

# ***EJÉRCITO DE CHILE***



## ***ESPECIFICACIÓN TÉCNICA***

### ***GUANTE TÁCTICO MEDIO DEDO GTMD-1539-2015***

***Edición : Marzo***

***Versión : 1***

## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

### GUANTE TÁCTICO MEDIO DEDO

#### 1. OBJETO

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

#### 2. CAMPO DE APLICACIÓN

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

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.
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.
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:

## 4.1.1 Tejido de dorso

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliamida ó 100% Poliéster multifilamento con pasadas de elastano	Calorimetría diferencial de barrido
Ligamento	Tejido de punto	NCh 1597
Peso (g/m <sup>2</sup> )	330 ± 5%	ASTM D 3776
Densidad (hilos/pulgada), mín.		ASTM D 3775
Columnas	27	
Carreras	45	
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, II A Evaluación según escala de grises ISO R 105
Decoloración	Grado 4	
Manchado	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 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 m<sup>2</sup> mín., el cual debe corresponder al utilizado en la confección de la muestra prototipo adjudicado.

#### 4.1.2 Material base palma y refuerzo dorso

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Sintético	Calorimetría diferencial de barrido
Tipo	Cuero	Visual
Espesor (mm)	0,8 a 1,0	Medidor de espesor
Peso (g/m <sup>2</sup> )	270 ± 5%	ASTM D 3776
Color	Coyote, según coordenadas cromáticas	ASTM D 2244 Espectrofotómetro Data color Check plus Iluminante D65 Observador 10° Rango blancura 400 a 700
	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	

## 4.1.3 Material de refuerzo palma

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Sintético	Calorimetría diferencial de barrido
Tipo	Cuero estampado con diseño antideslizante	Visual
Espesor (mm)	0,8 a 1,0	Medidor de espesor
Peso (g/m <sup>2</sup> )	450 ± 5%	ASTM D 3776
Color	Coyote, según coordenadas cromáticas	ASTM D 2244 Espectrofotómetro Data color Check plus Iluminante D65 Observador 10° Rango blancura 400 a 700
	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		

## 4.1.4 Tejido de puño

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliamida ó 100% Poliéster	ASTM D 629
Ligamento	Tejido de punto por urdiembre o trama	NCh 1597
Densidad, mín. Columnas/pulgada Carreras/pulgada	27 45	ASTM D 3775
Peso (g/m <sup>2</sup> )	130 ± 5%	ASTM D 3776
Color	Coyote al tono del tejido de dorso	Visual

## 4.1.5 Cinta tejida (ajuste puño)

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliamida ó 100% Poliéster	ASTM D 629
Espesor (mm)	0,9 a 1,0	Medidor de espesores
Ancho (mm)	3,0 a 3,5	Regla graduada en mm
Color	Coyote al tono del tejido de dorso	Visual

## 4.1.6 Cordón o cinta para tirador

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster ó 100% Poliamida.	ASTM D 629
Tipo	Plano o redondo	Visual
Diámetro o ancho (mm)	4 – 5	Pie de metro
Color	Coyote al tono del tejido de dorso	Visual

## 4.1.7 Hilo de costuras

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	Poliéster/Algodón ó 100% Poliéster	ASTM D 629
Color	Coyote al tono del tejido de dorso	Visual
Nº de cabos, mín.	2	Visual

## 4.1.8 Ribete boca

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición		Calorimetría diferencial de barrido
A:	100% Poliéster ó 100% poliamida	
B:	Cuero o cuero sintético	Pirognóstico
Ligamento A	Tejido de punto	Visual
Color	Coyote al tono del tejido de dorso	Visual

## 4.1.9 Protección nudillos

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	Poliuretano	Calorimetría diferencial de barrido
Espesor mm		Pie de metro
C:	2 ± 0,1	
D:	3,5 ± 0,1	
Color	Coyote al tono del tejido de dorso	Visual

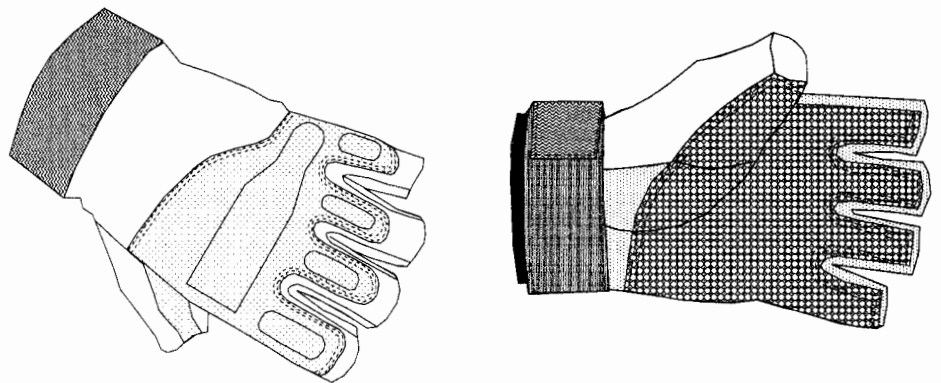
## 4.1.10 Tejido de refuerzo

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster	ASTM D 629
Ligamento	Tejido de punto	NCh 1597
Tipo	Fusionado	Visual

4.2 CONFECCIÓN:

- 4.2.1 Modelo: Será de corte anatómico, de medio dedo, de largo hasta la muñeca. Llevará refuerzo en dorso y palma, además de protección de nudillos y falange. Todas las figuras presentes en esta especificación técnica son de carácter referencial, primando la parte escrita.

Figura N° 1

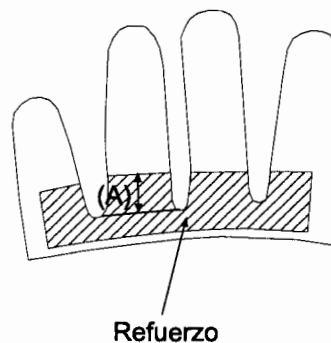


- a. Puño: Todo el contorno de la boca del guante, llevará un puño confeccionado de dos piezas del tejido descrito en 4.1.4 de 3,0 a 3,5 cm. de ancho.
- b. Dorso: Estará confeccionado de la tela descrita en 4.1.1. Abarcará desde la primera falange de los dedos, hasta la muñeca sin considerar puño.
- 1) La zona que comprende desde la primera falange de los dedos, hasta la zona de los nudillos, irá reforzado por el exterior con el material descrito en 4.1.2.
  - 2) La zona de nudillos y falanges llevará una protección, podrá ser termo formada del material descrito en 4.1.9 C, la cual irá inserta y cosida al refuerzo b. 1) o podrá ser del material descrito en 4.1.9 D, la cual irá por debajo del refuerzo de dorso.
- c. Palma: Estará confeccionada con el material descrito en 4.1.2. Abarcará desde la punta de las falanges hasta la muñeca sin considerar puño. Llevará refuerzo del tipo descrito en 4.1.3 en la zona de la palma y falanges, como se indica en la figura de referencia.
- 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 material descrito en 4.1.2 e irá reforzada con el material descrito en 4.1.3.

- e. Ajuste muñeca: En la zona de la boca del guante, llevará una presilla confeccionada en el material descrito en 4.1.5 ó 4.1.2, la cual ajustará mediante cierre de contacto de 6,0 cm. mín. de largo por 2,5 a 3,0 cm. de alto. La sección velludillas irá en la presilla.
- f. Fuelles: Estarán confeccionados del material descrito en 4.1.2. Llevará fuelle entre los dedos (exceptuando el dedo pulgar).
- g. Abertura de puño: En la zona del puño, en el costado correspondiente al dedo pulgar llevará una abertura con inserto del material descrito en 4.1.4.
- h. Ribete: La boca del guante llevará en todo su contorno un ribete del material descrito en 4.1.8.
- i. Refuerzo de costuras: Por el interior del guante, en la zona de la bifurcación de los dedos, llevará refuerzo para costura del material descrito en 4.1.10, el cual irá fusionado al cuero, abarcando mínimo 2,0 cm. del largo del dedo (A), ver figura 2.

Fig. 2



- j. Tirador: Por el interior del guante en la zona de la muñeca, llevará un lazo de 3,0 a 4,0 cm de largo confeccionado en el material descrito en 4.1.6, el cual irá cosido y atracado al guante.

#### 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:

Los guantes una vez terminados tendrán las dimensiones que se indican en la siguiente Tabla. Las dimensiones especificadas están expresadas en centímetros.

Talla	Ancho guante a	Largo total guante b	Largo dedo pulgar c
S	9,5	16	3,4
M	10	17	3,7
L	10,5	18	4,0
XL	11	19	4,3
Tolerancias	± 0,3	± 1,0	± 0,3

- Se medirá por el dorso,  $\pm$  en la mitad del guante sin considerar el fuelle.
- Se medirá por el dorso, desde la punta del dedo cordial sin considerar el fuelle, hasta la boca del guante, incluyendo el puño.
- 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 por el interior deberá tener una identificación, consistente en una etiqueta.

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:

<p>EJÉRCITO DE CHILE</p> <p>TALLA (1)</p> <p>000-000-0000-000-00 (2)</p> <p>Símbolos de cuidado</p> <p>(No desprenda esta etiqueta)</p>
---

- (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 Guantes 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.

<b>EJÉRCITO DE CHILE</b>	
GUANTE TÁCTICO MEDIO DEDO	
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 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, 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.

#### 5.7 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**

- 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 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

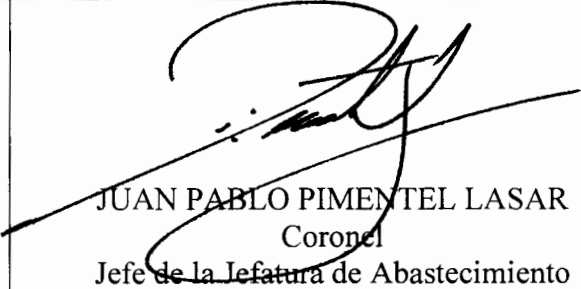
TAMAÑO DE LA MUESTRA	CANTIDAD DE DEFECTUOSOS DE LA MUESTRA QUE PERMITEN ACEPTAR (A) O RECHAZAR (R)	
	A	R
2	0	1
8	1	2

## 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	 <p>JUAN PABLO PIMENTEL LASAR Coronel Jefe de la Jefatura de Abastecimiento</p>
----------------	---