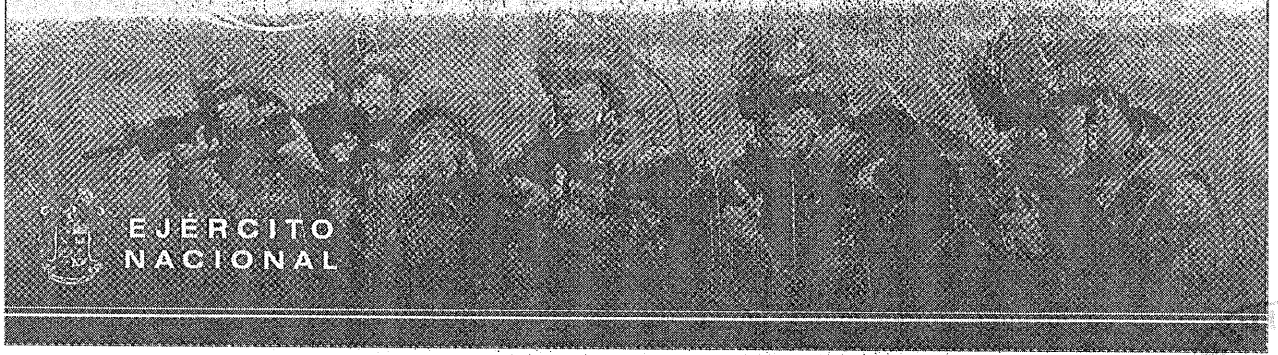
246

FICHA

EJÉRCITO NACIONAL

VAQUETA BLANCA SELECCION A

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT - 01263/ INT-1



EJÉRCITO NACIONAL

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

VAQUETA BLANCA SELECCION A

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT - 01263/ INT-1

CONTENIDO

Pág.

1. OBJETO:.....2
2. DEFINICIONES:.....2
3. DESCRIPCIÓN:.....5
4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS:.....7
5. NORMATIVIDAD APLICABLE.....14
6. ANEXOS.....16
7. CONTROL DE REVISIONES.....16

Elaboró	Revisó	Aprobó
TS07. SANDRA MORENO TAVERA Analista de Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT	**TC. ALVÁRO ANDRÉS CALDERÓN POLANÍA** Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas"	**CR. BORIS BORMAN FONSECA REITA** Jefe de Departamento de Logística del Ejército Nacional
TS18. CLEOTILDE BAEZ DAZA Coordinadora de Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT		
CT. MARIO ALBERTO SIERRA ZAMBRANO Oficial de Producción BAINT(E) BAINT	**TC. GUSTAVO ADOLFO BELTRAN** Director Estructuración Técnica 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 que debe cumplir y los ensayos a que debe someterse la Vaqueta Blanca Selección "A", utilizado en la elaboración de las cañas y el talón la Bota PM en la planta de Zapatería del Batallón de Intendencia Nº1 "Las Juanas".

2. DEFINICIONES

2.1 DEFINICIONES

Para efectos de la presente especificación técnica se establece lo siguiente:

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
Absorción:	Retención por una sustancia de las moléculas de otra en estado líquido o gaseoso.
Bota de Combate:	Aquella empleada por el personal de la fuerza pública para cumplir misiones de patrullaje o actividades propias del servicio.
Corte:	Conjunto constituido por la capellada, la caña, la talonera o tira de refuerzo, el fuelle, el forro, la puntera y el contrafuerte.
Cuero Hidrofugado:	Cuero plena flor que ha sido tratado con sustancias impermeabilizantes que le permiten tener un alto grado de resistencia a la absorción de agua.
Cuero Plena Flor:	Aquel que no ha sido lijado por el lado flor.

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

Curado:	Proceso en el cual el rayón y la herida de garrapata han cicatrizado, no presenta profundidad ni nuches.
Curtido:	Tratamiento que se da a la piel animal para convertirla en cuero.
Lado Flor:	Superficie de la piel o de la vaqueta que corresponde al lado del pelo.
Piel:	Tegumento fibroso que cubre el cuerpo del animal y que está constituido por la epidermis y la dermis, incluyendo el corión en su totalidad.
Corion:	Parte de la piel de la epidermis que tiene mayor espesor y la cual está constituida por haces de fibras entrecruzadas de colágeno.
Cuero Flor Corregida:	Aquel cuyo lado ha sido sometido a procesos físicos de lijado e impregnación
Vaqueta o Cuero:	Piel animal que ha sufrido procesos físicos y químicos para hacerla resistente a la degradación bacteriana (putrefacción), especialmente bajo condiciones húmedas. Se producen además otros cambios asociados con la conversión a vaqueta tales como: características físicas mejoradas, estabilidad hidrotérmica y flexibilidad.
Marcas:	Impresiones sobre la piel para efectos de identificación del animal hechos con calor (programado) o en frio con soda o ácidos que permanecen después de curtir la piel (Arañazos) lesiones superficiales producidas por el alambre de púas, garrochas, espinas, clavos o cualquier otro elemento púnzate.
Rayones en el Lado de la Carne:	los ocasionados por mal desuello.

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

Venas:	canales delgados unidos entre si menos acentuados que los rayones y que se aprecian solo por el lado de la flor.
Defectos Producidos por Parásitos o Insectos:	alteraciones en el lado de la flor producida por nuches, garrapatas, lavas de moscas, ácaros, piojos y nematodos.
Panelera:	concentración de alteraciones producidas por nuches
Defectos de Apariencia:	Manchas tanto por el lado de la flor como por el lado de la carne producida por un mal acabado.
Agujeros:	(rotos) orificios en la piel de 1.5 cm^2, producidos por cualquier agente
Cicatrices:	Señales que queden en la piel después de que sana una herida
Eflorescencia:	Migración superficial por saturación de grasas o sales.
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.
Lado Flor:	Superficie de la piel o del cuero que corresponde al lado del pelo.
Lote:	Cantidad determinada de tela de características similares o que es fabricada bajo condiciones de producción uniformes, que se someten a inspección como un conjunto unitario
Muestra:	Cantidad especificada de tela extraída de un lote, que sirve para obtener la información necesaria que permite apreciar una o más características del mismo.
Materia Prima:	Producto no elaborado que se incorpora en la primera fase del proceso de producción para su posterior

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

	transformación o componente del producto terminado antes de ser confeccionado o incorporado al producto terminado que se requiere elaborar.
Orillo:	Borde longitudinal de un tejido con una densidad igual o mayor que la de éste.
Piel:	Tegumento fibroso que cubre el cuerpo del animal y que está constituido por la epidermis y la dermis, incluyendo el corión en su totalidad.
Pieza o Rollo:	Término usado 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
Vaqueta o Cuero:	Piel animal que ha sufrido procesos físicos u químicos para hacerla resistente a la degradación bacteria (putrefacción), especialmente bajo condiciones húmedas. Se producen además otros cambios asociados con la conversión a vaqueta tales como: características físicas mejoradas, estabilidad hidrotérmica y flexibilidad.

3. DESCRIPCIÓN

3.1. REQUISITOS GENERALES:

En la fabricación de los diferentes productos se debe utilizar una vaqueta Blanca selección "A" de presentación, color y brillo uniforme, no debe presentar rayones, marcas, manchas, panelera, venas, y/o cicatrices o agujeros de una manera muy visible. Debe ser una piel completa.

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

3.1.1 Color: blanco
Uso: Se utiliza caña de la bota y el talón de la bota de combate.

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

La vaqueta blanca selección Tipo "A" debe cumplir con los requisitos estipulados en la tabla 1.

Curtido: Al cromo
Recurtido: Al vegetal.

Tabla 1. ESPECIFICACIONES DE LA VAQUETA BLANCA SELECCIÓN "A"

Característica	Especificacion	Ensayo
Color	Blanco	N/A
Calibre del cuero (mm)	2.0 ± 0.2	Numeral 4.2.2
Resistencia a la flexion (Equipo Balley) Humedo (ciclos) min Seco (ciclos) min	 5.000 20.000	Numeral 4.2.11
Resistencia al Desgarramiento (daN/ cm ²) MIn	 50	Numeral 4.2.3
Alargamiento (distencion) (mm) Min.	7.0	Numeral 4.2.5
pH Min	3.5	Numeral 4.2.4
Resistencia a la Tensión (daN/cm ²) Min	200	Numeral 4.2.7

ESPACIO EN BLANCO

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

3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque: La vaqueta blanca selección "A" debe venir en pieles de 170 dm^2 mínimo y embalada en rollos de 5 pieles protegidas contra condiciones ambientales que a su vez se deben empacar en bolsas de polietileno de tal forma que permita identificar el elemento. y protegerlos de moho y humedad durante su transporte y almacenamiento.

3.3.2. Rotulado: El producto como tal y las bolsas de polietileno que contiene la VAQUETA BLANCA SELECCIÓN "A", debe llevar un rótulo en la parte visible, el cual deberá contener la siguiente información:

- Nombre del producto
- Datos del proveedor o marca registrada.
- Composición
- Cantidad de pieles por bolsa
- Fecha de fabricación
- Fecha y número del contrato
- -Medida (discriminado por pieles en decímetros).
- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento

CODIGO SAP **9190061** Unidad de Medida DM^2

A su vez se debe dar cumplimiento a los requisitos establecidos en la ficha **IDENTIFICACION CODIGO DE BARRAS** N°FT- 0133 DNTR 2008.

4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS

4.1 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN

4.1.1.Toma de muestras para evaluar requisitos Generales, empaque y rotulado.

4.1.1.1. Muestreo: De cada lote de rollos, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de rollos indicado en la Tabla 2. Sobre cada uno de los rollos de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si

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

éstos cumplen las condiciones generales, de empaque y rotulado especificado en la presente ficha. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 4,0%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC - ISO 2859 – 1.

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

Tamaño del lote (En rollos)	Tamaño de la muestra (En rollos)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
51 - 90	2	0	1
91 - 280	5	0	2
281 - 500	8	1	3
501 - 1200	13	1	4
1201 - 3200	20	2	5
3201 – 10.000	32	3	6
10.001 – 35.000	50	5	8
35.001 – 150.000	80	7	10
150.001 o más	125	10	13

NOTA 1: PARA LOS LOTES MENORES DE 51 ROLLOS, EL PLAN DE MUESTREO A APLICAR DEBE SER EL ACORDADO ENTRE EL PROVEEDOR Y EL COMPRADOR.

4.1.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para condiciones generales, de empaque y rotulado: Si el número de rollos defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.1.2.1; si el número de rollos defectuosos es mayor o igual al número de rechazo se debe devolver el lote al proveedor. Si el número de rollos defectuosos en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.1.2.1, con la condición que para la próxima entrega se aplicará un plan de muestreo simple inspección normal bajo las mismas condiciones.

ESPACIO EN BLANCO

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

4.1.2. Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos.

4.1.2.1. Muestreo. Para verificar los requisitos especificados en la presente ficha técnica, se debe sacar al azar de entre la muestra tomada en el numeral 4.1.1.1 dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra indicado en la tabla Nº3. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S – 3 inspección reducida y un NAC del 4,0 %, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC –ISO 2859-1.

Tabla Nº 3. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS

Tamaño del lote (En Pieles)	Tamaño de la muestra (En pieles)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
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
500.001 o más	20	3	4

NOTA 2: PARA LOS LOTES MENORES DE 51 PIELES, EL PLAN DE MUESTREO A APLICAR DEBERÁ SER EL ACORDADO ENTRE EL PROVEEDOR Y EL COMPRADOR.

4.1.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de pieles defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote; si el número de pieles defectuosas es mayor o igual al número de rechazo, el lote se rechaza. Si el número de pieles defectuosas en la muestra 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 aplicará un plan de muestreo simple, inspección normal, bajo las mismas condiciones.

4.2. METODOS DE ENSAYO.

4.2.1.DETERMINACIÓN DE LA CLASIFICACIÓN DEL CUERO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma NTC 2217 "Cuero de ganado bovino. Clasificación por defectos.

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

4.2.2.DETERMINACIÓN DEL CALIBRE DEL CUERO
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma NTC 1077 "Cuero. Determinación del espesor".

4.2.3. DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESGARRE DEL CUERO
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma ASTM D 4704 Y/o NTC ISO 3377-1 Método Ojal y NTC ISO 3377-2 Método pantalón

4.2.4. DETERMINACIÓN DEL pH DEL CUERO
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma NTC 4045Cuero. Determinación del pH y del índice de diferencia de un extracto acuoso".

4.2.5.DETERMINACIÓN DE LA RUPTURA DE LA CAPA FLOR DEL CUERO
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma NTC 1042 "Determinación de la distensión y resistencia de la capa flor en el ensayo de estallido con esfera".

4.2.6.DETERMINACIÓN DEL CONTENIDO DE GRASAS EN EL CUERO
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma NTC 4699 "Cuero. Determinación de la materia soluble en diclorometano- materias grasas y otras".

4.2.7. DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA TENSIÓN DE LOS CUEROS
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma NTC ISO 3376

4.2.8. DETERMINACIÓN DE LA ABSORCIÓN DE AGUA PRUEBA ESTÁTICA
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma NTC 4917 "Cuero. Ensayo para la prueba estática de absorción de agua" Con desviación en el tiempo referenciado en la norma (30 minutos y 2 horas).

4.2.9. ACONDICIONAMIENTO DE MUESTRAS Y PROBETAS PARA ENSAYOS FÍSICOS
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma NTC-ISO 2419

4.2.10. CUERO MUESTREO PARA ENSAYOS FÍSICOS Y QUÍMICOS:
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma NTC-ISO 2418.

4.2.11.DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA FLEXIÓN:
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma NTC-ISO 5402 "cuero, determinación de la resistencia a la flexión continuada.

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

4.2.12. DETERMINACIÓN DE LA PERMEABILIDAD AL VAPOR DE AGUA (WVP)
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la ISO 14268 (IUP 15 – en ISO 14268), NTC-ISO 14268.

4.3 PRUEBA TECNICA. Esta prueba se realiza en la Planta de Zapatería, así:

TABLA No.4 PRÚEBA TÉCNICA

No	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA Y/O HERRAMIENTA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO ESPERADO
1	INSPECCION TECNICA	Medidor o plantilla transparente SEGÚN NTC 2217 Cuero ganado bovino Clasificación por defectos	El oferente debe presentar una bolsa que contenga 1 pieles, con el fin de verificarse la prueba de máquina y los requisitos del empaque y rotulado. Se desenrolla la piel y se coloca en el banco de la troqueladora para observar la piel. SEGÚN NTC 2217 Cuero ganado bovino Clasificación por defectos.	Se verifica que el empaque y rotulado este de acuerdo al numeral 3.3. Requisitos de empaque y rotulado La piel no debe presentar marcas, rayones, venas, defectos producidos por parásitos o insectos, paneleras, defectos de apariencia, agujeros o rotos, cicatrices. SEGÚN NTC 2217 Cuero ganado bovino Clasificación por defectos

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

2	PRUEBA DE MAQUINA	Troqueladoras, posicionadora y cortadora TESEO	MANUAL. Se extiende la piel en la base de la máquina y se troquelan las cañas, capellada y talón a una presión de 20 toneladas. Del lomo se saca la capellada. De la falda se sacan las cañas y el talón. AUTOMATICA. Se extiende la piel y se posicionan las piezas se corta en la maquina cortadora TESEO	La vaqueta blanca resista al cortar las piezas, no debe presentar ninguna fisura ni rasgaduras en el momento del corte
3		DESBASTADORA,	Se desbastan la pieza del cuello	El cuero debe tener un buen transporte en las máquinas desbastadoras y no se debe rasgar no presentar fisura.
4		PLANA,ZIGZADORA ,POSTE Y PIURITAN	se preparan las piezas para armar el corte	la vaqueta blanca no se debe rasgar partir, pelar o que el lado de la flor se suelte este debe tener un buen trasporte en la máquina

REVISADO

ESPACIO EN BLANCO

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

5		OJETEADORA DE GANCHO SUELTE RAPIDO Y DE OJETE NEGRO	Se coloca el ojete negro, gancho suelte rápido y se presilla el corte.	La vaqueta blanca no se debe rasgar, partir o que el lado de la flor se suelte este debe tener un buen comportamiento en el momento de fijar los ganchos al corte y en el momento de presillar.
6		CENTROMONTADORA , MONTADORA DE CUÑOS Y LADOS	Se fija el corte en la horma se monta en las maquinas centro montadoras y montadora de cuños y lados	la vaqueta blanca no se debe rasgar, partir o que el lado de la flor se suelte este debe tener un buen comportamiento en el momento de hacer el montaje.
5		MAQUINAS VULCANIZADORAS	Se monta el corte en la horma de la maquina dependiendo de la talla y se coloca la preforma con tacón, para realizar el proceso de vulcanización por medio de tiempo, temperatura y presión establecida en la especificación técnica.	la vaqueta blanca no se debe rasgar, partir o que el lado de la flor se suelte, cambiar de tonalidad por temperatura y debe mantener su consistencia.

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

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-ISO2859-1 **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.

NTC –ISO 2419 **PRIMERA ACTUALIZACIÓN** CUERO. ENSAYOS FÍSICOS Y MECÁNICOS. PREPARACIÓN Y ACONDICIONAMIENTO DE MUESTRAS.

NTC- 2419 **PRIMERA ACTUALIZACIÓN.** CUERO. PREPARACIÓN Y ACONDICIONAMIENTO DE MUESTRAS.

NTC-ISO 2418 **PRIMERA ACTUALIZACIÓN.** CUERO. LOCALIZACIÓN DE LA ZONA DE TOMA DE MUESTRAS.

NTC 1042 **PRIMERA ACTUALIZACIÓN.** DETERMINACIÓN DE LA DISTENSIÓN Y RESISTENCIA DE LA CAPA FLOR EN EL ENSAYO DEL ESTALLIDO CON ESFERA.

NTC- ISO 3376 PRIMERA ACTUALIZACIÓN.CUERO. ENSAYOS FÍSICOS Y MECÁNICOS. DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA TRACCIÓN Y PORCENTAJE DE ELONGACIÓN

NTC 1077 **PRIMERA ACTUALIZACIÓN.** CUEROS. DETERMINACIÓN DEL ESPESOR.

NTC 2217 **PRIMERA ACTUALIZACIÓN.** CUEROS DE GANADO BOVINO. CLASIFICACIÓN POR DEFECTOS.

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

NTC-ISO 3377-1 CUERO DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESGARRE. PARTE 1, DESGARRE SIMPLE.

NTC-ISO 3377-2 CUERO DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESGARRE. PARTE 2, DESGARRE DOBLE

NTC 4654 **PRIMERA ACTUALIZACIÓN.** CUERO. DETERMINACIÓN DEL PH Y DEL ÍNDICE DE DIFERENCIA DE UN EXTRACTO ACUOSO.

NTC 4699 CUERO. DETERMINACIÓN DE LA MATERIA SOLUBLE EN DICLOROMETANO- MATERIAS GRASAS Y OTRAS.

NTC-ISO 5402 CUERO: ENSAYOS FÍSICOS Y MECÁNICOS. DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA FLEXIÓN MEDIANTE EL MÉTODO DEL FLEXÓMETRO

NTC – ISO 11640 CUERO. ENSAYO PARA DETERMINAR LA FIRMEZA DEL COLOR. FIRMEZA DEL COLOR EN CICLOS DE FROTE DE UN EXTREMO A OTRO.

NTC 4873-2 ENSAYOS PARA DETERMINAR SOLIDEZ DEL COLOR. PARTE 2, ESCALA DE GRISES PARA EVALUAR CAMBIOS DE COLOR.

NTC 4873-3 ENSAYOS PARA DETERMINAR SOLIDEZ DEL COLOR. PARTE 3, ESCALA DE GRISES PARA EVALUAR LA TRANSFERENCIA DE COLOR.

NTC 4917 CUERO. ENSAYO PARA LA PRUEBA ESTÁTICA DE ABSORCIÓN DE AGUA.

NTC 5383 CUERO, ENSAYOS FÍSICOS Y MECÁNICOS Y ACONDICIONAMIENTO DE MUESTRAS.

NTC- ISO 2859-1 PRIMERA ACTUALIZACIÓN. PROCEDIMIENTOS DE MUESTREO PARA INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS. PARTE 1, PLANES DE

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

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 toma como guía las siguientes fuentes:

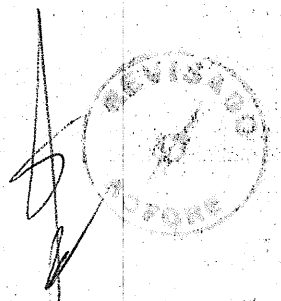
- NORMA TÉCNICA MINISTERIO DE DEFENSA NTMD 0235
- NORMA TÉCNICA MINISTERIO DE DEFENSA NTMD 0099-A5
- GUIA TÉCNICA MINISTERIO DE DEFENSA GTMD-0004 A2.
- Ficha Técnica VAQUETA BLANCA SELECCION A JELOG-DINTR-01263 A0

7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
A0	Se hizo migración de la información de la Especificación Técnica VAQUETA BLANCA SELECCION A-A5, al formato de Ficha Técnica VAQUETA BLANCA SELECCION A JELOG-DINTR-01263 A0, 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.	11/04/2016
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.	23/09/2016

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

ESPACIO EN BLANCO



ESPACIO EN BLANCO

ESPACIO EN BLANCO