



MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL
COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES
EJÉRCITO NACIONAL
DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

Pág. 1 de 13

Código: FO-JEMPP-CEDE4-890

Versión: 5

Fecha de emisión: 2026-01-30

REPÚBLICA DE COLOMBIA



PATRIA HONOR LEALTAD

EJÉRCITO NACIONAL DE COLOMBIA

MÁQUINA AUTOMÁTICA PARA FABRICAR SACOS TERREROS

SUBSISTEMA: Comando Logístico

ESPECIALIDAD: Intendencia

PROCESO: Operaciones logísticas

NIVEL DE CLASIFICACIÓN:
Público

Código ET:
ET-JEMGF-COLOG-0526

Versión: 0

**Fecha de
emisión:**
2026-02-18

**Número de
Páginas:** 13

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

CÓDIGO ET: ET-JEMGF-COLOG-0526-V0

PÚBLICO



SOB 10-1



CONTENIDO

1	OBJETO	3
2	DEFINICIONES, CLASIFICACIÓN Y APLICACIÓN	3
3	REQUISITOS	5
4	TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO	9
5	MÉTODOS DE ENSAYO	10
6	APÉNDICE	12
7	ANEXOS	12
8	CONTROL DE REVISIONES	13

Elaboró	Revisó	Aprobó
 T.O. BRAYAN SEBASTIAN LASERNA Ingeniero de Mantenimiento BAI NT	 PS. LADY BIBIANA RODRIGUEZ NIETO Asesora Jurídica BAI NT SP. JHON CARLOS CANTILLO HERNANDEZ Coordinador Jurídico Integral BAI NT	 CR. ALEX ZAMBRANO RODRIGUEZ VELEZ Jefe de Estado Mayor Brigada De Apoyo Logístico N° 1 En Apoyo General CR. JUAN CARLOS FORERO ARANGO Comandante Brigada De Apoyo Logístico N1 En Apoyo General CR. JULIO CESAR RAMIREZ NIETO Dirección de Departamento de Logística CEDE 4 CR. MIGUEL ANGEL GRACIA URIBE Comandante Comando Logístico
 TE. JUAN MANUEL ESCOBAR BONILLA Oficial de Mantenimiento BAI NT	 ST. HAYDER MANUEL BUITRAGO Asesor Técnico BRLOG1 MY. ANDREA DEL PILAR MARENTEZ Oficial Operaciones logísticas BAI NT	
 TE. CAMILO ANDRES RODRIGUEZ BONILLA Comandante Compañía "B" BAI NT	 MY. CARLOS ERNESTO PEREZ CARDONA Ejecutivo y Segundo comandante del BAI NT TC. CARLOS ENRIQUE CASTANEDA ROEDA Comandante Batallón de Intendencia N°1 "Las Juanas"	



 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 3 de 13
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

1 OBJETO

Esta especificación tiene por objeto establecer las características técnicas que debe cumplir de la MÁQUINA AUTOMÁTICA PARA FABRICAR SACOS TERREROS, que se va a adquirir y que es requerida para satisfacer la demanda de producción de los sacos terreros que serán fabricados por el Batallón de Intendencia No. 1 “Las Juanas”.

2 DEFINICIONES, CLASIFICACIÓN Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Motor¹. Los motores eléctricos son responsables de mantener en operación un amplio número de procesos industriales. Transforma la energía eléctrica en mecánica, y la transfiere a otros equipos, como compresores, bombas, turbinas, o ventiladores por medio de sistemas de transmisión o acoples.

Guardamotor². Es un dispositivo electromecánico exclusivo para el comando de motores que se compone de un relé térmico más un contactor, De esta manera se puede energizar manualmente (o por línea) desde una botonera de arranque y parada. incluyen un relé de sobrecargas llamado “protector térmico” que se dispara de acuerdo a curvas de calibración apropiadas cuando la corriente alcanza valores peligrosos durante tiempos máximos bien determinados.

Folder³. Es un dispositivo cuyo diseño intrincado permite que la tela se deslice a través de una ranura, donde se pliega sobre sí misma en el ancho deseado.

Tolerancia⁴. Es la diferencia entre las dimensiones máximas y mínimas de los errores permitidos.

Rodillos deslizables⁵. Una disposición de dos rodillos de guiado de banda oscila alrededor de un punto de rotación imaginario en la zona de entrada inmediatamente

¹ <https://traction.com/es/blog/como-funcionan-los-motores-electricos>.

² <https://motores-electricos.com.ar/que-es-un-guardamotor/>.

³ <https://www.maqparts.co/seo/resena-ventajas-guia-folder-borde-fileteadora-overlock-industrial?srsltid=AfmBOopit5b4eb1w7NiZ0AKIX5AIQDLDFQZFCGZwLo2TAgTmAEEenesLG>.

⁴ <https://www.keyence.com.mx/ss/products/measure-sys/measurement-selection/basic/tolerance.jsp#:~:text=Una%20cierta%20cantidad%20de%20error,permitidos%20se%20denomina%20%22tolerancia%22>.

⁵ <https://www.erhardt-leimer.com/es/es/productos/tecnica-de-marcha-de-la-banda/sistemas-guiadores-de-banda-para-la-industria-textil/sistema-de-rodillos-deslizables-orientables-elswing.html>.



 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 4 de 13
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

antes del accionador. El movimiento lateral provoca la corrección inmediata. La posición oblicua adicional provoca la corrección continua de la banda en movimiento. Es imprescindible una unión por fuerza entre la banda y el rodillo.

Punto Cadeneta⁶. punto de cadeneta es que tiene una gran elasticidad y no se rompe fácilmente. Esto se debe a que, en un punto de cadena, el hilo del garfio pasa a través del bucle previamente formado en cada punto, creando una cadena unida continuamente. A medida que se agregan más puntos, la cadena se puede estirar y recuperar según la tela. Esto le da a la puntada de cadena una elasticidad y resistencia inherentes en comparación con otros tipos de puntadas.

Controlador Lógico Programable⁷. Este equipo funciona como un ordenador, donde las partes principales son la CPU, un módulo de memorias y de entradas/salidas, la fuente de alimentación y la unidad de programación. la función que tiene es detectar diversos tipos de señales del proceso, elaborar y enviar acciones de acuerdo a lo que se ha programado. Además, recibe configuraciones de los operadores (programadores) y da reporte a los mismos, aceptando modificaciones de programación cuando son necesarias. El Controlador Lógico Programable recibe información de sensores conectados o dispositivos de entrada, procesa los datos y dispara salidas basadas en parámetros pre programados.

2.2 CLASIFICACIÓN.

Omitido.

2.3 APLICACIÓN

Para aplicar esta Especificación Técnica se debe especificar en la estructuración Del proceso respectivos 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.

⁶ <http://es.dapsew.com/info/characteristics-of-chain-stitch-92702613.html>.

⁷ <https://sdiindustrial.com.mx/blog/que-es-un-plc/>.

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 5 de 13
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

2.3.3 Se aclara que el proveedor debe asumir los costos que generen por la realización de los ensayos y las que se consideren necesarias.

2.3.4 La Fuerza debe establecer en la estructuración del proceso como se llevará a cabo el proceso 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.

3 REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

Este equipo debe estar constituido por los siguientes componentes

- Máquina Automática para fabricar sacos terreros.
- Sistema de Rodillos escualizable en altura para tela.
- Doble sistema de cabezal de costura por cadeneta.
- Sistema de corte.
- Sistema termosellado.
- Folder de cierre.
- Flotación en la boquilla.

3.1.1 Máquina Automática para fabricar sacos terreros. La máquina es un equipo de costura industrial automatizado, diseñado para la fabricación y cierre de sacos terreros, que integra un sistema de alimentación de material mediante rollos de polipropileno 100 %. El sistema emplea cabezales de cosido de alta velocidad, los cuales realizan el entrelazado de hilo sintético de alta resistencia, garantizando una costura uniforme y confiable. El cierre del saco se efectúa mediante puntada tipo cadeneta o doble puntada, asegurando una unión mecánica robusta, capaz de soportar cargas dinámicas, vibraciones y condiciones de manipulación intensiva. El accionamiento del cabezal de costura se sincroniza con el avance del saco a través de sensores de posición y encoders, lo que garantiza la uniformidad en la longitud de la costura y la repetibilidad del proceso.

La máquina debe contar con un sistema de regulación de puntada, así como con un sistema automático de corte de hilo al finalizar la cadeneta de costura. Asimismo, deberá incorporar un sistema de protección para el operario, que incluya resguardos físicos debidamente demarcados y señalizados, destinados a prevenir

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 6 de 13
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

riesgos de atrapamiento mecánico durante la operación. El conjunto debe integrar un sistema de rodillos ecualizables y basculantes en altura, que permita el libre desplazamiento y alineación de la tela de polipropileno y/o materiales derivados, asegurando una correcta alimentación del material. Adicionalmente, la máquina deberá disponer de un sistema de termosellado integrado a la costura, así como de una cuchilla de corte con desplazamiento a lo largo del eje, destinada al seccionamiento del saco terrero una vez finalizado el proceso.

Finalmente, la máquina deberá incorporar un sistema neumático, encargado de garantizar el desplazamiento automático del saco terrero a través de las distintas estaciones del proceso, hasta su transferencia a la bandeja de almacenamiento.

3.1.2 Controlador Lógico Programable. Subsistema comprendido por diversos elementos eléctricos y electrónicos que conforman el computador del equipo, el cual debe incluir un sistema de control de velocidades automático y digital, configurable desde el panel de control, además de garantizar los parámetros de funcionamiento de la máquina.

3.1.3 Estructura La máquina debe contar con una estructura metálica y con un tablero de control que permita visualizar y/o modificar los parámetros de funcionamiento, debe contar con un sistema portarrollos de polipropileno y otro para los conos industriales de hilo, Debe incluir con una **base estable que** minimice las vibraciones durante el funcionamiento.

3.1.4 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.

3.1.5 Manuales. Se deben entregar manuales de operación y partes, en idioma castellano en los que se incluyan las especificaciones técnicas de cada componente, los cuales deben ser en medio magnético y en medio impreso.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

La máquina automática para fabricar sacos terreros debe estar compuesta como mínimo por los siguientes subsistemas o componentes:


 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 7 de 13
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

Tabla 1. Requisitos específicos de la máquina automática para fabricar sacos terreros.

CARACTERÍSTICA TÉCNICA	DESCRIPCIÓN
Diámetro del rollo de desenrollado.	Debe garantizar desde 850mm hasta 1400mm con ± 150 mm de tolerancia
Ancho de corte.	Máximo 900mm.
Ancho de plegado inferior.	Debe ser ajustable entre 15mm -30mm
Paso de puntada.	Debe ser ajustable entre 7mm-12mm.
Tipo de corte.	Corte en caliente el cual debe ser termosellado, por medio de una cuchilla móvil que se desplaza sobre el eje de corte.
Sistema de corte de hilo.	Automático.
Sistema de transporte.	Debe transportar y centrar la tela por medio de un sistema de rodillos escualizable junto con un sistema de toberas en altura que permita el pliegue y arrastre de la tela.
Sistema de protección.	Debe incorporar un sistema de protección para el operario, que incluya resguardos físicos debidamente demarcados y señalizados.
Sistema de Costura.	cadena.
Cabezal de costura.	Debe contar con doble cabezal de costura cadena de manera independiente.
Tipo de trabajo.	Pesado y Robusto.
Panel de control.	Debe ser programable, y debe permitir visualizar los parámetros de operación con sistema parada de emergencia.
Voltaje.	380 V.
Potencia Eléctrica.	Máximo 12 Kw \pm 1Kw de tolerancia
Potencia de compresión.	Hasta 7.5 Kw \pm 1Kw de tolerancia
Capacidad de Producción.	30-50 UND/MIN Fabricados en fibra de polipropileno al 100% con aditivo que lo proteja de los rayos solares (UV), de la intemperie y en general de las condiciones atmosféricas.
	La máquina debe contar con un transformador que permita alternar la tensión 220 V a 440 V según instalación con su toma y clavija respectivamente certificada RETIE para conexión a red acorde a la norma técnica vigente



Accesorios.

y todos los elementos eléctricos para su conexión y puesta a funcionamiento + accesorios (debe venir con licencias y programas de fábrica y con todos los elementos para su puesta en funcionamiento de contar con contraseñas, estas deberán ser entregadas) La máquina deberá contar con los accesorios básicos para su operación en los sistemas de corte, deberá contar con los accesorios neumáticos, racores y uniones que permitan la conexión neumática de la Máquina, se requiere dos rollos tubulares sacos terreros de ancho de ± 50 MTS por 3000 mil metros + adicional set de 500 agujas referencia según pedido + 2 bobinas de carretes de 10 kilos de hilo de polipropileno 1200, para realizar la prueba de máquina y que garantice la producción de los sacos terreros 30-50 UND/MIN.

Fuente: Personal técnico sección mantenimiento BAINT.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque. El contratista debe garantizar el transporte, la seguridad durante el almacenamiento y conservación de cada una de las máquinas; la Fuerza definirá de acuerdo a las necesidades la forma en que se deberán entregar empacadas cada una de las máquinas.

3.3.2 Empaque Individual. Todos los elementos que componen la Máquina Automática para fabricar sacos terreros 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 máquina en mención debe llevar sus respectivas 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 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 rótulo con la siguiente información:

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 9 de 13
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

- 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.
- Unidad de medida: Unidad (C/U).

Nota 1: 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 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 ensamble, precauciones, instrucciones de seguridad, recomendaciones de uso, recomendaciones de almacenamiento y demás información relevante que sea necesaria.

Nota 2: Para efectos de almacenaje y control del almacén de intendencia del Batallón de ASPC N° 21, este elemento deberá tener un rotulado en un lugar visible, y cumplir con lo estipulado en el BOLETÍN SILOG N° 5 – A1.

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

La Especificación Técnica debe establecer los métodos de muestreo para verificar la conformidad del producto, así como las condiciones para aceptar o rechazar el lote por este aspecto.

4.1.1 Muestreo. Sobre todos los Elementos de la Máquina Automática Para Fabricar Sacos Terreros, se debe realizar una inspección visual para verificar si cada elemento cumple con los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado se deben verificar los componentes relacionados en el numeral 3.1 REQUISITOS GENERALES del presente documento en su totalidad.

4.1.2 Criterios de aceptación o rechazo para 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.

El número de aceptación para los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado es cero, así mismo el número de rechazo es 1. Se hace la salvedad que



cuando no se cumpla el criterio de aceptación se rechazará 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.** Sobre todos los elementos de la Máquina Automática Para Fabricar Sacos Terreros, verificar si cada elemento cumple con los requisitos específicos. Se deben verificar los componentes relacionados en la Tabla 1. Del numeral 3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS del presente documento en su totalidad.

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 la Tabla 1 del numeral 3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS mediante la verificación de su funcionamiento y mediante el método de inspección establecido en el numeral 5. METODOS DE ENSAYO, de la totalidad de sus componentes, cuando no se cumpla con el criterio de aceptación se rechazará el componente que no cumpla con los criterios establecidos.

5 MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 PRUEBA DE MÁQUINA:

Se llevarán a cabo pruebas funcionales en la MAQUINA AUTOMATICA PARA FABRICAR SACOS TERREROS 30-50 UND/MIN Fabricados en fibra de polipropileno al 100% con aditivo que lo proteja de los rayos solares (UV), de la intemperie y en general de las condiciones atmosféricas. Las cuáles serán realizadas en el proceso de fabricar sacos terreros en la planta de Material de Campaña del BAINTE, con el fin de verificar y garantizar la integridad y el cumplimiento de las especificaciones técnicas requeridas para el equipo, su correcto funcionamiento y la calidad del producto de acuerdo a los parámetros establecidos por las secciones de producción, mantenimiento y calidad

Tabla 1. Prueba maquina automática para fabricar sacos terreros.

ÍTEM	NOMBRE DE LA PRUEBA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO REQUERIDO
1	OBSERVACIÓN VISUAL	Con la llegada de los elementos a la Unidad, se revisan visualmente los	Cada uno de los elementos que conforman la

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 11 de 13
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

		<p>componentes y accesorios de la Maquina Automática Para Fabricar Sacos Terreros para determinar el estado en que llegan. No deben 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.</p>	<p>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.</p>
2	CALIBRACIÓN DE MAQUINARIA PARA LAS PRUEBAS	<p>El proveedor que suministra Maquina Automática Para Fabricar Sacos Terreros con tiempo suficiente de anticipación a la prueba de máquina, realizará el proceso de calibración de las máquinas que se utilizarán en la producción de sacos terreros, ajustando los parámetros de máquina a fin de tener la puesta a punto de la misma.</p>	<p>Puesta a punto de la máquina sometida a pruebas.</p>
3	CONCLUSIONES PRUEBA DE MÁQUINA	<p>Los diferentes actores que intervienen en la prueba de Maquina Automática Para Fabricar Sacos Terreros, emitirán las respectivas conclusiones que dictaminen la idoneidad y los resultados de la prueba de máquina realizada.</p>	<p>Acta de conformidad de la prueba de máquina realizada</p>

Fuente: Personal técnico sección mantenimiento BAINT.

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

CÓDIGO ET: ET-JEMGF-COLOG-0526-V0

PÚBLICO





6 APÉNDICE

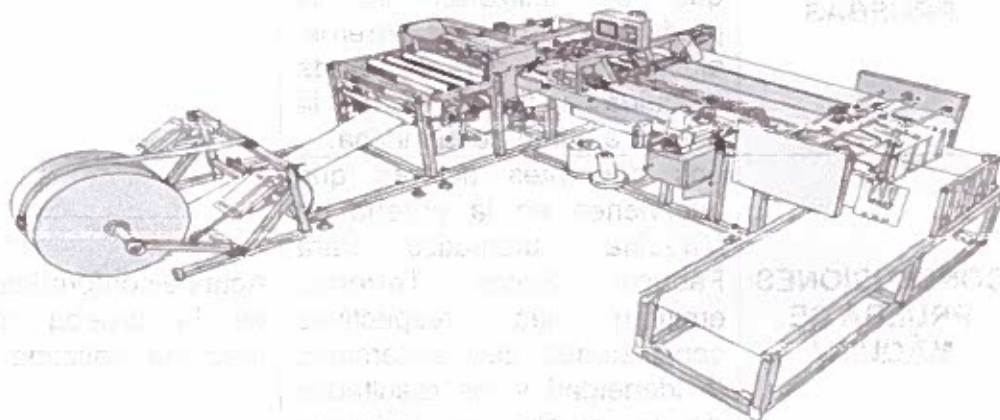
6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

- Manual actual de contratación del ministerio de defensa aplicado para el EJERCITO NACIONAL.
- Instructivo de calidad del BAIINT FO-JEM-DIPLA-007 para pruebas de máquina.
- Telas para uniformes de combate con norma técnica NTMD-0328.
- 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.

6.2 ANTECEDENTES

- Omitido

7 ANEXOS



Anexo 1. Referencia Máquina Automática Para Fabricar Sacos Terreros más una cabeza de costura de repuesto

Nota 2: Las imágenes relacionadas son únicamente una guía para el producto solicitado. Más no hace referencia de una marca en particular

 MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Pág. 13 de 13
		Código: FO-JEMPP-CEDE4-890
		Versión: 5
		Fecha de emisión: 2026-01-30

8 CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
0	<p>Se crea la Especificación Técnica de acuerdo a lo requerido en plan de compras y las necesidades para el mantenimiento de la maquinaria del Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas" mediante oficio con radicado 2025692034902123 de fecha 7 de noviembre 2025.</p> <p>El Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas", en la presente Especificación Técnica, bajo los principios de pluralidad, transparencia y de acuerdo a las fuentes relacionadas concluye que las mismas permitan la pluralidad de oferentes, una vez evidenciados los requisitos técnicos generales y específicos, necesarios para satisfacer las necesidades del Ejército Nacional.</p> <p>El Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas" y garantiza 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.</p> <p>El Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas", garantiza que este documento técnico fue elaborado de manera profesional, con la mayor transparencia, siempre buscando enaltecer el nombre del Ejército Nacional.</p>	2026-02-18

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

CÓDIGO ET: ET-JEMGF-COLOG-0526-V0

PÚBLICO



