FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

ADHESIVO FORRO LÁTEX

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT - 01218/ INT-1



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

ADHESIVO FORRO LÁTEX

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT - 01218/ INT-1

CONTENIDO

Pág.

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

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. MARIO ALBERTO SIERRA ZAMBRANO** Oficial de Producción BAINT(E) BAINT	**TC. ALVARO ANDRÉS CALDERÓN POLANÍA** Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas" **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 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 debe ser sometido el adhesivo forro látex utilizado en la planta de vulcanizado del Batallón de Intendencia No.1 "Las Juanas", para la confección de la bota de combate, utilizadas por el personal del Ejército Nacional.

2. DEFINICIONES:

2.1. 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.
Absorción:	Retención por una sustancia de las moléculas de otra en estado líquido o gaseoso.
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.
Lado flor:	Superficie de la piel o del cuero que corresponde al lado del pelo.
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

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

REVISADO BOFORE

	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
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 esta se considere valida. En caso contrario esa dimensión no cumple las especificaciones y tiene que ser rechazada.

2.2. APLICACIÓN

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, color, diseño y acabados, si así lo requiere.

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

3. DESCRIPCIÓN:

3.1. REQUISITOS GENERALES

El adhesivo forro látex está formulado para lograr la adhesión correcta entre el forro y la flor del cuero de la capellada con el fin de proteger la parte superior del empeine del pie. Debe tener una presentación homogénea, no debe tener grumos ni impurezas. La caneca debe ser plástica, no debe estar abullonada, rota y debe estar bien sellada. El adhesivo no debe traer grumos.

Se debe adherir en baja y alta temperatura.

3.2. REQUISITOS ESPECÍFICOS

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

TABLA No. 1. REQUISITOS ESPECÍFICOS

Características	Valores
Color	Blanco
Solubilidad	Adhesivo sintético liquido
Presentación	Canecas plásticas de 5 galones

3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque

3.3.1.1. Empaque individual: El adhesivo forro látex deberá venir en canecas plásticas de cinco galones, con el fin de conservar sus cualidades químicas y protegerlo durante su transporte y almacenamiento.

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 caneca y deberá ser centrados y cumplir lo estipulado en la FT.0133.DINTR/2008- **IDENTIFICACIÓN CÓDIGO DE BARRAS EJÉRCITO NACIONAL,** además de la siguiente información:

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

REVISADO BOFORE

- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento

Nota 1: Fecha de vencimiento no debe ser inferior a 24 meses desde su fecha de fabricación.

Nota 2: Código SAP **9200775** – Litros (L)

Nota 3: 1 Galón equivale a (3.785 litros).

4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS:
4.1 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN

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 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 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 (Caneca)	Tamaño muestra (Caneca)	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

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

Tamaño del lote (Caneca)	Tamaño muestra (Caneca)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
10.001 - 35.000	50	8	9
35.001 - 150.000	80	10	11
150.001 - 500.000	125	10	11
500.001 ó más	200	10	12

4.1.1.2. Criterio de aceptación o rechazo para condiciones generales, empaque y rotulado. Si el número de canecas 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 canecas defectuosas 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.

4.1.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO PARA REQUISITOS ESPECIFICOS

4.1.2.1. Muestreo. De cada lote de materia prima, se debe extraer al azar una muestra con el número de galones 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 (Galones)	Tamaño muestra (Galones)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
2 - 25	2	0	1
26 - 150	3	0	1
151 - 1200	5	0	1

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

Tamaño del lote (Galones)	Tamaño muestra (Galones)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
1201 - 35.000	8	1	2
35.001 o más	13	2	3

4.1.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos. Si el número de galones defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptara el lote; si en número de galones 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 NTMD ó ET 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).

4.2 METODOS DE ENSAYO

4.2.1 DETERMINACIÓN DE LAS CARACTERISTICAS GENERALES

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

4.2.2 PRUEBA TÉCNICA

TABLA No. 4. PRUEBA DE MÁQUINA

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
1	INSPECCIÓN TÉCNICA	VISUAL	**ETAPA PRE-CONTRACTUAL** El oferente debe presentar 1 galón, 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	

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

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
			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". En la planta solo se evaluará condiciones generales y prueba máquina. **PRUEBA DE MÁQUINA** El elemento deberá cumplir: Con La **FICHA TÉCNICA ADHESIVO FORRO LÁTEX No. JEMPP-CEDE4-DIETE-FT - 01218/ INT-1** Capítulo 3 Descripción. Numeral 3.1. "Requisitos Generales". - Se debe verificar que la máquina se encuentre calibrada al momento de la prueba de máquina. - Se debe limpiar la máquina antes de empezar a utilizarla.	
2	INSPECCIÓN TÉCNICA	MÁQUINA ENGOMADORA O CEMENTADORA	- Se debe abastecer la máquina con el adhesivo. - Se le hace un doblez en el centro del forro y se procede a pasarlo por el rodillo de la máquina, aplicando el adhesivo a la parte superior del forro. - Se procede a sobreponer el	No debe hacer espuma durante el proceso de mezclado. Debe haber

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

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
			forro sobre la capellada.	adherencia entre los materiales.

5. NORMATIVIDAD APLICABLE

5.1. 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.

NTC- ISO 2859-1. PRIMERA ACTUALIZACIÓN. PROCEDIMIENTOS DE MUESTREO PARA INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS. PARTE 1, PLANES DE MUESTREO DETERMINADOS POR EL NIVEL DE CALIDAD (NAC) PARA INSPECCIÓN LOTE A 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 **ADHESIVO FORRO LÁTEX JELOG-DINTR- 01218 A0**
- ALMACÉN DE MATERIA PRIMA – EMPAQUE Y ROTULADO.

7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
A0	Se hizo migración de la información de la Especificación Técnica ADHESIVO FORRO LATEX-A6 al formato de ficha técnica **ADHESIVO FORRO LÁTEX JELOG-DINTR- 01218 A0,** de	01/04/2016

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

	acuerdo a lo ordenado según oficio N° 20164150516893 / 26 /02/2016, solicitud enviada por la DINTR, emitido por la Jefatura de Planeación de Ejercito.	
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.	23/09/2016

ESPACIO EN BLANCO

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

REVISADO

ESPACIO EN BLANCO

ESPACIO EN BLANCO

ESPACIO EN BLANCO