01

FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

MARQUILLA NYLON 50 MM
JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01191/ INT-1



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

MARQUILLA NYLON 50 MM

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01191/ INT-1

CONTENIDO

Pág.

1. OBJETO:.....2
2. DEFINICIONES:.....2
3. DESCRIPCIÓN: 3
4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS: 4
5. NORMATIVIDAD APLICABLE 9
6. ANEXOS 10
7. CONTROL DE REVISIONES.....10

Elaboró	Revisó	Aprobó
TS18. CLEOTILDE AMANDA BAEZ DAZA Coordinadora de 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 Logística del Ejército Nacional

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 la marquilla Nylon de 50 mm x 125 mts, que será utilizada para los uniformes camuflados confeccionados en la Planta de Sastrería del Batallón de Intendencia No.1 Las Juanas

1. 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 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 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.
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.

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

3. DESCRIPCIÓN:

3.1. REQUISITOS GENERALES

La marquilla 100% NYLON debe ser con 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 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)

Cada rollo de nylon debe llevar en un centro de cartón resistente, que no se deforme y que garantice el buen desplazamiento en el carrete de la máquina de impresión.

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)	50 mm ± 1 mm
Espesor (µ)	130 ± 12
Color	Blanco mate
Presentación Rollo (m)	125

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

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

3.3.2. Empaque colectivo: Cada caja de cartón contendrá 24 rollos con el fin garantizar la calidad en el transporte y el almacenamiento.

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

03

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 NYLON 50 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 especificación técnica
- Código SAP 1307825 – 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.

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

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

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 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).

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

04

4.3 MÉTODOS DE ENSAYO

La marquilla Nylon de 50mm 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.

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.

PRUEBA TECNICA

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
			ETAPA PRE-CONTRACTUAL El oferente debe presentar 1 rollo de 125 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	

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

			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 MARQUILLA NYLON DE 50 MM JELOG-DINTR-01191 capitulo 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 tolerancia de 74 centímetros, este material debe ser diferente al del contenido.	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 autorizado su reproducción total o parcial

05

			El sellante de la marquilla debe ser uniforme en todo el metraje contenido en el rollo (blanco mate)	
2	PRUEBA TÉCNICA	MÁQUINA IMPRESORA	Se efectuara una prueba de contrate junto con la cinta de resina, esto con el objeto de evaluar la asimilación de la cinta de resina con la cinta nailon. Se coloca el rollo en la maquina 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 maquina 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

5. NORMATIVIDAD APLICABLE

N/A

6. ANEXOS

Se tomaron como guía las siguientes fuentes:
Guía técnica GTMD-0004-A2
Ficha Técnica JELOG-DINTR-01191
MARQUILLA NYLON 50 MM

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

versión A0

7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
A0	Se hizo migración de la información de la Especificación Técnica MARQUILLA DE 50 MM – A4, al Formato de FICHA TÉCNICA - JELOG-DINTR, 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.	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.	27/09/2016

ESPACIO EN BLANCO

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