

EJÉRCITO DE CHILE



ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

GUANTE TEMPERATURA EXTREMA

GTE – 1575 – 2015

Edición : Marzo

Versión : 1

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

GUANTE TEMPERATURA EXTREMA

1. OBJETO

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

2. CAMPO DE APLICACIÓN

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

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	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 Tela base

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliamida ó 100% Poliéster	ASTM D 629
Ligamento	Tafetán	NCh 1597
Peso (g/m ²), mín.	140	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. Decoloración Manchado	Grado 4 Grado 4	AATCC 61, II A Evaluación según escala de grises ISO R 105
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 m² mín., destinado a la ejecución de los ensayos indicados en el punto 4.1.1.

4.1.2 Hilo de Costuras

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

4.1.3 Forro

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster	ASTM D 629
Peso (g/m ²), mín.	130	ASTM D 3776
Terminación	Frizado por una cara	Visual
Color	Al tono del color coyote de la tela base	Visual

4.1.4 Material de protección

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	Espuma de poliuretano	ASTM D 629
Peso (g/m ²)	85 a 95	ASTM D 3776
Espesor (mm.)	4,0 a 6,0	Medidor de espesores
Color	Al tono del color coyote de la tela base	Visual

4.1.5 Material aislante dorso

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliolefina	ASTM D 629
Peso, mín.	Deberá tener un peso homogéneo de 40 g/m ²	ASTM D 3776
Tipo	No tejido	Visual

4.1.6 Material aislante palma y dorso

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster	ASTM D 629
Peso, mín.	Deberá tener un peso homogéneo de 300 g/m ²	ASTM D 3776
Tipo	No tejido	Visual
Espesor (mm) mín.	Deberá tener un espesor homogéneo de 18 a 20	Medidor de espesores

4.1.7 Refuerzo exterior (palma)

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Cuero	Pirognóstico
Peso g/m ² , mín.	400	ASTM D 3776
Tipo	Descarne	Visual
Espesor (mm), mín.	0,5	Medidor de espesores
Color	Al tono del color coyote de la tela base	Visual

4.1.8 Cinta elástica

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

4.1.9 Refuerzo exterior dedos

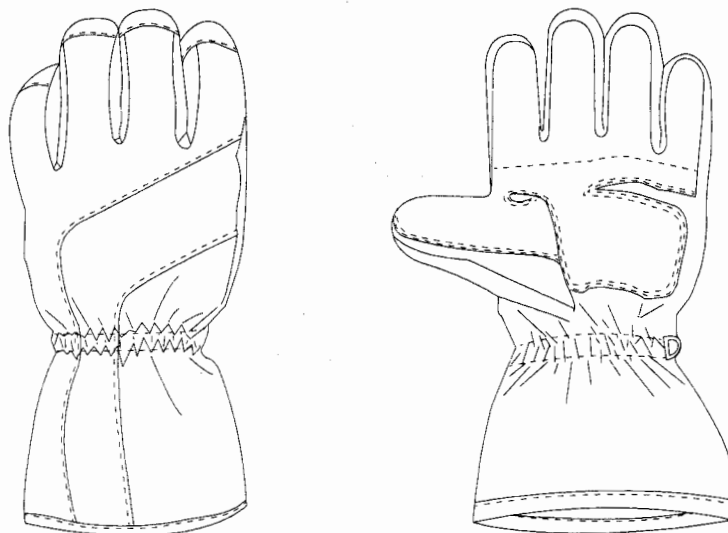
CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	P.V.C soportado en tejido de punto	ASTM D 629
Peso (g/m ²), mín.	500	ASTM D 3776
Tipo	Sintético opaco, superficie antideslizante	Visual
Espesor (mm.), mín.	0,5	Medidor de espesores

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Color	Al tono del color coyote de la tela base	Visual

4.2 CONFECCIÓN:

- 4.2.1 Modelo: Será de corte anatómico con cinco dedos, completamente forrado en su interior. Llevará puño, ajuste en la muñeca, refuerzo en la palma y en los dedos. Todas las figuras presentes en esta especificación técnica son de carácter referencial, primando la parte escrita.

Figura N° 1



- Dorso: Estará confeccionado en tela base descrita en 4.1.1. A la altura de la muñeca llevará cosido (recogido) dos cintas elásticas del tipo descrito en 4.1.8, las cuales abarcarán todo su ancho.
- Palma: Estará confeccionada de una pieza de tela base. Abarcará desde la punta de los dedos hasta la boca del guante. A la altura de la muñeca llevará cosido (recogido) dos cintas elásticas del tipo descrito en 4.1.8, las cuales abarcarán todo su ancho.
- Fuelle: Estará confeccionado de una pieza de tela de base. Llevará fuelle en los costados del guante (desde la punta de los dedos hasta el elástico de la muñeca) y en los costados de los dedos (excepto dedo pulgar).
- Dedo pulgar: Estará confeccionado en tela base descrita en 4.1.1.

e. Refuerzo exterior palma: Cubrirá la palma incluyendo todos los dedos (incluye pulgar). Estará confeccionado en el material del tipo descrito en 4.1.7.

f. Refuerzos punta de los dedos: Estarán confeccionados con el material del tipo descrito en 4.1.9 y se ubicarán por el dorso de cada dedo (incluye pulgar) con un alto central de 3,0 a 3,3 cm.

Estarán cosidos a los dedos mediante la costura que une el dorso de los dedos con el fuelle y su borde inferior por una costura de pespunte doble a la vista.

g. Forro: El guante en su interior estará completamente forrado con el material del tipo descrito en 4.1.3.

El forro estará afianzado al guante; en la punta de los dedos mediante una cinta tejida y en la boca del guante mediante la costura que une el ribete al guante.

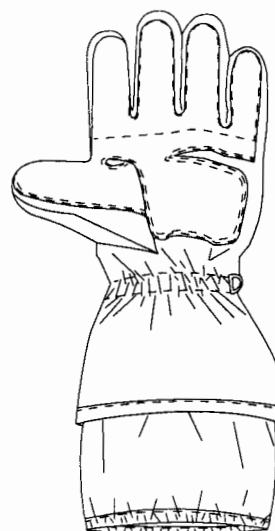
h. Ribete: La boca del guante, llevará un ribete de tela base de 6 a 8 mm. de ancho una vez doblado

i. Puño: Será extensible, estará confeccionado en tela base, tendrá el ancho de la boca del guante y un alto de 5,5 a 6,0 cm.

En su borde superior, llevará un dobléz hacia el interior por cuyo interior pasará una cinta elástica del tipo descrita en 4.1.8, quedando recogido.

El puño estará cosido a la boca del guante, mediante la costura que une el ribete a la boca del guante. Ver figura 2.

Figura N° 2



- j. Protección: Por el interior del guante, en el dorso llevará una lámina de protección de una pieza del material descrito en 4.1.4, la cual abarcará desde la boca del guante hasta la punta de los dedos. Su ubicación en el interior del guante será bajo el material base.

La lámina estará cosida a la tela base en todo el alto de sus costados, costados de los dedos, boca del guante y por la costura que afianzan los elásticos de la muñeca.

- k. Material aislante del dorso: Por el interior del guante a continuación de la lámina de protección, llevará una pieza del material del tipo descrito en 4.1.5, la cual abarcará desde la punta de los dedos hasta la boca del guante. La pieza estará laminada a la lámina de protección y cosida por las costuras que unen la lámina de protección a la tela base.

- l. Material aislante de la palma y dorso: Por el interior de todo el guante (incluye dedo pulgar y fuelles de los dedos), llevará una pieza del material del tipo descrito en 4.1.6, la cual abarcará desde la punta de los dedos hasta la boca del guante. La pieza estará cosida en todo su contorno al forro (incluyendo los dedos).

- m. 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.

4.2.2 Costuras:

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

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

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

Llevará este tipo de costura en la unión de los refuerzos al guante.

- c. Pespunte doble a la vista: Tendrá 9 puntadas por pulgada, mín.

Llevará este tipo de costura en la unión de los refuerzos al guante.

- d. 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.

Tabla

Talla	Ancho guante a	Ancho fuelle b	Largo total guante c	Largo dedo pulgar d	Largo dedo índice e	Largo dedo cordial f	Largo dedo anular g	Largo dedo meñique h
S	10,5	1,7	24	6,7	7,0	8,0	7,7	5,2
M	11,5	2,0	26	7,0	7,3	8,5	8,0	5,5
L	12,5	2,3	28	7,3	7,6	9,0	8,5	5,8
XL	13,5	2,6	30	7,6	7,9	10,0	9,0	6,1
Tolerancias	± 0,3	± 0,2	± 1,0	± 0,3	± 0,3	± 0,3	± 0,3	± 0,3

- a. Se medirá por el dorso, ± en la mitad del guante sin considerar el fuelle.
- b. Se medirá ± 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.
- 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.
- e. Se medirá desde la bifurcación que se produce entre el dedo índice y dedo cordial, hasta la punta del dedo sin considerar el fuelle.
- f. Se medirá desde la bifurcación que se produce entre el dedo índice y dedo cordial, hasta la punta del dedo sin considerar el fuelle.
- g. Se medirá desde la bifurcación que se produce entre el dedo anular y dedo meñique, hasta la punta del dedo sin considerar el fuelle.
- h. Se medirá desde la bifurcación que se produce entre el dedo anular y dedo meñique, hasta la punta del dedo sin considerar el fuelle.

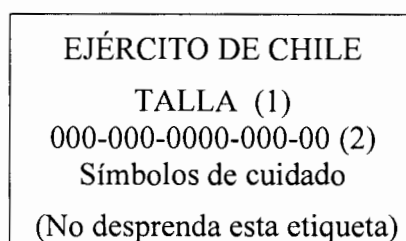
4.3.1 Prueba práctica: Los Guantes serán probados en los usuarios, con la finalidad de verificar corte, confortabilidad y ajuste anatómico.

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:



(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 Compras, 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 TEMPERATURA EXTREMA	
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. 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	<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.

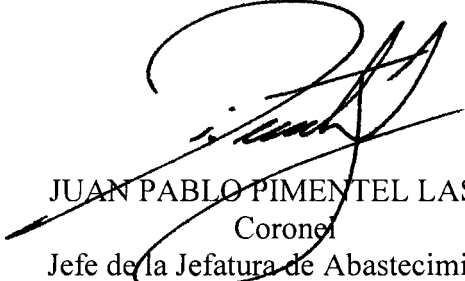
Tabla VI

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