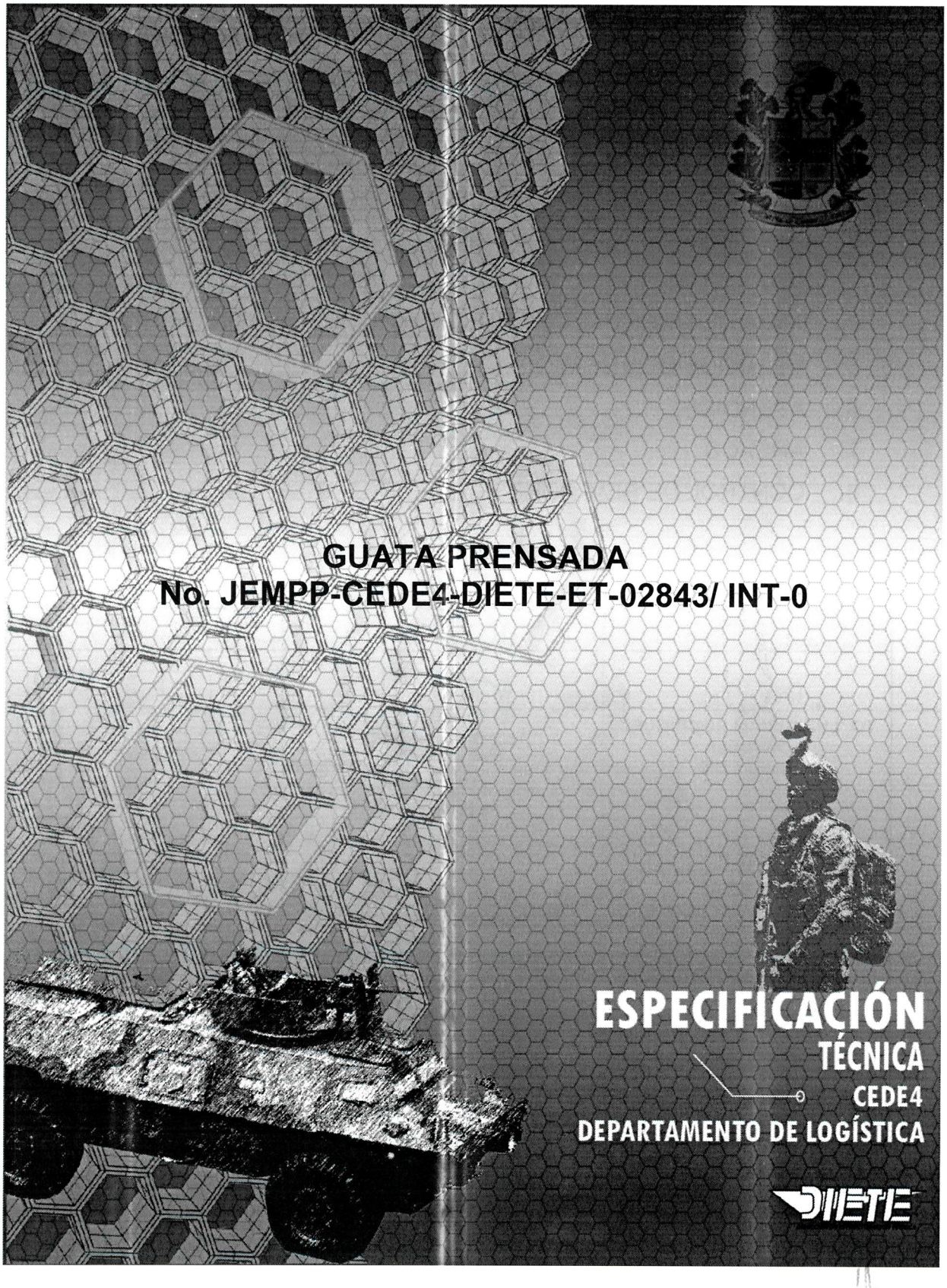


Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

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.....12
7. ANEXOS.....14
8. CONTROL DE REVISIONES.....14

.

Elaboró	Revisó	Aprobó
TO. LUZ MIRIAM RODRÍGUEZ ORJUELA Analista DID **TO. CARLOS IVÁN JIMÉNEZ BAQUERO** Coordinador de Diseño **MY. DUBERNEY ALVAREZ POSSO** Oficial de Operaciones Logísticas BAINT	**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 RAMIREZ NIETO** **Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas"**	**CR. JUAN MAURICIO ALVAREZ SARMIENTO** Jefe de Departamento de Logística del Ejercito

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

GUATA PRENSADA

1. OBJETO:

La presente Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos y características que debe cumplir la GUATA PRENSADA, utilizada como materia prima en los productos fabricados en el Batallón de Intendencia No.1 "Las Juanas".

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

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.
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 los cuales no haya Norma Técnica disponible.
Fibra bicomponente	Fibra química producida con dos polímeros de distintas características físicas o químicas, de forma que los dos polímeros de una fibra sencilla están uno al lado de otro o, por otra parte, de forma que la fibra consista en un núcleo y un revestimiento. Puede crearse con un polímero sencillo que contenga fibras de un segundo polímero llevado a cabo de forma no homogénea. La diferencia de contractilidad de los dos componentes se consigue mediante el encrespado de la fibra.
Guías Técnicas del	Documento Técnico Normativo que proporciona

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

Ministerio de Defensa Nacional (GTMD)	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.
Guata Prensada	Son productos elaborados con fibra de poliéster y fibra bicomponente, las cuales le proporcionan la propiedad de termoformabilidad.
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 requisitos, métodos de ensayo, planes de muestreo, terminología, símbolos, embalaje, marcado o etiquetado.
Pieza o rollo	Término usado para designar determinada longitud de tela de cualquier ancho, tal cual se origina de un lote.
Poliéster	Resina plástica muy resistente a la humedad y a los

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

GUATA PRENSADA

	productos químicos , utilizado para fabricar fibras artificiales y material textil.
Prensado	Operación que consiste en prensar no comprimir una cosa o material con una prensa.
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 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.

-. **%:** 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 puntualizar en los pliegos de condiciones respectivos los siguientes aspectos:

2.2.1. La Fuerza debe establecer en el pliego de condiciones el color de la arandela así como las cantidades a adquirir de acuerdo a lo indicado en numeral 3.1.1.

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

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

Para efectos de la presente especificación técnica la GUATA PRENSADA, debe cumplir con los siguientes requisitos.

3.1.1 Debe ser elaborado en tejido comprimido y con el espesor adecuado.

3.1.2 La guata prensada no debe presentar deshilacha miento de la composición descrita en la tabla Nº1 y deberá dar cumplimiento a las necesidades que se presentan en la especificación técnica.

3.1.3 Debe ser uniforme en el acabado, debe presentar solidez en el color al tener diferentes procesos de lavado, planchado y secado.

3.1.4 Los rollos de GUATA PRENSADA deben presentar un ancho útil mínimo (sin incluir orillos) de 1,53 metros y una longitud mínima de 50 metros, con máximo un empate. Cada rollo debe llevar un centro de cartón resistente, que no se deforme y que garantice el buen estado hasta su uso final.

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

GUATA PRENSADA

3.2. REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 La Guata Prensada nco debe cumplir con todos los requisitos indicados en la tabla 1 según lo establecido en los numerales 5.1 al 5.6.

1. TABLA 1. REQUISITOS DE LA GUATA PRENSADA

REQUISITOS	VALORES	NUMERALES
Espesor mm	12 ± 2	5.1
Composición Poliéster	100%	5.2
Ancho útil, en cm mínimo	153.0 ± 3	5.3
Peso gr / m²	100.0 ± 10 %	5.4
Resistencia a la tensión en seco Longitud libras Fuerza Transversal libras Fuerza	 3.5 Min 2.0 Min	5.5
Resistencia a la tensión en húmedo Longitud libras Fuerza Transversal libras Fuerza	 1.0 Min 1.5 Min	5.5
Acabado	No deformable	5.6
Color	Blanco	

3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1. Empaque: El rollo de guata prensada de 50 metros debe venir embalada en polietileno transparente que permitan su fácil almacenamiento, protegiéndolos durante su transporte o bodegaje. Si presenta empates, éstos deben ser máximos de dos (2) por rollo.

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 y en la caja, los cuales deberán ser centrados y cumplir lo estipulado en el boletín SILOG 5-A1 y A2, además de la siguiente información.

- Nombre del producto
- Nombre del proveedor o marca registrada.
- Composición

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

GUATA PRENSADA

- Peso neto
- Peso bruto
- Fecha de fabricación.
- Cantidad
- País de origen
- Fecha y número del contrato.
- Unidad de medida: Metro
- Recomendaciones de uso del fabricante
- Recomendaciones de almacenamiento
- Código de material 9200016

NOTA 2: 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 lote de materia prima, 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.
Este plan de muestreo corresponde a un plan de muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general 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 2, después de obtener las muestras al azar, de tal forma que se asegure la representatividad del lote en consideración.

Tabla No. 2. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES, DE EMPAQUE Y ROTULADO

Tamaño del lote en número de rollos	Tamaño de la muestra en rollos	Número de Aceptación en rollos AC	Número de Rechazo en rollos Re
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

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

5001 -1200	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. Criterio de aceptación o rechazo para condiciones generales, empaque y rotulado. Sí el número de rollos defectuosos en la muestra ensayada es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote. Sí el número de rollos defectuosos en la muestra ensayada es igual o mayor al número de rechazo se rechazará el lote.

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

4.2.1 Muestreo. 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 No.3. Los planes de muestreo corresponden a los niveles de inspección y el NAC indicado para cada caso, anunciados en la GTMD-004 (Actualización vigente).

Tabla No.3. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS

Tamaño del lote en número de rollos	Tamaño de la muestra en rollos	Número de Aceptación en rollos AC	Número de Rechazo en rollos Re
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
50.001 ó más	20	5	6

4.2.2. Criterio 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 acepta el lote; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazos, se rechazará el lote.

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

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 aplicará 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:

5.1.1 Características dimensionales: La verificación de las dimensiones debe efectuarse con los instrumentos (reglas, micrómetros, nonios y demás) que posean la precisión y exactitud requeridas para las dimensiones a determinar.

5.1.2 Determinación de la Composición de fibras de la tela: Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la NTC 481.Metodo químico (solubilidad). Ensayo químico N° 6. Poliéster o acrílicos mezclados con lana. Espécimen seco.

5.1.3 Determinación del ancho de la tela. Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 228, MÉTODO.

5.1.4 Determinación de la masa por unidad de área. Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 230, método "5".

5.1.5 Determinación de la Resistencia a la Tensión: Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 754-1, ensayo de agarre A.

5.1.6 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 acrílico mezclados con lana. Espécimen seco (estado vigente).

5.1.7 Determinación de la resistencia al deslizamiento de los hilos en la costura. Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1386-1, con abertura de 6 mm.

5.1.8 Determinación de la resistencia al desgarre por el método de la lengüeta.
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la ASTM - D 2261 standard Test Method for Tearing Strenght of Fabrics by the tongue (single rip) procedure (Constant-rate-of-Extension tensile machine).

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

GUATA PRENSADA

5.1.9 Determinación de la longitud de la tela. 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 parám Getros observador a 10° .Illuninante D65 , relación (I:c) 2:1 orificio de visión pequeño . Luz especular incluida. Luz UV incluida , se debe leer como mínimo en 3 puntos deferentes en la muestra y en cada punto se deben tomar 2

5.5. 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 contracción.

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 No. 6. 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.

ESPACIO EN BLANCO

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

GUATA PRENSADA

Tabla No. 6. MÉTODOS DE INSPECCIÓN DE LA GUATA PRENSADA

No	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA, HERRAMIENTA U OTRO	PROCEDIMIENTO	RESULTADO ESPERADO
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". Se realiza una inspección visual y al contacto de la superficie del material para verificar los requisitos Generales del numeral 3	No debe presentar anomalías o defectos visuales que afecten su estética y desempeño. El rotulo del empaque individual y colectivo debe tener la información requerida.
2	**MEDICIÓN**	CINTA METRO	Se verifican las dimensiones de la Guata Prensada, de acuerdo al numeral 3.1.4. Dimensiones.	Debe cumplir con las dimensiones establecidas en la Especificación Técnica.
3	**DESEMPEÑO**	MAQUINA PLANA	Se fija la guata al forro con los delanteros y espalda, realizando costura diagonal en forma de rombos, con el fin de que la guata quede asegurada y no se deforme.	al someterse a la fricción de la costura máquina debe mantener todas sus características físicas (no deformable). Se verifica que el abollonado del cuerpo requerido

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.

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

GTMD-0004	Guía técnica. Evaluación de la conformidad para los productos del Sector Defensa
NTMD-0151	Medición instrumental del color en textiles.
NTMD-0007	Tela de paño para uniformes.
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.
NTC 228	Textiles. Determinación del ancho de las telas.
NTC 230	Textiles. Determinación de la masa por unidad de área (peso) de tela.
NTC 754-1	Textiles. Método para determinar la resistencia a la rotura y elongación de las telas. Método del agarre.
NTC 1386-1	Textiles. Determinación de la resistencia al deslizamiento de los hilos de una costura en telas de tejido plano. Parte1. Método de abertura fija en una costura.
NTC 227	Textiles. Determinación de la longitud de tejidos planos.

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
- Ficha Técnica -GUATA PRENSADA -JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01144 / INT-1

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

GUATA PRENSADA

7. ANEXOS:

7.1. NUMERO OTAN DE CATALOGO NOC

CÓDIGO MATERIAL	ELEMENTO	NOC
9200016	GUATA PRENSADA	8320-80-0004688

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. - Se crea la Especificación Técnica dela GUATA PRENSADA, para ejercer un mayor control sobre la información del documento. Ficha Técnica -GUATA PRENSADA -JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01144 / INT -. 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. 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