

# MÁQUINA PLANA

No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET- 00387 / INT-02



## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

DIRECCIÓN DE ESTRUCTURACIÓN TÉCNICA  
DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA  
CEDE 4



Fuente de Imagen: Ejército Nacional de Colombia

ORGANIZACIÓN - DISCIPLINA - PUNTUALIDAD



MAQUINA PLANA- No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02

CONTENIDO

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



Elaboró	Revisó	Aprobó
 TO. BRAYAN SEBASTIAN LASERNA Analista mantenimiento BAINTE	 ST. HAYDER MANUEL BUITRAGO ASESOR JURIDICO BRLOG1	
 TO. ERIKA YOHANA PALLARES Ingeniera planta Sastrería BAINTE	 PS VIRGINIA GARCÉS GARCÉS ASESOR JURIDICO BAINTE	 CR. JUAN CARLOS FORERO ARANGO Jefe de Estado Mayor Brigada De Apoyo Logístico N° 1 En Apoyo General
 TO. MIGUEL ANGEL GUERRERO Ingeniero Mantenimiento BAINTE	 CT. CARLOS ERNESTO PEREZ CARDONA Oficial operaciones logísticas BAINTE	
 ST. CARLOS EMILIO PUENTES ROZO Comandante compañía "A"	 MY. GUILLERMO ANDRES MUÑOZ LUNA Ejecutivo y Segundo comandante del BAINTE	 CR. JULIO CESAR RAMIREZ NIETO Comandante Brigada De Apoyo Logístico N° 1 En Apoyo General
 TE. MARIO ALEXANDER CASALLAS RODRIGUEZ Oficial de mantenimiento BAINTE	 TC. CARLOS ENRIQUE CASTAÑEDA BUEDA Comandante Batallón de Intendencia No 1 "Las Juanas"	



MÁQUINA PLANA- No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02

## 1. OBJETO

Esta especificación tiene por objeto establecer las especificaciones técnicas a cumplir la máquina plana, que se va a adquirir y que es requerida para satisfacer la demanda de producción y calidad de la planta de sastrería.

## 2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

La máquina plana se usa para confeccionar en la planta de sastrería, realizando la costura diferentes operaciones en piezas de la camisa, el pantalón y la gorra del uniforme camuflado.

### 2.1 DEFINICIONES

**2.1.1 Codificador:** Un encoder convierte el movimiento en una señal eléctrica que puede ser leída por algún tipo de dispositivo de control en un sistema de control de movimiento, el encoder envía una señal de respuesta que puede ser utilizado para determinar la posición, contar, velocidad o dirección. Un dispositivo de control puede usar esta información para enviar un comando para una función particular.<sup>1</sup>

**2.1.2 Caja Electrónica:** una caja de control es un recinto que alberga componentes eléctricos como interruptores, perillas y controles. Es el punto central desde el que se gestionan, distribuyen y protegen los circuitos eléctricos. Como el cerebro de una operación donde el sistema nervioso eléctrico puede coordinarse con precisión.<sup>2</sup>

**2.1.3 Motor:** 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.<sup>3</sup>

**2.1.4 Motor de accionamiento directo (Direct drive):** La tecnología Direct Drive, o de accionamiento directo, se refiere a un tipo de diseño de motor que elimina la

<sup>1</sup><https://www.encoder.com/article-que-es-un-encoder>

<sup>2</sup><https://www.eabel.com/es/que-es-una-caja-de-control/>

<sup>3</sup><https://motores-electricos.com.ar/que-es-un-guardamotor/>



**MÁQUINA PLANA- No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02**

necesidad de engranajes, correas, cadenas u otras formas de transmisión. En lugar de eso, el motor está acoplado directamente a la carga que se va a mover.<sup>4</sup>

**2.1.5 Tolerancia:** Es la diferencia entre las dimensiones máximas y mínimas de los errores permitidos.<sup>5</sup>

**2.1.6 Caja electrónica:** 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.

**2.1.7 Mueble:** Mobiliario con estructura metálica y con un tablero en madera o material similar, que permita soportar los componentes de la máquina y garantizar que el puesto de trabajo sea ergonómico y seguro.

## 2.2. APLICACIÓN<sup>6</sup>

**2.2.1** 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.

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

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

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

**2.2.5** 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.

<sup>4</sup><http://www.sinadrives.com/directdrive/#:~:text=La%20tecnolog%C3%ADa%20Direct%20Drive%2C%20Este%20dise%C3%B1o%20ofrece%20varias%20ventajas.>

<sup>5</sup><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.>

<sup>6</sup> Guía para la presentación de Normas Técnicas Ministerio de Defensa, numeral 6.2.3 GTMD-0001.



MÁQUINA PLANA- No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02

### 3. REQUISITOS

#### 3.1. REQUISITOS GENERALES

Maquina plana, este equipo debe estar constituido por los siguientes componentes:

**TABLA 1. REQUISITOS MÁQUINA PLANA**

CARÁCTERÍSTICA TÉCNICA	DESCRIPCIÓN
<b>Maquina Plana.</b>	Máquina de confección entrelaza un hilo superior con un hilo inferior a través de una tela realizando una costura recta, Sistema de puntada graduable, sistema de corte de hilo automático, sistema de prensatela electro neumático, sistema de luz led. Cabezal de costura, panel de control y soporte vertical
<b>Motor.</b>	Incorporado. no debe emitir sonidos extraños perceptibles al oído, este motor de accionamiento directo toma la potencia proveniente de un motor sin ninguna reducción y se encuentra acoplado directamente sobre el cabezal de la máquina.
<b>Caja electrónica.</b>	Sellada y configurable desde el panel de control, además de garantizar los parámetros de funcionamiento de la máquina.
<b>Declaración de conformidad del fabricante</b>	El contratista, 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.
<b>Manuales.</b>	Se deben entregar manuales de operación y partes, en idioma castellano en los que se incluyan las especificaciones técnicas de cada componente.
<b>Mueble.</b>	La máquina debe contar con un mobiliario con estructura metálica y con un tablero en madera o material similar, que permita soportar los



MÁQUINA PLANA- No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02

CARÁCTERÍSTICA TÉCNICA	DESCRIPCIÓN
	componentes de la máquina como cabezal, motor, soporte de hilos y estructura de la máquina; el mobiliario no debe presentar desfases, desajustes, debe quedar firme y totalmente nivelado, además debe garantizar que el puesto de trabajo sea ergonómico y seguro. Debe tener ruedas con sistema de anclaje para fácil desplazamiento.

Fuente: Propia, desarrollo adquisición de máquina plana para la planta de sastrería BAIINT

### 3.2. REQUISITOS ESPECÍFICOS

La máquina plana debe estar compuesta como mínimo por los siguientes subsistemas o componentes:

TABLA 2. REQUISITOS ESPECIFICOS MÁQUINA PLANA

CARÁCTERÍSTICA TÉCNICA	DESCRIPCIÓN
Largo de puntada.	El máximo largo de puntada debe ser igual o superior a los 5mm. Graduable.
Máxima velocidad de puntada.	La máxima velocidad debe ser igual o superior a los 4000 puntadas por minuto. Programable.
Sistema de aguja.	El sistema de aguja de referencia 134
Espesor aguja.	El calibre de la aguja debe estar en el rango 90-130.
Posición de gancho.	Horizontal.
Tipo de gancho.	Estándar.
Sistema de corte de hilo.	Debe contar con un sistema de corte de hilo automático.
Sistema prénsatela.	La altura máxima de la placa de costura y el pie prénsatela debe tener una abertura de mínimo 13mm +- 1.
Lubricación	Debe tener sistema de lubricación automatico semiseco.
Motor.	Motor de accionamiento directo (Direct drive)
Campo de trabajo	zona de costura estándar.
Tipo de trabajo	Pesado.
Panel de control	La máquina plana debe tener un panel de control que permita la configuración y programación de parámetros de operación



MÁQUINA PLANA- No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02

CARÁCTERÍSTICA TÉCNICA	DESCRIPCIÓN
Remate.	La máquina plana debe contar con sistema de remate en cualquiera de la siguientes dos condiciones: 1). Sistema de remate automático. o 2). Sistema de remate automático y manual.
Sensor de capas de costura.	La máquina debe contar con un sistema de sensor electrónico de capas de costura.
Tipo de transporte	Diente
Voltaje.	220 V.
Accesorios.	Toma + clavija IP44 3P+N+T. Set de agujas x 500 unidades y todos los demás accesorios para su puesta en funcionamiento dentro de la planta.

Fuente: Propia, desarrollo adquisición de máquina plana para la planta de sastrería BAIINT

### 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 plana deben venir debidamente envueltos en film plástico elástico (película plástica) tipo industrial o materiales apropiados, 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:

Número y fecha del contrato  
Nombre y país del fabricante  
Nombre y país del proveedor  
Número de modelo, serie y subserie.  
Nombre del producto  
Unidad de medida: Unidad (C/U)



MÁQUINA PLANA- No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02

Peso

Fecha de fabricación

Lote de Fabricación

Número de serie de fabricación de la máquina

Recomendaciones de Uso

Recomendaciones de Almacenamiento

### Reglamentación técnica a la identificación y clasificación del producto.

**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.

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

**4.1.1 MUESTREO.** Sobre todos los elementos de la máquina plana, 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 la Tabla 1 del numeral 3.1 REQUISITOS GENERALES del presente documento en su totalidad.

### 4.1.2 PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR 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.



MÁQUINA PLANA- No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02

#### 4.1.3 CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO:

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 ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECIFICOS.

**4.2.1 MUESTREO.** Sobre todos los elementos de la máquina plana, se debe realizar una inspección para verificar si cada elemento cumple con los requisitos específicos. Se deben verificar los componentes relacionados en la Tabla 2 del numeral 3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS 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 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 MÁQUINA:

Se llevarán a cabo pruebas funcionales en la MAQUINA PLANA las cuales serán realizadas en el proceso de ensamble de pantalón en la planta de sastrería del Baint, 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.



MÁQUINA PLANA- No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02

TABLA 3. PRUEBA MAQUINA PLANA

ITEM	NOMBRE DE LA PRUEBA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO REQUERIDO
1	ETAPA INICIAL	<b>ETAPA CONTRACTUAL:</b> El comité técnico evaluador con acompañamiento del departamento de calidad del Baint, tomará la muestra según lo establecido en el capítulo 4 "Planes de muestreo y criterios de aceptación o rechazo", con el fin de evaluar requisitos generales, requisitos específicos y requisitos de empaque y rotulado. En la planta solo se evaluarán requisitos generales y prueba de máquina.	La máquina plana deberá cumplir con todas las especificaciones y requisitos exigidos en la presente ficha técnica JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02
2	INSPECCION VISUAL	El comité técnico evaluara visualmente el rotulado y verificara si cumple con las características técnicas que se requieren al recibir el producto en su conformidad, se verificara el estado en el que llega a la unidad, sin averías ni reparaciones que hayan podido presentar durante el transporte.	Verificación general del estado, integridad y características técnicas de la máquina.
3	CALIBRACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA PRUEBAS	la calibración de la maquina plana la realizará el proveedor y no el personal del departamento de mantenimiento del BAINTE. La máquina plana que se utilizarán en la prueba calibrando los parámetros de máquina a fin de tener la puesta a punto de la misma, deberá quedar demarcada y sellada garantizando su correcto funcionamiento el día de la prueba de máquina.	Puesta a punto de la máquina
	ASIGNACIÓN DE PERSONAL IDÓNEO PARA	<b>OPERARIOS IDÓNEOS</b> La planta de producción asignará como mínimo tres (03) operarios idóneos del turno que se encuentre laborando	Grupo interdisciplinario de personas que garantizan la



**MÁQUINA PLANA- No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02**

4	<b>LA PRUEBA DE MÁQUINA</b>	<p>al momento de la prueba, de los cuales el Comité Evaluador y/o supervisor del contrato escogerá aleatoriamente (sorteo por balota) uno (1) operario, quien será el responsable de operar la maquina habilitada para la prueba de máquina.</p> <p><b>INSPECTORES DE CALIDAD:</b> La Sección de Control de Calidad asignará como mínimo tres (3) Inspectores de Calidad tomados indistintamente de cualquier planta de producción, de los cuales el Comité Evaluador y/o supervisor del contrato escogerá aleatoriamente (sorteo por balota) uno (1) inspector de calidad, quien será el responsable de hacer el seguimiento y evaluación de acuerdo al protocolo establecido instructivo de calidad del Baint <b>FO-JEM-DIPLA-007</b> para pruebas de máquina.</p> <p><b>PERSONAL DE MANTENIMIENTO Y DE PRODUCCIÓN:</b> El proceso de prueba de máquina estará acompañado por un ingeniero de mantenimiento del Baint y el ingeniero de producción y jefe de área de la respectiva planta en donde se esté realizando la prueba de máquina.</p>	idoneidad de la prueba de máquina.
5	<b>PRUEBA DE MÁQUINA</b>	La prueba de máquina será realizada utilizando la MAQUINA PLANA en el proceso cerrar tapa bolsillo posterior derecho utilizando como materia prima TELAS PARA UNIFORMES DE COMBATE con norma técnica NTMD-0328 en donde se tendrá que hacer la	Prueba de maquina ejecutada a satisfacción cumpliendo con todos los requisitos y parámetros



MÁQUINA PLANA- No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02

		operación mencionada 500 veces con un tiempo de prueba de máximo 450 minutos.	designados en la presente especificación técnica JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02
6	<b>CONCLUSIONES DE PRUEBA DE MAQUINA</b>	Los diferentes actores que intervienen en la prueba de máquina como ingenieros de mantenimiento, ingeniero de calidad, ingenieros de producción, jefes de área, operarios, técnicos y demás, realizaran conclusiones que dictaminen la idoneidad y los resultados de la prueba de máquina realizada.	Acta de conformidad de la prueba de máquina realizada

## 6. APÉNDICE

### 6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

- Instructivo de calidad del Baint FO-JEM-DIPLA-007 para pruebas de máquina.
- 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.
- TELAS PARA UNIFORMES DE COMBATE con norma técnica NTMD-0328

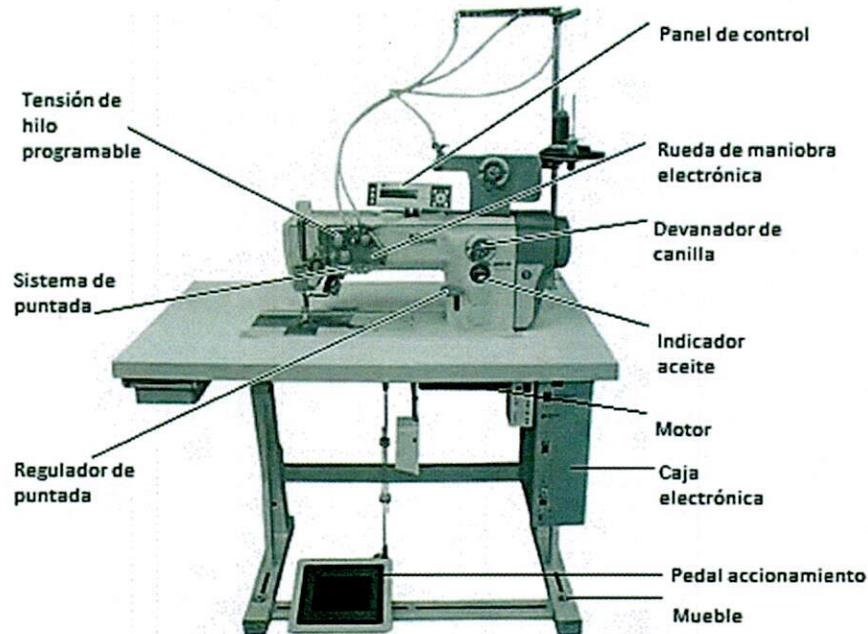
### 6.2 ANTECEDENTES

- Omitido

## 7. ANEXOS



MÁQUINA PLANA- No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02



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

## 8. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	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. 20196929182063; MDN-COGFM-COEJC-SECEJ-JEMGF-COLOG-BRLOG01-BAINT-EJE-S3-MTTO-40.37 de fecha 21 de marzo de 2019.	05-03-2019
01	Por necesidad de la sección de mantenimiento del BAIINT, se realizan modificaciones a las fichas técnicas relacionadas mediante radicado Radicado No. 20196924018963: MDN-COGFM-COEJC-SECEJ-JEMGF-COLOG-BRLOG01-BAINT-EJE-S3-MTTO-40.37 en donde se cambiaron las siguientes características. <ul style="list-style-type: none"><li>• Cambio del numeral 3.1 Motor de clutch por motor Direct-drive y cambio completo de la definición del numeral 3.1.2 motor de Clutch, por 3,1.2 Motor Direct-drive</li><li>• Cambio de la descripción del numeral 3.2.1 Largo de puntada; cambiando los parámetros de 0-10 mm <math>\pm 1</math>mm por 7 mm <math>\pm 1</math></li></ul>	27-08-2019



MÁQUINA PLANA- No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cambio de la descripción del numeral 3.2.4 Posición del gancho se cambia de vertical a horizontal.</li> <li>• Se cambia la descripción de el numeral 3.2.9 Sistema prensatela, reemplazando la apertura graduable entre 15 mm ±10 mm por una apertura graduable de 0-9 mm ±1.</li> <li>• Se cambia la descripción del numeral 3.2.17 Transmisión por correa de repartición se cambia por transmisión Direct-drive.</li> <li>• Se suprime "ETAPA PRECONTRACTUAL" de tabla 1. Prueba de máquina.</li> </ul>	
<p>02</p>	<p>Por necesidad de la sección, se realizan modificaciones a la Especificación Técnicas relacionadas mediante radicado Radicado No. 2024692022480503 MDN-COGFM-COEJC-SECEJ-JEMGF-COLOG-BRLOG01-BAINT-EJE-S3-29.25 en donde se cambiaron las siguientes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se actualiza la portada y contraportada de acuerdo al nuevo formato de Especificación Técnica Código: FO-JEMPP-CEDE4-890 y Versión: 2.</li> <li>• Se Actualiza línea de mando JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT en la Especificación Técnica de la Máquina plana.</li> <li>• Se modifica 3.1 REQUISITOS GENERALES donde se crea Tabla 1 con la finalidad de identificar aspectos visuales de la maquina plana.</li> <li>• Se modifica 3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS en el Subsistema de numeración por una Tabla 2 que contiene Característica Técnica y Descripción con elaboración Propia, desarrollo adquisición de maquinaria para la planta de sastrería BAIINT donde se modifican los siguientes subsistemas: LARGO DE PUNTADA pasa de La máquina debe contar con dos perillas de dial de puntada graduable manualmente y que permita realizar cambio de puntada de manera electrónica fijando parámetros entre 7 mm ±1 a La máquina debe de contar con sistema gradual de puntada digital, que permita realizar el cambios, fijando parámetros hasta mínimo 5 mm. MÁXIMA VELOCIDAD DE PUNTADA. Pasa de La velocidad de costura debe programable entre rangos de 3000 – 5000 RPM a La velocidad máxima de costura debe ser de mínimo 4500 puntadas por minuto. Programable. SISTEMA PRÉNSATELA. Pasa de La altura entre la placa de costura y el pie présatela debe tener una apertura de 16 mm ±1 mm; el sistema de</li> </ul>	<p>30/08/2024</p>



MÁQUINA PLANA- No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02

prénsatela debe ser electróneumático o electrónico a una altura máxima de la placa de costura y el pie prénsatela debe tener una abertura de mínimo 13mm +- 1. REMATE y ATRAQUE .cambia de La máquina debe contar con dos sistemas de remate, uno manual y otro automático que cuente con dos dispositivos de accionamientos por pulsación y palanca.a establecer que La máquina debe contar con sistema de remate en cualquiera de la siguientes dos condiciones: 1). Sistema de remate automático. o 2). Sistema de remate automático y manual.

- Se incluye en el cuadro de Requisitos Especificos ACCESORIOS Toma + clavija IP44 3P+N+T. Manual del usuario y Manual de partes en español y todos los demás accesorios para su puesta en funcionamiento dentro de la planta.
- modifica el numeral 3.3.3 Rotulado. Con el fin de incluir serie, subserie Unidad de medida: Unidad (C/U) Peso, Fecha de fabricación, Lote de Fabricación, Recomendaciones de Uso, Recomendaciones de Almacenamiento, para cumplir con la reglamentación técnica de identificación de la máquina.
- Se actualiza el numeral 4.1.1 Muestreo con el fin de incluir los elementos objetos a la revisión de los requisitos generales y de empaque y rotulado.
- Se actualiza el numeral 4.1.2 con el fin de incluir los criterios de aceptación o rechazo de los requisitos generales y de empaque y rotulado.
- Se actualiza el numeral 4.2.1 Muestreo con el fin de incluir los elementos objeto de evaluación para los requisitos específicos.
- Se actualiza el numeral 4.2.2 con el fin de definir los criterios de aceptación o rechazo de los objetivos específicos.
- Se actualiza en el numeral 5.1 en la tabla 1 en el ítem 2, Se actualiza con el objetivo de indicar que la calibración de la maquina la realizará el proveedor y no el personal del departamento de mantenimiento del BAIINT.

**Notas:**

Por lo cual 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 permiten la pluralidad de oferentes, una vez



**MÁQUINA PLANA- No. JEMGF-COLOG-BRLOG1-BAINT-ET-00385 / INT-02**

evidenciados los requisitos técnicos generales y específicos, necesarios para satisfacer las necesidades de producción del Ejército Nacional que requieran costura de trabajo tipo pesado.

El Batallón de Intendencia No.1 Las Juanas" 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 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.

La presente Especificación Técnica se realiza en cumplimiento de lo establecido en el procedimiento P-JEMPP-CEDE4-348 V1 del 2024 y Directiva Permanente 00000050 del 2021 en relación del proceso de Elaboración y/o Actualizaciones Técnicas. Teniendo en cuenta que esta Especificación Técnica no es un elemento que hace parte de las especialidades del Subsistema Logístico (Infantería, Caballería, Artillería, Armamento, Intendencia y Transportes) no es competencia del Departamento de Logística (CEDE4-DIETE) la aprobación o aval de la misma.