REPÚBLICA DE COLOMBIA

PATRIA HONOR LEALTAD

EJÉRCITO NACIONAL DE COLOMBIA

PRENSA DE FRICCIÓN			
SUBSISTEMA: Logístico			
ESPECIALIDAD: Intendencia			
PROCESO: Operaciones Logísticas		**NIVEL DE CLASIFICACIÓN:** Público	
Código ET: ET-JEMGF-COLOG-0788	**Versión:** 0	**Fecha de emisión:** 2026-03-27	**Número de Páginas:** 16

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 6
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO 10
5. MÉTODOS DE ENSAYO 12
6. APÉNDICE 124
7. ANEXOS 15
8. CONTROL DE REVISIONES 16

Elaboró	Revisó	Aprobó
PS. ING JEFFERSON VELANDIA Ingeniero de Galvanotecnia BAMAN **TO5. ING ARKANGEL POLONIAS CARDOZO** Ingeniero de Producción BAMAN **SS CRISTIAN RICARDO CHÁVEZ** 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. RODRIGUEZ VARÓN RUBÉN DARÍO** Suboficial Gestor Documental **TE. HAYDE MANUEL BUITRAGO HERNANDEZ** Oficial Jurídico BRLOG1 **ST. SANTAMARIA GOMEZ EDUAR MANUEL** Oficial Coordinador Jurídico BAMAN **CT. GIUSEPHEE GICERI 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 MOICATA** Comandante Batallón de Mantenimiento Nº.1 "Jose 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.7 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-0788 - 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 prensa de fricción, el cual es requerida para el proceso de fabricación de insignias militares, actividades que implique el estampado, 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

Caja de control[1]. es un recinto que alberga componentes eléctricos como interruptores, perillas y controles de la máquina.

Corte de metal[2]. Es una operación de gran importancia en los procesos de fabricación para diferentes sectores de la industria. Dicha operación es efectuada en materiales como el acero, donde cada material se obtiene mediante un proceso preliminar. Además, para que el producto final sea transformado, debe ser sometido a una transformación, en donde este corte juega un papel muy importante.

Dimensión[3] Magnitud medible en un espacio.

Engranaje[4]. Es un mecanismo utilizado para transmitir potencia mecánica de un componente a otro. Los engranajes están compuestos por dos ruedas dentadas y transmiten movimiento circular mediante el dentado.
Frecuencia de Golpe[5]. Se refiere a la cantidad de ciclos de punzonado completos que realiza la máquina por minuto. Generalmente se mide en golpes por minuto (PPM).

---

[1] https://www.eabel.com/es/que-es-una-caja-de-control/
[2] https://metalmind.com.co/cortes-de-metales-procesos-y-objetivos-dentro-de-la-industria/
[3] https://dle.rae.es/dimensi%C3%B3n
[4] https://blog.igus.es/knowledge-base/que-es-un-engranaje-tipos-y-definicion/
[5] https://www.harsle.com/es/docs/punching-speed-and-stroke-rate/?srsltid=AfmBOorF0vmuaybkoYlH8WDKyNL9sl0QmkzhBFrHQ0u9mu5dSusoKyb-

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

Fricción[6]. Es una fuerza que se opone al movimiento relativo o al intento de movimiento entre dos superficies en contacto.

Lote: conjunto de artículos semejantes o idénticos entre sí que son agrupados con un determinado objetivo.[7]

Mesa de trabajo[8]. Es la superficie plana sobre la cual se coloca la pieza de trabajo a ser perforada o fresada. La mesa de trabajo puede moverse en diferentes direcciones para permitir el corte en ángulos diferentes.

Motor[9]. Son mecanismos capaces de transformar un tipo de energía (eléctrica, de combustión, etc.) en energía mecánica. Esta transformación permite la realización de un trabajo que hace funcionar un sistema o maquinaria. Los motores suelen fabricarse con piezas de acero o aluminio fundido, ideales para soportar y contrarrestar el calor que generan en el proceso mecánico de transformación de energía.

Muestra de referencia[10]. Material, suficientemente homogéneo y estable con respecto a una o más propiedades especificadas, que se ha establecido como apto para su uso previsto en un proceso de medición.

Muestra[11]. Parte o porción extraída de un conjunto por métodos que permiten considerarla como representativa de él.

Piñón[12]. Rueda pequeña y dentada que engrana con otra mayor en una máquina.

Prensa de fricción[13]. Estas prensas están preferidas para Forjar (moldeado en caliente) y acuñar (moldeado en frío), Estampar, Repujar, Dimensionar metales no ferrosos.

Punzonado[14]. Es una técnica mediante la cual se perforan, corta o conformar, de una manera concreta, las láminas o chapas metálicas.

---

[6] https://www.ilearnengineering.com/mechanical/what-is-friction-and-how-can-it-be-calculated
[7] https://definicion.de/lote/
[8] https://aeromaquinados.com/partes-de-un-taladro-fresador/
[9] https://www.ferrovial.com/es/stem/motores/
[10] https://www.astm.org/news/esp/que-son-los-materiales-de-referencia-certificados-ja23
[11] https://dle.rae.es/muestra
[12] https://dle.rae.es/pi%C3%B1%C3%B3n
[13] https://www.maneklalexports.com/Espanol/McTools/ScrewPress.htm
[14] https://talleresmaf.com/que-es-el-punzonado-y-para-que-sirve/

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

Repujado[15]. Método de decoración de metales en el que partes del diseño se realzan desde la parte posterior o interior del artículo mediante martillos y punzones.

Tolerancia[16]. Diferencia de medidas permitidas en una dimensión, cantidad total que se permite variar en la fabricación de una pieza respecto de lo indicado en el plano.

Tornillo lineal[17]. También conocido como tornillo de avance o tornillo de potencia, es un componente mecánico que se utiliza para convertir el movimiento giratorio en movimiento lineal.

Troquel[18]. Molde empleado en la acuñación de monedas, medallas, etc.

Volante inercia[19]. Un volante de inercia es un componente mecánico situado en un extremo del cigüeñal.

2.2 CLASIFICACIÓN

Omitido

2.3 APLICACIÓN

Para aplicar esta especificación técnica, 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 del equipo, así como cualquier otra

---

[15] https://www.britannica.com/art/repousse
[16] https://ocw.unican.es/pluginfile.php/2174/course/section/2008/4.1%20Tolerancias.pdf
[17] https://es.xlnmachinery.com/news/how-does-a-linear-screw-work-74338205.html#:~:text=La%20rotaci%C3%B3n%20en%20el%20sentido,impresi%C3%B3n%20y%20plataformas%20de%20construcci%C3%B3n.
[18] https://dle.rae.es/troquel
[19] https://savree.com/es/enciclopedia/volante-de-inercia-del-motor

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.

2.3.4 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 los equipos 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 del equipo 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

Una prensa de fricción es una máquina utilizada para forjar, estampar o conformar metales, que funciona mediante volantes y discos de fricción que transmiten movimiento a un husillo (tornillo). Este movimiento hace bajar un carro o martillo que aplica gran fuerza sobre la pieza. Se usa principalmente en forja, troquelado y

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

fabricación de piezas metálicas, ya que permite generar golpes fuertes y controlados sobre el material.

3.1.1 Componentes y función: la maquina prensa de fricción está compuesta por los siguientes elementos.

- Bastidor
- Volante de fricción
- Disco de fricción
- Tornillo Principal O Husillo
- La Corredera
- Mesa de trabajo
- Sistema de freno y amortiguación
- Sistema de lubricación
- Motor eléctrico
- Sistema eléctrico de control
- Base estructural

3.1.1.1 Bastidor. Constituye la estructura principal de la prensa, formando el cuerpo vertical completo del equipo. Este elemento será responsable de soportar las cargas generadas durante el proceso de impacto.

3.1.1.2 Volante de fricción. Se ubica en la parte superior de la máquina y tendrá la función de almacenar energía cinética generada por el motor durante su rotación. Esta energía acumulada será liberada durante el ciclo de trabajo para producir el golpe de forjado necesario para deformar el material.

3.1.1.3 Disco de fricción. Se ubica junto al volante y será el encargado de transmitir el movimiento rotativo del volante hacia el tornillo principal. Su función consiste en permitir el acoplamiento controlado entre el sistema de transmisión y el mecanismo de accionamiento de la corredera.

3.1.1.5 Tornillo Principal o Husillo. Se ubica en el eje central de la máquina y será el elemento encargado de transformar el movimiento rotativo en desplazamiento lineal. Este componente constituye el mecanismo fundamental mediante el cual se genera el movimiento descendente que produce el golpe de trabajo.

3.1.1.6 La Corredera. Se ubica en la parte central inferior del equipo y tendrá la función de transmitir la fuerza generada por el sistema de tornillo hacia el troquel superior. Su movimiento vertical permitirá aplicar la presión necesaria sobre la pieza durante el proceso de conformado.

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

3.1.1.7 Mesa de trabajo. Se ubica en la parte inferior frontal del equipo y será la superficie sobre la cual se fija el troquel inferior. Este elemento deberá poseer suficiente rigidez y resistencia para soportar los esfuerzos generados durante el impacto.

3.1.1.8 Sistema de freno y amortiguación. Se ubica bajo el travesaño principal y tendrá como función proteger la integridad del equipo en caso de falla del sistema de frenado. Este mecanismo permitirá disipar la energía residual del sistema y evitar daños estructurales.

3.1.1.9 Sistema de lubricación. Estará encargado de reducir la fricción entre los componentes móviles, particularmente en el tornillo principal y elementos de transmisión. Su funcionamiento permitirá minimizar el desgaste mecánico y garantizar una operación suave y prolongada.

3.1.1.10 Motor eléctrico. Actúa como fuente de energía del sistema, proporcionando el movimiento necesario para la rotación del volante de fricción y el funcionamiento general del mecanismo de accionamiento.

3.1.1.11 Sistema eléctrico de control. Estará conformado por un tablero de control que incluye los dispositivos de protección, mando y accionamiento manual del equipo, permitiendo gestionar la operación de la prensa de manera segura.

3.1.1.12 Base estructural. Reforzada constituirá el soporte inferior de la máquina y tendrá la función de garantizar estabilidad durante el impacto generado en cada ciclo de trabajo, distribuyendo adecuadamente las cargas hacia la superficie de apoyo.

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.

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

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 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.

3.1.4.3 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.

3.1.4.4 Seguridad de Operación: La maquinaria debe incorporar dispositivos de parada de emergencia de fácil acceso, protecciones mecánicas en puntos de atrapamiento 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 prensa de fricción.

No.	Ítem	Dimensiones-tolerancia	
1	Tipo de prensa	Prensa de fricción tipo tornillo	
2	Fuerza nominal	≥ 100 Ton (1000 kN)	
3	Energía de impacto	≥ 5 kJ	
4	Recorrido de la corredera	≥ 310 mm	
5	Golpes por minuto (SPM)	≥ 19 golpes/min	
6	Altura del troquel	≥ 220 mm	
7	Dimensiones mesa de trabajo	≥ 500 x 450 mm	
8	Grosor placa de mesa	≥ 100 mm	
9	Dimensiones correderas	≥ 390 x 280 mm	
10	Potencia motor principal	≥ 7.5 kW	
11	Dimensiones totales	Longitud	≥ 1393 mm

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

No.	Ítem	Dimensiones-tolerancia	
		Ancho	≥ 1884 mm
		Altura	≥ 3375 mm
12	Peso aproximado	≥ 5780 kg	
13	Sistema de accionamiento	Accionamiento por fricción	
14	Modo de operación	manual	
15	Elementos de seguridad	Botón parado de emergencia, térmico y guardamotor	
Accesorios			
16	Juego de llaves combinadas 20 piezas (mm-in) (1)		
17	Juego 13 llaves Bristol extra larga milimétrica (1)		
18	Juego 13 llaves Bristol extra larga pulgadas (1)		
19	Mufla industrial con soplete a gas (1)		
20	Juego de Copas Ratchet 27 Pz 1/2 , 1/4 a 1.1/4 (1)		
21	Portatroquel superior con tornillo de 5/8 UNC		
22	Portatroquel inferior con tornillo de 5/8 UNC		
23	Juego de bridas 3/4 tornillo 5/8 x 52 piezas		

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:

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

- 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 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.

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

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

Se llevarán a cabo pruebas funcionales en la Prensa de fricción, 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 Maquina prensa de fricción.

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 prensa de fricción, 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.	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.

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

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 galvanotecnia, 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 del equipo, la cual 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 galvanotecnia asignará un (01) operario idóneo, 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 MANTENIMIENTO:** El proceso de prueba de máquina estará acompañado por jefe de sección de mantenimiento	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

		y jefe de área de la respectiva planta en donde se esté realizando la prueba de máquina. **PERSONAL IDONEO PROVEEDOR:** El proceso de prueba de máquina estará acompañado por el perfil técnico idóneo para verificar el óptimo funcionamiento de la máquina.	
4	**Producto final**	Se debe realizar la instalación de un troquel estampador de un diseño de medalla asignado por el personal de Batallón de mantenimiento "José María Rosillo" donde se debe verificar el funcionamiento correcto de la máquina y la obtención de la pieza.	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".

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

6.2 ANTECEDENTES

Omitido.

7 ANEXOS

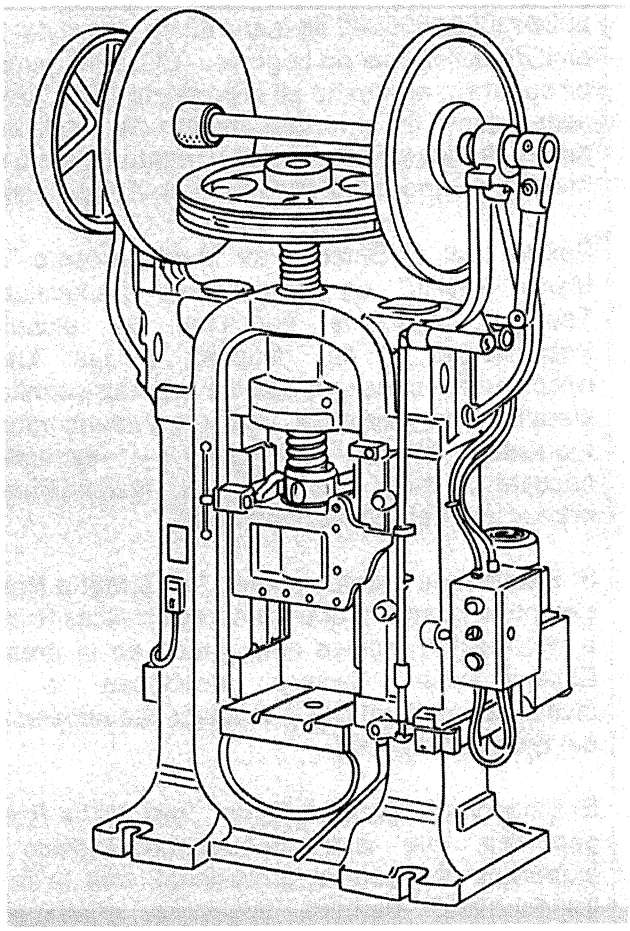


Figura1. prensa de fricción

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.

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

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 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

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