REPÚBLICA DE COLOMBIA

PATRIA HONOR LEALTAD

EJÉRCITO NACIONAL DE COLOMBIA

MÁQUINA PULIDORA DE BANDA			
SUBSISTEMA: Logístico			
ESPECIALIDAD: Intendencia			
PROCESO: Operaciones Logísticas		**NIVEL DE CLASIFICACIÓN:** Público	
Código ET: ET-JEMGF-COLOG-0786	**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 113
7. ANEXOS 14
8. CONTROL DE REVISIONES 15

Elaboró	Revisó	Aprobó
PS. ING JEFFERSON 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
PS. ING ARKANGEL POLONIAS CARDOZO Ingeniero de Producción BAMAN	**PS. JONATHAN RAUL QUINTERO NAVARRO** Asesor Diseño e Innovación DIETE	**CR. JULIO CESAR RAMÍREZ NIETO** Jefe de Departamento de Logística
SS CRISTIAN RICARDO CHÁVEZ Jefe de Plantas BAMAN	**CP. RODRÍGUEZ VARON RUBÉN DARÍO** Suboficial Gestor Documental	**CR. MIGUEL ANGEL GRACIA URIBE** Comandante Comando Logístico
ST ANDRÉS 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 CICERI 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 CUCUTA 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 maquina pulidora, el cual es requerida para el proceso de tratamiento superficial para el acabado de sables, monedas conmemorativas y medallas 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

Lote[2]. conjunto de artículos semejantes o idénticos entre sí que son agrupados con un determinado objetivo.

Lote de entrega[3]. 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.

Mesa de trabajo[4]. 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[5]. Parte o porción extraída de un conjunto por métodos que permiten considerarla como representativa de él.

---

[1] https://www.eabel.com/es/que-es-una-caja-de-control/
[2] https://definicion.de/lote/
[3] https://glosarios.servidor-alicante.com/electricidad/lote-de-entrega
[4] https://aeromaquinados.com/partes-de-un-taladro-fresador/
[5] https://dle.rae.es/muestra

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

Muestra de referencia[6]. Elemento testigo suministrado y aprobado por la entidad contratante que cumple con las características y requisitos establecidos en la presente especificación técnica, para efectos de comparación, medición de diferencia de color, evaluación y aceptación o rechazo de los lotes correspondientes, en caso de ser requerido.

Tolerancia[7]. 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.

Lijadora de banda[8] Utiliza una banda de lija continua que se mueve en línea recta. Este movimiento agresivo es ideal para remover grandes cantidades de material rápidamente. Es mucho más agresiva, ideal para desbastar superficies grandes y eliminar material rápidamente, incluyendo pintura y barniz viejo.

Bandas abrasivas[9]. Las bandas abrasivas son cintas granuladas que por medio de un sistema de poleas giran para lijar superficies o piezas.

Motor trifásico[10] Un motor eléctrico trifásico es un tipo de motor eléctrico que funciona con una fuente de alimentación de tres fases.

Revoluciones por minuto[11] Las revoluciones por minuto (RPM o rpm) son una medida de la frecuencia de rotación. Indican el número de rotaciones completas en un minuto alrededor de un eje fijo. Se utilizan como medida de la velocidad de rotación de un componente mecánico.

2.2 CLASIFICACIÓN

Omitido

---

[6]https://www.reclutamiento.mil.co/enio/recurso_user/doc_contenido_pagina_web/800130633_4/608569/et_01501_unidad_de_control_del_arma_para_torreta_40_50_vehiculo_asv_apc_4x4_np_506909_cab_0.pdf#:~:text=MUESTRA%20DE%20REFERENCIA:%20Elemento%20testigo%20suministrado%20y,aceptaci%C3%B4n%20o%20rechazo%20de%20los%20lotes%20correspondientes

[7] https://ocw.unican.es/pluginfile.php/2174/course/section/2008/4.1%20Tolerancias.pdf

[8]https://ferrefaster.com/blogs/hazlo-ferrefaster/diferencias-entre-una-lijadora-orbital-y-una-lijadora-de-banda?srsltid=AfmBOopKOwdUQeD3DzYd81nmvCJJRMXp4vFOQC_SDOz9m8Vge1_29_CG

[9] https://lijas.com.mx/bandas-abrasivas-que-son-caracteristicas-y-medidas/

[10] https://www.zuendo.com/smartblog/47_Que-es-un-motor-electrico-trifasico.html

[11]http://resource.download.wjec.co.uk.s3.amazonaws.com/vtc/2016-17/16-17_1-4/website/category/4/functions_of_mechanical_devices/mechanical_systems_and_movement/media/documents/Revolutions.pdf

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

2.3 APLICACIÓN

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.

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.

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

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

El equipo deberá estar compuesto por una estructura metálica robusta, eje de acero soportado en chumaceras con rodamientos, sistema de accionamiento mediante motor eléctrico y transmisión por poleas y correas, así como ruedas abrasivas para el proceso de pulido. Adicionalmente, deberá incluir tapas protectoras laterales en las zonas de trabajo, cubierta inferior de protección para el sistema motriz y elementos de seguridad que garanticen una operación adecuada y segura.

El equipo deberá estar concebido para soportar jornadas prolongadas de trabajo, manteniendo estabilidad mecánica, precisión en el contacto de pulido y uniformidad en el acabado superficial de las piezas procesadas. Su diseño deberá asegurar una transmisión constante de potencia hacia la rueda abrasiva, permitiendo que el proceso de desbaste o acabado se realice sin variaciones que afecten la calidad del resultado.

El conjunto deberá operar bajo criterios de seguridad y confiabilidad, minimizando vibraciones, manteniendo la estabilidad del proceso y permitiendo una interacción segura entre el operador y el equipo durante su funcionamiento.

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

- Motor trifásico
- Variador de velocidad
- Guardamotor
- Rueda (rodo)
- Estructura
- Sistema de extracción de polvo
- Eje y soporte
- Transmisión

3.1.1.1 El motor trifásico industrial será el encargado de suministrar la potencia necesaria para el movimiento rotatorio de la piedra. Su operación permitirá

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

mantener velocidad constante bajo carga, garantizando un desempeño uniforme durante las diferentes etapas del proceso de pulido.

3.1.1.2 Variador de velocidad es un dispositivo electrónico que permite controlar y ajustar la velocidad del motor eléctrico, mediante la regulación de la frecuencia y el voltaje de alimentación, optimizando el desempeño del equipo.

3.1.1.3 Guardamotor Es un dispositivo de protección eléctrica diseñado para resguardar motores contra sobrecargas, cortocircuitos y fallas de fase. Permite interrumpir automáticamente la alimentación cuando se presentan condiciones anormales, evitando daños en el motor y garantizando la seguridad del sistema eléctrico.

3.1.1.4 La rueda permitirá adaptar la superficie de contacto a geometrías curvas o irregulares, facilitando el tratamiento de piezas que no presentan superficies planas. Su incorporación amplía la versatilidad del equipo en operaciones de pulido sobre diferentes configuraciones.

3.1.1.5 La estructura metálica actuará como base del equipo, proporcionando estabilidad mecánica y absorción de vibraciones generadas durante el funcionamiento. Este elemento es fundamental para mantener la precisión del proceso y reducir esfuerzos estructurales en los componentes móviles.

3.1.1.6 Sistema de extracción de polvo es un conjunto de equipos diseñado para captar, transportar, filtrar y eliminar partículas sólidas suspendidas en el aire generadas en procesos industriales, mejorando las condiciones ambientales y protegiendo la salud de los operarios. Está compuesto generalmente por campanas o puntos de captación, ductos de conducción, un ventilador o extractor que genera el flujo de aire, y un sistema de filtración (como ciclones, filtros de mangas o cartuchos) que separa el polvo del aire antes de su descarga o recirculación.

3.1.1.7 Eje y soporte Está conformado por el eje de acero mecanizado, el cual transmite el movimiento rotativo hacia las ruedas abrasivas. Este eje se encuentra soportado mediante chumaceras con rodamientos, que permiten un giro suave, reducen la fricción y aseguran la correcta alineación del sistema.

3.1.1.8 Transmisión. Compuesto por poleas y correas en "V", encargado de transmitir el movimiento del motor al eje principal. Permite ajustar la relación de velocidad y amortiguar vibraciones durante la operación.

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

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.

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.

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

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

Tabla 1. Requisitos específicos de la maquina pulidora

No.	Ítem	Dimensión
1	Eje para piedra o rodo	Ø 29 mm
2	Potencia del motor	≥ 3 HP
3	Velocidad del motor	≈ 3600 RPM Regulable
4	Alimentación eléctrica	Trifásica 220 V
5	Diámetro de Rueda	≥ 280 mm
Accesorios		
6	Juego de llaves mixtas por Pulgadas (3/8 – 1 ¼)	
7	Juego de Bridas de 5/8 (Bridas, correderas, tuercas y tornillos)	
8	Juego de Bristol en Pulgadas	
9	Juego de Bristol en milímetros	
10	Grasa 5 kilos	
11	Llave Expansiva 12" encauchetada	

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 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-

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

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, 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 maquina pulidora, con el fin de verificar y garantizar la integridad y el cumplimiento en lo establecido en el numeral 3.1 REQUISITOS GENERALES GENERAL 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 pulidora

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 maquina pulidora, 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.
2	**Calibración De Maquinaria**	El proveedor que suministra la máquina con	Puesta a punto de la máquina mediante la

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

	Para Las Pruebas	tiempo suficiente de anticipación a la prueba de máquina, realizará el proceso de calibración de la máquina que se utilizarán en la planta de armamento, ajustando los parámetros de máquina a fin de tener la puesta a punto de la misma.	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 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 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	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

		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 la instalación de un troquel cortador, estampador o embutidor 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 2050
- Resolución 8912 del 2018 en los artículos 12,14 y 17.
- Directiva 00000050 del 2018, anexo E, Literal C "Procedimiento Documentos Técnicos Normativos".
- Boletines SILOG

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

6.2 ANTECEDENTES

Omitido

7 ANEXOS

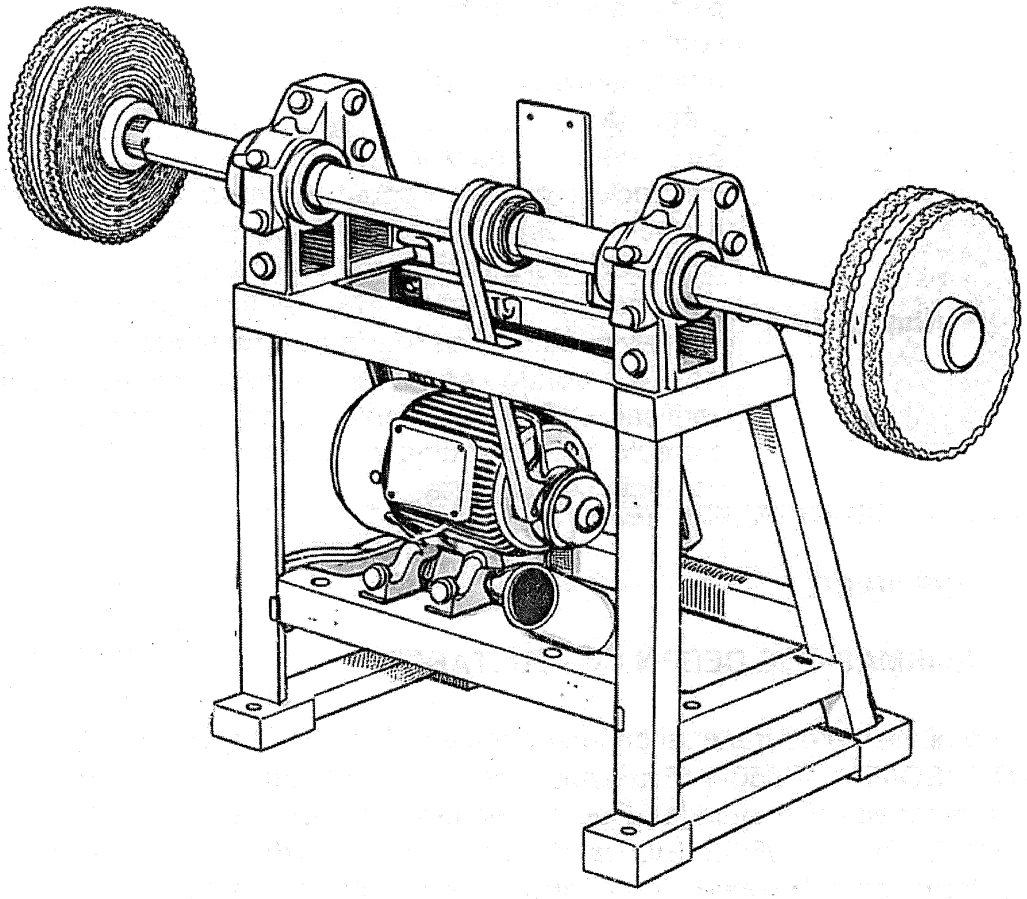


Figura 1. Maquina pulidora.

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