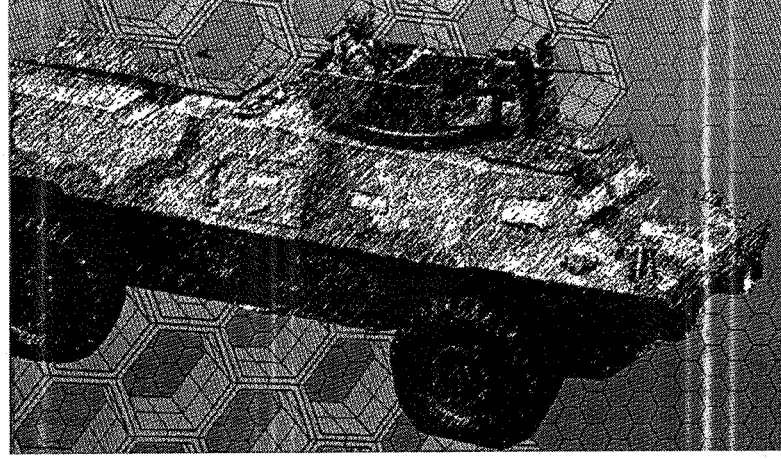
HILO MULTIFILAMENTO METALIZADO
JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 03603 / INT – 0



ESPECIFICACIÓN
TÉCNICA

CEDE4

DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA

DIETE

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

HILO MULTIFILAMENTO METALIZADO JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 03603 / INT – 0

CONTENIDO

1. OBJETO..... 3
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN..... 3
3. REQUISITOS..... 6
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO..... 8
5. METODOS DE ENSAYO..... 10
6. APENDICE..... 13
7. ANEXOS..... 14
8. CONTROL DE REVISIONES..... 14

Elaboró	Revisó	Aprobó
TS 07 M. SUSARODRIGUEZ RODRIGUEZ Analista de Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT	**PS. ING. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO** Asesor de Diseño e Innovación DIETE	**CR. JUAN MAURICIO ALVAREZ SARMIENTO** Jefe de Departamento de Logística del Ejército
TO. MAYRA MENDEZ RODRIGUEZ Inspectora de Control de Calidad	**TO. ERIKA PAYARES CARRASCAL** Ingeniera Compañía "A" Sastrería.	
TO. CARLOS IVAN JIMENEZ BAQUERO Coordinador de Diseño BAINT	**SS. OSCAR IVAN GRANADOS PRADA** Sub Oficial Diseño e Innovación DIETE	
TE. CAROLINA JIMENEZ CORREA Oficial de Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT	**TC. CARLOS ANDRÉS CORTES CHAVES** Director de Estructuración Técnica del Ejército	
MY. DUBERNEY ALVAREZ POSSO Oficial s3 Operaciones Logísticas Baint	**TC. JULIO CESAR RAMÍREZ NIETO** Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas"	

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

HILO MULTIFILAMENTO METALIZADO JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 03603 / INT – 0

1. OBJETO:

Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales se debe someter el HILO MULTIFILAMENTO METALIZADO, el cual es empleado para bordar de los productos elaborados en la planta de sastrería sección bordados del Batallón de Intendencia No 1 "Las Juanas". Incluye los siguientes elementos:

9100156 HILO MULTIFILAMENTO DORADO
9101566 HILO MULTIFILAMENTO PLATEADO

2. DEFINICIONES Y APLICACIONES:

2.1 DEFINICIONES:

Para efectos de la presente Especificación Técnica se tiene en cuenta las siguientes definiciones.

Acreditación: testación 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.
Especificaciones Técnicas: son documentos en los cuales se define una seria de requisitos y normas exigencias y procedimientos para ser empleados y aplicados. En ella se proporcionan reglas, directrices o características para un uso común y recurrente en las adquisiciones de material y equipo para los cuales no haya Norma Técnica Disponible.
Hilo Metalizado: Es un hilo en poliéster Metalizado con un cuerpo de poliamida envuelto en oro metalizado, es ideal para bordar. Una característica del hilo es el brillo instantáneo el cual resalta el bordado.
Solidez del color: permanencia del color expuesto a la luz, al lavado, planchado y frotar o rozar.
Puntada: Método de asegurar el hilo, atravesando con una aguja u otro instrumento puntiagudo un material textil al coser o bordar para fabricar prendas de vestir o cualquier artículo que necesite confección o bordar.

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

HILO MULTIFILAMENTO METALIZADO JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 03603 / INT – 0

Lurex: Fibra sintética elástica y brillante formada por hilo de aluminio recubierto de una lámina.
Bordado: Es el arte de dar textura o forma y color a un diseño por medio de hebras de hilos, lanas o cintas.
Elongación: Aumento de longitud del hilo durante el ensayo de tensión con respecto a la longitud inicial, expresado %
Encogimiento: Disminución de la longitud al ser sometido a procesos físicos químico, con respecto a la longitud inicial, expresada en porcentaje
Apariencia: Efecto visual obtenido al observar un espécimen de hilaza enrollado con un espaciamiento determinado.
Defectos: Se refiere a las fallas que puede tener los hilos. Desde lo más leve hasta lo más grave.
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-maquilas) que lo conforman.
Número De Hilo: Código comercial relacionado con el uso final que recomienda el productor. Se expresa en unidades del sistema tex como el valor 1resultante del título individual de la hilaza sencilla por el número de cabos del hilo
Muestra: cantidad especificada de conos de un lote, que sirve para obtener la información necesaria que permite apreciar uno o más características de ese lote.
Torsión de hilos: la torsión de un hilo es el número de vueltas que se le da por unidad de longitud. Normalmente Z para que no se destuerza fácilmente.
Tex: unidad de medida universal que nos indica el calibre del hilo y equivale al peso en gramos de 1000 metros
Título: Cifra que expresa la medida de la densidad lineal en unidades del sistema tex.
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.

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

SIGLAS: Las siglas que aparecen a continuación tienen significado y así deben ser interpretadas.

NTC: NORMA Técnica Colombiana
ISO: International Standard Organización
GMTD: Guía Técnica del Ministerio de Defensa
El símbolo ± es un símbolo matemático que se emplea a menudo para indicar la precisión de una aproximación.
El porcentaje (%) es un símbolo matemático, que representa una cantidad dada como una fracción en 100 partes iguales.
TOL: es la tolerancia que se le da a cada uno de los productos.

2.2 APLICACIONES:

Para aplicar esta Especificación Técnica en proceso de adquisición se debe describir los pliegos de condiciones respectivas.

2.2.1 En caso de establecerse condiciones de empaque y rotulado diferentes a los señalados en esta especificación técnica, éstas deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista

2.2.2. En caso que la Fuerza requiera el código de barras, el contratista 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 El hilo multifilamento dorado debe tener un código de referencia, para su identificación cada vez que sea requerido

2.2.5 La Fuerza debe establecer el certificado de conformidad en original y vigente expedido por un organismo certificador en NTC-ISO/IEC 17065 por el organismo Nacional de Acreditación de Colombia, esta certificación debe ir acompañada por los informes de los resultados de laboratorio, atestiguamiento y demás documentos que soporten de acuerdo al monto del contrato, teniendo en cuenta que estas pruebas se solicitan cuando el contrato supere los 100 SMLMV legales vigentes, de acuerdo a lo establecido en la GTMD-0004 actualización vigente. Evaluación de conformidad para los productos del Sector Defensa.

2.2.6 La Fuerza debe establecer que las pruebas de laboratorio se realicen, cuando el monto de los contratos sean menores a los 100 SMLMV, en este caso

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

el evaluador técnico del producto o la dependencia encargada de la evaluación de la conformidad del producto realizara el muestreo para la revisión de los requisitos específicos conforme a lo señalada en la Norma Técnica, Especificación Técnica o en su defectos en el pliego de condiciones o especificación de negociación en coordinación con el contratista deben enviar las muestras a prueba de laboratorio y ensayos, con el fin de verificar el cumplimiento de los requisitos establecidos en la especificación aplicada, de acuerdo a lo establecido en la GTMD-0004 actualización vigente. Evaluación de la conformidad para los productos del Sector Defensa.

2.2.7 Se aclara que el contratista debe asumir los costos que se generen al momento de realizar los ensayos en el laboratorio.

2.2.8 La Fuerza deberá verificar de acuerdo a la naturaleza del elemento a contratar los requerimientos medioambientales que se deben exigir según la normatividad vigente.

3. REQUISITOS:

3.1 REQUISITOS GENERALES:

Para efectos de la presente Especificación Técnica HILO MULTIFILAMENTO METALIZADO, se deben establecer los siguientes requisitos.

3.1.1 Acabados. no debe presentar suciedad, nudos en toda su longitud, fibras extrañas, sueltas. No deben presentar deshilamiento, empates falta de limpieza, su presentación y color debe ser uniforme, no debe presentar anomalías en su apariencia que se pueda detectar por inspección visual.

3.1.2 Presentación: El hilo debe llegar en conos plásticos pequeños, con un contenido de 1000 metros cada uno, debidamente empacado en bolsa trasparente y un rotulo individual con la información básica del producto.

3.1.3 El HILO MULTIFILAMENTO METALIZADO, se utiliza en la elaboración de bordados que requieran un acabado especial en su diseño, es un hilo de poliéster metalizado con el cuerpo de poliamida y envuelto en mínimas cantidades de oro el cual debe tener una relación entre peso y longitud.

- Sistemas directos: indica el peso que determina la longitud del hilo, la cual es constante.
- Sistema tex: es el peso en gramos de 1000 metros de hilo. 140/3.

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

- Debe cumplir con la totalidad de los requisitos exigidos dentro de la presente Especificación Técnica con el fin de garantizar el buen desempeño.

3.1.4 El HILO MULTIFILAMENTO METALIZADO, no debe presentar ninguna clase de imperfectos como: nudos en su recorrido, ni cambio de tonalidad de principio a fin de cada uno de los conos, hongos, ruptura a la menor tensión o partes delgadas ni gruesas, cualquier anomalía en su apariencia y que se pueda detectar por simple inspección visual, de igual forma no debe presentar defectos como olor o aroma objetable, falta de limpieza, excesivas hilachas o pelusas de la muestra comparada con la muestra patrón.

3.2. REQUISITOS ESPECÍFICOS:

El HILO MULTIFILAMENTO METALIZADO, debe presentar las siguientes características.

- Los tonos dorado y plateado deben estar acorde con la solicitud
- Color brillante y excelente deslizamiento
- Resistencia a la humedad y a la abrasión
- Adecuada lubricación.

Tabla N° 1 Requisitos Específicos del Hilo Multifilamento Dorado

CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICACIÓN
Composición	35% poliéster metalizado. 65% viscosa recubierto con Lurex
Tex	140/3
Etiqueta	12 micrón x 1 / 164
Presentación	Conos de 1000 metros

Nota: los hilos se deben almacenar en lugares secos (sin humedad), sin contacto con la luz directa y con una buena circulación de aire. No deben almacenarse por largos periodos de tiempo y se debe dar preferencia de uso a los más antiguos.

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

3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

El Hilo debe contar con una etiqueta de referencia, ubicado en la parte superior de cada uno de los conos, de igual forma tiene un código para identificarlo con facilidad cada vez que sea requerido.

3.3.1. Empaque individual (cono): el Hilo, debe llegar en conos pequeños plásticos de 1000 metros, en forma individual en bolsas de polietileno transparente con un espesor mínimo de 0,03 mm que permita observar su contenido, además los mantiene limpios y protegidos de posibles averías durante su transporte o almacenamiento hasta su uso final. Con su respectivo rotulo.

3.3.2 Empaque colectivo: Se deben empacar seis (6) conos de hilo en bolsas de polietileno transparente con un espesor mínimo de 0,03 mm y a su vez 12 paquetes en cajas de cartón corrugado, para un total de 72 conos. Con su respectivo rotulo en cada bolsa y en la caja.

3.3.3 Rotulado: Para efectos de almacenaje y control por parte del depósito de materia prima del Batallón de ASPC No.21, los hilos deberá tener un rótulo en cada bolsa de empaque individual y a su vez en las cajas de empaque colectivo, el cual deberá estar ubicado en una de sus esquinas y cumplir lo estipulado en el BOLETÍN SILOG N°5-A1 y A2.

Cada uno de los empaques colectivos del hilo multifilamento dorado deben llevar una etiqueta en lugar visible con las siguientes indicaciones:

- Nombre del producto.
- Nombre del proveedor o marca registrada.
- Composición
- Fecha de fabricación.
- Unidad de medida
- Número y año del contrato.
- Unidad de medida (metros)
- País de origen.
- Peso Neto
- Peso Bruto
- Volumen
- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento
- Código material

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

9100156 HILO MULTIFILAMENTO DORADO
9101566 HILO MULTIFILAMENTO PLATEADO

Nota: El rotulado debe ser claro, legible y de difícil borrado sin importar en que material sea impreso. El orden de la información que debe presentar el rótulo no es indispensable, siempre y cuando cumpla con la información requerida.

4. TOMA DE MUESTRA Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO.

4.1 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN.

4.1.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR LOS REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

Muestreo: Sobre cada lote de HILO MULTIFILAMENTO METALIZADO, se debe efectuar una inspección visual para verificar si el producto cumple los requisitos de empaque y rotulado solicitados en esta Especificación Técnica

De cada lote de hilos, se extrae al azar una muestra conformada por el número de unidades indicadas en la tabla No.2, sobre cada uno de los conos de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si estos cumplen las condiciones generales de empaque y rotulado, especificado en la presente Especificación Técnica.

Este plan de muestreo es simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) de 4% de acuerdo con la NTC-ISO 2859-1.

Tabla No.2. Plan de muestreo para Evaluar Condiciones Generales, Empaque y Rotulado.

Tamaño del lote (Cajas)	Tamaño de las Muestras (cajas)	Número de Aceptación.	Número de Rechazo
51 – 90	2	1	2
91 – 150	3	1	2
151 – 280	5	1	2
281 – 500	8	2	3
501 – 1.200	13	3	4

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

1.201 – 3.200	20	5	6
3.201 – 10.000	32	6	7
10.001-35.000	50	8	9
35.001 o más	80	10	11

NOTA: Para los lotes menores de 51 conos de hilo multifilamento dorado, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

4.1.2 Criterios de Aceptación o Rechazo para Evaluar los Requisitos Generales de Empaque y Rotulado: Si el número de conos de hilo multifilamento dorado defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos.

Si el número de conos defectuosos es mayor o igual al número de rechazo se debe devolver 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-ISO 2859-1 (primera actualización).

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZOS PARA REQUISITOS ESPECÍFICOS.

4.2.1 Muestreo: Para verificar los requisitos establecidos en la presente Especificación Técnica, se debe sacar al azar, dependiendo el tamaño del lote indicado en la tabla N° 3 Este plan de muestreo es simple de nivel de inspección S-3 inspección reducida un NAC 6.5%. Según la establecido en la GTMD-0004 Actualización vigente.

Tabla Nª 3. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos

Tamaño del lote (en conos)	Tamaño de la muestra (en conos)	Aceptación	Rechazo
2 - 25	2	0	1
26 - 150	3	0	1
151 - 1200	5	0	1

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

NOTA: para los lotes menores de 51 conos de hilo multifilamento dorado el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comparador.

4.2.2 Criterios de Aceptación o Rechazo para Evaluar Requisitos Específicos.

Si el número de conos defectuosos en la muestra ensayada es menor o igual al número de aceptación, se aceptará el lote; si el número de conos defectuosos en la muestra ensayada es igual o mayor al 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, bajo las mismas condiciones.

5. MÉTODOS DE ENSAYO.

El hilo multifilamento dorado deberán someterse a los ensayos establecidos por un laboratorio certificado ante la SIC o la ONAC, para cumplir con la presente Especificación Técnica

5.1 Determinación de los Requisitos del Hilo:
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 2745.

5.2 Determinación del Color del Hilo en el Cono
Cuando se verifique visualmente el color del hilo en el cono no debe presentar tonos diferentes en los extremos y centro del cono

5.4 Determinación de la Solidez del Color a la luz.
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado a la NTC 1479 opción 3, con calificación en escala de grises AATCC.

5.5 Determinación de las Características de los hilos de Poliéster Recubierto con Fibras Sintéticas Cortadas.
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 2274.

5.6 Procedimiento para Evaluación del Color de C Mc.
Procedimiento: Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTMD-0151 actualización vigente.

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

El equipo debe estar ajustado a los siguientes parámetros: Observador a 10° iluminante D65, relación (I: c) 2:1 orificio de visión pequeño. Luz especular incluida.

Luz UV incluida, se debe leer como mínimo en 3 puntos diferentes de la muestra y en cada punto se deben tomar 2 lecturas girando la muestra a 90°.

5.7 METODOS DE INSPECCIÓN.

Los métodos de inspección serán realizados por el Comité Técnico Evaluador, el cual debe tomar las cantidades establecidas según el plan de muestreo, (de acuerdo a lo establecido en el numeral 4.1.1 "Toma de Muestras y Criterio de Aceptación o Rechazo para Evaluar Requisitos Generales y Requisitos de Empaque y Rotulado. 4.1.2 Muestreo). Mediante inspección visual, así mismo el Comité Técnico Evaluador debe emitir el concepto técnico de cumple o no cumple una vez ejecutada la inspección.

El contratista debe presentar la materia prima requerida según lo establecido en el numeral 4. Toma de Muestras y Criterio de Aceptación o Rechazo, durante cada etapa del proceso de contracción.

Dichas pruebas se ejecutarán con el acompañamiento de los Inspectores de Control de Calidad del Batallón de Intendencia N°1 "Las Juanas", con el propósito de realizar lo descrito en la Tabla No. 4. Lo anterior con el fin de revisar y verificar el comportamiento del elemento a evaluar mediante la inspección las condiciones descritas en la Especificación Técnica.

TABLA N°4 Métodos de Inspección del Hilo Multifilamento Dorado

N	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA Y/O HERRAMIENTA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO ESPERADO
1	OBSERVACIÓN	VISUAL	1. Sé toma un cono de muestra de los 3 conos de hilo multifilamento dorado o plateado de 1000 metros que entrega el oferente el día del cierre del proceso de contratación o en su defecto	1. El hilo no debe presente nudos o empates en cada una de las etapas recorridas hasta llegar a la aguja. 2. El hilo no se debe

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

			se escoge aleatoriamente el día de recepción del lote establecida en el numeral 4.1 planes de muestreo y criterios de aceptación tabla N° 1 y se procede a realizar una inspección técnica visual para verificar. Se revisa que cada uno de los conos de hilo tenga su etiqueta, en donde estén los datos básicos del hilo, debe estar empacado en bolsa transparente e individual	deshilar con facilidad. 3. La tonalidad debe ser homogénea a lo largo del rollo y que cumpla con lo establecido en la Especificación Técnica
2	DESEMPEÑO	MAQUINA BORDADORA	El hilo se colocan en la bandeja porta hilos de la maquina bordadora, se enhebran en cada una de las guías de la máquina hasta llegar a la aguja, posteriormente se alista una pieza de tela junto con los otros insumos como son: base para bordar de 65 gramos, entretela no tejida de 52 gramos, estos elementos son básicos para realizar la prueba. Los materiales se ajustan sobre el tambor con el fin de hacer presión para evitar su movimiento, al darle inicio al diseño de esta manera se establece un diseño definido.	1. Debe mantener su brillo en el trayecto del mismo. 2. El hilo no se debe reventar ni deshilar en el recorrido que debe realizar hasta llegar a la aguja. 3. En cada una de las prueba, el hilo debe cumplir con lo establecido en la Especificación Técnica

NOTA: El proveedor debe hacer reposición de los elementos utilizados en el momento de la prueba del hilo (insumos y materiales) ya que forman parte del total del lote de contratado.

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

6. APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE.

NTC- ISO 2859-1 .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 427: Determinación del número de hilos por unidad de longitud.

NTC 386: Determinación de las propiedades de resistencia a la tensión de los hilos.

NTC 842: Determinación de la densidad lineal de todos los tipos de hilos

6.2. ANTECEDENTES:

Se tomaron como guía las siguientes fuentes:

- Guía técnica GTMD-0004 actualización vigente
- Fichas Técnicas:

  HILO MULTIFILAMENTO DORADO X 1000 MT JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01047/INT-1
  HILO MULTIFILAMENTO PLATEADOJEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01048/INT-1

7. ANEXOS:

7.1: CÓDIGO DEL MATERIAL Y CÓDIGO NOC

ITEM	DESCRIPCION DEL PRODUCTO	CODGO DEL MATERIAL	CODIGO NOC.	REFERENCIA
1	HILO MULTIFILAMENTO DORADO	9100156	8310-80-0002124	ET-EJC-03603-INT-0-DOR
2	HILO MULTIFILAMENTO PLATEADO	9101566	8310-80-0002602	ET-EJC-03603-INT-0-PLATA

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

8. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o actualización	Modificaciones	*Fecha*
0	El formato de Ficha Técnica cambia a Especificación Técnica, en concordancia a los nuevos lineamientos del Sistema de Gestión de Calidad (SGC), con los criterios establecidos por el Departamento de Logística del Ejército Nacional mediante Rad. No. 20192187705343 del 18/01/2018. Se agrupan los HILOS MULTIFILAMENTO METALIZADOS, para ejercer un mayor control sobre la información del documento. - HILO MULTIFILAMENTO DORADO X 1000 MT - HILO MULTIFILAMENTO PLATEADO JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01048 /INT-1 Las anteriores Fichas Técnicas serán suspendidas y no deben ser empleadas en los procesos de adquisición: Se cambia la denominación del elemento HILO MULTIFILAMENTO DORADO X 1000 MT por **HILO MULTIFILAMENTO DORADO.** Teniendo en cuenta las características propias de los elementos.	15-junio-2021

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