FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

MARQUILLA NYLON 110 MM

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01306 / INT-1



REVISADO
DIRECCIÓN

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

MARQUILLA NYLON 110 MM

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01306 / INT-1

CONTENIDO

Pág.

1. OBJETO:.....2
2. DEFINICIONES:.....2
3. DESCRIPCIÓN: 3
4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS: 5
5. NORMATIVIDAD APLICABLE 111
6. ANEXOS 111
7. CONTROL DE REVISIONES.....111

Elaboró	Revisó	Aprobó
TS18. CLEOTILDE AMANDA BAEZ DAZA Coordinadora de Diseño, Investigación y Desarrollo CT. MARIO ALBERTO SIERRA SAMBRANO 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 Logística del Ejército Nacional

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

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL	FICHA TÉCNICA MARQUILLA NYLON 110 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 someter la marquilla en Nylon de 110 mm x 250 m, que será utilizada para el embalaje de los uniformes camuflados 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.
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 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

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

	comparación, medición de diferencia de color, evaluación y aceptación o rechazo de los lotes correspondientes, en caso de ser requerido.
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.

3. DESCRIPCIÓN:

3.1. REQUISITOS GENERALES

La marquilla debe ser de Nylon 100%, con una superficie lisa y no debe presentar cortes, ni empates (el metraje debe ser continuo), orificios, manchas, suciedad, deshilachados y bordes irregulares.

La marquilla no debe presentar pliegues ni al centro, ni en los orillos, ni bordes irregulares.

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

La marquilla debe venir con una banda no adhesiva ajustándose desde su diámetro interno hasta su diámetro externo.

La marquilla al inicio y al finalizar del rollo debe traer un nivel de tolerancia de 74 centímetros, este material debe ser diferente al del contenido.

El sellante de la marquilla debe ser uniforme en todo el metraje contenido en el rollo (blanco mate).

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

Color: Blanco mate

La cinta empleada en las marquillas debe cumplir con los requisitos indicados en la Tabla No. 1.

TABLA No. 1. REQUISITOS ESPECIFICOS

Características	Valor
Composición	Nylon 100%
Ancho de la cinta (mm)	110
Espesor (μ)	130 ± 12
Color	Blanco mate
Presentación Rollo (m)	250

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque individual: Cada rollo de marquilla de nilón deberá ser empacado con plástico trasparente termoencogible que proteja las propiedades del elemento.

3.3.2. Empaque colectivo: Cada caja de cartón contendrá 36 rollos con el fin garantizar la calidad en el transporte y el almacenamiento.

3.3.3 Rotulado: Para efectos de almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de Intendencia N°1 "LAS JUANAS", LA MARQUILLA

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

NYLON 110 MM debe llevar una etiqueta en lugar visible con las siguientes indicaciones:

- Nombre del producto.
- Composición de la tela en porcentaje
- Longitud de la pieza o rollo en metros
- Referencia
- Ancho útil.
- País de origen.
- Peso Neto
- Peso Bruto
- Volumen
- Unidad de medida
- Código de rotulado para el cuidado de telas y confecciones mediante el uso de símbolos de acuerdo con la norma técnica NTC 1806.
- Fecha de fabricación.
- Número y año del contrato.
- Referencia a la presente ficha técnica
- Código SAP 1387277 – Metro Lineal

Para efectos del almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de ASPC N° 21, este elemento deberá tener un rotulo en los rollos deberán estar centrados y cumplir lo estipulado en la FT.0133.DINTR/2008-**IDENTIFICACIÓN CODIGO DE BARRAS EJÉRCITO NACIONAL.**

- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento

4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS:

4.1 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

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

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

4.1.3 Muestreo: Sobre cada rollo de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si éstos cumplen las condiciones generales de empaque y rotulado especificados.

Este plan de muestreo corresponde a un plan de muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general 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 2, después de obtener las muestras al azar, de tal forma que se asegure la representatividad del lote en consideración.

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

Tamaño del lote en número de rollos	Tamaño de la muestra en rollos	Número de Aceptación en rollos AC	Número de Rechazo en rollos Re
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
501-1200	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

4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZOS PARA REQUISITOS ESPECIFICOS.

4.2.1 Muestreo. De cada lote de materia prima, se debe extraer al azar un amuestra 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

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

niveles de inspección y el NAC indicado para cada caso, anunciados en la GTMD-004 (Actualización vigente).

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

Tamaño del lote en número de rollos	Tamaño de la muestra en rollos	Número de Aceptación en rollos AC	Número de Rechazo en rollos Re
2-150	2	0	1
151-500	3	1	2
501-3.200	5	1	2
3.201-35.000	8	1	2
35.001-500.000	13	2	3
50.001 ó más	20	3	4

4.2.2 Criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptara el lote; si en número de unidades defectuosas 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 o ET el lote no podrá ser empleado en la producción y para la evaluación del siguiente lote se aplicará 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 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.

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

Tabla No. 4 PRUEBA TECNICA

La marquilla Nylon 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 marquilla DE 250 M, 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. .

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
			ETAPA PRE-CONTRACTUAL El oferente debe presentar 1 rollo 250 mts metros, 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	Debe cumplir con lo establecido en el numeral 3.1 requisitos generales.

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

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
			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 con lo estipulado en el capítulo 3 "Requisitos". Numeral 3.1. "Requisitos generales".	
1	PRUEBA TÉCNICA	CINTA MÉTRICA (FLEXÓMETRO) Y MESA	Se procede a sacar la muestra y se verifican medidas, se toma la cinta y se extiende sobre la mesa de la sección de corte, se verifica aspectos : La marquilla debe ser de Nylon 100%, con una superficie lisa y no debe presentar cortes, ni empates (el metraje debe ser continuo), orificios, manchas, suciedad, deshilachados y bordes irregulares. La marquilla no debe presentar pliegues ni al centro, ni en los orillos, ni bordes irregulares. La marquilla debe venir con una banda no adhesiva ajustándose desde su diámetro interno hasta su diámetro externo. La marquilla al inicio y al finalizar del rollo debe traer un nivel de	El rollo debe venir con su metraje estipulado y con el ancho requerido. No debe presentar rupturas, deshilado, ni empates.

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

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL	FICHA TÉCNICA MARQUILLA NYLON 110 MM		
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página:10 de 11

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
			tolerancia de 74 centímetros, este material debe ser diferente al del contenido. El sellante de la marquilla debe ser uniforme en todo el metraje contenido en el rollo (blanco mate).	
2	PRUEBA TÉCNICA	MÁQUINA IMPRESORA	Se efectuará una prueba de contraste junto con la cinta de resina, esto con el objeto de evaluar la asimilación de la cinta de resina con la cinta Nylón. Se coloca el rollo en la máquina impresora y se imprimen 100 marquillas. Esto con el fin de verificar la velocidad (esta se mide con el tiempo de producción de las 100 marquillas) de transferencia térmica y física del rollo. Luego se llevan las marquillas a la máquina plana con el fin de ser cosida al costal, no debe presentar deshilachamiento, al penetrar la aguja esta no debe salir con tejidos de fibras ni de marquilla ni del material de costal. Al realizar la costura esta debe presentar buen arrastre.	La marquilla debe quedar impresa con letra legible, sin manchones y no debe salir borrosa, ya que si se presenta ilegibilidad pueden generar mal funcionamiento en los lectores programados para la entrada y/o salida de los elementos del almacén

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

5. NORMATIVIDAD APLICABLE: N/A

N/A

6. ANEXOS:

Se tomaron como guía las siguientes fuentes:
Guía técnica GTMD-0004-A2
Ficha Técnica JELOG-DINTR-01306
MARQUILLA NYLON 110 MM
versión A0

7. CONTROL DE REVISIONES:

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	Se hizo migración de la información de la Especificación Técnica MARQUILLA NYLON 110 MM – A2 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.	23/09/2016

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