



KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO
No. JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 02860 / INT-00



ESPECIFICACIÓN
TÉCNICA
CEDE4
DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA



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





KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO No. JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 02860 / INT-00

CONTENIDO

1. OBJETO.....	3
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN.....	3
3. REQUISITOS.....	6
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO.....	9
5. METODOS DE ENSAYO.....	11
6. APENDICE.....	14
7. ANEXOS.....	15
8. CONTROL DE REVISIONES.....	16

Elaboró	Revisó	Aprobó
 TO. CARLOS IVAN JIMENEZ BAQUERO Coordinador de Diseño	 PS. ING. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO Asesor de Diseño e Innovación Técnica SS. OSCAR IVAN GRANADOS PRADA Suboficial de Diseño e Innovación Técnica SV. LUIS EDUARDO GALINDO MELO Suboficial de Diseño e Innovación Técnica TC. CARLOS ANDRÉS CORTES CHAVES Director de Estructuración Técnica del Ejército TC. JULIO CESAR RAMIREZ NIETO Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas"	 CR. JUAN MAURICIO ALVAREZ SARMIENTO Jefe de Departamento de Logística del Ejército



KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO

1. OBJETO:

La presente Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos y características que deben cumplir el KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO, utilizado como materia prima en la elaboración de productos en el Batallón de Intendencia N°1 "Las Juanas"

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 Norma Técnica NTC 5077 e 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 material y equipo para los cuales no haya Norma Técnica disponible.
Guías Técnicas del Ministerio de	Documento Técnico Normativo que proporciona lineamientos para situaciones recurrentes relacionadas



KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO

Defensa Nacional (GTMD)	con las adquisiciones de material y equipo, pueden referirse a metodologías, procedimientos, aspectos de forma y estructura de documentos, entre otros.
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.
Pavonado	Procedimiento térmico de oxidación, en el cual se sumergen los elementos en una mezcla de salitre sódico y potásico a una temperatura de mínimo 380°C, durante mínimo 18 minutos, después se lavan en una solución jabonosa caliente, a una concentración del 2%. Al baño de salitre se debe agregar hasta un 25% de soda cáustica, para que las piezas tomen una coloración negra, la capa de pavonado debe ser de mínimo 20 micras. Posteriormente se seca y se debe lacar.



KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO

Peladura	Falta de continuidad en la película de acabado.
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 en un metal.
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 Organización
- **GTMD:** Guía Técnica Ministerio de Defensa

- **±** El signo más/menos (±) 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 la arandela así como las cantidades a adquirir de acuerdo a lo indicado en numeral 3.1.1.

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Página 6 de 16
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 1

KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO

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.

3. REQUISITOS:

3.1. REQUISITOS GENERALES

Para efectos de la presente Especificación Técnica el KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO, debe cumplir con los siguientes requisitos:

3.1.1. El Kit debe estar conformado por: una puntera, cuatro remaches (dos machos y dos hembras), dos cuadrantes (corto y largo) y un seguro doble punta (tipo flecha).

3.1.2. Debe ser de color negro mate; sus orificios deben estar bien definidos, y su color y superficie debe ser uniforme o cualquier anomalía en su apariencia que se pueda detectar por inspección visual.

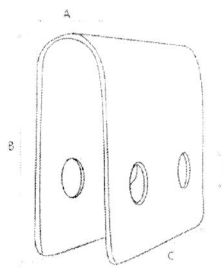
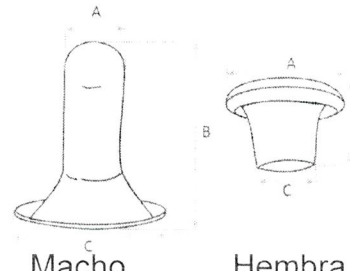
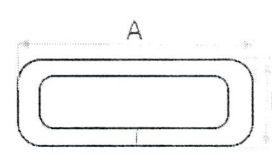
3.1.3. Debe estar libre de rebabas y aristas vivas, porosidades, fracturas o arrugas. No debe presentar corrosión, ni en el almacenamiento, ni durante su uso. No debe tener extremos cortantes que puedan causar algún daño a los componentes del morral, no deben estar rotas, deformadas, ni presentar porosidades, fracturas u otras fallas que afecten su desempeño.



KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO

3.1.4. Dimensiones. La hebilla debe cumplir con las dimensiones establecidas en la Tabla No. 1 y 2, cuando se verifique con lo indicado en el numeral 5.1.

TABLA No.1 DIMENSIONES ELEMENTOS LATON EN MM

ELEMENTO	COTA	DIMENSION		FIGURA
PUNTERA	A (mm)	6,8 ± 0,2		
	B (mm)	21,4 ± 0,2		
	C (mm)	25,6 ± 0,2		
	D (mm)	4,1 ± 0,1		
	Espesor	1,0 ± 0,2		
REMACHE		MACHO	HEMBRA	
	A (mm)	2,7 ± 0,1	6,8 ± 0,1	
	B (mm)	7,8 ± 0,1	4,1 ± 0,1	
	C (mm)	7,6 ± 0,1	3,4 ± 0,1	
	Espesor	0,3 ± 0,1		
CUADRANTE		CORTO	LARGO	
	A (mm)	25,7 ± 0,1	33,6 ± 0,1	
	B (mm)	14,9 ± 0,1		
	Espesor	3,6 ± 0,1		

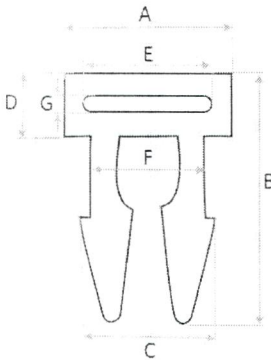
Nota: La tolerancia de los elementos que la componen debe ser proporcional, para asegurar el ajuste de las piezas.

TABLA No.2 DIMENSIONES ELEMENTO EN POLIOXIMETILENO (SEGURO DOBLE PUNTA) EN MM

COTA	DIMENSION	FIGURA
A (mm)	$26,1 \pm 0,2$	
B (mm)	$35,8 \pm 0,2$	



KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO

C (mm)	$20,8 \pm 0,2$	
D (mm)	$8,5 \pm 0,2$	
E (mm)	$20,5 \pm 0,5$	
F (mm)	$17,8 \pm 0,2$	
Espesor	$3,6 \pm 0,2$	

NOTA 1: Las tolerancia 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. 3) para los elementos metálicos y el seguro doble punta en 100 % Polioximetileno no reciclado. Su verificación se efectuará de acuerdo al numeral 5.2.1. y 5.2.2.

TABLA No. 3 REQUISITOS DE COMPOSICIÓN DE LAS HEBILLAS

CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICACIÓN
Elementos Metálicos	
Composición en Latón	CuZn30
Acabado	Pintura electrostática Negro mate
Seguro doble punta	
Composición en Polioximetileno no reciclado en %	100
Resistencia a la tracción en N Mín.	600
Acabado	Negro Mate

3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque individual las piezas del Kit Hebilla Suelto Rápido, se deben empacar por separado en bolsas de polietileno transparente, de baja densidad con un calibre mínimo de 0,003 mm, en cantidades de cien (100) unidades, que permita observar su contenido, 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 rótulo en la cara frontal.



KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO

3.3.2. Empaque colectivo: Se deben empaquetar en una bolsa de polietileno transparente, de baja densidad con un calibre mínimo de 0,007 mm el paquete correspondiente de cada pieza para formar el Kit (6 paquetes – 600 piezas), a su vez se deben empaquetar diez (10) bolsas (Kits) en cajas de cartón corrugado y traer 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, 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
- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento
- Código de material: 9201121

NOTA 2 : 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 rótulo no es indispensable siempre y cuando cumpla con la información requerida.

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





KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO

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 (Bolsas)	Tamaño de la muestra (Bolsas)	Número de Aceptación (Bolsas)	Número de Rechazo (Bolsas)
		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

4.1.2. Criterios de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado: Si el número de bolsas defectuosas 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



KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO

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 (Unidad)	Tamaño muestra (Unidad)	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.

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 LA COMPOSICIÓN DE LOS ELEMENTOS

5.1.1 LATÓN





KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO

Se debe efectuar de acuerdo a lo indicado NTC 478-1 o la ASTM E-75 (actualización vigente).

5.1.2 POLIOXIMETILENO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la ASTM D 6778-14.

5.2. 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 (PROCEDIMIENTO PARA EL ENSAYO DE LA CAMARA SALINA. NTC 1156). Con una temperatura de ensayo de $35^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$ y un tiempo de 48 horas.

5.3. 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
41 a 55	2
56 a 75	1
76 o mas	0

5.4. DETERMINACION DE LA TRACCIÓN DE MATERIALES METÁLICOS

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma NTC 2 ENSAYO DE TRACCIÓN DE MATERIALES METÁLICOS



KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO

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. 4.1. 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 KIT HEBILLA SUELTE RAPIDO

No	NOMBRE DEL METODO	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 presentar anomalías o defectos visuales que afecten su estética y desempeño. Las bolsas inspeccionadas deben contener todas las piezas del kit. El rotulo del empaque individual y colectivo debe tener la información requerida.
2	MEDICIÓN	PIE DE REY (calibrador)	Se verifican las dimensiones del kit hebilla suelte rapido, de acuerdo al numeral 3.1.4. Dimensiones.	Debe cumplir con las dimensiones establecidas en la Especificación Técnica.
3	DESEMPEÑO	Maquina plana triple transporte	Se ensamblan 20 kits en 10 pares de hombreras de morral	No se deben separar al ejercer tensión.





KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO

Se debe efectuar de acuerdo a lo indicado NTC 478-1 o la ASTM E-75 (actualización vigente).

5.1.2 POLIOXIMETILENO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la ASTM D 6778-14.

5.2. 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 (PROCEDIMIENTO PARA EL ENSAYO DE LA CAMARA SALINA. NTC 1156). Con una temperatura de ensayo de $35^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$ y un tiempo de 48 horas.

5.3. 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
41 a 55	2
56 a 75	1
76 o mas	0

5.4. DETERMINACION DE LA TRACCIÓN DE MATERIALES METÁLICOS

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma NTC 2 ENSAYO DE TRACCIÓN DE MATERIALES METÁLICOS



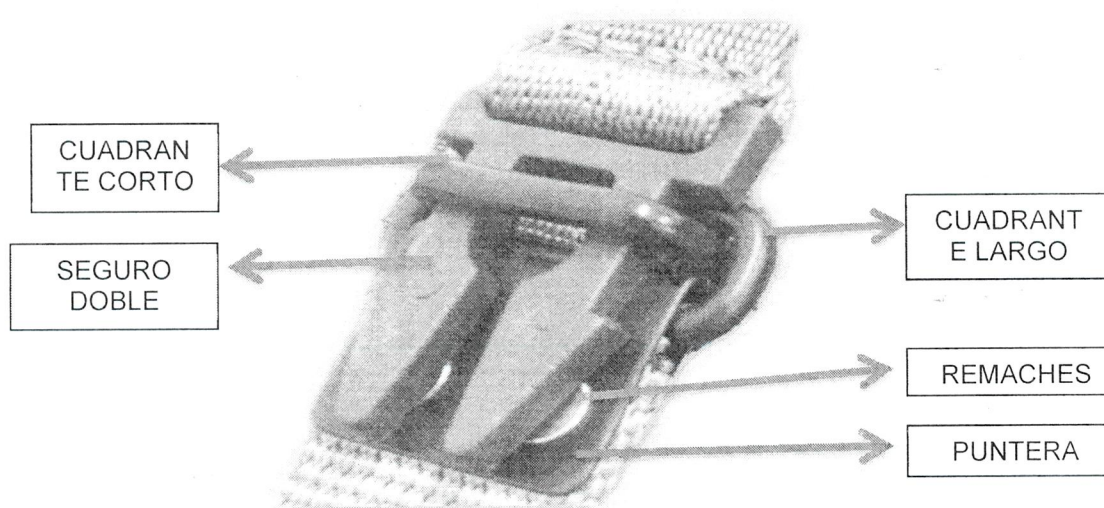
KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO

Se tomaron como guía las siguientes fuentes de información:

- GTMD-0004. Guía técnica. Evaluación de la conformidad para los productos del Sector Defensa
- Ficha Técnica HEBILLA SUELTE RÁPIDO NEGRA METALPLASTICO, JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01293 / INT-1

7. ANEXOS:

7.1. FIGURA No.1. DESCRIPCIÓN DE LAS PARTES DE KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO



7.2. NUMERO OTAN DE CATALOGO NOC

CODIGO MATERIAL	ELEMENTO	NOC
9201121	KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO	5340-80-0004058



KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO

8. CONTROL DE REVISIONES:

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
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 cambia la denominación de los siguientes elementos así:</p> <p>HEBILLA SUELTE RÁPIDO NEGRA METALPLASTICO por KIT HEBILLA SUELTE RÁPIDO</p> <p>Teniendo en cuenta las características propias de los elementos relacionados.</p> <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 agregan cuadros descriptivos de los elementos que la componen el en numeral 3.</p> <p>- Se agregan figuras ilustrativas.</p> <p>- Las siguiente Ficha Técnica será suspendida y no debe ser empleada en los procesos de adquisición:</p> <p>- Ficha Técnica HEBILLA SUELTE RÁPIDO NEGRA METALPLASTICO, JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01293 / INT-1</p> <p>La presente ET se envía con oficio No. 2020692003321900 de fecha 7 de mayo de 2020 para su creación o actualización.</p>	24/02/2021