FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

PLASTICO EMBALAJE FIRM STRECH INDUSTRIAL

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01369 / INT-1



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

PLASTICO EMBALAJE FIRM STRECH INDUSTRIAL

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01369 / INT-1

CONTENIDO

Pág.

1. OBJETO 2
2. DEFINICIONES 2
3. DESCRIPCIÓN 3
4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS 5
5. NORMATIVIDAD APLICABLE 7
6. ANEXOS 8
7. CONTROL DE REVISIONES 8

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 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 PLASTICO EMBALAJE FIRM STRECH INDUSTRIAL		
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 Plástico embalaje firm strech industrial, utilizado como embalaje para los diferentes productos terminados de la planta de carpintería del Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas".

2. DEFINICIONES

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.
Ficha técnica: Documento que define las características requeridas de un producto y que es aplicada cuando no existe Norma Técnica del Ministerio de Defensa.
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 maquillas) que lo conforman
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.
Plástico Embalaje Firm Strech Industrial: Película de polietileno estirable y auto adherente, que se utiliza para los procesos de empaque y embalaje, de modo manual o automático con máquinas envolvedoras.
Producto terminado: Elemento fabricado y que se ha sometido a todas las etapas y procesos de producción necesarias para cumplir los requisitos técnicos

REVISADO

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

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.

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

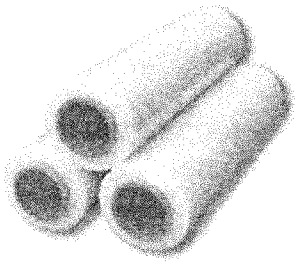
3.1 REQUISITOS GENERALES

El plástico embalaje firm stretch industrial debe ser elástico, flexible y no debe estar perforado, roto, ni presentar rasgaduras en su superficie. Esta superficie debe ser lisa y sus extremos no deben presentar recortes o deformaciones.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

El plástico de embalaje firm strech industrial debe cumplir con lo indicado en la Tabla No.1.

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

Características	Especificación	Foto
Composición	Polietileno	
Color	Cristal o Transparente	
Ancho mínimo (cm)	50	
Peso aprox. (kg)	2.50	
Nivel de elongación %	220	
Punzado	Resistencia máxima	
Calibre (mm)	0.08	
Longitud (m)	300	

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque Individual: El plástico embalaje firm strech industrial debe venir en rollos de 300 m con un centro de cartón sin topes, los centros de cartón deben ser resistentes y no deben deformarse para efectos de almacenamiento y transporte.

3.3.2 Empaque colectivo: Este se debe efectuar en cajas de cartón corrugado con capacidad de 6 rollos de empaque colectivo.

3.3.3 Rotulado:

Las cajas deberán llevar en una parte visible, un rótulo con la siguiente información:

- Nombre del proveedor o marca registrada
- País de Origen
- Peso neto
- Peso bruto
- Volumen
- Cantidad por caja colectiva
- Tipo de material
- Dimensiones
- Numero de contrato y año.
- Código SAP (9200766)

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

- Unidad de medida (metro)

Para efectos de almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de ASPC No.21, el elemento deberá tener un rótulo en las cajas de empaque colectivo, estos deberán ser centrados y cumplir lo estipulado en la FT.0133.DINTR/2008-**IDENTIFICACIÓN CODIGO DE BARRAS EJÉRCITO NACIONAL,** además de la siguiente información:

- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento

4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS

4.1 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN

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

4.1.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para condiciones generales, empaque y rotulado. Si el número de rollos defectuosos en la muestra es menor

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

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.

4.1.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA REQUISITOS ESPECÍFICOS

4.1.2.1 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

4.1.2.2. 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 o ET el lote no podrá ser empleado en la producción y para la evaluación

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

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).

4.2 PRUEBA TÉCNICA

El Plástico Embalaje firm strech industrial deberá someterse a los ensayos que se establecen en la Tabla 4. para cumplir con la presente Ficha Técnica.

Tabla 4. PRUEBA TÉCNICA PLÁSTICO EMBALAJE FIRM STRECH INDUSTRIAL

No	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA Y/O HERRAMIENTA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO ESPERADO
1	INSPECCION VISUAL Y DE MEDICION	CINTA MÉTRICA O FLEXOMETRO	Se toma la muestra según la indicada en la tabla No 2 "Plan De Muestreo Para Evaluar Condiciones Generales", de la Ficha Técnica vigente del Plástico Embalaje firm Strech Industrial, verificando el color, el ancho con una cinta métrica o flexómetro. Se verifica que no presente grietas o fisuras, rajaduras ni perforaciones.	*Que cumpla con un ancho de min 50 cm. Que el color sea cristal o transparente. *Que no presente ningún tipo de grieta o fisuras. *Que no tenga rajaduras ni perforaciones.
2	INSPECCION MANUAL	N.A	Se toma un producto al azar de carpintería (mesa de noche, cama, etc) se le hace un embalaje al producto.	*Se verifica que no se deforme ni se rasgue con el producto embalado.

NOTA. 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. NORMATIVIDAD APLICABLE.

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 esta 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 tomaron como guía las siguientes fuentes:
Guía Técnica Ministerio de Defensa GTMD-0004-A2
Ficha Técnica JELOG-DINTR-01369-A0 PLASTICO EMBALAJE FIRM STRECH INDUSTRIAL

7. CONTROL DE REVISIONES.

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
A0	Se hizo migración de la información de la Especificación Técnica PLASTICO EMBALAJE FIRM STRECH INDUSTRIAL – 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.	11-04-2016
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.	27-09-2016

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

ESPACIO EN BLANCO



ESPACIO EN BLANCO