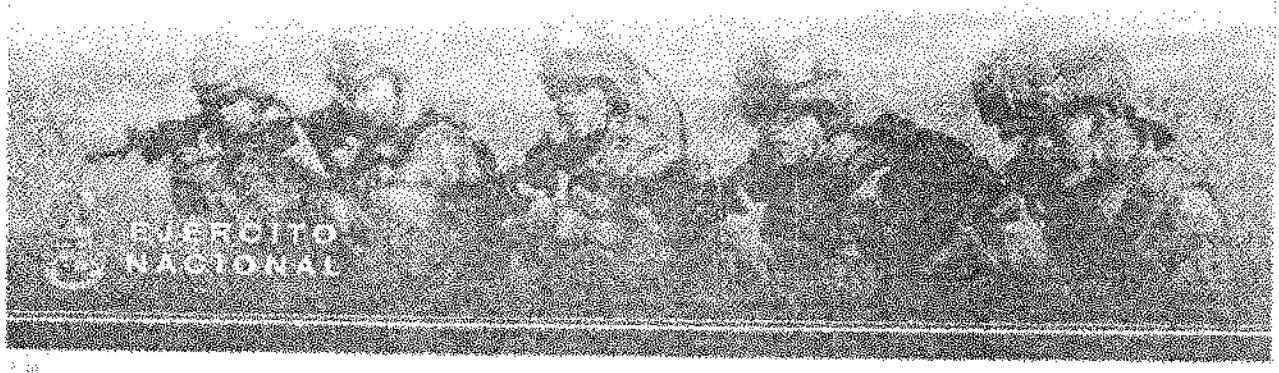
FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

FLECO DORADO

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01043 / INT-1



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

FLECO DORADO

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT- 01043 / 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..... 9

Elaboró	Revisó	Aprobó
AA-1A CLAUDIA PEREZ TORRADO Analista Diseño Investigación y Desarrollo	TC. ALVARO ANDRES CALDERON POLANIA Comandante BAINT	
TS.1B CLEOFILDE BAEZ DAZA Coordinadora Diseño Investigación y Desarrollo		
CT.MARIO ALBERTO SIERRA ZAMBRANO Oficial de Producción (E)	TC. GUSTAVO ADOLFO BELTRAN Director Estructuración Técnica del Ejército Nacional	CR. BORIS BORMAN FONSECA REITA Jefe de Departamento de Logística del Ejército Nacional

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

REVISADO

1. OBJETO:

Esta Ficha Técnica tiene por objeto establecer los requisitos, especificaciones y métodos de ensayo a los cuales se debe someter el Fleco dorado considerado como elemento para las banderas que se confeccionan en la planta de bordados de Batallón de Intendencia N°1 "Las Juanas".

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.
Fleco: Adorno compuesto de una serie de hilos o cordoncillos colgantes de una tira de tela. Mediante hilos trenzados que sirve como adorno en la aplicación de prendas de confección y artículos de pasamanería.
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: Conjunto de elementos con características similares o que se fabrican bajo condiciones de producción uniforme, que se someten a inspección como un conjunto unitario.
Lote de Entrega: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una o varias plantas bajo condiciones de producción presumiblemente uniformes, puesta a disposición de la entidad contratante para ser sometida a inspección como uno o varios conjuntos dependiendo del número de orígenes productivos (plantas-maquilas) que lo conforman.
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.
Muestra: Cantidad especificada de elementos extraídos de un lote que sirve para obtener la información necesaria que permite apreciar una o más características de él.
Muestra de referencia: muestra de un lote de materia prima o de producto terminado que se conserva con el propósito de servir como muestra para análisis en caso de ser necesario, durante el periodo de validez del lote en cuestión.
Poliéster: Fibra manufacturada en la cual la sustancia que forma la fibra es cualquier polímero sintético de cadena larga, cuya composición en masa tiene por lo menos 85% de tereftalato de un dialcohol.
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.

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

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.
Urdimbre. Conjunto de hilos colocados paralelamente en el telar para formar un tejido.

2.2APLICACIÓN

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

2.2.1 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.

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

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

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

2.2.5 En caso de que la Fuerza requiera código de barras, esta debe entregar la información correspondiente.

3. DESCRIPCIÓN

3.1 REQUISITOS GENERALES

El Fleco dorado para el uso de las banderas debe cumplir con todas las especificaciones consignadas en la presente Ficha Técnica con el fin de garantizar los acabados y la calidad de este elemento de adorno con el fin de optimizar los recursos y adquirir este elemento bajo los parámetros de excelente control de calidad.

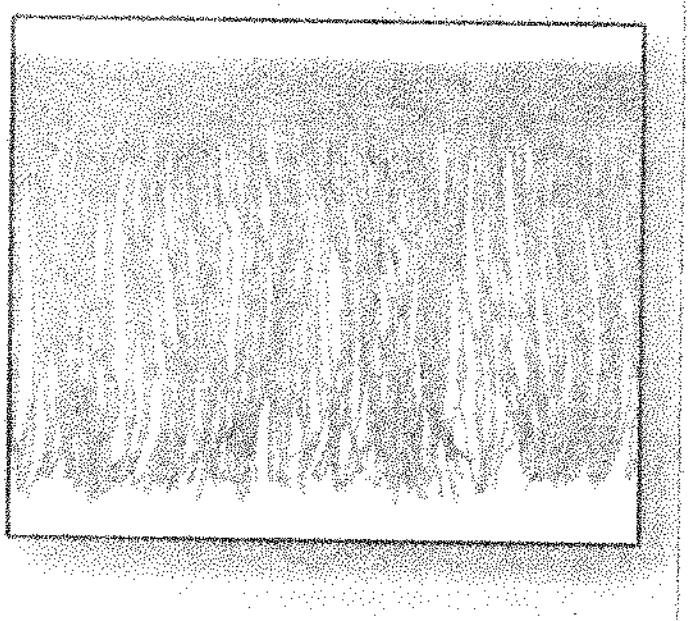
Para la verificación de los requisitos generales debe hacerse según lo establecido en el numeral 4.3.1 VERIFICACION DE LAS CARACTERISTICAS DIMENSIONLAES.

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

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

El fleco está constituido por un acetato – titulo 450 Denier lustre brillante derivado de la celulosa; de fácil manejo para tintorería, admite la humedad, da gran brillo, suavidad, frescura y caída que son determinantes para una mejor presentación del producto final. Debe cumplir con los requisitos establecidos en la Tabla N°1.

TABLA N°. 1. REQUISITOS ESPECÍFICOS DEL FLECO DORADO

CARACTERISTICAS	DIMENSIONES	DESCRIPCION
COMPOSICIÓN	Poliéster	
TITULO	450 Denier	
COLOR	Amarillo	
ANCHO ORILLO COTA A	10 mm ± 3 mm	
LARGO FLECO COTA B	60 a 70 mm	
PRESENTACIÓN	Rollos de 100 metros	

NOTA 1: para definir la tonalidad será entregado con contra muestra.

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

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.1.1 Empaque:

El fleco amarillo, se debe enrollar en centros de cartón, carretes u otro tipo de material, que no afecten las propiedades de este elemento .Se debe cubrir con bolsas de polietileno transparente de tal forma que permita apreciar fácilmente sus caracteristicas y protegería durante su transporte y almacenamiento .

El fleco debe contener 100 metros de longitud con máximo un empate, el empaque colectivo debe efectuarse en cajas de cartón con capacidad de (06) rollos .

3.1.2 Rotulado:

Para efectos de almacenaje y control por parte del Batallón de ASPC N° 21 , este elemento deberá tener un rotulo en los rollos deberán estar centrados y cumplir lo estipulado en la FT.0133.DINTR/2008-IDENTIFICACION CODIGO DE BARRAS EJERCITO NACIONAL. como mínimo la siguiente información:

* Nombre del producto
* Datos del proveedor o fabricante
* Pais de origen
* Fecha de fabricación.
* Número y año del contrato.
* Peso Neto
* Peso Bruto
* Volumen
* Unidad de medida
* Código SAP 9200354 – Metro Lineal

✓ Recomendaciones de uso
✓ Recomendaciones de almacenamiento

4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISTOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

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

4.1.1 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 indicados en esta Ficha Técnica. De cada lote se debe extraer al azar el número de rollos de fleco indicado en la tabla N°1, 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 Y DE EMPAQUE Y ROTULADO

Tamaño del lote en número de rollos	Tamaño de la muestra en rollos	Numero de aceptación en rollos	Numero de Rechazo en rollos
3 a 25	3	0	1
26-90	5	1	2
91-150	8	1	2
151-280	13	2	3
281-500	20	3	4
501-1.200	32	5	6
1.201-3.200	50	7	8
3.201-10.000	80	10	11
10.001-35.000	125	14	15
35.001 o mas	200	25	22

4.1.2 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.

4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA REQUISITOS ESPECÍFICOS

4.2.1. Muestreo: Para verificar los requisitos especificados en la presente Ficha Técnica, se debe sacar al azar entre la muestra tomada en el numeral 5.1.1.1, dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestras indicada en la tabla No.3. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección

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

especial S-3 inspección reducida y un NAC del 6.5 % de acuerdo a la NTC-ISO 2859-1.

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

Tamaño del lote en número de rollos	Tamaño de la muestra en rollos	Número de Aceptación en rollos AC	Número de Rechazo en rollos Re
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

4.2.2. 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 aceptara el lote; si en número de rollos defectuosos es mayor o igual al número de rechazo, se rechazara el lote.

En el evento en que el lote de materia prima evaluado presente incumplimiento a la FT el lote no podrá ser empleado en la producción y para la evaluación del siguiente lote se aplicara 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).

4.3 MÉTODOS DE ENSAYO

4.3.1 La verificación debe realizarse mediante inspección visual. Si es solicitado, se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y elemento a medir.

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

4.4 PRUEBA TÉCNICA

Durante la etapa pre-contractual, el oferente debe presentar un (1) rollo de 100 metros , con las características solicitadas en el numeral 3. *"DESCRIPCION"*, con el fin de desarrollar la correspondiente prueba de máquina.

Para la etapa contractual el Comité Técnico Evaluador debe tomar las cantidades establecidas en el plan de muestreo, según lo establecido en el numeral 4.1. *"PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO"* con el propósito de verificar que el elemento cumpla con las condiciones descritas dentro del mismo.

Así mismo, deberá entregar la muestra establecida a la sección de Control de Calidad para realizar la correspondiente prueba de técnica. Estas deben ir embaladas, codificadas, selladas y firmadas por parte del Comité Técnico Evaluador y Supervisor del contrato.

El desarrollo de la prueba de maquina en el proceso precontractual y contractual será el mismo, descrito en la tabla N° 4

TABLA N° 4 FLECO DORADO

N °	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA Y/O HERRAMIENTA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO ESPERADO
1.	INSPECCION TECNICA	N/A	1 Se toma una muestra de 01 rollo metros de Fleco dorado que entrega el oferente el día del cierre del proceso de contratación. Cuando la prueba de màquina sea para recepción del lote se tomara la muestra según la tabla de muestreo establecida en el numeral 5 planes de muestreo y criterios de aceptación tabla N° 1 de la Ficha Técnica JELOG-DINTR 01043, y se procede a realizar una inspección técnica en la sección de bordados 2 Se revisa la muestra de modo visual para detallar posibles	*Que cumpla con el color requerido en la Ficha Técnica. *Que cumpla con las características escritas en la tabla N°1 de la Ficha Técnica. *Que tenga buen acabado y no presentes hilos sueltos.

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

			imperfecciones o falta en alguna de las características descritas en la Ficha Técnica.	
2.	PRUEBA EN MÁQUINA	MÁQUINA PLANA	1. Una vez recibida la muestra de fleco dorado se procede a realizar la costura en la maquina plana posicionando el fleco sobre la bandera. 2. verificando el comportamiento de este en la máquina y en el material al cual se está usando como base.	*Se verifica que el fleco no se deshilache. *Que el fleco no se suelte o pierda su torsión. *Que cumpla con lo establecido en la Ficha Técnica

NOTA: La verificación de las características dimensionales debe efectuarse con los instrumentos (reglas, cintas, métricas, micrómetros, nonios y demás), que posee la precisión y exactitud requeridas para las dimensiones a determinar.

5. NORMATIVIDAD APLICABLE

N/A

6. ANEXOS

Se tomaron como guía las siguientes fuentes.

GTMD 0004-A2 GUIA TECNICA EVALUACION DE LA CONFORMIDAD PARA LOS PRODUCTOS DEL SECTOR DEFENSA.

Ficha técnica FLECO DORADO versión A0

7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
A0	Se hizo migración de la información de la Especificación Técnica Fleco Dorado – A4, al Formato de FICHA TÉCNICA - JELOG-DINTR, de acuerdo a lo ordenado según oficio N° 20164150516893 /26/02/2016, solicitud enviada por la DINTR, emitido por la Jefatura de Planeación de Ejercito.	27-04-2016

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

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, de acuerdo a radicado No 20162182948083 de 22/09/2016	27/09/2016

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