CORDÓN No. 3
No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02993/ INT-0



ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

CEDE4

DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA

DIETE

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

CORDÓN No.3–JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02993/ INT-0

CONTENIDO

1. OBJETO..... 3
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN..... 3
3. REQUISITOS..... 7
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO..... 10
5. METODOS DE ENSAYO.....12
6. APENDICE..... 14
7. ANEXOS..... 16
8. CONTROL DE REVISIONES..... 16

Elaboró	Revisó	Aprobó
TO. CARLOS IVAN JIMENEZ BAQUERO Coordinador de Diseño BAINT MY. DUBERNEY ALVAREZ POSSO Oficial S3 Operaciones Logisticas BAINT Oficial de Diseño BAINT	PS. ING. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO Asesor de diseño e Innovación DIETE SV. LUIS EDUARDO GALINDO MELO Suboficial Calidad de Bienes Intendencia DIETE SS. OSCAR IVAN GRANADOS PRADA Suboficial Diseño e Innovación 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	CR. JUAN MAURICIO ALVAREZ SARMIENTO Jefe del Departamento de Logistica del Ejército

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

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 el CORDÓN No. 3 que será empleado como materia prima en la confección de equipos de campaña y demás productos que la requieran en el 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 en las Normas Técnicas NTC 641, 5940, 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.
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 cual se manifiesta adecuada confianza que un producto debidamente identificado está conforme con una norma técnica u otro documento normativo especifico.
Elasticidad	Propiedad que tiene un material para recobrar su forma inicial después de haber sido estirado o reformado.
Entrega parcial:	Entrega de parte de un lote.
Empalme:	Unión o empalme de dos piezas de tela que hacen parte

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

	de un mismo rollo
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 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 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	Elemento testigo suministrado y aprobado por la entidad contratante que cumple con las características y requisitos establecidos en la presente Ficha Técnica, para efectos de comparación, medición de diferencia de color, evaluación y aceptación o rechazo de los lotes correspondientes, en caso de ser requerido.
Poliamida	Es una fibra química textil sintética, obtenida a partir de derivados de productos petrolíferos y aceites, que generan un monofilamento continuo, resistente y ligero con el que se fabrican los tejidos. Una poliamida es un

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

	tipo de polímero que contiene enlaces de tipo amida
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
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.
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
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.
Trama:	Serie de hilazas entretejidas con la urdimbre que van de orillo a orillo y en sentido transversal a la longitud del tejido
Urdimbre:	Hilazas a lo largo de una tela colocadas paralelas a los orillos

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

- ± 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 En caso que la Fuerza requiera color o diámetro diferente al estipulado en la presente Especificación Técnica, debe establecer en el pliego de

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

condiciones las características relacionadas del elemento a adquirir, así como la cantidad.

3. REQUISITOS:

3.1. REQUISITOS GENERALES

Para efectos de la presente Especificación Técnica CORDÓN No. 3, se establecen los siguientes requisitos:

3.1.1 Acabado: Debe ser uniforme en el color y en el acabado, no debe presentar defectos tales como olor o aroma objetable, no debe presentar ondulaciones, encogimiento, flojos o apretados, suciedad, excesivas hilachas o pelusas, motas, marcas, fibras extrañas.

Así mismo cualquier anomalía en su apariencia que se pueda detectar por simple inspección visual dentro del proceso de inspección, corte y confección.

3.1.2 Presentación: El cordón No. 3, debe ser redondo. Debe estar formado por un núcleo o alma con multifilamentos de poliéster y un recubrimiento o camisa en filamentos trenzados de poliamida. Debe venir en un carrete de polímero con una longitud de 400 a 500 metros, máximo tres (3) empates, cada uno mínimo de 20 metros. No debe presentar diferencia de tonalidades en ninguno de los empates.

3.1.3 Color: Debe ser de color verde, a tono con el color de la tela principal. En el caso de tela camuflada tipo selva debe ser a tono con el color verde claro. No debe presentarse diferencia de tono en ninguno de los rollos del lote adquirido. Ver tabla No.1

TABLA No. 1. COLOR

Características	Valores
Verde PANTONE, 18-0420 TCX	Mínimo 3 Máximo 4 (Escala De Grises)

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

Nota 1. En caso de requerir colores diferentes a la Tabla No. 1, estos deben ser especificados por la entidad contratante en los pliegos de condiciones respectivos. Así mismo se debe verificar el color con contra muestra.

3.1.4. Filamentos: Debe contener mínimo cinco (5) filamentos con un diámetro mínimo de 0,4 mm cada uno.

Nota. La cantidad de filamentos debe ser proporcional a la medida del diámetro total del cordón No. 3, sin exceder la tolerancia mínima.

3.2. REQUISITOS ESPECIFICOS

3.2.1 Debe cumplir con todos los requisitos específicos establecidos en la tabla No.2.

TABLA 2. REQUISITOS ESPECIFICOS QUE DEBE CUMPLIR EL CORDÓN ELÁSTICO

REQUISITOS	VALORES	NUMERAL
Diámetro en mm	3,5 ± 0,2	5.1
Composición en % Poliéster (núcleo) Poliamida (recubrimiento)	 100 100	5.2
Resistencia a la carga de la rotura en N Mín.	1250	5.3

3.2.2 Comparación visual. Cuando la diferencia de color DEcmc sea superior a 1,0 e inferior o igual a 1,3, se debe efectuar una comparación visual de la tela con una muestra patrón. El CORDÓN No. 3, no debe presentar una calificación inferior a 4 en la escala de grises cuando se compare contra la muestra patrón según lo establecido en el numeral 5.6 y 5.7. La muestra patrón debe ser establecida por la entidad contratante. Este numeral aplica únicamente para la evaluación de lotes de entrega.

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

3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque Individual: El CORDÓN No.3, objeto de esta Especificación Técnica, debe venir en un carrete de cartón, con una longitud de 200 m, sin empate. Los carretes, deben cumplir con lo establecido en la NTC 1866, debe ser resistentes, que no se deformen y que garanticen el buen estado hasta su uso final. Cada uno debe cubrirse con películas de polietileno transparente que cumplan con lo indicado en la NTC 1007 con un espesor mínimo de 0,07 mm garantizando que no presenten daños durante su transporte y posterior almacenaje empacado y rotulado de forma individual.

3.3.2. Empaque Colectivo: Deben empacarse en cajas de cartón corrugado con capacidad para 10 carretes (2000 m), con su respectivo rotulo.

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 en cada carrete de empaque individual, estos deberán ser centrados y cumplir lo estipulado en el boletín SILOG 5-A1 y A2, además de la siguiente información:

-Nombre del producto.
-Nombre del proveedor o marca registrada
-Composición en porcentaje
-Longitud del carrete en metros
-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)
-Unidad de Medida: Metro
-Recomendaciones de uso
-Recomendaciones de almacenamiento
- Código de Material: 9100068

Nota 2: 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.

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

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 lote de carretes de CORDÓN ELÁSTICO se debe efectuar una inspección visual para verificar si el producto cumple los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado especificado en esta especificación técnica. Este plan de muestreo corresponde a un plan de muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un 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. 2, después de obtener las muestras al azar, de tal forma que se asegure la representatividad del lote en consideración.

Tabla 2. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR CONDICIONES GENERALES, EMPAQUE Y ROTULADO

Tamaño del lote (carretes)	Tamaño de las Muestras (carretes)	Número de Aceptación.	Número de Rechazo
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 - 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	21	22

4.1.2 Criterios de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de carretes defectuosos 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 carretes defectuosos en la muestra ensayada es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con

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

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.

4.3 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 carretes requeridos según la necesidad del laboratorio, para realizar los ensayos de acuerdo con la cantidad de resultados establecidos en la tabla No 3, 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 No.3. Plan de Muestreo para evaluar requisitos específicos.

Tamaño del Lote (carretes)	Tamaño de las Muestras (carretes)	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 – 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 carretes defectuosos en la muestra ensayada es menor o igual al número de aceptación, se aceptará el lote, Si el número de carretes defectuosos 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).

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

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.

5.2 DETERMINACION DE LA COMPOSICION DE FIBRAS DE LA TELA

Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la norma NTC 1213.

5.3. DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA ROTURA DEL CORDON

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 386. Actualización vigente.

5.4. METODOS DE INSPECCIÓN

Los métodos de inspección serán realizados 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 No. 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.

ESPACIO EN BLANCO

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

Tabla No. 4 METODOS DE INSPECCION DEL CORDON No. 3

No	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA, HERRAMIENTA U OTRO	PROCEDIMIENTO	RESULTADO REQUERIDO
1	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 el Cordón este enrollado en un carrete de cartón, y una longitud de 400 a 500 metros que no afecte las propiedades del elemento. Además, deben cubrirse con películas de polietileno transparente con un espesor mínimo de 0,07 mm garantizando que no presenten daños durante su transporte y posterior almacenaje. Según lo descrito en el numeral 3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.	No debe presentar malos acabados en su presentación de acuerdo a lo descrito en el numeral 3.1.1 ACABADO. Debe estar empacada en carretes de 400 a 500 metros, sin empates y demás criterios establecidos en el numeral 3.1.1 al 3.1.4 Debe contener el número de filamentos en el alma descritos en la presente ET:
2	MEDICIÓN	REGLA / Y/O CINTA METRICA	Se debe ubicar el carrete de Cordón sobre una mesa que permita la disposición completa de la misma y que la parte a medir quede totalmente expuesta, firme y libre de pliegues y ondulaciones Con la REGLA o la CINTA METRICA calibrada, se verifica las dimensiones.	Se revisa metro a metro las posibles imperfecciones o falta de alguna de las características descritas en la Especificación Técnica. Debe presentar el ancho requerido a lo largo de todo el carrete, así mismo contener 400 a 500 metros de longitud, sin empates. Se revisa el numeral 5.3 de la

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

				Especificación Técnica, teniendo presente el proceso descrito para realizar este tipo de prueba.
3	DESEMPEÑO	MANUAL	El cordón se enhebra en los ojetes del morral de campaña y se somete a fricción. -Se cauterizan los extremos del cordón.	No se debe deshilachar o deshilar Debe presentar un color negro perlado y no gotear al ser cauterizado.

NOTA 3: El contratista debe hacer reposición de los elementos utilizados en el momento de la prueba de maquina 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.

GTMD-0004-	Guía Técnica del Ministerio de Defensa. Evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa. Actualización vigente.
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.

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

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	Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1, planes de muestreo determinados por el nivel de calidad (NAC) para inspección lote a lote. Actualización vigente.
NTC 481	Textiles. Análisis cuantitativo de fibras. Actualización vigente.
NTC 1213	Textiles. Análisis cuantitativo de las fibras. Describe técnicas físicas, químicas y microscópicas para identificar las fibras textiles empleadas en productos textiles. Las fibras se pueden examinar como materia prima o tomándolas de un hilo o tejido. Actualización vigente.
NTC 230	Textiles. Determinación de la masa por unidad de área (peso) de tela. Actualización vigente.
NTC 386	Hilazas. Determinación de la carga de la rotura y la elongación.

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).

Fichas Tecnicas: CORDON VERDE N° 3- JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01280/ 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
9100068	CORDON VERDE N° 3	

8. CONTROL DE REVISIONES:

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	Se crea la Especificación Técnica CORDON VERDE N° 3, para ejercer un mayor control sobre la información del documento. Se migra y se suspende la Ficha Tecnica CORDON VERDE N° 3- JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01280/ INT-1, dando al cumplimiento a los lineamientos de la resolución N°. 8912 DE 2018 unificando la denominación de Especificación Técnica. Es importante tener en cuenta que la Ficha Tecnica CORDON VERDE N° 3-JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01280/ INT-1, será suspendida y no podrá ser empleada a futuro en procesos de adquisición a partir de la firma de la presente Especificación Técnica. Adicionalmente, se tiene en cuenta la solicitud de Actualización con Oficio No. 2020692009631143 de fecha 29de octubre de 2020, emitido por el Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas".	15/03/2021

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