

EJÉRCITO DE CHILE



ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

CINTA PARA APELLIDO

T – 069 – 2012

Edición : Enero

Versión : 1

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

CINTA PARA APELLIDO

1. OBJETO

Esta Especificación Técnica tiene como finalidad definir las propiedades y el nivel de calidad de Cinta para Apellido, para el uniforme de combate, usado por el personal del Ejército.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

2.1 CLASIFICACIÓN: Esta Especificación Técnica define las características de un modelo de Cinta para Apellido.

2.2 APLICACIÓN: Los requisitos técnicos serán aplicados a:

2.2.1 Muestras prototipos: Corresponde(n) a muestra(s) presentada(s) por un particular a la Institución para su calificación.

Para prototipos de llamados a propuesta de la Institución, ver pto. 5.2.

2.2.2 Muestras de pre-producción: Corresponde(n) a muestra(s) presentada(s) por el fabricante, después de adjudicado un contrato, para su calificación.

2.2.3 Lote de producción: Corresponden a un lote entregado a la Institución, después de adjudicado un contrato.

3. REFERENCIAS APLICABLES

NORMAS:

Nch	43	Selección de muestras al azar.
Nch	44	Inspección por atributos. Tablas y procedimientos de muestreo.
Nch	1597	Textiles, análisis de Ligamento.
ASTM D	629	Textiles, análisis cuantitativo de textiles.
ASTM D	2244	Determinación de coordenadas de color.
ASTM D	3776	Textiles, determinación del peso.
AATCC	16	Solidez del color a la luz.
AATCC	61	Solidez del color al lavado común.

Normas Military Standard de Vestuario y Equipo Militar.

4. REQUERIMIENTOS

4.1 MATERIALES:

La Cinta para Apellido se confeccionará con los siguientes materiales:

- 4.1.1 Tela base: Para realizar los análisis, el proveedor deberá adjuntar un trozo de tela base de medio metro lineal.

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster, Poliéster/Rayón o Poliéster/Algodón	ASTM D 629
Ligamento	Sarga	NCh 1597
Peso (g/m ²), mín.	200	ASTM D 3776
Solidez del color a la luz, mín.	Grado 4	AATCC 16 Opción 3, 24 hrs. De exposición. Evaluación según escala de grises ISO R 105
Solidez del color al lavado común, mín.		AATCC 61 III A Evaluación según escala de grises ISO R 105
Decoloración Manchado	Grado 4 Grado 4	
Color	Coyote Según coordenadas cromáticas X 14,36 a* 6,38 Y 14,09 b* 20,15 Z 7,92 C* 21,14 L* 44,36 H 72,44 La tolerancia aceptable del color es de: DL *= ± 2 Da *= ± 1 Db *= ± 1	ASTM D 2244

4.1.2 Hilo de Bordado

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster ó 100% Poliamida	ASTM D 629
Nº de cabos, mín.	2	Visual
Solidez del color a la luz, mín.	Grado 4	AATCC 16 Opción 3, 24 hrs. de exposición. Evaluación según escala de grises ISO R 105.
Solidez del color al lavado común, mín. Decoloración Manchado	Grado 4 Grado 4	AATCC 61, IIIA Evaluación según escala de grises ISO R 105.
Color (1) (2)	Al tono de la tela base Negro	Visual

4.1.3 Tela de refuerzo

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Tipo	Tejido plano fusionado	Visual
Peso g/m ² mín.	200	ASTM D 3776

4.2 CONFECCIÓN:

Todos los materiales deben corresponder a los indicados en el punto 4.1.

- 4.2.1 Modelo: Será un rectángulo, donde irá bordado el apellido correspondiente al usuario, estará confeccionada con el material descrito en 4.1.1. La tela de la cinta deberá ser cortada al hilo. Ver Fig. 1

Fig. 1



- a. Ribete: La cinta en todo su contorno, llevará un bordado uniforme de 3,5 a 4,0 mm. de ancho (largo puntada), confeccionado con el hilo descrito en el punto 4.1.2 (1).
- b. Bordado: Centrado en el rectángulo irá bordado el apellido del usuario en el hilo descrito en el punto 4.1.2 (2), las letras utilizadas serán del tipo Arial negrita y una vez bordadas tendrán un alto de 15 ± 1 mm.
- c. Refuerzo: La cinta en su parte posterior llevará un refuerzo del material descrito en 4.1.3, el cual abarcará completamente la cinta.

4.3 DIMENSIONES:

Las Cintas para apellido una vez terminadas tendrán las dimensiones que se indica en la siguiente Tabla. Las dimensiones especificadas están expresadas en centímetros. Ver Fig. 2

TABLA

ANCHO A	ALTO B
$13 \pm 0,2$	$3,5 \pm 0,2$

Fig. 2



4.4 EMPAQUE Y EMBALAJE:

4.4.1 Empaque:

- Cinco Cintas para Apellido irán envasadas dentro de una bolsa de polietileno, transparente, sellada, que resista el transporte y manipulación.
- Sesenta envases con Cintas para Apellido se deben empaquetar en una bolsa de polietileno (envase), transparente, sellada, que resista el transporte y manipulación. Esta debe ser empaquetada formando una base de dos columnas de 30 envases cada una por lado.

4.4.2 Embalaje:

- Tres empaques, con Cintas para Apellido, se embalarán en una caja de cartón sellada, de las siguientes dimensiones: 27 cm x 28 cm. x 11cm.

- b. La caja de cartón será nueva sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento de hasta 5 cajas del mismo tamaño, con idéntico contenido. (Total 900 especies)
- c. Cada caja deberá llevar una etiqueta de papel o estampado blanco con letras negras sobre la cara frontal y costado.
- d. Cada etiqueta deberá consignar la siguiente información, a menos que se excluya, enmiende o modifique en este documento, en el contrato u orden de compra.

EJÉRCITO

CINTAS PARA APELLIDO

Nº Unidades : XXXXXX

Nº O/C o Contrato : XXXXXX

Listado de Apellidos : XXXXXX

5. VERIFICACIÓN DE CALIDAD DE PROTOTIPO(S), ESPECIE(S) DE PRE-PRODUCCIÓN Y LOTE(S)

5.1 APLICACIÓN:

La Verificación de Calidad, consiste en la inspección de:

Prototipo(s), muestra(s) de pre-producción y lote(s), con el objeto de determinar el cumplimiento de los requisitos establecidos en los puntos **4.1, 4.2, 4.3, y 4.4** de la presente Especificación Técnica, a menos que se excluyan, enmienden o modifiquen en este documento o en el contrato aplicable. Los requisitos del empaque y embalaje (pto. 4.4), serán verificados una vez adjudicada la especie (lote de producción).

5.2 PRESENTACIÓN A PROPUESTAS:

Cuando se solicite a los oferentes (proveedores) muestras prototipos, se deberán presentar 3 (tres) muestras idénticas en todas sus características (materiales, confección y dimensiones), que provengan de un mismo proceso de fabricación. Ninguno de los prototipos deberá traer etiqueta o marca alguna, que permita su identificación. El no cumplimiento de alguna de estas exigencias será causal para no proceder a la verificación de calidad, en cuyo caso los organismos controladores, informarán de la anomalía detectada y devolverán los prototipos remitidos.

Los prototipos que no constituyan contramuestra o muestra patrón y que además no hayan sido sometidos a ensayos destructivos, serán devueltos al organismo que llamó a propuesta.

5.3 EVALUACIÓN:

Las discrepancias entre las características que posee(n) la(s) especie(s) verificada(s), con los requerimientos establecidos en esta Especificación Técnica, se evaluarán y clasificarán como sigue:

- a. Condición favorable** : Mejora significativamente la aptitud de uso Institucional.
- b. Defecto mayor** : Desmejora significativamente la aptitud de uso Institucional.
- c. Defecto menor** : No afecta significativamente la aptitud de uso Institucional.

5.4 INFORMES:

Los resultados obtenidos se documentarán en:

- a. Informes de análisis** : Prototipos y muestras de pre-producción.
- b. Informe de verificación de calidad** : Lotes de entrega.

5.5 MUESTRAS PARA VERIFICACIÓN DE CALIDAD DE MATERIALES, CONFECCIÓN, DIMENSIONES, TERMINACIÓN Y EMPAQUE DE UN LOTE:

La unidad de muestra será un ítem. El tamaño de la muestra para cada inspección se indica en la Tabla I y II, las cuales se seleccionarán al azar, según NCh 43.

Ítem : Corresponderá a 1 (una) Cinta para apellido.

Tabla I

TAMAÑO DEL LOTE	TAMAÑO DE LA MUESTRA	
	Inspección del Producto Terminado (No destructiva)	(*) Inspección de Materiales, Confección y Empaque (Destructiva)
90 uu. o menos	8	4
91 uu. a 150 uu.	32	4
151 uu. a 280 uu.	32	4
281 uu. a 500 uu.	50	4
501 uu. a 800 uu.	80	4
801 uu. a 1.200 uu.	80	6
1.201 uu. a 3.200 uu.	125	6
3.201 uu. a 10.00 uu.	200	6
10.001 uu. a 22.000 uu.	315	6
22.001 uu. a 35.000 uu.	315	10
35.001 uu. a 150.000 uu.	500	10

(*)Tamaño de muestra, según Normas Military Standard de Vestuario y Equipo Militar.

Del total de las muestras extraídas sólo se devolverán aquellas que no fueron utilizadas en la inspección de materiales, confección, y empaque. Las muestras utilizadas en esta Inspección, deben ser respuestas por el fabricante o proveedor, a la Institución.

Para la inspección dimensional, se extraerá una muestra representativa, cuyo tamaño deberá corresponder al indicado en la Tabla II.

Tabla II

TAMAÑO DEL LOTE	TAMAÑO DE LA MUESTRA
	Inspección Dimensional (no destructiva)
35.000 uu. o menos	5
35.001 uu. a 150.000 uu.	20

La totalidad de las muestras extraídas para esta verificación serán devueltas.

5.6 VERIFICACIÓN DE MATERIALES, CONFECCIÓN Y EMPAQUE DE UN LOTE:

Esta inspección tiene por finalidad verificar que las especies que conforman el lote, reúnan las características establecidas en los puntos **4.1**, **4.2** y **4.4.1**, del presente documento.

La unidad y tamaño de la muestra, se indica en la Tabla I del punto 5.5.

Las discrepancias entre las características que poseen las unidades de muestra con los requerimientos establecidos se evaluarán y clasificarán como se indica en el punto 5.3.

Un lote será aceptado si ninguna unidad de muestra presenta defectos mayores, a menos que se excluyan, enmienden o modifiquen en este documento o en el contrato aplicable.

5.7 VERIFICACIÓN DE DIMENSIONES DE LAS ESPECIES QUE CONFORMAN UN LOTE:

Esta inspección tiene por finalidad verificar que las especies que conforman el lote, reúnan las características establecidas en el punto 4.3, del presente documento.

Cualquier dimensión que no esté dentro de las tolerancias indicadas en el punto 4.3, se evaluará y se clasificará como defecto mayor o defecto menor, a menos que se haya excluido, enmendado o modificado en este documento o en el contrato aplicable.

Criterio de clasificación:

- **Defecto Mayor** : Dimensión que no cumple el requisito y que afecta el uso Institucional en cuanto a; presentación y uniformidad.

- **Defecto Menor** : Dimensión que no cumple el requisito y que no afecta el uso Institucional.

Un ítem se clasificará como **defectuoso mayor**, si tiene una o más de una dimensión clasificada como defecto mayor.

Un ítem se clasificará como **defectuoso menor**, si tiene una o más de una dimensión clasificada como defecto menor y ningún defecto mayor.

Cada lote será aceptado si la cantidad de defectuosos mayores que presente, no excede el nivel de calidad establecido (A.Q.L.)

Para esta inspección se aplicará un A.Q.L. de 2,5, la unidad y tamaño de la muestra, se indica en la Tabla II del pto. 5.5, el cual corresponde al Nivel de Inspección Especial S-2, Muestreo Simple para Inspección Normal, de la Norma NCh 44.

En la Tabla III se indica la cantidad de defectuosos mayores presentes en la muestra de cada lote, que permiten aceptar (A) o rechazar (R) el lote.

Tabla III

TAMAÑO DE LA MUESTRA	CANTIDAD DE DEFECTUOSOS MAYORES DE LA MUESTRA QUE PERMITEN ACEPTAR (A) O RECHAZAR (R)	
	A	R
5	0	1
20	1	2

5.8 VERIFICACIÓN DE LA TERMINACIÓN DE LAS ESPECIES QUE CONFORMAN UN LOTE:

Esta inspección tiene por finalidad detectar defectos de fabricación y/o terminación en los productos que conforman un lote.

Un lote será aceptado si la cantidad de defectuosos mayores de la muestra no excede el Nivel de Calidad Aceptable (A.Q.L.), a menos que se haya excluido, enmendado o modificado en este documento o en el contrato aplicable.

Los defectuosos se clasificarán conforme al siguiente criterio:

Defectuoso Mayor : Un ítem que presenta uno o más de un defecto mayor, el que sin ser crítico puede dar por resultado una falla o reducir en forma importante su funcionalidad, para los fines Institucionales a que está destinado en cuanto a durabilidad, ajuste anatómico, presentación, confortabilidad, condiciones de uso y manejo logístico.

Para esta verificación, se aplicará un A.Q.L. de 1,5 y la unidad y tamaño de muestra se indica en la Tabla I del punto 5.5, el cual corresponde al Nivel de Inspección General II, Muestreo Simple para Inspección Normal, de la NCh 44.

En la Tabla IV se indica la cantidad de ítems, presentes en la muestra, clasificados como defectuosos mayores, que permitan aceptar (A) o rechazar (R) un lote

Tabla IV

TAMAÑO DE LA MUESTRA	CANTIDAD DE DEFECTUOSOS MAYORES DE LA MUESTRA QUE PERMITEN ACEPTAR (A) O RECHAZAR (R)	
	A	R
8	0	1
32	1	2
50	2	3
80	3	4
125	5	6
200	7	8
315	10	11
500	14	15

5.9 MUESTRAS DE VERIFICACIÓN DE CALIDAD DEL EMBALAJE DE UN LOTE:

La unidad de muestra será un embalaje. El tamaño de la muestra para cada inspección se indica en la Tabla V, la que se seleccionará al azar, según NCh 43.

Tabla V

TAMAÑO DEL LOTE	TAMAÑO DE LA MUESTRA INSPECCIÓN DEL EMBALAJE
500 uu. o menos	2
501 uu. a 150.000 uu.	8

Verificación del etiquetado y embalaje de un lote

Esta inspección tiene por finalidad verificar que las especies que conforman un lote, reúnan las características de embalaje y etiquetado establecidos en el punto 4.5.2 del presente documento.

Un lote será aceptado si la cantidad de defectuosos de la muestra no excede el Nivel de Calidad Aceptable (A.Q.L.), a menos que se haya excluido, enmendado o modificado en este documento o en el contrato aplicable, entendiéndose como defectuoso un embalaje que se presente uno o más de un defecto.

Se considerarán defectos los siguientes:

Etiquetado

- Omitido.
- Incorrecto.
- Ilegible.
- De tamaño no especificado.
- Mal ubicado.
- La secuencia de la información no corresponde.
- Falta información especificada.

Material de etiqueta y/o embalaje

- No corresponde al especificado.
- Con evidencia de uso previo.

Dimensiones

- No corresponde a la especificada.

Terminación

- Sin sellado (cuando corresponda).
- Mal sellado.
- Deformado.
- Con roturas.

Contenido

- Número de ítems no corresponde en cantidad al especificado.
- Número de ítems no corresponde en cantidad al etiquetado.

Para esta verificación se aplicará un A.Q.L. de 6,5 y la unidad y tamaño de muestra se indica en la Tabla V del punto 5.9, el cual corresponde al Nivel de Inspección Especial S-1, Muestro Simple para Inspección Normal de la NCh 44.

En la Tabla VI se indica la cantidad de ítems (embalajes), presentes en la muestra, clasificados como defectuosos, que permiten aceptar (A) o Rechazar (R) un lote.

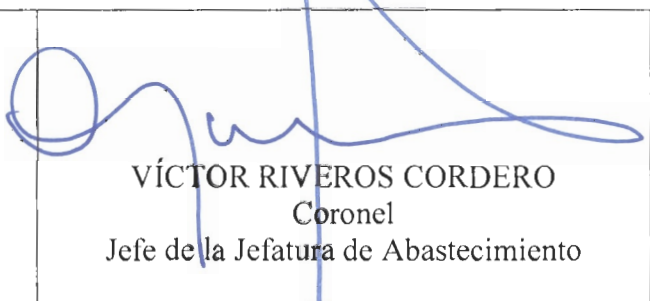
Tabla VI

TAMAÑO DE LA MUESTRA	CANTIDAD DE DEFECTUOSOS DE LA MUESTRA QUE PERMITEN ACEPTAR (A) O RECHAZAR (R)	
	A	R
2	0	1
8	1	2

6. CONTRATO U ORDEN DE COMPRA

REQUERIMIENTOS DE ADQUISICIÓN: Para efectos de la verificación de calidad de un lote, el documento de compra debe especificar lo siguiente:

- 6.1.1 Tipo de producto.
- 6.1.2 Título, Número, Fecha y Enmienda (si la hubiera) de la Especificación Técnica aplicable al producto.
- 6.1.3 Requisitos de la Especificación Técnica que se enmiendan, excluyen o modifican (Cuando el caso lo requiera).
- 6.1.4 Tipo de embalaje y cantidad de producto de cada contenedor (Optativo).
- 6.1.5 Cuando se requiera de un embalaje resistente a la intemperie.

OFICIALIZACIÓN	 VÍCTOR RIVEROS CORDERO Coronel Jefe de la Jefatura de Abastecimiento
----------------	---

