

EJÉRCITO DE CHILE



ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

GUANTE IMPERMEABLE RESPIRABLE

GIR -1068-2012

Edición : Octubre

Versión : 1

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

GUANTE IMPERMEABLE RESPIRABLE

1. OBJETO

Esta Especificación Técnica tiene como finalidad definir las propiedades y el nivel de calidad del *Guante de impermeable respirable*, usado por el personal del Ejército.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

2.1 CLASIFICACIÓN: Esta Especificación Técnica define las características de un modelo de *Guante*.

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.OF 78	Inspección por atributos. Tablas y procedimientos de muestreo.
NCh	1597	Textiles, análisis de Ligamento.
NCh	1202	Cueros – Preparación de la muestra para análisis químico.
NCh	1203	Cueros – Determinación de materias grasas.
NCh	1206	Cueros – Determinación de cenizas sulfatadas totales y cenizas insolubles en agua.
ASTM D	629	Textiles, análisis cuantitativo de textiles.
ASTM D	1776	Acondicionamiento del material textil para ensayos.
ASTM D	2244	Determinación de coordenadas de color.
ASTM D	3775	Determinación de la densidad de los textiles.
ASTM D	3776	Textiles, determinación del peso.
ASTM D	E 96	Transmisión de vapor de agua.

AATCC 16	Solidez del color a la luz.
AATCC 22	Repelencia al agua: Spray Test.
AATCC 61	Solidez del color al lavado común.
AATCC 127	Resistencia al agua: Prueba de presión hidrostática
IUP/4	Medición de espesor.
IUC/8	Determinación del contenido de cromo.
IUC/11	Determinación del pH y valor diferencial del extracto acuoso del cuero.

Normas Military Standard de Vestuario y Equipo Militar.

4. REQUERIMIENTOS

4.1 MATERIALES:

4.1.1 Tela de dorso

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliamida ó 100% Poliéster	ASTM D 629
Ligamento	Tafetán	NCh 1597
Peso (g/m ²), mín.	325 ± 5%	ASTM D 3776
Densidad (hilos/pulgada), mín.		ASTM D 3775
Urdido	35	
Trama	25	
Impermeabilidad máx.	15	AATCC 127
Repelencia al agua, mín.	100, 100, 90	AATCC 22
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

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Solidez del color al lavado común, mín. Decoloración Manchado	Grado 4 Grado 4	AATCC 61, II A Evaluación según escala de grises ISO R 105
Color	Coyote Según coordenadas cromáticas X= 11,14 a*= 6,33 Y= 10,86 b*= 19,31 Z= 5,99 C*= 20,32 L*= 39,35 H= 71,86 La tolerancia aceptable del color es de: DL *: ± 2 Da *: ± 1 Db *: ± 1	ASTM D 2244 Espectrofotómetro Data color Check plus Iluminante D65 Observador 10° Rango blancura 400 a 700

Nota: Para efectos de la verificación de la calidad de un prototipo, un primer artículo o un lote de guantes. El proveedor u oferente debe adjuntar a la muestra un trozo de tela base de 1 m² mín., el cual debe corresponder al utilizado en la confección de la muestra prototipo.

4.1.2 Tela de palma

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster laminado con PVC	ASTM D 629
Terminación PVC	Antideslizante texturizado	Visual
Ligamento	Tejido de punto	NCh 1597
Peso (g/m ²), mín.	560 ± 5%	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

4.1.3 Material dedos y fuelles

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Cuero	Químico
Espesor mm.	0,9 a 1,0	IUP/4
Contenido de cromo (base seca) %, mín.	2,5	IUC/8
Cenizas totales (base seca) % máx.	6,5	Nch 1206
pH	3,5 a 10	IUC/11
Contenido de grasas %.	6 – 15	Nch 1203
Resistencia al desgarramiento (N) mín.	45	Nch 622

Nota: Para efectos de la verificación de la calidad de un prototipo, un primer artículo o un lote de guantes. El proveedor u oferente debe adjuntar a la muestra un trozo de cuero de 50 x 50 cm. del tipo descrito en el punto 4.1.1, el cual debe corresponder al utilizado en la confección de la muestra prototipo.

4.1.4 Material aislante térmico

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	82% ± 5 Poliolefina 18% ± 5 Poliéster	ASTM D 629
Peso (g/m ²)	60 ± 5%	ASTM D 3776
Tipo	No tejido	Visual

4.1.5 Membrana impermeable respirable

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	Polímero	Calorimetría diferencial de barrido
Peso (g/m ²) máx.	103	ASTM D 3776
Resistencia hidrostática, cm. de agua (min). Inicial	Tela y sellado de costura: 200	AATCC 127 opción 2 Probeta de ensayo: La probeta irá sobre un trozo de tela base.
Transmisión de vapor de agua, g/m ² / 24 hrs, mín. Inicial y Después de Transpiración Sintética	640	ASTM E 96 Procedimiento B (certificación, ver pto. 5.2.1 y 5.6.1)
Transmisión de vapor de agua, g/m ² / 24 hrs, mín. Inicial y Después de Transpiración Sintética	2770	ASTM E 96 Procedimiento WB (certificación, ver pto. 5.2.1 y 5.6.1)

4.1.6 Forro

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	Poliéster o acrílico	ASTM D 629
Peso (g/m ²)	160 ± 5%	ASTM D 3776
Terminación	Frizado o afranelado	Visual

4.1.7 Material de protección

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Espuma de poliuretano	Calorimetría diferencial de barrido
Peso (g/m ²)	35 – 80	ASTM D 3776
Espesor (mm.)	2,2 – 2,4	Medidor de espesores

4.1.8 Cinta tejida (ajuste muñeca)

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	Poliéster, Poliamida o Poliolefina	ASTM D 629
Espesor (mm.)	1,0 a 1,3	Medidor de espesores

4.1.9 Hebillas y argolla

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Plástico	Visual
Tipo	Escalera	Visual

4.1.10 Cinta elástica

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Ancho (mm.)	5 - 8	Regla graduada en mm.
Nº de gomas mín.	5	Visual

4.1.11 Hilo de costuras

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	Poliéster/ Algodón ó 100% Poliéster	ASTM D 629
Color	Al tono de la tela base	Visual
Nº de cabos, mín.	2	Visual

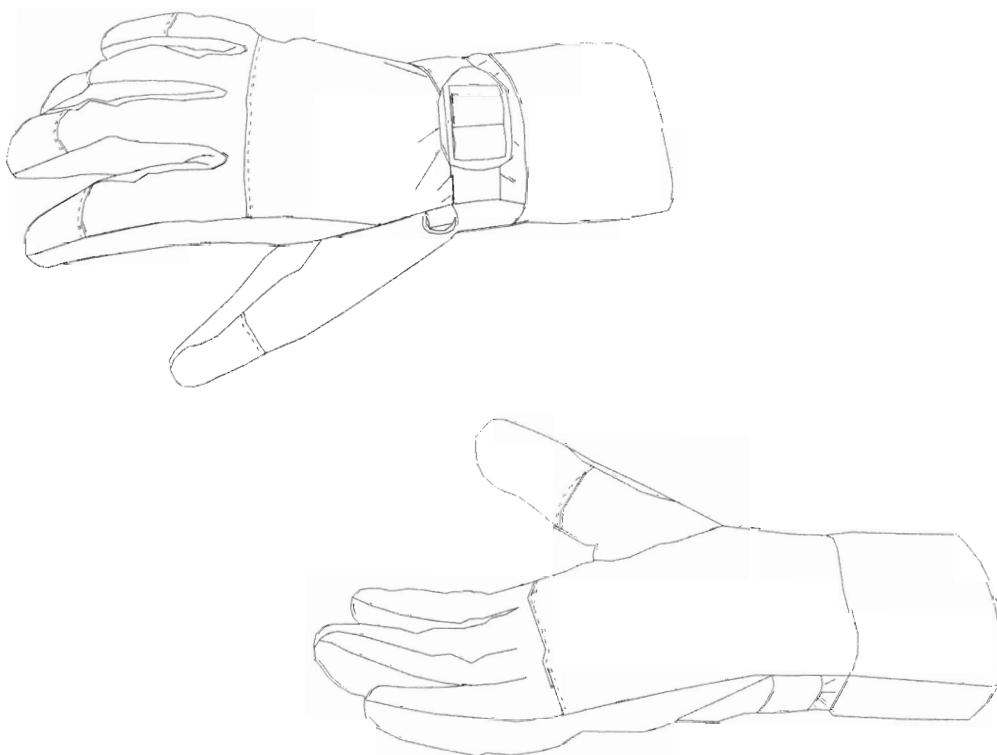
4.1.12 Tejido de refuerzo

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster	ASTM D 629
Ligamento	Tejido de punto	Visual
Tipo	Fusionado	Visual

4.2 CONFECCIÓN:

- 4.2.1 Modelo: Será de corte anatómico de largo sobre la línea de la muñeca. En su interior llevará aislante térmico, aislante impermeable respirable y forro. Llevará sistema ajuste en la muñeca. Ver figura 1.

Fig. 1

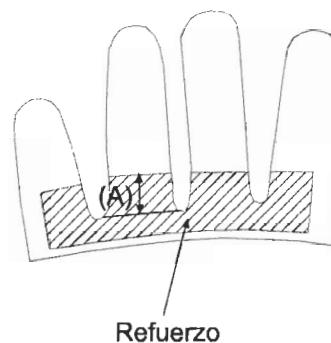


- a. Dorso: Estará confeccionado de la tela descrita en 4.1.1. Abarcará desde la punta de los dedos hasta la muñeca. A 2,0 – 3,0 cm. del borde superior (unión con el puño), a la altura de la muñeca, llevará cosida (recogida) por el interior una o dos cintas elásticas del tipo descrito en 4.1.10, la cual abarcará todo su ancho.

- b. Palma: Estará confeccionada con el material descrito en 4.1.2. Abarcará desde la zona de los nudillos hasta la muñeca.
- c. Puño: A continuación de a muñeca, llevará cosido un puño confeccionado de una pieza doble del material descrito en 4.1.1.
Tendrá un alto de 6,0 a 7,0 cm.
- d. Dedo pulgar: Estará confeccionado de dos piezas, la cara correspondiente al dorso será del tejido descrito 4.1.1 y la cara correspondiente a la palma será del tejido descrito en 4.1.2.
- e. Fuelles: Estarán confeccionados del material descrito en 4.1.3. Llevará fuelle en los costados del guante y en los costados de los dedos, exceptuando el dedo pulgar.
En la punta de los dedos los fuelles terminarán en cero.
- f. Refuerzo de dedos: Estarán confeccionados del material del tipo descrito en 4.1.3 y su ubicación será en la punta de los dedos, el dedo pulgar llevará refuerzo por el lado del dorso y la palma, y en el resto de los dedos (índice, cordial, anular, meñique) llevarán refuerzo por el lado del dorso.
Largo refuerzo dedo pulgar:
- Cara palma: 5,0 a 5,5 cm.
- Cara dorso: 4,0 a 4,5 cm.
Largo refuerzo dedos, índice, cordial, anular, meñique:
- 4,0 a 4,5 cm.
- g. Inserto impermeable respirable: Estará confeccionado de dos piezas del material descrito en 4.1.5, abarcará todo el interior del guante (excepto puño) ubicándose entre el forro y el cuerpo exterior. La unión de piezas será mediante sellado electrónico.
Su borde superior irá pegado y cosido a la boca del guante en la unión de la muñeca con el puño. Mientras que la punta de los dedos irá pegado al cuerpo exterior, evitando que el inserto se salga al poner y sacar el guante.
- h. Forro: El guante en su interior estará completamente forrado con el material del tipo descrito en 4.1.6. El forro irá laminado por el interior con el material descrito en 4.1.7.
- i. Aislante térmico: En la zona de la palma (no considera puño y dedos), entre el cuerpo exterior y el inserto impermeable respirable, llevará una pieza del material descrito en 4.1.4, la cual irá cosida a la palma en ambos costados del guante.

- j. Sistema de unión de los guantes: A un costado, a la altura del elástico de la muñeca, llevará un sistema de argolla y mosquetón plástico, para unir el par de guantes.
- k. Refuerzo de costuras: Por el interior del guante, en la zona de la bifurcación de los dedos, llevará refuerzo de costura del material descrito en 4.1.12, el cual irá fusionado al cuero, abarcando mínimo 2,0 cm. del largo del dedo (A), ver figura 2.

Fig. 2



4.2.2 Costuras:

- a. Pespunte simple: Tendrá 9 puntadas por pulgada, mín.

Llevará este tipo de costura en todas las uniones de piezas, quedando a 5 mm., mín. de la orilla de la tela.

- b. Remate: En todos los inicios y términos de las costuras.

4.3 DIMENSIONES:

El Guante una vez terminado tendrá las dimensiones que se indican en la siguiente Tabla. Las dimensiones especificadas están expresadas en centímetros.

Talla	Ancho guante a	Ancho fuelle b	Largo total guante c	Largo dedo pulgar d
S	11,5	1,3	26	7,4
M	12	1,3	27	7,7
L	12,5	1,5	28	8,0
XL	13,0	1,7	29	8,3
Tolerancias	± 0,3	± 0,2	± 1,0	± 0,3

- a. Se medirá por el dorso, \pm en la mitad del guante sin considerar el fuelle.
- b. Se medirá \pm en la mitad del guante.
- c. Se medirá por el dorso, desde la punta del dedo cordial sin considerar el fuelle, hasta la boca del guante, incluyendo el puño.
- d. Se medirá por la cara interior del dedo, desde su base (quiebre que se produce entre la base del dedo y la palma del guante) hasta la punta.

4.3.1 Prueba práctica: Los Guantes serán probados en los usuarios, con la finalidad de verificar corte, confortabilidad y ajuste anatómico.

4.4 ETIQUETADO:

4.4.1 Etiquetado del producto: Cada Guante deberá tener una identificación, consistente en una etiqueta, la que irá por el interior del Guante.

4.4.2 Leyenda de la etiqueta: La etiqueta será de color blanco con caracteres de color negro bordada o estampada, que permitan una fácil lectura.

La etiqueta deberá contener la siguiente información en el orden indicado:

EJÉRCITO DE CHILE TALLA (1) 000-000-0000-000-00 (2) Símbolos de cuidado (No desprendida esta etiqueta)
--

- (1) La talla deberá indicarse con una sigla. Ejemplo: Talla M
- (2) La secuencia de caracteres numéricos representada en este cuadro por “ceros”, deberá ser solicitado por el proveedor en la Jefatura de Adquisiciones, una vez adjudicado el producto.

4.5 EMPAQUE Y EMBALAJE:

4.5.1 Empaque:

Un par de Guante irá empacado en una bolsa de polietileno, y debidamente sellada.

4.5.2 Embalaje:

Cien empaques se embalarán en una caja de cartón nueva sin uso sellada de 60 cm. de largo, 55 cm. de ancho y 55 cm. de alto. La caja cerrará a lo largo y ancho con un zuncho plástico.

4.5.3 Etiquetado del embalaje:

- a. Cada caja deberá llevar una etiqueta de papel o estampado blanco con letras negras sobre el centro de la cara frontal y costado de la caja. Las dimensiones deben ser de 10x7 cm.
- b. 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 DE CHILE	
GUANTE IMPERMEABLE RESPIRABLE	
Talla	: XX
Nº Unidades	: XXXX
Nº O/C o Contrato	: 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, 4.4 y 4.5** de la presente Especificación Técnica, a menos que se excluyan, enmienden o modifiquen en este documento o en el contrato aplicable. Los requisitos del etiquetado (pto. 4.4), empaque y embalaje (pto. 4.5), 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, *excepto la etiqueta de talla*. 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 anormalidad 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.

5.2.1 Certificación de ensayo: El oferente deberá adjuntar informe de análisis que represente a las muestras prototipos, con el resultado correspondiente al ensayo de Trasmisión de vapor de agua del inserto, descrito en el punto 4.1.5 de la presente Especificación Técnica, debiendo además presentar certificado de acreditación vigente del organismo de certificación de calidad, respecto de dicho ensayo, conforme a la Norma ISO 17025.

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, ETIQUETADO 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 (un) par de Guantes.

Tabla I

TAMAÑO DEL LOTE	TAMAÑO DE LA MUESTRA	
	Inspección del Producto Terminado (No destructiva)	(*) Inspección de Materiales, Confección, Etiquetado de la especie 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, etiquetado y empaque. Las muestras utilizadas en esta Inspección, deben ser respuestas por el fabricante o proveedor, a la Institución.

La inspección dimensional, requiere el muestreo de todas las tallas que componen el lote. Para esta inspección, el lote presentado a verificación deberá ser separado por talla, formando sub lotes, y de cada sub lote se extraerá una muestra representativa, cuyo tamaño deberá corresponder al indicado en la Tabla II.

Tabla II

TAMAÑO DEL SUB LOTE POR TALLA	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, ETIQUETADO 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, 4.4 y 4.5.1**, 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.

5.6.1 Certificación de ensayo: El proveedor adjudicado, deberá adjuntar informe de análisis que represente al lote de entrega, con resultados del ensayo de Trasmisión de vapor de agua correspondiente al inserto descrito en el punto 4.1.5 de la presente Especificación Técnica, debiendo además presentar certificado de acreditación vigente del organismo de certificación de calidad respecto de dicho ensayo, conforme a la Norma ISO 17025.

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; movilidad, presentación uniformidad, confortabilidad y protección.
- **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 sub 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 a cada talla 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 sub lote, que permiten aceptar (A) o rechazar (R) el sub 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 establecido en el punto 4.5.2 y 4.5.3 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 presente uno o más de un defecto.

Se considerarán defectos los siguientes:

Etiquetado	<ul style="list-style-type: none"> - Omitido. - Incorrecto. - Ilegible. - De tamaño no especificado. - Mal ubicado. - La secuencia de la información no corresponde.
Material de etiqueta y/o embalaje	<ul style="list-style-type: none"> - No corresponde al especificado. - Con evidencia de uso previo.
Dimensiones	<ul style="list-style-type: none"> - No corresponde a la especificada.
Terminación	<ul style="list-style-type: none"> - Sin sellado (cuando corresponda). - Mal sellado. - Deformado. - Con roturas.
Contenido	<ul style="list-style-type: none"> - Número de ítems no corresponde en cantidad o talla al especificado. - Número de ítems no corresponde en cantidad o talla al etiquetado.

Para esta verificación se aplicará un A.Q.L. de 6,5 y la unidad y tamaño de muestra se indica en el 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, 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 Tipo de producto.
- 6.2 Título, Número, Fecha y Enmienda (si la hubiera) de la Especificación Técnica aplicable al producto.
- 6.3 Requisitos de la Especificación Técnica que se enmiendan, excluyen o modifican (Cuando el caso lo requiera).
- 6.4 Tallas requeridas, indicando la cantidad de cada una de ellas.
- 6.5 Tipo de embalaje y cantidad de producto de cada contenedor (Optativo).
- 6.6 Cuando se requiera de un embalaje resistente a la intemperie.

OFICIALIZACIÓN	 GUIDO REYES RIOS Teniente Coronel Jefe de la Jefatura de Abastecimiento Suplente
----------------	--

