

EJÉRCITO DE CHILE



*ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
GUANTES FAENA PUÑO LARGO*

N° GFL-1522 A 2008

EDICIÓN: MARZO 2008

2007

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

GUANTES DE FAENA PUÑO LARGO

I. OBJETO

El objeto de esta especificación es definir las características técnicas mínimas que deben cumplir los GUANTES DE FAENA PUÑO LARGO, 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, SIN FORRO, previsto para el desarrollo de faenas de trabajo donde se requiere protección de las manos y antebrazos.

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.

IV. 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.

2007

Norma Chilena NCh 1202	- Cueros - Preparación de la muestra para análisis químico.
Norma Chilena NCh 1203	- Cueros - Determinación de materias grasas.
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.
ASTM D 629	- Método de ensayos de textiles, para la determinación cuantitativa de textiles.

V. REQUISITOS PARA LOS MATERIALES

A.- MATERIALES:

El guante 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

2007

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

VI. CONFECCIÓN**A. MODELO:**

El guante será mosquetero, tipo GUN, con costuras de unión interior.

Figura N°1:

2007



1. PALMA:

Será confeccionada de una sola pieza del material base, la que se extenderá hacia los dedos meñique, índice y pulgar. La palma de los dedos cordial y anular, serán de una sola pieza del material base. Se confeccionarán separadamente y se unirán a la palma y a la bifurcación de los dedos meñique e índice, mediante costura recta interior. Además, en la costura se debe agregar un refuerzo del material base inserto en la unión de los dedos con la palma, el que tendrá un ancho total de 5,0 mm, quedando 2,0 a 2,5 mm del canto visible por el exterior.

Figura N°2:

2007



2. **REFUERZO DE PALMA:** Toda la palma de la mano, la del dedo pulgar y dedo índice deben presentarse reforzadas exteriormente, con una pieza del material base. Se unirá al guante mediante doble costura, exceptuando el sector del dedo pulgar que se unirá con costura interior.

Figura N°3:

2007



- 3. DORSO:** Estará confeccionado de una sola pieza del material base, extendiéndose desde el nacimiento hasta el extremo de los dedos. Las costuras de unión serán recta interior.

Figura N°4:

2007



- 4. PUÑO:** Estará confeccionado por dos piezas confeccionadas con el material base. Se unirá al guante mediante pespunte simple a la vista.

Todo el extremo superior del puño o boca del guante se debe presentar con un dobléz de 8,0 a 12,0 mm, hacia el interior y pespunte simple a la vista.

Figura N°5:

2007



5. **REFUERZO DE MUÑECA:** A continuación de la palma, se debe coser al puño un refuerzo circular confeccionado con el material base y unido con pespunte simple a la vista, a 2,0 - 3,0 mm del canto.

Dimensión :

Altura central : 5,5 a 6,5 cm.

Ancho en la base : 10,0 a 11,0 cm.

Figura N°6:

2007



B. COSTURAS

a) **Doble pespunte:** En unión del refuerzo palmar al guante.

b) **Pespunte simple a la vista:**

- En unión de puño al guante.
- En dobléz superior del puño.
- En unión de refuerzo de muñeca al puño.

c) **Recta interior:** En todas las costuras de cerrado del guante.

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)	200 a 250
Ancho de la boca (C)	210 a 220
Ancho en la unión puño - guante (D)	140 a 150
Largo total del guante (sin el puño) (E)	190 a 200
Ancho en el centro de la palma (F)	125 a 130

2007

Medición de los guantes

- (A) : Medido en la bifurcación con el dedo anular.
- (B) : Medido por el centro del dorso, desde la costura de unión con el guante a la boca del puño.
- (C) : Medido en el extremo superior del puño, de borde a borde.
- (D) : Medido sobre la costura de unión, por el dorso de extremo a extremo.
- (E) : Medido desde el extremo inferior del puño al dedo superior del dedo cordial.
- (F) : Medido en la bifurcación del pulgar de extremo a extremo.

VI. 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 desprendá 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. ETIQUETADO DEL EMBALAJE:

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.

Cada etiqueta deberá consignar el tipo de producto y la cantidad que éste contiene, a menos que se excluya, enmiende o modifique en este

2007

documento, en el contrato u orden de compra.

EJÉRCITO DE CHILE	
GUANTES DE FAENA PUÑO LARGO	
Talla	: XX
Nº Unidades	: XXXXXX
Nº O/C o Contrato	: XXXXXX

VII. EMPAQUE Y EMBALAJE

A. EMPAQUE:

Cada par de Guante irá empacado en una bolsa de polietileno (envase), transparente, debidamente sellada.

B. EMBALAJE:

30 empaques se embalarán en una caja de cartón sellada, nueva sin uso, de las siguientes dimensiones:

Ancho (cm.)	Largo (cm.)	Alto (cm.)
30	53	30

La caja de cartón deberá resistir 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 blanco.

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:

2007

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

2007

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**,

2007

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.

2007

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.

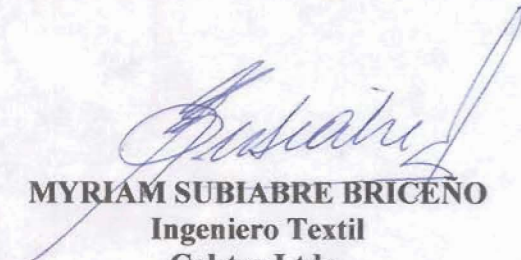

Se considerarán defectos los siguientes:

- Etiquetado**
 - Omitido.
 - Incorrecto.
 - Ilegible.
 - De tamaño no especificado.
 - Mal ubicado.
 - La secuencia de la información no corresponde.
- 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 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,

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