74

FICHA

EJÉRCITO NACIONAL

ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 GR
JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01022 / INT-1



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

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL	FICHA TÉCNICA ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 GR		
Código: FO-JEM-DIPLA-034	**Versión:** 1	**Fecha de emisión:** 2012-12-14	**Página:** 1 de 9

ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 GR

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01022 / INT-1

CONTENIDO

		Pág.
1.	OBJETO	2
2.	DEFINICIONES	2
3.	DESCRIPCIÓN	3
4.	RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS	5
5.	NORMATIVIDAD APLICABLE	8
6.	ANEXOS	9
7.	CONTROL DE REVISIONES	9

Elaboró	Revisó	Aprobó
AA-14 CLAUDIA PEREZ TORRADO Analista Diseño Investigación y Desarrollo	TC. ALVARO ANDRES CALDERON POLANIA Comandante BAINT	
TS.18 CIELO ISLDE BAEZ DAZA Coordinadora Diseño Investigación y Desarrollo	TC. GUSTAVO ADOLFO BELTRAN Director Estructuración Técnica del Ejército Nacional	CR. BORIS BORMAN FONSECA REITA Jefe de Departamento de Logística del Ejército Nacional
CT.LUIS SAID PEREZ Oficial de Producción BAINT		

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 y características que debe cumplir la Entretela no tejida de 52 gr, que será empleado en la sección de bordados de la planta de Sastrería.

2. DEFINICIONES

Para efectos de la presente Ficha técnica se tiene en cuenta 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.
Auditor técnico de producto:	Persona capacitada y experimentada que se designa para revisar, examinar y evaluar la conformidad de un producto.
Ficha técnica (ET):	Documento que define las características requeridas de un producto y que es aplicada cuando no existe Norma Técnica del Ministerio de Defensa.
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.
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.

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

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:	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.
No tejido:	Es un tipo de textil producido al formar una red con fibras unidas por procedimientos mecánicos, térmicos o químicos, sin ser tejidas y sin que sea necesario convertir las fibras en hilo, que no están tejidos ni enlazados, los no tejidos son una hoja o red de fibras o filamentos artificiales o naturales donde las fibras están adheridas entre sí : agregando un adhesivo, fusionando las fibras con calor, disolviendo y resolidifacando su superficie, creando "marañas" o " mechones" en las fibras
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.
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.

3. DESCRIPCIÓN

3.1 REQUISITOS GENERALES

La entretela de 52 gr, deberá tener cualidades específicas especialmente en la estructura, No debe tener rotos, perforaciones, manchas, suciedad, hongos e imperfectos.

La Entretela no tejida de 52 gr deberá ser en color blanco y cumplir con todas las especificaciones que se describen en los requisitos específicos de dicho material, con el fin de garantizar su utilidad en la confección del producto

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

terminado destinado para la elaboración de los diferentes bordados requeridos por la Fuerza.

3.2. REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1. Especificaciones Entretela no tejida de 52 gr: deberá cumplir con lo establecido según los requisitos de la tabla Nº 1.

Tabla 1. REQUISITOS

Característica	Valores
Ancho útil sin incluir orillo	150 ± 3
Peso gr / m²	52
Tipo de resina	Polietileno
Composición	poliéster
Color	Blanco
Tipo de no tejido	Multi direccional

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque: La entretela no tejida de 52 gr debe empacarse en rollos de 60 metros, Si presenta empates, éstos deben ser máximos de uno (1) con una longitud mínima de 14 metros.

La entretela no tejida de 52 gr objeto de ésta ficha técnica, se debe enrollar en centros de cartón u otro material que no afecte las propiedades de la tela y deben de tener un diámetro interno de 40 mm a 50 mm con terminales (topes) plásticos. Las telas se deben cubrir con películas de polietileno negro con un espesor mínimo de 0.07 mm garantizando que no presenten daños durante su transporte y posterior almacenaje.

Rotulado: Para efectos de almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de Intendencia Nº1 "LAS JUANAS", la entretela no tejida de 52 gr debe llevar una etiqueta en un lugar visible con las siguientes indicaciones:

- Nombre del producto.
- Composición de la tela en porcentaje

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

- Longitud de la pieza o rollo en metros
- Referencia
- Ancho útil.
- País de origen.
- Peso Neto
- Peso Bruto
- Volumen
- Unidad de medida
- Código de rotulado para el cuidado de telas y confecciones mediante el uso de símbolos de acuerdo con la norma técnica NTC 1806.
- Fecha de fabricación.
- Número y año del contrato.
- Referencia a la presente ficha técnica
- Código SAP 9101527 – Metro Lineal

Para efectos del almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de ASPC N° 21, este elemento deberá tener un rotulo en los rollos, estar centrados y cumplir lo estipulado en la FT.0133.DINTR/2008- .

IDENTIFICACIÓN CODIGO DE BARRAS EJÉRCITO NACIONAL.

- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento

4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS:

4.1 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN

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

4.1.1.1. Muestreo: Sobre cada rollo de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si éstos cumplen las condiciones generales y de empaque y rotulado especificados. 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 N°2, después de obtener las muestras al azar, de tal forma que se asegure la representatividad del lote en consideración.

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

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

Tamaño del lote (en rollos)	Tamaño de la muestra (en rollos)	Aceptación	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 – 1200	32	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 para ésta (3 metros). La muestra se tomará mínimo a un (1) metro después del comienzo del rollo.

4.1.1.2. 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 ACEPTACION O RECHAZOS PARA REQUISITOS ESPECIFICOS.

4.2.1 Muestreo .Para verificar los requisitos específicos establecidos en la presente norma, se deben tomar al azar el número de piezas o rollos de la cantidad indicada en la segunda columna de la tabla 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 capítulo 5. La muestra se debe tomar un metro después del comienzo del rollo.

ESPACIO EN BLANCO

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

Tabla Nº 3. PLAN DE MUESTREO PARA REQUISITOS ESPECIFICOS

Tamaño del lote (en rollos)	Tamaño de la muestra (en rollos)	Aceptación	Rechazo
2 - 50	2	0	1
51 - 500	3	0	2
501 – 3.200	5	1	3
3.201 – 35.000	8	1	4
35.001 o mas	13	2	5

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 el número de rollos defectuosos es mayor o igual al número de rechazo, el lote se rechaza. Si el número de rollos defectuosos 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 aplicará un plan de muestreo simple, inspección normal y el mismo NAC , nivel de inspección especial S3 .

4.3 PRUEBA TECNICA

La presente Ficha Técnica. La entretela no tejida deberá someterse a los ensayos que se establecen en la Tabla N° 1 por un laboratorio certificado ante la SIC o la ONAC, para cumplir con la presente Ficha Técnica.

Durante la etapa pre-contractual, el oferente debe presentar un (1) rollo de tela de 1 metro, con las características solicitadas en el numeral 3 "DESCRIPCION", con el fin de desarrollar la correspondiente prueba de máquina.

Para la etapa contractual el Comité Técnico Evaluador debe tomar las cantidades establecidas en el plan de muestreo, según lo establecido en el numeral 4.1. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO con el propósito de verificar que el elemento cumpla con las condiciones descritas dentro del mismo.

Así mismo, deberá entregar la muestra establecida a la sección de Control de Calidad para realizar la correspondiente prueba de técnica .Estas deben ir

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

embaladas, codificadas, selladas y firmadas por parte del Comité Técnico Evaluador y Supervisor del contrato.

Tabla N° 4. Prueba técnica

N °	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA Y/O HERRAMIENTA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO ESPERADO
1.	INSPECCION TECNICA	N/A	1. Se toma una muestra de 5 metros de la entretelar que entrega el oferente el día del cierre del proceso de contratación. Cuando la prueba técnica sea para recepción del lote se tomara la muestra según la tabla de muestreo establecida en el numeral 4.1.1 planes de muestreo y criterios de aceptación tabla N° 2 de la Ficha Técnica y se procede a realizar una inspección técnica en la sección de bordados, donde se revisa visualmente posibles imperfecciones o falta en alguna de las características descritas en la ficha técnica.	*Que La base para bordar cumpla con lo requerido en la tabla N°1 de la ficha técnica. *Que presente uniformidad en superficie y límites. *Que presente un ancho útil de 1.50 m.
2.	PRUEBA EN MÁQUINA	MÁQUINA BORDADORA	1. Se selecciona un rectángulo de 20 x 20 cm, para proceder al montaje en la maquina bordadora y se elabora un bordado.	* Se verifica que la base para bordar no presente arrugas y que proporcione firmeza al bordado. * Que cumpla con lo establecido en la tabla N°1 de la ficha técnica.

5. NORMATIVIDAD APLICABLE

Está vigente al momento de la verificación de los requisitos. En caso de que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación esta debe ser consultada a la Oficina de Normas Técnicas del Ministerio de Defensa.

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

NTC-ISO2859-1 Primera actualización .Procedimiento de muestreo para inspección por atributos .Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad (NAC) para inspección lote a lote.

NTC 641. Fibras y productos textiles .Terminología y definiciones.

6. ANEXOS

Se tomaron como guía las siguientes fuentes:

Se tomaron como guía las siguientes fuentes:

Guía técnica GTMD-0004-A2
Ficha Técnica JELOG-DINTR- 01022
Entretela no tejida de 52 gr A0

7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	Se hizo migración de la información de ESPECIFICACION TECNICA ENTRETELA NO TEJIDA DE 52 GR A1, al formato de Ficha Técnica JELOG-DINTR- de acuerdo a lo ordenado según oficio N° 20164150516893 /26/02/2016, solicitud enviada por la DINTR, emitido por la Jefatura de Planeación de Ejercito	10/05/2016
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, de acuerdo a radicado No 20162182948083 de 22/09/2016	11/10/2016

ESPACIO EN BLANCO

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