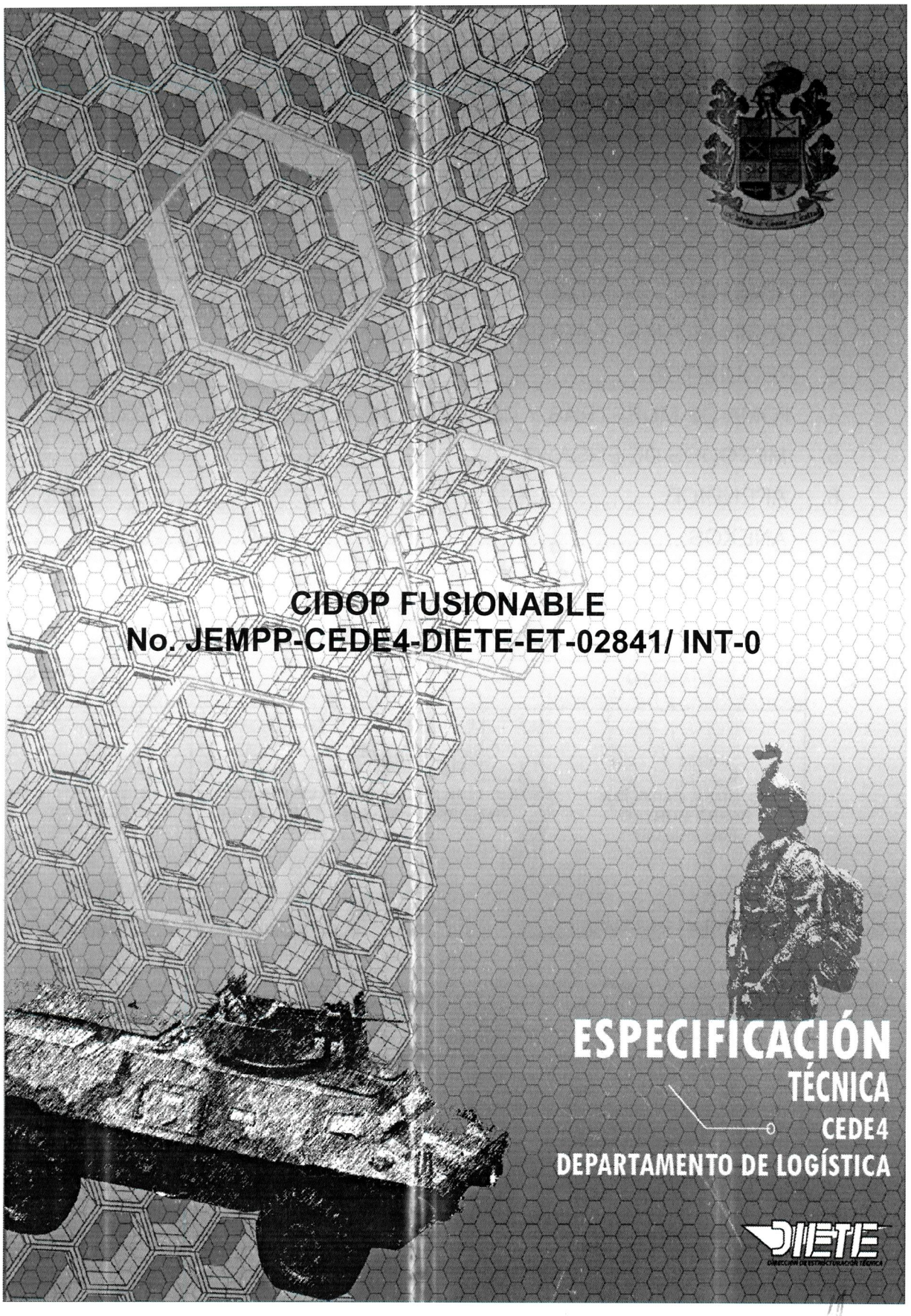


CIDOP FUSIONABLE
No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02841/ INT-0

ESPECIFICACIÓN
TÉCNICA
CEDE4
DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA

DIETE
DIRECCIÓN DE ESTRUCTURACIÓN TÉCNICA

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

CIDOP FUSIONABLE - No. JEMPP-CEDE4-DIETE-ET-02841/ INT-0

CONTENIDO

1. OBJETO..... 3
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN.....3
3. REQUISITOS.....6
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO..... 9
5. METODOS DE ENSAYO.....12
6. APENDICE.....14
7. ANEXOS.....15
8. CONTROL DE REVISIONES.....15

Elaboró	Revisó	Aprobó
TO. DIANA CAROLINA PARRA MORENO Patronista DID **TO. LUZ MIRIAM RODRÍGUEZ ORJUELA** Analista DID **TO. CARLOS IVAN JIMENEZ BAQUERO** Coordinador DID **MY. DUBERNEY ALVAREZ POSSO** Oficial s3 Operaciones Logísticas.	**SV. LUIS EDUARDO GALINDO MELO** **Seguimiento Calidad de Bienes de Intendencia DIETE** **TC. CARLOS ANDRES CORTES CHAVES** **Director de Estructuración Técnica del Ejército** **TC. JULIO CESAR RAMÍREZ NIETO** **Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas"**	**CR. JUAN MAURICIO ALVAREZ SARMIENTO** Jefe de Departamento de Logística del Ejército

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

1. OBJETO:

La presente Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos, ensayos y características que debe cumplir el CIDOP FUSIONABLE, empleado como materia prima en la elaboración de uniformes en el Batallón de Intendencia N°1 "Las Juanas". Incluye los siguientes elementos:

CIDOP FUSIONABLE BLANCO
CIDOP FUSIONABLE GRIS.

Esta Especificación Técnica está sujeta a actualizaciones permanentes, con el fin que responda en todo momento a las necesidades y exigencias Institucionales vigentes.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN:

2.1 DEFINICIONES

Acreditación	Atestación de tercera parte relativa a un organismo de evaluación de la conformidad que manifiesta la demostración formal de su competencia para llevar a cabo tareas específicas de evaluación
Adhesivo termo fusible hot melt	Adhesivo que se vuelve liquido al aplicarse calor y forma una unión al enfriarse.
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.
Cidop:	Entretela fusionable de poliéster o algodón
Empate	Unión o empalme de dos pizas de tela que hacen parte de un mismo rollo.
Especificación Técnica (ET)	Documento que define las características requeridas de un producto y que es aplicada cuando no existe Norma Técnica del Ministerio de Defensa.
Fusionado	Procedimiento que consiste en unir mediante temperatura y presión, una entretela, técnicamente elaborada e impregnada con una resina termoplástica a la tela en diferentes partes, dándole la característica de planchado permanente.

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

Guías Técnicas del Ministerio de Defensa Nacional (GTMD)	Documento Técnico Normativo que proporciona lineamientos para situaciones recurrentes relacionadas con las adquisiciones de material y equipo, pueden referirse a metodologías, procedimientos, aspectos de forma y estructura de documentos, entre otros.
Lote	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 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.
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	Elemento testigo suministrado y aprobado por la entidad contratante que cumple con las características y requisitos establecidos en la presente Especificación Técnica, para efectos de comparación, medición de diferencia de color, evaluación y aceptación o rechazo de los lotes correspondientes, en caso de ser requerido.
Norma Técnica del Ministerio de Defensa Nacional (NTMD)	Documento Técnico Normativo, que proporciona reglas, directrices o características para un uso común y recurrente en las adquisiciones de material y equipo para su estandarización. Estos documentos pueden incluir prescripciones sobre

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

	requisitos, métodos de ensayo, planes de muestreo, terminología, símbolos, embalaje, marcado o etiquetado.
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.
Resina	Sustancia sólida que tiene propiedades de dejarse fundir por acción del calor, lo cual la hace apta para adherirse a otro sustrato y darle cuerpo.
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 pueden ser varias en función dl 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 válida. En caso contrario esa dimensión no cumple las especificaciones y tiene que ser rechazada.

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

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

-. **±** 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.

2.2. APLICACIÓN

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

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

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

2.2.3. En caso de existir controversia entre el texto donde se describen las características del elemento y si existieren figuras, prevalecerá el texto.

2.2.4. La Fuerza debe establecer la muestra que se usará como referencia para efectos de verificación, color, diseño y acabados, si así lo requiere.

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

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

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

3. REQUISITOS:

3.1. REQUISITOS GENERALES

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

Para efectos de la presente especificación técnica del CIDOP FUSIONABLE, debe cumplir con los siguientes requisitos:

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

3.1.2 El color del Cidop fusionable debe ser gris y blanco según corresponda

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

3.1.4 La resina del Cidop fusionable debe presentar una adhesión adecuada al ser fusionada que evite el desprendimiento. No debe quedar totalmente libre de resina al tacto o frote.

3.1.5 Debe tener de un Ancho mínimo útil sin incluir orillos150 centímetros

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

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 El Cidop fusionable debe cumplir con lo indicado en la tabla 1.

TABLA N°1. REQUISITOS ESPECÍFICOS

REQUISITO	VALORES	NUMERAL
Peso gr/m²	138 ± 10 %	5.3
Composición	Algodón poliéster	5.4
Tipo de tejido	Broken 3 x 1	5.5
Tipo de resina	Poliamida (PA) Temperatura de pegado de 180°C – 230°C	5.6

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

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque individual. Debe venir enrollada en centros de cartón que no afecten las propiedades de la tela y deben tener un diámetro interno de 40 a 50 mm con terminales (topes) plásticos, los centros de cartón deben ser resistentes, que no se deformen, para efecto de almacenamiento y transporte. Las telas se deben empacar en bolsas tubulares de polietileno negro, con un espesor de mínimo 0,03 mm, uno de los extremos de la bolsa debe ser sellado y el otro extremo anudado mediante una accesorio tipo abrazadera que asegure la fácil apertura y cerrado de la bolsa.

Los rollos de tela deben contener un mínimo de 100 metros de longitud con máximo un empate.
La distancia del empate debe ser mínimo 15 metros, cuando se verifique el ensayo indicado en el numeral 5.4. 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.

3.3.2 Rotulado. Para efectos de almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de ASPC No. 21, el elemento deberá tener un rótulo visible en cada bolsa, los cuales deberán cumplir lo estipulado en el boletín SILOG 5-A1 y A2, además de la siguiente información.

- Nombre del producto
- Composición de la tela en porcentaje
- Color del cidop fusionable
- Longitud de la pieza o rollo en metros
- Referencia la presente especificación técnica
- Ancho útil
- Peso neto
- Peso bruto
- Fecha de fabricación.
- Número y año del contrato
- Unidad de medida
- Recomendaciones de uso por el fabricante
- Recomendaciones de almacenamiento
- Código material

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

- 9100052 CIDOP FUSIONABLE BLANCO
- 9100053 CIDOP FUSIONABLE GRIS

NOTA 1: El rotulado debe ser claro, legible y de difícil borrado sin importar en que material sea impreso. El orden de la información que debe presentar el rótulo no es indispensable siempre y cuando cumpla con la información requerida.

4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE 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 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 2 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°2 PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR CONDICIONES GENERALES DE EMPAQUE Y ROTULADO.

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

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

4.1.2 Criterios de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado.

Si el número de rollos defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos específicos. Si el número de rollos defectuosos es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, en la GTMD-0004 (actualización vigente). Cuando se efectué la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO-2859-1, actualización vigente.

4.1.3 Asignación de Puntos de Demerito.

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

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.

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

- Llagas. Secciones de tejido donde los hilos no están entrelazados por cada llaga se finaliza con cuatro (4) puntos.
- Arrugas. Pliegues muy acentuados ocurridos durante el proceso de acabado.
- Moño. Pequeño crespo o argolla de hilo que se forma en la tela.
- Apresto no uniforme. Diferencia de rigidez o suavidad a lo ancho y largo de la tela.

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

4.2.1 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 3. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple para inspección reducida, Nivel de inspección S-3 y NAC del 6,5%de acuerdo a la GTMD-0004 (Actualización vigente).

TABLA N°3. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

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

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

5. MÉTODOS DE ENSAYO:

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

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

5.4. COMPOSICIÓN DEL MATERIAL
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 481.

5.5 DETERMINACIÓN DEL ANÁLISIS QUÍMICO CUANTITATIVO DE FIBRAS TEXTILES: Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la NTC 481-3 Método químico (solubilidad). Ensayo químico N°6 Poliéster o acrílicos mezclados con lana. Espécimen seco (Actualización vigente).

5.6. DETERMINACIÓN DE LA LONGITUD DE LA TELA
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 227, opción C.

5.6 DETERMINACIÓN CUALITATIVO DE LA ADHESION DE ADHESIVOS

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

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 5857 Método de adhesión al calor de la poliamida (PA) puntos de fusión y solidificación superiores a temperatura 180°C – 230°C.

5.7 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. 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. MÉTODOS DE INSPECCIÓN DEL CIDOP FUSIONABLE

NO	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA Y/O HERRAMIENTA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO REQUERIDO
1.	OBSERVACIÓN	VISUAL	Se selecciona un rollo de forma aleatoria y mediante inspección visual, se verifica el cumplimiento del numeral 3. Requisitos generales y del 3.3 "Requisitos de empaque y rotulado".	El rollo no debe presentar defectos y ser apropiado para utilizarlo Debe ser de color uniforme, no tener rotos, ni grietas, ni suciedad. Debe cumplir con los parámetros exigidos en ET. de empaque y rotulado

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

2.	MEDICIÓN	CINTA MÉTRICA/ MÁQUINA REVISADORA o CLASIFICADORA	Este mismo rollo debe ser inspeccionado en la maquina revisadora y verificar el cumplimiento del numeral 3.1 requisitos generales.	Debe cumplir con el mínimo ancho requerido. Metraje y empate permitido.
3	DESEMPEÑO	MÁQUINA LECTRA	Se procede a extender el papel kraft sobre la mesa, para luego extender encima de esté, el cidop fusionable. Se coloca un trazo, previamente seleccionado encima de la capa de cidop y se cortan las piezas en la maquina lectra.	La resina adherente no debe prestar desprendimiento total, no deben presentar partes completamente limpias sin los gránulos de resina. Debe presentar buen deslizamiento en el tendido.
		MÁQUINA FUSIONADORA	Se verifica EN LA MAQUINA la temperatura promedio para el fusionado. Se toman las piezas cortadas y en una pieza de paño se pasan verticalmente las piezas para que sean fusionadas.	Las piezas deben presentar buena fijación, sin burbujas, ni desprendimientos. Debe conservar normalmente sus propiedades.

6. APÉNDICE:

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.

NTC 227 Textiles. Determinación de la longitud de tejidos planos.

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

NTC 228	Textiles. Determinación del ancho de las telas.
NTC 230	Textiles. Determinación de la masa por unidad de área (peso) de tela.
NTC 481-3	Textiles. Análisis cuantitativo de fibras. Parte tres: basada en la norma ASTM D629.
NTC- 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.

6.2 ANTECEDENTES

Se tomaron como guía las siguientes fuentes de información:

- FICHA TÉCNICA CIDOP FUSIONABLE GRIS- JELOG –DINTR- 01157
- FICHA TÉCNICA CIDOP FUSIONABLE BLANCO - JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01156/INT-1

7. ANEXOS:

7.1 NUMERO OTAN DE CATALOGO NOC

CÓDIGO MATERIAL	ELEMENTO	NOC
9100052	CIDOP FUSIONABLE BLANCO ANCHO 150 CM	8305-80-0005084
9100053	CIDOP FUSIONABLE GRIS ANCHO 150 CM	8305-80-0005085

8. CONTROL DE REVISIONES:

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	El formato de Ficha Técnica cambia a Especificación Técnica, en concordancia a los nuevos lineamientos del Sistema de Gestión de Calidad (SGC), con los criterios establecidos en la Resolución número 8912 de 2018.	24/02/2021

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

	Se crea la Especificación Técnica del CIDOP FUSIONABLE, 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 TÉCNICA CIDOP FUSIONABLE GRIS-JELOG – DINTR- 01157/INT-1 - FICHA TÉCNICA CIDOP FUSIONABLE BLANCO - JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01156/INT-1 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. La presente ET se envía con oficio No. 2020692003321900 de fecha 7 de mayo de 2020 para su creación o actualización.	

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