FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

PAPEL PARA PLOTTER

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01125 / INT-1



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

PAPEL PARA PLOTTER

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01125 / INT-1

CONTENIDO

Pág.

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

Elaboró	Revisó	Aprobó
TS 07 MARIA SUSANA RODRIGUEZ RODRIGUEZ Analista de Diseño, Investigación y Desarrollo **TS 18. CLEOTILDE AMANDA BAEZ DAZA** Coordinadora de Diseño, Investigación y Desarrollo **TE. CESAR AUGUSTO ARIAS SANCHEZ** Comité Estructurador Fichas. **CT. LUIS SAID PEREZ ROJAS.** Oficial de Producción BAINT	**TC. ÁLVARO ANDRÉS CALDERÓN POLANÍA** Comandante BAINT **CT. JOSÉ DAVID MARTINEZ PEREZ** Jefe DIETE. Comandante BAINT	**CR. BORIS BORMAN FONSECA REITA** Director de Intendencia y Remonta de Ejército

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 que debe cumplir el Papel para Plotter Bond Blanco a ser empleado en la máquina sistematizada de trazo ALYS-30 de la Planta de confección del Batallón de Intendencia No1 ¨las Juanas¨.

2. DEFINICIONES:

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

PAPEL:	Material en forma de hojas delgadas que se fabrica entretejiendo fibras de celulosa vegetal. El papel se emplea para la escritura y la impresión, para el embalaje y el empaquetado, y para numerosos fines especializados que van desde la filtración de precipitados en disoluciones hasta la fabricación de determinados materiales de construcción.
PLOTTER:	Máquina de alta resolución para impresiones de gran tamaño que requieren trazos y detalles mínimos en planos denigran envergadura.
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.

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

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.
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.

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 a 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 usara como muestra de referencia para efectos de verificación, color diseño y acabados, si así lo requiere.

3. DESCRIPCIÓN:

3.1. REQUISITOS GENERALES

El papel plotter Bond no debe venir arrugado, sucio, con perforaciones, el centro de cartón no debe estar comprimido ni roto.

3.2. REQUISITOS ESPECIFICOS

3.2.1. El papel plotter Bond blanco, debe cumplir con los requisitos indicados en la Tabla No. 1. Cuando se verifique según los establecido en los numerales, a continuación.

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

TABLA No. 1. REQUISITOS ESPECÍFICOS

CARACTERISTICAS	ESPECIFICACIONES
Color:	Blanco
Material:	Papel Bond
Dimensiones	1.60 x 250m 50 g/m2
Peso máximo Rollo	35 Kilogramos.

3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque:

3.3.1.1. Empaque individual: El material objeto de esta ficha técnica, se debe enrollar en centros de cartón que no afecten las propiedades de este y con terminales (topes) plásticos exteriores, los centros de cartón deben ser resistentes, no se deben deformar, para efectos de almacenamiento y transporte. Este material se debe empacar en bolsas tubulares de polietileno transparentes con un espesor mínimo de 0.07 mm, uno de los extremos de la bolsa debe estar sellado y el otro anudado mediante un accesorio tipo abrazadera que asegure la fácil apertura y cerrado de la bolsa

- Nombre del producto.
- Número y año del contrato.
- Peso Neto
- Peso Bruto
- Volumen
- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento

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

Nota 2: Código SAP 1021194 – Metros (M)

Nota 3: No se debe recibir papeles amarillos, (ya que esto causa daño irreparable en la cabeza de impresión).

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

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 CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO 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 especificados en esta Ficha Técnica. De cada lote se debe extraer al azar el número de rollos 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 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
2 - 50	2	0	1
51 - 500	3	0	2
501 - 3.200	5	1	3
3.201 - 35.000	8	1	4
35.001 ó más	13	2	5

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 aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Sí el número de rollos defectuosos 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.

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

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 (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	2	3
35.001-500.000	13	3	4
50.001 ó más	20	5	6

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 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).

4.3 MÉTODOS DE ENSAYO

Las normas que requiera aplicar el laboratorio de control de calidad.

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

4.3.1. PRUEBA TECNICA

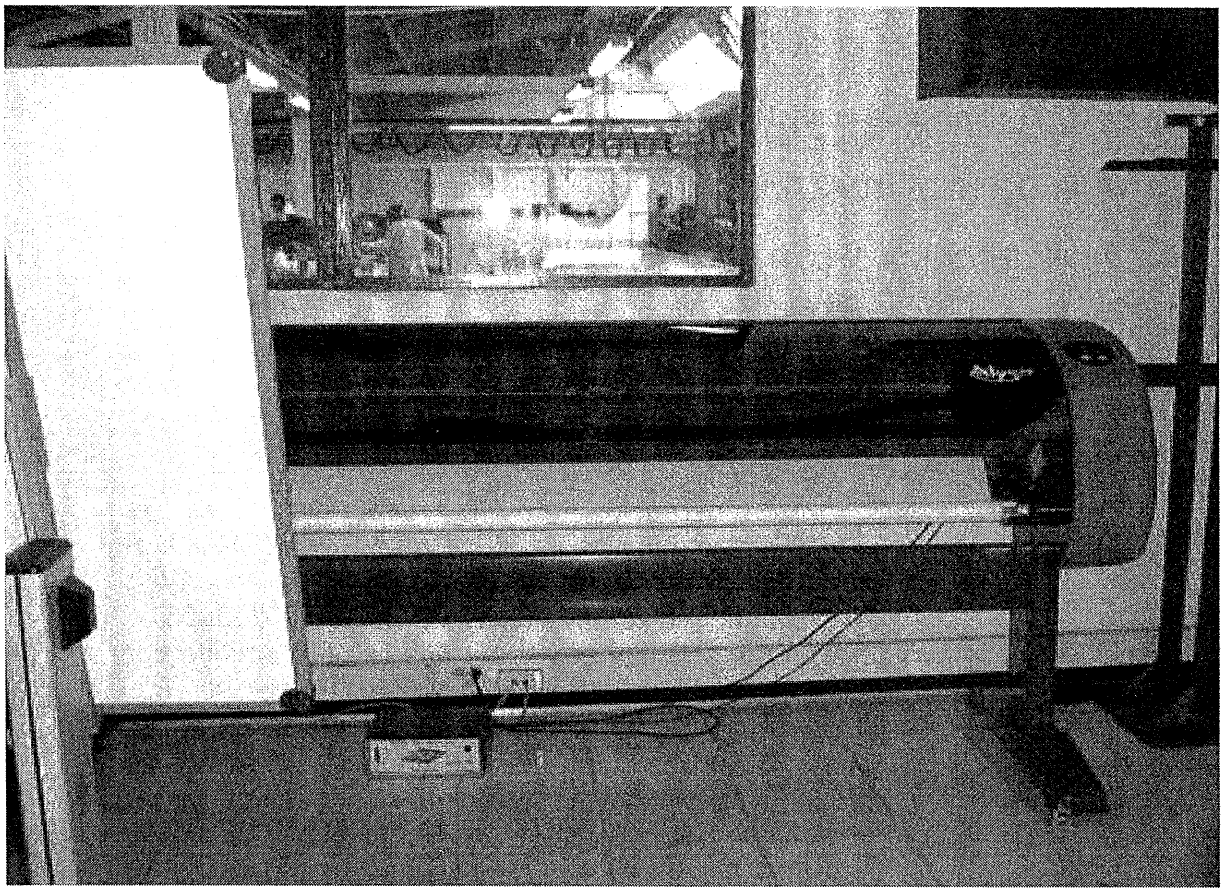
TABLA No. 4. PRUEBA MAQUINA

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
1	INSPECCIÓN TÉCNICA	INSPECCIÓN VISUAL MAQUINA PLOTTER	**ETAPA PRE-CONTRACTUAL** El oferente debe presentar un rollo de 250 metros, con el fin de verificarse la prueba de máquina. **ETAPA CONTRACTUAL** El comité técnico evaluador, tomara una muestra de acuerdo al capítulo 4.1 "Planes de muestreo y criterio de aceptación o rechazo" numeral 4.1.1 "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". -Verifica que la maquina este calibrada. -Se verifica que el rollo contenedor del Papel para Plotter Bond Blanco permanezca uniforme sin deformaciones que afecten la impresión. -Así mismo se verifica que el papel no suelte tintes, colorantes o pelusas y que no se presenten superficies grasosas o grumosas que afecten la	El papel no debe soltar tintes, colorantes o pelusas y que no se presenten superficies grasosas o grumosas que afecten la correcta impresión del trazo. Al momento de utilizar el papel en el plotter, este debe estar perfectamente enrollado y no debe de presentar pliegues.

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
			correcta impresión del trazo. -Al momento de utilizar el papel en el plotter, este debe estar perfectamente enrollado y no debe de presentar pliegues.	

PLOTTER



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

5. NORMATIVIDAD APLICABLE:

5.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

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.DINTR/2008 Identificación código de barras Ejército nacional

6. ANEXOS:

Se tomó como guía la siguiente fuente:

-GUÍA TÉCNICA MINISTERIO DE DEFENSA GTMD-0004 A2

- FICHA TÉCNICA JELOG-DINTR-PAPEL PARA PLOTER – A0

7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	Se hizo migración de la información de la Especificación Técnica PAPEL PARA PLOTTER-A0, 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 Ejército.	05/05/2016
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	14/10/2016

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