

FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

SATIN ROJO

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01084 / INT-1



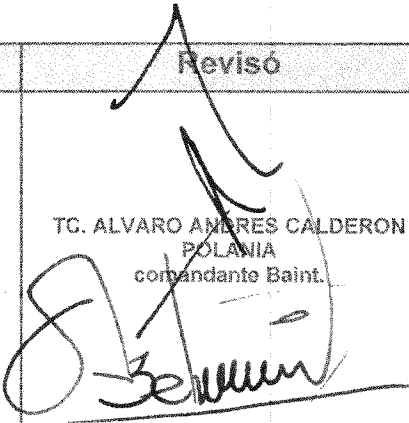
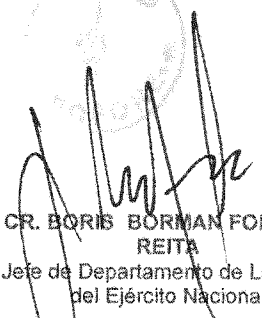
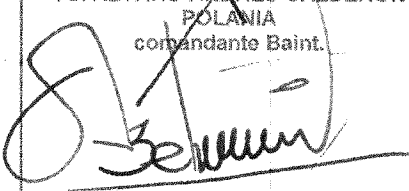
EJÉRCITO
NACIONAL

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL 		FICHA TÉCNICA SATIN ROJO	
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página: 1 de 15

SATIN ROJO
JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01084/ INT-1

CONTENIDO

	Pág.
1. OBJETO:.....	1
2. DEFINICIONES:.....	2
3. DESCRIPCIÓN:	3
4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS:	5
5. NORMATIVIDAD APLICABLE	14
6. ANEXOS	15
7. CONTROL DE REVISIONES.....	15

Elaboró	Revisó	Aprobó
 TS18. CLEOTILDE AMANDA BAEZ DAZA Coordinadora de Diseño, Investigación y Desarrollo	 TC. ALVARO ANDRES CALDERON POLANIA comandante Baint.	 CR. BORIS BORMAN FONSECA REITA Jefe de Departamento de Logística del Ejército Nacional
 CT. MARIO ALBERTO SIERRA SAMBRANO Oficial de Producción (E)	 TC. GUSTAVO ADOLFO BELTRAN Director Estructuración Técnica del Ejército Nacional	

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL 		FICHA TÉCNICA SATIN ROJO	
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página: 2 de 15

1. OBJETO:

Esta ficha técnica tiene por objeto establecer los requisitos y características que debe cumplir el satin rojo, que será empleado en la planta de sastrería sección Bordados del Batallón de Intendencia en la elaboración de banderas.

2.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.

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.

Fusionado: Procedimiento que consiste en unir mediante temperatura y presión, una entretela, técnicamente elaborada e impregnada con una resina termoplástica a la tela en diferentes partes, dándole la característica de planchado permanente.

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.

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.

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.

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 variar en función del

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL 	FICHA TÉCNICA SATIN ROJO		
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página: 3 de 15

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.

3. DESCRIPCIÓN:

3.1. REQUISITOS GENERALES

El satin rojo debe ser uniforme en el color y en el acabado. Debe presentar solidez del color, cuando se observen los diferentes procesos de lavado, planchado y secado. No debe tener rotos, perforaciones, manchas, suciedad, hongos e imperfectos. Debe ser impermeable, resistente a la tensión y al rasgado, no debe desteñir o decolorar, repelente a factores ambientales. El lavado debe ser en seco y no en lavadora.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS. Debe cumplir con lo indicado en la Tabla No.1.

Tabla 1. REQUISITOS DEL SATIN ROJO

Característica	Valores	Numeral
Composición	100% poliéster	4.3.2
Tensión Urdimbre min. Trama min	451.26 N 529.74 N	4.3.3
Rasgado Urdimbre min Trama min	9.81 N 18.64 N	4.3.3
Peso	82.00 ±4 gr/m ²	4.3.4
Ancho útil	150.00 ± 2 cm	4.3.5

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL 	FICHA TÉCNICA SATIN ROJO		
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página: 4 de 15

Característica	Valores	Numeral
Color	19 -1664 TCX ± 1	Escala Pantone
Base	2016	
Tejido	Plano	
Encogimiento	Máximo 3 %	

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque

3.3.1.1. Empaque individual: La tela objeto de esta ficha técnica, se deben enrollar en centros de cartón que no afecten las propiedades de la tela y deben tener un diámetro interno de 40 a 50 mm con terminales (topes) plásticos exteriores, los centros de cartón deben ser resistentes, que no se deformen, para efectos de almacenamiento y transporte. Las telas se deben empacar en bolsas tubulares de polietileno negro con un espesor mínimo de 0.07 mm, uno de los extremos de la bolsa debe ser sellado y el otro anudado mediante un accesorio tipo abrazadera que asegure la fácil apertura y cerrado de la bolsa

Los rollos de tela deben contener un mínimo de 60 metros de longitud con máximo un empate.

La distancia entre empates debe ser mínimo 15 m, cuando se verifique el ensayo indicado en el numeral 4.3.18 En los rollos de tela que traen empates estos deben venir en un mismo tono. Las uniones de empate deben ser cosidas con hilo blanco o marcadas con hilo de otro color en el orillo.

3.3.2 Rotulado: Para efectos de almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de Intendencia N°1 "LAS JUANAS", el SATIN ROJO debe llevar una etiqueta en lugar visible con las siguientes indicaciones:

- ◆ Nombre del producto.
- ◆ Composición de la tela en porcentaje
- ◆ Longitud de la pieza o rollo en metros
- ◆ Referencia

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL 	FICHA TÉCNICA SATIN ROJO		
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página: 5 de 15

- ◆ 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 9190083 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 deberán 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 O RECHAZO

4.1.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.

4.1.3 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 técnica. 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%.

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL 	FICHA TÉCNICA SATIN ROJO		
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página: 6 de 15

**TABLA No. 2. PLAN DE MUESTREO PARA REQUISITOS GENERALES Y
REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO**

Tamaño del lote (Rollo)	Tamaño muestra (Rollo)	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
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

4.1.4. 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.

4.1.5 Calificación por puntos de demerito. Todos los defectos definidos en la norma NTC 1046 "Definiciones de los defectos" deben ser computados según los puntos de demérito establecidos en el numeral 4.1. 9

4.1.6. Los puntos asignados por defectos de la tela en cada 100 m² no deben exceder los puntajes máximos establecidos de acuerdo con una inspección metro a metro así:

4.1.7 Inspección metro a metro. Se deben aplicar las condiciones de inspección indicadas en la norma técnica NTC 2567. El tamaño de la muestra debe ser el indicado en la tabla 2. Cada rollo de la muestra debe ser examinado en su totalidad. Para la evaluación del puntaje por calidad del lote y calidad del rollo individual se debe aplicar la siguiente fórmula:

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL 	FICHA TÉCNICA SATIN ROJO		
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página: 7 de 15

Total de puntos obtenidos en la muestra x 100

----- = Puntos por 100 m²
 Ancho de la tela en metros x total de metros inspeccionados

4.1.8 No se debe aceptar un lote si los puntos por 100 m² del total del metraje inspeccionado en la muestra excede de 25 puntos.

Tampoco se debe aceptar un lote si los puntos por 100 m² de dos o más rollos tomados individualmente exceden de 38 puntos.

Si un rollo excede de 38 puntos por 100 m² se debe examinar una segunda muestra.

El lote no se debe aceptar si dos o más rollos de la muestra presentan una longitud inferior en dos metros a la longitud marcada en la etiqueta.

La longitud de los rollos de la tela debe verificarse como lo indica el numeral **4.3.18**

4.1.9 Asignación de puntos de demérito.

- Por defectos de ocho centímetros o menos en cualquier dirección. Un (01) punto.
 - Por defectos de 8 cm o menos en cualquier dirección. Un (01) punto.
 - Por defectos entre 8 cm y 15 cm en cualquier dirección. Dos (2) puntos.
 - Por defectos entre 15 cm y 23 cm en cualquier dirección. Tres (3) puntos.
 - Por defectos que excedan de 23 cm cuatro (4) puntos.

Para cada uno de los siguientes defectos se califican cuatro (04) puntos por cada metro en el cual ocurra

- Olor o aroma objetable
- Tela entalegada o con surcado desigual u hondeado
- Ancho de la tela menor a lo especificado
- Orillos flojos o apretados
- Falta de limpieza
- Presencia notoria de hilachas o pelusas en la muestra
- Carreteras. Falta de uno o dos hilos de trama
- Motas. Concentración de pequeños nudos o enredos de fibras
- Marcas

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL 	FICHA TÉCNICA SATIN ROJO		
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página: 8 de 15

- Identificaciones, leyendas o señales con tiza o crayola que no alcanzan a desaparecer en el proceso de acabado.
- Rotos. Se considera roto "cuando dos o más hilos aparecen reventados en el mismo sitio. Cada Roto se penaliza con cuatro (4) puntos siempre que mida más de un centímetro.
- Llagas. Secciones de tejido donde los hilos no están entrelazados por cada llaga se finaliza con cuatro (4) puntos.
- Arrugas. Pliegue muy acentuados ocurridos durante el proceso de acabado.
- Moño. Pequeño crespo o argolla de hilo que se forma en la tela.
- Apresto no uniforme. Diferencia de rigidez o suavidad a lo ancho y largo de la tela.

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 especificación, se deben tomar al azar el número de 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 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 ESPECIFICOS

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	1	2
35.001-500.000	13	2	3
50.001 ó más	20	3	4

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL 	FICHA TÉCNICA SATIN ROJO		
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página: 9 de 15

4.2.2 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 de 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.

4.3 MÉTODOS DE ENSAYO

4.3.1 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.

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

4.3.3 Determinación del número de hilos por unidad de longitud : Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 427, cuenta directa en 25.4 mm .

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

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

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

4.3.7 Determinación de la resistencia al desgarre: Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 313, método "B".

4.3.8 Determinación del cambio dimensional .Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la norma AATCC 158 -2005.

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL 	FICHA TÉCNICA SATIN ROJO		
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página: 10 de 15

4.3.9 Determinación de la solidez del color al lavado en seco .Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 4160.

4.3.10 Determinación de la solidez del color al frote. Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 786.

4.3.11 Determinación de la solidez del color a la transpiración : Se efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 772 testigo de algodón ..

4.3.12 Determinación de la solidez del color a la luz. Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1479 opción 3, con calificación en escala de grises AATCC.

4.3.13 Determinación de la tendencia a la formación de motas (pillín) Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 2051-2(Random Tumbler Pilling Tester). Tiempo de ensayo 30 minutos.

4.3.14 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.

4.3.15 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).

4.3.16 Determinación de los cambios de color .Se debe efectuar con lo
indicado en la NTC 4873-2 Escala AATCC de 9 grados .Calificación visual

4.3.17 Determinación de las transferencias de color: Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 4873-3 Escala AATCC de 9 grados calificación visual.

4.3.18 Determinación de la longitud de la tela. Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTMD -0151 "Medición instrumental del



FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL 	FICHA TÉCNICA SATIN ROJO		
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página: 11 de 15

color en textiles " , actualización vigente. El equipo debe estar ajustado a los siguientes parámetros observador a 10 ° .Iluminante 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 lecturas girando la muestra 90°.

4.4. PRUEBA TECNICA

La tela Poliéster Satin Rojo 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 10 metros, con las características solicitadas en el numeral 3 "DESCRIPCION", con el fin de desarrollar la correspondiente prueba de máquina.

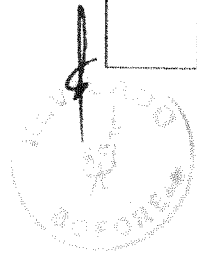
Para la etapa contractual el Comité Técnico Evaluador debe tomar las cantidades establecidas en el plan de muestreo, según lo establecido en el numeral 4.1. **PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO** con el propósito de verificar que el elemento cumpla con las condiciones descritas dentro 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 embaladas, codificadas, selladas y firmadas por parte del Comité Técnico Evaluador y Supervisor del contrato.

Se deben tener en cuenta los siguientes características expuestos en la siguientes requisitos para realizar las pruebas.

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL 		FICHA TÉCNICA SATIN ROJO	
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página: 12 de 15

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
1	INSPECCIÓN TÉCNICA	VISUAL	<p>ETAPA PRE-CONTRACTUAL El oferente debe presentar un rollo de 10m, con el fin de verificarse la prueba de máquina.</p> <p>ETAPA CONTRACTUAL 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". En la planta solo se evaluará condiciones generales y prueba máquina.</p> <p>PRUEBA DE MÁQUINA El elemento deberá cumplir: La ficha técnica Capítulo 3 "Requisitos". Numeral 3.1. "Requisitos Generales".</p> <p>- Se debe verificar que la</p>	Deberá cumplir con lo establecido en el numeral 3.1 requisitos generales.



[Handwritten signature]

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
			máquina se encuentre calibrada al momento de la prueba de máquina.	
2	INSPECCIÓN TÉCNICA	CINTA METRICA MÁQUINA PLANA	-Con la cinta métrica calibrada se verifica el ancho útil sea el requerido. - Se corta la tela de acuerdo a los requerimientos de la bandera a fabricar. - Se debe cortar la bandera al hilo de la tela. - Se unen cada una de las piezas y se coloca el escudo en el centro de la bandera. - Se procede a unir por el orillo de la bandera dejando un hueco (parte izquierda) para después voltear la tela y proceder a colocar el fleco dorado. - Se cierra el hueco con una costura de pespunte y se proceden a colocar los cordones de amarre.	Debe cumplir con las dimensiones establecidas en la ficha técnica. Debe presentar buen transporte y deslizamiento por la máquina y debe estar libre de rasgaduras, fruncidos y deformación de motas ante la fricción.

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL 		FICHA TÉCNICA SATIN ROJO	
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página: 14 de 15

No.	Nombre de la prueba	Maquinaria y/o Herramienta	Procedimiento	Resultado Requerido
3	INSPECCIÓN TÉCNICA	MÁQUINA BORDADORA	- Se procede a pasar la bandera por la máquina para realizar los escudos y bordados en satín.	Debe presentar buen transporte y deslizamiento por la máquina y debe estar libre de rasgaduras, fruncidos y deformación de motas ante la fricción.

5. NORMATIVIDAD APLICABLE

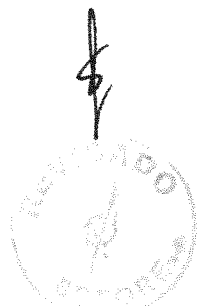
NTC 228. Segunda actualización. Telas de tejido plano. Medición del ancho de las piezas

NTC 230. Primera actualización .Textiles .Telas de tejido plano. Método para la medición de la masa por unidad de longitud y de la masa por unidad de área.

NTC 481. Primera Actualización. Textil análisis cuantitativo de fibra.

NTC 227. Primera actualización .Telas de tejido plano .Método para la medición de la longitud de las piezas.

NTC- ISO 2859-1. PRIMERA ACTUALIZACIÓN. PROCEDIMIENTOS DE MUESTREO PARA
INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS. PARTE 1,
PLANES DE MUESTREO
DETERMINADOS POR EL NIVEL DE CALIDAD
(NAC) PARA INSPECCIÓN
LOTE A LOTE.



FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL 	FICHA TÉCNICA SATIN ROJO		
Código: FO-JEM-DIPLA-034	Versión: 1	Fecha de emisión: 2012-12-14	Página: 15 de 15

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

6. ANEXOS.

Se tomaron como guía las siguientes fuentes:

Guía técnica GTMD-0004-A2

Ficha Técnica JELOG-DINTR-01084

Terciopelo Negro versión A0

7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	Creación de ficha técnica de acuerdo a lo ordenado según oficio N° 20164150516893 / 26 /02/2016, que trata del cambio de especificaciones y cuadros técnicos a nivel de ficha técnicas según formato enviado por la DINTR, emitido por la Jefatura de Planeación de Ejercito.	01/04/2016
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 <u>0362/2015</u> "Reestructuración Estado Mayor Ejército, de acuerdo a radicado No 20162182948083 de 22/09/2016	23/09/2016