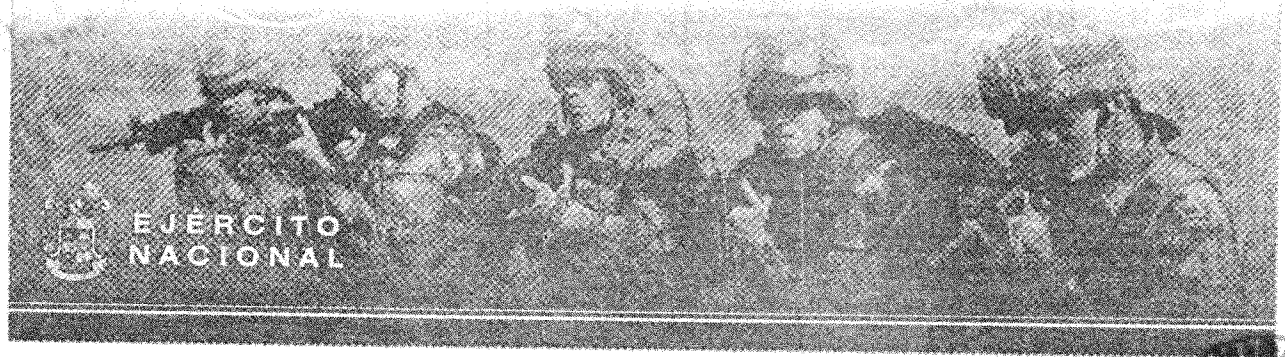
FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

CINTA RESINA DE 55 MM

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01140 / INT-1



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

CINTA RESINA DE 55 MM

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT- 01140 / INT-1

CONTENIDO

Pág.

1. OBJETO:.....2
2. DEFINICIONES:.....2
3. DESCRIPCIÓN: 4
4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS: 5
5. NORMATIVIDAD APLICABLE 10
6. ANEXOS.....10
7. CONTROL DE REVISIONES.....11

Elaboró	Revisó	Aprobó
AA-14 CLAUDIA PEREZ TORRADO Analista Diseño Investigación y Desarrollo TS.18 CLEOTILDE BAEZ DAZA Coordinadora Diseño Investigación y Desarrollo CT. MARIO ALBERTO SIERRA ZAMBRANO Oficial de Producción (E)	TC. ALVARO ANDRES CALDERON POLANIA Comandante BAINT TC. GUSTAVO ADOLFO BELTRAN Director Estructuración Técnica del Ejército Nacional	CR. BORIS BORMAN FONSECA REITA Jefe de Departamento de Logistica del Ejército Nacional

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

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL	FICHA TÉCNICA CINTA RESINA DE 55 MM		
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página: 2 de 11

1. OBJETO:

Esta Ficha Técnica, tiene por objeto establecer los requisitos y características que debe cumplir y los ensayos a los cuales se debe someterse la cinta resina de 55 mm x 250 m, que será utilizada en la adición de la marquilla de los uniformes confeccionados en la planta de sastrería del 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.
Auditor técnico de producto:	Persona capacitada y experimentada que se designa para revisar, examinar y evaluar la conformidad de un producto.
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.
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.
Fisura:	En telas recubiertas se entiende como la presencia de aberturas, hendiduras, grietas, resquebrajamientos, quiebres, cuarteos o ranuras.
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.

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

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.
Pieza o rollo:	Término utilizado para designar determinada longitud de tela de cualquier ancho, tal cual se origina de un lote.
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 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.

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

3. DESCRIPCIÓN

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1. La cinta resina de 55 mm no debe presentar cortes, orificios, fisuras, manchas deshilachamientos, sus bordes deben estar en perfecto estado, la cinta debe estar lisa, su textura no debe estar arrugada, el centro de cartón no debe estar comprimido, debe venir bien ajustada al centro de cartón y su presentación debe ser homogénea. La cinta de resina no debe traer empates.

La cinta de resina debe venir con cinta mágica en la terminación del rollo y la posición de la cinta mágica debe venir a lo ancho de la cinta (no a lo largo).

La cinta de resina al inicio y al finalizar del rollo debe traer un nivel de tolerancia de 25 centímetros, este material debe ser diferente al de la cinta de resina.

3.2.1 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.2. La cinta resina de 55 mm, deberán cumplir con las siguientes características (ver Tabla No. 1)

Tabla 1. REQUISITOS ESPECÍFICOS

Características	Valor
Composición	Resina textil
Ancho de la cinta mm	55
Espesor	6.5 ± 1.0 µ
Presentación	250 metros x rollo
Color	negra
Punto de derretimiento de la tinta ° C	80 a 86

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque

3.3.1.1 Empaque individual:

Debe empacarse en bolsas de polietileno transparente ajustadas a la cinta. Esta bolsa de ser polietileno negro con un espesor mínimo de 0.02 mm. La cinta resina

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

de 55 mm debe venir en un centro de cartón para 250 metros que no se deforme, para efectos de almacenamiento y transporte.

3.3.1.2 Empaque colectivo. La caja debe ser de cartón corrugado de doble pared, esta contendrá 16 rollos para efectos de 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, este elemento deberá tener un rotulo en cada bolsa y en cada caja, estos deberán ser centrados y cumplir lo estipulado en la FT.0133.DINTR/2008- IDENTIFICACIÓN CODIGO DE BARRAS EJÉRCITO NACIONAL, además de la siguiente información:

- ✓ Nombre del producto.
- ✓ Composición
- ✓ Longitud de la pieza o rollo en metros
- ✓ Ancho útil.
- ✓ País de origen.
- ✓ Unidad de medida
- ✓ Peso Neto
- ✓ Peso Bruto
- ✓ Volumen
- ✓ Número y año del contrato.
- ✓ Referencia a la presente ficha técnica
- ✓ Código SAP 1307827–Metro
- ✓ Recomendaciones de uso
- ✓ Recomendaciones de almacenamiento

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:
De cada lote de rollos se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de rollos indicado en la tabla No.2 sobre cada unidad de la muestra se debe efectuar una inspección visual para verificar si estos cumplen las condiciones generales. Muestreo simple inspección reducida nivel de inspección general I y un nivel de aceptable de calidad (NAC) del 6.5% de acuerdo con la NTC-ISO 2859-1.

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

TABLA No. 2. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y DE EMPAQUE Y ROTULADO

Tamaño del lote (Rollos)	Tamaño de la muestra (Rollos)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
1-15	1	0	1
16-50	3	0	1
51-150	5	1	2
Más de 151	8	2	3

NOTA 1: de cada rollo se deberá tomar la cantidad de cinta resina necesaria para efectuar todos los ensayos requeridos en la verificación de los requisitos. la muestra se tomará mínimo a un (1) metro después del comienzo del rollo.

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para condiciones generales, empaque y rotulado. Si el número de rollos defectuosos en la muestra es menor o igual al número de la aceptación, se acepta el lote. Si el número de rollos defectuosos en la muestra ensayada es igual o mayor al número de rechazo, se rechaza el lote.

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

4.2.1 Muestreo. De cada lote de materia prima, se debe extraer al azar una muestra con el número de rollos requeridas 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 A2.

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

Tamaño del lote (Rollos)	Tamaño de la muestra (Rollos)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
1-15	1	0	1
16-50	3	0	1
51-150	5	1	2
Más de 151	8	2	3

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

4.2.2. Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos. Si el número de rollos 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 CARACTERISTICAS DIMENSIONALES

La verificación debe realizarse mediante inspección visual. Si es solicitado, se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y elemento a medir.

4.4 PRUEBA TÉCNICA

La cinta resina de 55 mm, 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 un (1) rollo de 250 metros, 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.

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.

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

REVISADO

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

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
1	INSPECCIÓN TÉCNICA	VISUAL	**ETAPA PRE-CONTRACTUAL** El oferente debe presentar un rollo de cinta resina de 55 mm, con el fin de verificarse el cumplimiento de las especificaciones técnicas del producto. **ETAPA CONTRACTUAL** El comité técnico evaluador, tomara 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 evaluara condiciones Generales y prueba máquina. **PRUEBA DE MAQUINA** El elemento deberá cumplir: La ficha técnica capitulo 3 "Requisitos". Numeral 3.1. "Requisitos generales". Se verifica que el sello del cierre este en perfectas condiciones. Se verifica un rollo de 55 mm de la cinta resina y se extiende en las mesas ubicadas en la sección de	El color de la cinta debe ser uniforme y debe corresponder a lo descrito en la especificación técnica Las dimensiones deben corresponder a lo especificado, el ancho debe ser constante. La cinta al ser instalada en la impresora debe presentar un buen transporte y al realizar una prueba la impresión debe ser uniforme y presentar una buena adherencia instantánea, así mismo esta no se debe deshilar en el proceso de impresión.

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

REVISADO

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
		MAQUINA IMPRESORA DE ETIQUETA	corte, para verificar aspectos específicos como color, textura, consistencia del material y dimensiones según lo especificado. Se verifica que los bordes de la cinta estén en perfecto estado y que la cinta no este arrugada. Se verifica que la cinta no traiga empates. Se verifica la consistencia de la cinta (no este cristalizada) Se verifica que la tonalidad de la cinta sea uniforme en el metraje útil requerido (contenido de uso). Que no presente estrías, ni cortes de color al ser verificada en contraluz. Se verifica que el centro de cartón no este comprimido y que este bien ajustado a la cinta. Se coloca la cinta en la máquina y se verifica: Que la cinta no presente daños durante el transporte. Que la tinta este bien adherida a la cinta (durante el proceso de impresión no se tenga un desgate previo a la transferencia). Se efectúa una inspección visual a	

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
			las tonalidades de color impresas en la cinta nylón, esta debe ser nítida, de secado instantáneo (en el proceso de transferencia térmica).	

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.

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 CINTA RESINA DE 55 MM versión A0

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

7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	*Fecha*
A0	Se hizo migración de la información de la Especificación Técnica CINTA RESINA DE 55 MM 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.	19-04-2016
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

REVISADO