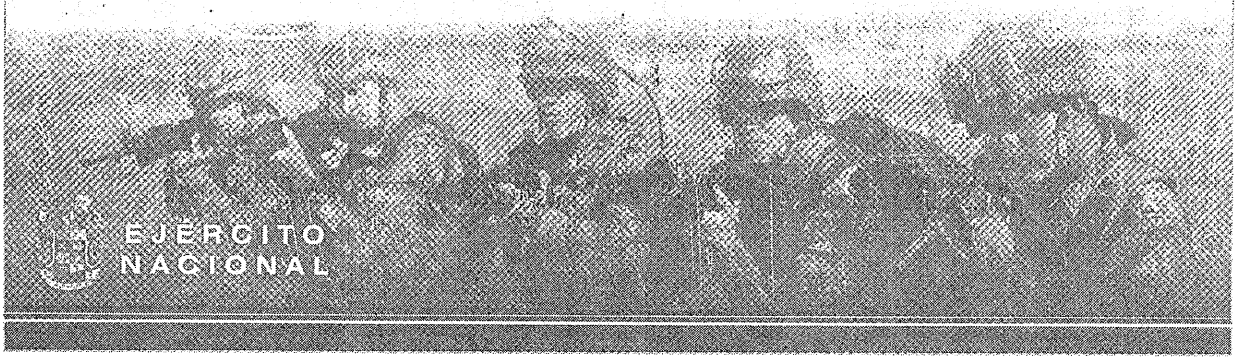
232

FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

TELA TAFETAN HABANA POLIESTER LANA

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01128 / INT-1



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

TELA TAFETAN HABANA POLIESTER LANA

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01128 / INT-1

CONTENIDO

Pág

1. OBJETO:.....2
2. DEFINICIONES:.....2
3. DESCRIPCIÓN: 4
4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS: 7
5. NORMATIVIDAD APLICABLE 15
6. ANEXOS.....16
7. CONTROL DE REVISIONES.....16

Elaboró	Revisó	Aprobó
TO.LUZ MIRIAM RODRIGUEZ ORJUELA Analista de Diseño, Investigación y Desarrollo TS18. CLEOTILDE BAEZ DAZA Coordinadora de Diseño, Investigación y Desarrollo CT. MARIO ALBERTO SIERRA ZAMBRANO Oficial de producción (E)	TC. ÁLVARO ANDRÉS CALDERÓN POLANÍA Comandante BAINT 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 EJÉRCITO NACIONAL
No esta autorizado su reproducción total o parcial

1. OBJETO: Esta Ficha técnica tiene por objeto establecer los requisitos y características que debe cumplir la Tela Tafetán Habana Poliéster Lana, para fabricar los Uniformes N°3 Formal o de calle para unidades de clima cálido y ser utilizado por el personal de Oficiales y suboficiales 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. **Certificación:** Atestación de tercera parte relativa a productos
Certificado de conformidad: Documento emitido de acuerdo con las reglas de un sistema de certificación, en el cuál se manifiesta adecuada confianza que un producto debidamente identificado está conforme con una norma técnica u otro documento normativo especifico.
Comité técnico de recepción: Grupo de personas designadas por la Entidad contratante encargadas de evaluar la conformidad de los productos, adquiridos bajo las diferentes modalidad de compras.
Entrega parcial: Entrega de parte de un lote.
Empate: Unión o empalme de dos piezas de tela que hacen parte de un mismo rollo
Evaluación de conformidad: Demostración de que se cumplen los requisitos especificados relativos a un producto.
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 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

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

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 (prototipo). Elemento testigo, avalado por la entidad contratante para efectos de comparación, que cumple con la norma o especificación técnica correspondiente.

Orillo: Borde longitudinal de un tejido con una densidad igual o mayor que la de éste.

Pieza o rollo: Término usado para designar determinada longitud de tela de cualquier ancho, tal cual se origina de un lote.

Plan de muestreo: La combinación del (los) tamaño(s) de muestra que se usan, y los criterios asociados de aceptabilidad del lote.

Producto terminado. Elemento que se ha sometido a todas las etapas y procesos de producción necesarias para cumplir los requisitos técnicos establecidos por la entidad contratante.

Poliéster: Fibra manufacturada en la cual la sustancia que forma la fibra es cualquier polímero sintético de cadena larga cuya composición por peso tiene por lo menos 85% de un éster de alcohol dihidrico y ácido Terefálico .

Tela: Es una estructura estable y resistente, resultante del entrecruzamiento de múltiples hilos o filamentos, manufacturados naturales o sintéticos, compuesta por urdimbre y trama cuyo aspecto y presentación final puede varias en función del ligamento empleado, de la materia prima, del calibre de los hilos y del tipo de acabado conferido.

Textil. Término genérico (derivado del latín *texere,* 'tejer') aplicado a las telas tejidas, pero que hoy se utiliza también para filamentos, hilazas e hilos sintéticos, así como para los materiales tejidos, hilados, filtrados, acolchados, trenzados, adheridos, anudados o bordados que se fabrican a partir de los mismos. También se usa para referirse a telas no tejidas producidas mediante la unión mecánica o química de fibras

Tejido plano. Tejido conformado por dos tipos de hilado en su estructura: hilado que va longitudinalmente a la tela que se denomina hilado de urdimbre, el otro hilado es el que va transversalmente a la longitud, ósea a lo ancho de la tela, denominándose hilado de trama

Trama: Serie de hilazas entretejidas con la urdimbre que van de orillo a orillo y en sentido transversal a la longitud del tejido.

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

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

realizada para que ésta se considere válida. En caso contrario esa dimensión no cumple las especificaciones y tiene que ser rechazada.
Urdimbre: Hilazas a lo largo de una tela colocadas paralelas a los orillos.
Lana: Pelo suave y rizado de algunos animales ovinos.

2.2 APLICACIONES

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

2.2.1 Establecer el tipo de tela de acuerdo con lo indicado en la tabla 1.

2.2.2 Determinar la composición de tela de acuerdo con lo indicado en la tabla 1.

2.2.3. Determinar el color de tela de acuerdo a la necesidad de la Fuerza según lo indicado en la tabla 1.

2.2.4. 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.

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

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

2.2.7. La Fuerza debe establecer la muestra que se usará como muestra de referencia para efectos de verificación, color, diseño y acabado mediante comparación visual

3. DESCRIPCIÓN:

3.1. REQUISITOS GENERALES

3.1.1 VERIFICACION DE LAS CARACTERISTICAS DIMENSIONALES.

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

3.1.2 Acabado. La TELA TAFETÁN HABANA POLIÉSTER LANA, no debe presentar defectos tales como, tela entalegada, desigual u ondeada, ancho de la tela menor a lo especificado, extremos deshilachados, diferentes a orillos cortados, orillos flojos o apretados, falta de limpieza, excesivas hilachas o pelusas de la muestra comparada con la muestra patrón, motas, marcas, rotos arrugas, fibras extrañas, de acuerdo con las definiciones establecidas en la Norma Técnica Colombia NTC 1046 (Definición de los defectos).

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS: la TELA TAFETÁN HABANA POLIÉSTER LANA empleada en los para fabricar los Uniformes N°3 Formal o de calle para unidades de clima cálido y ser utilizado por el personal de Oficiales y suboficiales del Ejército Nacional; deberá cumplir con los requisitos indicados en la tabla N°1.

Tabla No1. TELA TAFETÁN HABANA POLIÉSTER LANA

CARACTERÍSTICAS	REQUISITO	RANGO	NUMERAL
Composición Poliéster en % Lana en %	Poliéster 55 Lana 45 ±/.3%		4.3.2
Tipo de tejido	Tafetán		
Color	Habano		
ESPECIFICACIONES			
Peso, g/m² Min	182. ± 3 g/m²		4.3.7
Ancho de la tela (sin incluir orillos) en m Min	1,50 ± 2		4.3.10
Cambio dimensional en % Máximo		2 %	4.3.16
Tendencia al enmotamiento mínimo		4	4.3.11
Solidez del color al lavado tipo de lavado: Cambio de color Min Manchado Min		**Seco** 4 4	4.3.8 4.3.16 4.3.17
Solidez del color al frote: En seco Min En húmedo Min		 4 4	 4.3.8 4.3.17
Numero de hilos en urdimbre en hilos/cm, mínimo	23		4.3.18
Numero de hilos en trama en hilos/cm, mínimo	20		4.3.18

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

Tendencia al enmotamiento mínimo		4	4.3.11
Solidez del color mínimo		4	

3.2.1 Color.

3.2.2.1 Evaluación Instrumental del color. El color de las telas de paño para uniformes se especifica en la tabla 2, en coordenadas CIELAB.
La verificación de este requisito se debe hacer según lo indicado en el numeral 4.3.19

TABLA 2. COORDENADAS CIELAB PARA EL COLOR

COLOR	L*	a*	b*	DEcmc (2:1) máximo
HABANO	56,5	5,48	14,61	1,2

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque: TELA TAFETAN HABANA POLIESTER LANA, debe enrollar en centros de cartón u otro material que no afecte las propiedades de la tela y deben tener un diámetro interno de 40 mm a 50 mm con terminales (topes) plásticos. Las telas se deben empacar en bolsas de polietileno negro con un espesor mínimo de 0,07 mm. La tela debe empacarse en rollos de 60 metros, y como máximo un empate. La distancia entre empates debe ser mínimo 15 m de longitud , en los rollos de tela que traen empates estos deben venir en un mismo tono . Las uniones de empate deben ser cosidas con hilo blanco o marcadas con hilo de otro color en el orillo.

3.3.2 Rotulado: Para efectos de almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de Intendencia N°1 "LAS JUANAS", TELA TAFETAN HABANA POLIESTER LANA , debe llevar una etiqueta en lugar visible con las siguientes indicaciones:

- Nombre del producto.
- Nombre del fabricante o marca registrada
- Composición de la tela en porcentaje
- Longitud de la pieza o rollo en metros

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

- Ancho útil.
- País de origen.
- Peso Neto
- Peso Bruto
- Volumen
- Unidad de medida
- Identificación del número de tono
- Código de rotulado para el cuidado de telas y confecciones mediante el uso de símbolos de acuerdo con la norma técnica NTC 1806.
- Fecha de fabricación.
- Número y año del contrato.
- Referencia a la presente Ficha técnica
- **Código SAP 9201308 – Metro Lineal**

Para efectos del almacenaje y control por parte del almacén de materia prima 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-**IDENTIFICACIÓN CODIGO DE BARRAS EJÉRCITO NACIONAL.**

- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento
-

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 CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISTOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

4.1.2 Muestreo: Sobre cada rollo de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si éstos cumplen las condiciones generales de empaque y rotulado especificados en esta ficha técnica. De cada lote se debe extraer al azar el número de rollos de tela indicado en la tabla 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%.

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

TABLA N° 2. PLAN DE MUESTREO PARA REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

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
3 - 25	3	0	1
26 - 90	5	1	2
91 – 150	8	1	2
151 – 280	13	2	3
281-500	20	3	4
501-1200	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	21	22

4.1.3 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.

4.1.3.1 Calificación por puntos de demerito. Todos los defectos definidos en la norma NTC-1046 "Definiciones de los Defectos", deben ser computados según los puntos de demerito establecidos en el numeral 4.2.3. Los puntos asignados por defectos de la tela en cada 100 m², no deben exceder los puntajes máximos establecidos de acuerdo con una inspección metro a metro así:

4.1.3.2 Inspección metro a metro. El tamaño de la muestra es el indicado en la tabla No.2. Cada rollo de la muestra debe ser examinada en su totalidad. Para la evaluación del puntaje por calidad del lote y calidad del rollo individual se debe aplicar la siguiente formula:

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

$$\frac{\text{Total de Puntos Obtenidos en la Muestra} \times 100}{\text{Ancho de la tela en metros} \times \text{Total de metros inspeccionados}} = \text{Puntos} \times 100\ m^2$$

4.1.3.3 No se debe aceptar un lote si los puntos por cien metros cuadrados del total del metraje inspeccionado en la muestra excede de 25 puntos. Tampoco se debe aceptar un lote si los puntos por cien metros cuadrados de dos o más rollos tomados individualmente exceden de 38 puntos. Si un rollo excede de 38 puntos por cien metros cuadrados se debe examinar una segunda muestra. El lote no se debe aceptar si dos o más rollos de la muestra presentan una longitud inferior en dos metros a la longitud marcada en la etiqueta. La longitud de los rollos de la tela debe verificarse como lo indica la NTC 227 determinación de la longitud de la tela OPCION C.

4.1.3.4 Asignación de Puntos de Demerito.

- Por defectos de 8 cm o menos en cualquier dirección. Un (01) punto.
- Por defectos entre 8 cm y 15 cm en cualquier dirección. Dos (2) puntos.
- Por defectos entre 15 cm y 23 cm en cualquier dirección. Tres (3) puntos.
- Por defectos que excedan de 23 cm cuatro (4) puntos.

Para cada uno de los siguientes defectos se califican cuatro (04) puntos por cada metro en el cual ocurra

- Olor o aroma objetable
- Tela entalegada o con surcado desigual u hondeado
- Ancho de la tela menor a lo especificado
- Orillos flojos o apretados
- Falta de limpieza
- Presencia notoria de hilachas o pelusas en la muestra
- Carreteras. Falta de uno o dos hilos de trama
- Motas. Concentración de pequeños nudos o enredos de fibras
- Marcas
- Identificaciones, leyendas o señales con tiza o crayola que no alcanzan a desaparecer en el proceso de acabado.
- Rotos. Se considera roto "cuando dos o más hilos aparecen reventados en el mismo sitio. Cada Roto se penaliza con cuatro (4) puntos siempre que mida más de un centímetro.

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

- Llagas. Secciones de tejido donde los hilos no están entrelazados por cada llaga se finaliza con cuatro (4) puntos.
- Arrugas. Pliegue muy acentuados ocurridos durante el proceso de acabado.
- Moño. Pequeño crespo o argolla de hilo que se forma en la tela.

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

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos específicos establecidos en la presente ficha técnica, se deben tomar al azar del número de piezas o rollos de la cantidad indicada en la segunda columna de la tabla 3, definida para un plan de muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección especial S-3 y un Nivel Aceptable de Calidad NAC de 6,5%. De cada pieza o rollo se deben tomar tres metros de tela para efectuar todos los ensayos especificados en el capítulo 4.3. La muestra se debe tomar un metro después del comienzo del rollo.

TABLA No 3. PLAN DE MUESTREO PARA 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
2-50	2	0	1
51-500	3	0	2
501-3.200	5	1	3
3.201-35.000	8	1	4
35.001 o mas	13	2	5

4.2.2 Criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de rollos defectuosos en la muestra ensayada 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; si el número de defectuosos es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo se debe aceptar el lote con la condición que para la próxima entrega se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal y el mismo NAC, nivel de inspección especial S3.

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

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.

4.3.2 DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE FIBRAS DE LA TELA
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 481. Método químico (solubilidad).

4.3.3 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO DE LOS HILOS, EN TRAMA: Mínimo N: Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la ISO 1393-1

4.3.4 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO DE LOS HILOS, EN URDIMBRE N Min. Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la ISO 1393-1

4.3.5 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL RASGADO (TRAMA) MÍNIMO N: Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la ASTMDD2261

4.3.6 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL RASGADO (URDIBRE) MÍNIMO N: Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la ASTMDD2261.

4.3.7 DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 230, método "5".

4.3.8 DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL FROTE
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 786

4.3.9 DETERMINACIÓN DE SOLIDEZ DEL COLOR AL COLOR AL FROTE EN HÚMEDO MÍNIMO e.g. se efectúa de acuerdo a AATC 8/AATCC 116

4.3.10 DETERMINACIÓN DEL ANCHO DE LA TELA
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 228, método 1.

4.3.11 DETERMINACION DE LA TENDENCIA A LA FORMACION DE MOTAS (PILLING) Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 20151-2

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

4.3.12 DETERMINACIÓN DE LA RECUPERACIÓN DE ARRUGA MÍNIMO. Se debe efectuar de acuerdo a AATCC 128

4.3.13 DETERMINACIÓN APARIENCIA DESPUÉS DEL LAVADO MÍNIMO. Se debe efectuar de acuerdo a AATCC 124.

4.3.14 DETERMINACIÓN DE MALLAS O PASADAS. Se debe efectuar de acuerdo a ASTM D3775

4.3.15 DETERMINACIÓN DE SOLIDEZ COLOR TRASPIRACIÓN ACIDA (MANCHADO) MÍNIMO e.g.se debe efectuar de acuerdo a AATCC 15

4.3.16 DETERMINACION DEL CAMBIO DIMENSIONAL
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma AATCC 158-2005.

4.3.17 DETERMINACION DE LOS CAMBIOS DE COLOR.
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 4873-2 Escala AATCC de 9grados.Calificacion visual.

4.3.18 DETERMINACION DEL NUMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD
Se debe efectuar de acuerdo con la establecido en la NTC 427 , CUENTA DIRECTA EN 25,4 MM

4.3.19 PROCEDIMIENTO PARA EVALUACION DEL COLOR DEcmc

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTMD- 0151 "Medición Instrumental del color en textiles", actualización vigente: El equipo debe estar ajustado a los siguientes parámetros: Observador a 10°.Iluminate D65, relación (II:c) 2:1 orificio de visión pequeño. Luz especular incluida. Luz UV incluida, se debe leer como mínimo en 3 puntos diferentes de la muestra y en cada punto se debe tomar 2 lecturas girando la muestra 90°.

4.4. PRUEBA TECNICA

La TELA TAFETAN HABANA POLIESTER LANA, para fabricar los Uniformes N°3 Formal o de calle para unidades de clima cálido y ser utilizado por el personal de Oficiales y suboficiales del Ejército Nacional. Deberá someterse a los ensayos que se establecen en la Tabla N°1 por un laboratorio certificado ante la SIC o la ONAC, para cumplir con la presente Ficha Técnica

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

Durante la etapa pre-contractual, el oferente debe presentar un (1) rollo de tela de 60 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.

TABLA N° 5 PRUEBA TECNICA TELA TAFETAN HABANA POLIESTER LANA

N °	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA Y/O HERRAMIENTA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO ESPERADO
1.	INSPECCION TECNICA	CINTA METRICA INSPECCION VISUAL	**1.** Se toma una muestra de 01 rollo de La TELA TAFETAN HABANA POLIESTER LANA de 60 metros que entrega el oferente el día del cierre del proceso de contratación. **2.** Se toma el rollo de tela, y se procede a extender la tela en la mesa de corte, revisando metro a metro los posibles defectos de la tela. Con la cinta métrica calibrada se verifica la longitud total y el ancho descrito en los requisitos específicos de la ficha técnica **3.** Cuando la prueba técnica sea para recepción del lote se tomara la muestra según la tabla de	*Se verifica mediante inspección visual La TELA TAFETAN HABANA POLIESTER LANA Se Revisa que la tela no presente defectos tales como : tela entalegada , desigual u ondeada , ancho de la tela menor a lo especificado, en la ficha técnica , extremos deshilachados, diferentes a orillos

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

			muestreo establecida en el numeral 4.1.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISTOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO. Tabla N° 3 de la ficha técnica, y se procede a realizar una inspección visual, con el fin de revisar y verificar posibles imperfecciones o falta de alguna de las características descritas de la Ficha técnica; a cada uno de los rollos. 4. Se corta una probeta de La TELA TAFETAN HABANA POLIESTER LANA de 60 x 50 cm, para realizar el bordado que lleva el uniforme N°3 y N°3A Habano para el personal del Ejército Nacional. **5.** Se califica lo anterior en términos de CUMPLE O NO CUMPLE.	cortados, orillos flojos o apretados, falta de limpieza, excesivas hilachas o pelusas de la muestra comparada con la muestra patrón, motas, marcas ,rotos arrugas, fibras extrañas. . Según lo establecido en el numeral 3.1.2 ACABADOS. Se revisa y verifica que la tela cumpla con el ancho indicado en el numeral 3.2 REQUSITOS ESPECIFICOS
		MÁQUINA PLANA	1. Se lleva a la sección de sastrería paños el corte con el diseño establecido del producto a elaborar, donde se da inicio a la respectiva prueba de máquina realizando el proceso de costura sobre a la prenda deseada. . 2. Se determina el estado de la tela en términos de "conforme" o "no conforme". 3. Se verifica el comportamiento en el proceso de confección de la prenda muestra con el fin de identificar las posibles fallas de material como es que presente	* Se verifica que la tela al ser sometida a la prueba de máquina debe presentar buen transporte y deslizamiento, estar libre de rasgaduras, de fruncidos, de formación de motas ante la fricción con la máquina y estar exenta de perforaciones u orificios.

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

			deterioro con la fricción de los dientes de la máquina en el transporte, se verifica el comportamiento de la tela al hacer la costura no presente perforaciones, hacer revisión visual de la tela para evaluar que no se rasgue en el momento de abrir costuras	

NOTA: El oferente debe hacer reposición de los elementos utilizados en el momento de la prueba de máquina como (Insumos y materiales) ya que forman parte del total del lote contratado.

5. NORMATIVIDAD APLICABLE

NTC 228: Primera Actualización. TEXTILES. TELAS TEJIDAS. MEDICIÓN DEL ANCHO DE LAS PIEZAS.

NTC 230 Primera actualización. Telas de tejido plano. Método para la medición de la masa por unidad de longitud y de la masa por unidad de área.

NTC 313: Primera Actualización. TEXTILES. TELAS TEJIDAS. DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESGARRE MEDIANTE EL MÉTODO DE CAÍDA DEL PÉNDULO.

NTC 427: Tejidos. DETERMINACIÓN DEL NUMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD.

NTC 481: Primera Actualización. TEXTILES ANÁLISIS CUANTITATIVO DE FIBRA

NTC 754: Primera Actualización. TEXTILES. TELAS. DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA ROTURA POR LA TENSIÓN.

NTC 786: Primera Actualización. TEXTILES. MÉTODO DE ENSAYO PARA DETERMINAR LA SOLIDEZ DEL COLOR AL FROTE.

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

NTC 908: Tercera Actualización. TEXTILES Y CONFECCIONES. CAMBIOS DIMENSIONALES EN TELAS DE TEJIDO PLANO Y DE PUNTO POR LAVADO EN MAQUINA AUTOMÁTICA DE USO DOMESTICO.

NTC 1386: Primera Actualización. TEXTILES. DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO DE LOS HILOS DE LOS TEJIDOS. MÉTODO DE LA COSTURA.

NTC 1479: Primera Actualización. MATERIALES TEXTILES. SOLIDEZ DE LOS COLORES A LOS DISOLVENTES ORGÁNICOS.

NTC 2051: TEXTILES. DETERMINACIÓN DE LA TENDENCIA A LA FORMACIÓN DE MOTAS.

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

6. ANEXOS.

Se tomaron como guía las siguientes fuentes:
Guía técnica GTMD-0004-A2

NTMD-0007-A2 TELA DE PAÑO PARA UNIFORMES

Ficha técnica. TELA DIAGONAL CAQUI 100% POLIESTER, JELOG-DINTR-01128

7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	Creación de la ficha técnica TELA DIAGONAL CAQUI 100% POLIESTER, JELOG-DINTR-01128, de acuerdo a lo ordenado según oficio N° 20164150516893 / 26 /02/2016, que trata del cambio de especificación técnica y	03-06-2016

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

	cuadros técnicos a nivel de ficha técnicas según formato enviado por la DINTR, emitido por la Jefatura de Planeación de Ejercito.	
A1	Se hace actualización del texto descriptivo de la FICHA TECNICA TELA DIAGONAL CAQUI 100% POLIESTER - por **TELA TAFETAN HABANA POLIESTER LANA** A) de acuerdo a cambios realizados en el material según muestra avalada por el Comandante del ejército, de fecha 15 de septiembre de 2016. B) 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 20162182948083 de 22/09/2016.	06/10/2016

ESPACIO EN BLANCO

ESPACIO EN BLANCO

ESPACIO EN BLANCO

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