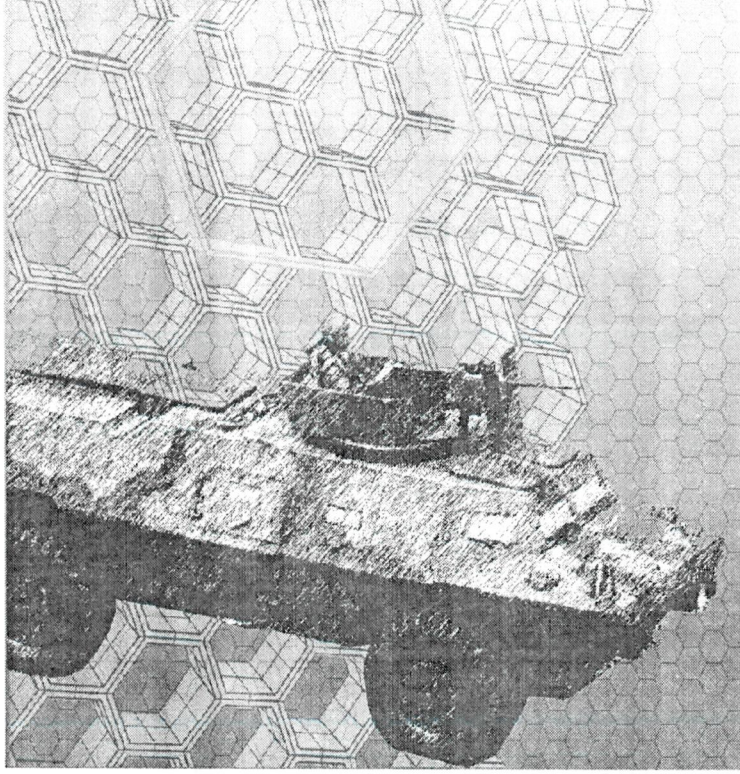
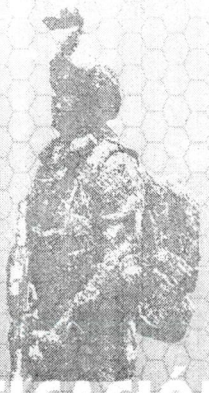
VISERA PREHORMADA PARA GORRA CAMUFLADO.
No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-03008/ INT-00





ESPECIFICACIÓN
TÉCNICA
CEDE4
DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA

DIETE

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

VISERA PRELHORMADA PARA GORRA CAMUFLADO. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-03008 INT-00

CONTENIDO

1. OBJETO..... 3
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN..... 3
3. REQUISITOS..... 5
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO..... 8
5. METODOS DE ENSAYO.....10
6. APENDICE..... 12
7. ANEXOS..... 13
8. CONTROL DE REVISIONES..... 14

Elaboró	Revisó	Aprobó
AA.14 CLAUDIA PEREZ TORRADO Analista de Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT	**PS. ING. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO** Asesor de diseño e Innovación DIETE	**CR. JUAN MAURICIO ALVAREZ SARMIENTO** Jefe del Departamento de Logística del Ejército
TO. CARLOS IVAN JIMENEZ BAQUERO Coordinador de Diseño BAINT	**SS. OSCAR IVAN GRANADOS PRADA** Suboficial Diseño e Innovación DIETE	
MY. DUBERNEY ALVAREZ POSSO Oficial S3 Operaciones Logísticas BAINT Oficial DID	**SV. LUIS EDUARDO GALINDO MELO** Suboficial Calidad Intendencia DIETE	
	TC. CARLOS ANDRES CORTES CHAVES Director de Estructuración Técnica del Ejército	
	TC. JULIO CESAR RAMIREZ NIETO Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas	

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

VISERA PREHORMADA PARA GORRA CAMUFLADO INT-00

1. OBJETO:

Esta Especificación Técnica, tiene por objeto establecer los requisitos y características que debe cumplir y los ensayos a los cuales se debe someterse LA VISERA PREHORMADA PARA GORRA CAMUFLADO que será empleada como insumo para la elaboración de las diferentes gorras del uniforme y demás productos que requieren de este elemento; fabricado en la planta de sastrería del Batallón de Intendencia No.1" Las Juanas".

Esta Especificación Técnica está sujeta a actualizaciones permanentes, con el fin que responda en todo momento a las necesidades y exigencias Institucionales vigentes.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN:

2.1 DEFINICIONES

Además de las definiciones encontradas, para efectos de la presente especificación técnica se establecen las siguientes 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
Densidad:	Cantidad de masa n un determinado volumen
Entrega parcial:	Entrega de parte de un lote.
Evaluación de conformidad:	Demostración de que se cumplen los requisitos especificados relativos a un producto
Especificación Técnica:	Documento técnico normativo elaborado y aprobado por las Fuerzas Militares o la Policía Nacional, que proporciona reglas, directrices o características para un uso común y recurrente en las adquisiciones de material y equipo para las cuales no haya Norma Técnica disponible
Lote:	Conjunto de elementos con características similares o que se fabrican bajo condiciones de producción

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

VISERA PALETON MATA PARA GORRA CAMUFLADO. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-03008/ 8 FOLIO

	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.
Muestra:	Grupo de unidades extraídas de un lote que sirve para obtener la información necesaria sobre una o más de sus características y que permite establecer las bases para tomar una decisión sobre el mismo o sobre el proceso que lo produjo.
Orillo:	Borde longitudinal de un tejido con una densidad igual o mayor que la de éste
Espesor:	Medida bimensional que suma la medida horizontal y la frontal
Polietileno:	Polímero químicamente inerte y simple cuya presentación química es (CH2-CH2).También es uno de los más económicos siendo uno de los plásticos más comunes
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
Visera:	Ala pequeña de la gorra que sirve para resguardar la vista

Siglas: Las siglas que aparecen a continuación tienen el siguiente significado y así deben ser interpretadas.

NTC Norma Técnica Colombiana

ISO International Standard Organización

SIC Superintendencia de Industria y Comercio

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

VISERA PREFORMADA PARA GORRA CAMUFLADO JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-0000 INT-CO

± El signo más/menos (±) es un símbolo matemático que se emplea a menudo para indicar la precisión de una aproximación, indica todo un intervalo de valores que puede tomar una lectura.

%: El porcentaje es un símbolo matemático, que representa una cantidad dada
como una fracción en 100 partes iguales

g: El gramo se define como la milésima parte del kilogramo, es la unidad básica de masa del Sistema Internacional de Unidades.

2.2. APLICACIÓN

Para aplicar esta especificación 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 especificación 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, color, diseño y acabados, si así lo requiere.

2.2.5 Para la verificación del cumplimiento de los requisitos específicos, indicados en la presente Especificación Técnica, se debe realizar de acuerdo con lo establecido en la GTMD-0004, Guía Técnica "Evaluación de la Conformidad para los Productos del Sector Defensa" (Actualización Vigente), teniendo en cuenta el valor del contrato.

2.2.6 El contratista debe asumir los costos que se generen por la realización de los ensayos de laboratorio

2.2.7 La Fuerza debe establecer en el pliego de condiciones el color que se va a adquirir, así como la cantidad.

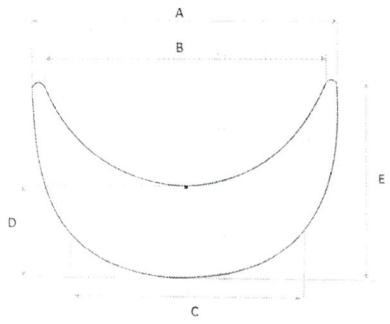
Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

3. REQUISITOS:

3.1. REQUISITOS GENERALES

Para efectos de la presente especificación técnica la VISERA PREHORMADA, se establecen los siguientes requisitos establecidos en la tabla No.1, cuando se verifique según lo establecido en los numerales 5.1

TABLA N. 1. REQUISITOS GENERALES QUE DEBE CUMPLIR LA VISERA PREHORMADA

COTA	CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES	FIGURA
A	Ancho superior externo visera	198mm ± 2 mm	
B	Ancho superior interno visera	180mm ± 2 mm	
C	Ancho base curva	150 mm ± 1 mm	
D	Largo centro de la visera	62 mm ± 2 mm	
E	Alto total de la visera	134 mm ± 2 mm	
Espesor		1,7 mm ± 0,1 mm	
Piquete en V		mitad de la parte interna sobre la curva	

Nota: Para tomar la medida correspondiente a la cota C ancho, base curva se debe tomar teniendo en cuenta la cota D largo centro de la visera la cual debe estar paralela en la mitad de la línea base central de la visera.

3.1.1 Acabado: La VISERA PREHORMADA debe ser inyectada, el material interno debe ser prehormada por el proceso de inyección que le permita conservar su forma es decir presentar capacidad de memoria y no

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

VISERA PREHORMADA PARA GORRA CAMUFLADO [illegible] INT-CO

deformarse. No debe presentar defectos tales como olor o aroma objetable, desprendimientos de residuos plásticos al coser la visera a la tela, siempre y cuando se utilice la aguja (punta redonda) indicada para este tipo de material Adicionalmente no debe presentar rebabas, fisuras, color uniforme al requerido, la visera debe ser lisa, no debe estar quebrada, así mismo debe ser manejable al manipularla, falta de limpieza. Así mismo cualquier anomalía en su apariencia que se pueda detectar por simple inspección visual durante el proceso de fabricación de la gorra. Debe llevar un (1) piquete en la mitad de la parte interna sobre la curva. Ver figura No.1

3.1.2 Presentación: La VISERA PREHORMADA, debe empacarse en paquetes de 50 unidades en bolsas de polietileno transparente con un espesor mínimo de 0,03 mm garantizando que no presenten daños durante su transporte y posterior almacenaje empacado y rotulado de forma individual de acuerdo al numeral 3.3.

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

3.2.1 La VISERA PREHORMADA, debe cumplir con todos los requisitos específicos establecidos en la tabla No.2.

TABLA N. 2. REQUISITOS ESPECIFICOS QUE DEBE CUMPLIR LA VISERA PREHORMADA

REQUISITOS	VALORES
Composición	Polietileno
Prehormada	Inyectada
Color	Blanco

Nota: en referencia a la composición ver ASTM E1252

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque Individual: La VISERA PREHORMADA objeto de esta especificación técnica, se debe empacar en paquetes de 50 unidades en bolsas de polietileno transparente con un espesor mínimo de 0,03 mm garantizando que no presenten daños durante su transporte y posterior almacenaje. Que permita observar su contenido, las conserve limpias y en buen estado hasta su uso final.

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

3.3.2 Empaque Colectivo: Las VISERAS PREHORMADAS se deben empacar colectivamente en cajas de cartón corrugado de pared sencilla, con capacidad de 50 paquetes para un total de 2500 unidades.

3.3.3 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 centrado en cada paquete de empaque individual, estos deberán ser centrados y cumplir lo estipulado en el boletín SILOG 5-A1 y el No.005-A2 , además de la siguiente información:

-Nombre del producto.
-Nombre del proveedor o marca registrada
-Composición
-Cantidad de Unidades por paquete
-Nombre del Destinatario
-País de origen.
-Número y año de contrato
-Peso Neto
-Peso Bruto
-Volumen
-Fecha de fabricación.
-Referencia a la presente Especificación Técnica aplicada (Código)
- Código de Material: 9200661 - VISERA PREHORMADA
-Unidad de Medida: C/U
-Recomendaciones de uso
-Recomendaciones de almacenamiento

Nota: El rotulado debe ser claro, legible y de difícil borrado El orden de la información que debe presentar el rotulo no es indispensable siempre y cuando cumpla con la información requerida.

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 cada unidad de VISERA PREHORMADA se debe efectuar una inspección visual para verificar si el producto cumple los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado descritos en esta especificación técnica. Este plan de muestreo corresponde a un plan de muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un

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

VISERA PREHORMADA PARA GORRA CAMUFLADO JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-0302 INT-00

Nivel Aceptable de Calidad (NAC) de 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1. Se efectuará de acuerdo con lo indicado en la Tabla No. 3, después de obtener las muestras al azar, de tal forma que se asegure la representatividad del lote en consideración.

Tabla N. 3. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR CONDICIONES GENERALES, EMPAQUE Y ROTULADO

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño de las Muestras (unidades)	Número de Aceptación.	Número de Rechazo
51 – 90	2	1	2
91 – 150	3	1	2
151 - 280	5	1	2
281 - 500	8	2	3
501 - 1.200	13	3	4
1.201 - 3.200	20	5	6
3.201 -10.000	32	6	7
10.001 -35.000	50	8	9
35.001-150.000	80	10	11
150.001 - 500.000	125	10	11
500.001 o mas	200	10	12

4.1.2 Criterios de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Sí el número de unidades defectuosas en la muestra ensayada es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004 (actualización vigente). Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO2859-1, actualización vigente.

ESPACIO EN BLANCO

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

VIGENTE PUBLICADA EN PÁGINA SOMOS CARGUE LADO: JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-03008/ IPT-05

4.3 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECIFICOS.

4.3.1 Muestreo. De cada lote de materia prima, se debe extraer al azar una muestra con el número de unidades requeridas según la necesidad del laboratorio, para realizar los ensayos de acuerdo con la cantidad de resultados establecidos en la tabla No 4, definida para un plan de muestreo simple, inspección reducida S-3 y un nivel aceptable de calidad NAC de 6,5 %. Según lo establecido en la GTMD-0004 ACTUALIZACIÓN VIGENTE

Tabla N. 4. Plan de Muestreo para evaluar requisitos específicos.

Tamaño del Lote (unidades)	Tamaño de las Muestras (unidades)	Número de Aceptación.	Número de 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 o 500.000	13	3	4
500.001 o mas	20	5	6

4.3.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de viseras defectuosas en la muestra ensayada es menor o igual al número de aceptación, se aceptará el lote, Si el número de viseras defectuosas en la muestra ensayada es igual o mayor al número de rechazo, el lote se rechaza

En el evento en que el lote de materia prima evaluado presente incumplimiento a la especificación técnica 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).

5. METODOS DE ENSAYO:

5.1 CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES

La verificación de las dimensiones debe efectuarse con un instrumento quede la precisión requerida, atendiendo a las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas respectivas, aplicadas a la Metrología y mediciones en general.

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

5.2 METODOS DE INSPECCION

Los métodos de inspección serán realizadas por el Comité Técnico Evaluador el cual debe tomar las cantidades establecidas según el plan de muestreo, (de acuerdo a lo establecido en el numeral 4.1. "Toma de Muestras y Criterio de Aceptación o Rechazo para Evaluar Requisitos Generales y Requisitos de Empaque y Rotulado. 4.1.1 Muestreo). Mediante inspección visual, así mismo el Comité Técnico Evaluador debe emitir el concepto técnico de cumple o no cumple una vez ejecutada la prueba.

El contratista debe presentar la materia prima requerida según lo establecido en el numeral 4. Toma de Muestras y Criterio de Aceptación o Rechazo, durante cada etapa del proceso de contracción.

Dichos métodos de inspección se ejecutarán mediante el acompañamiento de los Inspectores de Control de Calidad del Batallón de Intendencia N°1 "Las Juanas", con el propósito de realizar lo descrito en la Tabla N. 4. Lo anterior con el fin de revisar y verificar el comportamiento del elemento a evaluar mediante los métodos de inspección y las condiciones descritas en la especificación técnica.

Tabla N. 5 METODOS DE INSPECCION DE LA VISERA PREHORMADA

No	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA, HERRAMIENTA U OTRO	PROCEDIMIENTO	RESULTADO REQUERIDO
2	OBSERVACION	VISUAL	El comité técnico evaluador tomará una muestra de acuerdo al capítulo 4 "Planes de Muestreo y Criterio de Aceptación o Rechazo" Numeral 4.1. "Toma de Muestras y Criterios de Aceptación o Rechazo para Evaluar Requisitos Generales y Requisitos de Empaque y Rotulado". Verificar que las VISERAS PREHORMADAS estén en paquetes de 50 unidades que no afecten las propiedades del elemento. Además, deben empacarse en bolsas de polietileno transparente con un espesor mínimo de 0,03 mm	No debe presentar malos acabados en su presentación y debe tener el piquete requerido de acuerdo a lo descrito en el numeral 3.1.1 ACABADO. Adicional se revisa que la visera prehormada conserve su forma con capacidad de memoria y que no se deforme ni se parta. debe estar empacadas en paquetes de 50

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

Y SERA PREHORMADA PARA GORRA CASILLADO JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-03008/ HET 00

			garantizando que no presenten daños durante su transporte y posterior almacenaje. Según lo descrito en el numeral 3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.	unidades, y demás criterios establecidos en el numeral 3.3.1 y 3.3.2
2	**MEDICIÓN**	CINTA METRICA Y/O PIE DE REY	Con la cinta métrica calibrada, se verifica la longitud del ancho y largo descrito en los requisitos generales de la especificación técnica. Con el Pie de rey calibrado se debe verificar el espesor de la VISERA PREHORMADA.	Durante la revisión y verificación de la VISERA PRHORMADA debe presentar las dimensiones descritas en la tabla No 1.
3	**DESEMPEÑO**	MAQUINA PLANA Y/O MAQUINA CUATRO COSTURAS	Se posiciona LA VISERA PEHORMADA en la máquina plana mediante costura de pespunte sencillo con el fin de unir el forro interno y externo en tela tipo 2 rip –stop y forrar la visera por medio de costura de puntada recta de 9 ± 1 mm Así mismo se procede a realizar cuatro costuras con pespunte sencillo. Adicionalmente si la maquina cuatro costuras se encuentra en óptimas condiciones de funcionalidad se procede a realizar también la prueba de inspección en esta máquina.	Se revisa y verifica que las costuras Deben ir alineadas la primera a 15 mm ± 2 mm de su borde y la distancia entre pespuntes debe ser de 6 mm ± 1 mm.Se presenten buenos acabados durante el desarrollo del proceso.

Nota: El contratista 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.

6. APENDICE:

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las siguientes normas debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.

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

VISERA PREHORMADA PARA GORRA CAMUFLADO JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01093 INT-00

GTMD-0004-	Actualización vigente. Guía Técnica del Ministerio de Defensa, evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa.
NTC ISO / IEC 17050-1	Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: requisitos generales.
NTC ISO / IEC 17050-2	Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: documentación de apoyo.
NTC-ISO/IEC COLOMBIANA 17065	Evaluación de la conformidad. Requisitos para organismos que certifican productos, y procesos servicios.
NTC-ISO 10012	Sistemas de gestión de la medición. Requisitos para los procesos de medición y los equipos de medición.
NTC ISO 2859-1	Actualización Vigente. Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1, planes de muestreo determinados por el nivel de calidad (NAC) para inspección lote a lote.
ASTM E1252-98 (2007)	Estándar practice for general techniques for obtaining infrared spectra for qualitative analysis.

6.2 ANTECEDENTES

Se tomaron como guía las siguientes fuentes de información:

Guía Técnica del Ministerio de Defensa Evaluación de la Conformidad Para Los Productos del Sector Defensa GTMD-0004 (Actualización Vigente).

NTMD -0121-A5 UNIFORME CAMUFLADO MASCULINO

Ficha Tecnica VISERA PREHORMADA JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01093 /INT-1.

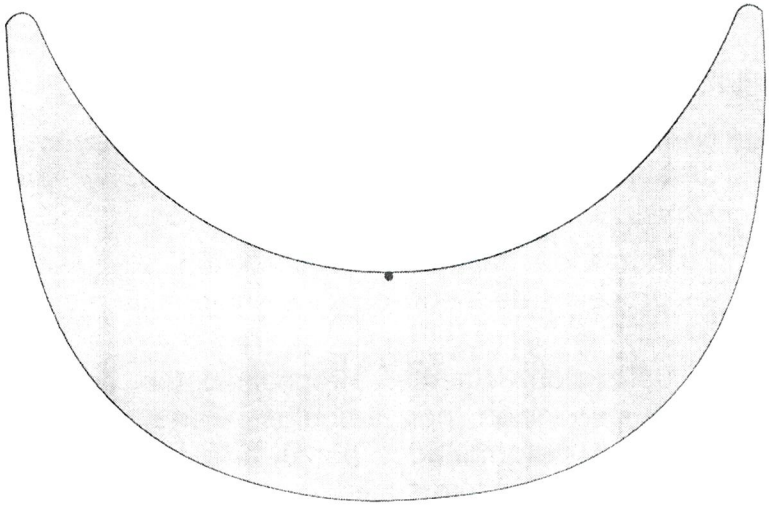
Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

7. ANEXOS:

7.1. NUMERO OTAN DE CATALOGO NOC

ELEMENTO	NOC
VISERA PREHORMADA PARA GORRA CAMUFLADA.	8405-80-0005725

7.2. FIGURA



8. CONTROL DE REVISIONES:

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	Se migra y se suspende la Ficha Técnica VISERA PREHORMADA JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01093 /INT-1. dando al cumplimiento a los lineamientos de la resolución N°. 8912 DE 2018 unificando la denominación de Especificación Técnica. Será suspendida y no podrá ser empleada a futuro en procesos de adquisición a partir de la firma de la presente Especificación Técnica.	15/03/2021

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

	Teniendo en cuenta la solicitud de Actualización con Oficio No. 2020692006171063 de fecha 31 de julio de 2020, emitido por el Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas".	

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