
FLECO DORADO
JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 04012 / INT – 00
ESPECIFICACIÓ
TÉCNI
CE
DEPARTAMENTO DE LOGÍST
DIET

CONTENIDO

1. OBJETO: .....
2. DEFINICIONES..... .....
3. REQUISITOS .....
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO.....
5 MÉTODOS DE ENSAYO .....
6. APÉNDICE .....
7. ANEXOS .....
8. CONTROL DE REVIS ONES .....

Elaboró	Revisó	Aprobó
TS 07 M. SUSANA RODRIGUEZ RODRIGUEZ. Analista de Diseño Investigación y Desarrollo BAINT	**PS. ING. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO** Asesor de diseño e innovación DIETE	**CR. JUAN MAURICIO ALV SARMIENTO** Jefe de Departamento de Log Ejército
TO. MAYRA ALEJANDRA MENDEZ RODIGUEZ Inspector de Calidad BAINT	**SV. LUIS EDUARDO GALINDO MELO** Suboficial Seguimiento Calidad de Bienes de Intendencia DIETE	
TO. CARLOS IVAN JIMENEZ BAQUERO Coordinador de Diseño BAINT	**CT. ORJUELA LOPEZ ALEJANDRO** Oficial de Diseño e Innovación Técnica DIETE	
MY DUBERNEY ALVAREZ POSSO Oficial DID BAINT Oficial Operaciones Logisticas BAINT	**TC. CARLOS ANDRES CORTÉS CHAVES** Director de Estructuración Técnica del Ejército **TC. JULIO CESAR RAMIREZ NIETO** Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas	

¡Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

FLECO DORADO JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 04012 / INT – 00

1. OBJETO:

Esta Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y a los ensayos a los cuales se debe someter el FLECO DORADO, el cual es empleado como insumo en la planta de bordados para adornar las Banderas y Estandartes requeridos por el Ejercito Nacional, estos elementos se elaboran en el Batallón de Intendencia No 1 "LAS JUANAS.

2. DEFINICIONES Y APLICACIONES:

2.1 DEFINICIONES:

Para efectos de la presente Especificación Técnica se tiene en cuenta las siguientes definiciones.

Acreditación: testación 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.
Denier: Unidad de medida empleada en el sistema de medición inglés para medir la densidad o masa lineal de las fibras textiles. Cuanto más alto es el denier, más gruesa es la sección de la fibra. En fibras compuestas por varios filamentos, se distingue entre denier de filamento y denier total; el primero (conocido como D.P.F., por la iniciales en inglés de Denier per filament), se refiere únicamente a un filamento, mientras que el segundo se refiere al total de filamentos que componen la sección de una fibra.
Especificaciones Técnicas: son documentos en los cuales se define una seria de requisitos y normas exigencias y procedimientos para ser empleados y aplicados. En ella se proporcionan reglas, directrices o características para un uso común y recurrente en las adquisiciones de material y equipo para los cuales no haya Norma Técnica Disponible.
Hilo: Es una hebra larga y delgada de una material textil, utilizada para coser o bordar, entre otras aplicaciones.
Solidez del color: permanencia del color expuesto a la luz, al lavado, planchado y frotar o rozar.
Apariencia: Efecto visual obtenido al observar un espécimen de hilaza enrollado con un espaciamiento determinado.

FLECO DORADO JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 04012 / INT – 00

Defectos: Se refiere a las fallas que puede tener los hilos. Desde lo más leve hasta lo más grave.
Fleco: Adorno compuesto de una serie de hilos o cordoncillos colgantes de una tira de tela. Mediante hilos trenzados que sirve como adorno en la aplicación de prendas.
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.
Muestra: cantidad especificada de presillas de un lote, que sirve para obtener la información necesaria que permite apreciar uno o más características de ese lote.
Muestra patrón: par de presillas que contiene las características de diseño, color, matiz o tonalidad y confección, debidamente aprobada para efectos de comparación evaluación y aceptación o rechazo de los lotes correspondientes en caso de ser requerido.
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.
Torsión de hilos: la torsión de un hilo es el número de vueltas que se le da por unidad de longitud. Normalmente Z para que no se destuerza fácilmente.
Tex: unidad de medida universal que nos indica el calibre del hilo y equivale al peso en gramos de 1000 metros
Título: Cifra que expresa la medida de la densidad lineal en unidades del sistema tex.
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 esta se considere valida. En caso contrario esa dimensión no cumple las especificaciones y tiene que ser rechazada.

SIGLAS: Las siglas que aparecen a continuación tienen significado y así deben ser interpretadas.

NTC: NORMA Técnica Colombiana
ISO: International Standard Organización
GMTD: Guía Técnica del Ministerio de Defensa
El símbolo ± es un símbolo matemático que se emplea a menudo para indicar la precisión de una aproximación.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

FLECO DORADO JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 04012 / INT – 00

El porcentaje (%) es un símbolo matemático, que representa una cantidad dada como una fracción en 100 partes iguales.
TOL: es la tolerancia que se le da a cada uno de los productos.

2.2 APLICACION:

Para aplicar esta Especificación Técnica en proceso de adquisición se debe describir los pliegos de condiciones respectivos.

2.2.1 En caso de establecerse condiciones de empaque y rotulado diferentes a los señalados en esta Especificación Técnica, éstas deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista

2.2.2. En caso que la Fuerza requiera el código de barras, esta 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 usara como muestra de referencia para efectos de verificación de color, diseños acabados. Si así se requiere.

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

3. REQUISITOS:

3.1 REQUISITOS GENERALES:

Para efectos de la presente Especificación Técnica del FLECO DORADO, se establecen los siguientes requisitos.

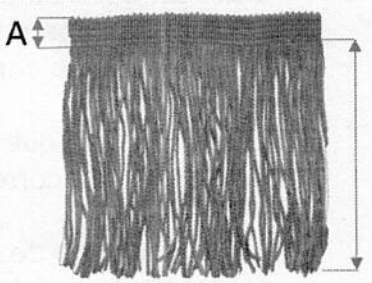
3.1.1 Acabados: El fleco dorado está compuesto de un tejido principal, del cual cuelgan tiras continuas en el mismo material, no debe presentar defectos tales como olor o aroma objetable, suciedad, manchas, espacios descontinuos entre tira y tira, no debe presentar tiras con diferentes dimensiones o cualquier otro defecto detectable por inspección visual.

FLECO DORADO JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 04012 / INT – 00

3.1.2: Presentación: El fleco dorado debe venir por cantidad de 100 m, enrollado en carrete plástico o cartón, de esta manera se evita que se enreden entre sí.

3.1.3 Dimensiones:

TABLA Nº. 1. DIMENSIONES FLECO DORADO

CARACTERISTICAS	COTA	DIMENSIONES	FIGURA
Ancho Orillo	A	10 mm ± 3 mm	
Largo Fleco	B	60 a 70 mm	

3.2. REQUISITOS ESPECÍFICOS:

3.2.1. Composición: 100% Poliéster se debe verificar de acuerdo al Numeral 5.3

3.2.2. Título: 450 Denier o tex 50, se debe verificar de acuerdo al Numeral 5.2

Nota: si se requiere, se entrega contra muestra, para mantener la tonalidad, y la distancia de cada uno de los tejidos.

3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque Individual: El fleco Dorado, se debe enrollar en centros de cartón o carretes plásticos, que no afecten las propiedades de este elemento. Se debe cubrir con bolsas de polietileno transparente de 0,03 mm, de tal forma que permita apreciar fácilmente sus características y protegerla durante su transporte y almacenamiento. Con su respectivo rotulo.

3.3.2 Empaque Colectivo: El empaque colectivo debe efectuarse en cajas de cartón corrugado con capacidad de (06) carretes. Con su respectivo rotulo.

3.3.3 Rotulado: Para efectos de almacenaje y control por parte del depósito de materia prima del Batallón de ASPC No.21, cada una de las carretas de

fleco deberá tener un rótulo en cada bolsa de empaque individual y a su vez en las cajas de empaque colectivo.

Cada uno de los empaques colectivos del hilo multifilamento plateado deben llevar una etiqueta en lugar visible con las siguientes indicaciones:

- Nombre del producto.
- Nombre del proveedor o marca registrada.
- Composición
- Fecha de fabricación.
- Unidad de medida
- Número y año del contrato.
- Unidad de medida (metros)
- País de origen.
- Peso Neto
- Peso Bruto
- Volumen
- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento
- Referencia a la presente ET
- Código de material 9200354

Nota: El rotulado debe ser claro, legible y de difícil borrado sin importar en que material sea impreso. El orden de la información que debe presentar el rótulo no es indispensable, siempre y cuando cumpla con la información requerida. Los hilos se deben almacenar en lugares secos, sin contacto con la luz directa y con buena circulación de aire, de igual forma no se deben almacenar por largos periodos de tiempo se debe dar preferencia para el uso a los más antiguos.

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 Muestra: Sobre cada lote de rollos de fleco dorado 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 de rollos de fleco indicado en la tabla N°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 %.

Tabla No.2. Plan de Muestreo para Evaluar Condiciones Generales, Empaque y Rotulado.

Tamaño del lote (Rollos)	Tamaño de la muestra (Rollos)	Número de Aceptación en AC	Número de Rechazo en Re
3 a 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

NOTA: Para los lotes mínimos de 51 rollos fleco dorado, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

4.1.2 Criterios de Aceptación o Rechazo para Requisitos Generales de Empaque y Rotulado: Si el número de rollos de fleco dorado defectuosos en la muestra es menor o igual al número de aceptación se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de rollos de fleco dorado defectuosas es mayor o igual al número de rechazo se debe devolver 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-ISO 2859-1 (primera actualización).

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

4.2.1 Muestra: 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 la cantidad de resultados establecidos, en la tabla 3. Los planes de muestreo corresponden a los niveles de inspección y el NAC indicado para cada caso, anunciados en la GTMD-0004 (Actualización vigente).

Tabla Nª 3. Plan De Muestreo Para Evaluar Requisitos Específicos.

Tamaño del lote (Rollos)	Tamaño de la muestra (Rollos)	Número de Aceptación en AC	Número de Rechazo en Re
2 - 25	2	0	1
26-150	3	0	1
151-1.200	5	0	1
1.201-35.000	8	1	2

Nota: De cada unidad de muestra, se deberá tomar la cantidad de rollos necesarios para efectuar todos los ensayos requeridos en la verificación de los requisitos establecidos en esta Especificaciór Técnica.

4.2.2 Criterios de Aceptación o Rechazo para Evaluar Requisitos Específicos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote, Si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo, el lote se rechaza. Tabla n°1.

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. DERERMINACION DE LAS DIMENSIONES

La verificación debe realizarse mediante inspección visual. Si es solicitado, se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando ur instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y elemento a medir.

5.2 DETERMINACIÓN DEL TÍTULO DEL HILO

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 842. Determinación de la densidad lineal de hilo (título de hilo) mediante método de la madeja.

5.3 DETERMINACIÓN DE LOS REQUISITOS DEL HILO

Se debe efectuar de acuerdo a lo indicado en la NTC 5872 Textiles Hilos de coser industriales fabricados, total o parcialmente, a partir de fibras sintéticas.

5.4. MÉTODOS DE INSPECCIÓN:

Los métodos de inspección serán realizados por el Comité Técnico Evaluador el cual debe tomar las cantidades establecidas según el plan de muestreo, (de acuerdo a lo establecido en el numeral 4.1. "Toma de Muestras y Criterio de Aceptación o Rechazo para Evaluar Requisitos Generales y Requisitos de Empaque y Rotulado. 4.1.1 Muestreo). Mediante inspección visual, así mismo el Comité Técnico Evaluador debe emitir el concepto técnico de cumple o no cumple una vez ejecutada la 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.

Tabla N° 4 Métodos de Inspección del Fleco Dorado

N	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA Y/O HERRAMIENTA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO ESPERADO
1	OBSERVACION	VISUAL	Estas pruebas de verificación visual y manual se realizaran a toda la cantidad de muestras exigidas en la presente ET. Se procede a revisar CARRETES DE FLECO para verificar cualquier anomalía en su apariencia que se pueda detectar por simple inspección visual.	Debe cumplir con los requisitos de acabado, presentación, empaque y rotulado del numeral 3 de la presente ET: El brillo del material debe ser permanente.
2	MEDICION	CINTA METRICA	Se mide con la cinta métrica metro a metro. Para cantidades superiores a un rollo, se puede verificar su peso en relación al rotulo y su contenido.	Debe cumplir con las Dimensiones establecidas o su peso en relación a la misma.

3	DESEMPEÑO	MAQUINA PLANA	Se pega el Fleco dorado en contorno de un Estandarte o de una Bandera por la parte del tejido continuo, observando el comportamiento del material en cada una de las puntadas realizadas por la aguja.	El fleco presente un tejido parejo en la base, es la parte donde se une con la orilla de cada uno de los Estandartes o Banderas. Que el fleco dorado cumpla con lo establecido en la Especificación Técnica

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. 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.

En caso que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación esta debe ser consultada a la oficina de Normas Técnicas Ministerio de Defensa.

NTC 842. Determinación de la densidad lineal de hilo (título de hilo) mediante método de la madeja.

NTC 5872 Textiles Hilos de coser industriales fabricados, total o parcialmente, a partir de fibras sintéticas.

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:

GTMD-0004 Guía técnica Evaluación de la Conformidad para los productos del Sector Defensa

7. ANEXOS:

Código del Material	Elemento	NOC.	REFERENCIA
9200354	Fleco Dorado		ET-EJC-04012-INT-0

8. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o actualización	Modificaciones	*Fecha*
00	Se migra y se suspende la Ficha Técnica FLECO DORADO JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01043/INT -1, dando cumplimiento a los lineamientos de la resolución No 8912 de 2018 unificando la denominación a Especificación Técnica, en razón a lo anterior el documento será suspendido y no podrá ser empleado a futuro en procesos de adquisición a partir de la firma de la presente Especificación Técnica.	19/07/ 202

ESPACIO EN BLANCO