226

FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

TELA DIAGONAL 100% ALGODON

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT - 01262/ INT-1



EJÉRCITO NACIONAL

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

TELA DIAGONAL 100% ALGODON

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT - 01262/ INT-1

CONTENIDO

Pág.

1. OBJETO:.....2
2. DEFINICIONES:.....2
3. DESCRIPCIÓN:.....4
4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS:.....6
5. NORMATIVIDAD APLICABLE.....12
6. ANEXOS.....13
7. CONTROL DE REVISIONES.....13

Elaboró	Revisó	Aprobó
TS07. SANDRA MORENO TAVERA Analista de Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT	**TC. ALVÁRO ANDRÉS CALDERÓN POLANÍA** Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas"	**CR. BORIS BORMAN FONSECA REITA** Jefe de Departamento de Logística del Ejército Nacional
TS18. CLEOTILDE BAEZ DAZA Coordinadora de Diseño, Investigación y Desarrollo BAINT		
CT. MARIO ALBERTO SIERRA ZAMBRANO Oficial de Producción BAINT(E) BAINT	**TC. GUSTAVO ADOLFO BELTRAN** Director Estructuración Técnica del Ejército Nacional	

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

1. OBJETO

Esta ficha técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir La tela diagonal 100% algodón , utilizada como materia prima en el proceso para forrar la capellada en la elaboración de Bota de Combate del Batallón de Intendencia Nº1 "Las Juanas".

2. DEFINICIONES

2.1. DEFINICIONES

Bota de Combate	Aquella empleada por el personal de las Fuerzas Militares, para cumplir misiones de patrullaje y control de orden público.
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.
Empate:	Unión o empalme de dos piezas de tela que hacen parte de un mismo rollo.
Ficha Técnica (FT):	Documento que define las características requeridas de un producto y que es aplicada cuando no existe Norma Técnica del Ministerio de Defensa.
Forro:	Cubierta, resguardo o revestimiento de lago, especialmente referido al que llevan los vestidos en la parte interior.
Lote:	Cantidad determinada de tela de características similares o que es fabricada bajo condiciones de producción uniformes, que se someten a inspección como un conjunto unitario
Muestra:	Cantidad especificada de tela extraída de un lote, que sirve para obtener la información necesaria que permite apreciar una o más características del mismo.

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

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.
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.
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 puede varias en función del 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
Trama:	Serie de hilazas entretejidas con la urdimbre que van de orillo a orillo y en sentido transversal a la longitud del tejido.
Urdimbre:	Hilazas a lo largo de una tela colocadas paralelas a los orillos.
Capellada:	Parte delantera (punta y empeine) de la bota excepto la suela y la caña con el fuelle.

Para aplicar esta ficha técnica en procesos de adquisición, se debe especificar en los pliegos de condiciones respectivos los siguientes aspectos:

ESPACIO EN BLANCO

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

2.1 APLICACIÓN

2.1.1. En caso de establecerse condiciones de empaque y rotulado diferentes a los especificados en esta ficha técnica, éstas deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

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

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

2.1.4. 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.

3. DESCRIPCIÓN

3.1 REQUISITOS GENERALES

La tela diagonal 100% algodón para recubrimiento de la bota, debe venir sin manchas hebras suelta, debe tener un acabado con apresto, con el fin de que presente firmeza y cumplir con la totalidad de los requisitos exigidos dentro de la presente ficha técnica.

3.1.2 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

El fabricante debe garantizar el cumplimiento de los siguientes requisitos mediante declaración de conformidad con base en lo establecido en norma:

NTCISOREC1750-1
NTC-ISO/IEC1750-2

Para la verificación del acabado de apresto el fabricante debe presenta la declaración
de conformidad.

ESPACIO EN BLANCO

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

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

La tela empleada en el forro de la capellada debe ser enteriza, la tela debe tener un tejido diagonal 100% algodón, de color Beige y debe cumplir con los requisitos establecidos en la Tabla N° 1.E1 tejido debe ser diagonal 3x 1 "izquierdo, este requisito se debe verificar visualmente.

Tabla Nº 1. REQUISITOS QUE DEBE CUMPLIR LA EL FORRO DE LA CAPELLADA

REQUISITOS	VALOR	NUMERAL
Ancho útil de la tela diagonal 100%tela diagonal 100% algodón (sin incluir orillos) cm Min	150	4.2.6
Composición en % algodón	100	4.2.1
Número de hilos dado en hilos/cm Urdimbre Min Trama Min	 22 14	4.2.2
Peso, en g/m² Min	380	4.2.3
Resistencia al deslizamiento de los Hilos en la costura, en N Min	178	4.2.4
pH del agua extraída del forro terminado	5.5 a 8.5	4.2.5

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque: La tela diagonal 100% algodón para bota, debe ser empacada en rollos por cuarenta (40) metros lineales sin empalmes o uniones, con centro de cartón con diámetro interno de 40mm a 45mm con terminales de plástico (topes). Los centros de cartón deben cumplir con lo establecido en la NTC 1866.

Los rollos deben ser cubiertos con películas de polietileno negro que cumpla con lo indicado en la NTC 1007.

3.3.2 Rotulado: La tela diagonal 100% algodón para recubrimiento para bota debe llevar un rótulo en un lugar visible en cada rollo con la siguiente información: y cumplir con lo estipulado en la FT.0133.DINTR/2008- **IDENTIFICACIÓN CÓDIGO DE BARRAS EJÉRCITO NACIONAL**, además de la siguiente información:

- Nombre del producto

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

- Datos del proveedor o marca registrada.
- Composición de la tela en %.
- Fecha de fabricación
- Fecha de vencimiento
- País de origen
- Fecha y número del contrato.
- Ancho de la pieza o rollo en metros
- Recomendaciones de almacenamiento
- Recomendaciones de uso

CÓDIGO SAP: 9101360-Unidad de Medida: Metros (M)

4. RECEPCIÒN DE BIENES Y/O SERVICIOS

4.1 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN

4.1.1 Toma de muestras para evaluar requisitos generales de empaque y rotulado.

4.1.1.1 Muestreo. Sobre cada lote de rollos de la tela se debe efectuar una inspección visual para verificar si el producto cumple con los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado especificados en esta ficha. De cada lote se debe extraer al azar el número de rollos de tela indicada en la Tabla No. 2, establecido para un plan de muestreo simple, 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 muestra (Rollos)	Numero de Aceptación	Numero de Rechazo
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
501 - 1.200	32	5	6

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

Tamaño del lote (Rollos)	Tamaño muestra (Rollos)	Numero de Aceptación	Numero de Rechazo
1.201 - 3.200	50	7	8
3.201 - 10.000	80	10	11
10.001 - 35.000	125	14	15
35.001 o más	200	21	22

NOTA 1: PARA LOS LOTES MENORES DE 51 ROLLOS (ELEMENTO QUE SE REQUIERA EVALUAR), EL PLAN DE MUESTREO A APLICAR DEBE SER EL ACORDADO ENTRE EL PROVEEDOR Y EL COMPRADOR.

4.1.1.2. Criterios de Aceptación o Rechazo para evaluar los Requisitos Generales de Empaque y rotulado: Si el número de rollos defectuosos en la muestra es menor o igual al número de la aceptación, se acepta el lote. Si el número de rollos defectuosos en la muestra ensayada es igual o mayor al número de rechazo, se rechaza el lote.

4.1.2 Toma de muestras para evaluar requisitos específicos

4.1.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos específicos establecidos en la presente ficha técnica, se deben tomar al azar el número de piezas o rollos de la cantidad indicada en la segunda columna de la Tabla No. 3, definida para un plan de muestreo simple, inspección reducida S-3 y un nivel aceptable de calidad NAC de 6.5 %. De cada pieza o rollo se deben tomar tres metros de tela para efectuar todos los ensayos especificados en el numeral 5. La muestra se debe tomar un metro después del comienzo del rollo.

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

Tamaño del lote (Rollos)	Tamaño de la muestra (Rollos)	Número Aceptación	Número Rechazo
2 – 50	2	0	1
51 – 500	3	0	2
501 – 3.200	5	1	3
3.201 – 35.000	8	1	4

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

35.001 o más	13	2	5

NOTA 2: PARA LOS LOTES MENORES DE 51 ROLLOS (ELEMENTO QUE SE REQUIERA EVALUAR), EL PLAN DE MUESTREO A APLICAR DEBE SER EL ACORDADO ENTRE EL PROVEEDOR Y EL COMPRADOR.

4.1.2.2 Criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de rollos defectuosos en la muestra ensayada es menor o igual al número de la aceptación, se acepta el lote. Si el número rollos defectuosos en la muestra ensayada es igual o mayor al número de rechazo, se rechaza el lote; si el número de defectuosos 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 y el mismo NAC, nivel de inspección especial S3.

4.2. MÉTODOS DE ENSAYO

4.2.1 DETERMINACION DE LA COMPOSICION DE LAS FIBRAS

Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la NTC 481 Método químico (solubilidad).

4.2.2 DETERMINACION DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD

Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la NTC 427 conteo directo 25.4 mm

4.2.3 DETERMINACION DE LA MASA POR UNIDAD DE AREA

Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la NTC 230 método "5"

4.2.4 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO DE LOS HILOS EN LA COSTURA

Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la NTC 1386-1 con abertura de 6 mm

4.2.5 DETERMINACION DEL pH DEL AGUA EXTRAIDA DE LA TELA TERMINADA

Se efectúa de acuerdo con lo establecido en el método de ensayo AATCC 81.

4.2.6. NTC 228 Método estándar para determinar el ancho de la tela

4.2.3 PRÚEBA DE MÁQUINA

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

Nombre de la prueba	No.	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
INSPECCIÓN TÉCNICA	**1**	Visual	**ETAPA PRE-CONTRACTUAL** El oferente debe presentar un rollo de 5 m, con el fin de verificarse el empaque y rotulado y realizar prueba de máquina **ETAPA CONTRACTUAL** El comité técnico evaluador, tomará una muestra de acuerdo al capítulo 4.1 "Planes de muestreo y criterio de aceptación o rechazo" numeral 4.1.1 "Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado". En la planta solo se evaluará condiciones generales y prueba máquina. **PRUEBA DE MÁQUINA** El elemento deberá cumplir con la La FICHA TÉCNICA TELA DIAGONAL 100% ALGODON JEMPP-CEDE4-DIETE-FT - 01262/ INT-1 Capítulo 3 "Descripción". Numeral 3.1. "Requisitos	Se verifica que el empaque y el rotulado este de acuerdo a lo establecido en el numeral de empaque y rotulado de la ficha técnica

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

			Generales". - Se debe verificar que las máquinas se encuentren calibradas al momento de la e debe verificar que las máquinas se encuentren calibradas al momento de la prueba de máquina.	
PRÚEBA TÉCNICA	**2**	CINTA METRICA VISUAL	Se extiende la tela diagonal 100% algodón sobre la mesa y se mide el ancho y largo del rollo.	El rollo de tela diagonal debe cumplir con las medidas establecidas en la ficha técnica. La tela diagonal 100% algodón no debe presentar empalmes, o hilos sueltos cambio de tonalidad moñas o defectos en el tejido ni pliegues.

ESPACIO EN BLANCO

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

PRUEBA DE MAQUINA PRUEBA DE MAQUINA	**3**	POSISIONADORA Y CORTADORAS	Se extiende la tela diagonal en la posicionadora se posicionan las piezas y se pasa a las cortadoras	La tela diagonal100% algodón no se debe deshilar no se debe recoger y debe mantener su firmeza en el momento de hacer el proceso de corte
	4	CEMENTADORA	Se pasa la pieza de tela diagonal 100% algodón por medio de los rodillos	Debe trasportarse correctamente en el momento de proceso.
PRUEBA DE MAQUINA	**5**	MAQUINA PLANA	Se ubica el fuelle en la capellada por medio de los puntos guías para pasar la costura de armado.	No se debe deshilar no se debe recoger y debe mantener su firmeza en el momento de hacer el proceso de unión fuelle capellada.

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

PRUEBA DE MAQUINA PRUEBA DE MAQUINA	**6**	MAQUINA PROTO O PURITAN	Se unen las piezas por medio de costura	Después de realizado el proceso de unión tela diagonal 100% algodón no debe presentar deshilamiento o rasgarse no debe perder su firmeza.
	7	FIJADORA DE PUNTERA	Se fija la puntera entre el cuero y la tela diagonal 100% algodón por medio temperatura	No se debe encoger y debe adherirse con la puntera y el cuero
	8	CENTRO MONTADORA	Se procede a realizar el montaje del corte	No se debe rasgar al tensionarla con las pinzas ni encoger debe mantener la adhesión y su forma.

5. NORMATIVIDAD APLICABLE

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

NTC- ISO 2859-1 PRIMERA ACTUALIZACIÓN. PROCEDIMIENTOS DE MUESTREO PARA INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS. PARTE 1, PLANES DE MUESTREO DETERMINADOS POR EL

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

NIVEL DE CALIDAD (NAC) PARA INSPECCIÓN LOTE A LOTE.

NTC 481. PRIMERA ACTUALIZACIÓN. TEXTILES. ANÁLISIS CUANTITATIVO DE FIBRAS.

6. ANEXOS

Se toma como guía las siguientes fuentes:

FT.0133.DINTR/2008 IDENTIFICACIÓN CÓDIGO DE BARRAS EJÉRCITO NACIONAL

- NORMA TÉCNICA MINISTERIO DE DEFENSA NTMD 0054 A5.
- NORMA TÉCNICA MINISTERIO DE DEFENSA NTMD 0099 A5.
- NORMA TÉCNICA MINISTERIO DE DEFENSA NTMD 90-A4
- GUÍA TÉCNICA MINISTERIO DE DEFENSA GTMD 0004 A2.
- ALMACÉN DE MATERIA PRIMA – EMPAQUE Y ROTULADO
- Ficha Técnica **TELA DIAGONAL 100% ALGODON JELOG-DINTR-01262 A0**

A continuación se relaciona el cuadro control de actualizaciones

7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
A0	Se hizo migración de la información de la Especificación Técnica TELA DIAGONAL 100% ALGODÓN- A6, al formato de Ficha Técnica **TELA DIAGONAL 100% ALGODON JELOG-DINTR-01262 A0,** de acuerdo a lo ordenado según oficio N° 20164150516893 / 26/02/2016, solicitud enviada por la DINTR, emitido por la Jefatura de Planeación de Ejército.	11/04/2016
A1	Se hace actualización debido a la Reestructuración del Estado Mayor del Ejército Creación de la Jefaturas de Estado Mayor y Creación de los Comandos Funcionales, según Directiva Transitoria 0362/2015 "Reestructuración Estado Mayor Ejército.	23/09/2016

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