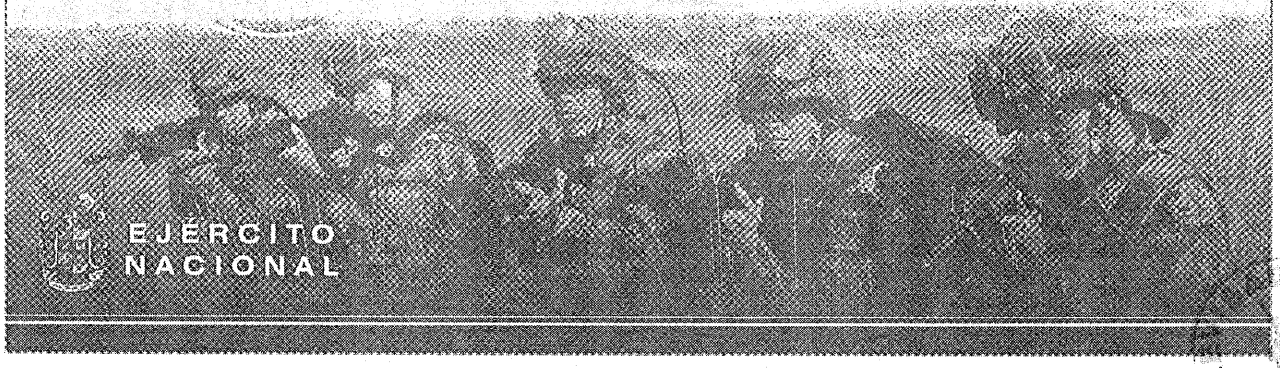
01

174

FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

PAPEL KRAFT
JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01126 / INT-1



EJÉRCITO NACIONAL

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

US

PAPEL KRAFT

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01126 / 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 8
7. CONTROL DE REVISIONES 8

Elaboró	Revisó	Aprobó
TO. LUZ MYRIAM RODRIGUEZ ORJUELA Analista de Diseño, Investigación y Desarrollo **TS 18. CLEOTILDE AMANDA BAEZ DAZA** Coordinadora de Diseño, Investigación y Desarrollo **CT. MARIO ALBERTO SIERRA ZAMBRANO** Oficial de Producción BAINT (E)	**TC. ÁLVARO ANDRÉS CALDERÓN POLANÍA** Comandante BAINT **TC. GUSTAVO ADOLFO BELTRAN** Director Estructuración Técnica del Ejército Nacional	**CR. BORIS BORMAN FONSECA REITA** Jefe de Departamento de Logística del Ejercito Nacional

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

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL	FICHA TÉCNICA PAPEL KRAFT		
Código: FO-JEM-DIPLA-034	**Versión:** 1	**Fecha de emisión:** 2012-12-14	**Página:** 2 de 8

1. OBJETO:

Esta Ficha Técnica tiene por objeto establecer los requisitos y características que debe cumplir el papel kraft perforado de 60 gramos, que será empleado en la planta de sastrería del Batallón de Intendencia para ser utilizado en la máquina de corte automática.

2. DEFINICIONES:

Para efectos de la presente Ficha Técnica se tienen en cuenta las siguientes definiciones.

PAPEL.	Afieltrado de fibras unidas físicamente por estar entrelazado a modo de malla y químicamente por fuentes de hidrogeno.
KRAFT.	Tipo de papel de color marrón, fabricado con pasta química sin blanquear muy resistente.
PERFORADO.	Orificio por lo general redondo y profundo.
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-maquilas) que lo conforman.
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.
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.

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

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 esta se considere valida. En caso contrario esa dimensión no cumple las especificaciones y tiene que ser rechazada.

3. DESCRIPCIÓN:

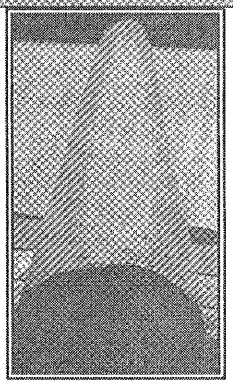
3.1 REQUISITOS GENERALES

El papel kraft perforado se utiliza en la planta de Corte del Batallón de Intendencia No.1 "Las Juanas" sirve como base, debajo de las telas de driles y paños para realizar el corte en la máquina automática .Las perforaciones deben ser todas redondas y continuas en toda su extensión de orillo a orillo y a lo largo.

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

El papel kraft perforado ddebe permitir el libre flujo de aire entre la mesa, la tela y el tapete de la cortadora automática, de forma que se puedan cortar sin problema hasta 130 capas de la tela camuflada o paño.

Tabla Nº1 REQUISITOS DEL PAPEL KRAFT PERFORADO

CARACTERISTICAS	VALORES	FOTO
Color	Marrón	
Peso grs/m²	60	
Ancho en metros Min	1.80	
Presentación	Rollos de 20 kilogramos y/o 185 metros lineales.	

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

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque: Debe ser empacado en rollos de 20 kilogramos y/o 185 metros lineales. Cada rollo debe ser empacado en bolsas plásticas de polietileno transparente que garanticen su calidad en su transporte y almacenamiento.

3.3.2. Rotulado: Para efectos de almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de Intendencia Nº1 "LAS JUANAS", los rollos de papel Kraft Perforado deberá llevar etiquetas en un lugar visible con la siguiente información:

- Nombre del producto
- Datos del proveedor o fabricante
- Longitud de pieza o rollo en metros
- Ancho de la pieza o rollo , en metros
- País de origen
- Fecha de fabricación.
- Número y año del contrato.
- Código SAP.1021195

- **Recomendaciones de uso**
- **Recomendaciones de almacenamiento**

Nota 1: El rótulo debe ir en la base sellada de la bolsa tubular.

4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS:

4.1 PLAN DE MUESTREO Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO

4.1.1 TOMA DE MUESTRAS PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

4.1.1.1 Muestreo. Sobre cada lote de rollos se debe efectuar una inspección visual para verificar si el producto cumple los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado indicados en esta Ficha Técnica. De cada lote se debe extraer al azar el número de rollos de papel indicado en la tabla 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 % .

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

Tabla N°2. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR CONDICIONES GENERALES, EMPAQUE Y ROTULADO

Tamaño del lote en número de rollos	Tamaño de la muestra en rollos	Numero de aceptación en rollos	Numero de Rechazo en rollos
3 a 25	3	0	1
26-90	5	1	2
91-150	8	1	2
151-280	13	2	3
281-500	20	3	4
501-1.200	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 mas	200	25	22

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo. Si el número de rollos defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación se acepta el lote. Si el nuero de rollos defectuosos en la muestra ensayada es igual o menor al número de rechazo, se rechaza el lote.

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

4.3.1 Muestreo. Para verificar los requisitos específicos establecidos en la presente ficha técnica, se deben tomar al azar del número de piezas o rollos de la cantidad indicada en la sección de la columna de la tabla 3 , definida para un plan de muestreo simple , inspección reducida , nivel de inspección especial S-3 y un Nivel Aceptable de Calidad NAC de 6.5 % .De cada pieza o rollo se deben tomar tres metros de papel para efectuar todos los ensayos . La muestra se debe tomar un metro después del comienzo del rollo.

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

TABLA 3. PLAN DE MUESTREO PARA REQUSITOS ESPECIFICOS

Tamaño del lote en número de rollos	Tamaño de la muestra	Número de aceptación	Numero de aceptación
		Ac	Re
2-50	2	0	1
51-500	3	0	2
501-3200	5	1	3
3201-35000	8	1	4
35001 o mas	13	2	5
3.201-10.000	80	10	11

4.3.2 Aceptación o rechazo. Si el número de rollos defectuosos en la muestra ensayada es menor o igual al número de la aceptación , se acepta el lote . Si el número de rechazo , se rechaza el lote ; si el número de defectos es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo se debe aceptar el lote con la condición que para la próxima entrega se debe aplicar un plan de muestreo simple , inspección normal y el mismo NAC, nivel de inspección especial S3.

4.4. PRUEBA TECNICA

N °	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA Y/O HERRAMIENTA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO ESPERADO
1	INSPECCION TECNICA	N/A	Se toma una muestra de 20 metros que entrega el oferente el día del cierre del proceso de contratación o en su defecto se escoge aleatoriamente el día de recepción del lote establecida en el numeral 4.1 planes de muestreo y criterios de aceptación tabla N° 2 de la presente Ficha Técnica y se	1. Se verifica que el papel presente uniformidad en el color. 2. Que cumpla con el ancho, peso y color tal como lo indica la ficha técnica en el numeral 3.2 requisitos específicos. 3. Que el papel kraft

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

			procede a realizar una inspección visual. Se toman las muestras correspondientes y se verifican que venga del color requerido, que el perforado corresponda con la simetría requerida, que el papel tenga buena consistencia y el empaque sea el requerido según lo estipulado en la Ficha Técnica.	perforado permitir el libre flujo de aire entre la tela y la banda transportadora de la cortadora automática.
2	MEDICION	CINTA METRICA	Se toma una muestra de 20 metros que entrega el oferente el día del cierre del proceso de contratación o en su defecto se escoge aleatoriamente el día de recepción del lote establecida en el numeral 4.1 planes de muestreo y criterios de aceptación tabla N° 2 de la Ficha Técnica y se procede a realizar una medición.	1. El papel debe presentar el ancho útil requerido (1,80) metros y de igual forma debe ser constante el ancho a lo largo de la muestra.
3	PRUEBA DE MAQUINA	MAQUINA CORTADORA AUTOMATICA	Se coloca una muestra del papel kraft perforado en la banda transportadora, compuesta por un rollo de 20 metros como mínimo de largo, y se verifica que el papel garantice el correcto arrastre del tendido a lo largo de la mesa y tapete. Así mismo se verifica que durante la prueba el papel no suelte tintes o colores que deterioren el material tendido y que no presente el residuo de las perforaciones.	1. Se verifica que el papel no presente rebabas en las perforaciones ni obstrucción en las mismas. 2. Que el papel kraft perforado permitir el libre flujo de aire entre la tela y la banda transportadora de la cortadora automática. 3. Que cumpla con los requisitos establecidos en la Ficha Técnica.

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

05

5. NORMATIVIDAD APLICABLE

N/A

6. ANEXOS

Se tomó como guía las siguientes fuentes

Guía Técnica Ministerio de Defensa GTMD-0004-A2
Ficha Técnica JELOG-DINTR-01126-A0 PAPEL KRAFT

7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	Se hizo migración de la información de la ESPECIFICACIÓN TÉCNICA PAPEL KRAFT – 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, emitido por la Jefatura de Planeación de Ejercito.	05-05-2016
A1	Se hace actualización debido a la Reestructuración del Estado Mayor del Ejército y creación de las Jefaturas de Estado Mayor y 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 esta autorizado su reproducción total o parcial