

# ***EJÉRCITO DE CHILE***



***ESPECIFICACIÓN TÉCNICA  
GUANTES FAENA PUÑO CORTO  
N° GFC-1521 A 2008  
EDICIÓN: MARZO 2008***

## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

### GUANTES DE FAENA PUÑO CORTO

#### I. OBJETO

El objeto de esta especificación es definir las características técnicas mínimas que deben cumplir los GUANTES DE FAENA PUÑO CORTO, utilizados por el personal del Ejército de Chile.

#### II. CAMPO DE APLICACIÓN

**A.- Clasificación:** Esta Especificación define las características de un modelo de GUANTES DE CUERO DESCARNE, SIN FORRO, previsto para el desarrollo de faenas de trabajo donde se requiere protección de las manos.

**B.- Aplicación y terminología:** Los requisitos técnicos serán aplicados a :

- 1.- Muestra (s) Prototipo (s) : Corresponde (n) a muestra (s) para su calificación, presentada (s) por un proveedor a la Institución.
- 2.- Muestra (s) de Pre - Producción : Son muestras presentadas por el fabricante, después de adjudicada una Orden de Compra o Contrato, para su calificación.
- 3.- Lote de Producción : Es un lote entregado a la Institución, después de adjudicada una Orden de Compra o Contrato.

#### III. REFERENCIAS APLICABLES

Norma Chilena NCh 44	- Control de calidad. Inspección por atributos. Tablas y procedimientos de muestreo.
Norma Chilena NCh 43	- Selección de muestras al azar.
Norma Chilena NCh 622	- Cueros - Ensayo de resistencia al desgarramiento.
Norma Chilena NCh 773/1	- Calzado de seguridad - Métodos de ensayo - Parte 1 : Ensayos de cuero.

Norma Chilena NCh 1202	- Cueros - Preparación de la muestra para análisis químico.
Norma Chilena NCh 1204	- Cueros - Determinación del contenido de humedad.
Norma Chilena NCh 139	- Medición del espesor.
Norma Chilena NCh 2134	- Determinación del contenido de cromo.
Norma Chilena NCh 1791	- Determinación del pH y valor diferencial del extracto acuoso del cuero.

#### IV. REQUISITOS PARA LOS MATERIALES

##### A.- MATERIALES:

El guante de faenas se confeccionará con los siguientes materiales:

##### 1.- Material base:

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	METODO DE VERIFICACIÓN
Material	Cuero descarnado	VISUAL
Espesor	0,9 a 1,5 mm	NCh 139
Curtido	Al cromo	PIROGNOSTICO
Contenido de cromo (base seca), mínimo	2,5%	NCh 2134
Color	Crudo	VISUAL
Resistencia al desgarramiento, mínima	80,0 N	NCh 622
Contenido de humedad, máximo	18,0%	NCh 1204
Contenido de grasas (base seca)	6,0% a 15,0%	NCh 1203
Encogimiento, máximo	12,0%	NCh 773/1
pH, mínimo	3,5	NCh 1791

**2.- HILO DE COSTURAS**

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	METODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliamida o Poliéster o Poliéster/Algodón	ASTM D 629
Número de cabos, mínimo	2	VISUAL
Color	Al tono del material base	VISUAL

**V. CONFECCIÓN****A. MODELO:**

Clute, puño corto.

- 1. PALMA:** Será confeccionada de una sola pieza del material base, la que se extenderá hacia los 5 dedos.

**Figura N°1:**



2. **PULGAR:** El dorso del dedo pulgar se confeccionará en una sola pieza del material base y se unirá a la palma mediante costura recta interior.

**Figura N°2:**



3. **DORSO :** El dorso y los dedos, exceptuando el pulgar se deben confeccionar en una sola pieza del material base, separadamente a lo largo de todo el guante, desde el nacimiento hasta el extremo de los dedos. Las costuras de unión del dorso serán recta exterior ubicadas a 2,0 - 3,0 mm del canto.

**Figura N°3:**



4. **PUÑO** : Se debe confeccionar de una o dos piezas del material base y se unirá al guante mediante doble costura ubicada a 2,0 - 3,0 mm del canto de la pieza.

**Figura N°4:**



## **B. COSTURAS**

### **a) Doble pespunte :**

- En unión del puño al guante.
- En cerrado del puño.

### **b) Recta interior :**

- En unión dorso y palma y en unión de las piezas del dedo pulgar.

### **c) Recta exterior :**

- En unión de dedos meñique - anular, anular - cordial y cordial - índice.

La densidad de puntada será de 7 por pulgada, mínimo.

**C. DIMENSIONES**

Los guantes se confeccionarán en tamaño único y sus dimensiones en milímetros serán las siguientes:

CARACTERÍSTICA	REQUISITO
Largo dedo cordial (A)	90,0 a 100
Altura del puño (B)	60,0 a 70,0
Ancho de la boca (C)	14,0 a 16,0
Largo total del guante (D)	180 a 190
Ancho en el centro de la palma (E)	125 a 130

**Medición de los guantes**

(A) : Medido en la bifurcación con el dedo anular.

(B) : Medido por el centro del dorso, de extremo a extremo.

(C) : Medido en el extremo superior del puño, de borde a borde.

(D) : Medido desde el extremo inferior del puño al extremo superior del dedo cordial.

(E) : Medido en la bifurcación del pulgar de extremo a extremo.

**VII. ETIQUETADO**

A. **ETIQUETADO DEL PRODUCTO:** Cada *Par Guante* deberá tener una identificación, consistente en una etiqueta adhesiva.

B. **LEYENDA DE ETIQUETA:** La etiqueta será de color blanco con caracteres de color negro que permitan una fácil lectura.

No podrá llevar logo ni marca que identifique, proveedor o procedencia u otra información que no sea la especificada.

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

<p>EJÉRCITO DE CHILE</p> <p>Número del guante (1)</p> <p>000-000-0000-000-00 (2)</p> <p>(No desprenda esta etiqueta)</p>
--

(1) Número del guante, según Tabla I. Ejemplo: 10 ½

- (2) La secuencia de caracteres numéricos, representada en este cuadro por “ceros”, deberá ser solicitado por el proveedor en la DIVLOG INT, una vez adjudicado el producto.

**C. DEL EMBALAJE:**

Etiqueta de papel o estampado, irá en un lugar visible de la caja. Sus dimensiones deben ser las apropiadas para una buena visualización en el almacenamiento y deberá consignar lo siguiente:

<p style="text-align: center;"><b>EJERCITO DE CHILE</b> <b>GUANTE FAENA PUÑO CORTO</b></p> <p>Nº UNIDADES : XXX TALLA : XXXX Nº O/C O CONTRATO : XXXXXX FABRICANTE : XXXXX</p>
--

**VII. EMPAQUE Y EMBALAJE**

**A. EMPAQUE:**

Cada par de guantes irán empacados en una bolsa de polietileno (envase) transparente y debidamente sellada.

**B. EMBALAJE:**

60 empaques se embalarán en una caja de cartón nueva sin uso sellada de 53 cm de largo, 30 cm de ancho y 30 cm de alto. La caja cerrará a lo largo y ancho con un zuncho plástico de color blanco.

La caja de cartón será nueva sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento de hasta 4 cajas del mismo tamaño, con idéntico contenido. La caja cerrará a lo largo y ancho, con un zuncho plástico de color verde.

Sólo podrán embalsarse guantes de diferentes tallas, en la última entrega, para completar la orden de compra.

Los artículos presentados, como así mismo sus envases, embalajes, etiquetas, zunchos, etc., no podrán exhibir rótulo, marca, ni logo alguno de tipo comercial que permita identificar la procedencia o marca comercial del fabricante o distribuidor, ni el lugar y/o país de fabricación.

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

### A. 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 IV, V, VI y VII 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. VI), empaque y embalaje (pto. VII), serán verificados una vez adjudicada la especie (lote de producción).

### B. 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 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.

### C. 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.

D. 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.

E. 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 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.

**F. 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 **IV, V, VI y VII**, del presente documento.

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

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 VIII.C.

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.

**G. 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 V.C, del presente documento.

Cualquier dimensión que no esté dentro de las tolerancias indicadas en el punto V.C, 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

## H. 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 VIII.E, 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 (embalajes), 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

I. 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 etiquetado y embalaje establecidos en los puntos VI y VII 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:

- |  |   |
|--|---|
| <b>Etiquetado</b>                        | - Omitido.  |
|  | - Incorrecto.   |
|  | - Ilegible.   |
|  | - De tamaño no especificado.  |
|  | - Mal ubicado.  |
|  | - La secuencia de la información no corresponde.                      |
| <b>Material de etiqueta y/o embalaje</b> | - No corresponde al especificado.                                     |
|  | - Con evidencia de uso previo.  |
| <b>Dimensiones</b>                       | - No corresponde a la especificada.                                   |
| <b>Terminación</b>                       | - Sin sellado (cuando corresponda).                                   |
|  | - Mal sellado.  |
|  | - Deformado.  |
|  | - Con roturas.  |
| <b>Contenido</b>                         | - 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 VIII.I, 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

<p><b>APROBACIÓN TÉCNICA</b></p>	 <p><b>MYRIAM SUBIABRE BRICEÑO</b>                  Ingeniero Textil                  Cal-tex Ltda.</p>
<p><b>OFICIALIZACIÓN</b></p>	 <p><b>JAIME TORRES VELOZO</b>                  Coronel                  Jefe de Intendencia</p>