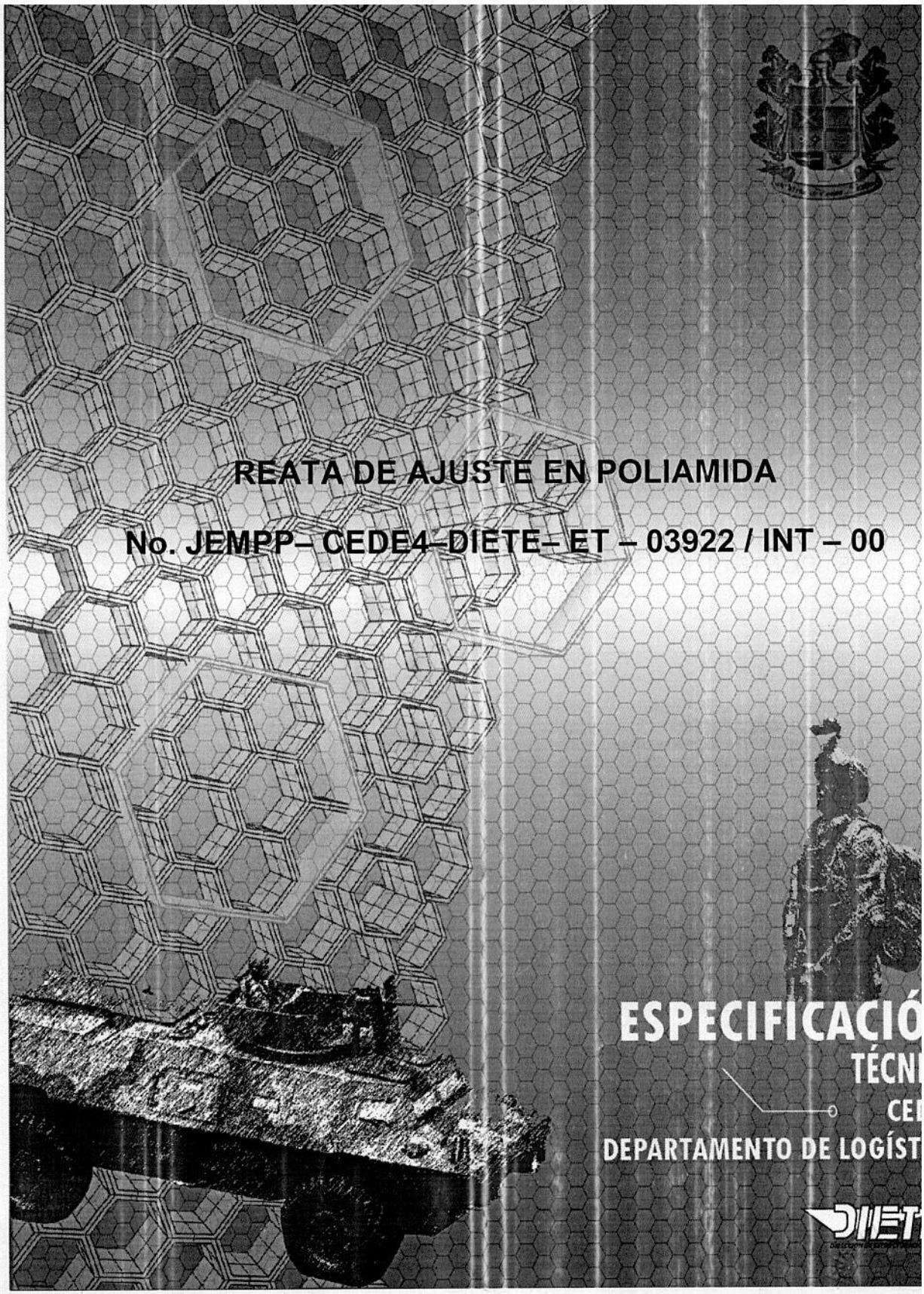

REATA DE AJUSTE EN POLIAMIDA
No. JEMPP– CEDE4–DIETE– ET – 03922 / INT – 00
ESPECIFICACIÓ
TÉCNI
CE
DEPARTAMENTO DE LOGÍST
DIET

REATA DE AJUSTE EN POLIAMIDA No. JEMPP– CEDE4–DIETE– ET – 03922 / INT – 00

CONTENIDO

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

Elaboró	Revisó	Aprobó
TS7. SANDRA MORENO TAVERA Diseñador Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT	**PS. ING. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO** Asesor de diseño e Innovacion DIETE	**CR. JUAN MAURICIO ALVAREZ SARMIENTO** Jefe del Departamento de Logistica del Ejército
TO. LUIS GABRIEL AVILAN GAVIRIA Inspector de Control de Calidad BAINT	**SV. LUIS EDUARDO GALINDO MELO** Seguimiento Calidad de Bienes de Intendencia DIETE	
TO. CARLOS IVAN JIMENEZ BAQUERO Coordinador de Diseño BAINT	**CT. ALEJANDRO ORJUELA LOPEZ** Oficial de Diseño e Innovación Técnica DIETE	
MY. DUBERNEY ALVAREZ POSSO Oficial S3 Operaciones Logística BAINT	**TC. CARLOS ANDRES CORTES CHAVES** Director de Estructuración Técnica del Ejército DIETE	
	TC. JULIO CESAR RAMIREZ NIETO Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas"	

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

1. OBJETO:

Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos y ensayos que debe cumplir la REATA DE AJUSTE EN POLIAMIDA, utilizada como insumo para la fabricación de la Bota Militar Tipo Jungla y Bota de Combate Tipo Desierto en la Planta de Zapatería del Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas". Corresponde a los siguientes elementos:

9200202 Reata de Ajuste en Poliamida Negra 70 mm
9100269 Reata de Ajuste en Poliamida Negra 50 mm
9202027 Reata de Ajuste en Poliamida Beige 70 mm
9202337 Reata de Ajuste en Poliamida Beige 50 mm

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.
Atestación:	Emisión de una declaración, basada en una decisión tomada después de la revisión de que se ha demostrado que se cumplen los requisitos específicos.
Absorción:	Retención por una sustancia de las moléculas de otra en estado líquido o gaseoso.
Auditor Técnico de Producto:	Persona capacitada y experimentada que se designa para revisar, examinar y evaluar la conformidad de un producto.
Especificación Técnica	Documento técnico normativo elaborado y aprobado por las Fuerzas Militares o la Policía Nacional, que

(ET):	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.
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.
Poliamida	Una poliamida es un tipo de polímero que contiene enlaces de tipo amida.
Producto Terminado:	Elemento fabricado y que se ha sometido a todas las etapas y procesos de producción necesarias para cumplir los requisitos técnicos establecidos por la entidad contratante.
Tolerancia:	Diferencia de medidas permitidas en una dimensión. Consiste en una medida máxima y otra mínima entre las que se tiene que encontrar la medida realizada para que ésta se considere válida. En caso contrario esa dimensión no cumple las especificaciones y tiene

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

	que ser rechazada.
Reata:	Tejido angosto doble o sencillo, elaborado con fibra sintética de alta resistencia a la tensión que sirve para atar, ceñir o reforzar.
Reata de Ajuste:	Tejido angosto doble en el cual los hilos de la urdimbre se alternan con hilos de amarre que fijan ambos lados de la reata, con un relieve que la hace antideslizante. Normalmente se usa en correas de ajuste con hebillas doble puente u otro tipo de hebilla donde se requiere una reata suave con un ajuste seguro antideslizante. Para efectos de la presente especificación técnica se designan con la letra "R" seguida de un número.

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
N: Newton

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

2.2.7. 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:

3.1. REQUISITOS GENERALES

Para efectos de la siguiente especificación la Reata de Ajuste en Poliamida debe cumplir con las siguientes características:

3.1.1 Tejido: Tejido angosto doble, en el cual los hilos de la urdimbre se alternan con hilos de amarre que fijan ambos lados de la reata, con un relieve que la hace antideslizante. Así mismo el tejido debe desarrollarse a lo largo y ancho de la reata, debe incorporar en uno de sus bordes laterales un hilo de seguridad.

3.1.2 Color: El color de la reata debe a ser tono a tono con el color de la lona y el cuero.

Negro PANTONE 10-0303 TCX (Bota Militar Tipo Jungla)

Beige PANTONE 16-0924 TCX (Bota de Combate Tipo Desierto)

3.1.3 Acabado. El color de la reata debe ser uniforme sin manchas o decoloración, la reata no debe presentar defectos como marcas de abrasión,

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

rotos, moños, aberturas, bastas o flotes, sucia, fibras extrañas u olor objetable debe de estar de acuerdo la NTC 6022.

3.1.4 Dimensiones: Debe tener un ancho de 50±1 mm y 70±1 mm, según corresponda y un espesor de 1,3 mm ± 0,1 mm.

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

Tabla 1. REQUISITOS ESPECÌFICOS REATA DE AJUSTE EN POLIAMIDA

CARACTERISTICAS	VALOR		NUMERAL
Ancho en mm	50±1	70±1	5.1
Tipo de reata	(R) Ajuste		N/A
Composición	Nailon 100% de Alta Tenacidad		5.2
Espesor en mm	1,3±0,1		5.3
Peso en g/m lineal Min	43	56,5±0,1	5.4
Resistencia a la tensión en N Min	6500		5.5
Hilos sencillos/cm en trama Min	17	18	5.6
Hilos sencillos/cm en urdimbre Min	98	95	
Solidez del color al frote, Seco Min Húmedo Min	 4 4		5.7
Solidez al color al lavado tipo 2 A Cambio de color Min Manchado Min	4 4 4 4		5.8
Encogimiento Al Lavado	6%±2		5.10
Índice De Recuperación	97%±1		5.10

Fuente: Norma Técnica del Ministerio de Defensa Nacional NTMD-0223 A1 "REATAS PARA CONFECCIONAR EQUIPO DE CAMPAÑA.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque Individual: la reata de ajuste en poliamida debe empacarse en rollos de 50 metros de longitud. El empaque debe efectuarse en bolsas plásticas de polietileno color negro.

En rollos de 50 metros se permite máximo un empate, cada tramo de reata debe tener una longitud mínima de 10 metros.

3.3.2 Empaque Colectivo: El empaque colectivo debe efectuarse en cajas de cartón por 1000 metros (20 rollos x 50 m) con una resistencia adecuada al peso de la carga de forma que en condiciones normales de transporte las cajas no se deformen.

3.3.3 Rotulado. Para efectos de almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de ASPC No.21, el rollo y la caja 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
-Color
-Cantidad Empaque Colectivo (rollos)
-Cantidad Empaque Individual (Metro)
-Nombre del Destinatario
-País de origen.
-Número y año de contrato
-Peso Neto
-Peso Bruto
-Fecha de fabricación
-Referencia (Código Especificación Técnica)
-Recomendaciones de uso
-Recomendaciones de almacenamiento
-Unidad de medida m (metro)
- Código de Material:
9200202 Reata de Ajuste en Poliamida Negra 70 mm
9100269 Reata de Ajuste en Poliamida Negra 50 mm
9202027 Reata de Ajuste en Poliamida Beige 70 mm
9202337 Reata de Ajuste en Poliamida Beige 50 mm

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

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 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 se debe efectuar una inspección visual para verificar si el producto cumple los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado indicados en esta especificación técnica. De cada lote se debe extraer al azar el número la materia prima indicado en la Tabla 2, establecido para un plan de muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general II y un Nivel aceptable de calidad (NAC) del 4,0% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1

Tabla 2. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR CONDICIONES GENERALES, EMPAQUE Y ROTULADO

Tamaño del lote en (metros)	Tamaño muestra en rollos		Número de aceptación o rechazo en rollos			
	100 m	50 m	100 m		50 m	
			Ac	Re	Ac	Re
2.500 o menos	2	4	0	1	0	2
2.501-9000	5	10	0	2	0	4
9.001-15.000	8	16	1	3	2	6
15.001-28.000	13	26	1	4	2	8
28.001-50.000	20	40	2	5	4	10
50.001-120.000	32	64	3	6	6	12
120.001 o mas	50	100	5	8	10	16

Fuente: Norma Técnica del Ministerio de Defensa Nacional NTMD-0223 A1 "REATAS PARA CONFECCIONAR EQUIPO DE CAMPAÑA Pág. 9-17

NOTA: Si un lote contiene rollos de menos de 300 metros de reata, cada rollo de lote debe ser examinado.

4.1.2 CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.
En cada rollo de la muestra se deben verificar los requisitos de empaque y rotulado indicados en el numeral 3.3. La reata debe ser examinada en ambos lados para los requisitos generales establecidos en el numeral 3.1. Si el número de rollos defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.1.1 si el número de rollos defectuosos es mayor o igual al número de rechazo se debe devolver el lote al proveedor. Si el número de rollos defectuosos en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.1.1, con la condición que para la próxima entrega se aplicará el plan de muestreo simple inspección normal bajo las mismas condiciones.

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

4.2.1 Muestreo. 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 la cantidad de resultados establecidos, en la tabla 3. Los planes de muestreo corresponden al nivel de inspección S3 y el nivel aceptable de calidad NAC de 6,5 % indicado para cada caso, anunciados en la GTMD-0004 (Actualización vigente).

Tabla 3. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS

Tamaño del lote en (metros)	Tamaño muestra en rollos		Número de aceptación o rechazo en rollos			
	100 m	50 m	100 m		50 m	
			Ac	Re	Ac	Re
5000 o menos	2	4	0	1	0	2
5001-50000	5	10	0	2	0	4
50001-320000	8	16	1	3	2	6

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

320.001 o mas	13	26	1	4	2	8

Fuente: Norma Técnica del Ministerio de Defensa Nacional NTMD-0223 A1 "REATAS PARA CONFECCIONAR EQUIPO DE CAMPAÑA.

4.2.2 CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS. Si el número metros defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptara el lote; si en número de metros defectuosos es mayor o igual al número de rechazo, se rechazara el lote.

En el evento en que el lote de materia prima evaluado presente incumplimiento a la NTMD ó ET el lote no podrá ser empleado en la producción y para la evaluación del siguiente lote se aplicara un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones de la entrega inicial de acuerdo con lo indicado en la NTC-ISO-2859-1 (Actualización vigente).

5. METODOS DE ENSAYO:

5.1 CARACTERISTICAS DIMENSIONALES

La verificación del ancho de la reata y de la longitud de los rollos o las piezas que lo componen debe efectuarse con un instrumento que de la precisión requerida, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a metrología y mediciones en general.

5.2 DETERMINACION DE LA COMPOSICION

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 481-1 y la NTC 1213.

5.3 DETERMINACION DEL ESPESOR DE LAS REATAS

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en las ASTM D 1777 Standard Test Method for Thickness of Textile Materials (OPCION 2)

5.4 DERTERMINACION DEL PESO POR UNIDAD DE LONGITUD

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la ASTM D 3776, Opción D.

5.5 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA A LA TENSION DE LA REATA.

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 754-2.

5.6 DETERMINACION DEL NÚMERO DE HILOS DE URDIMBRE Y DE TRAMA DE TEJIDOS PLANOS. Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 427

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

5.8 DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO DOMESTICO Y COMERCIAL.
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1155-2.

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

5.10 DETERMINACION DE LOS CAMBIOS DIMENSIONALES
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 908 Cambios dimensionales en telas después del lavado en máquina de uso doméstico

5.11 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.

Los 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 4. 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.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

Tabla 4. MÉTODOS DE INSPECCIÓN PEGANTE AMARILLO INDUSTRIAL

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 evaluara requisitos generales y métodos de inspección.	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. Debe cumplir con las dimensiones establecidas y debe ser reata de ajuste (Tejido angosto doble). El color de la reata debe ser uniforme sin manchas o decoloraciones, no debe presentar defectos tales como marcas de abrasión, rotos, moños, aberturas, bastas o flotes. Hebras sueltas o dibujo incorrecto hilazas sucias fibras extrañas u olor objetable el tejido debe ser firme, apretado y sin bordes desgastados. Así mismo la reata debe cumplir con la cantidad de empalmes.

No	Nombre de la prueba	Maquinaria Herramienta u Otro	Procedimiento	Resultado Requerido
2	MEDICIÓN	CINTA METRICA, PIE DE REY (CALIBRADOR)	De la muestra se extrae un (1) rollo, el cual se desenrolla para proceder a verificar el acabado, color y empalmes	Debe tener las dimensiones establecidas y en la presente Especificación Técnica.
3	DESEMPEÑO	MAQUINA PLANA Y POSTE	Del rollo se corta (01) metro de reata para cortar las piezas de (02) pares de bota de acuerdo a la talla (40) y se sobrepone a la lona, uniendo por medio de costura.	La reata no debe presentar recogimiento, no se debe deshilar, rasgar, ni presentar hebras sueltas en el momento del proceso.

Nota: 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:

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	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE.** GUÍA TÉCNICA D MINISTERIO DE DEFENSA EVALUACIÓN DE CONFORMIDAD PARA LOS PRODUCTOS D SECTOR DEFENSA.
NTC ISO 2859-1	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE.** PROCEDIMIENTOS E MUESTREO PARA INSPECCIÓN POR ATRIBUTC PARTE 1, PLANES DE MUESTREO DETERMINADC POR EL NIVEL DE CALIDAD (NAC) PAF

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

	INSPECCIÓN LOTE A LOTE.
NORMA TECNICA COLOMBIANA NTC ISO / IEC 17050-1	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE.** EVALUACIÓN DE CONFORMIDAD. DECLARACIÓN DE CONFORMIDA DEL PROVEEDOR. PARTE 1: REQUISIT GENERALES.
NORMA TECNICA COLOMBIANA NTC ISO / IEC 17050-2	EVALUACION DE LA CONFORMIDAD. DELARACI DE CONFORMIDAD DEL PROVEEDOR. PARTE DOCUMENTACIÓN DE APOYO.
NORMA TÉCNICA NTC-ISO/IEC COLOMBIANA 17065	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE**. EVALUACIÓN DE CONFORMIDAD. REQUISITOS PARA ORGANISM QUE CERTIFICAN PRODUCTOS, Y PROCES SERVICIOS.
NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 1000	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE.** METROLOGIA. SISTE INTERNACIONAL DE UNIDADES
NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC-ISO 10012	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE.** SISTEMAS DE GESTI DE LA MEDICIÓN. REQUISITOS PARA L PROCESOS DE MEDICIÓN Y LOS EQUIPOS MEDICIÓN.
NTC 427	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE**. DETERMINACIÓN D NÚMERO DE HILOS DE URDIMBRE Y DEL NÚME DE HILOS DE TRAMA, DE TEJIDOS PLANOS
NTC 481-1	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE.** TEXTILES. ANÁLI QUÍMICO CUANTITATIVO DE FIBRAS. PARTE BASADA EN LA SERIE ISO 1833
NTC 754	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE.** TEXTILES. MÉTO PARA DETERMINAR LA RESISTENCIA A LA ROTU Y ELONGACIÓN DE LAS TELAS. MÉTODO DE TIRA.
NTC 786	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE**. SOLIDEZ DEL COLOR FROTE. MÉTODO DEL FRICTÓMETRO
NTC 6022	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE.** TELAS DE TEJI PLANO Y TELAS DE TEJIDO DE PUN DEFINICIONES DE LOS DEFECTOS

NTC 1155-2	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE.** TEXTILES. ENSAYOS D SOLIDEZ DEL COLOR. PARTE 2: SOLIDEZ D COLOR AL LAVADO DOMÉSTICO Y COMERCIAL
NTC 1213	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE.** TEXTILES. ANÁLIS CUALITATIVO DE LAS FIBRAS.
NTC 1806	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE.** TEXTILES. CÓDIGO D ROTULADO PARA EL CUIDADO DE LAS TELAS CONFECCIONES MEDIANTE EL USO DE SÍMBOLOS
NTC-ISO 2859-1	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE.** PROCEDIMIENTOS D MUESTREO PARA INSPECCIÓN POR ATRIBUTO PARTE 1: PLANES DE MUESTREO DETERMINADO POR EL NIVEL ACEPTABLE DE CALIDAD (NAC) PAR INSPECCIÓN LOTE A LOTE.
ASTM D 1777	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE**. STANDARD TES METHOD FOR THICKNESS OF TEXTILE MATERIAL
ASTM D 3776	**ACTUALIZACIÓN VIGENTE**. STANDARD TES METHOD FOR MASS PER UNIT AREA (WEIGHT) O FABRIC.

6.2 ANTECEDENTES

Se tomaron como guía las siguientes fuentes de información:

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

-Ficha Técnica Reata Negra Poliamida de 50 mm JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01256/INT-1.2016, 12 P.

-Ficha Técnica Reata Negra Poliamida de 70 mm JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01246/INT-1.2016, 12 P.

-Cuadro Técnico de Materia Prima REATA DE AJUSTE EN POLIAMIDA BEIGE 70 MM A1

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

7. ANEXOS:

7.1 NUMERO OTAN DE CATALOGACION NOC

CODIGO DEL MATERIAL	ELEMENTO	NOC	REFERENCIA
9200202	REATA DE AJUSTE EN POLIAMIDA NEGRA 70 MM	8305-80-0009193	ET-EJC-0322-INT-0-NEGRO 70MM
9100269	REATA DE AJUSTE EN POLIAMIDA NEGRA 50 MM	8305-80-0010029	ET-EJC-0322-INT-0-NEGRO 50MM
9202027	REATA DE AJUSTE EN POLIAMIDA BEIGE 70 MM		ET-EJC-0322-INT-0- BEIGE 70MM
9202337	REATA DE AJUSTE EN POLIAMIDA BEIGE 50 MM		ET-EJC-0322-INT-0- BEIGE 50MM

8. CONTROL DE REVISIONES:

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	Se migra y se suspende las siguientes Fichas Técnicas: REATA NEGRA POLIAMIDA DE 50 mm JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01256/INT-1 REATA NEGRA POLIAMIDA DE 70 mm JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01246/INT-1 Lo anterior 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. Se agrega el sub numeral 2.2.6. y 2.2.7.del numeral 2.2 Aplicaciones. Se adicionan dos nuevos elementos: - REATA DE AJUSTE EN POLIAMIDA BEIGE 70 MM - REATA DE AJUSTE EN POLIAMIDA BEIGE 50 MM	06/07/2021