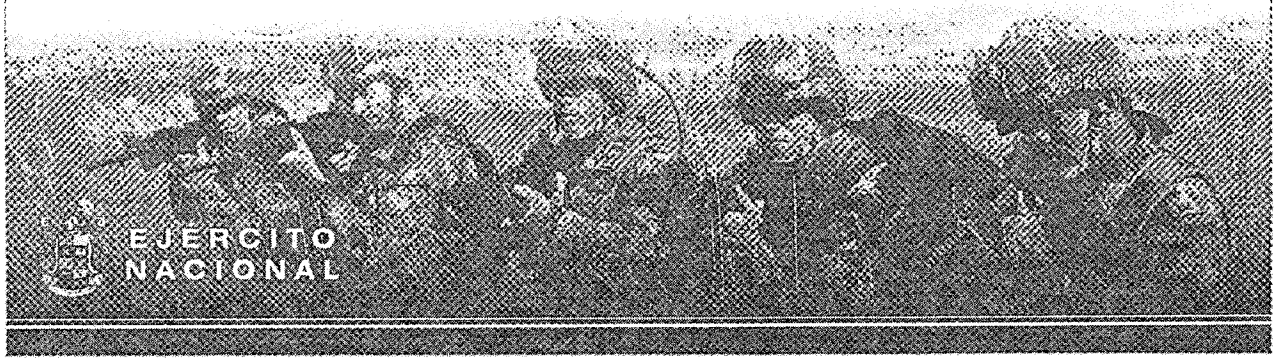
FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

RESORTE SATINADO NEGRO PARA CALZADO

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01248 /INT-1



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

RESORTE SATINADO NEGRO PARA CALZADO

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01248 /INT-1

CONTENIDO

Pág.

1. OBJETO:.....2
2. DEFINICIONES:.....2
3. DESCRIPCIÓN: 3
4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS: 5
5. NORMATIVIDAD APLICABLE 9
6. ANEXOS.....9
7. CONTROL DE REVISIONES.....10

Elaboró	Revisó	Aprobó
TS07. SANDRA MORENO TAVERA Analista de Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT **TS18. CLEOTILDE BAEZ DAZA** Coordinadora de Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT **CT. LUIS SAID PEREZ ROJAS** Oficial de Producción BAINT	**MY. ALFONSO CAICEDO GOZALES** Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas" (E) **CT. JOSE DAVID MARTINEZ PEREZ** Jefe de la DIETE	**CR. BORIS BORMAN FONSECA REITA** Jefe de Departamento de Logística del Ejército Nacional REVISADO BOFORE

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

1. OBJETO

Esta ficha técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales se debe someter el resorte satinado negro para calzado, empleada en la planta de zapatería del Batallón de Intendencia en la elaboración del zapato charol negro, utilizados por el personal del Ejército Nacional.

2. DEFINICIONES

Acreditación:	Atestación de tercera parte relativa a un organismo de evaluación de la conformidad que manifiesta la demostración formal de su competencia para llevar a cabo tareas específicas de evaluación de la conformidad.
Atestación:	Emisión de una declaración, basada en una decisión tomada después de la revisión de que se ha demostrado que se cumplen los requisitos específicos.
Empate:	Unión o empalme de dos piezas de tela que hacen parte de un mismo rollo.
Ficha Técnica (FT):	Documento que define las características requeridas de un producto y que es aplicada cuando no existe Norma Técnica del Ministerio de Defensa.
Lote:	Cantidad determinada de tela de características similares o que es fabricada bajo condiciones de producción uniformes, que se someten a inspección como un conjunto unitario.
Muestra:	Cantidad especificada de tela extraída de un lote, que sirve para obtener la información necesaria que permite apreciar una o más características del mismo.
Materia Prima:	Producto no elaborado que se incorpora en la primera fase del proceso de producción para su posterior transformación o componente del producto terminado antes de ser confeccionado o incorporado al producto terminado que se requiere elaborar.

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

REVISADO BOFORE

Pieza o Rollo:	Término usado para designar determinada longitud de tela de cualquier ancho, tal cual se origina de un lote.
Producto Terminado:	Elemento fabricado y que se ha sometido a todas las etapas y procesos de producción necesarias para cumplir los requisitos técnicos establecidos por la entidad contratante.
Tolerancia:	Diferencia de medidas permitidas en una dimensión. Consiste en una medida máxima y otra mínima entre las que se tiene que encontrar la medida realizada para que ésta se considere válida. En caso contrario esa dimensión no cumple las especificaciones y tiene que ser rechazada.

2.1. APLICACIÓN

Para aplicar esta ficha técnica en procesos de adquisición, se debe especificar en los pliegos de condiciones respectivos los siguientes aspectos:

2.1.1. En caso de establecerse condiciones de empaque y rotulado diferentes a los especificados en esta ficha técnica, éstas deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

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

2.1.3. En caso de existir controversia entre el texto donde se describen las características del elemento y si existieren figuras, prevalecerá el texto.

2.1.4. La Fuerza debe establecer la muestra que se usará como muestra de referencia para efectos de verificación, color, diseño y acabados, si así lo requiere.

3. DESCRIPCIÓN

3.1. REQUISITOS GENERALES

El resorte debe ser uniforme en el color y en el acabado. Debe presentar solidez del color y no debe desteñirse y tener rotos, perforaciones, manchas, suciedad, hongos e imperfectos.

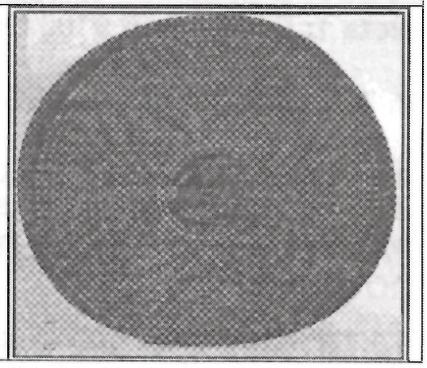
Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

REVISADO BOFORE

3.2. REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1. Debe cumplir con lo indicado en la Tabla No. 1.

TABLA No. 1. REQUISITOS ESPECÍFICOS

Características	Valores	Numeral	Foto
Color	Negro		
Ancho	12 cm	4.3.1	
Longitud	50 m	4.3.1	

3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3 3.1. Empaque

3.3.1.1. Empaque colectivo: Estos elementos se deben enrollar en centros de cartón que no afecten las propiedades de la tela y deben tener un diámetro interno de 40 a 50 mm con terminales (topes) plásticos exteriores, los centro de cartón deben ser resistentes, que no se deformen, para efectos de almacenamiento y transporte. El resorte se debe empacar en bolsas de polietileno negro con un espesor mínimo de 0.07 mm, que lo conserve limpio y en buen estado hasta su uso final. Cada bolsa debe contener 1 rollo. Si presenta empates (empalmes), éstos deben ser máximo de uno (1) con una longitud mínima de 14 m.

3.3.2. Rotulado: Para efectos de almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de ASPC No.21, el elemento deberá tener un rótulo en cada bolsa y estos deberán estar centrados y cumplir lo estipulado en la FT.0133.DINTR/2008- **IDENTIFICACIÓN CÓDIGO DE BARRAS EJÉRCITO NACIONAL,** además de la siguiente información:

- Nombre del producto

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

REVISADO BOFORE

- Composición
- Referencia
- País de origen
- Recomendaciones de uso
- Fecha de fabricación
- Número y año del contrato
- Recomendaciones de almacenamiento.

Nota 1: Código SAP 9100296 – Unidad de Medida: Metros (M)

4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS

4.1 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

4.1.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

4.1.1.1 Muestreo. Sobre cada lote de rollos se debe efectuar una inspección visual para verificar si el producto cumple los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado especificados en esta ficha técnica. De cada lote se debe extraer al azar el número de rollos de materia prima indicado en la Tabla No. 2, establecido para un plan de muestreo simple, inspección normal, nivel de inspección general I y un Nivel aceptable de calidad NAC de 6,5%

TABLA No. 2. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES, DE EMPAQUE Y ROTULADO

Tamaño del lote (Rollos)	Tamaño de la muestra (Rollos)	Número Aceptación	Número Rechazo
2 – 50	2	0	1
51 – 500	5	0	2
501 – 3.200	8	1	3
3.201 – 35.000	13	1	4
35.001 – 500.000	20	2	5
500.001 o más	32	3	6

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

REVISADO BOFORE

4.1.1.2. Criterio de aceptación o rechazo para condiciones generales, empaque y rotulado. Si el número de rollos defectuosos en la muestra es menor o igual al número de la aceptación, se acepta el lote. Si el número de rollos defectuosos en la muestra ensayada es igual o mayor al número de rechazo, se rechaza el lote.

4.1.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA REQUISITOS ESPECÍFICOS

4.1.2.1 Muestreo. De cada lote de materia prima, se debe extraer al azar una muestra con el número de rollos requeridos según las necesidades del laboratorio, para realizar los ensayos de acuerdo con la cantidad de resultados establecidos, en la Tabla No.3. Los planes de muestreo corresponden a los niveles de inspección y el NAC indicado para cada caso, anunciados en la GTMD-0004 (Actualización vigente).

TABLA No. 3. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS

Tamaño del lote (Rollos)	Tamaño de la muestra (Rollos)	Número Aceptación	Número Rechazo
2 - 150	2	0	1
151 - 500	3	1	2
501 - 3.200	5	1	2
3.201 - 35.000	8	2	3
35.001 - 500.000	13	3	4
50.001 ó más	20	5	6

4.1.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos. Si el número de rollos defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote; si en número de rollos defectuosos es mayor o igual al número de rechazo, se rechazará el lote.

En el evento en que el lote de materia prima evaluado presente incumplimiento a la NTMD ó ET el lote no podrá ser empleado en la producción y para la evaluación del siguiente lote se aplicará un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones de la entrega inicial de acuerdo con lo indicado en la NTC-ISO-2859-1 (Actualización vigente).

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

REVISADO BOFORE

4.3. MÉTODOS DE ENSAYO

4.3.1 CARACTERÍSTICAS DIMENSIONES

La verificación de la confección debe ser efectuada mediante inspección visual. La verificación de las dimensiones debe efectuarse con un instrumento que de la precisión requerida, atendiendo a las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la metrología y mediciones en general.

Las que el laboratorio considere que apliquen para evaluar los requisitos específicos de este elemento.

4.4. PRUEBA TECNICA

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
1	INSPECCIÓN TÉCNICA	VISUAL	**ETAPA PRE-CONTRACTUAL** El oferente debe presentar 2 metros, con el fin de verificarse la prueba de máquina. **ETAPA CONTRACTUAL** El comité técnico evaluador, tomará una muestra de acuerdo al capítulo 4.1 "Planes de muestreo y criterio de aceptación o rechazo" numeral 4.1.1 "Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado".	Se verifica que el empaque y el rotulado este de acuerdo Al numeral 3.3. Requisitos de empaque y rotulado de la ficha técnica

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

REVISADO BOFORE

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
			En la planta solo se evaluará condiciones generales y prueba máquina. **PRUEBA DE MÁQUINA** El elemento deberá cumplir con la presente ficha técnica de acuerdo a lo establecido en el Capítulo 3 "Descripción". Numeral 3.1. "Requisitos Generales". - Se debe verificar que la máquina se encuentre calibrada al momento de la prueba de máquina.	
2	INSPECCIÓN TÉCNICA	GUARNICIÓN	Se marca el resorte con los moldes de referencia. Cada marcación es para un corte. Se procede a cortar siguiendo la referencia y luego se le aplica solución para pegar el resorte a la capellada.	Las fibras del resorte no se deben reventar, ni deshilar y no debe presentar ninguna clase de rasgaduras y grietas. Debe presentar buena elongación.
3	INSPECCIÓN TÉCNICA	MÁQUINA POSTE	Se procede a fijar con costuras a los laterales de los costados.	Las fibras del resorte no se deben reventar, ni deshilar y no debe presentar ninguna clase de rasgaduras

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

REVISADO BOFORE

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
				y grietas. Debe presentar buena elongación. Al momento de realizar la unión entre el cuero y el resorte debe presentar un buen transporte en esta operación.

5. NORMATIVIDAD APLICABLE

NTC- ISO 2859-1, PRIMERA ACTUALIZACIÓN.

NTC ISO 2859-1PRIMERA ACTUALIZACIÓN. **PROCEDIMIENTOS DE MUESTREO PARA INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS. PARTE 1, PLANES DE MUESTREO DETERMINADOS POR EL NIVEL DE CALIDAD (NAC) PARA INSPECCIÓN LOTE**

FT.0133.DINTR/2008 IDENTIFICACIÓN CODIGO DE BARRAS EJÉRCITO NACIONAL

6. ANEXOS

Se toma como guía las siguientes fuentes:

- GUÍA TÉCNICA MINISTERIO DE DEFENSA GTMD 0004 A2.
- Ficha Técnica RESORTE SATINADO NEGRO PARA CALZADO JELOG-DINTR-01248 A0

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

REVISADO BOFORE

- ALMACÉN DE MATERIA PRIMA – EMPAQUE Y ROTULADO.

7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	Se hizo migración de la información de la Especificación Técnica **RESORTE SATINADO NEGRO PARA CALZADO A-5,** al formato de Ficha Técnica **RESORTE SATINADO NEGRO PARA CALZADO JELOG-DINTR-01248;** de acuerdo a lo ordenado según oficio N° 20164150516893 / 26/02/2016, solicitud enviada por la DINTR, emitido por la Jefatura de Planeación de Ejército.	08/04/2016
A1	Se hace actualización debido a la Reestructuración del Estado Mayor del Ejército Creación de la Jefaturas de Estado Mayor y Creación de los Comandos Funcionales, según Directiva Transitoria 0362/2015 "Reestructuración Estado Mayor Ejército.	25/11/2016

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

REVISADO BOFORE