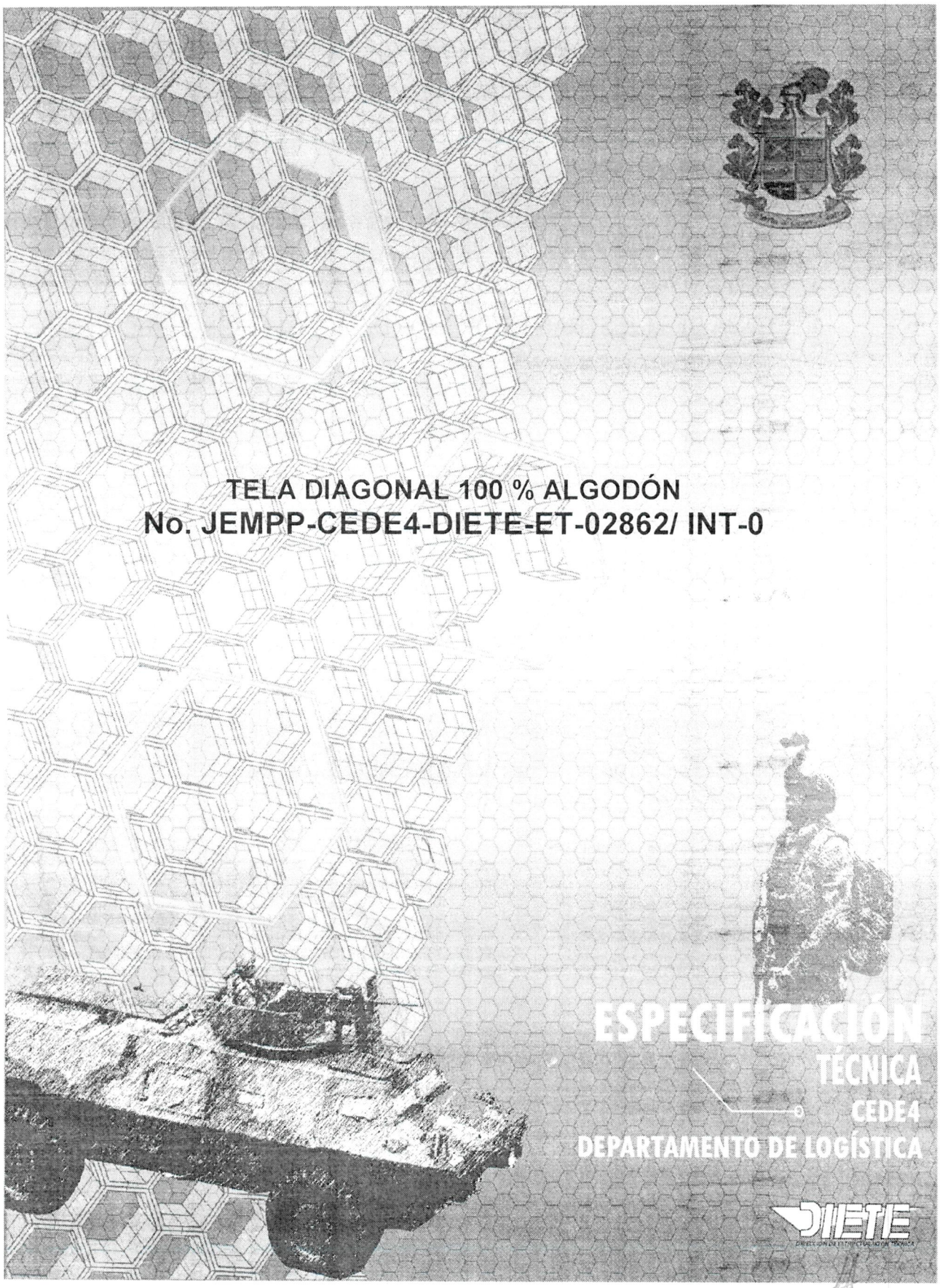


TELA DIAGONAL 100 % ALGODÓN
No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02862/ INT-0

ESPECIFICACIÓN
TÉCNICA
CEDE4
DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA

DIETE
DIRECCIÓN DE ESTANDARIZACIÓN TÉCNICA

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..... 8
5. METODOS DE ENSAYO..... .10
6. APENDICE..... 14
7. ANEXOS 15
8. CONTROL DE REVISIONES..... 15

Elaboró	Revisó	Aprobó
TS07. SANDRA MORENO TAVERA Analista de Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT **TO. CARLOS IVAN JIMENEZ BAQUERO** Coordinador de Diseño BAINT **MY. DUBERNEY ALVAREZ POSSO** Oficial S3 Operaciones Logísticas BAINT	**PS. ING. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO** Asesor de diseño e Innovación DIETE **SS. OSCAR IVAN GRANADOS PRADA** Suboficial Diseño e Innovación DIETE **SP. MAURICIO ZABALA ROCHA** Jefe de Áreas Funcionales DIETE (E) **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 SARMIENTO** Jefe del Departamento de Logística del Ejército

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

1. OBJETO:

Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos y ensayos que debe cumplir la Tela Diagonal 100 % Algodón, utilizada como materia prima para forrar la capellada del calzado fabricado en la Planta de Zapatería del Batallón de Intendencia No.1 "Las Juanas".

La presente Especificación Técnica está sujeta a ser actualizada permanentemente con el fin que responda en todo momento a las necesidades y exigencias Institucionales vigentes.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN:

2.1 DEFINICIONES

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.
Apresto:	Tratamiento que se le aplica a la tela, género de algodón con el fin de darle pulimento, consistencia y firmeza.
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.
Auditor Técnico de Producto:	Persona capacitada y experimentada que se designa para revisar, examinar y evaluar la conformidad de un producto.
Bota de Combate:	Aquella empleada por el personal de las Fuerzas Militares, para cumplir misiones de patrullaje y control de orden público.
Capellada:	Parte delantera (punta y empeine) de la bota excepto la suela y la caña con el fuelle.
Empate:	Unión o empalme de dos piezas de tela que hacen parte de un mismo rollo.
Especificación Técnica (ET):	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.

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

Forro:	Cubierta, resguardo o revestimiento de lago, especialmente referido al que llevan los vestidos en la parte interior.
Lote:	Conjunto de elementos con características similares o que se fabrican bajo condiciones de producción uniforme, que se someten a inspección como un conjunto unitario.
Lote de Entrega:	Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una o varias plantas bajo condiciones de producción presumiblemente uniformes, puesta a disposición de la entidad contratante para ser sometida a inspección como uno o varios conjuntos dependiendo del número de orígenes productivos (plantas-maquillas) que lo conforman.
Materia Prima:	Producto no elaborado que se incorpora en la primera fase del proceso de producción para su posterior transformación o componente del producto terminado antes de ser confeccionado o incorporado al producto terminado que se requiere elaborar.
Muestra:	Cantidad especificada de elementos extraídos de un lote que sirve para obtener la información necesaria que permite apreciar una o más características de él
Muestra de referencia:	Muestra de un lote de materia prima o de producto terminado que se conserva con el propósito de servir como muestra para análisis en caso de ser necesario, durante el periodo de validez del lote en cuestión.
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.
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

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

	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.

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

2.2. APLICACIÓNES

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 indicados 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 de la presente Especificación Técnica, se debe realizar de acuerdo con lo establecido 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.

2.2.6. Es importante tener en cuenta que el contratista debe asumir los costos que se generen por la realización de los ensayos de laboratorio.

3. REQUISITOS:

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

3.1. REQUISITOS GENERALES

Para efectos de la siguiente especificación técnica la Tela Diagonal 100 % Algodón, debe cumplir con las siguientes características:

- No debe presentar manchas, hebras sueltas.
- Debe presentar un acabado con apresto, con el fin de que presente firmeza y cumplir con la totalidad de los requisitos exigidos dentro de la presente Especificación Técnica.

3.1.1 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

El fabricante debe garantizar el cumplimiento de los siguientes requisitos mediante declaración de conformidad con base en lo establecido en norma: **NTC-ISOREC1750-1 y NTC-ISO/IEC1750-2**

Para la verificación del acabado de apresto el fabricante debe presentar la declaración de conformidad.

3.1.2 Color: Beige

3.1.3. dimensiones

Tabla 1 Requisitos dimensionales Tela Diagonal 100% Algodón

Característica	Valor	Numeral
Ancho útil de la tela diagonal (sin incluir orillos) en metros min	1,50	5.6
Rollo en metros	40	

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

La tela Diagonal 100% algodón empleada en el forro de la capellada debe ser enteriza con un tipo de tejido diagonal 3x1 izquierdo (verificar visualmente) y debe cumplir con los requisitos establecidos en la Tabla 2.

Tabla 2 Requisitos Específicos Tela Diagonal 100% Algodón

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

Característica	Valor	Numeral
Composición en % algodón	100	5.1
Número de hilos dado en hilos/cm Urdimbre Min Trama Min	 22 14	5.2
Peso, en g/m² Min	380	5.3
Resistencia al deslizamiento de los Hilos en la costura, en N Min	178	5.4
pH del agua extraída del forro terminado	5,5 a 8,5	5.5

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque: La tela diagonal 100 % algodón, debe ser empacada en rollos por cuarenta (40) metros lineales, sin empalmes o uniones, con centro de cartón con diámetro interno de 40 mm a 45 mm con terminales de plástico (topes). Los centros de cartón deben cumplir con lo establecido en la NTC 1866.

Los rollos deben ser cubiertos con películas de polietileno negro que cumpla con lo indicado en la NTC 1007.

3.3.2 Rotulado. Para efectos de almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de ASPC No.21, el rollo de tela diagonal debe tener como mínimo en una parte visible, un rotulo ubicado de forma centrada y cumplir con lo estipulado en el boletín SILOG No.005-A1 y A2, además de la siguiente información:

-Nombre del producto y cantidad
-Nombre del fabricante (Marca Registrada)
-Nombre del proveedor
-Composición de la tela %
-Color
-Cantidad Rollo (Metros)
-Nombre del Destinatario
-País de origen.
-Número y año de contrato
-Peso Neto
-Peso Bruto
-Fecha de fabricación.
-Fecha de Vencimiento
-Ancho útil de la tela
-Referencia (Código de la especificación técnica)

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

-Unidad de Medida: Metro (M)
-Recomendaciones de uso
-Recomendaciones de almacenamiento
-Código Material 9101360

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 rotulo 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 lote de rollos de la tela se debe efectuar una inspección visual para verificar si el producto cumple con los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado indicados en esta especificación. De cada lote se debe extraer al azar el número de rollos de tela indicada en la Tabla 3, establecido para un plan de muestreo simple, Inspección General I y un nivel aceptable de calidad NAC de 6.5%.

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

Tamaño del lote (Rollos)	Tamaño muestra (Rollos)	Numero de Aceptación	Numero 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 más	200	21	22

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

Nota 2. Para los lotes menores de 51 rollos (elemento que se requiera evaluar), el plan de muestreo a aplicar debe ser el acordado entre el proveedor y el comprador.

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 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.

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

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos específicos establecidos en la presente especificación técnica, se deben tomar al azar el número de piezas o rollos de la cantidad indicada en la segunda columna de la Tabla 4, definida para un plan de muestreo simple, inspección reducida S-3 y un nivel aceptable de calidad NAC de 6.5 %. De cada pieza o rollo se deben tomar tres metros de tela para efectuar todos los ensayos especificados en el numeral 5. (La muestra se debe tomar un metro después del comienzo del rollo).

Tabla 4. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS

Tamaño del lote (Rollos)	Tamaño de la muestra (Rollos)	Número Aceptación	Número Rechazo
2 – 50	2	0	1
51 – 500	3	0	2
501 – 3.200	5	1	3
3.201 – 35.000	8	1	4
35.001 o más	13	2	5

Nota 2. Para los lotes menores de 51 rollos (elemento que se requiera evaluar), el plan de muestreo a aplicar debe ser el acordado entre el proveedor y el comprador)

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

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 o 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. METODOS DE ENSAYO:

5.1 DETERMINACION DE LA COMPOSICION DE LAS FIBRAS

Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la NTC 481 Textiles. Análisis químico cuantitativo de fibras/Método químico (solubilidad).

5.2 DETERMINACION DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD

Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la NTC 427 Determinación del número de hilos de urdimbre y del número de hilos de trama, de tejidos planos. (Conteo directo 25,4 mm)

5.3 DETERMINACION DE LA MASA POR UNIDAD DE AREA

Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la NTC 230 Textiles. Determinación de la masa por unidad de área (peso) de tela / Método "5".

5.4 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO DE LOS HILOS EN LA COSTURA.

Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la 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. (Con abertura de 6 m).

5.5 DETERMINACION DEL pH DEL AGUA EXTRAIDA DE LA TELA TERMINADA

Se efectúa de acuerdo con lo establecido en el método de ensayo AATCC 81. pH of the Water-Extract from Wet Processed Textiles.

5.6 DETERMINACION DEL ANCHO DE LA TELA

Se efectúa de acuerdo con lo establecido en NTC 228. Textiles. Determinación del ancho de las telas.

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

5.2 METODOS DE INSPECCION

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 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 5. Lo anterior con el fin de revisar y verificar el comportamiento del elemento a evaluar mediante la prueba técnica las condiciones descritas en la especificación técnica.

Tabla 5. MÉTODOS DE INSPECCIÓN TELA DIAGONAL 100 % ALGODÓN

No	Nombre de la prueba	Maquinaria Herramienta u Otro	Procedimiento	Resultado Requerido
1	OBSERVACIÓN	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". En la planta de Zapatería solo se evaluará requisitos generales y métodos de inspección. Se verifica la fecha de fabricación y fecha de vencimiento y cumplir con el capítulo 3 "Descripción". Numeral 3.1. "Requisitos Generales"	Se verifica que el empaque y el rotulado este de acuerdo a lo establecido en el numeral 3.3 Requisitos de empaque y rotulado establecido en la presente Especificación técnica. No debe presentar empalmes, o hilos sueltos, cambio de tonalidad moñas o defectos en el tejido ni pliegues.
2	MEDICIÓN	Cinta Métrica	Se extiende el rollo de la tela diagonal 100 % algodón sobre la mesa y se mide el ancho y el	El rollo de tela debe cumplir con las dimensiones

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

No	Nombre de la prueba	Maquinaria Herramienta u Otro	Procedimiento	Resultado Requerido
			contenido del mismo.	establecidas en la especificación técnica.
3	DESEMPEÑO	Posisionadora y Cortadoras	Se debe verificar que las máquinas se encuentren calibradas al momento de la prueba de máquina y se procede a extender la tela diagonal en la posiciona dora ubicando las piezas, para luego realizar el proceso de corte.	La tela diagonal 100 porciento algodón no se debe deshilar, no debe presentar encogimiento y debe mantener su firmeza en el momento de hacer el proceso de corte.
		Cementadora	Se pasa la pieza de tela diagonal 100% algodón por medio de los rodillos.	Debe trasportarse correctamente en el momento de proceso.
		Maquina Plana	Se ubica el fuelle en la capellada por medio de los puntos guías para pasar la costura de armado.	No se debe deshilar, no se debe encoger y debe mantener su firmeza en el momento de hacer el proceso de unión fuelle capellada.
		Maquina Proto o Puritan	Se unen las piezas por medio de costura.	Después de realizado el proceso de unión tela diagonal, no debe presentar deshila miento o rasgarse no debe perder su firmeza.
		Fijadora de Puntera	Se fija la puntera entre el cuero y la tela diagonal mediante temperatura	No se debe encoger y debe adherirse con la puntera y el cuero.
		Centro Montadora	Se procede a realizar el montaje del corte	No se debe rasgar al tensionarla con las pinzas ni encoger debe mantener la adhesión y su forma.

Nota 3. El contratista debe hacer reposición de los elementos utilizados en el momento de la prueba técnica (Insumos o materiales), ya que forman parte del total del lote contratado.

6. APENDICE:

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

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.
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.
NORMA TECNICA COLOMBIANA NTC ISO / IEC 17050-1	EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD. DECLARACIÓN DE CONFORMIDADA DEL PROVEEDOR. PARTE 1: REQUISITOS GENERALES.
NORMA TECNICA COLOMBIANA NTC ISO / IEC 17050-2	EVALUACION DE LA CONFORMIDAD. DELARACIÓN DE CONFORMIDAD DEL PROVEEDOR. PARTE 2: DOCUMENTACIÓN DE APOYO.
NORMA TÉCNICA NTC-ISO/IEC COLOMBIANA 17065	EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD. REQUISITOS PARA ORGANISMOS QUE CERTIFICAN PRODUCTOS, Y PROCESOS SERVICIOS.
NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 1000	METROLOGIA. SISTEMA INTERNACIONAL DE UNIDADES
NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC-ISO 10012	SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA MEDICIÓN. REQUISITOS PARA LOS PROCESOS DE MEDICIÓN Y LOS EQUIPOS DE MEDICIÓN.
NTC 481	TEXTILES. ANÁLISIS QUÍMICO CUANTITATIVO DE FIBRAS. PARTE 1: BASADA EN LA SERIE ISO 1833
NTC 427	DETERMINACIÓN DEL NÚMERO DE HILOS DE URDIMBRE Y DEL NÚMERO DE HILOS DE TRAMA, DE TEJIDOS PLANOS

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

NTC 230	TEXTILES. DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA (PESO) DE TELA
NTC 1386-1	TEXTILES. DETERMINACION DE LA RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO DE LOS HILOS DE UNA COSTURA EN TELAS DE TEJIDO PLANO. PARTE 1: METODO DE ABERTURA FIJA EN UNA COSTURA.
AATCC 81 TEST METHOD 81-2001	PH OF THE WATER-EXTRACT FROM WET PROCESSED TEXTILES.
NTC 228	TEXTILES. DETERMINACIÓN DEL ANCHO DE LAS TELAS

6.2 ANTECEDENTES

Se tomaron como guía las siguientes fuentes de información:

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

-Ficha Técnica TELA DIAGONAL 100 % ALGODÓN JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01262/INT-1. 2016, 13 P

7. ANEXOS:

CÓDIGO MATERIAL	ELEMENTO	NUMERO OTAN DE CATALOGO
9101360	TELA DIAGONAL 100 % ALGODÓN	8305-80-0009138

8. CONTROL DE REVISIONES:

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha

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

00	El formato de Ficha Técnica cambia a Especificación Técnica, de acuerdo a la resolución No. 8912 de fecha 11/12/2018 Se crea la presente Especificación Técnica para ejercer un mayor control sobre la información del documento. -. Se actualiza la información correspondiente a Documentos Técnicos relacionados a la presente Especificación Técnica. La siguiente Ficha Técnica, será suspendida y no podrá ser empleada a futuro en procesos de adquisición a partir de la firma de la presente Especificación Técnica. -Ficha Técnica TELA DIAGONAL 100 % ALGODÓN JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01262/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