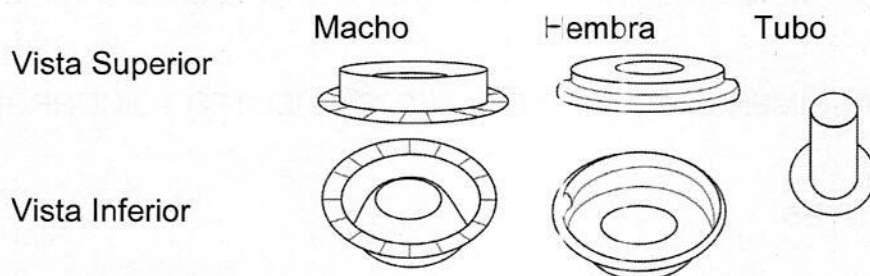
7. ANEXOS:

7.1. Numero OTAN de Catalogo NOC

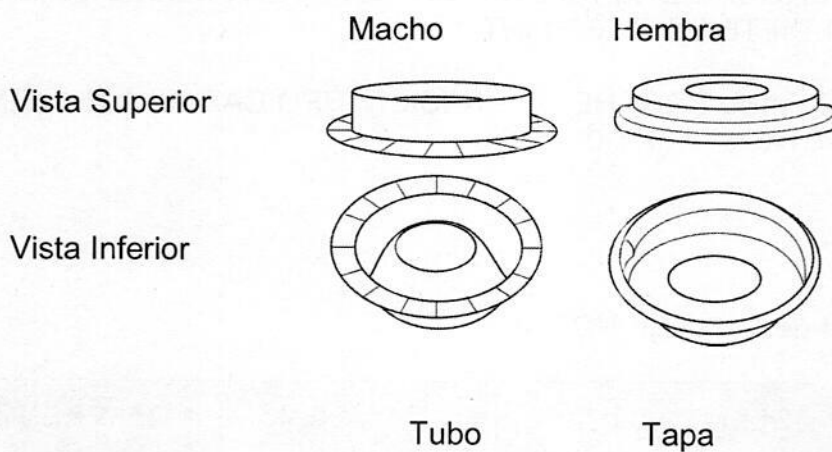
CODIGO MATERIAL	ELEMENTO	NOC	REFERENCIA
9100028	BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA	8315-80-0007410	ET-EJC-02840-INT-0-CAZUELA
9100032	BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA DOBLE SERVICIO	8315-80-0005094	ET-EJC-02840-INT-0-CAZUELADS

BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

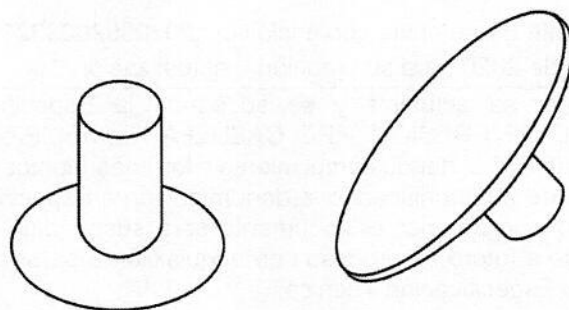
7.2. Piezas BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA DOBLE SERVICIO (ilustración)



7.3. Piezas BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA BOTÓN (ilustración)



BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1



8. CONTROL DE REVISIONES:

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fe
00	<p>El formato de Ficha Técnica cambia a Especificación Técnica, en concordancia a los nuevos lineamientos del Sistema de Gestión de Calidad (SGC), con los criterios establecidos en la Resolución número 8912 de 2018.</p> <p>- Se agrupan los Broches de presión tipo cazuela para ejercer un mayor control sobre la información del documento. Lo anterior con el fin de unificar criterios de contenido técnicos descritos en la Especificación Técnica en mención.</p> <p>- Se cambia la denominación del siguiente elemento así:</p> <ul style="list-style-type: none"> • BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA por BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA BOTÓN <p>-Se actualiza la información correspondiente a Documentos Técnicos relacionados a la presente Especificación Técnica.</p> <p>- Se verifican las dimensiones de los elementos que la componen</p> <p>- Se incluyen figuras de los elementos.</p> <p>- Las siguientes dos (2) Fichas Técnicas serán suspendidas y no deben ser empleadas en los procesos de adquisición:</p> <p>-Ficha Técnica BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA, JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01272/ INT-1</p> <p>-Ficha Técnica BROCHE DE PRESIÓN TIPO CAZUELA DOBLE SERVICIO, JEMPP-CEDE4-DIETE-FT - 01336/ INT-1</p>	24/02/



BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-1

	La presente ET se envía con oficio No. 2020692003321900 de fecha 7 de mayo de 2020 para su creación o actualización.	
00	<p>Se migra, se actualiza y se suspende la Especificación Técnica BROCHE DE PRESION TIPO CAZUELA No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02840/ INT-0, dando cumplimiento a los lineamientos de la resolución No 8912 de 2018 unificando la denominación a Especificación Técnica, en razón a lo anterior el documento será suspendido y no podrá ser empleado a futuro en procesos de adquisición a partir de la firma de la presente Especificación Técnica.</p> <p>Se realiza la verificación de las dimensiones de los elementos ajustándola a la muestra patrón existente; la cual cumple con las características requeridas para el buen desempeño del producto.</p> <p>En el numeral 2.2. APLICACIONES, se agrega el numeral 2.2.8., necesario para dar cumplimiento a los requerimientos medioambientales.</p> <p>En el numeral 7.1 se agrega la columna REFERENCIA.</p>	21/07/

ESPACIO EN BLANCO