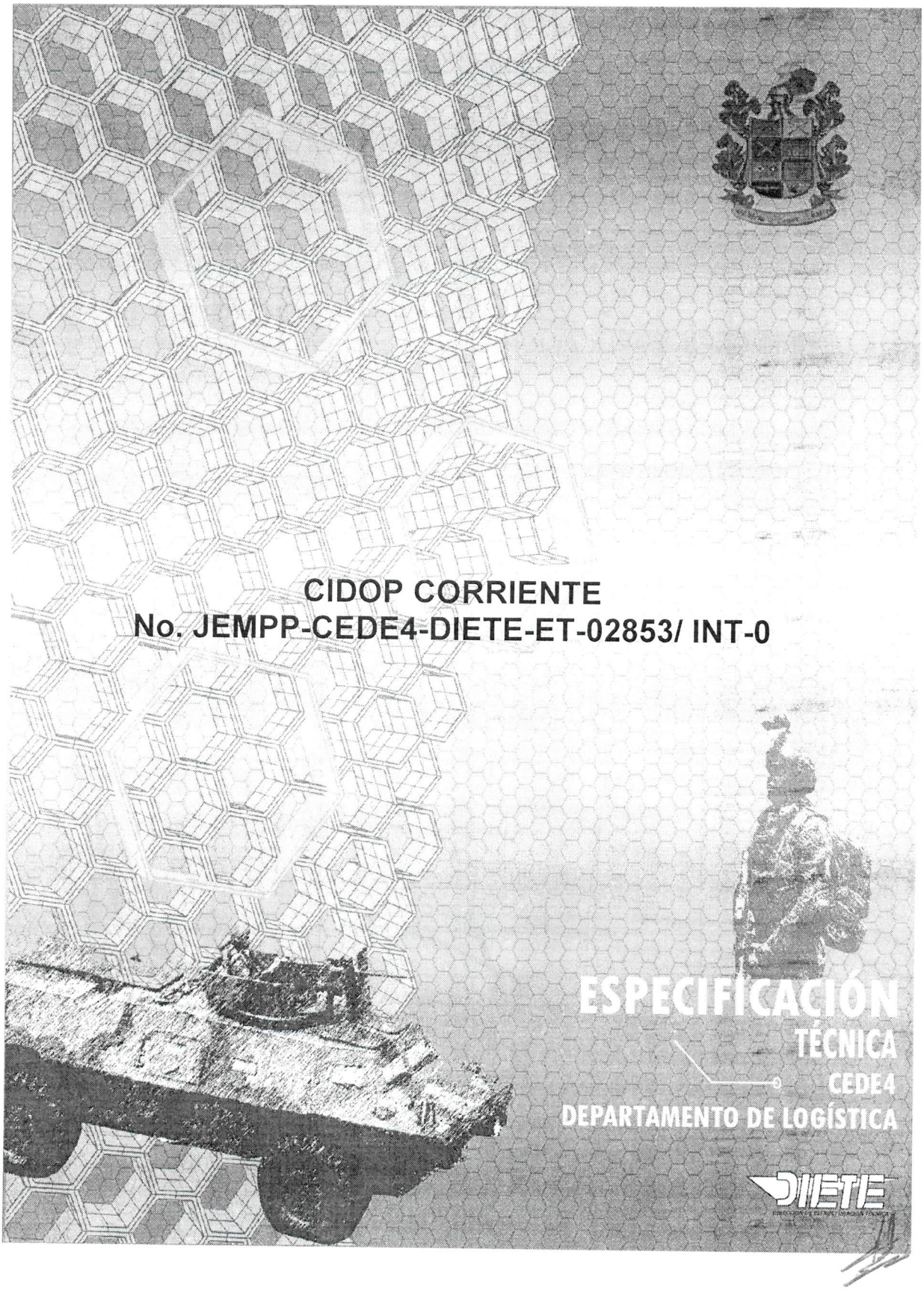


CIDOP CORRIENTE
No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02853/ INT-0

ESPECIFICACIÓN
TÉCNICA
CEDE4
DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA

DIETE

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

CONTENIDO

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

Elaboró	Revisó	Aprobó
TO. DIANA CAROLINA PARRA MORENO Patronista DID	**OPS. ING JUAN E. DAVID GRACIANO** Asesor de Diseño y Estructuración Técnica DIETE	**CR. JUAN MAURICIO ALVAREZ SARMIENTO** Jefe Departamento de Logística
TO. LUZ MIRIAM RODRIGUEZ ORJUELA Analista DID	**SS. OSCAR IVAN GRANADOS PRADA** Suboficial de Diseño e Innovación DIETE	
TO: CARLOS IVAN JIMENEZ BAQUERO Coordinador de Diseño	**SV. LUIS EDUARDO GALINDO MELO** Suboficial de Calidad de Bienes DIETE	
MY. DUBERNEY ALVAREZ POSSO Oficial de Operaciones Logísticas BAINT	**TC. CARLOS ANDRES CORTES CHAVES** Director de Estructuración Técnica DIETE	
	TC. JULIO CESAR RAMIREZ NIETO Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas"	

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

1. OBJETO:

La presente Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos, ensayos y características que debe cumplir el CIDOP CORRIENTE, que será empleado como materia prima en la elaboración de los uniformes en el Batallón de Intendencia N°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 APLICACIÓN:

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.
Cidop:	Entretela fucionable de poliéster, algodón.
Empate:	Unión o empalme de dos piezas de tela que hacen parte de un mismo rollo.
Especificación técnica (ET):	Documento que define las características requeridas de un producto y que es aplicada cuando no existe Norma Técnica del Ministerio de Defensa
Fusionado:	Procedimiento que consiste en unir mediante temperatura y presión, una entretela, técnicamente elaborada e impregnada con una resina termoplástica a la tela en diferentes partes, dándole la característica de planchado permanente.
Guías Técnicas del Ministerio de Defensa Nacional (GTMD)	Documento Técnico Normativo que proporciona lineamientos para situaciones recurrentes relacionadas con las adquisiciones de material y equipo, pueden referirse a metodologías, procedimientos, aspectos de forma y estructura de documentos, entre otros.
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.
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.

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

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
Muestra de referencia	Elemento testigo suministrado y aprobado por la entidad contratante que cumple con las características y requisitos establecidos en la presente Especificación Técnica, para efectos de comparación, medición de diferencia de color, evaluación y aceptación o rechazo de los lotes correspondientes, en caso de ser requerido.
Orillo:	Borde longitudinal de un tejido con una densidad igual o mayor que la de éste
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
Tela:	Es una estructura estable y resistente, resultante del entrecruzamiento de múltiples hilos o filamentos, manufacturados naturales o sintéticos, compuesta por urdimbre y trama cuyo aspecto y presentación final puede varias en función del ligamento empleado, de la materia prima, del calibre de los hilos y del tipo de acabado conferido.
Trama:	Serie de hilazas entretejidas con la urdimbre que van de orillo a orillo y en sentido transversal a la longitud del tejido
Urdimbre:	Hilazas a lo largo de una tela colocadas paralelas a los orillos
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.

Siglas: Las siglas que aparecen a continuación tienen el siguiente significado y así deben ser interpretadas.

NTC Norma Técnica Colombiana
ISO International Standard Organización
GTMD: Guía Técnica Ministerio de Defensa

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

± El signo más/menos (±) es un símbolo matemático que se emplea a menudo para indicar la precisión de una aproximación, indica todo un intervalo de valores que puede tomar una lectura.

%: El porcentaje es un símbolo matemático, que representa una cantidad dada como una fracción en 100 partes iguales.

2.2. APLICACIÓN

Para aplicar esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, se debe puntualizar en los pliegos de condiciones respectivos los siguientes aspectos:

2.2.1. La Fuerza debe establecer en el pliego de condiciones el color cidop, así como las cantidades a adquirir de acuerdo a lo indicado en la tabla 1.

2.2.2. En caso de establecerse condiciones de empaque y rotulado diferentes a lo descrito en esta Especificación Técnica, éstas deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

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 referencia para efectos de verificación, color, diseño y acabados, si así lo requiere.

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

2.2.6. Para la verificación del cumplimiento de los requisitos específicos de la presente Especificación Técnica, se debe realizar de acuerdo con lo indicado 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.

2.2.7. Se aclara que el contratista debe asumir los costos que generen por la realización de los ensayos.

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

3. REQUISITOS

3.1. REQUISITOS GENERALES:

Para efectos de la presente especificación técnica el CIDOP CORRIENTE, debe cumplir con los siguientes requisitos

3.1.1 Debe ser uniforme en el color y en el acabado del Cidop corriente debe ser rígido debe presentar solidez en el color al tener diferentes procesos de lavado, planchado y secado.

3.1.2 No debe tener rotos, grietas, manchas, suciedad, hongos o imperfectos.

3.1.3 El color del Cidop corriente debe ser crudo, con acabado rígido

3.1.4 Debe tener un Ancho mínimo útil sin incluir orillos 150 centímetros

3.1.5 Los rollos de tela deben contener un mínimo de 100 metros de longitud con máximo un empate. La distancia entre empates debe ser mínimo 15 m, los empates deben venir en un mismo tono. Las uniones de empate deben ser cosidas con hilo blanco o marcadas con hilo de otro color en el orillo.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 El Cidop corriente debe cumplir con lo indicado en la Tabla No. 1.

TABLA No. 1. REQUISITOS ESPECÍFICOS

REQUISITO	VALORES	NUMERAL
Ancho	160 **± 3**	5.2
Peso gr/m^2	138 ± 10 %	5.3
Composición	77% Algodón 23% poliéster	5.4
Encogimiento longitud paquetes sin lavar max.	-10	5.5

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque individual: Debe venir enrollada en centros de cartón que no afecten las propiedades de la tela y deben tener un diámetro interno de 40 a 50 mm con terminales (topes) plásticos, los centros de cartón deben ser resistentes,

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

que no se deformen, para efecto de almacenamiento y transporte. Las telas se deben empacar en bolsas tubulares de polietileno negro, con un espesor de mínimo 0,003 mm, uno de los extremos de la bolsa ser sellado y el otro extremo anudado mediante una accesorio tipo abrazadera que asegure la fácil apertura y cerrado de la bolsa.

3.3.2 Rotulado. 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 visible en cada bolsa, los cuales deberán cumplir lo estipulado en el boletín SILOG 5-A1 y A2, además de la siguiente información.

- Nombre del producto.
- Composición de la tela en porcentaje
- Color del Cidop Corriente
- Longitud de la pieza o rollo en metros
- Referencia la presente especificación técnica.
- Ancho útil.
- País de origen.
- Peso Neto
- Peso Bruto
- Unidad de medida
- Fecha de fabricación.
- Número y año del contrato
- Unidad de medida
- Recomendaciones de uso por el fabricante
- Recomendaciones de almacenamiento
- Código Material. 9100052- CIDOP CORRIENTE

NOTA 1: 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 MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO:

4.1. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISTOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

4.1.1. Muestreo: Sobre cada rollo de la tela se debe efectuar una inspección visual para verificar si el elemento cumple los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado descritos en esta especificación técnica. De cada lote se debe extraer al azar el número de rollos de materia prima indicado en la Tabla No.2,

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

establecido para un plan de muestreo simple, inspección General I y y un Nivel Aceptable de Calidad(NAC) de 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (actualización vigente).

TABLA N°2 PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR CONDICIONES GENERALES DE EMPAQUE Y ROTULADO.

TAMAÑO DEL LOTE (Rollos)	TAMAÑO DE LA MUESTRA (Rollos)	NÚMERO DE ACEPTACIÓN	NÚMERO DE RECHAZO
2 - 8	2	0	1
9 - 15	3	0	1
16 - 25	5	1	2
26 – 50	8	1	2
51 – 90	13	2	3
91 – 150	20	3	4
151 – 280	32	5	6
281 – 500	50	7	8
501 – 1 200	80	10	11
1 201 – 3 200	125	14	15
3 201 – 10 000	200	21	22
10 001 – 35 000	315	21	22

4.1.2 Criterios de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de 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 con los requisitos específicos. Si el número de rollos defectuosos es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, en la GTMD-0004 (actualización vigente). Cuando se efectué 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, actualización vigente.

4.1.3 Asignación de Puntos de Demerito.

- Por defectos de 8 cm o menos en cualquier dirección. Un (01) punto.
- Por defectos entre 8 cm y 15 cm en cualquier dirección. Dos (2) puntos.
- Por defectos entre 15 cm y 23 cm en cualquier dirección. Tres (3) puntos.
- Por defectos que excedan de 23 cm cuatro (4) puntos.

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

Para cada uno de los siguientes defectos se califican cuatro (04) puntos por cada metro en el cual ocurra:

- Olor o aroma objetable.
- Tela entalegada o con surcado desigual u ondeado.
- Ancho de la tela menor a lo especificado.
- Orillos flojos o apretados.
- Falta de limpieza.
- Presencia notoria de hilachas o pelusas en la muestra.
- Carreteras. Falta de uno o dos hilos de trama.
- Motas. Concentración de pequeños nudos o enredos de fibras.
- Marcas. Identificaciones, leyendas o señales con tiza o crayola que no alcanzan a desaparecer en el proceso de acabado.
- Rotos. Se considera roto "cuando dos o más hilos aparecen reventados en el mismo sitio. Cada Roto se penaliza con cuatro (4) puntos siempre que mida más de un centímetro.
- Llagas. Secciones de tejido donde los hilos no están entrelazados por cada llaga se finaliza con cuatro (4) puntos.
- Arrugas. Pliegues muy acentuados ocurridos durante el proceso de acabado.
- Moño. Pequeño crespo o argolla de hilo que se forma en la tela.
- Apresto no uniforme. Diferencia de rigidez o suavidad a lo ancho y largo de la tela.

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

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos específicos en la presente Especificación Técnica, de cada lote de materia prima, se debe extraer al azar una muestra del número de rollos según la tabla 3, de los cuales se tomaran las muestras para realizar los ensayos según las necesidades del laboratorio Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple para inspección reducida, Nivel de inspección S-3 y NAC del 6,5% de acuerdo a la GTMD-0004 (Actualización vigente).

TABLA 3.PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECIFICOS.

TAMAÑO DEL LOTE (UNIDAD)	TAMAÑO DE LA MUESTRA (UNIDAD)	NÚMERO DE ACEPTACIÓN	NÚMERO DE RECHAZO

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

2 - 150	2	0	1
151 - 500	3	1	2
501 - 3200	5	1	2
3201 – 35000	8	2	3
35001 – 500 000	13	3	4
500 001 o más	20	5	6

Nota 2. De cada unidad de muestra (pieza o rollo), se deberá tomar la cantidad de tela necesaria para efectuar todos los ensayos requeridos en la verificación de los requisitos establecidos. La muestra se tomará mínimo a un (1) metro después del comienzo del rollo.

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 aceptará el lote; si en número de rollos defectuosos es mayor o igual al número de rechazo, se rechazará 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).

5. MÉTODOS DE ENSAYO

5.1. DETERMINACION DE LAS DIMENSIONES
La verificación debe realizarse mediante inspección visual. Si es solicitado, se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y elemento a medir.

5.2. DETERMINACIÓN DEL ANCHO DE LA TELA
Se efectúa de acuerdo a lo indicado en la NTC 228.

5.3. DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA
Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 230 método 5.

5.4 COMPOSICIÓN DEL MATERIAL
Se efectúa de acuerdo a lo indicado en la NTC 481-1.

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

5.5. DETERMINACIÓN DE LA LONGITUD DE LA TELA

Se efectúa de acuerdo a lo indicado en la NTC 227, opción C.

5.6. 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. "Toma de Muestras y Criterio de Aceptación o Rechazo para Evaluar Requisitos Generales y Requisitos de Empaque y Rotulado. 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 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 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 METODOS DE INSPECCIÓN DEL CIDOP CORRIENTE

No-	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA Y/O HERRAMIENTA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO REQUERIDO
1.	OBSERVACIÓN	VISUAL	El comité evaluador, tomará una muestra de acuerdo al capítulo 4 "Planes de muestreo y criterio de aceptación o rechazo" numeral 4.1. "Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado". Se selecciona un rollo de forma aleatoria y mediante inspección visual, se verifica el	Debe estar exento de defectos en el tejido, según clasificación defectos numeral 4.2.3. No debe presentar elongaciones, encogimiento. No debe presentar Orillos flojos, apretados o con surcado desigual u hondeado. Debe ser uniforme

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

			cumplimiento del numeral 3 requisitos generales y 3.3 "Requisitos de empaque y rotulado".	en el color y en su longitud. D debe cumplir con los requerimientos del dela especificación técnica
2.	MEDICIÓN	CINTA MÉTRICA U OTRO INSTRUMENTO DE MEDICIÓN	Se verifican las dimensiones, ancho útil, metraje total del rollo, empate.	Debe cumplir con el mínimo ancho requerido, metraje y empate permitido.
3.	DESEMPEÑO	MÁQUINA LECTRA (corte)	Se procede a extender el papel kraft sobre la mesa, para luego tender encima de esté, el Cidop corriente. Se coloca un trazo, previamente seleccionado encima de la capa de Cidop y se cortan las piezas en la máquina.	Los gránulos de resina adherente no debe prestar desprendimiento , no deben presentar partes sin los gránulos de resina. Debe presentar deslizamiento en el tendido.
		MÁQUINA FUSIONADORA	Se verifica la temperatura promedio, para la banda de arriba es de 148°C y para la banda de abajo es de 155°C. Se toman las piezas cortadas de Cidop corriente refuerzos de pecho y se sobreponen en una pieza de paño fusionada y se asegura con una	Se debe adherir a la tela. Las piezas deben mantener la fijación No se deben desprender las piezas o formar burbujas, pliegues u otros defectos

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

			pieza de Cidop fisionable y pasan verticalmente las piezas para que sean fusionadas.	

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.

GTMD-0004	Guía técnica. Evaluación de la conformidad para los productos del Sector Defensa.
NTC- ISO 2859-1	Procedimientos de muestreo par inspección por atributos. Parte 1, planes de muestreo determinados por el nivel de calidad (NAC) para inspección lote a lote.
NTC 227	Textiles. Determinación de la longitud de tejidos planos.
NTC 228	Textiles. Determinación del ancho de las telas
NTC 230	Textiles. Determinación de la masa por unidad de área (peso) de tela.
NTC 481-3	Textiles. Análisis cuantitativo de fibras. Parte tres: basada en la norma ASTM D629
NTC 481-1	Textil análisis cuantitativo de fibra

6.2 ANTECEDENTES

Se tomaron como guía las siguientes fuentes de información:

-. GTMD-0004, Guía técnica. Evaluación de la conformidad para los productos del Sector Defensa
-. Ficha Técnica CIDOP CORRIENTE- JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01155/ INT-1

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

7. ANEXOS

7.1 NUMERO OTAN CATALOGO NOC

CÓDIGO MATERIAL	ELEMENTO	NOC
9100051	CIDOP CORRIENTE CRUDO 160CM ANCHO	

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 en la Resolución número 8912 de 2018. Se crea la Especificación Técnica del CIDOP CORRIENTE, para ejercer un mayor control sobre la información del documento. -. Es importante tener en cuenta que las Ficha Técnicas mencionadas anteriormente, serán suspendidas y no podrán ser empleadas a futuro en procesos de adquisición a partir de la firma de la presente Especificación Técnica. Ficha Técnica CIDOP CORRIENTE- JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01155/ INT-1 La presente ET se envía con oficio No. 2020692003321900 de fecha 7 de mayo de 2020 para su creación o actualización.	24/02/2021

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