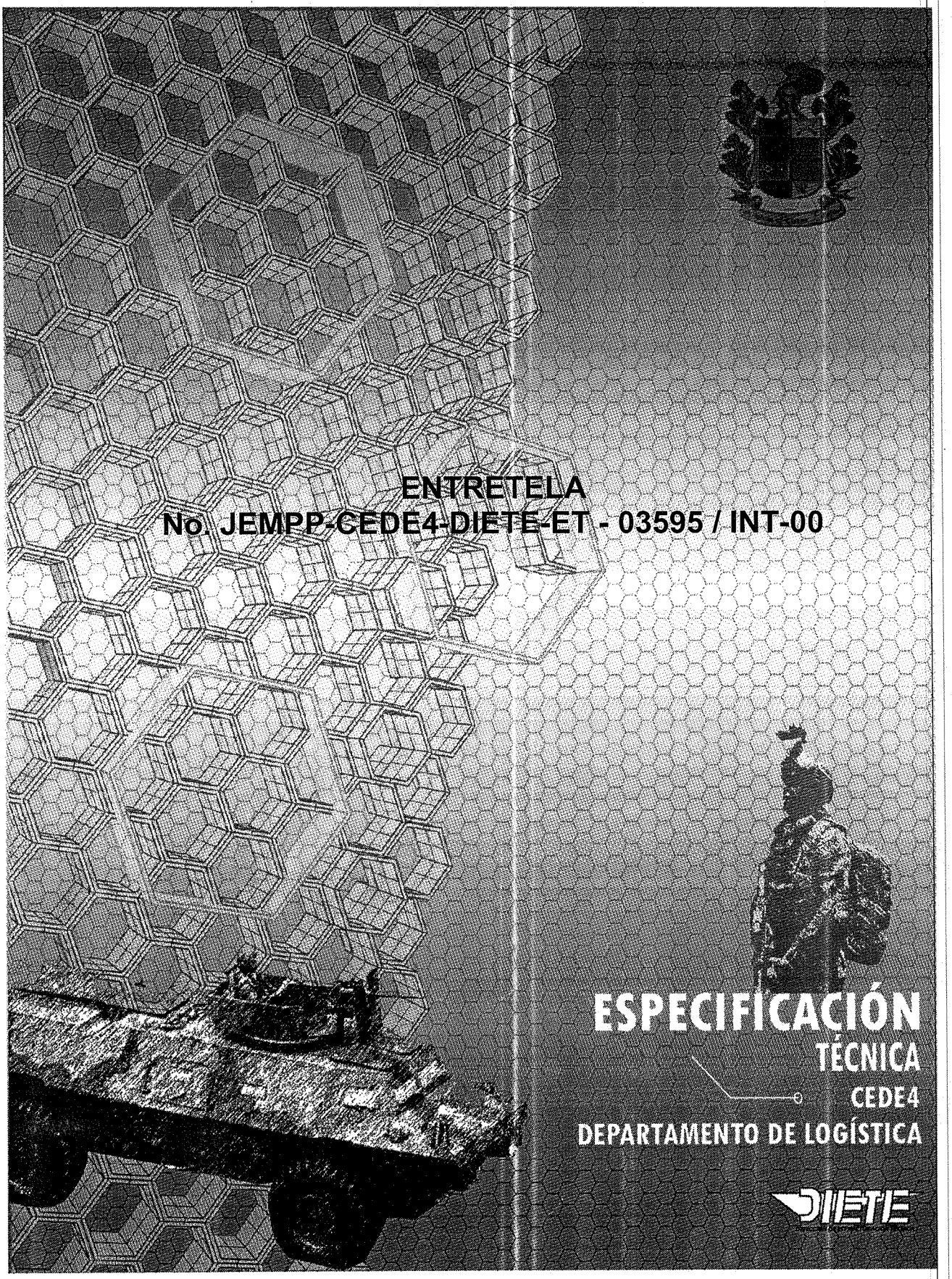


ENTRETELA
No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET - 03595 / INT-00

ESPECIFICACIÓN
TÉCNICA
CEDE4
DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA

DIETE

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

ENTRETELA No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET - 03595 / INT-00

CONTENIDO

1. OBJETO..... 2
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN..... 2
3. REQUISITOS..... 6
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO..... 9
5. METODOS DE ENSAYO..... 11
6. APENDICE..... 15
7. ANEXOS..... 16
8. CONTROL DE REVISIONES..... 16

Elaboró	Revisó	Aprobó
AA.14 CLAUDIA PEREZ TORRADO Diseñadora DID BAINT	**PS. ING. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO** Asesor de diseño e Innovación DIETE	
TO. MAYRA MENDEZ RODRIGUEZ **Inspectora Control de Calidad BAINT**	**TO.ERIKA PALLARES CARRASCAL** **Ingeniéra Compañia "A" Sastrería**	
TO. YANED MURCIA BARON **Inspectora Control de Calidad BAINT**	**SS. OSCAR IVAN GRANADOS PRADA** Suboficial Diseño e Innovación DIETE	**CR. JUAN MAURICIO ALVAREZ SARMIENTO** Jefe de Departamento de Logística del Ejército
TO. CARLOS JIMENEZ VAQUERO Coordinador DID BAINT	**MY.DUBERNEY ALVAREZ ROSSO** Oficial S3 Operaciones Logísticas BAINT	
TE. CAROLINA JIMENEZ CORREA Oficial Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT	**TC. CARLOS ANDRES CORTES CHAVES** Director de Estructuración Técnica del Ejercito	
	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

ENTRETELA No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET - 03595 / INT-00

1. OBJETO:

Esta Especificación Técnica, tiene por objeto establecer los requisitos y características que debe cumplir y los ensayos a los cuales se debe someterse la ENTRETELA que será empleado como materia prima en la confección de uniformes y demás productos que la requieran, en la planta de sastrería sección driles, paños y sobremedidas del Batallón de Intendencia No.1" Las Juanas". Elementos relacionados a continuación:

- ENTRETELA CAMISERO BLANCO 1,50 METROS
- ENTRETELA DE 1,50 METROS

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

Además de las definiciones encontradas en las normas técnicas NTC 641, para efectos de la presente especificación técnica se establecen las siguientes 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
Algodón:	Fibra vegetal natural de gran importancia económica como materia prima para la fabricación de tejidos y prendas de vestir .La generalización de su uso se debe sobre todo a la facilidad con que la fibra se puede trenzar en hilos. La resistencia, la absorbencia y la facilidad con que se lava y se tiñe también contribuyen a que el algodón se preste a la elaboración de géneros textiles muy variados
Certificación:	Atestación de tercera parte relativa a productos
Certificado de Conformidad:	Documento emitido de acuerdo con las reglas de un sistema de certificación, en el cual se manifiesta adecuada confianza que un producto debidamente identificado está conforme con una norma técnica u otro documento normativo especifico.
Entretela:	Tejido rígido que se coloca entre la tela principal y el forro de una prenda de vestir, para darle firmeza y rigidez a la pieza.

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

ENTRETELA No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET - 03595 / INT-00

Entrega parcial:	Entrega de parte de un lote.
Empalme:	Unión o empalme de dos piezas de tela que hacen parte de un mismo rollo
Evaluación de conformidad:	Demostración de que se cumplen los requisitos especificados relativos a un producto.
Especificación Técnica:	Documento técnico normativo elaborado y aprobado por las Fuerzas Militares o la Policía Nacional, que proporciona reglas, directrices o características para un uso común y recurrente en las adquisiciones de material y equipo para las cuales no haya Norma Técnica disponible.
Fusionado:	Procedimiento que consiste en unir mediante temperatura y presión, una entretela, técnicamente elaborada e impregnada con una resina de polietileno a la tela en diferentes partes, dándole la característica de planchado permanente.
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-maquilas) que lo conforman.
Matiz:	Cada una de las graduaciones que puede recibir un color sin perder el nombre que lo distingue de los demás.
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.
Medición del color:	Es la representación numérica del color de un objeto obtenida a través de un aparato para medición del color. El resultado de una medición puede representar el promedio de múltiples lecturas
Muestra de referencia:	Grupo de unidades extraídas de un lote que sirve para obtener la información necesaria sobre una o más de sus características y que permite establecer las bases para tomar una decisión sobre el mismo o sobre el proceso que lo produjo
Orillo:	Borde longitudinal de un tejido con una densidad igual o mayor que la de éste
Plan de muestreo:	La combinación del (los) tamaño(s) de muestra que se usan, y los criterios asociados de aceptabilidad del lote
Pieza o rollo	Término usado para designar determinada longitud de tela de

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

	cualquier ancho, tal cual se origina de un lote.
Poliéster:	Fibra manufacturada en la cual la sustancia que forma la fibra es cualquier polímero sintético de cadena larga cuya composición por peso tiene por lo menos 85% de un éster de alcohol dihidrico y ácido Terefálico
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
Plan de muestreo:	La combinación del (los) tamaño(s) de muestra que se usan, y los criterios asociados de aceptabilidad del lote
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 variar en función del ligamento empleado, de la materia prima, del calibre de los hilos y del tipo de acabado conferido.
Textil:	Término genérico (derivado del latín *texere,* 'tejer') aplicado a las telas tejidas, pero que hoy se utiliza también para filamentos, hilazas e hilos sintéticos, así como para los materiales tejidos, hilados, filtrados, acolchados, trenzados, adheridos, anudados o bordados que se fabrican a partir de los mismos. También se usa para referirse a telas no tejidas producidas mediante la unión mecánica o química de fibras
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.
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.

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

NTC Norma Técnica Colombiana
ISO International Standard Organización
SIC Superintendencia de Industria y Comercio
± 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.

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

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

g: El gramo se define como la milésima parte del kilogramo, es la unidad básica de masa del Sistema Internacional de Unidades.

2.2. APLICACIÓN

Para aplicar esta Especificación 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 especificación técnica, éstas deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

2.2.2. En caso de que la 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 usará como muestra de referencia para efectos de verificación, color, diseño y acabados, si así lo requiere.

2.2.5 Para la verificación del cumplimiento de los requisitos específicos, indicados en la presente Especificación Técnica, se debe realizar de acuerdo con lo establecido en la GTMD-0004 Actualización vigente, Guía Técnica "Evaluación de la Conformidad para los Productos del Sector Defensa" (Actualización Vigente), teniendo en cuenta el valor del contrato.

2.2.6 El contratista debe asumir los costos que se generen por la realización de los ensayos de laboratorio

2.2.7 La Fuerza debe establecer en el pliego de condiciones el color que se va a adquirir así como la cantidad.

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

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 de la ENTRETELA, se establecen los siguientes requisitos:

3.1.1 Acabado: La ENTRETELA debe ser uniforme en el color y en el acabado, no debe presentar defectos tales como olor o aroma objetable, tela entalegada, desigual u ondeada, ancho de menor a lo especificado, extremos deshilachados, encogimiento, diferentes a orillos cortados, orillos flojos o apretados, falta de limpieza, excesivas hilachas o pelusas de la muestra comparada con la muestra patrón, motas, marcas, rotos arrugas, fibras extrañas.

Así mismo cualquier anomalía en su apariencia que se pueda detectar por simple inspección visual dentro del proceso de corte, confección y planchado.

Para el caso de la ENTRETELA CAMISERA BLANCA DE 1,50 METROS debe ser fusionable, su acabado debe ser de aspecto liso y adhesivo impregnado con resina en polietileno.

Para el caso de la ENTRETELA DE 1,50 METROS debe ser fusionable su acabado debe ser de aspecto granulado, y adhesivo impregnado con una resina en polietileno.

3.1.2 Presentación: Los rollos de ENTRETELA, deben presentar un ancho útil mínimo (sin incluir orillos) de 1,50 metros y una longitud de 100 metros, sin empate. Cada rollo debe llevar un centro de cartón.

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

3.2.1 La ENTRETELA , debe cumplir con todos los requisitos específicos establecidos en la tabla No.1, cuando se verifique según lo establecido en los numerales 5.1 El requisito del tejido debe verificarse visualmente.

ESPACIO EN BLANCO

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

ENTRETELA No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET - 03595 / INT-00

TABLA 1. REQUISITOS ESPECIFICOS QUE DEBE CUMPLIR LA ENTRETELA CAMISERO BLANCO 1,50 METROS

REQUISITOS	VALORES	UNIDAD DE MEDIDA	NUMERAL
Ancho de la tela (sin incluir orillos) en m	1,50 ± 2	Metro	5.4
Peso en g/m².	130 ± 5	Gramos/metro cuadrado	5.5
Resistencia al delaminado sin lavar min	1400	N/A	
Resistencia al delaminado lavada min	1400	N/A	
Encogimiento transversal al lavado máx	- 2.0	En %	
Encogimiento longitudinal al lavado máx	- 2.0	En %	
Encogimiento longitudinal paquete sin lavar máx	- 2.0	En %	
Encogimiento transversal paquete lavado máx	- 2.0	En %	
Tipo de resina	Polietileno		
Composición	50 % poliéster ± 5 50 % algodón ± 5	En %	5.2
Rigidez cm	6-9	N/A	
Tipo de aplicación	Puntos calandrados	N/A	
Color	Blanco	N/A	

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

TABLA 2. REQUISITOS ESPECIFICOS QUE DEBE CUMPLIR LA ENTRETELA 1,50 METROS

REQUISITOS	VALORES	UNIDAD DE MEDIDA	NUMERAL
Composición	77 % algodon ± 5 23 % poliester ± 5	En %	5.2
Ancho de la tela (sin incluir orillos) en m	1,50 ± 2 cm	Metro	5.4
Peso en g/m².	138 ± 5	Gramos/metro cuadrado	5.5
Resistencia al delaminado sin lavar min	500	N/A	
Encogimiento longitudinal paquete sin lavar máx	- 1.0	En %	
Color	Blanco	N/A	

Nota. En caso de requerir colores diferentes a la tabla 1 y 2, estos deben ser especificados por la entidad contratante en los pliegos de condiciones respectivos.

3.2.2.2 Comparación visual. Cuando la diferencia de color DEcmc sea superior a 1,0 e inferior o igual a 1,3; se debe efectuar una comparación visual de la tela con una muestra patrón. La entretela no debe presentar una calificación inferior a 4 en la escala de grises cuando se compare contra la muestra patrón según lo establecido en el numeral 5.6 y 5.7 .La muestra patrón debe ser establecida por la entidad contratante. Este numeral aplica únicamente para la evaluación de lotes de entrega.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque Individual: La ENTRETELA objeto de esta especificación técnica, debe venir en rollos, con un ancho útil mínimo (sin incluir orillos) de 1,50 metros y una longitud de 100 metros, sin empate. Cada rollo debe llevar un centro de cartón, estos deben cumplir con lo establecido en la NTC 1866 y debe tener un diámetro interno de 40 mm a 50 mm con terminales (topes) plásticos; resistente, que no se deforme y que garantice el buen estado hasta su uso final. Cada rollo debe cubrirse con películas de polietileno negro que cumplan con lo indicado en la NTC 1007 con un espesor mínimo de 0,07 mm garantizando que no presenten daños durante su transporte y posterior almacenaje empacado y rotulado de forma individual de acuerdo al numeral 3.3.

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, el elemento deberá tener un rótulo en cada rollo de empaque individual, estos deberán ser centrados y cumplir lo estipulado en el boletín SILOG 5-A1 y el No.005-A2 , además de la siguiente información:

-Nombre del producto.
-Nombre del proveedor o marca registrada
-Composición en porcentaje
- Longitud de la pieza o rollo en metros
-Nombre del Destinatario
-País de origen.
-Número y año de contrato
-Peso Neto
-Peso Bruto
-Volumen
-Fecha de fabricación.
-Referencia a la presente especificación técnica aplicada (Código de la especificación técnica)
- ENTRETELA CAMISERO BLANCO 1.50 METROS - Código de Material: 9200761
- ENTRETELA DE 1.50 METROS - Código de Material: 9100110
-Unidad de Medida: Metro
-Recomendaciones de uso
-Recomendaciones de almacenamiento

Nota. El rotulado debe ser claro, legible y de difícil borrado El orden de la información que debe presentar el rotulo no es indispensable siempre y cuando cumpla con la información requerida.

4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN 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 lote de rollos de ENTRETELA se debe efectuar una inspección visual para verificar si el producto cumple los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado especificado en esta especificación técnica. Este plan de muestreo corresponde a un plan de muestreo simple, inspección reducida, 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. Se efectuará de acuerdo con lo indicado en la Tabla No. 3, después de obtener las muestras al azar, de tal forma que se asegure la representatividad del lote en consideración.

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

Tabla 3. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR CONDICIONES GENERALES, EMPAQUE Y ROTULADO

Tamaño del lote (rollos)	Tamaño de las Muestras (rollos)	Número de Aceptación.	Número de Rechazo
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 mas	200	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 los requisitos específicos. Sí el número de rollos defectuosos en la muestra ensayada 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.

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

4.3.1 Muestreo. De cada lote de materia prima, se debe extraer al azar una muestra con el número de rollos de tela requeridos según la necesidad del laboratorio, para realizar los ensayos de acuerdo con la cantidad de resultados establecidos en la tabla No 4, definida para un plan de muestreo simple, inspección reducida S-3 y un nivel aceptable de calidad NAC de 6,5 %. Según lo establecido en la GTMD-0004 ACTUALIZACIÓN VIGENTE

Tabla No.4. Plan de Muestreo para evaluar requisitos específicos.

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

Tamaño del Lote (rollos)	Tamaño de las Muestras (rollos)	Número de Aceptación.	Número de Rechazo
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
500.001 o mas	20	5	6

4.3.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de rollos defectuosos en la muestra ensayada es menor o igual al número de aceptación, se aceptará el lote, Si el número de rollos defectuosos en la muestra ensayada es igual o mayor al número de rechazo, el lote se rechaza

En el evento en que el lote de materia prima evaluado presente incumplimiento a la especificación técnica 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. METODOS DE ENSAYO:

5.1 CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES

La verificación de las dimensiones debe efectuarse con un instrumento quede la precisión requerida, atendiendo a las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas respectivas, aplicadas a la Metrología y mediciones en general.

5.2 DETERMINACION DE LA COMPOSICION DE FIBRAS DE LA TELA

Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 481. Método químico (solubilidad) o la norma NTC 1213.

5.3 DETERMINACION DEL NUMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD

Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 427, cuenta directa en 25,4 mm.

5.4 DETERMINACION DEL ANCHO DE LA TELA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 228, opción B.

5.5 DETERMINACION DE LA MASA POR UNIDAD DE AREA

Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 230, opción C.

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

5.6 DETERMINACION DE LOS CAMBIOS DE COLOR

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 4873-2 Escala AATCC de 9 grados. Calificación visual.

5.7 PROCEDIMIENTO PARA EVALUACION 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: Observador a 10°. Iluminante (l: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 debe tomar 2 lecturas girando la muestra 90°.

5.8 DETERMINACION DE LA LONGITUD DE LA TELA

Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 227, opción c.

5.9 DETERMINACION DEL CAMBIO DIMENSIONAL

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 908.El lavado debe cumplir las siguientes condiciones; (1) ciclo normal. Temperatura del lavado (II); 27 °C ± 3 °C. Procedimiento secado; (A) Secado en tómbola con temperatura alta (normal). El procedimiento se debe realizar hasta completar tres (3) ciclos.

5.10 METODOS DE INSPECCION POR REVISION

Los métodos de inspección serán realizadas 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 prueba.

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 contracción.

Dichos métodos de inspección se ejecutarán mediante 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 N. 5. Lo anterior con el fin de revisar y verificar el comportamiento del elemento a evaluar mediante los métodos de inspección y las condiciones descritas en la especificación técnica.

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

ENTRETELA No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET - 03595 / INT-00

Tabla N. 5 METODOS DE INSPECCION DE LA ENTRETELA

No	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA, HERRAMIENTA U OTRO	PROCEDIMIENTO	RESULTADO REQUERIDO
1	**OBSERVACION**	VISUAL	El comité técnico 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". Verificar que la ENTRETELA este enrollada en centros de cartón que no afecte las propiedades de La tela. Además, deben cubrirse con películas de polietileno negro con un espesor mínimo de 0,07 mm garantizando que no presenten daños durante su transporte y posterior almacenaje. Según lo descrito en el numeral 3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO	La ENTRETELA no debe presentar malos acabados en su presentación de acuerdo a lo descrito en el numeral 3.1.1 ACABADO. La ENTRETELA debe estar empacada en rollos de 100 metros, sin empates y demás criterios establecidos en el numeral 3.3.1 y 3.3.2
2	**MEDICIÓN**	MAQUINA PRECLASIFICADORA Y CINTA METRICA	Se posiciona el rollo en la maquina preclasificadora y se revisa metro a metro las posibles imperfecciones o falta de alguna de las características descritos en la especificación técnica. Con la cinta métrica calibrada, se verifica la longitud del ancho descrito en los requisitos específicos de la especificación técnica. En la máquina preclasificadora se verifica la longitud del rollo.	La ENTRETELA debe presentar el ancho útil (1,50 ± 2 cm) a lo largo de todo el rollo. Los rollos de la ENTRETELA deben contener 100 metros de longitud sin empates.
3	**DESEMPEÑO**	MAQUINA CORTADORA (MANUAL Y/O AUTOMATICA)	Se procede a tomar de uno de los rollos aleatoriamente una cantidad de un (1) metro para realizar el proceso en la máquina de corte automático relacionadas así: 1. Cuando se evalué ENTRETELA CAMISERA (aspecto lisa) ,se debe cortar las piezas de una gorra camuflada que deben ir fusionadas como son el plato, cinta, volante, adicionalmente se deben cortar el resto de piezas en TELA TIPO 2	Al someterse a la máquina de corte automático se debe verificar que en el momento de realizar el corte, las piezas no deben deshilarse ni deformarse.

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

			TEJIDO ANTI RASGO para fabricarla con el fin de verificar el comportamiento del material a evaluar. **2.** Cuando se evalué ENTRETELA DE 1.50 METROS (aspecto granulado) se debe cortar las siguientes piezas: tapas y aletilla de pantalón, porta presillas, cuello, puño, adicionalmente se deben cortar las mismas piezas en tela de paño TIPO I DIAGONAL DOBLE COMPUESTO, TIPO II TAFETAN , GABARDINA AZUL ,PAÑO PRENSADO y TELA TIPO 2 TEJIDO ANTI RASGO , con el fin de verificar el comportamiento del material a evaluar. El corte de la muestra se debe tomar un (1) metro después del comienzo del rollo o un (1) metro antes del final del rollo.	
		MAQUINA FUSIONADORA	Se procede a recoger las piezas cortadas se organizan por parejas cortadas en entretela y tela de dril y paño, se llevan a la maquina fusionadora de la planta de sastrería, para iniciar el proceso de fusionado. Para el caso de fusionar ENTRETELA CAMISERA (aspecto liso) con tela TIPO 2 TEJIDO ANTI RASGO se debe manejar una temperatura de 140°a 150° para efectuar el proceso de fusionado. Para el caso de fusionar ENTRETELA DE 1,50 METROS (aspecto granulado) con tela de paño TIPO I DIAGONAL DOBLE COMPUESTO, TIPO II TAFETAN, GABARDINA AZUL, PAÑO PRENSADO y TELA TIPO 2 TEJIDO ANTI RASGO. Se debe manejar una temperatura de120°a 130° para efectuar el proceso de fusionado.	Se revisa que cada pieza cortada coincida con la pieza de entretela y demás telas de paño y dril mencionadas en esta prueba de inspección Se verifica que al unir mediante temperatura y presión la ENTRETELA quede bien fusionada al textil, sin generar desprendimiento ni genere burbujas de aire. Se procede a medir la adherencia manualmente dejando enfriar cada pieza fusionada por un periodo de 15 min con el fin de realizar el proceso de despegue manual para verificar la adherencia del fusionado.

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

ENTRETELA No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET - 03595 / INT-00

NOTA. El contratista debe hacer reposición de los elementos utilizados en el momento de la prueba de maquina como (insumos y materiales) ya que forman parte del total del lote contratado.

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 del Ministerio de Defensa evaluación de la conformidad para los productos del sector defensa.
NTMD-0151	Actualización vigente. Medición instrumental del color en textiles.
NTC ISO / IEC 17050-1	Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 1: requisitos generales.
NTC ISO / IEC 17050-2	Evaluación de la conformidad. Declaración de conformidad del proveedor. Parte 2: documentación de apoyo.
NTC-ISO/IEC COLOMBIANA 17065	Evaluación de la conformidad. Requisitos para organismos que certifican productos, y procesos servicios.
NTC-ISO 10012	Sistemas de gestión de la medición. Requisitos para los procesos de medición y los equipos de medición.
NTC ISO 2859-1	Actualización Vigente. 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 481	Actualización vigente. Textiles. Análisis cuantitativo de fibras
NTC 1213	Textiles. Análisis cuantitativo de las fibras. Describe técnicas físicas, químicas y microscópicas para identificar las fibras textiles empleadas en productos textiles .Las fibras se pueden examinar como materia prima o tomándolas de un hilo o tejido.
NTC 227	TEXTILES. Determinación de la longitud de tejidos planos Especifica cuatro métodos de ensayo para medir la longitud

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

de la telas y son aplicables a rollos o piezas de materiales

NTC 228	Actualización vigente Textiles. Determinación del ancho de las telas.
NTC 230	Actualización vigente. Textiles. Determinación de la masa por unidad de área (peso) de tela.

6.2 ANTECEDENTES

Se tomaron como guía las siguientes fuentes de información:

Guía Técnica del Ministerio de Defensa Evaluación de la Conformidad Para Los Productos del Sector Defensa GTMD-0004 (Actualización Vigente).

Ficha Tecnica GENERO ENTRETELA CAMISERO DE 1.50 METROS JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01209 /INT-1.

Ficha Tecnica GENERO ENTRETELA DE 1.50 METROS JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01189 /INT-1.

7. ANEXOS:

NUMERO OTAN DE CATALOGO NOC

CÓDIGO DE MATERIAL	ELEMENTO	NOC	REFERENCIA
9200761	ENTRETELA CAMISERO DE 1.50 METROS	8305-80-0007492	ET-EJC-03595-INT-0-T1
9100110	ENTRETELA DE 1.50 METROS	8305-80-0004841	ET-EJC-XXXXX-INT-0-T2

8. CONTROL DE REVISIONES:

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

ENTRETELA No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET - 03595 / INT-00

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
A0	Se crea la Especificación Técnica de la ENTRETELA para ejercer un mayor control sobre la información del documento. Se realizó la agrupación y migración de la información correspondiente a las Fichas Técnicas. - Ficha Tecnica GENERO ENTRETELA CAMISERO DE 1.50 METROS JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01209 /INT-1. - Ficha Tecnica GENERO ENTRETELA DE 1.50 METROS JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01189 /INT-1. - Se cambia la denominación GENERO ENTRETELA CAMISERO DE 1,50 METROS a ENTRETELA CAMISERO DE 1,50 METROS, lo anterior con el fin de unificar criterios de contenido técnicos descritos en la especificación técnica en mención. - Se cambia la denominación GENERO ENTRETELA DE 1,50 METROS a ENTRETELA DE 1,50 METROS, lo anterior con el fin de unificar criterios de contenido técnicos descritos en la especificación técnica en mención. - Se incluye en a Tabla 1 y 2 la unidad de medida. - Se incluye valor de tolerancia en las composiciones. 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.	21/06/2021

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

	El formato de Ficha Técnica cambia a Especificación Técnica, corresponde a los nuevos lineamientos del Sistema de Gestión de Calidad (SGC), con los criterios establecidos por el Departamento de Logística del Ejército Nacional mediante Rad. No. 20192187705343 del 18/01/2018.	

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