FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

EMULSIÓN NEGRA

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01227/INT-1



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

EMULSIÓN NEGRA

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01227/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 10
7. CONTROL DE REVISIONES..... 10

Elaboró	Revisó	Aprobó
TS07. SANDRA MORENO TAVERA Analista de Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT TS18. CLEOTILDE BAEZ DAZA Coordinadora de Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT CT. LUIS SAID PEREZ ROJAS Oficial de Producción BAINT	MY. ALFONSO CAICEDO GOZÁLES Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas" (E) CT. JOSE DAVID MARTINEZ PEREZ Jefe de la DIETE	CR. BORIS BORMAN FONSECA REITA Jefe de Departamento de Logística del Ejército Nacional REVISADO BOFORE

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 los cuales debe someterse la emulsión negra, para ser utilizado como insumo en la planta de zapatería en el zapato charolado.

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 (FT):	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.

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

REVISADO BOFORE

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 ésta se considere válida. En caso contrario esa dimensión no cumple las especificaciones y tiene que ser rechazada.

2.1. APLICACIÓN

Para aplicar esta ficha técnica en procesos de adquisición, se debe especificar en los pliegos de condiciones respectivos los siguientes aspectos:

2.1.1. 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.

2.1.2. En caso de que la Fuerza requiera código de barras, ésta debe entregar la información correspondiente.

2.1.3. En caso de existir controversia entre el texto donde se describen las características del elemento y si existieren figuras, prevalecerá el texto.

2.1.4. 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.

3. DESCRIPCIÓN

3.1. REQUISITOS GENERALES

3.1.1. Los galones no deben estar abolladas, ni con filtraciones, ni soplados, ni con fisuras. Su tapa superior debe estar bien ajustada, no debe estar suelta, ni tener perforaciones.

La emulsión negra debe ser:

De apariencia natural

REVISADO BOFORE

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

Tacto suave y duradero
Resistencia a la flexión en plantas cantos y tacones de suelas
Debe dar uniformidad en plantas cantos y tacones de suelas
No debe manchar las suelas
Debe venir con carnauba y no debe ser inflamable

Que el secado sea rápido, y no descarche o se desprenda bajo fricción.
La emulsión negra debe dar un acabado muy suave, homogéneo, y su viscosidad que sea la adecuada para dar terminado mate de alto cubrimiento

Un producto acuoso para obtener terminados de alto brillo
Fecha de vencimiento (meses). No debe ser inferior de 12 meses
Tiempo de secado: Es de 10 a 15 minutos máximo. (Se recomienda que el proveedor suministre un producto de menos tiempo de secado a temperatura ambiente).

3.2. REQUISITOS ESPECÍFICOS

TABLA Nº1 REQUISITOS ESPECIFICOS

Características	Valores
Sustancia	Liquida de baja viscosidad
Color	negra
Presentación	galones
Tiempo de secado	10 a 15 min.
Brillo	Espontaneó al pulimentar
Contenidos de sólidos	Medio
Olor inoloro	

3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque

3.3.1.1. Empaque individual: Este elemento debe envasarse plástico de 1 galón (3.785 litros) para efectos de almacenamiento y transporte.

REVISADO BOFORE

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

3.3.2. Rotulado: Para efectos de almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de ASPC No.21, este elemento deberá tener un rotulo en cada caneca y cumplir lo estipulado en la FT.0133.DINTR/2008- **IDENTIFICACIÓN CODIGO DE BARRAS EJÉRCITO NACIONAL,** además de la siguiente información: **BARRAS EJÉRCITO NACIONAL,** además de la siguiente información:

-Nombre del producto
-Nombre del proveedor o marca registrada.
-Composición.
-Fecha de fabricación.
-País de origen.
-Fecha y número del contrato.
-Cantidad
-Recomendaciones de uso
-Recomendaciones de almacenamiento

Nota 1: Código SAP **9200780** – Litro (L) (1 galón equivale a 3.785 litros)

4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS

4.1. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÒN 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 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 la 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

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

REVISADO BOFORE

Tamaño del lote en número de (Galón)	Tamaño de la muestra (Galón)	Número de Aceptación en (Galón)AC	Número de Rechazo en (Galón)Re
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
1.201-3.200	20	5	6
3.201-10.000	32	6	7
10.001-35.000	50	8	9
35.001-150.000	80	10	11
150.001-500.000	125	10	11
500.001 ó más	200	10	12

NOTA 2: PARA LOS LOTES MENORES DE 51 GALONES (ELEMENTO QUE SE REQUIERA EVALUAR), 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, empaque y rotulado. Si el número de galones (litros) defectuosas 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 galones 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: Cada lote de materia prima, se debe extraer al azar un amuestra con el número de galones (litros) requeridas según las necesidades del laboratorio, para realizar los ensayos de acuerdo con la cantidad de resultados establecidos, en la tabla

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

REVISADO BOFORE

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

amaño del lote (Galón)	amaño de la muestra (Galón)	úmero de Aceptación (Galón)	úmero de Rechazo (Galón)
2 – 25	2	0	1
26 – 150	3	0	1
151 – 1.200	5	0	1
1.201 – 35.000	8	1	2
35.001 o más	13	2	3

4.1.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos. Si el número de galones (litros) defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptara el lote; si en número de galones 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).

4.2 MÈTODOS DE ENSAYO

Los que el laboratorio considere para evaluar los requisitos específicos de este elemento

4.2.1. PRUEBA TÉCNICA

ESPACIO EN BLANCO

REVISADO BOFORE

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

TABLA No. 4 PRÚEBA MÁQUINA

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
1	INSPECCIÓN TÉCNICA	VISUAL	**ETAPA PRE-CONTRACTUAL** El oferente debe presentar un ¼ de galón con el fin de verificarse la prueba de máquina. Y el empaque y rotulado **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: Con la presente ficha técnica, de acuerdo a lo establecido en el capitulo 3 "Descripción". Numeral 3.1. "Requisitos generales".	Se verifica que el empaque y rotulado este de acuerdo al numeral 3.3 requisitos de empaque y rotulado.

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

REVISADO BOFORE

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
			En la inspección visual se verifica el color. Se observa su presentación traspasando de un recipiente a otro. Se verifica la fecha de fabricación y fecha de vencimiento.	La fecha de vencimiento no sea inferior de 12 meses. El color debe ser negro Debe tener una presentación homogénea en el momento de aplicarse, no debe tener grumos. No debe presentar impurezas. Debe presentar un secado rápido, y no descarcharse, ni despegarse bajo fricción.
2	DISOLUCIÓN	MANUAL	Se aplica la emulsión negra sobre el orillo suela de **crupon**.	La emulsión de negra aplicada en el orillo de la suela debe presentar brillo uniforme no debe presentar burbujas, ni grumos.

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.

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

REVISADO BOFORE

NTC- ISO 2859-1 Primera Actualización.

Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable 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:

- GUIA TÉCNICA MINISTERIO DE DEFENSA GTMD-0004 A2

- Ficha Técnica EMULSIÓN NEGRA JELOG-DINTR-01227 A0

7. CONTROL DE REVISION

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	Se hizo migración de la información de la Especificación Técnica EMULSION NEGRA-A0, al formato de Ficha Técnica **EMULSIÓN NEGRA JELOG-DINTR-01227,** 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.	04/04/2016
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.	25/11/2016

REVISADO BOFORE

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