FICHA TÉCNICA

EJÉRCITO NACIONAL

POLIÉSTER AZUL MEDIANOCHE

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01132/ INT-1



EJÉRCITO NACIONAL

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

POLIÉSTER AZÚL MEDIANOCHE

JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01132/ INT-1

CONTENIDO

Pág.

1. OBJETO:.....2
2. DEFINICIONES Y APLICACIONES 2
3. DESCRIPCIÓN: 4
4. RECEPCIÓN DE BIENES Y/O SERVICIOS: 7
5. NORMATIVIDAD APLICABLE 15
6. ANEXOS 16
7. CONTROL DE REVISIONES.....16

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

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

FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA EJÉRCITO NACIONAL	FICHA TÉCNICA POLIÉSTER AZUL MEDIANOCHE		
Código: FO-JEM-DIPLA-034	**Versión:** 1	**Fecha de emisión:** 2012-12-14	**Página:** 2 de 16

1. OBJETO:

Esta Ficha técnica tiene por objeto establecer los requisitos y características que debe cumplir la tela Poliéster Azul Medianoche, utilizada para la elaboración del Parche Apellido Desminado, en la Planta de Bordados del Batallón de Intendencia Nº 1 "Las Juanas".

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.
Certificación: Atestación de tercera parte relativa a productos
Certificado de Conformidad: Documento emitido de acuerdo con las reglas de un sistema de certificación, en el cuál se manifiesta adecuada confianza que un producto debidamente identificado está conforme con una norma técnica u otro documento normativo especifico.
Comité Técnico de Recepción: Grupo de personas designadas por la Entidad contratante encargadas de evaluar la conformidad de los productos, adquiridos bajo las diferentes modalidad de compras.
Entrega Parcial: Entrega de parte de un lote.
Empate: Unión o empalme de dos piezas de tela que hacen parte de un mismo rollo
Evaluación de Conformidad: Demostración de que se cumplen los requisitos especificados relativos a un producto.
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.
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

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

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 (prototipo). Elemento testigo, avalado por la entidad contratante para efectos de comparación, que cumple con la norma o ficha técnica correspondiente.
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.
Plan de Muestreo: La combinación del (los) tamaño(s) de muestra que se usan, y los criterios asociados de aceptabilidad del lote.
Producto Terminado. Elemento que se ha sometido a todas las etapas y procesos de producción necesarias para cumplir los requisitos técnicos establecidos por la entidad contratante.
Poliéster: Fibra manufacturada en la cual la sustancia que forma la fibra es cualquier polímero sintético de cadena larga cuya composición por peso tiene por lo menos 85% de un éster de alcohol di hídrico y ácido Tere fálico .
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.
Textil. Término genérico (derivado del latín *texere,* 'tejer') aplicado a las telas tejidas, pero que hoy se utiliza también para filamentos, hilazas e hilos sintéticos, así como para los materiales tejidos, hilados, filtrados, acolchados, trenzados, adheridos, anudados o bordados que se fabrican a partir de los mismos. También se usa para referirse a telas no tejidas producidas mediante la unión mecánica o química de fibras
Tejido plano. Tejido conformado por dos tipos de hilado en su estructura: hilado que va longitudinalmente a la tela que se denomina hilado de urdimbre, el otro hilado es el que va transversalmente a la longitud, ósea a lo ancho de la tela, denominándose hilado de trama
Trama: Serie de hilazas entretejidas con la urdimbre que van de orillo a orillo y en sentido transversal a la longitud del tejido.
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

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

para que ésta se considere válida. En caso contrario esa dimensión no cumple las especificaciones y tiene que ser rechazada.
Urdimbre: Hilazas a lo largo de una tela colocadas paralelas a los orillos.

2.1 APLICACIONES

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

2.2.1 Establecer el tipo de tela de acuerdo con lo indicado en la tabla 1.

2.2.2 Determinar la composición de tela de acuerdo con lo indicado en la tabla 1.

2.2.3. Determinar el color de tela de acuerdo a la necesidad de la Fuerza según lo indicado en la tabla 1.

2.2.4. 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.

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

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

2.2.7. La Fuerza debe establecer la muestra que se usará como muestra de referencia para efectos de verificación, color, diseño y acabado mediante comparación visual

3. DESCRIPCIÓN:

3.1. REQUISITOS GENERALES

Para efectos de la presente ficha técnica la tela Poliéster Azul Medianoche, empleada para la elaboración del Parche Apellido Desminado. La verificación de los requisitos generales debe hacerse según lo establecido en el numeral
Que la tela sea de color azul medianoche que esté exenta de materiales y productos de acabados que causen irritación sobre la piel o puedan resultar perjudiciales para la salud.

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

3.1.2 Acabado. la tela Poliéster Azul Medianoche, no debe presentar defectos tales como olor o aroma objetable, tela entalegada , desigual u ondeada , ancho de la tela menor a lo especificado, extremos deshilachados, diferentes a orillos cortados, orillos flojos o apretados, falta de limpieza, excesivas hilachas o pelusas de la muestra comparada con la muestra patrón, motas, marcas, rotos arrugas, fibras extrañas, de acuerdo con las definiciones establecidas en la Norma Técnica Colombia NTC 1046 (Definición de los defectos).

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS: la tela en poliéster empleada para realizar el bordado del Parche Apellido Desminado, deberá cumplir con los requisitos indicados en la tabla N°1.

Tabla No1. POLIÉSTER AZUL MEDIANOCHE

CARACTERÍSTICAS	REQUISITO	NUMERAL
Composición Poliéster , en %	100	4.2.2
Color	Azul Medianoche	
PANTONE	19-4025 TCX	
Resisten. Rotura trama mínimo N	520	4.2.3
Resisten. Rotura urdimbre mínimo N	450.00	4.2.4
Resistencia al deslizamiento de los hilos, en trama. mínimo N	117.00	4.25
Resistencia al deslizamiento de los hilos, en urdimbre Min. N	117.00	4.2.6
Resistencia al rasgado (TRAMA) mínimo N	14.00	4.2.7
Resistencia al rasgado (URDIBRE) mínimo N	10.00	4.2.8
Peso , en g/m²	83±4	4.2.9
Solidez del color al color al frote en seco mínimo e.g	4.00	4.2.10
Solidez del color al color al frote en húmedo mínimo e.g	3.00	4.2.11
Solidez del color al color al lavado en seco Cambio de color Min. Manchado Min.	 4.00 4.00	4.2.12
Ancho útil de la tela sin incluir orillos, en cm mínimo	149±3	4.2.13
Recuperación de arruga mínimo	2.00	4.2.14

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

Cambio dimensional lavado en (TRAMA) máximo	2.50	4.2.15
Cambio dimensional lavado en (URDIMBRE) máximo	2.50	4.2.16
Apariencia después del lavado Mínimo	3.50	4.2.17
Mallas o Pasadas	34.00 ±2 hilo/cm	4.2.18
Hilos en columnas	52.00 ±2 hilo/cm	4.2.19
Solidez de color a la traspiración acida (Manchado) mínimo e.g	3.00	4.2.20
Solidez de color a la traspiración acida (Cambio de Color) mínimo e.g	4.00	4.2.21
Tipo de tejido	Tejido Plano	

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque: La tela Poliéster Azul Medianoche, debe enrollarse en centros de cartón u otro material que no afecte las propiedades de la tela y deben tener un diámetro interno de 40 mm a 50 mm con terminales (topes) plásticos. Las telas se deben empacar en bolsas de polietileno negro con un espesor mínimo de 0,07 mm. La tela debe empacarse en rollos de 60 metros, y como máximo debe tener un empate

La distancia entre empates debe ser mínimo 15 metros de longitud, 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 Nº1 "Las Juanas", La tela Poliéster Azul Medianoche. debe llevar una etiqueta en lugar visible con las siguientes indicaciones:

- Nombre del producto.
- Nombre del fabricante o marca registrada
- Composición de la tela en porcentaje
- Longitud de la pieza o rollo en metros
- Ancho útil.
- País de origen.
- Peso Neto
- Peso Bruto

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

- Volumen
- Unidad de medida
- Identificación del número de tono
- 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 9201319** – Unidad de Medida: 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

4.1.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISTOS GENERALES Y REQUISITOS 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 de empaque y rotulado especificados en esta ficha técnica. De cada lote se debe extraer al azar el número de rollos de tela indicado en la tabla 2, establecido para un plan de muestreo simple, inspección normal, nivel de inspección General I y un Nivel Aceptable de Calidad NAC de 6,5%.

TABLA N° 2. PLAN DE MUESTREO PARA REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS 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

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

151 – 280	13	2	3
281-500	20	3	4
501-1200	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

4.1.1.2 CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA CONDICIONES GENERALES, 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.

4.1.1.3 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 demerito establecidos en el numeral 4.2.3. 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:

4.1.1.4 INSPECCIÓN METRO A METRO. El tamaño de la muestra es el indicado en la tabla No.2. Cada rollo de la muestra debe ser examinada en su totalidad. Para la evaluación del puntaje por calidad del lote y calidad del rollo individual se debe aplicar la siguiente formula:

$$\frac{\text{Total de Puntos Obtenidos en la Muestra} \times 100}{\text{Ancho de la tela en metros} \times \text{Total de metros inspeccionados}} = \text{Puntos} \times 100\ m^2$$

4.1.1.5. No se debe aceptar un lote si los puntos por cien metros cuadrados del total del metraje inspeccionado en la muestra excede de 25 puntos. Tampoco se debe aceptar un lote si los puntos por cien metros cuadrados de dos o más rollos tomados individualmente exceden de 38 puntos. Si un rollo excede de 38 puntos por cien metros cuadrados 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 la NTC 227 determinación de la longitud de la tela OPCION C.

4.1.1.6 ASIGNACIÓN DE PUNTOS DE DEMERITO.

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

- 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
- 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.

4.1.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA REQUISITOS ESPECÍFICOS

4.1.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos específicos establecidos en la presente ficha técnica, se deben tomar al azar del 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, nivel de inspección especial 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 4.3. La muestra se debe tomar un metro después del comienzo del rollo.

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

06

TABLA No 3. PLAN DE MUESTREO PARA 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
2-50	2	0	1
51-500	3	0	2
501-3.200	5	1	3
3.201-35.000	8	1	4
35.001-500.000	13	2	5

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 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.

4.2 MÉTODOS DE ENSAYO

4.2.1 La verificación debe realizarse mediante inspección visual. Si es solicitado, se debe comparar con una muestra de referencia. La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión de acuerdo con la dimensión y elemento a medir.

4.2.2 DETERMINACIÓN DE LA COMPOSICIÓN DE FIBRAS DE LA TELA
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 481. Método químico (solubilidad).

4.2.3 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA ROTURA trama mínimo N: Se efectúa de acuerdo ASTM D5034.

4.2.4 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA ROTURA urdimbre mínimo N: Se efectúa de acuerdo ASTM D5034

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

4.2.5 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO DE LOS HILOS, EN TRAMA: Mínimo N: Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la ISO 1393-1

4.2.6 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO DE LOS HILOS, EN URDIMBRE N Min. Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la ISO 1393-1

4.2.7 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL RASGADO (TRAMA) MÍNIMO N: Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la ASTMDD2261

4.2.8 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL RASGADO (URDIBRE) MÍNIMO N: Se efectúa de acuerdo con lo establecido en la ASTMDD2261.

4.2.9 DETERMINACIÓN DE LA MASA POR UNIDAD DE ÁREA
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 230, método "5".

4.2.10 DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO EN SECO MIN.
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la AATC 8/AATCC 116

4.2.11 DETERMINACIÓN DE SOLIDEZ DEL COLOR AL COLOR AL FROTE EN HÚMEDO MÍNIMO e.g. se efectúa de acuerdo a AATC 8/AATCC 116

4.2.12 DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO EN SECO .Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 4160.

4.2.13 DETERMINACIÓN DEL ANCHO DE LA TELA
Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 228, método 1.

4.2.14 DETERMINACIÓN DE LA RECUPERACIÓN DE ARRUGA MÍNIMO. Se debe efectuar de acuerdo a AATCC 128
4.2.15 DETERMINACIÓN CAMBIO DIMENSIONAL LAVADO EN (TRAMA) MÁXIMO.
Se debe efectuar de acuerdo a AATCC 135

4.2.16 DETERMINACIÓN DE CAMBIO DIMENSIONAL LAVADO EN (URDIMBRE) MÁXIMO. Se debe efectuar de acuerdo a AATCC 135

4.2.17 DETERMINACIÓN APARIENCIA DESPUÉS DEL LAVADO MÍNIMO. Se debe efectuar de acuerdo a AATCC 124.

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

4.2.18 DETERMINACIÓN DE MALLAS O PASADAS. Se debe efectuar de acuerdo a ASTM D3775

4.2.19 DETERMINACIÓN DE HILOS EN COLUMNAS. Se debe efectuar de acuerdo a ASTM D3775

4.2.20 DETERMINACIÓN DE SOLIDEZ COLOR TRASPIRACIÓN ACIDA (MANCHADO) MÍNIMO e.g.se debe efectuar de acuerdo a AATCC 15

4.2.21 DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ COLOR TRASPIRACIÓN ACIDA (CAMBIO DE COLOR) MÍNIMO e.g. se debe efectuar de acuerdo a AATCC 15

4.3. PRUEBA TECNICA

La tela Poliéster Azul Medianoche 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 60 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.

REVISADO
POFORE

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

TABLA N° 4 PRÚEBA TÉCNICA TELA POLIÉSTER AZUL MEDIANOCHE

N °	NOMBRE DE LA PRUEBA	MAQUINARIA Y/O HERRAMIENTA	PROCEDIMIENTO	RESULTADO ESPERADO
1.	INSPECCION TECNICA	CINTA METRICA INSPECCION VISUAL	1. Se toma una muestra de 01 rollo de la tela Poliéster Azul Medianoche de 60 metros que entrega el oferente el dia del cierre del proceso de contratación. 2. Se toma el rollo de tela, y se procede a extender la tela en la mesa de corte, revisando metro a metro los posibles defectos de la tela. Con la cinta métrica calibrada , se verifica la longitud total y el ancho descrito en los requisitos específicos de la ficha técnica 3.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 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISTOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO. Tabla N° 3 de la ficha técnica, y se procede a realizar una inspección visual, con el fin de revisar y verificar posibles imperfecciones o falta de alguna de las características descritas de la Ficha técnica; a cada uno de los rollos.	*Se verifica mediante inspección visual la tela Poliéster Azul Medianoche Se Revisa que la tela no presente defectos tales como: tela entalegada , desigual u ondeada , ancho de la tela menor a lo especificado, en la ficha técnica, extremos deshilachados, diferentes a orillos cortados, orillos flojos o apretados, falta de limpieza, excesivas hilachas o pelusas de la muestra comparada con la muestra patrón, motas, marcas ,rotos arrugas, fibras extrañas. Según lo establecido en el numeral 3.1.2 ACABADOS.

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

			4. Se corta una probeta de la tela Poliéster Azul Medianoche de 60 x 50 cm, para realizar el bordado del Parche Apellido Desminado. 5. Se califica lo anterior en términos de CUMPLE O NO CUMPLE.	Se revisa y verifica que la tela cumpla con el ancho indicado en el numeral 3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS
		MÁQUINA BORDADORA	1. Una vez cortada la probeta con la medida indicada para la elaboración del respectivo bordado, se da inicio al programa para buscar el respectivo diseño a fabricar en el panel de la máquina. La máquina bordadora debe estar con los colores de hilos según el diseño necesario para realizar el bordado. Se procede a realizar el alistamiento de la máquina para iniciar el proceso de bordado, ubicando la base para bordar de 65 gr, tela Poliéster Azul Medianoche. Se sostiene dichas telas con un tambor cuyo accesorio ayuda a sostener las telas evitando que se corran y queden fijas a dicho accesorio. Una vez terminado este proceso se retira el tambor y la base para bordar restante, cortando la figura por todo el contorno según sea el diseño indicado y se hacen los respectivos acabados finales.	* Se verifica que la tela al ser sometida a la máquina bordadora debe presentar buena transporte y deslizamiento, al iniciar el proceso de bordado, estar libre de rasgaduras, de fruncidos, de formación de motas ante la fricción con la máquina y estar exenta de perforaciones u orificios.

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

			3. Se verifica el comportamiento de la tela de acuerdo con el resultado esperado. 4. Se determina el estado de la tela en términos de "conforme" o "no conforme".	
		MÁQUINA PLANA	1. Se lleva a la sección de sastrería driles donde se da inicio a la respectiva prueba de máquina plana para realizar el proceso de costura y ubicar el parche sobre a la prenda deseada. . 2. Se determina el estado de la tela en términos de "conforme" o "no conforme".	* Se verifica que la tela al ser sometida a la máquina plana debe presentar buena transporte y deslizamiento, estar libre de rasgaduras, de fruncidos, de formación de motas ante la fricción con la máquina y estar exenta de perforaciones u orificios.

NOTA: EL OFERENTE DEBE HACER REPOSICIÓN DE LOS ELEMENTOS UTILIZADOS EN EL MOMENTO DE LA PRUEBA DE MÁQUINA COMO (INSUMOS Y MATERIALES) YA QUE FORMAN PARTE DEL TOTAL DEL LOTE CONTRATADO

5. NORMATIVIDAD APLICADA

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

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

6. ANEXOS

Se tomaron como guía las siguientes fuentes:

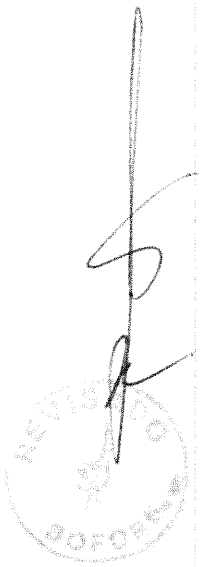
- Se tomaron como guía las siguientes fuentes:
Guía técnica GTMD-0004-A2
Ficha Técnica JELOG-DINTR-01132
Poliéster azul media noche
versión A0.

7. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
00	Se creó la Ficha Técnica **POLIÉSTER AZUL MEDIANOCHE JELOG-DINTR-01132**, en el formato establecido, 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.	19/05/2016
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.	28/09/2016

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

ESPACIO EN BLANCO



ESPACIO EN BLANCO