FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

VAQUETA NATURAL PARA FORRO

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT – 01264/ INT-1



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

VAQUETA NATURAL PARA FORRO

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT – 01264/ INT-1

CONTENIDO

Pág.

1. OBJETO:.....2
2. DEFINICIONES:.....2
3. DESCRIPCIÓN: 5
4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS: 6
5. NORMATIVIDAD APLICABLE 11
6. ANEXOS.....11
7. CONTROL DE REVISIONES.....12

Elaboró	Revisó	Aprobó
TSD1. SANDRA MORENO TAVERA Analista de Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT TS18. CLEOTILDE BAEZ DAZA Coordinadora de Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT CT. MARIO ALBERTO SIERRA ZAMBRANO Oficial de Producción BAINT(E) BAINT	TC. ALVARO ANDRÉS CALDERÓN POLANÍA Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas" TC. GUSTAVO ADOLFO BELTRAN Director Estructuración Técnica del Ejército Nacional	CR. BORIS BORMAN FONSECA REITA Jefe de Departamento de Logística 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 los cuales se debe someter la Vaqueta natural para forro usando para la elaboración del forro del zapato charol y la bota alta, que será empleado elaborado en la planta de vulcanizado del Batallón de Intendencia No.1 "Las Juanas

2. DEFINICIONES

2.1 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.
Absorción:	Retención por una sustancia de las moléculas de otra en estado líquido o gaseosos
Corte:	Conjunto constituido por la capellada, la caña, la talonera o tira de refuerzo, el fuelle, el forro, la puntera y el contrafuerte.
Charol:	Acabado de alto brillo en poliuretano que se aplica sobre el cuero.
Cuero Hidrofugado:	Cuero que ha sido tratado en todo su espesor con sustancias impermeabilizantes que le permiten tener un alto grado de resistencia a la absorción del agua.
Curado:	Proceso en el cual el rayón y la herida de garrapata han cicatrizado, no presenta profundidad ni nuches.

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

REVISADO

Curtido:	Tratamiento que se da a la piel animal para convertirla en cuero.
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.
Forro.	Elemento que cubre interiormente el corte, en forma total.
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 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.

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

REVISADO

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.

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.

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

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

3.1.1. La vaqueta natural para forro no debe presentar marcas, rayones, manchas, panelera, venas y/o cicatrices o agujeros de manera muy visible su color debe ser homogéneo. La vaqueta debe ser recurtida (Cromo formiato).

3.2. REQUISITOS ESPECIFICOS

3.2.1. La vaqueta natural para forro debe cumplir con los requisitos indicados en la Tabla No. 1. Cuando se verifique según los establecido en los numerales, a continuación.

3.2.2. La determinación del calibre del cuero será evaluada de acuerdo al numeral 4.2.1

TABLA No. 1. REQUISITOS ESPECÍFICOS

Características	Valores
Color	Habano natural
Curtido	Mineral, vegetal y/o mixto
Contenido de grasas % Min.	3%
Calibre	0.6 mm a 0.8 mm
Presentación Min.	Pieles de 170 dm^2

3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque:

3.3.1.1. Empaque Colectivo: El cuero objeto de esta ficha técnica, se debe enrollar en si mismo en cantidades de 5 pieles, estas deben ser empacadas en bolsas tubulares de polietileno negro con un espesor mínimo de 0.07 mm, estas deben de traer perforaciones en toda la bolsa para que el cuero ventile. Uno de los extremos de la bolsa debe ser sellado y el otro anudado mediante un accesorio

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

tipo abrazadera que asegure la fácil apertura y cerrado de la bolsa, para que no se vean afectadas las propiedades del cuero durante su almacenamiento y transporte.

3.3.2. Rotulado: Para efectos de almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de ASPC No.21, el cuero deberá tener un rotulo en cada bolsa y cumplir con lo estipulado en la FT.0133.DINTR/2008-**IDENTIFICACIÓN CODIGO DE BARRAS EJÉRCITO NACIONAL numeral 3.2.2. Empaque colectivo (Sub-empaques),** además de 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

- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento

Nota 3: El rótulo debe ir rodeando la bolsa tubular en el centro y otro en el centro de la base.

Nota 4: Código SAP **9190062**- Unidad de Medida: Decímetros Cuadrados(DM^2)

4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS

4. 1 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN 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 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

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

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 (Rollos)	Tamaño de la muestra (Rollos)	Número de Aceptación en AC	Número de Rechazo en Re
3-25	3	0	1
26-90	5	1	2
91-150	8	1	2
151-280	13	2	3
281-500	20	3	4
501-1.200	32	5	6
1.201-3.200	50	7	8
3.201 – 10.000	80	10	11
10.001 – 35.000	125	14	15
35.001 o más	200	21	22

4.1.1.2. Criterio de aceptación o rechazo para condiciones generales, empaque y rotulado. Si el número de rollos 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 rollos defectuosas 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 pieles requeridas según las necesidades del

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

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-004 (Actualización vigente).

Tabla No. 3. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS

Tamaño del lote en (Piles)	Tamaño de la muestra (Pieles)	Número de Aceptación AC	Número de Rechazo en Re
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
50.001 ó más	20	3	4

4.1.2.2. Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos. Si el número de pieles defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptara el lote; si en número de pieles defectuosas 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. METODOS DE ENSAYO.

4.2.1.DETERMINACIÓN DEL CALIBRE DEL CUERO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma NTC 1077 "Cuero. Determinación del espesor".

4.3 PRUEBA TECNICA

Esta prueba se realiza en la Planta de Zapatería, así:

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

REVISADO

TABLA No. 4 PRÚEBA TÉCNICA

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
1	INSPECCIÓN TÉCNICA	VISUAL	**ETAPA PRE-CONTRACTUAL** El oferente debe presentar una bolsa que contenga 2 pieles, con el fin de verificarse la prueba de máquina. **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 FICHA TÉCNICA VAQUETA NATURAL PARA FORRO **JEMPP-CEDE4-DIETE-FT – 01264/ INT-1**	No debe presentar orificios, estrías, ni rasgaduras, además no debe perder su consistencia y al ser tensionado no debe presentar ningún defecto como maquillaje, debe mantener su flexibilidad y no debe presentar acartonamiento

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

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
			capitulo 3 "Descripción". numeral 3.1. "Requisitos Generales".	durante el proceso.
			-Se miden los defectos con la plantilla de acuerdo a la NTC 2217 clasificación por defectos	Su textura no debe mostrar deterioro al exponerse al proceso, su brillo debe ser uniforme y debe mostrar buena fijación en las pruebas.
		SECCIÓN DE TROQUEL MAQUINA DE POSTE	-El operario toma una piel de cuero efectuar la evaluación de la materia prima, en la cual se verifica que no tenga defectos como nuches, vagas, marcas en el cuero, estrías, agujeros. Y que la piel no este arrugada. -Se verifica que la piel no venga sin marcas y que su color sea homogéneo.	No debe presentar deformación y debe mantener su firmeza terminado en todo el proceso. Debe cumplir la sumatoria de defectos de la NTC 2217 clasificación por defectos.
		PINZAS DE MONTAJE	-Se pasa a las maquinas Troqueladoras Fippi -Se extiende la piel sobre el banco y el troquelador corta, las	-La vaqueta natural para forro no se debe rasgar, partir, pelar ni presentar ningún defecto, este debe tener buen transporte en la maquina, no se

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

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
			piezas. - Se cosen las piezas para armar el corte. -Se monta el corte de charol en la horma por medio de las pinzas.	deforme y no se rompa. -La vaqueta natural para forro no se debe rasgar, partir, pelar ni presentar ningún defecto, este debe tener buen transporte en la maquina, no se deforme y no se rompa.

5. NORMATIVIDAD APLICABLE

Para la aplicación de las siguientes normar debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.

NTC 1077, NTC 2599, ASTM 3767 DETERMINACIÓN DEL ESPESOR.

NTC- ISO 2859-1PRIMERA 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.

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 VAQUETA NATURAL PARA FORRO JELOG-DINTR-01264 A0
- ALMACÉN DE MATERIA PRIMA – EMPAQUE Y ROTULADO.

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

7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
A0	Se hizo migración de la información de la Especificación Técnica VAQUETA NATURAL PARA FORRO-A6, al formato de Ficha Técnica VAQUETA NATURAL PARA FORRO JELOG-DINTR-01264 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

ESPACIO EN BLANCO

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

ESPACIO EN BLANCO
ESPACIO EN BLANCO
ESPACIO EN BLANCO
REVISADO