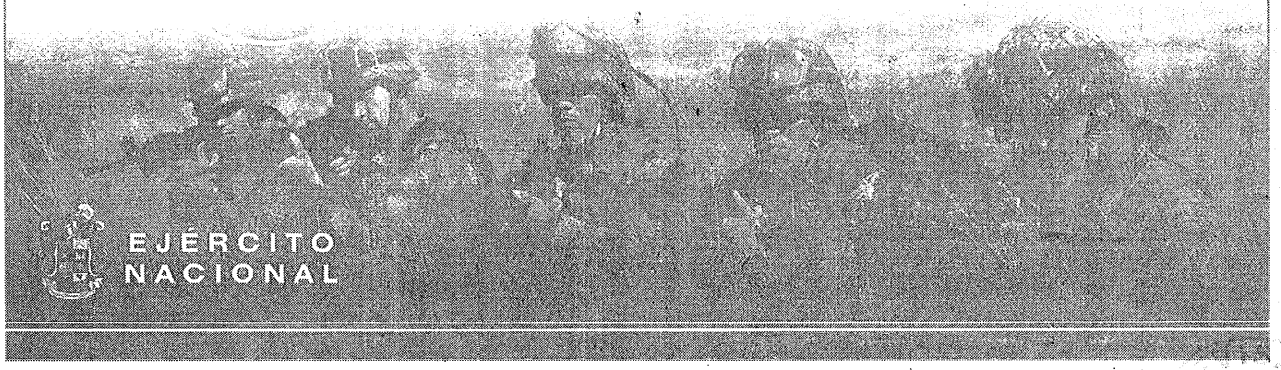
59

FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

COSTAL DE POLIPROPILENO 80 X 120 CM ALTO

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01039 / INT-1



EJÉRCITO NACIONAL

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

COSTAL DE POLIPROPILENO 80 X 120 CM ALTO

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT- 01039 / INT-1

CONTENIDO

Pág.

1. OBJETO 2
2. DEFINICIONES 2
3. DESCRIPCIÓN 3
4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS 4
5. NORMATIVIDAD APLICABLE 8
6. ANEXOS 9
7. CONTROL DE REVISIONES 9

Elaboró	Revisó	Aprobó
AA 14 CLAUDIA PEREZ TORRADO Analista Diseño Investigación y Desarrollo	TC. ALVARO ANDRES CALDERON POLANIA Comandante BAINT	CR. BORIS BORMAN FONSECA REITA Jefe de Departamento de Logística del Ejército Nacional
TS.1R CINDY LORENA BAEZ DAZA Coordinadora Diseño Investigación y Desarrollo	TC. GUSTAVO ADOLFO BELTRAN Director Estructuración Técnica del Ejército Nacional	
CT. MARIO ALBERTO SIERRA ZAMBRANO Oficial de Producción BAINT (E)		

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 y características que debe cumplir y los ensayos a los cuales se debe someter, el costal de polipropileno 80 cm de ancho x 120 cm de largo sin fuelle, utilizado para transportar los Uniformes camuflados que se confeccionan en el Batallón de Intendencia Nº 1 " Las Juanas".

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.
Auditor técnico de producto: Persona capacitada y experimentada que se designa para revisar, examinar y evaluar la conformidad de un producto.
Código de barras: Símbolo de identificación numérica, cuyo valor está codificado en una secuencia de barras y espacios altamente contrastados. El ancho relativo de estas barras y espacios contiene la información. La identificación se realiza por medios visuales o electrónicos.
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 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.
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 del 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.
Reforzado con doblez en puntada de cadeneta. Es el tipo de costura cadeneta en el cual dos hilos uno superior e inferior, forman una CADENETA entre sí en el agujero de la tela por la cual pasan.

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

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.
Tela pesada o corriente: Es el tipo de tejido o construcción con la cual está elaborado la tela del costal para el embalaje y resistencia del producto de acuerdo al uso del embalaje deseado.
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.

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

3. DESCRIPCIÓN

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1. El costal de polipropileno de 80 cm de ancho x 120 cm de largo sin fuelle, debe tener el tejido sin aberturas, sin fibras sueltas ni rotos, así mismo las costuras no deben estar sueltas y las puntadas deben estar uniformes.
el costal no debe estar sucio y no debe presentar manchas.

Los costales de polipropileno de 80 cm de ancho x 120 cm de largo sin fuelle son utilizados principalmente para el embalaje y almacenamiento durante el transporte de los Uniformes camuflados fabricados en el Batallón de Intendencia N° 1 "Las Juanas".

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

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 El costal de polipropileno 80cm de ancho x 120 cm de largo, deberá cumplir con lo establecido en la tabla 1.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque colectivo: El costal de polipropileno de 80 cm de ancho x 120 cm de largo debe empacarse en bolsa de polietileno transparente con un espesor de mínimo de 0.03 mm, que permita observar su contenido , que los conserve limpios y en buen estado hasta su uso final . Cada bolsa debe contener 250 unidades.

3.3.2 Rotulado: Para efectos de almacenaje y control por parte del Almacen de materia prima del Batallón de ASPC N° 21 y del Batallón de Intendencia N°1 "LAS JUANAS", este elemento deberá tener un rotulo pequeño fácil de extraer en cada bolsa en la parte frontal, en forma visible; estos deberán ser centrados y cumplir con lo estipulado en la FT.0133.DINTR/2008-IDENTIFICACION CODIGO DE BARRAS EJERCITO NACIONAL.

- ✓ Datos del proveedor
- ✓ Nombre del producto.
- ✓ Composición o material
- ✓ Color
- ✓ País de origen.
- ✓ Unidad de medida
- ✓ Número y año del contrato.
- ✓ Código SAP 1360214-Unidades (C/U)
- ✓ Recomendaciones de uso
- ✓ Recomendaciones de almacenamiento

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

4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS

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

4.1.1 Muestreo: Sobre cada lote de costales 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 TECNICA técnica. De cada lote se debe extraer al azar el número de costales según lo indicado en la tabla No.1,

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

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 en número de unidades de bolsas	Tamaño de la muestra en unidades de bolsas	Número de Aceptación en unidades de bolsas AC	Número de Rechazo en unidades de bolsas Re
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 ó más	200	10	12

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para condiciones generales, empaque y rotulado. Si el número de unidades de bolsas defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades de bolsas defectuosos 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.

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

4.2.1 Muestreo. De cada lote, se debe extraer al azar una muestra con el número de unidades de costales 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).

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

TABLA No. 3. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS

Tamaño del lote (Unidades)	Tamaño de la muestra (Unidades)	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

NOTA: Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar deberá ser el acordado entre el proveedor y el comprador.

4.2.2. Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos. Si el número de costales defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptara el lote; si en número de rollos 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 FT 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).

4.3 MÉTODOS DE ENSAYO

4.3.1 La verificación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad adecuada, aplicadas a la metrología y mediciones en general. De acuerdo a la NTC 100 METROLOGIA SISTEMA INTERNACIONAL DE METROLOGIA

4.4 PRUEBA TÉCNICA

Durante la etapa pre-contractual, el oferente debe presentar diez costales, 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.

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

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.

El desarrollo de la prueba de máquina en el proceso precontractual y contractual será el mismo, descrito en la tabla N° 4

Tabla N°4. PRUEBA DE MÁQUINA

N°	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA Y/O HERRAMIENTA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO ESPERADO
1	INSPECCIÓN TÉCNICA	VISUAL	**ETAPA PRE-CONTRACTUAL** El oferente debe presentar 10 costales con el fin de verificar requisitos genérale y el empaque y rotulado. En el Batallón de intendencia solo verificara requisitos generales y prueba técnica	Se verifica que el rotulo este de acuerdo a lo establecido en la ficha técnica técnica numeral 3.3.requisitos generales y de empaque y rotulado
			ETAPA CONTRACTUAL 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". En la planta solo se evaluará condiciones generales y prueba máquina.	Se verifica que el rotulo este de acuerdo a los establecido en la Ficha Técnica numeral 3.3.Requisitos De Empaque Y Rotulado

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

2	INSPECCIÓN TÉCNICA	Visual	Se procede a verificar los costales de acuerdo al numeral 3.1 requisitos generales.	El tejido del costal debe estar sin aberturas, sin fibras sueltas ni roto, así mismo las costuras no deben estar sueltas y las puntadas deben estar uniformes. el costal no debe estar sucio y no debe presentar manchas.
3	PRUEBA TÉCNICA	técnico	Se procede a empacar los uniformes con el fin de verificar si la capacidad del costal está acorde para la cantidad de uniformes a empacar (30 camuflados)	al empacar los uniformes no se deben abrir las costuras con el peso de los uniformes. No se debe abrir el tejido con la presión de los uniformes. En el momento de cerrarlo por medio de costura no se debe romper las fibras.

NOTA: La verificación de las características dimensionales debe efectuarse con los instrumentos (reglas, cintas, métricas, micrómetros, nonios y demás), que posee la precisión y exactitud requeridas para las dimensiones a determinar.

5. NORMATIVIDAD APLICABLE

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.DINTR12008 IDENTIFICACIÓN CÓDIGO DE BARRAS EJÉRCITO NACIONAL.

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

6. ANEXOS

Se tomaron como guía las siguientes fuentes:

GTMD 0004-A2 GUIA TECNICA EVALUACION DE LA CONFORMIDAD PARA LOS PRODUCTOS DEL SECTOR DEFENSA.

Ficha técnica JELOG-DINTR-01039- A0 Costal De Polipropileno 80 X 120 cm Alto

7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	*Fecha*
A0	Se hizo migración de la información de la Especificación Técnica COSTAL DE POLIPROPILENO DE 80 CM DE ANCHO X120 CM DE ALTO–al formato de FICHA TÉCNICA JELOG-DINTR, de acuerdo a lo ordenado según oficio N° 20164150516893 /26/02/2016; solicitud enviada por la DINTR, formato emitido por la Jefatura de Planeación de Ejército.	29-04-2016
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, de acuerdo a radicado No 20162182948083 de 22/09/2016	26/09/2016

ESPACIO EN BLANCO

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