FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

CINTA RESINA DE 110 MM

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01277/ INT-1



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

CINTA RESINA DE 110 MM

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01277/ 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.....10
7. CONTROL DE REVISIONES.....10

Elaboró	Revisó	Aprobó
TO. FABIAN ANDRES MORENO Patronista y analista DID **TS18. CLEOTILDE BAEZ DAZA** Coordinadora de Diseño, Investigación y Desarrollo **CT. LUIS SAID PEREZ ROJAS** Oficial de Producción BAINT	**TC. ÁLVARO ANDRÉS CALDERÓN POLANÍA** Comandante BAINT **CT. JOSÉ DAVID MARTINEZ PEREZ** Jefe DIETE.	Diego Miguel Munevar Torres OFICIAL DEL EJERCITO **CR. DIEGO MIGUEL MUNEVAR TORRES** Jefe de Departamento CEDE4(E)

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizada 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 someterse la cinta resina de 110 mm x 250m, 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.
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.
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 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

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

	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.
Pieza ó 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.

2.1. APLICACIÓN

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

- 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.
- En caso de que la Fuerza requiera código de barras, ésta debe entregar la información correspondiente.
- En caso de existir controversia entre el texto donde se describen las características del elemento y si existieren figuras, prevalecerá el texto.
- 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 autorizada su reproducción total o parcial

3. DESCRIPCIÓN:

3.1. REQUISITOS GENERALES

La cinta resina de 110 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. REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 La cinta debe estar de acuerdo con los requisitos indicados en la tabla Nº1.

TABLA 1. Requisitos Específicos

Características	Valor
Composición	Resina textil
Ancho de la cinta mm	110
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 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 de 55 mm debe venir en un centro de cartón para 250 metros que no se deforme, para efectos de almacenamiento y transporte.

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

3.3.2. Empaque colectivo: la caja debe ser de cartón corrugado de doble pared, esta contendrá 16 rollos para efectos de transporte y almacenamiento.

3.3.3. 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:

-Recomendaciones de uso
-Recomendaciones de almacenamiento
-Código SAP 9200303- Metros (M)

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 REQUISTOS 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 2. Plan de muestreo para evaluar requisitos generales, de empaque y rotulado

Tamaño del lote (Rollos)	Tamaño de la muestra (Rollos)	Número de Aceptación en AC	Número de Rechazo en Re
3-25	3	0	1
26-90	5	1	2
91-150	8	1	2
151-280	13	2	3

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

Tamaño del lote (Rollos)	Tamaño de la muestra (Rollos)	Número de Aceptación en AC	Número de Rechazo en Re
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 más	200	21	22

4.1.1.2 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 aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Sí el número de rollos 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 ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA REQUISITOS ESPECÍFICOS

4.1.2.1 Muestreo: De cada lote de materia prima, se debe extraer al azar una muestra con el número de rollos 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 autorizada su reproducción total o parcial

Tabla 3. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos

Tamaño del lote (Rollos)	Tamaño de las Muestras (Rollos)	Numero de Aceptación	Numero 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

4.1.2.2 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 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 MÉTODOS DE ENSAYO

4.2.1 CARACTERISTICAS DIMENSIONALES

La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento que aporte la capacidad y precisión adecuada, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la metrología y mediciones en general.

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

4.3 PRUEBA TÈCNICA

TABLA No. 4. PRUEBA MAQUINA

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 110 mm, con el fin de verificarse el cumplimiento de la ficha técnica 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 evaluará condiciones generales y prueba máquina. **PRUEBA DE MAQUINA** El elemento deberá cumplir con lo estipulado en el capitulo 3 "Requisitos". Numeral 3.1. "Requisitos generales". Se verifica que el sello del cierre este en perfectas condiciones. Se verifica un rollo de 110 metros de la cinta resina y se extiende en las mesas ubicadas en la sección de 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	El color de la cinta debe ser uniforme y debe corresponder a lo descrito en la ficha técnica Las dimensiones deben corresponder a lo especificado, el ancho debe ser constante.

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

Diego Miguel Mestra Torres
CAPITAN DEL EJERCITO

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
		MAQUINA IMPRESORA DE ETIQUETA	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 las tonalidades de color impresas en la cinta nailon, esta debe ser nítida, de secado instantáneo (en el proceso de transferencia térmica).	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.

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.

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

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

PARTIDA ARANCELARIA. 9612100000 certificaciones existencia de producción Nacional emitida por el Ministerio de Comercio, Industria y Comercio. Radicado No. 1-2012-002326 del 30 de Enero de 2012.

6. ANEXOS:

- GUIA TÉCNICA MINISTERIO DE DEFENSA GTMD 0004 A2.
- Ficha Técnica JELOG-DINTR-01277 Cinta Resina 110 MM

7. CONTROL DE REVISIONES:

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	Se hizo migración de la información de la Especificación Técnica CINTA RESINA 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.	05/04/2016
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	07/12/2016

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

ESPACIO EN BLANCO



ESPACIO EN BLANCO

ESPACIO EN BLANCO