ESPECIFICACION TECNICA CINTA DOBLE FAZ PARA FABRICACION DE ESCUDOS

1. OBJETO:

Esta especificación técnica tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir las cintas doble faz que se usan dentro del proceso de elaboración de escudos y las pruebas a las cuales deben someterse, este elemento hace parte fundamental del proceso para elaboración de escudos que actualmente se fabrican en el Batallón de Mantenimiento ¨JOSE MARIA ROSILLO¨.

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

Cinta adhesiva	Se utiliza para unir objetos de manera temporal, o a veces también permanente. El celo contiene una emulsión adhesiva con adhesivo por ambas caras. Se elabora con caucho sin tratar o con emulsiones acrílicas.
Dimensión	Magnitud que sirve para definir un fenómeno físico, la dimensión de un objeto es una medida topológica del tamaño de sus propiedades de recubrimiento.
Escudos	Placa conmemorativa que se otorga al personal militar de las diferentes unidades en gratitud por servicios prestados. Estas pueden ser fabricadas en madera, metal o cerámica
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 maquila) que lo conforman.

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

”

Madera MDF	Las láminas de MDF están hechas de fibras de madera unidas por resina sintética y comprimidas por presión y calor, dando como resultado tableros sólidos y muy uniformes, con buen acabado y durabilidad
Materia Prima	Producto no elaborado que se incorpora en la primera fase del proceso de producción para su posterior trasformación o componente del producto terminado antes de ser confeccionado o incorporado al producto terminado.
Muestra	Cantidad específica de elementos extraídos de un lote que sirve para obtener la información necesaria que permite apreciar una o más características del lote.
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.
Producto terminado	Elemento fabricado, 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 debe encontrar la medida realizada para que esta sea válida, en caso contrario esa dimensión no cumpliría la especificación y debe 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

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

”

-. 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 especificar en los pliegos de condiciones respectivos los siguientes aspectos:

2.2.1. En caso de establecer condiciones de empaque y rotulado diferentes a los especificados en esta ficha, esta debe ser acordada entre la entidad contratante y contratista.

2.2.2. En caso de que la fuerza requiera código de barras, esta debe entregar la información correspondiente.

2.2.3. En caso de existir controversia entre el texto donde se describe las características y si existen figuras, prevalece el texto.

2.2.4. La fuerza podrá establecer una muestra que se usara como referencia para efectos de verificación, color, diseño y acabado, si así lo requiere.

2.2.5. 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.

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

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

2.2.8 Para los lotes menores a 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

3.REQUISITOS:

3.1. REQUISITOS GENERALES

3.1.1 CINTA ADHESIVA DOBLE FAZ ROJA

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

”

El celo debe contener una emulsión adhesiva con adhesivo por ambas caras, de color rojo, el cual contiene una película transparente para evitar el desgaste del pegante que cumpla con los requisitos específicos dimensionales establecidos en la Tabla 1.

3.1.2 CINTA ADHESIVA DOBLE FAZ BLANCA

Cinta de adhesivo acrílico y espuma de polietileno blanco con liner blanco para evitar el desgaste del pegante El elemento debe cumplir con los requisitos específicos dimensionales establecidos en la Tabla 2.

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

Tabla 1. Características dimensionales cinta doble faz roja

Ítem	Medida (mm)	Tolerancia
Largo total	25000	+/- 2 mm
Espesor	0.45	+/- 0.0 mm
Ancho total	12	+/- 0.5 mm

Tabla 2. Características dimensionales cinta doble faz blanca

Ítem	Medida (mm)	Tolerancia
Largo total	3000	+/- 2 mm
Espesor	3	+/- 0.5 mm
Ancho total	18	+/- 0.5 mm

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque.

Empaque plástico individual.

3.3.2 Rotulado.

Este elemento deberá tener un rotulo de empaque colectivo, teniendo en cuenta las normas técnicas NTC, normas internacionales, reglamentación técnica y boletines SILOG N°5-A1 y SILOG N°5-A2 referentes a la identificación y clasificación del producto, además de la siguiente información:

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

- Nombre del fabricante.
- Nombre del producto y cantidad.
- Material utilizado en su elaboración
- País de origen.
- Nombre del destinatario.
- Fecha y numero de contrato
- Cantidad.
- Unidad de medida: Unidad
- Fecha de fabricación
- Recomendaciones de uso y almacenamiento.

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

4.1. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

4.1.1. Muestreo. De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 11, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado definido en la presente especificación.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (Primera actualización).

Tabla 15. Plan de muestreo para requisitos generales y de empaque y rotulado

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51-150	3	0	2
151-280	5	1	3
181- 500	8	1	4
501 - 1200	13	2	5
1 201 - 3200	20	3	6
3 201 – 10.000	32	5	8

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

”

10 001 - 35 000	50	7	10
35 001 o más	80	10	13

Nota 1: Para los lotes menores de 51 unidades, el muestreo a aplicar debe ser acordado entre el contratante y el contratista.

4.1.2. Criterio de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas 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 unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúe la evaluación de un lote previamente rechazado, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.2.1 sobre el 100% del lote producto terminado.

Para un tercer muestreo del mismo lote rechazado, se requiere autorización escrita por parte del supervisor y/o responsable del contrato y se establecerá el tipo de muestreo a realizar junto con las partes involucradas, bajo las condiciones establecidas en la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859 – 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, se debe tomar al azar de la muestra tomada para evaluar requisitos generales, el tamaño de la muestra en unidades indicado en la tabla 12, definida para un Plan de Muestreo Simple, inspección reducida S-3 y un Nivel Aceptable de Calidad (NAC) de 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1.

4.Tabla 16. Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos

Tamaño del lote (unidad)	Tamaño muestra (unidad)	Número de Aceptación	Número de Rechazo
51 - 150	2	0	2
151 - 500	3	0	2
501 - 3 200	5	1	3
3 201 - 35 000	8	1	4
35 001 o más	13	2	5

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

”

Nota 3. Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

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 en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo, se debe aceptar el lote con la condición que para la próxima entrega se debe aplicar un plan de muestreo simple inspección normal bajo las mismas condiciones.

5. METODOS DE ENSAYO:

5.1. DETERMINACIÓN DE DIMENSIONES

La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento (regla, micrómetro, calibrador, entre otros) de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y el elemento a medir, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la Metrología y mediciones en General.

Los instrumentos de medición deben estar debidamente calibrados por laboratorios acreditados y/o certificados por el Instituto Nacional de Metrología o quién haga sus veces.

6. APENDICE:

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las siguientes normas debe utilizarse la actualización que se encuentre vigente al momento de la verificación de los requisitos.

En caso de que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación, está deberá ser consultada a la oficina de Normas Técnicas del Ministerio de Defensa Nacional.

Boletín SILOG No. 005-A1 y A2
Administración, control y manejo de la implementación de código de barras en las diferentes unidades de la fuerza pública en almacenes con estructuras IM y WM en el sistema SAP ECC.

GTMD-0004
Guía técnica “Evaluación de la conformidad para los productos del Sector Defensa”.

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

NTC- ISO 2859-1 Primera Actualización.
Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.

6.2 ANTECEDENTES

N/A

7. ANEXOS:



Figura 1. Cinta adhesiva doble faz roja



Figura 2. Cinta adhesiva doble faz blanca

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