REPÚBLICA DE COLOMBIA

PATRIA HONOR LEALTAD

EJÉRCITO NACIONAL DE COLOMBIA

CABINA DE PINTURA CON SISTEMA DE VENTILACIÓN			
SUBSISTEMA: Logístico			
ESPECIALIDAD: Intendencia			
PROCESO: Operaciones Logísticas		**NIVEL DE CLASIFICACIÓN:** Público	
Código ET: ET-JEMGF-COLOG-0779	**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 6
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO 10
5. MÉTODOS DE ENSAYO 11
6. APÉNDICE 11
7. ANEXOS 14
8. CONTROL DE REVISIONES 15

Elaboró	Revisó	Aprobó
PS. ING JEFERSSON A VELANDIA Ingeniero de Galvanotecnia BAMAN	**PS. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO** Asesor Diseño e Innovación DIETE	**CR. JUAN CARLOS FORERO ARANGO** Comandante Brigada de Apoyo Logístico N°1 en Apoyo General
TO5. ING ARKANGEL POLONIAS CARDOZO Ingeniero de Producción BAMAN	**PS. JONATHAN RAUL QUINTERO NAVARRO** Asesor Diseño e Innovación DIETE	**CR. JULIO CESAR RAMIREZ NIETO** Jefe de Departamento de Logística,
SS CRISTIAN RICARDO CHÁVEZ Jefe de Plantas BAMAN	**CP. RODRIGUEZ VARON RUBÉN DARÍO** Suboficial Gestor Documental	**CR. MIGUEL ANGEL GRACIA URIBE** Comandante Comando Logístico
ST ANDRES FELIPE SALAZAR CARDOZO Oficial de Producción y Mantenimiento BAMAN	**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 OCAMPO Comandante Batallón de Mantenimiento N°.1 "José María Rosillo"	

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

1 OBJETO

La presente Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos, características y ensayos técnicos a los cuales se debe someter la cabina de pintura con sistema de ventilación, la cual es requerida para el proceso de pintura del catre doble, cómoda metálica, viga, bastidor, comedor para rancho de tropa 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

Cabina de pintura[1]. Una cabina de pintura es un espacio cerrado y ventilado diseñado especialmente para la aplicación o el tratamiento de recubrimientos mediante pulverización.

Caja de control[2]. es un recinto que alberga componentes eléctricos como interruptores, perillas y controles de la máquina.

Filtro de aire[3]. Un filtro de aire es un dispositivo compuesto de materiales porosos que elimina partículas sólidas como polen, polvo y bacterias del aire. Los filtros de aire suelen estar hechos de materiales como fibra de vidrio, papel plisado o fibras sintéticas tejidas. Se utilizan en aplicaciones donde la calidad del aire es importante, especialmente en sistemas de ventilación de viviendas y edificios, y en motores.

Flujo de aire[4]. Es el movimiento de aire entre dos puntos, como resultado de una diferencia de presión entre estos, con la dirección de flujo siempre siendo del punto de mayor a menor presión.

---

[1] https://hifi-filter.com/es/cabina-de-pintura-el-papel-esencial-de-la-filtracion/.
[2] https://www.eabel.com/es/que-es-una-caja-de-control/.
[3] https://www.techsciresearch.com/blog/manufacturing-air-filters/93.html
[4]https://gpooasis.com/definicion-de-flujo-de-aire/#:~:text=Definici%C3%B3n%20de%20flujo%20de%20aire,lo%20expulsa%20por%20el%20otro.

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

Lote de entrega[5]. Es la cantidad total de producto, motivo de una transacción comercial. Cantidad de materiales (transformadores, etc.) objeto de la transacción comercial, que pueden ser suministrados en entregas parciales.

Lote[6] conjunto de artículos semejantes o idénticos entre sí que son agrupados con un determinado objetivo.

Mesa de trabajo[7]. 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.

Muestra de referencia[8]. 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[9]. Parte o porción extraída de un conjunto por métodos que permiten considerarla como representativa de él.

Sistema de presión negativa[10]. Un sistema de presión negativa es aquel en el que la presión del aire dentro del recinto es menor que la presión del aire circundante, de manera que el flujo de aire se dirige hacia el interior del recinto evitando la fuga de contaminantes.

Tolerancia[11]. 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.

Velocidad de captura[12]. Se define como la velocidad del aire creada por una campana extractora en el punto de generación del contaminante, suficiente para superar las corrientes de aire opuestas y transportar el contaminante al interior de la campana.

---

[5] https://glosarios.servidor-alicante.com/electricidad/lote-de-entrega.
[6] https://definicion.de/lote/
[7] https://aeromaquinados.com/partes-de-un-taladro-fresador/
[8] https://www.astm.org/news/esp/que-son-los-materiales-de-referencia-certificados-ja23
[9] https://dle.rae.es/muestra
[10] https://steriltech.net/diferencia-entre-presion-positiva-y-la-de-presion-negativa#:~:text=%C2%BFQu%C3%A9%20es%20una%20sala%20de,potencialmente%20contaminado%20salga%20al%20exterior.
[11] https://ocw.unican.es/pluginfile.php/2174/course/section/2008/4.1%20Tolerancias.pdf
[12] https://www.sciencedirect.com/topics/engineering/capture-velocity

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

Ventilación Localizada[13]. es aquella que por excelencia se utiliza como método de control de la exposición a agentes químicos, la cual se enfoca en la extracción de los contaminantes directamente desde la fuente de emisión, evitando así que se dispersen por el ambiente de trabajo.

Ventilador centrifugo[14]. Un ventilador centrífugo es un dispositivo mecánico para mover aire u otros gases en una dirección que forma un cierto ángulo con respecto a la dirección del flujo entrante.

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 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.

---

[13] https://www.ispch.gob.cl/wp-content/uploads/2025/02/NT-127-VENTILACION-GENERAL-REVISION-DE-LA-APLICACION-EN-CONTEXTOS-LABORALES.pdf#:~:text=b)%20Ventilaci%C3%B3n%20Localizada%2C%20es%20aquella%20que%20por,se%20dispersen%20por%20el%20ambiente%20de%20trabajo.

[14] https://es.wikipedia.org/wiki/Ventilador_centr%C3%ADfugo

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

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

La cabina de pintura deberá estar diseñada para controlar las condiciones ambientales del proceso de pintura, manteniendo niveles adecuados de limpieza del aire, estabilidad en el flujo y control sobre la dispersión de partículas. Su configuración deberá permitir la adecuada captación y retención de contaminantes, evitando su liberación al entorno y protegiendo tanto la calidad del acabado como las condiciones de trabajo del personal.

Asimismo, el conjunto deberá facilitar la circulación uniforme del aire dentro del área de aplicación, contribuyendo a una distribución homogénea de las partículas de pintura y reduciendo riesgos asociados a acumulación de vapores o residuos en suspensión.

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

La estructura del sistema deberá garantizar estabilidad mecánica y resistencia ante condiciones de operación continua, permitiendo mantener el desempeño del proceso sin comprometer la integridad de sus componentes.

3.1.1 Componentes y función: la maquina cabina de pintura con sistema de ventilación está compuesta por los siguientes elementos.

- Sistema de filtración primaria y secundaria
- Ventilador centrifugo
- Iluminación
- Estructura
- Sistema de aire
- Manuales

3.1.1.1 Sistema de filtración primaria y secundaria tendrá como función principal la retención de partículas contaminantes generadas durante el proceso de pintura. Este sistema permitirá mantener la calidad del aire dentro del área de trabajo y contribuirá a la protección del entorno frente a emisiones no controladas.

3.1.1.2 Ventilador centrífugo será el encargado de generar el flujo de aire necesario para mantener condiciones de presión negativa dentro del sistema. Su funcionamiento permitirá controlar la circulación de partículas en suspensión y facilitar su conducción hacia los sistemas de filtración.

3.1.1.3 Iluminación debe está ubicada en la parte superior industrial permitirá proporcionar visibilidad adecuada dentro del área de aplicación, facilitando la precisión durante el proceso de pintura y contribuyendo a la uniformidad del acabado.

3.1.1.4 Estructura metálica reforzada constituirá el soporte físico del sistema, proporcionando estabilidad estructural y resistencia mecánica frente a vibraciones y esfuerzos derivados de la operación continua.

3.1.1.5 Sistema de aire tendrá la función de regular la entrada de aire al área de trabajo, permitiendo mantener uniformidad en el flujo y favoreciendo condiciones estables durante la aplicación del recubrimiento.

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

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

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 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 cabina de pintura 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.

3.1.4.5 Sistemas de Ventilación Localizada: El diseño debe garantizar la extracción de vapores directamente desde el punto de origen, impidiendo su dispersión en el área de trabajo.

3.1.4.6 Monitoreo de Calidad de Aire: El proveedor deberá certificar que el equipo, en condiciones normales de operación, mantiene los niveles de concentración de vapores por debajo de los Límites de Exposición Profesional (VLP) establecidos por la normativa nacional e internacional (ACGIH/OSHA).

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

3.1.4.7 Sistemas de Supresión Integrados: Si la naturaleza del proceso químico lo requiere, la maquinaria debe contar con sistemas automáticos de detección y supresión de incendios (sensores térmicos o de llama y boquillas de descarga de agentes limpios o CO2).

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

Tabla 1. Requisitos específicos de la maquina cabina de pintura.

No.	ITEM		Dimensiones
1	Tipo de equipo		Cabina de pintura con presión negativa
2	Sistema de filtración		Filtración seca doble etapa
3	Caudal de aire		≥ 5.000 m³/h
4	Capacidad eléctrica		≤ 4.5 kW
5	Iluminación		≥ 1.200 lúmenes
6	Dimensiones útiles	Ancho	≥ 3000 mm
		Alto	≥ 2300 mm
		Largo	≥ 3000 mm
7	Dimensiones externas	Ancho	≥ 3100 mm
		Alto	≥ 2650 mm
		Largo	≥ 4500 mm
8	Material estructura		Lámina de acero con recubrimiento
9	Tipo de ventilador		Ventilador centrífugo industrial
10	Tiempo cambio filtros		≥ 400 h
11	Tipo de ingreso de aire		aire filtrado

Fuente. Personal técnico del BAMAN.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque. El proveedor 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 en mención deben venir debidamente envueltos en film plástico elástico (película

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

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 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 Y 3.3 REQUISITOS DE

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

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

Se llevarán a cabo pruebas funcionales en la maquina Cabina de pintura con sistema de ventilación 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 cabina de pintura con sistema de ventilación.

Ítem	Nombre de la prueba	Procedimiento	Resultado requerido
1	**Inspección Visual**	Con la llegada de los elementos a la Unidad, se revisan visualmente los compontes de la cabina de pintura con sistema de ventilación, para determinar el estado en que llegan.	Cada uno de los elementos que conforman la máquina debe cumplir con todas las características y requisitos exigidos en la presente especificación técnica.

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

		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.	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 metalmecánica, 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 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	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

		producción empleado con la maquina adquirida. **PERSONAL DE PRODUCCIÓN:** El proceso de prueba de máquina estará acompañado por el jefe de la planta 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 técnico idóneo para verificar el buen funcionamiento de la máquina.	
4	**PRODUCTO FINAL**	Se debe realizar el proceso de pintura de un elemento 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 de acabados a 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.

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

- Norma Técnica Colombiana 2050
- 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.

7 ANEXOS

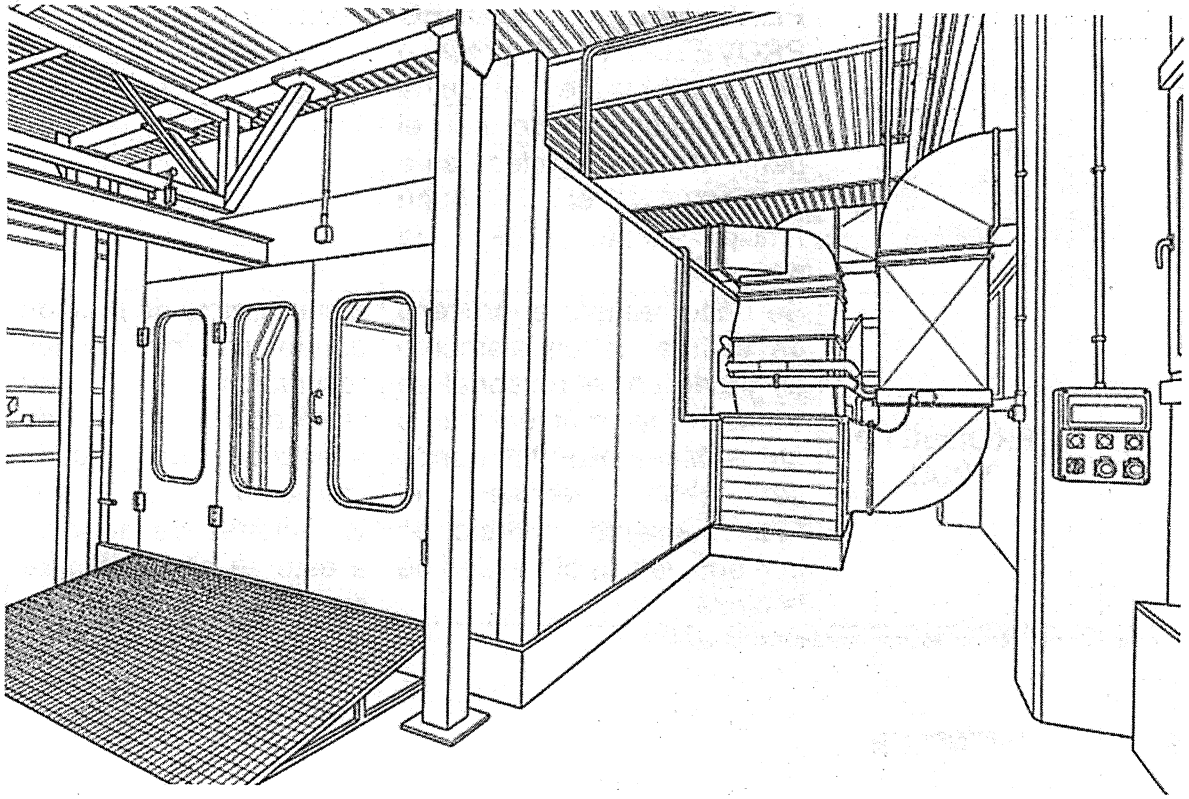


Figura 1. Referencia máquina cabina de pintura con sistema de ventilación.

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 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