






PROCEDIMIENTO			
PRODUCCIÓN DE MATERIAL DE INTENDENCIA			
MACROPROCESO: Gestión Logística			
PROCESO: Operaciones Logísticas			
Código: P-JEMGF-COLOG-284	Versión: 3	Fecha de emisión: 2024-06-19	Número de Páginas: 21

Elaboró	Revisó	Aprobó
 SS. LUIS ALFONSO ISAZA GASPAS Suboficial Gestión de Calidad COLOG	 CR. CARLOS EUSEBIO LOPEZ LUIS Oficial de Operaciones Logísticas COLOG	 CR. ANUAR FERNANDO SAADAT CASTRO Comandante Comando Logístico

Procedimiento Producción de Material de Intendencia

Control de Actualizaciones

Actualización a la Versión No.	Actualización realizada	Fecha de emisión
0	Procedimiento inicial	2015-02-20
1	Se ajustó en forma general el contenido del procedimiento	2017-12-26
2	Se ajustó las actividades del procedimiento de acuerdo a las necesidades del BAIN-T-BAMAN N°1.	2019-08-16
3	<p>Se ajustó de acuerdo al formato de procedimiento, se actualiza los responsables de las actividades y documentos soportes.</p> <p>BAIN-T:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Actualización de los responsables de todas las actividades de acuerdo a la TOE del BAIN-T. •Incluye documento y/o registro de las actividades de acuerdo al nuevo formato de procedimiento. •Dentro de la definición se incluye la sigla de COMOL1. •En la Actividad 1. programar plan mensual de la producción, se elimina la palabra "Manual". •En la Actividad 7. recepcionar materia prima; se elimina el "los Libros "Recepción y Entrega de Materia Prima" por el Formato de control de materia prima por lote semanal de producción. •En la Actividad 8. producir material de intendencia; se elimina el párrafo "emitido por la sección de tiempos y movimientos del BAIN-T" y la palabra "Manual". •En la sub-actividad 8.2 Notificar reprocesos de calidad a orden de fabricación: se cambia el nombre del formato "Reporte de novedades de calidad" por "Reporte de inspección" •En la sub-actividad 9.1 Controlar la Producción por Operación: se incluye nota aclaratoria. •En la sub-actividad 9.4 Realizar Control Diario de Producción: se elimina el párrafo "En el caso que no se cumpla con algunos de los controles anteriormente mencionados se tomaran las medidas correspondientes, con el fin de controlar y cumplir con el ciclo productivo". •En la actividad 13. entregar el producto terminado: Se elimina el formato "de producto terminado entregado". •Dentro del Ítem N°6 Productos del Proceso se incluye los productos terminados del BAIN-T. 	2024-06-19

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



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

Actualización a la Versión No.	Actualización realizada	Fecha de emisión
3	<ul style="list-style-type: none"> •En el ítem 7 Documentos relacionados se actualiza los documentos. •Se actualiza el Anexo N°1 “Instructivo programación plan mensual de producción BAIN T” y el Anexo N°2 “Instructivo Identificación, Almacenamiento y Entrega por Concesión BAIN T. BAMAN: •Se ajusta responsables de proceso y se describe los documentos de cada actividad. 	2024-06-19

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



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

CONTENIDO

1	OBJETIVO:.....	5
2.	ALCANCE:	5
3.	CONTROL:.....	5
4.	DEFINICIONES:.....	5
5.	FLUJOGRAMA DE ACTIVIDADES	7
6.	PRODUCTO DEL PROCEDIMIENTO:.....	16
7.	DOCUMENTOS RELACIONADOS	17
8.	NORMATIVIDAD APLICABLE.....	17
9.	ANEXOS:	18

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



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

1 OBJETIVO:

Establecer las directrices para la ejecución y control de la producción del material de Intendencia en las plantas del Batallón de Intendencia N°1 “las Juanas” y Batallón de Mantenimiento N°1 “José María Rosillo”.

2. ALCANCE:

Este procedimiento aplica a las plantas del Batallón de Intendencia N°1 “Las Juanas” y Batallón de Mantenimiento N°1 “José María Rosillo” del Ejército; programando y ejecutando los planes mensuales de producción hasta la entrega del producto terminado, con su respectivo cierre comercial a las órdenes de fabricación.

3. CONTROL:

De acuerdo con la programación anual emitida por el CEDE4-DIPEL (Departamento de logística del Comando del Ejército-Dirección de Planeación y Estrategia Logística), se recibe la orden planeada por parte de Planeación de la Producción, para la creación de la orden de fabricación y la ejecución del plan en cada una de las secciones que conforman las plantas.

Para que este plan se lleve a cabo es necesario el control y estandarización de cada uno de los procesos, mediante estudios de método, tiempos y capacitaciones al personal para el desarrollo de sus destrezas y habilidades, proceso que es verificado por el Oficial de Operaciones Logísticas de la Unidad y Oficial B3 de BRLOG01.

4. DEFINICIONES:

Producto: Salida de una organización que puede producirse sin que se lleve a cabo ninguna transacción entre la organización y el cliente.¹

Proceso: Conjunto de actividades mutuamente relacionadas que utilizan las entradas para proporcionar un resultado previsto.¹

Producción: conjunto de actividades destinada a la fabricación, elaboración u obtención de bienes y servicios.²

Operación: Cambio intencionado en las características físicas de un objeto para el montaje o desmontaje en su transformación.

¹ ISO 9000:2015 NORMA INTERNACIONAL Traducción certificada Certified translation Traduction certifiée. Sistemas de gestión de la calidad — Fundamentos y vocabulario.

² Definicion.mx: <https://definicion.mx/produccion/>

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



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

Registro: Documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de actividades realizadas.¹

Calidad: Grado en el que un conjunto de características inherentes de un objeto cumple con los requisitos.¹

SAP: Sistemas, Aplicaciones y Productos para Procesamiento de Datos). (Systemanalyse and Programmentwicklung), desarrollando software diseñado para facilitar a las compañías a integrar sus procesos de negocios ayudando a toda la empresa a funcionar más ordenadamente.³

Hoja de Ruta: Forma de definir en el sistema SAP, cada una de las etapas seguidas en el proceso de producción (operaciones) con las cuales se obtiene un producto terminado.³

Orden de Fabricación: Relación de costos directos de fabricación (componentes de material y mano de obra) y costos indirectos (recargos) para la producción de un material, la cual dentro del sistema SAP registra costos planeados (al momento de crear la orden) y costos reales (en la ejecución de la misma), toda la ejecución de la producción en planta queda allí registrada. Sujeta a liquidación.³

Notificación: Comprende el registro de secuencias de operaciones las cuales describen cómo llevar a cabo una etapa de trabajo, llevando una asignación numérica para cada operación. Registro de cantidad producida y tiempo de mano de obra, afectando los costos de la orden de fabricación.³

Cierre Comercial: Ultimo status que adquiere una orden de fabricación dentro del sistema SAP, indicando que se ha cumplido con todo el proceso productivo.³

Costos de producción: Costo que se incurre al momento de producir los diferentes elementos o productos del BAI NT N°1-BAMAN N°1, en donde se tiene en cuenta 3 elementos esenciales en el proceso directo e indirecto de la orden de fabricación (Mano de obra, materiales, costos indirectos). Se discriminan entre costo plan (son los liquidados al momento de crear la orden de fabricación) y costo real (son los ejecutados durante la producción del elemento), ambos generan desviaciones (valores y porcentajes).

Cierre Técnico: Estatús que adquiere una orden de fabricación dentro del sistema SAP, indicando que se ha cumplido el proceso productivo. Impide que se

³ Biblioteca SAP. Knowledge Warehouse.

https://help.sap.com/saphelp_46c/helpdata/es/2d/350be5448c11d189420000e829fbbd/frameset.htm

Modulo QM Manual de usuario CTI - Proceso de Inspección QM

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

No está autorizado su reproducción total o parcial



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

modifique el contenido de los datos de la orden de fabricación una vez ya terminada, únicamente permite liquidarla y hacer cierre comercial.³

Reintegro: Material que fue suministrado y contabilizado según requerimiento de la orden de fabricación y que no se utilizó en su totalidad, este material debe ser devuelto de acuerdo al protocolo establecido por el Comando del a BRLOG1. Es motivo de análisis por parte de DID para ajuste de consumos de materia prima.

Tarifas: Valor mensual que se obtiene del cálculo de los costos directos e indirectos según actividades desarrolladas en cada planta de producción. Las tarifas de mano de obra directa las actualiza el BAIN T y las tarifas de costos indirectos se actualizan mediante requerimiento enviado al SILOG

Reporte Diario de Producción: Documento en donde se realiza un registro cronológico del proceso de los elementos que se elaboran en el BAIN T No.1, elaborado por la sección de producción, como control y seguimiento del producto.

Análisis De Costos: Es una técnica importante dentro del ámbito de la teoría de la decisión. Pretende determinar la conveniencia de un proyecto mediante la enumeración y valoración posterior en términos monetarios de todos los costes y beneficios derivados directa e indirectamente de dicho proyecto.⁴

Costo de Consumos: Valor monetario de los consumos de factores que supone el ejercicio de una actividad económica destinada a la producción de un bien. Todo proceso de producción de un bien supone el consumo o desgaste de una serie de factores productivos, el concepto de coste está íntimamente ligado al sacrificio incurrido para producir ese bien.

Material Configurable: Material, para el que se pueden establecer diferentes variantes.

RQ: Abreviación de la palabra requerimiento.³

Requerimiento: Necesidad o solicitud.³

SILOG: Sistema de Información Logística

BASPC21: Batallón de Apoyo y servicios para el combate No. 21

BAIN T: Batallón de Intendencia N°1 “Las Juanas”

COMOL1: Comando de Operaciones Logísticas

5. FLUJOGRAMA DE ACTIVIDADES: BATALLON DE INTENDENCIA N°1 “LAS JUANAS”

⁴ CONCEPTO DE OSMER CALVO. osmerclavo.blogspot.com/2013/02/el-analisis-costo-beneficio.html
Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

Flujograma	Descripción de la Actividad	Registro Actividad	Responsable
<pre> graph TD INICIO([INICIO]) --> A1[1. Programar plan mensual de la producción] A1 --> A2((2. Actualizar Tarifas)) A2 --> A3((3. Actualizar precio del producto en SAP)) A3 --> A4[4. Recepcionar Orden Previsional] A4 --> A5[5. Verificar Orden Previsional] A5 --> D6{6. ¿Orden Previsional OK?} D6 -- NO --> A4 D6 -- Sí --> A[] style A fill:none,stroke:none </pre>	<p>1. PROGRAMAR PLAN MENSUAL DE LA PRODUCCIÓN: Los ingenieros de cada una de las plantas de producción, realizan la programación de acuerdo al Plan Anual establecido por el área de Planeación de la Producción-DIPEL-CEDE4, teniendo en cuenta las capacidades de las plantas (verificando novedades de personal, novedades de maquinarias y materia prima).</p> <p>En el caso de que se requiera programar elementos nuevos en las plantas de producción, se debe cumplir con las actividades de Diseño (Ver Procedimiento de Diseño Investigación y Desarrollo).</p> <p>Así mismo los ingenieros de planta diligencian el formato plan mensual de producción (ver instructivo programación plan mensual de producción Anexo 1) y el cronograma de producción mensual por lotes semanal, (actualizando el flujo de bienes de la planta para el cumplimiento del plan mensual y proyectar novedades de materia prima para los meses siguientes) el cual es enviado al Oficial coordinación de producción, para centralizar la información y a su vez deberá remitirlo al B-3 de la BRLOG No.1.</p> <p>2. ACTUALIZAR TARIFAS: La sección de costos actualizará de manera anticipada la tarifa de mano de obra directa y recargos (Costos indirectos de Fabricación) mediante SILOG-SAP.</p> <p>3. ACTUALIZAR PRECIO DEL PRODUCTO EN SILOG-SAP: La sección de costos envía al grupo SILOG actualización de precios de los elementos nuevos y/o ajustes realizados a los materiales existentes.</p> <p>4. RECEPCIONAR ORDEN PREVISIONAL: Se recibe la Orden Previsional en medio magnético generada por la Dirección de Planeamiento y Estrategia Logística DIPEL, en la cual se relaciona el elemento a fabricar, la cantidad y los datos maestros a utilizar para su fabricación. (Lista de materiales) los cuales son verificables mediante el sistema SILOG-SAP.</p> <p>5. VERIFICAR ORDEN PREVISIONAL: El ingeniero de planta (BAINT) verifica aleatoriamente los consumos de material dentro de los órdenes a crear, con el fin de confirmar que coincidan evitando inconsistencias, en caso de alguna anomalía debe solicitar apoyo al Oficial Coordinación de Producción y/o Diseño. Éste procedimiento sólo es posible si las listas de materiales dentro del sistema SILOG-SAP están actualizadas (responsabilidad del área de Planeación de la Producción-DIPEL en coordinación con Diseño del BAIINT).</p> <p>6. ¿ORDEN PREVISIONAL OK?</p> <p>SI la orden previsional no presenta ninguna novedad se procede a crear la orden de fabricación, actividad 7.</p> <p>NO Una vez verificada la orden previsional y en el evento de encontrarse errores en la misma, el Oficial Coordinación de producción remite al área de Planeación de la Producción-DIPEL para llevar acabo las respectivas correcciones, actividad 7.</p>	<p>Plan anual de producción</p> <p>Formato Plan mensual de producción Código: FO-JEMGF-COLOG-1112</p> <p>Formato cronograma de producción mensual por lotes semanal Código: FO-JEMGF-COLOG-1107</p> <p>Sistema SILOG-SAP</p> <p>Sistema SILOG-SAP</p> <p>Orden Previsional Sistema SILOG-SAP</p> <p>Sistema SILOG-SAP</p> <p>Sistema SILOG-SAP</p>	<p>Oficial coordinación de producción</p> <p>Comandante de Compañías BAIINT</p> <p>Ingeniero de Planta</p> <p>Coordinador de Costos</p> <p>Coordinador de Costos</p> <p>Oficial coordinación de producción</p> <p>Oficial coordinación de producción y/o Diseño</p> <p>Ingeniero de Planta</p> <p>Oficial coordinación de producción</p>

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



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

Flujograma	Descripción de la Actividad	Registro Actividad	Responsable
<pre> graph TD A{{A}} --> 7[7. Crear orden de fabricación] 7 --> 8[8. Recepcionar materia prima] 8 --> 9[9. Producir material de intendencia] 9 --> 9_1[(9.1 Notificar operaciones de producción a orden de fabricación)] 9_1 --> B{{B}} </pre>	<p>Nota: Se enfatiza que, en el procedimiento de planeación mensual, el área de Planeación de la Producción-DIPEL tiene la responsabilidad de verificar la disponibilidad de material con el fin de no ordenar producción sin inventario existente, debido a que no es permitido la generación de Órdenes previsionales con faltante de material</p> <p>7. CREAR ORDEN DE FABRICACIÓN: Si la orden previsional se encuentra correcta y el valor del producto se encuentra actualizado se genera la orden de fabricación, verificando la programación de material, capacidad en planta, lote de inspección (si aplica) y costos plan. Una vez generada la orden de fabricación por el Coordinador y/o analista de producción BAINT, se envía la orden en medio magnética al ingeniero de planta para su ejecución. Las órdenes de fabricación se pueden generar en forma total o parcial, de acuerdo a la capacidad reflejada en el cronograma de producción mensual por lotes semanal.</p> <p>7. RECEPCIONAR MATERIA PRIMA: La recepción de materia prima (MP) se realiza de acuerdo a la reserva de las ordenes de producción generadas para el lote semanal en el sistema SILOG-SAP. El Ingeniero de Planta entrega al kardista las ordenes de fabricación para que éste reciba la materia prima en el Almacén del BASPC21. El ingeniero y kardista son responsables de verificar la cantidad del material recepcionado, garantizando que se liquiden todos los ítems y cantidades indicados por cada orden de fabricación en el sistema SILOG-SAP, posteriormente deja registro del material en el formato "control de materia prima por lote semanal de producción", para luego hacer entrega al Jefe de Planta, quien firma el recibido del material en el Formato correspondiente.</p> <p>9. PRODUCIR MATERIAL DE INTENDENCIA: Se ejecutan las operaciones para fabricar el producto, estas deben corresponder al diagrama de flujo y diagrama de procesos, las operaciones se registran en el sistema SILOG SAP (el cual tomara los correspondientes costos por mano de obra directa) de acuerdo a las cantidades ejecutadas mediante la notificación. Todas las actividades relacionadas para la fabricación de un producto se verán reflejas en las capacidades y en la hoja de ruta del sistema SAP SILOG.</p> <p>9.1 Notificar operaciones de producción a orden de fabricación: Finalizado el turno de producción, el Supervisor de Modulo hace entrega del Formato (diligenciado) Control Diario de Producción al Jefe de Planta para su revisión, quien a su vez lo entrega al notificador SAP, quien es el encargado de registrar en el sistema, las cantidades ejecutadas por operación y orden de fabricación. El Ingeniero Planta y/o Analista de producción valida diariamente el avance y ejecución de la orden en el sistema SILOG-SAP. El registro de las notificaciones se realiza diariamente, en el transcurso de cada turno. Finalizado el periodo de Notificación, el Formato "Control Diario de Producción" debe ser archivado por el notificador SAP de la planta.</p>	<p>Sistema SILOG-SAP Formato cronograma de producción mensual por lotes semanal. Código: FO-JEMGF-COLOG-1107</p> <p>Sistema SILOG-SAP Formato control de materia prima por lote semanal de producción Código: FO-JEMGF-COLOG-2008</p> <p>Sistema SILOG-SAP Formato tabla de tiempos Código: FO-JEMGF-COLOG-1094, Formato diagrama de proceso Código: FO-JEMGF-COLOG-1093, Formato diagrama de flujo Código: FO-JEMGF-COLOG-1092, Formato balanceo de línea Código: FO-JEMGF-COLOG-1091</p> <p>Formato Control Diario de Producción Código: FO-JEMGF-COLOG-1106</p> <p>sistema SILOG-SAP</p>	<p>Oficial coordinación de producción Ingeniero de Planta BAINT</p> <p>Almacenista BASPC21 Comandante de Compañía BAINT Ingeniero De Planta BAINT Kardista BAINT</p> <p>Comandante de Compañía Ingeniero de Planta Notificador SAP Jefe de planta Supervisor de Planta Operario</p>

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



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

Flujograma	Descripción de la Actividad	Registro Actividad	Responsable
<pre> graph TD B{{B}} --> 9.2((9.2 Notificar reprocesos de calidad a orden de fabricación)) 9.2 --> 9.3[9.3 Solicitar mantenimiento de maquinaria] 9.3 --> 10[10. Controlar la producción en proceso] 10 --> 10.1[10.1. Controlar la Producción por Operación] 10.1 --> 10.2[10.2. Realizar Inspección en el Proceso.] 10.2 --> C{{C}} </pre>	<p>En el caso que dos turnos se encuentren ejecutando la misma orden de fabricación, el notificador de planta se encargará de devolver el Formato Control Diario de Producción inmediatamente al turno siguiente para su diligenciamiento.</p> <p>9.2 Notificar reprocesos de calidad a orden de fabricación: Según las novedades diarias generadas durante el proceso productivo, el Inspector de Control de Calidad registra en el Formato Reporte de Inspección, la causa del reproceso, operación de la hoja de ruta donde se originó, la cantidad de reprocesos, fecha y hora en la cual se generó la novedad, a su vez se registra en el formato de Control Diario de Producción, la cantidad de reprocesos por operación según hoja de ruta al finalizar la jornada de inspección.</p> <p>Para el BAIANT, con la anterior información, el notificador SAP de Producción, registra en el Sistema, las cantidades reportadas por el Inspector de Control de Calidad Planta. Esta actividad debe ser realizada simultáneamente con el registro de notificaciones buenas de producción y el registro de resultados de características de inspección por parte de Control de calidad.</p> <p>9.3 Solicitar mantenimiento de maquinaria: En caso de presentarse un daño en la maquinaria, el operario informa la falla al jefe de planta quien a su vez lo reporta al Comandante de Compañía e Ingeniero de Planta, el cual solicita mediante el formato de solicitud de mantenimiento el servicio a la sección de Mantenimiento.</p> <p>El ingeniero de Mantenimiento recepciona la solicitud y procede a cumplir con las actividades descritas en el Procedimiento de Mantenimiento de maquinaria de industrial.</p> <p>10. CONTROLAR LA PRODUCCIÓN EN PROCESO:</p> <p>10.1 Controlar la Producción por Operación: El supervisor de módulo de planta, realiza el control de la producción mediante diligenciamiento del formato de control de producción por operario, el cual se entrega al Jefe de planta para su verificación y seguimiento del cumplimiento de la tarea. De igual forma se realiza control de la producción por operación mediante el formato de Control diario de la producción, donde se relaciona cantidades producciones por operación, las cuales son reportadas en el sistema SILOG-SAP, controlan la producción frente a lo planeado mensualmente.</p> <p>Nota: Adicionalmente en la planta de zapatería se lleva control de las secciones diligenciando el formato entrega de producción diaria por secciones planta zapatería y el formato control recepción de material troquel zapatería. En la planta de Corte se lleva con los formatos de control materias primas e insumos planta de corte, entrega de producción diaria por secciones planta de corte, solicitud cambio y/o entrega de piezas – corte, control piezas cambio materia prima.</p> <p>10.2. Realizar Inspección en el Proceso: se realiza el control de las características del producto de acuerdo a normatividad vigente a través del desarrollo de inspecciones diarias, por parte de los inspectores de calidad, de acuerdo con los lineamientos preestablecidos para control de producto en proceso y las directrices determinadas en el Procedimiento de Control de Calidad de productos de intendencia.</p>	<p>Formato Reporte de Inspección Código: FO-JEMGF-COLOG-1089</p> <p>Formato Control Diario de Producción Código: FO-JEMGF-COLOG-1106</p> <p>Formato de solicitud de mantenimiento Código: FO-JEMGF-COLOG-1110</p> <p>Formato de control de producción por operario Código: FO-JEMGF-COLOG-1097</p> <p>Formato Control Diario de Producción Código: FO-JEMGF-COLOG-1106</p> <p>Formato entrega de producción diaria por secciones planta zapatería Código: FO-JEMGF-COLOG-2010</p> <p>Formato control recepción de material troquel zapatería Código: FO-JEMGF-COLOG-2007</p> <p>Formatos de control materias primas e insumos planta de corte Código: FO-JEMGF-COLOG-1099</p> <p>Formato entrega de producción diaria por secciones planta de corte Código: FO-JEMGF-COLOG-1103</p> <p>Formato solicitud cambio y/o entrega de piezas – corte Código: FO-JEMGF-COLOG-1109</p> <p>Formato control piezas cambio materia prima Código: FO-JEMGF-COLOG-1100</p> <p>Formato Reporte de Inspección Código: FO-JEMGF-COLOG-1089</p>	<p>Inspector de Calidad BAIANT Notificador SAP BAIANT</p> <p>Comandante de Compañía BAIANT Ingeniero de Planta BAIANT Ingeniero de Mantenimiento BAIANT Jefe de planta BAIANT Supervisor de Planta BAIANT Operario BAIANT</p> <p>Jefe de planta BAIANT Supervisor de Planta BAIANT Operario BAIANT</p> <p>Inspector de Calidad BAIANT</p>

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



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

Flujograma	Descripción de la Actividad	Registro Actividad	Responsable
<pre> graph TD C{{C}} --> 10.3[10.3. Controlar salida no conforme.] 10.3 --> 10.4[10.4. Realizar Control Diario de Producción] 10.4 --> 11[11. Reintegrar Material] 11 --> 12[12. Realizar decisión de empleo lote de inspección] 12 --> 13((13. Realizar cierre técnico a órdenes de fabricación)) 13 --> D{{D}} </pre>	<p>10.3. Controlar salida no conforme: Cuando el Inspector de Control de Calidad evidencia una no conformidad durante el proceso de elaboración del producto, toma las medidas necesarias según los parámetros descritos en el Procedimiento de Control de Calidad de productos de intendencia.</p> <p>10.4 Realizar Control Diario de Producción: El supervisor de Modulo BAIN T, es el encargado de diligenciar el Formato Control Diario de Producción y los resultados generados en cada puesto de trabajo por cada una de las operaciones registradas en la hoja de ruta del elemento, durante el turno de producción.</p> <p>De igual forma con las cantidades fabricadas diariamente, el Jefe de planta procede a realizar un registro de las cantidades producidas que se consigna en el Libro "Control de Producción", información entregada al Ingeniero de planta, quien se encarga de pasar el dato para realizar el informe de Producción Diario. Esta información es enviada a la Sección de producción. Datos que se acumulan y se analizan para ser consignados por el Oficial Coordinación de Producción y el Ingeniero de producción, en el Formato Cierre Mensual, Formato Acumulados y Estadísticas de Producción.</p> <p>11. REINTEGRAR MATERIAL: una vez ejecutada la orden de fabricación el Ingeniero de planta verifica los reintegros con apoyo del Kardista de la planta y elabora el acta de entrega reintegro semanalmente (Si aplica). Garantizando que se relacionen los reintegros para cada orden de fabricación. La cual es enviada al almacén de materia prima para su reingreso al inventario. Esta información es analizada previamente por la sección de Diseño Investigación y Desarrollo (DID) e Ingenieros de Plantas, con el fin de analizar la viabilidad para la actualización de los consumos, así mismo, es verificada por Costos dentro del sistema SILOG-SAP. de igual forma la planta debe hacer el acta de entrega relacionando la cantidad de retal generado por orden de fabricación de acuerdo a lote semanal, la cual debe ser enviada al Gestor Ambiental, con el fin de llevar la trazabilidad del retal y su reaprovechamiento.</p> <p>12. REALIZAR DECISIÓN DE EMPLEO LOTE DE INSPECCIÓN (si aplica): Control calidad toma la decisión de empleo sobre el lote de inspección generado en la orden de fabricación mediante el módulo de calidad SAP de acuerdo a lo informado por la planta. (Aplica solo para el BAIN T).</p> <p>13. REALIZAR CIERRE TÉCNICO A ÓRDENES DE FABRICACIÓN: Luego de realizar el seguimiento por parte de costos a la orden de fabricación, donde se verifica la decisión de empleo del lote de inspección (si aplica), la notificación final de la orden, la liquidación de la materia prima y reintegros, se procede a correr los recargos en el sistema SILOG-SAP. Quien envía en medio magnético la relación de órdenes de fabricación al Ingeniero de producción y/o Analista de Producción para que realice el Cierre Técnico en el sistema SILOG-SAP.</p>	<p>Formato Reporte de Inspección Código: FO-JEMGF-COLOG-1089 Formato Descripción Producto No Conforme Código: FO-JEMGF-COLOG-1088 Formato salidas no conformes Código: FO-CEDE5-DIGEC-1316 CEDE5</p> <p>Formato Control Diario de Producción Código: FO-JEMGF-COLOG-1106 Libro Control de Producción</p> <p>Formato informe de Producción Diario Código: FO-JEMGF-COLOG-1111 Formato cierre Mensual Código: FO-JEMGF-COLOG-1096, Formato Acumulados y Estadísticas De Producción Código: FO-JEMGF-COLOG-1095</p> <p>sistema SILOG-SAP</p> <p>Formato Acta de entrega de producto terminado/reintegro, devolución y/o sobrante de material/residuos aprovechables y/o retal Código: FO-JEMGF-COLOG-2017</p> <p>Sistema SILOG SAP QM</p> <p>Sistema SILOG SAP</p>	<p>Oficial y/o Suboficial Inspector Control de calidad BAIN T</p> <p>Comandante de Compañía BAIN T</p> <p>Oficial Coordinación de Producción y el Ingeniero de producción BAIN T</p> <p>Ingeniero de Planta BAIN T Kardista BAIN T Coordinador De Costos BAIN T Gestor Ambiental BAIN T</p> <p>Inspector y/o Analista de Calidad BAIN T</p> <p>Coordinador de Costos BAIN T Ingeniero de Producción Analista de Producción BAIN T</p>

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



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

Flujograma	Descripción de la Actividad	Registro Actividad	Responsable
<pre> graph TD D{{D}} --> 14[14. Entregar el producto terminado] 14 --> 15[(15. Liquidar la orden de fabricación)] 15 --> 16[(16. Asignar cierre comercial a órdenes de fabricación)] 16 --> FIN([FIN]) </pre>	<p>14. ENTREGAR EL PRODUCTO TERMINADO: El producto terminado se entrega, por intermedio del almacén virtual del BASPC21 de acuerdo al lote semanal producido, previa coordinación de los Oficiales de Operaciones Logísticas del BAIN T, - BASPC21. Esta actividad se diligencia en el formato acta de entrega de producto terminado, la cual es elaborada por el ingeniero de planta con apoyo del kardista de producto terminado, quien a su vez alista el material y coordina con la sección de costos para su entrega.</p> <p>En el caso del producto terminado de la sección de sobremedidas el BAIN T en coordinación con el almacenista de producto terminado del BASPC21 entrega el material al almacén de Oficiales y Suboficiales.</p> <p>Nota: En el caso de las concesiones se debe aplicar el instructivo de Identificación, Almacenamiento y Entrega por Concesión. Ver Anexo N°2</p> <p>15. LIQUIDAR LA ORDEN DE FABRICACIÓN: Una vez ingresado el material al almacén virtual de producto terminado del BASPC21, el coordinador de costos corre el Trabajo en proceso (WIP) si aplica, se liquida en el sistema SILOG-SAP la orden de fabricación, informando al almacén de producto terminado que puede efectuar el traspaso del material y al Coordinador y/o analista de producción para que realice el cierre comercial.</p> <p>16. ASIGNAR CIERRE COMERCIAL A ORDENES DE FABRICACION: El Coordinador de costos envía en medio magnético las órdenes de fabricación al Coordinador y/o analista de producción con el fin de cambiar el status de cierre técnico (CTEC) a cierre comercial (CERR).</p>	<p>Formato Acta de entrega de producto terminado/reintegro, devolución y/o sobrante de material/residuos aprovechables y/o retal Código: FO-JEMGF-COLOG-2017</p> <p>Sistema SILOG SAP</p> <p>Sistema SILOG SAP PP - CO</p>	<p>Oficial Coordinación de Producción BAIN T</p> <p>Comandante de Compañía BAIN T</p> <p>Jefe de Planta BAIN T Kardista BAIN T</p> <p>Almacenista BASPC21</p> <p>Coordinador de Costos BAIN T Coordinador y/o analista de producción</p> <p>Coordinador de Costos BAIN T</p>

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



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

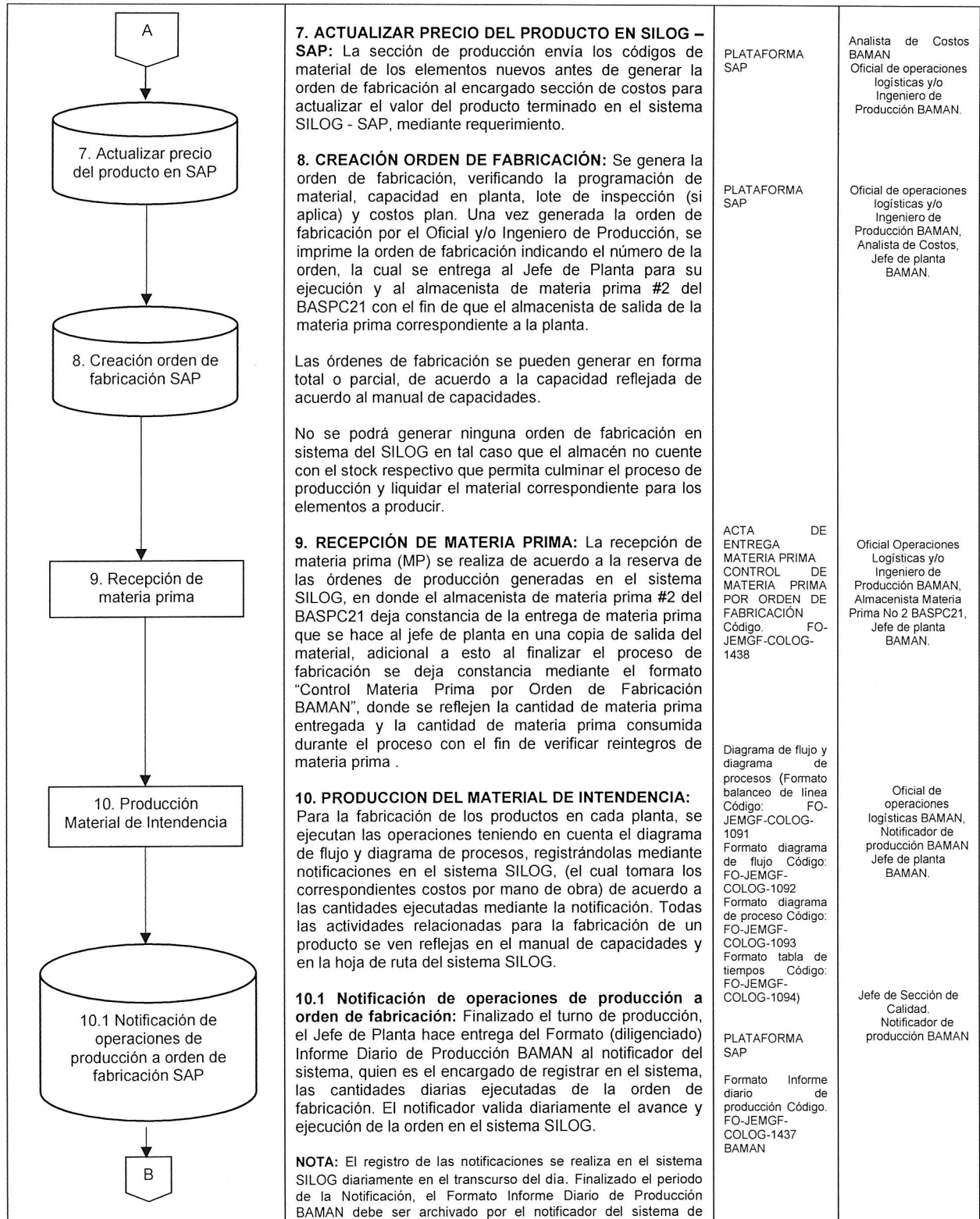
Batallón de Mantenimiento N°1 “José María Rosillo”

Flujograma	Descripción de la Actividad	Registro Actividad	Responsable
<pre> graph TD INICIO([INICIO]) --> A1[1. Programación Mensual de Producción] A1 --> A2[(2. Actualizar tarifas)] A2 --> D3{3. ¿Hay personal nuevo?} D3 -- Sí --> A2 D3 -- NO --> A4[4. Recepcionar Orden Previsional] A4 --> A5[5. Verificar Orden Previsional] A5 --> D6{6. ¿Orden Previsional al OK?} D6 -- NO --> A5 D6 -- Sí --> A6[/A/] </pre>	<p>1. PROGRAMACIÓN MENSUAL DE LA PRODUCCIÓN: El Batallón de Mantenimiento N°1 realiza la programación mensual de acuerdo al plan anual emitido por el Departamento Logístico CEDE4-DIPEL, quien realiza a su vez los ajustes a corto plazo (Plan Mensual), teniendo en cuenta las necesidades extemporáneas de la fuerza, la ejecución de la adquisición de materia prima y las capacidades de producción para su cumplimiento (Novedades de personal y maquinaria).</p> <p>2. ACTUALIZAR TARIFAS: La sección de costos actualizará de manera anticipada una vez al año la tarifa de mano de obra directa y recargos (Costos indirectos de Fabricación) en SAP; solo si hay modificación con respecto a la vinculación adicional de personal que se integra a la sección de producción.</p> <p>3. ¿HAY PERSONAL NUEVO? SI: Se procede actualizar la tarifa de mano de obra directa y recargos (Costos indirectos de Fabricación), actividad 2. NO: Una vez verificados los costos se procede a la recepción de orden previsional, actividad 4.</p> <p>4. RECEPCIONAR ORDEN PREVISIONAL: Se recibe la Orden Previsional en medio magnético generada por la Dirección de planeamiento de estrategia Logística CEDE4-DIPEL, que contiene el elemento a fabricar, la cantidad y los datos maestros (lista de materiales) a utilizar para su fabricación los cuales son verificables mediante el sistema SILOG - SAP.</p> <p>5. VERIFICACAR ORDEN PREVISIONAL: El Oficial de Producción y/o Ingeniero de Producción verifica aleatoriamente con el Jefe de planta, los consumos de material dentro de las órdenes a crear, con el fin de confirmar que coincidan evitando inconsistencias o sobrecostos. Éste procedimiento sólo es posible si las listas de materiales dentro del sistema SILOG - SAP están actualizadas, por el responsable CEDE4 - DIPEL.</p> <p>6 ¿ORDEN PREVISIONAL OK? SI: Se procede actualizar el precio del producto en la herramienta SILOG – SAP, actividad No. 7 NO: Una vez verificada la orden previsional y en el evento de encontrarse errores en la misma, se remite al CEDE4 - DIPEL, sección Producción para llevar acabo las respectivas correcciones, actividad No. 5</p> <p>NOTA: Se enfatiza que en el procedimiento de planeación mensual la DIPEL, sección (Planeamiento de la Producción) tiene la responsabilidad de verificar la disponibilidad de material con el fin de no ordenar producción sin inventario existente, debido a que no es permitido la generación de Órdenes provisionales sin inventario existente.</p>	<p>Plan anual de producción</p> <p>Plan mensual de producción FO-JEMGF-COLOG-1112</p> <p>PLATAFORMA SAP</p> <p>ORDEN PREVISIONAL</p> <p>PLATAFORMA SAP</p>	<p>DIPEL-CD4 Oficial de Operaciones Logísticas y/o Ingeniero de Producción y jefe de planta BAMAN.</p> <p>Analista de Costos BAMAN</p> <p>Oficial de Operaciones Logísticas BAMAN.</p> <p>Oficial de operaciones logísticas y/o Ingeniero de Producción BAMAN, Jefe de planta BAMAN Dirección de Planeamiento y Estrategia Logística DIPEL y Analista de Costos BAMAN</p>

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



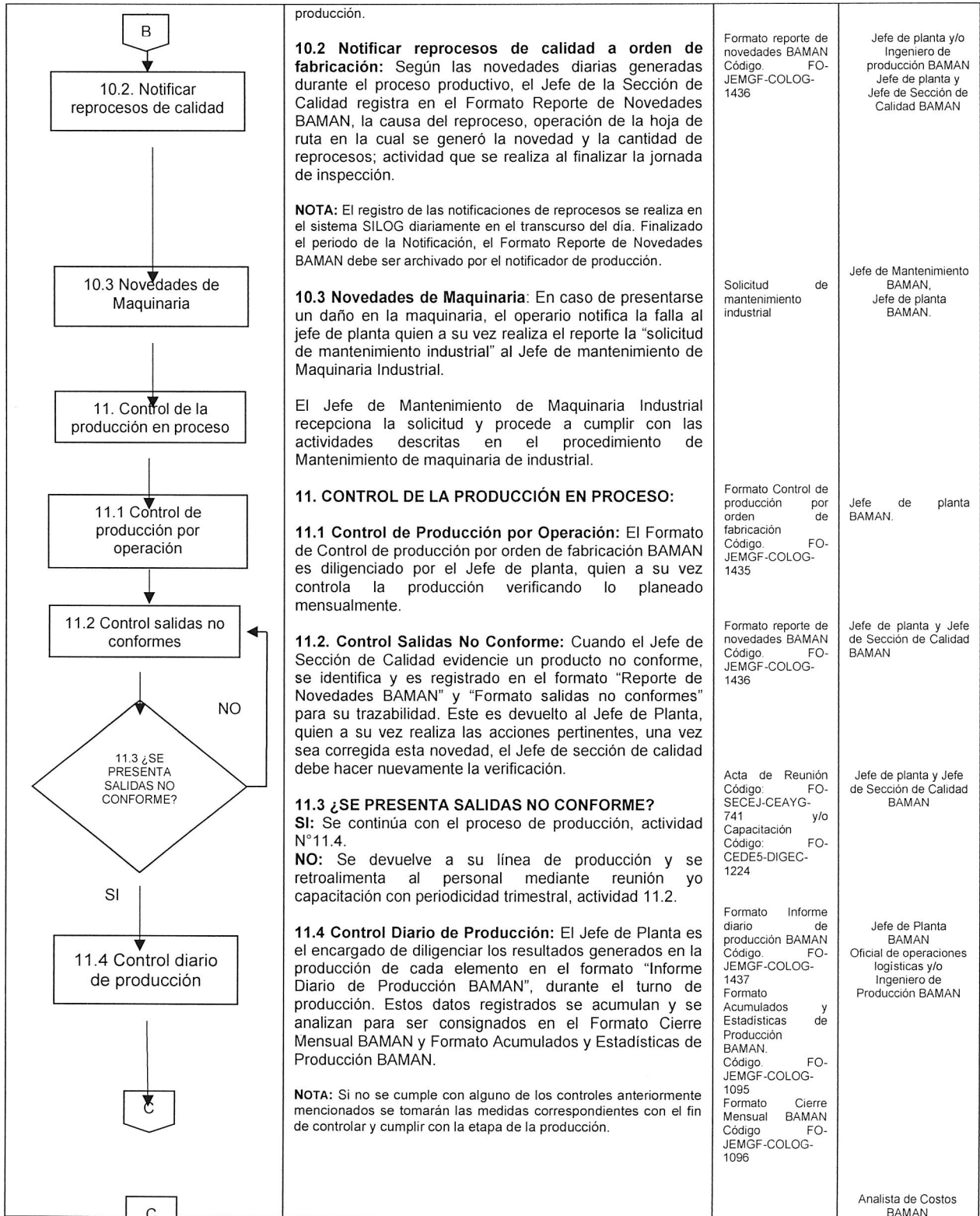
Procedimiento Producción de Material de Intendencia



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



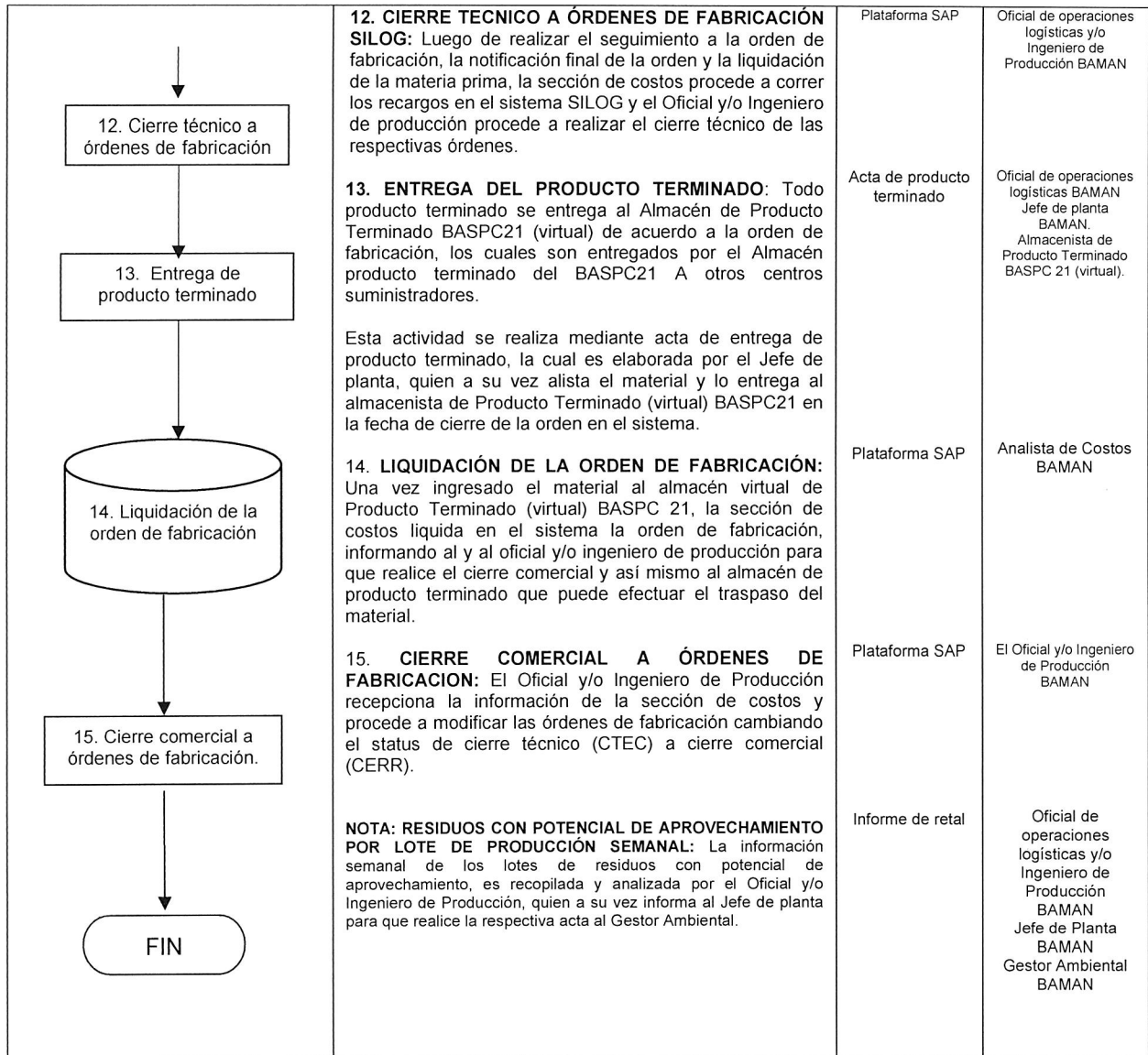
Procedimiento Producción de Material de Intendencia



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



Procedimiento Producción de Material de Intendencia



6. PRODUCTO DEL PROCEDIMIENTO:

Batallón de Intendencia N°1 “Las Juanas”:

Material de intendencia (Uniformes de driles y paños, bordados, botas, zapato charol, sobrecarpa, poncho, morral de campaña, mobiliario en madera, etc.).

Batallón de Mantenimiento N°1 “José María Rosillo”

Material de intendencia (catre doble, tendidos para catre, cómoda metálica, contenedor de 40 pies, contenedor de 10 pies, gancho suelte rápido, monedas, etc.).

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



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

7. DOCUMENTOS RELACIONADOS:

- Procedimiento control de calidad de productos de intendencia Código: P-JEMGF-COLOG-283 BAINT
- Procedimiento mantenimiento de maquinaria industrial Código: P-JEMGF-COLOG-262 BAINT-BAMAN
- Procedimiento diseño, investigación y desarrollo de productos de intendencia Código: P-JEMGF-COLOG-320 BAINT-BAMAN
- Procedimiento de Salidas no conforme Código: P-JEMPP-CEDE5-321
- Procedimiento de Mejora Continua Código: P-JEMPP-CEDE5-181

Batallón de Intendencia N°1 “Las Juanas”

- Formato Descripción Producto No Conforme Código: FO-JEMGF-COLOG-1088
- Formato Reporte de Inspección Código: FO-JEMGF-COLOG-1089
- Formato balanceo de línea Código: FO-JEMGF-COLOG-1091
- Formato diagrama de flujo Código: FO-JEMGF-COLOG-1092
- Formato diagrama de proceso Código: FO-JEMGF-COLOG-1093
- Formato tabla de tiempos Código: FO-JEMGF-COLOG-1094
- Formato Acumulados y Estadísticas De Producción Código: FO-JEMGF-COLOG-1095
- Formato Cierre Mensual Código: FO-JEMGF-COLOG-1096
- Formato de control de producción por operario Código: FO-JEMGF-COLOG-1097
- Formatos de control materias primas e insumos planta de corte Código: FO-JEMGF-COLOG-1099
- Formato control piezas cambio materia prima Código: FO-JEMGF-COLOG-1100
- Formato Costos Consumo BAINT Código: FO-JEMGF-COLOG-1101
- Formato entrega de producción diaria por secciones planta de corte Código: FO-JEMGF-COLOG-1103
- Formato Control Diario de Producción Código: FO-JEMGF-COLOG-1106
- Formato cronograma de producción mensual por lotes semanal Código: FO-JEMGF-COLOG-1107
- Formato solicitud cambio y/o entrega de piezas – corte Código: FO-JEMGF-COLOG-1109
- Formato de solicitud de mantenimiento Código: FO-JEMGF-COLOG-1110
- Formato Informe diario de producción Código: FO-JEMGF-COLOG-1111
- Formato Plan mensual de producción Código: FO-JEMGF-COLOG-1112
- Formato salidas no conformes Código: FO-CEDE5-DIGEC-1316 CEDE5
- Formato Consumos Materia Prima BAINT Código: FO-JEMGF-COLOG-1322
- Formato control recepción de material troquel zapatería Código: FO-JEMGF-COLOG-2007
- Formato control de materia prima por lote semanal de producción Código: FO-JEMGF-COLOG-2008
- Formato entrega de producción diaria por secciones planta zapatería Código: FO-JEMGF-COLOG-2010

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



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

- Formato Acta de entrega de producto terminado/reintegro, devolución y/o sobrante de material/residuos aprovechables y/o retal Código: FO-JEMGF-COLOG-2017
- Flujo de bienes actualizado (en medio magnético)

Batallón de Mantenimiento N°1 “José María Rosillo”

- Acta De Entrega Materia Prima
- Formato Plan mensual de producción Código No FO-JEMGF-COLOG-1112
- Formato Control de producción por orden de fabricación Código. FO-JEMGF-COLOG-1435 BAMAN
- Formato reporte de novedades Código. FO-JEMGF-COLOG-1436 BAMAN
- Formato Informe diario de producción Código. FO-JEMGF-COLOG-1437 BAMAN
- Formato Control De Materia Prima Por Orden De Fabricación Código. FO-JEMGF-COLOG-1438 BAMAN
- Formato Acumulados y Estadísticas de Producción Código. FO-JEMGF-COLOG-1095 BAMAN.
- Formato Cierre Mensual Código FO-JEMGF-COLOG-1096 BAMAN
- Formato balanceo de línea Código: FO-JEMGF-COLOG-1091
- Formato diagrama de flujo Código: FO-JEMGF-COLOG-1092
- Formato diagrama de proceso Código: FO-JEMGF-COLOG-1093
- Formato tabla de tiempos Código: FO-JEMGF-COLOG-1094 Manual de Capacidades
- Flujo de bienes actualizado (en medio magnético)
- Formato Acta de Reunión Código: FO-SECEJ-CEAYG-741
- Formato Acta de Capacitación Código: FO-CEDE5-DIGEC-1224
- Solicitud de mantenimiento

8. NORMATIVIDAD APLICABLE:

- International Estándar Organización (ISO) 9000:2005
- International Estándar Organización (ISO) 9001:2015
- Directiva Estructural Permanente de Operaciones Logísticas No. 00162-2019

9. ANEXOS:


- Anexo N°1 “Instructivo programación plan mensual de producción BAIN T”
- Anexo N°2 “Instructivo Identificación, Almacenamiento y Entrega por Concesión BAIN T.

Anexo N°1 “Instructivo programación plan mensual de producción BAIN T”

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



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

 <p>MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE PLANEACIÓN</p>	<p>IINSTRUCTIVO PARA REALIZAR LA PROGRAMACIÓN DEL PLAN MENSUAL DE PRODUCCIÓN</p>	Pág. ___ de ___
		Código: FO-JEMPP-CEDE5-607
		Versión: 3
		Fecha de emisión: 2017-04-28
<p>Objetivo: Establecer la metodología para el realizar la programación mensual de las líneas de producción del Batallón de Intendencia N°1 "Las Juanas".</p>		
<p>Alcance: Este instructivo es elaborado para información de cada una de las secciones que intervienen directamente en la gestión de los recursos que establecen la capacidad de producción de los productos elaborados en cada una de las plantas de producción de la Unidad.</p>		
<p>Unidad y/o Dependencia: Batallón de Intendencia N° 1 "Las Juanas"- S-3</p>		
<p>Fecha de Actualización: 2013-12-12</p>		
IINSTRUCTIVO PARA REALIZAR LA PROGRAMACIÓN DEL PLAN MENSUAL DE PRODUCCIÓN		
ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	RESPONSABLE
Verificación plan anual	En conjunto con la DIPEL se debe verificar las necesidades de acuerdo al Plan anual de producción y adicionales de la fuerza con el fin de identificar los productos para programar el mes correspondiente	Ingeniero de Planta
Verificación de novedades en planta	Se debe verificar las novedades de maquinaria, personal y materia prima para establecer la capacidad disponible para la ejecución de la producción.	Ingeniero de Planta Sección de mantenimiento
Diligenciar el formato del plan mensual de producción	De acuerdo a la verificación realizada se prosigue a registrar las cantidades de cada uno de los elementos a fabricar en el correspondiente mes, así mismo, las capacidades de maquinaria, personal y materia prima.	Ingeniero de planta
Elaboración del cronograma de producción por lotes semanales	Se debe elaborar el cronograma de producción por lotes para establecer la producción a ejecutar en un periodo de una semana, indicando bajes de materia prima, días de corte, días de cargue de línea, cantidades diarias a producir, cantidad semanal a producir.	Ingeniero de planta


Anexo N°2 "Instructivo Identificación, Almacenamiento y Entrega por Concesión BAINT.

	IINSTRUCTIVO	Pág. ___ de ___
--	---------------------	-----------------

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



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

 <p>MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE PLANEACIÓN</p>	<p>IDENTIFICACIÓN, ALMACENAMIENTO Y ENTREGA POR CONCESIÓN</p>	Código: FO-JEMPP-CEDE5-607
		Versión: 3
		Fecha de emisión: 2017-04-28
<p>Objetivo: Identificar, controlar y dar tratamiento del producto no conforme en el Batallón de Intendencia N°1 “Las Juanas”, definiendo los responsables y métodos durante el desarrollo del producto y la autoridad para aprobar su entrega al cliente final, conforme a los requisitos establecidos entre las partes.</p>		
<p>Alcance: Se inicia con la identificación y registro del producto No Conforme (interno) por el Batallón de Intendencia N°1 “Las Juanas”, la autorización de la distribución por CEDE4 y culmina con el Almacenamiento y entrega de la concesión con base a los requisitos establecidos por BASPC21-BAABS1.</p>		
<p>Unidad y/o Dependencia: CEDE4-COLOG-BRLOG01</p>		
<p>Fecha de Actualización: 2023-12-12</p>		
INSTRUCTIVO IDENTIFICACIÓN, ALMACENAMIENTO Y ENTREGA POR CONCESIÓN		
ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	RESPONSABLE
Identificación del producto no conforme	De acuerdo al procedimiento de control de calidad de productos de intendencia la sección de control de calidad una vez evidencia un producto no conforme se procede a registrarlo en el formato descripción producto no conforme especificando la no conformidad, por lo anterior el inspector de control de calidad identifica el producto no conforme, mediante la utilización de un <u>Sello</u> con la descripción de <u>PRODUCTO NO CONFORME</u> , el cual se aplica en la marquilla para el caso de la planta de Sastrería, Material de Campaña y Zapatería (este no debe tapar el número de orden, serial y del producto). En la planta de carpintería se coloca en un costado del Stiker.	Oficial y/o Suboficial de Control de Calidad, Inspector de Control Calidad BAIN T
Disposición del Producto No conforme dentro de la Planta	Este producto no conforme una vez que ha sido identificado, se retira de la línea de producción, y se prosigue a informar al Supervisor de Modulo, con el fin de ser ubicado en la zona demarcada como Producto No Conforme dentro de la Planta. Este se embala en una bolsa transparente para que se identifique más fácil, en el caso que la cantidad sea mayor a 10 y/o 30 este se empaca normal en los sacos de polipropileno colocando el Sello de <u>PRODUCTO NO CONFORME</u> en un costado de la maquilla, para el caso de Sastrería y Material de Campaña. En el caso de Zapatería se embala en la caja correspondiente colocando el Sello de <u>PRODUCTO NO CONFORME</u> en un costado de Sticker cuando la cantidad sea 12 pares.	Inspector de Control Calidad Jefe y/o Supervisor de planta BAIN T
Informe de producto No conforme a la planta	El inspector de control de calidad al finalizar el turno debe entregar el formato de descripción producto no conforme, con el fin de que el Oficial y/o Suboficial de control de calidad realice el informe de seguimiento dirigido a la planta con copia producción.	Oficial y/o Suboficial de Control de Calidad, Inspector de Control Calidad BAIN T
Informe liberación producto no conforme	Una vez llegue el informe de seguimiento la sección de producción debe solicitar al Departamento de Logística - CEDE4 el concepto para ser liberado el producto. Una vez recibido la solicitud por el BAIN T el Departamento de Logísticas - CEDE4 envía el concepto para que este sea incluido en las actas de entrega del producto terminado. De igual forma la DIETE informa Abastecimientos por escrito la relación de las concesiones.	Oficial Operaciones Logísticas BAIN T Director DIPEL Director DIETE

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



Procedimiento Producción de Material de Intendencia

Entrega del producto Terminado por Concesión	Las plantas de producción dentro del acta de entrega del producto terminado, deben incluir el oficio de autorización de la concesión de CEDE4 especificando el N° de Orden y Serial.	Oficial Operaciones Logísticas BAINT Comandante de Compañía
Almacenamiento del De la Concesión	El Almacén BASPC21 de producto terminado virtualmente realiza el trámite en el Sistema SILOG-SAP, para ser entregado al COMOL 1. El COMOL1 identifica una posición específica dentro del Almacén con el fin de ubicar el producto terminado como Concesión con el fin de ser entregado a la Unidad Específica.	Almacén BASPC21 COMOL1
Entrega de la concesión	Se enviará por escrito al COMOL1 el informe de las concesiones, con el fin que lo tengan en cuenta para suministrar en Unidades de patio. De igual forma se notifica al destinatario final.	Jefe de Abastecimiento DIPEL
	Nota: Este instructivo solo aplica para el tratamiento de Concesión de acuerdo al procedimiento de control de calidad de productos de intendencia.	

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

