FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

ESMALTE BLANCO MATE PARA PINTAR CUERO

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01229/INT-1



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

ESMALTE BLANCO MATE PARA PINTAR CUERO

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01229/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. LUIS SAID PEREZ ROJAS Oficial de Producción BAINT	MY. ALFONSO CAICEDO GOZÁLES Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas" (E) CT. JOSE DAVID MARTINEZ PEREZ Jefe de la DIETE	CR. BORIS BORMAN FONSECA REITA Jefe de Departamento de Logística del Ejército Nacional REVISADO BOFORE

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 el esmalte blanco para pintar cuero, utilizado como materia prima para la elaboración de la bota PM elaborada en la planta de zapatería del Batallón de Intendencia N°.1 "Las Juanas "

2. DEFINICIÓN

Para efectos de la presente ficha técnica se tiene en cuenta 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
Burbujas:	Glóbulo de aire o gas que se forma dentro de un líquido y sube a la superficie o flota en el aire
Brillo:	Luz o resplandor que refleja o emite un cuerpo
Cubrimiento:	Ocultación o colocación de una cosa sobre otra, de manera que desaparezca de la vista.
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
Grumos:	Parte más espesa de una sustancia disuelta en un líquido, que suele tener forma de bola pequeña
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-maquillas) que lo conforman.

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

REVISADO BOFORE

Pintura para cuero:	Son pigmentos mezclados con otras sustancias aglutinantes orgánicas o sintéticas de gran poder de penetración y resistencia. Se utiliza para pintar el cuero o para cambiar el color del cuero o vaquetas
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.
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.

2.1. APLICACIÓN

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

2.1.1. 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.

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

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

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

REVISADO BOFORE

2.1.4. 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.

3. DESCRIPCIÓN

3.1 REQUISITOS GENERALES

El esmalte blanco mate debe ser de gran adherencia y cubrimiento que facilite cambiar tonos oscuros.

3.1.1 Durante su aplicación debe presentar los siguientes características:

- El envase metálico en donde viene la pintura, debe estar limpio de derrames

- El envase debe estar sellado

-El envase no debe presentar corrosión alguna que afecte su contenido.

-No debe presentar grumos

- No debe presentar burbujas

- Debe quedar con cubrimiento uniforme en el área aplicada

- Debe quedar con brillo uniforme en el área aplicada

- El esmalte blanco para pintar cuero, no requerirá de ningún tipo de solvente para su aplicación.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS. Tiene que ser de color blanco mate que sea base de nitrocelulosas, que no necesite sellador que permita aclarar tonos oscuros que tenga secado rápido que sea flexible y resistente.

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

REVISADO BOFORE

Tabla No. 1. Requisitos Específicos del Esmalte Blanco Mate para pintar Cuero

Características	Valores	Numeral
Color:	Blanco mate	
Composición:	solución de polímeros y resinas y con pigmentos /o colorantes dispersos en mezclas de solventes orgánicos thiners	4.2.1
Cantidad	3,785 litros	
Presentación	Galón	

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque: el esmalte blanco, se debe empacar en galones de envase metálico de tal forma que permita conservar sus cualidades químicas y proteger de posibles averías durante su transporte y almacenamiento.

3.3.2 Rotulado. Los galones deben ser embalados en cajas de cartón por 6 unidades y /o individualmente(cada galón) para su transporte y almacenamiento deben llevar un rotulo en la parte visible, el cual deberá contener la siguiente información:

Nombre del producto
Nombre del proveedor o marca registrada.
Composición.
Fecha de fabricación.
Fecha y número del contrato.
Fecha de vencimiento del fabricante
Recomendaciones de uso
Recomendaciones de almacenamiento

CODIGO SAP **9200781** unidad de medida (Litros)

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 REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

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

REVISADO BOFORE

4.1.1.1 Muestreo: Sobre cada lote de materia prima 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 galones 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 y de empaque y rotulado.

Tamaño del lote (Galones)	Tamaño de las Muestras (Galones)	Número de Aceptación.	Número de Rechazo
51 – 150	2	0	1
151 – 280	5	0	2
281 – 500	8	1	3
501 – 1200	13	1	4
1201 – 3200	20	2	5
3201 – 10.000	32	3	6
10.001 – 35.000	50	5	8
35.000 o mas	80	7	10

4.1.1.2. Criterios de Aceptación o Rechazo para evaluar los Requisitos Generales de Empaque y rotulado: Si el número de galones defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.1.2.1; si el número de galones defectuosos es mayor o igual al número de rechazo se debe devolver el lote al proveedor. Si el número de galones defectuosos en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.1.2.1, con la condición que para la próxima entrega se aplicará el plan de muestreo simple inspección normal bajo las mismas condiciones.

4.1.2 Toma de muestras para evaluar requisitos específicos

4.1.2.1. Muestreo: Para verificar los requisitos especificados en la presente ficha técnica, se debe sacar al azar entre la muestra tomada en el numeral 4.1.1.1 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 especial S3 inspección reducida y un NAC del 4,0% de acuerdo a la NTC-ISO 2859-1.

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

REVISADO BOFORE

Tabla No.3. Plan de Muestreo para evaluar requisitos específicos.

Tamaño del Lote (Galones)	Tamaño de las Muestras (Galones)	Número de Aceptación.	Número de Rechazo
51 – 150	2	0	1
151 – 3200	5	0	2
3201 – 35.000	8	1	3
35.001 o más	13	1	4

4.1.2.2. Criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de galones defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote; si el número de galones defectuosos es mayor o igual al número de rechazo, el lote se rechaza. Si el número de galones defectuosos en la muestra 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 aplicará un plan de muestreo simple, inspección normal, bajo las mismas condiciones.

4.2 MÉTODOS DE ENSAYO

4.2.1 Las características y los requisitos que deben cumplir las lacas, tranparentes y coloreadas utilizadas en el acabado del cuero. NTC 3486 CUEROS. LACAS TRANSPARENTES Y COLOREADAS.

4.2.2 Prueba Técnica

El Esmalte Blanco Mate para Pintar Cuero 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.
Durante la etapa pre-contractual, el oferente debe presentar media botella de 375 cm^3 (centímetros cúbicos) de galón, 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 4.1.1 "TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO. 4.1.1.1MUESTREO), con el propósito de verificar que el elemento cumpla con las condiciones descritas dentro del mismo.

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

REVISADO BOFORE

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

Tabla N°4 Prueba Técnica

N °	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA Y/O HERRAMIENTA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO ESPERADO
1	PRÚEBA TÉCNICA	INSPECCIÓN VISUAL	Se verifica el color del esmalte.	El color debe corresponder a lo establecido en el numeral 3.2 en la ficha técnica
2	PRÚEBA MÁQUINA	APLICADOR	El comité técnico evaluador entregara un 1/8 de galón al departamento de calidad, con el fin de desarrollar la prueba técnica. Se alimenta el tarro de la pistola con el esmalte blanco y se procede a aplicar uniformemente el esmalte a 5 pares de botas y un par de cañas de vaqueta blanca (las cañas quedaran en custodia para el Departamento de control de calidad como contra muestra) Una vez realizada la aplicación se deja secar 15 minutos aproximadamente. Si 2 pares de botas presenta defectos en su aplicación incumpliendo lo establecido en el numeral **3.1 REQUISITOS GENERALES** se rechazara el lote. **Nota:** para realizar la prueba de máquina el esmalte blanco para pintar cuero no requerirá de ningún tipo de solvente para su producción y aplicación.	No debe presentar grumos, ni burbujas, debe quedar con un cubrimiento y brillo uniforme en el área aplicada.

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

REVISADO BOFORE

5. NORMATIVIDAD APLICABLE

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

NTC- ISO 2859-1, PRIMERA ACTUALIZACIÓN.

NTC ISO 2859-1PRIMERA ACTUALIZACIÓN. **PROCEDIMIENTOS DE MUESTREO PARA INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS. PARTE 1, PLANES DE MUESTREO DETERMINADOS POR EL NIVEL DE CALIDAD (NAC) PARA INSPECCIÓN LOTE**

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

NTC **3486 CUEROS.LACAS TRANSPARENTES Y COLOREADAS**
ESTA NORMA ESTABLECE LAS CARACTERÍSTICAS Y LOS REQUISITOS QUE DEBEN CUMPLIR LAS LACAS TRANSPARENTES Y COLOREADAS UTILIZADAS EN EL ACABADO DEL CUERO.

6. ANEXOS.

Se toma como guía las siguientes fuentes:

- Ficha Técnica ESMALTE BLANCO MATE PARA PINTAR CUERO JELOG-DINTR-01229 A0

- Guía Técnica Ministerio de Defensa GTMD 0004 A2 "Evaluación de la conformidad para los productos del Sector Defensa"

7. CONTROL DE REVISION

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
A0	Se hizo migración de la información de la Especificación Técnica ESMALTE BLANCO MATE PARA PINTAR CUERO Versión A4, al formato de Ficha Técnica **ESMALTE BLANCO MATE PARA PINTAR CUERO JELOG-DINTR-01229**, 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.	06/04/2016

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

REVISADO BOFORE

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.	25/11/2016

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

REVISADO BOFORE