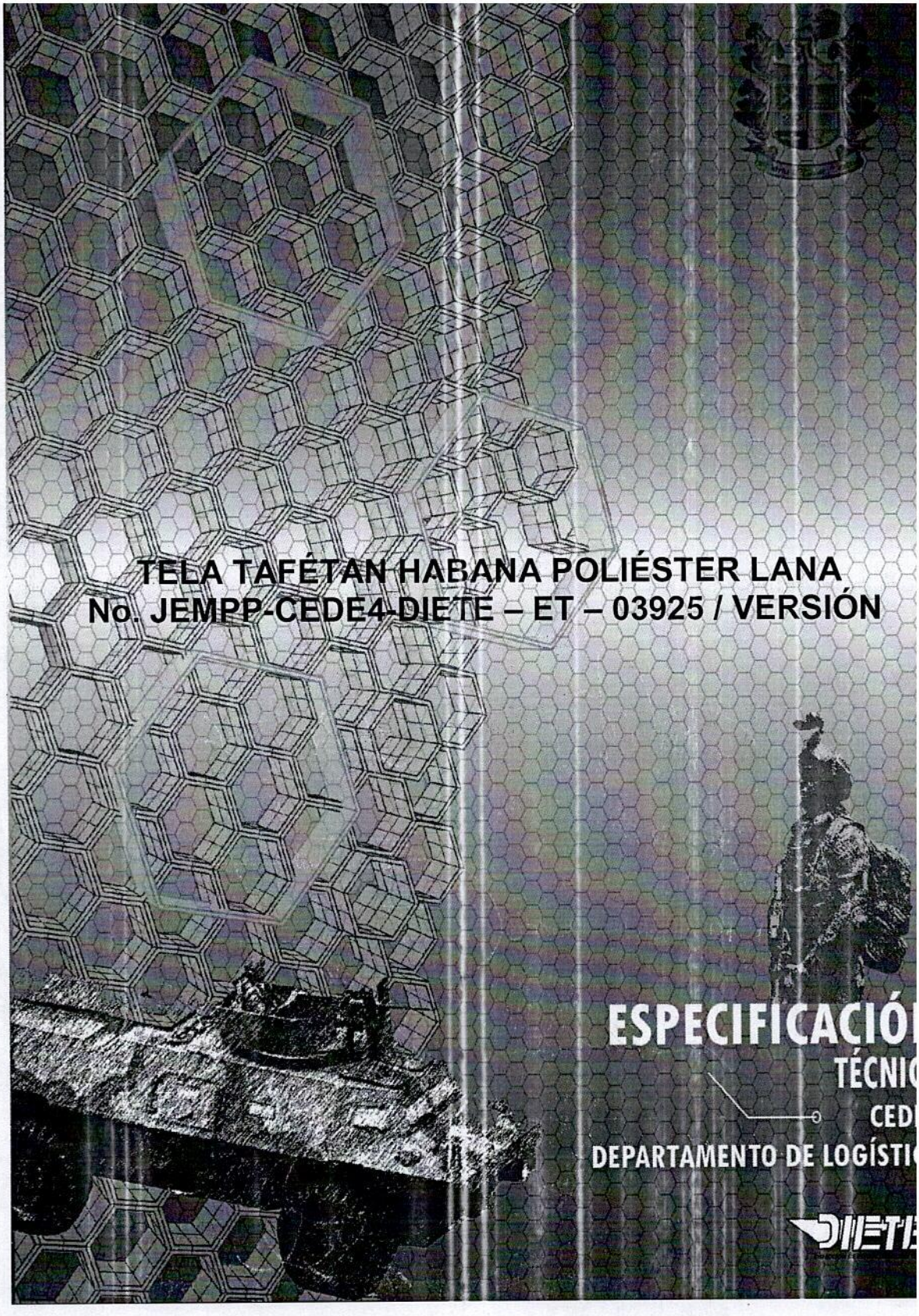

TELA TAFETAN HABANA POLIÉSTER LANA
No. JEMPP-CEDE4-DIETE – ET – 03925 / VERSIÓN
ESPECIFICACIÓ
TÉCNIC
CED
DEPARTAMENTO DE LOGÍSTI
DIETE

TELA TAFETAN HABANA POLIÉSTER LANA - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET–03925/INT–00

CONTENIDO

1. OBJETO..... 3
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN..... 3
3. REQUISITOS..... 7
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO..... 9
5. METODOS DE ENSAYO..... 13
6. APENDICE..... 17
7. ANEXOS..... 19
8. CONTROL DE REVISIONES..... 19

Elaboró	Revisó	Aprobó
TO. DIANA CAROLINA PARRA MORENO Patronista DID **TO. LUZ MIRIAM RODRIGUEZ ORJUELA** Analista DID **TO. MAYRA ALEJANDRA MENDEZ RODIGUEZ** Inspector de Calidad BAINT **TO. ERIKA PALLARES CARRASCAL** Ingeniera BAINT **TO. CARLOS IVAN JIMENEZ BAQUERO** Coordinador DID **MY. DUBERNEY ALVAREZ POSSO** Oficial de operaciones Logísticas	**PS. ING. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO** Asesor de diseño e Innovación DIETE **SV. LUIS EDUARDO GALINDO MELO** Suboficial Seguimiento Calidad de Bienes de Intendencia DIETE **CT. ALEJANDRO ORJUELA LOPEZ** Oficial de Diseño e Innovación Técnica DIETE **TC. CARLOS ANDRES CORTES CHAVES** Director de Estructuración Técnica del Ejército **TC. JULIO CESAR RAMIREZ NIETO** Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas"	**CR. JUAN MAURICIO ALVAREZ SARMIENT** Jefe de Departamento d Logística del Ejército DIETE

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

1. OBJETO:

La presente Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos, ensayos y características que debe cumplir la TELA TAFETÁN HABANA POLIÉSTER LANA empleada como materia prima en la elaboración de 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

Dihidrico	Compuesto o sustancia química que contiene dob cantidad exacta de hidrogeno y que puede aludir al agua se puede combinar con el oxígeno o también de otr materiales semejantes.
Empate	Unión o empalme de dos pizas de tela que hacen parte un mismo rollo.
Especificación Técnica (ET)	Documento que define las características requeridas de producto y que es aplicada cuando no existe Norr Técnica del Ministerio de Defensa.
Frictómetro	Es un método de ensayo diseñado para determinar cantidad de color que se transfiere desde la superficie los materiales textiles coloreados a otras superficies, p medio de frotación.
Guías Técnicas del Ministerio de Defensa Nacional (GTMD)	Documento Técnico Normativo que proporcio lineamientos para situaciones recurrentes relacionadas c las adquisiciones de material y equipo, pueden referirse metodologías, procedimientos, aspectos de forma estructura de documentos, entre otros.
Lana	Pelo suave y rizado de algunos animales ovinos.
Lote	Conjunto de elementos con características similares o q se fabrican bajo condiciones de producción uniforme, q se someten a inspección como un conjunto unitario.
	Cantidad determinada de elementos de característic similares y fabricadas en una o varias plantas ba

Lote de Entrega	condiciones de producción uniformes, puesta a disposi de la entidad contratante para ser sometida a inspec como uno o varios conjuntos dependiendo del númer orígenes productivos (plantas-maquilas) que lo conform
Materia prima	Producto no elaborado que se incorpora en la primera del proceso de producción para su posterior transforma o componente del producto terminado antes de confeccionado o incorporado al producto terminado qu requiere elaborar.
Muestra	Cantidad especificada de elementos extraídos de un que sirve para obtener la información necesaria que per apreciar una o más características de él.
Muestra de referencia	Elemento testigo suministrado y aprobado por la enti contratante que cumple con las características y requis establecidos en la presente Especificación Técnica, efectos de comparación, medición de diferencia de c evaluación y aceptación o rechazo de los l correspondientes, en caso de ser requerido.
Norma Técnica del Ministerio de Defensa Nacional (NTMD)	Documento Técnico Normativo, que proporciona reg directrices o características para un uso común y recurre en las adquisiciones de material y equipo para estandarización. Estos documentos pueden in prescripciones sobre requisitos, métodos de ensayo, pla de muestreo, terminología, símbolos, embalaje, marcad etiquetado.
Orillo	Borde longitudinal de un tejido con una densidad igua mayor que la de éste.
Percloroetileno	Es un líquido incoloro, no inflamable, pesado y con un parecido al éter. Usado como disolvente en limpieza textiles y metales.
Pieza o rollo	Término usado para designar determinada longitud de de cualquier ancho, tal cual se origina de un lote.
Poliéster	Fibra manufacturada en la cual la sustancia que forma fibra es cualquier polímero sintético de cadena larga c composición por peso tiene por lo menos 85% de un és de alcohol dihidrico y ácido Terefálico.
Producto terminado	Elemento fabricado y que se ha sometido a todas etapas y procesos de producción necesarias para cum los requisitos técnicos establecidos por la entic

	contratante.
Tafetán	es un tejido de seda, formado de un cruzamiento de hil pares de la urdimbre por un hilo de la trama y cruzamiento de hilos impares de la urdimbre por otro h asimismo de la trama. El consumo del tafetán es grand sobre todo en negro, y sus aplicaciones en colores s muchísimas
Tela	Es una estructura estable y resistente, resultante c entrecruzamiento de múltiples hilos o filamento manufacturados naturales o sintéticos, compuesta p urdimbre y trama cuyo aspecto y presentación final pued ser varias en función dl ligamento empleado, de la mate prima, del calibre de los hilos y del tipo de acaba conferido.
Tejido plano	Término genérico (derivado del latín *texere,* 'tejer') aplica a las telas tejidas, pero que hoy se utiliza también pa filamentos, hilazas e hilos sintéticos, así como para l materiales tejidos, hilados, filtrados, acolchados, trenzad adheridos, anudados o bordados que se fabrican a partir los mismos. También se usa para referirse a telas no tejid producidas mediante la unión mecánica o química de fibra
Tereftálico	El ácido tereftálico se usa principalmente como precurs del poliéster PET, usado para hacer recubrimientos botellas de plástico.
Textil	Término genérico (derivado del latín *texere,* 'tejer') aplica a las telas tejidas, pero que hoy se utiliza también pa filamentos, hilazas e hilos sintéticos, así como para l materiales tejidos, hilados, filtrados, acolchados, trenzad adheridos, anudados o bordados que se fabrican a partir los mismos. También se usa para referirse a telas no tejid producidas mediante la unión mecánica o química de fibra
Tolerancia	Diferencia de medidas permitidas en una dimensió Consiste en una medida máxima y otra mínima entre l que se tiene que encontrar la medida realizada para q ésta se considere válida. En caso contrario esa dimensi no cumple las especificaciones y tiene que ser rechazada.
Trama	Serie de hilazas entretejidas con la urdimbre que van orillo a orillo y en sentido transversal a la longitud del tejid
Urdimbre	Serie de hilazas entretejidas con la urdimbre que van orillo a orillo y en sentido transversal a la longitud del tejid

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

-. **±** 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 las cantidades a adquirir.

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

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

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.

2.2.8. La Fuerza deberá verificar de acuerdo a la naturaleza del elemento a contratar, los requerimientos medioambientales que se deban exigir según la normatividad vigente.

3. REQUISITOS:

3.1. REQUISITOS GENERALES

Para efectos de la presente especificación técnica de la TELA TAFETÁN HABANA POLIÉSTER LANA, debe cumplir con los siguientes requisitos:

3.1.1 Debe ser uniforme en el color y en el acabado, 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, no debe presentar orillos cortados, orillos flojos, extremos deshilachados, ondeados, motas, fibras extrañas, marcas o arrugas, de acuerdo con las definiciones establecidas en la NTC 6022. (Definición de los defectos).

3.1.3 Debe tener un ancho útil de 1,50 metros de ancho. Los rollos de tela deben contener un mínimo de 60 metros de longitud con máximo un empate.

Nota: La distancia entre empates debe ser mínimo 15 metros, cuando se verifique el ensayo indicado en el numeral 5.11. En los rollos de tela que traen empates, estos 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.

3.1.4 Color. La evaluación Instrumental del color de la TELA TAFÉTÁN HABANA POLIÉSTER LANA debe ser como lo indica la Tabla 1, en coordenadas CIELAB.

TABLA N°1 COORDENADAS CIELAB PARA EL COLOR

COLOR	L*	a*	b*	*Decmc Máximo
HABANO	56.5	5.48	14.61	1.2

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

3.2.1 La TELA TAFETÁN HABANA POLIÉSTER LANA debe cumplir con los requisitos indicados en la tabla 2.

TABLA N°2. REQUISITOS TELA TAFETÁN HABANA POLIÉSTER LANA

REQUISITO	VALORES	NUMERAL
Ancho mínimo útil sin incluir orillos	150 cm	5.11
Peso gr/m²	150 ± 2	5.6
Composición poliéster lana en %	55 a 45	5.3
Tipo de tejido	Tafetán	5.2
Cambio dimensional (encogimiento) Máximo	2%	5.15
Tendencia al enmotamiento Pilling Mínimo	4	5.12
Solidez del color al lavado tipo de lavado: Cambio de color Mínimo Manchado Mínimo	Seco 4 4	5.7
Solidez del color al frote: En seco Mínimo En húmedo Mínimo	 4 4	5.8

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque. 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, que no se deformen, para efecto de almacenamiento y transporte. Los rollos de tela se deben empacar en bolsas tubulares de polietileno negro, con un espesor de mínimo 0,07 mm, uno de los extremos de la bolsa debe ser

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

sellado y el otro extremo cerrado 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
- Nombre del fabricante o marca registrada
- Composición de la tela en porcentaje
- Longitud de la pieza o rollo en metros
- Referencia la presente especificación técnica
- Ancho útil
- Peso neto
- Peso bruto
- Volumen
- Fecha de fabricación
- País de origen
- Número y año del contrato
- Unidad de medida m (metro)
- identificación del número del tono
- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento
- Código de Material 9201308- TELA TEFETAN HABANA POLIESTER LANA

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.

4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION 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 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. De cada lote se debe extraer al azar el número de rollos de materia prima indicado en la tabla 3 establecido para un plan de muestreo simple, inspección normal, 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 (actualización vigente).

TABLA N°3 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, según 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.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

4.2 CALIFICACIÓN POR PUNTOS DE DEMERITO.

Todos los defectos definidos en la norma NTC-6022 "Definiciones de los Defectos", deben ser computados según los puntos de demerito establecidos.

Los puntos asignados por defectos de la tela en cada 100 m² no deben exceder los puntajes máximos establecidos de acuerdo con una inspección metro a metro así:

4.2.1 Inspección metro a metro

El tamaño de la muestra es el indicado en la tabla 2. Cada rollo de la muestra debe ser examinada en su totalidad. Para la evaluación del puntaje por calidad del lote y calidad del rollo individual se debe aplicar la siguiente formula:

$$\frac{\text{Total de puntos obtenidos en la muestra} \times 100}{\text{Ancho de la tela en metros} \times \text{Total de metros inspeccionados}} = \text{Puntos} \times 100\ m^2$$

4.2.2 No se debe aceptar un lote si los puntos por cien metros cuadrados del total del metraje inspeccionado en la muestra exceden de 25 puntos. Tampoco se debe aceptar un lote si los puntos por cien metros cuadrados de dos o más rollos tomados individualmente exceden de 38 puntos. Si un rollo excede de 38 puntos por cien metros cuadrados se debe examinar una segunda muestra. El lote no se debe aceptar si dos o más rollos de la muestra presentan una longitud inferior en dos metros a la longitud marcada en la etiqueta.

4.2.3 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.

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.

4.3 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIPON O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECIFICOS.

4.3.1 Muestreo. Para verificar los requisitos especificados en la presente Especificación Técnica, de cada lote de materia prima, se debe extraer al azar una muestra con el número de rollos requeridos según las necesidades del laboratorio, para realizar los ensayos de acuerdo con cantidad resultados establecidos en la tabla 4. 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 Norma Técnica Colombiana NTC-ISO-2859-1, actualización vigente.

TABLA N°4. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECIFICOS.

TAMAÑO DEL LOTE (UNIDAD)	TAMAÑO DE LA MUESTRA (UNIDAD)	NÚMERO DE ACEPTACIÓN	NÚMERO DE RECHAZO
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: 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 para ésta (3 metros). La muestra se tomará mínimo a un (1) metro después del comienzo del rollo.

4.3.2 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 acepta el lote. Si el número de rollos defectuosos es mayor o igual al número de rechazos, se rechazará 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. DETERMINACIÓN DE LAS DIMENSIONES

La verificación de las dimensiones 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 DE LAS CARACTERISTICAS
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTMD-0007, Actualización vigente.

5.3. DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE FIBRAS DE LA TELA
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 481-3. Método químico (solubilidad).

5.4. DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO DE LOS HILOS DE LA COSTURA
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1386-1. Abertura de 6 mm.

5.5 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESGARRE
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 313-1. Método B.

5.6. DETERMINACIÓN MASA POR UNIDAD DE ÁREA
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 230. Método B.

5.7 DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO EN SECO
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 4160.

5.8 DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL FROTE
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 786.

5.9 DETERMINACIÓN DE SOLIDEZ DEL COLOR A LA TRANSPIRACIÓN
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 772, testigo algodón.

5.10 DETERMINACIÓN DE SOLIDEZ DEL COLOR A LA LUZ
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1479-1 Método 3, con calificación en escala de grises AATCC.

5.11 DETERMINACIÓN DEL ANCHO DE LA TELA
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 228

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

5.12 DETERMINACIÓN DE LA TENDENCIA A LA FORMACIÓN DE MOTAS (PILLING)

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 2051-2. (RandomTumblerPilling Testar). Tiempo de ensayo 30 minutos.

5.13 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESGARRE POR MÉTODO DE LA LENGÜETA.

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la ASTM 2261 Standard Test Methor for Tearing Strength of Fabrics by the tongue (single rip) procedur (Constant-rate-of-Extension tnsileTestingmachine).

5.14 DETERMINACIÓN DE LA LONGITUD DE LA TELA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 227, opción C.

5.15 DETERMINACIÓN DEL CAMBIO DIMENSONAL

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma AATCC 158-2011.

5.16 PROCEDIMIENTO PARA EVLUACIÓN DEL COLOR DEcmc

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTMD-0151 "Medición instrumental del color en textiles", actualización vigente. El equipo debe estar ajustado a los siguientes parámetros: Observadora a 10°. Iluminante D65, relación (I:c) 2:1 orificio de visión pequeño. Luz especular incluida. Luz UV incluida, se debe leer como mínimo en 3 puntos diferentes de la muestra y en cada punto se deben tomar 2 lecturas girando la muestra 90°.

5.17 MÉTODOS 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. 4.1.1 Muestreo). 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 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 N°5. METODOS DE INSPECCIÓN TELA TAFÉTAN HABANA POLIÉSTER LANA

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 cumplimiento del numeral 3. "Requisitos Generales" y el numeral 3.3 "Requisitos de empaque y rotulado".	El rollo no presentar defecto debe ser aprop para utilizarlo.

2.	MEDICIÓN	MÁQUINA REVISADORA o CLASIFICADORA	Esta misma muestra debe ser inspeccionada en la maquina revisadora y verificar el cumplimiento del numeral 3.1 requisitos generales.	Debe ser de col uniforme, no ten rotos, ni grietas, suciedad. Debe cumplir con mínimo ancl requerido. Se determina estado de la tela términos "conforme" o " conforme"
3.	DESEMPEÑO	MÁQUINA PLANA	Se toma la muestra de 50 cm de tela, se posiciona en la maquina plana y se realizan costuras. Se verifica el comportamiento de la tela de acuerdo con el resultado esperado. Se determina el estado de la tela en términos de "conforme" o "no conforme".	La tela de presentar bu deslizamiento. Durante manipulación de estar libre fruncidos, deformaciones motas ante la fricci con la máquina.

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.

GTDM-0004	Guía técnica. Evaluación de la conformidad para los productos del Sector Defensa.
NTMD – 0007	Tela de paño para uniformes.
NTMD – 0151	Medición instrumental del color en textil.

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.
NTC 227	Textiles. Determinación de la longitud de tejidos planos. (Segunda actualización).
NTC 228	Textiles. Determinación del ancho de las telas. (Cuarta actualización).
NTC 230	Textiles. Determinación de la masa por unidad de área (peso) de tela. (Segunda actualización).
NTC 313-1	Textiles.Propiedades de los tejidos. Parte 1: Determinación de la fuerza de desgarre, método del péndulo balístico (elmendorf) adopción de la Norma ISO 1397-1). Medición instrumental del color en textil.
NTC 481-3	Textiles. Análisis cuantitativo de fibras. Parte tres: basada en la norma ASTM D629.
NTC 772	Solides del color a la transpiración.
NTC 786	Solides del color al frote. Método del frictómetro.
NTC 1007	Películas de polietileno de baja densidad para uso general y aplicación en empaques que no están en contacto con alimentos.
NTC 1386-1	Textiles. Determinación de la resistencia al deslizamiento de los hilos de una costura en telas de tejido plano. Parte 1: método de abertura fija en una costura.
NTC 1866	Papel y cartón. Centros de cartón para rollos.
NTC 1479-1	Textiles. Ensayos para la solidez del color. Parte 1: Solidez del color a la luz - luz solar.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

NTC 4160	Textiles. Método de ensayo para determinar la solidez del color al lavado en seco usando solvente percloroetileno. (Primera actualización).
NTC 6022	Telas de tejido plano y telas de tejido de punto. Definición de los defectos.
AATCC 158-2011	Dimensional changes on Drycleaning in Percloroethylene: Machin Method.

6.2 ANTECEDENTES

Se tomó como guía la siguiente fuente de información:

-GTMD-0004 Guía Técnica Ministerio de Defensa. Evaluación de la conformidad para los productos del Sector Defensa.
-FICHA TÉCNICA TELA TAFÉTAN HABANA POLIÉSTER LANA -JEMPP – DECE4-DIETE-FT-01128/INT-1

7. ANEXOS:

7.1 NUMERO OTAN DE CATALOGO NOC

CODIGO DEL MATERIAL	ELEMENTO	NOC	REFERENCIA
9201308	TELA TAFÉTAN HABANA POLIÉSTER LANA	8305-80-0009137	ET-EJC-03925-INT-0

8. CONTROL DE REVISIONES:

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
0	Se migra y se suspende la Ficha TELA TAFÉTAN HABANA POLIÉSTER LANA -JEMPP –DECE4-DIETE-FT-01128/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.	06/07/2021