REPÚBLICA DE COLOMBIA

PATRIA HONOR LEALTAD

EJÉRCITO NACIONAL DE COLOMBIA

EQUIPO DE PINTURA ELECTROSTÁTICA			
SUBSISTEMA: Logístico			
ESPECIALIDAD: Intendencia			
PROCESO: Operaciones Logísticas		**NIVEL DE CLASIFICACIÓN:** Público	
Código ET: ET-JEMGF-COLOG-0781	**Versión:** 0	**Fecha de emisión:** 2026-03-27	**Número de Páginas:** 15

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

CONTENIDO

1. OBJETO 3
2. DEFINICIONES, CLASIFICACIÓN Y APLICACIÓN 3
3. REQUISITOS 5
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO 10
5. MÉTODOS DE ENSAYO 10
6. APÉNDICE 1013
7. ANEXOS 14
8. CONTROL DE REVISIONES 14

Elaboró	Revisó	Aprobó
PS. ING JEFFERSON VELANDIA Ingeniero de Galvanotecnia BAMAN **TO5. ING ARKANGEL POLONIAS CARDOZO** Ingeniero de Producción BAMAN **S3 CRISTIAN RICARDO CHAVEZ** Jefe de Plantas BAMAN **ST ANDRES FELIPE SALAZAR CARDOZO** Oficial de Producción y Mantenimiento BAMAN	**PS. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO** Asesor Diseño e Innovación DIETE **PS. JONATHAN RAUL QUINTERO NAVARRO** Asesor Diseño e Innovación DIETE **CP. RODRÍGUEZ VARÓN RUBÉN DARÍO** Suboficial Gestor Documental **TE. HAYDE MANUEL BUITRAGO HERNANDEZ** Oficial Jurídico BRLOG1 **ST. SANTAMARIA GOMEZ EDUAR MANUEL** Oficial Coordinador Jurídico BAMAN **CT. GIUSEPPE CICERI TEJADA** Oficial Diseño e Innovación Técnica con funciones administrativas de Director DIETE **MY. DIANA GONGORA SALAZAR** Oficial de Operaciones Logísticas BAMAN **TC. REINALDO ALEXANDER MALDONADO OICATA** Comandante Batallón de Mantenimiento N°.1 "José María Rosillo"	**CR. JUAN CARLOS FORERO ARANGO** Comandante Brigada de Apoyo Logístico N°1 en Apoyo General **CR. JULIO CESAR RAMÍREZ NIETO** Jefe de Departamento de Logística **CR. MIGUEL ANGEL GRACIA URIBE** Comandante Comando Logístico

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

CÓDIGO ET: ET-JEMGF-COLOG-0781- V0

PÚBLICO

1 OBJETO

La presente Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos, características y ensayos técnicos a los cuales se debe someter la maquina equipo de pintura electrostática, la cual es requerida para el proceso de fabricación de catre doble, contenedores, racks de almacenamiento, cómodas y comedores y otros elementos que implique el proceso de acabados entre otros elementos que requiera la Fuerza.

Este Documento Técnico Normativo está sujeto a actualizaciones permanentes, con el fin que responda en todo momento a las necesidades y exigencias Institucionales vigentes.

2 DEFINICIONES, CLASIFICACIÓN Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Dimensión[1]. Magnitud medible en un espacio.

Pintura electrostática[2]. La pintura electrostática es una de las soluciones más eficientes, limpias y duraderas para recubrir piezas metálicas. Su acabado uniforme, alta resistencia y ahorros la convierten en una opción cada vez más buscada en la industria.

Lote[3]. conjunto de artículos semejantes o idénticos entre sí que son agrupados con un determinado objetivo.

Lote de entrega[4]. Los lotes son subconjuntos de materiales en stock que se gestionan por separado de otros subconjuntos del mismo material.

Muestra[5]: Parte o porción extraída de un conjunto por métodos que permiten considerarla como representativa de él.

---

[1] https://dle.rae.es/dimensi%C3%B3n
[2] https://surfacefinishingmx.com/pintura-electrostatica-que-es-y-donde-aplicarla/
[3] https://definicion.de/lote/
[4] https://help.sap.com/docs/SAP_S4HANA_CLOUD/aff0b3f5f46c42a2b2c0fabfc233bab2/47a0b8535c39b44ce10000000a174cb4.html
[5] https://dle.rae.es/muestra

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

Pistola de pulverización[6]. Consiste en una máquina que mezcla la pintura con aire a presión para producir una fina pulverización de esta, aplicándose a través de una pistola. La pintura es absorbida desde un depósito que se puede disponer, dependiendo el modelo, tanto encima como debajo de la pistola. Puede ser de distintos tipos aerográfica, electrostática, airless, airmix, etc

Recubrimiento en polvo[7]. La pintura en polvo, conocida como electrostática o powder coating es aplicada con un proceso llamado deposición de pulverización electrostática, en el cual usa una pistola para pintar aplica una carga a las partículas de polvo para que sean atraídas a la superficie a pintar que es puesta a tierra. La aplicación a nivel industrial implica una serie de pasos y equipos sofisticados, ofrecen grandes ventajas en comparación con la pintura líquida.

Tolva[8]. En este caso, se usa una tolva de dicho diseño en la que se almacena la pintura y pasa a la pistola conectada a la máquina de pintura en polvo al producirse un vacío con ayuda de un inyector variable.

2.2 CLASIFICACIÓN

Omitido

2.3 APLICACIÓN

Para aplicar esta especificación, se debe especificar en la estructuración del proceso los siguientes aspectos:

2.3.1 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 proveedor.

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

2.3.3 Se aclara que todos los costos derivados de la realización de ensayos, pruebas, insumos, ajustes y puesta a punto de la máquina, así como cualquier otra

---

[6]https://www.diccionariodelaconstruccion.com/instalaciones-cerramientos-y-acabados/acabados/pistola-pulverizadora?utm_source
[7]https://powdertronic.com/conozcan-las-fases-de-pretratamiento-aplicacion-y-curado-de-la-pintura-en-polvo/#:~:text=La%20pintura%20en%20polvo%2C%20conocida,que%20es%20puesta%20a%20tierra.g
[8] https://powdertronic.com/tecnicas-para-el-suministro-de-pintura-en-pistolas-electrostaticas/

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

actividad que se considere necesaria para garantizar su correcto funcionamiento, deberán ser asumidos en su totalidad por el proveedor.

2.2.4 La Fuerza debe establecer en la estructuración del proceso como se llevará a cabo el proceso y tiempo de garantía si así se requiere.

2.3.5 La entidad contratante deberá acordar con la entidad proveedor en el pliego de condiciones los mantenimientos y la periodicidad con que se le deben realizar los mismos.

2.3.6 Sera el proveedor el único responsable de la instalación, anclaje e insumos de cada uno de las maquinas en el lugar donde la fuerza lo requiera, dando las recomendaciones técnicas necesarias para la operación de cada uno de los mismos.

2.3.7 En caso de ser requerido la entidad contratante podrá exigir al proveedor capacita el personal que sea designado para el uso de la maquina antes de la manipulación de los mismos, teniendo presente que quienes lo operen deben ser idóneos en la operación de este tipo de máquina.

2.3.8 En caso de que se requiera accesorios adicionales se debe establecer en la estructuración del proceso. Así mismo, se deberá establecer las características y cantidad de cada uno.

2.3.9 Se aclara en caso de realizarse pruebas con insumos o personal de la Fuerza, cualquier daño derivado de fallas en dichos insumos o errores de operación institucional será asumido por el contratista, eximiendo de responsabilidad a la entidad contratante.

2.3.10 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

El equipo de pintura electrostática debe permitir la aplicación de pintura en polvo sobre superficies metálicas mediante carga eléctrica, permitiendo que las partículas de pintura se adhieran uniformemente a la pieza, logrando un recubrimiento homogéneo, eficiente y con mínimo desperdicio de material.

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

Su configuración deberá integrar elementos de generación de carga electrostática, transporte neumático del polvo y control electrónico del proceso, permitiendo optimizar el aprovechamiento del material y mejorar la calidad del acabado superficial.

3.1.1 Componentes y función: la maquina equipo de pintura electroestática está compuesta por los siguientes elementos.

- Pistola electrostática manual
- Unidad de control
- Tolva
- Sistema Venturi o bomba eyectora
- Reguladores Neumáticos
- Carro de transporte industrial

3.1.1.1 Pistola electrostática manual. Constituye el elemento principal encargado de realizar la aplicación del polvo sobre la superficie de la pieza. Este dispositivo genera un campo electrostático negativo que puede alcanzar hasta -100 kV, permitiendo que las partículas de pintura se carguen eléctricamente y se adhieran de manera uniforme al material metálico conectado a tierra.

3.1.1.2 Unidad de control. desde esta unidad es posible ajustar el voltaje electrostático, parámetros eléctricos regular la corriente del proceso y seleccionar programas preestablecidos que optimizan la aplicación del recubrimiento según la geometría de las piezas.

3.1.1.3 Tolva. fabricada en acero inoxidable, con capacidad mínima de 40 litros y equipada con un plato fluidizado, constituye el contenedor donde se almacena el polvo de pintura antes de ser transportado hacia la pistola de aplicación. El sistema de fluidización permite introducir aire de forma controlada en el fondo de la tolva, generando un efecto de suspensión del polvo que garantiza una alimentación homogénea hacia el sistema de transporte neumático. Este componente se encuentra ubicado en la parte inferior central de la máquina.

3.1.1.4 Sistema venturi o bomba eyectora. es el mecanismo encargado de transportar el polvo desde la tolva hacia la pistola electrostática. Este sistema utiliza el principio de succión generado por aire comprimido para impulsar el polvo a través de la manguera de conducción, garantizando un flujo continuo y estable del material hacia el punto de aplicación.

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

3.1.1.5 Reguladores Neumáticos. equipados con manómetros y trampa de agua o aceite constituyen el sistema encargado de garantizar la calidad del aire comprimido utilizado en el transporte del polvo y en el funcionamiento de la máquina. Estos dispositivos permiten controlar la presión del aire y eliminar impurezas que puedan afectar el desempeño del sistema de pulverización. Se encuentran ubicados en el módulo neumático de la máquina.

3.1.1.6 Carro de transporte industrial. Este bastidor proporciona estabilidad estructural de todos los componentes del sistema durante la operación y permite el desplazamiento de la máquina dentro del área de trabajo por medio de ruedas, facilitando su adaptación a diferentes zonas de aplicación dentro del proceso productivo.

3.1.2 Manuales. Se deben entregar de manera digital y física los manuales de operaciones y de partes generales, repuestos y consumibles, en idioma castellano en los que se incluyan las Especificaciones Técnicas de cada componente, partes, operación, advertencias y mantenimientos preventivos, donde se determinen los elementos a revisar, el cambio de repuestos, lubricación y la periodicidad del mantenimiento, para cada uno de los elementos de la máquina.

3.1.3 Declaración de conformidad del fabricante. El oferente, debe presentar declaración de conformidad emitida por la casa fabricante en idioma castellano con base en lo establecido 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.

3.1.4 Seguridad y gestión ambiental

3.1.4.1 Protocolo de Disposición: El proveedor deberá entregar un plan detallado de manejo y disposición de residuos generados específicamente durante la instalación y puesta en marcha del equipo (aceites hidráulicos, químicos de limpieza, componentes de desecho, etc.).

3.1.4.2 Certificaciones del Equipo: El equipo suministrado debe contar con certificaciones de seguridad para sus componentes de alta presión (certificados de prueba hidrostática o cumplimiento de normas internacionales como ASME o similares) que garanticen la estanqueidad y eviten fugas químicas al entorno.

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

3.1.4.3 Hojas de Seguridad (MSDS): El proveedor debe entregar las fichas de datos de seguridad de la pintura electrostática en polvo necesaria para la operación inicial del equipo, redactadas en idioma castellano.

3.1.4.4 Certificación de Componentes: Todos los componentes eléctricos del equipo deberán cumplir con el Reglamento Técnico de Instalaciones Eléctricas (RETIE). En caso de equipos importados, el proponente deberá garantizar que estos cuentan con certificaciones internacionales equivalentes (IEC, UL, CE) y que serán homologados o certificados bajo RETIE para su instalación y operación en Colombia.

3.1.4.5 Alambrado y Protecciones: El sistema eléctrico interno del equipo y su conexión a la red deben seguir los lineamientos de la NTC 2050 o normas internacionales equivalentes (IEC, NFPA, UL), incluyendo sistemas de puesta a tierra, protección contra sobretensiones y señalización de riesgos.

3.1.4.6 Seguridad de Operación: La maquinaria debe incorporar dispositivos de parada de emergencia de fácil acceso, protecciones mecánicas en puntos de atrapamiento cuando aplique y aislamiento dieléctrico adecuado para prevenir accidentes laborales por contacto eléctrico directo o indirecto.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

Tabla 1. Requisitos específicos de la maquina equipo pintura electroestática

No.	Ítem	Dimensión
1	Tipo de equipo	pintura electrostática en polvo
2	Tecnología de aplicación	electrostática
3	Voltaje de salida	≥ 100 kV
4	Tipo de pistola	manual
5	Control	Selección de programas en pantalla y pistola
6	Cambio de color	Sistema de purga
7	Tolva	≥ 40 L
8	Tipo de aire	Comprimido industrial
9	Alimentación eléctrica	110–220 V
10	Frecuencia	50–60 Hz
11	Peso pistola	≤ 500 g
13	Aplicaciones	Aplicación de pintura en polvo
Accesorios		

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

No.	Ítem	Dimensión
14	Juego de llaves mixtas por Pulgadas (3/8 – 1 ¼)	
15	Juego de Bristol en Pulgadas	
16	Juego de Bristol en milímetros	
17	Llave Expansiva 12" encauchetada	

Fuente. Personal técnico del BAMAN.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque. El proveedor deberá entregar la máquina junto a sus componentes con un empaque tipo huacal de madera inmunizada (o material equivalente de alta resistencia), con dimensiones ajustadas a la volumetría del equipo y protección interna mediante película extensible (vinipel) y barreras contra la humedad. El empaque debe garantizar la integridad estructural, seguridad en el transporte y conservación óptima durante el almacenamiento.

3.3.2 Empaque individual Todos los elementos que componen la máquina en mención deben venir debidamente envueltos en film plástico elástico (película plástica) tipo industrial, de tal forma que no sufra daños o deterioros durante el transporte y/o almacenamiento.

3.3.3 Rotulado. Cada componente que conforma la maquina en mención debe llevar sus respectivas etiquetas fabricadas en lámina metálica, debidamente grabadas con impresión de difícil borrado y etiqueta de difícil desprendimiento, el rotulado debe ser claro, legible, teniendo en cuenta las normas técnicas NTC, normas internacionales, reglamentación técnica y boletines SILOG N°5-A1 y SILOG N°5-A2 referentes a la identificación y clasificación del producto. Cada máquina debe llevar el rotulo con la siguiente información:

- Número y fecha del contrato.
- Nombre del fabricante.
- Nombre del proveedor.
- Número de modelo tipo.
- Designación del producto.
- Debe cumplir con la reglamentación técnica a la identificación y clasificación del producto.

Nota 1. El orden de la información que debe presentar el rotulo no es indispensable siempre y cuando cumpla con la información requerida. Cada componente debe tener impreso o adherido instrucciones y etiquetas de advertencia o cuidado, que indiquen aspectos relacionados con

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

ensamble, precauciones, instrucciones de seguridad, recomendaciones de uso, recomendaciones de almacenamiento y demás información relevante que sea necesaria.

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. Sobre todos los elementos de la maquina en mención, se debe realizar una inspección técnica visual para verificar si cada elemento cumple con los requisitos generales, requisitos específicos, requisito de empaque y rotulado. Se debe tener presente que por sus características y complejidad serán inspeccionados la totalidad de los componentes que hacen parte de la máquina.

4.1.2 Criterios de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Cada uno de los componentes del sistema integrado, debe cumplir con lo establecido en la presente Especificación Técnica en los numerales 3.1 REQUISITOS GENERALES, 3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS Y 3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO. Cuando no se cumpla el criterio de aceptación se rechazará el componente 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. Se deben verificar los componentes relacionados en el numeral 3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS del presente documento.

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Para verificar los requisitos específicos de la presente especificación se debe cumplir con el cien por ciento (100%) de lo establecido en el numeral 3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS mediante la verificación de su funcionamiento y mediante el método de inspección establecido en el numeral 5. MÉTODOS DE ENSAYO, de la totalidad de sus componentes. Cuando no se cumpla el criterio de aceptación se rechazará el componente que no cumpla con los criterios establecidos.

5 MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 Prueba de Maquina

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

Se llevarán a cabo pruebas funcionales de la máquina equipo de pintura electrostática con el fin de verificar y garantizar la integridad y el cumplimiento en lo establecido en el numeral 3.1 REQUISITOS GENERALES y el numeral 3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS requeridas para la máquina, su correcto funcionamiento y la calidad del producto de acuerdo a los parámetros establecidos por las secciones de producción, mantenimiento y calidad.

Tabla 2. Prueba de máquina equipo pintura electrostática.

Ítem	Nombre De La Prueba	Procedimiento	Resultado Requerido
1	**Inspección Visual**	Con la llegada de los elementos a la Unidad, se revisan visualmente los componentes de la máquina equipo de pintura electrostática, para determinar el estado en que llegan. La máquina no debe tener averías, golpes, roturas, ni reparaciones. Se verifica cada uno de ellos para establecer el cumplimiento de los requisitos de empaque y rotulado, así como los requisitos generales.	Cada uno de los elementos que conforman la máquina debe cumplir con todas las características y requisitos exigidos en la presente especificación técnica. Será causal de rechazo el componente que no cumpla con algún numeral descrito en los requisitos de empaque y rotulado y en los requisitos generales.
2	**Calibración De Maquinaria Para Las Pruebas**	El proveedor que suministra la máquina con tiempo suficiente de anticipación a la prueba de máquina, realizará el proceso de calibración de la máquina que se utilizarán en la planta de armamento, ajustando los parámetros de máquina a fin de tener la puesta a punto de la misma.	Puesta a punto de la máquina mediante la realización de pruebas de funcionamiento. Como resultado de esta actividad, se deberá elaborar y suscribir un acta en la que conste la fecha y hora de la puesta a punto y calibración de la máquina, la cual

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

			deberá estar firmada por el personal que intervenga en el proceso
3	**Asignación De Personal Idóneo Para La Prueba De Máquina**	**OPERARIOS IDÓNEOS** La planta de metalmecánica asignará un (01) operario idóneo que se encuentre laborando al momento de la prueba, quien será el responsable de operar la maquina habilitada para la prueba de máquina. **INSPECTORES DE CALIDAD:** La Sección de Control de Calidad asignará un (01) Inspector de Calidad quien será el responsable de hacer el seguimiento y evaluación del proceso de producción empleado con la maquina adquirida. **PERSONAL DE PRODUCCIÓN:** El proceso de prueba de máquina estará acompañado por jefe de sección de producción en donde se esté realizando la prueba de máquina. **PERSONAL IDONEO PROVEEDOR:** El proceso de prueba de máquina estará acompañado por el perfil	Acta de asignación de personal para prueba de máquina, donde se indique la verificación de la máquina y la descripción de la prueba realizada de funcionamiento y operación.

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

		técnico idóneo para verificar el buen funcionamiento de la máquina.	
4	**Producto Final**	Se debe realizar un proceso de aplicación de pintura en el comedor tipo rancho de tropa utilizando el equipo de pintura electrostática. Durante la prueba se deberá verificar el correcto funcionamiento del equipo, así como evaluar el estado de la aplicación de la pintura, asegurando que el recubrimiento presente uniformidad, buena adherencia y homogeneidad en la superficie pintada.	Generar acta de reunión donde se indique los resultados de verificación dimensional de cada elemento y sus variaciones de acuerdo a esto se aprueba o se rechaza el producto.

Fuente: Personal técnico sección mantenimiento BAMAN.

6 APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

- Procedimiento de material de intendencia P-JEMGF-COLOG-284 V3
- NTC-ISO/IEC 17050-1 Evaluación de la conformidad — Declaración de conformidad del proveedor, Part 1: Requisitos generales.
- NTC-ISO/IEC 17050-2 Evaluación de la conformidad — Declaración de conformidad del proveedor — Part 2: Documentación de apoyo.
- Norma Técnica Colombiana NTCN2050
- Resolución 8912 del 2018 en los artículos 12,14 y 17.
- Directiva 00000050 del 2018, anexo E, Literal C "Procedimiento Documentos Técnicos Normativos".

6.2 ANTECEDENTES

Omitido.

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

7 ANEXOS

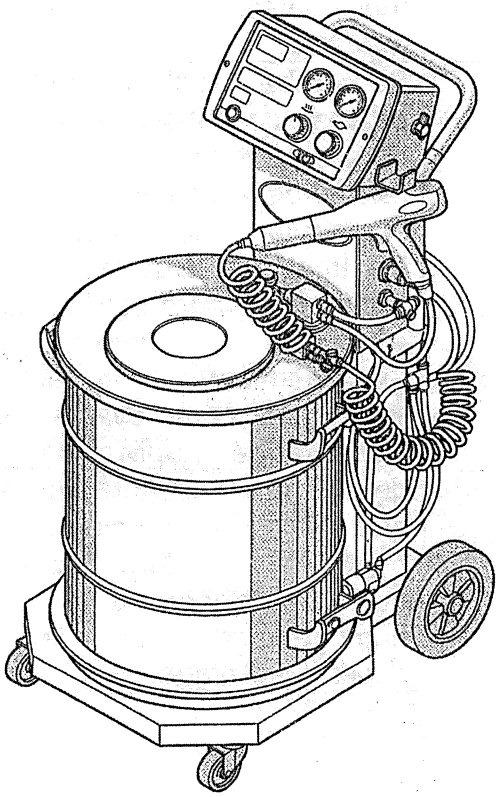


Figura 1. Equipo de pintura electroestática.

Nota 2. La figura mostrada se presenta únicamente como guía referencial para ilustrar el tipo de máquina requerida. El diseño, configuración y disposición de los componentes podrán variar según el fabricante, siempre que se cumplan las especificaciones técnicas solicitadas.

8 CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
0	La presente Especificación técnica fue creada mediante de oficio con radicado No. 2026430006560283 de fecha 03 de marzo del 2026 emitido por Comando Logístico (COLOG),), teniendo en cuenta lo aprobado en el proyecto OBNOVA que tienen como fin el fortalecimiento de capacidades de las plantas	2026-03-27

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

0	de producción y mantenimiento de la brigada de apoyo logístico No 1 en Apoyo General. Por lo cual el Batallón de Mantenimiento "José María Rosillo" en la presente Especificación Técnica, bajo los principios de pluralidad, trasparencia y de acuerdo a las fuentes relacionadas concluye que las mismas permiten la pluralidad de oferentes, una vez evidenciados los requisitos técnico generales y específicos, necesarios para satisfacer las necesidades de producción del Ejército Nacional. El Batallón de Mantenimiento "José María Rosillo" garantiza y certifica que las características técnicas e información técnica consignada en la presente Especificación Técnica obedecen a una investigación detallada y satisface las necesidades del Ejército Nacional. El Batallón de Mantenimiento "José María Rosillo" garantiza que este documento técnico fue elaborado de manera profesional, con la mayor trasparencia, siempre buscando enaltecer el nombre del Ejército Nacional. Se aclara que, por parte de CEDE4-DIETE realizó únicamente acompañamiento metodológico y de asesoría para dar cumplimiento estricto a los pasos estipulados en el procedimiento P-JEMPP-CEDE4-348 V2.	2026-03-27

ESPACIO EN BLANCO

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