

ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 GRAMOS
JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 04011 / INT – 0

ESPECIFICACIÓN
TÉCNICA
CEDE4
DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA

DIETE

ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 GRAMOS JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 04011 / INT – 00

CONTENIDO

1. OBJETO: .....
2. DEFINICIONES.....
3. REQUISITOS .....
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO.....
5 MÉTODOS DE ENSAYO .....
6. APÉNDICE .....
7. ANEXOS .....
8. CONTROL DE REVISIONES .....

Elaboró	Revisó	Aprobó
TS 07 M. SUSANA RODRIGUEZ RODRIGUEZ. Analista de Diseño Investigación y Desarrollo BAINT	**PS. ING. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO** Asesor de diseño e Innovación DIETE	
TO. MAYRA ALEJANDRA MENDEZ RODIGUEZ Inspector de Calidad BAINT	**SV. LUIS EDUARDO GALINDO MELO** Suboficial Seguimiento Calidad de Bienes de Intendencia DIETE	
TO: CARLOS IVAN JIMENEZ BAQUERO Coordinador de Diseño BAINT	**CT. ORJUELA LOPEZ ALEJANDRO** Oficial de Diseño e Innovación Técnica DIETE	**CR. JUAN MAURICIO ALVA SARMIENTO** Jefe de Departamento de Logís Ejército
	TC. CARLOS ANDRES CORTÉS CHAVES Director de Estructuración Técnica del Ejercito	
MY DUBERNEY ALVAREZ POSSO Oficial DID BAINT Oficial Operaciones Logisticas BAINT	**TC. JULIO CESAR RAMIREZ NIETO** Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas"	

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 GRAMOS JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 04011 / INT – 00

1. OBJETO:

La presenta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y a los ensayos a los cuales se debe someter la ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 GRAMOS, la cual se utiliza para fusionar la tela base con la se elaboran parches, presillas y demás e ementos fabricados en la planta de sastrería sección bordado del Batallón de Intendencia No 1 "LAS JUANAS.

Esta Especificación Técnica está sujeta a actualizaciones permanentes, con el fin que responda en todo momento a las necesidades y exigencias Institucionales vigentes.

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.
Apariencia: Efecto visual obtenido al observar un espécimen de hilaza enrollado con un espaciamiento determinado.
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.
Defectos: Se refiere a las fallas que puede tener los hilos. Desde lo más leve hasta lo más grave.
Entretela No tejida: Entretela no tejida es una tela no tejida (aprestada) que se aplica en el revés de la tela para reforzar o conseguir un aspecto más rígido. Esta entretela se usa principalmente para bordados o patchwork con tejidos de peso medio o grueso
Especificaciones Técnicas: Documento en el cual 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.
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.

ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 GRAMOS JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 04011 / INT – 00

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.
Muestra: es una parte extraída del rollo para análisis o de investigación.
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.
No tejido: Es un tipo de textil producido al formar una red con fibras unidas por procedimientos mecánicos, térmicos o químicos, pero sin ser tejidas y sin que sea necesario convertir las fibras en hilo, que no están tejidos ni enlazados , los no tejidos son fibras o filamentos artificiales o naturales donde las fibras están adheridas entre sí
Orillo: Es el borde de un tejido en donde los hilos trasversales cambian su dirección.
Pieza o rollo: longitud de tela de cualquier ancho enrollado en forma cilíndrica sobre un tubo de cartón.
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.

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 APLICACION:

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

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

2.2.2. En caso de que la Fuerza requiera cód go 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 usará como muestra de referencia para efectos de verificación, color, diseño y acabados, si así lo requiere.

2.2.5. Para la verificación del cumplimiento de los requisitos específicos, indicados en la de la presente Especificación Técnica, se debe realizar de acuerdo con lo establecido en la GTMD-0004 Guía Técnica "Evaluación de la Conformidad para los Productos del Sector Defensa" (Actualización Vigente), teniendo en cuenta el valor del contrato.

2.2.6. Es importante tener en cuenta que el contratista debe asumir los costos que se generen por la realización de los ensayos de laboratorio.

2.2.7 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:

Debe cumplir con lo relacionado en la presente Especificación Técnica con el fin de garantizar el producto terminado.

3.1.1 Acabados. La entretela no tejida de 52 gramos, debe ser blanca, no debe presentar defectos tales como olor o aroma objetable, orillos cortados, falta de limpieza, motas, marcas, rotos arrugas, fibras extrañas, de acuerdo con las definiciones establecidas en la Norma Técnica Colombia NTC 1046 (Definición de los defectos).

3.1.2 Presentación: la entretala debe tener una medida de 1,50 m de ancho útil y debe venir por rollos de 80 m. solo se acepta un (1) empate por rollo del mismo tono con una longitud mínima de 14 m.

3.2. REQUISITOS ESPECÍFICOS:

La entretela no tejida de 52 gramos 100 % poliéster, posee un recubrimiento en resina de polietileno y tejido multidireccional. Deberá cumplir con lo establecido según los requisitos de la tabla N° 1

TABLA N°1. REQUISITOS ESPECIFICOS DE LA ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 GRAMOS

Característica	Valores	Numeral
Peso gr / m²	52 ± 10%	5.2.
Composición	poliéster	5.3

3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque: la entretela no tejida debe estar enrollada en un tubo de cartón u otro material de 40 a 50 mm con topes plásticos. Cada uno de los rollos debe estar empacado en una bolsa de polietileno tubular negra con un espesor de 0,07 mm, que no afecte las propiedades, esto con el fin de garantizar el buen estado en el transporte, almacenaje y manipulación.

3.3.2 Rotulado: 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
Cada uno de los empaques por rollo debe 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
- Referencia a la presente ET
- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento
- Código del material 9101527

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. Los rollos de entretela no tejida de 52 gramos se deben almacenar en lugares secos, sin contacto con la luz directa y con buena circulación de aire, de igual forma no se deben almacenar por largos periodos de tiempo se debe dar preferencia para el uso a los más antiguos.

4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO.

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

4.1.1. Muestreo: Sobre cada rollo de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si éstos cumplen las condiciones generales y de empaque y rotulado especificados. Este plan de muestreo corresponde a un plan de muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I 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 1, después de obtener las muestras al azar, de tal forma que se asegure la representatividad del lote en consideración.

Tabla Nº 1. Plan de Muestreo para Evaluar Condiciones Generales de Empaque Y Rotulado.

Tamaño del lote (Rollos)	Tamaño de la muestra (Rollos)	Número de Aceptación en AC	Número de Rechazo en Re
2-8	2	0	1
9-15	2	0	1
16-25	3	0	1
26-50	5	1	2

ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 GRAMOS JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 04011 / INT – 00

51-90	5	1	2
91-150	8	1	2
151-280	13	1	2
281 – 500	50	7	8

NOTA: De cada rollo, se deberá tomar la cantidad de entretela no tejida de 52 gramos necesaria para efectuar todos los ensayos requeridos en la verificación de los requisitos establecidos para ésta (3 metros). La muestra se tomará mínimo a un (1) metro después del comienzo del rollo.

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.

4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA REQUISITOS ESPECÍFICOS

4.2.1 Muestreo .Para verificar los requisitos específicos establecidos en la presente norma, se deben tomar al azar el número de rollos de la cantidad indicada en la segunda columna de la tabla 1, definida para un plan de muestreo simple, inspección reducida S-3 y un nivel aceptable de calidad NAC de 6.5 % .De cada rollo se deben tomar (3) tres metros de entretela no tejida de 52 gramos, para efectuar todos los ensayos. La entretela se debe tomar un metro después del comienzo del rollo.

Si el número de rollos defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote, Si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo, el lote se rechaza. TABLA N°1

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 aplicara un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones de la entrega inicial de acuerdo con lo indicado er la NTC-ISO-2859-1 (Actualización vigente).

ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 GRAMOS JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 04011 / INT – 00

Tabla No. 1. Plan De Muestreo Para Evaluar Requisitos Específicos

Tamaño del lote (Rollos)	Tamaño de la muestra (Rollos)	Número de Aceptación en AC	Número de Rechazo en Re
2 -150	2	0	1
151 - 500	3	0	2
501 - 3.200	5	1	2
3.201 - 35.000	8	2	3

4.2.2. Criterio de Aceptación o Rechazo para Evaluar Requisitos Específicos

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 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).

5. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1. CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES: La verificación de las dimensiones debe efectuarse con los instrumentos (reglas, micrómetros, nonios y demás) que posean la precisión y exactitud requeridas para las dimensiones a determinar.

5.2. DETERMINACIÓN DEL PESO. Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 2598 TEXTILES. METODOS DE ENSAYO PARA TELAS NO TEJIDAS. DETERMINACION DE LA MASA POR UNIDAD DE AREA.

5.3. DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE LAS FIBRAS . Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 1213, TEXTILES. ANÁLISIS CUALITATIVO DE LAS FIBRAS.

ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 GRAMOS JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 04011 / INT – 00

5.4 METODO DE INSPECCION:

Los métodos de inspecciór serán realizados por el Comité Técnico Evaluador, el cual debe tomar las cant dades establecidas según el plan de muestreo, (de acuerdo a lo establecido en el numeral 4.1. "Toma de Muestras y Criterio de Aceptación o Rechazo para Evaluar Requisitos Generales y Requisitos de Empaque y Rotulado. 4.2 Muestreo). Mediante inspección visual, así mismo el Comité Técnico Evaluac or 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 prc ceso de contratación.

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 5. 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 No. 4. PRUEBA TECNICA ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 GRAMOS.

N°	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA Y/O HERRAMIENTA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO ESPERADO
1.	OBSERVACION	VISUAL	Se selecciona el número de rollos o metros de forma aleatoria y mediante inspección visual, se verifica el cumplimiento del numeral 3.3 "Requisitos de empaque y rotulado".	El rollo no debe presentar defectos descritos en la presente ET. Debe tener el rotulo y el empaque especificado.
2.	MEDICIÓN	CINTA METRICA, MAQUINA MEDIDORA	S inspeccionado en la maquina revisadora y verificar el cumplimiento del numeral 3.1 requisitos generales.	Debe cumplir con las dimensiones descritas.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

3.	DESEMPEÑO	MAQUINA BORDADORA	Se corta una pieza de entretela no tejida de 52 gramos 40 x 40 cm, para proceder al montaje en la maquina bordadora se selecciona el diseño con el que se va a realizar la muestra. Se debe verificar que la maquina bordadora se encuentre calibrada al momento de la prueba de máquina 3. Con la muestra de entretela fusionada se ir el proceso de borda observando comportamiento de c una de las agujas intervienen en el bordad	1. No debe presentar vacíos al momento de realizar el bordado. 2. No debe presentar deshilamiento de la base del bordado.

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

6. APENDICE:

6.1 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.

En caso que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación esta debe ser consultada a la Oficina de Normas Técnicas Ministerio de Defensa

GTMD-0004 GUÍA TÉCNICA. EVALUACIÓN DE CONFORMIDAD PARA LOS PRODUCTOS DEL SECTOR DEFENSA.

NTC 2598 TEXTILES. METODOS DE ENSAYO PARA TELAS NO TEJIDAS. DETERMINACION DE LA MASA POR UNIDAD DE AREA.

NTC 1213 TEXTILES. ANÁLISIS CUALITATIVO DE LAS FIBRAS.

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.

6.2 ANTECEDENTES:

Se tomaron como guía las siguientes fuentes:

-GTMD 0004- GUIA TECNICA EVALUACION DE LA CONFORMIDAD PARA LOS PRODUCTOS DEL SECTOR DEFENSA.

- Ficha Técnica ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 gr JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01022/INT-1
- BOLETIN: N° 003, nuevo reglamento de VEXILOLOGIA, del 20 de noviembre del 2017.

7. ANEXOS:

7,1 NUMERO OTAN DE CATALOGO NOC

CÓDIGO MATERIAL	ELEMENTO	NOC	REFERENCIA
9101527	ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 gr	8305-80-0007322	ET-EJC-04011-INT-0

ESPACIO EN BLANCO

8. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	Se migra y se suspende la Ficha Técnica ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 gr JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01022/INT-1, dando cumplimiento a los lineamientos de la resolución No 8912 de 2018 unificando la denominación a Especificación Técnica, en razón a lo anterior el documento será suspendido y no podrá ser empleado a futuro en procesos de adquisición a partir de la firma de la presente Especificación Técnica.	19/07/ 2021

ESPACIO EN BLANCO