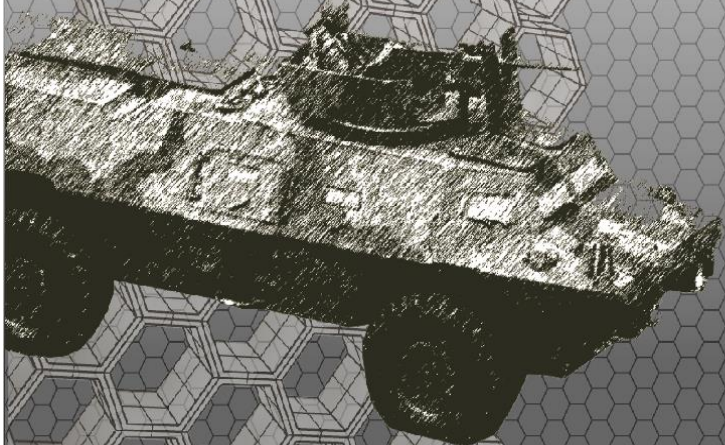




SILICONA NEGRA AUTOMOTRIZ ALTA TEMPERATURA
No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02486/ INF-0







ESPECIFICACIÓN
TÉCNICA
CEDE4
DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA






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.....	10

Elaboró	Revisó	Aprobó
 SP. DIEGO FERNANDO PEREZ PERDOMO Suboficial Diseño y Estructuración Infantería DIETE	 MY. NELSON ARNULFO NIÑO MATEUS Oficial Diseño y Estructuración técnica DIETE  CR. RICARDO LEON GUDELO AYALA Director de la Dirección de Estructuración Técnica	 CR. JUAN CARLOS BOTIA RAMOS Jefe Departamento de Logística del Ejército



 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Página 3 de 8
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 1
		Fecha de emisión: 2019-02-26

SILICONA AUTOMOTRIZ NEGRA DE ALTA TEMPERATURA No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02486/ INF-0

1 OBJETO:

Esta especificación técnica tiene por objeto establecer los requisitos técnicos que debe cumplir la SILICONA AUTOMOTRIZ DE ALTA TEMPERATURA que se va adquirir y que conforma la plataforma de mantenimiento el cual debe ser certificado 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 las necesidades y exigencias institucionales.

2 DEFINICIONES Y APLICACIÓN:

2.1 DEFINICIONES

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.

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.

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.

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Página 4 de 8
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 1
		Fecha de emisión: 2019-02-26

SILICONA AUTOMOTRIZ NEGRA DE ALTA TEMPERATURA No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02486/ INF-0

2.2.3 En caso de que 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.

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 (Guía 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

- La silicona automotriz debe Sellar y pegar: Empaques, Láminas de metal, Pisos y carrocerías, Aluminio, Vidrio. Metales y Vinilo, Cerámica.
- El producto debe curar a temperatura ambiente por reacción con la humedad del aire para producir un caucho de silicona flexible y duradero.
- Color: Negro.

3.1.1 Declaración de conformidad del fabricante. El contratista debe presentar declaración de conformidad por parte de fabricante y proveedor del Guante Industrial 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, además anexar copia de certificaciones según la tabla 1

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

Resistencia temperatura	250°C En periodos continuos.
Composición	Silicon Polidimetilsiloxano

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Página 5 de 8
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 1
		Fecha de emisión: 2019-02-26

SILICONA AUTOMOTRIZ NEGRA DE ALTA TEMPERATURA No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02486/ INF-0

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 EMPAQUE. Estos elementos deben venir debidamente empacados en frascos plásticos de 280 ml.

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

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.

- Nombre del producto y fabricante
- Nombre del proveedor
- Código de especificación (especificación técnica aplicada)
- País de origen
- Fecha de fabricación
- Vigencia (Fecha de caducidad)
- Fecha y número del contrato
- Instrucciones de almacenamiento, uso y disposición final.
- Peso
- Cantidad de paquetes
- Código del material

El orden de la información no tendrá relevancia

Nota 2. Cada par de guantes deben tener en la parte frontal de forma visible con estampado de difícil borrado la siguiente información:

- Nombre del fabricante, país de origen.
- Pictogramas y estándares de certificaciones de calidad.
- Instrucciones de almacenamiento, uso y disposición final.
- Talla

El orden de la información no tendrá relevancia.

4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO



SILICONA AUTOMOTRIZ NEGRA DE ALTA TEMPERATURA No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02486/ INF-0

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 de guantes, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 3. Sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si éstos cumplen los requisitos generales y de empaque y rotulado especificados. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general 1 y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 4,0%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC - ISO 2859 - 1, primera actualización.

Tabla 3. Plan de muestreo para evaluar condiciones generales, de empaque y rotulado.

Tamaño del lote (Unidades)	Tamaño de la muestra (Unidades)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
51-90	2	0	1
91-280	5	0	2
281-500	8	1	3
501-1200	13	1	4
1.201-3.200	20	2	5
3.201-10.000	20	5	6
10.001-35.000	50	5	8
35.001-150.000	80	7	10
150.001 ó más	125	10	13

Nota 3. Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser el acordado entre el proveedor y el comprador.

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para condiciones generales de empaque y rotulado. Criterio de aceptación o rechazo para condiciones generales, de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.2; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo se debe devolver el lote al proveedor. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.2, con la condición que para la próxima entrega



SILICONA AUTOMOTRIZ NEGRA DE ALTA TEMPERATURA No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02486/ INF-0

se aplicará un plan de muestreo simple inspección normal bajo las mismas condiciones.

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

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos específicos establecidos, se debe sacar al azar dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 4. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S - 3 inspección reducida y un nivel de inspección de calidad (NAC) del 2,5 %, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC -ISO 2859-1, primera actualización.

Tabla 4. Plan de muestreo para evaluar condiciones generales de empaque y rotulado.

Tamaño del lote (Unidades)	Tamaño muestra (Unidades)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
16-150	2	0	1
151-500	3	0	2
501-3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	1	2
35 000 ó más	13	1	2

Nota 4. Para los lotes menores de 16 guantes, el plan de muestreo a aplicar debe ser el acordado entre el proveedor y el comprador.

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 siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades 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-A3. 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 - ISO 2859 - 1, primera actualización.

5. MÉTODOS DE ENSAYO.



SILICONA AUTOMOTRIZ NEGRA DE ALTA TEMPERATURA No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02486/ INF-0

5.1 PRUEBAS DE RECEPCION: Para la recepción del material se deberá realizar de forma visual de acuerdo a las características del producto mediante la comparación y la verificación

6. APÉNDICE:

6.2 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
- NTC-ISO/IEC 17050-2 Evaluación de la conformidad – Declaración de conformidad del proveedor – Parte 2: Documentos de apoyo.
- MIL-PRF-907E

6.3 ANTECEDENTES

- Omitido

7. ANEXOS:



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

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. 2020217001345723 de fecha 26 de febrero de 2020	06/Septiembre/2020