

EJÉRCITO DE CHILE



ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

DISTINTIVOS DE GRADOS PARA OFICIALES Y CUADRO PERMANENTE

T – 075 – 2012

Edición : Abril

Versión : 1

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

DISTINTIVOS DE GRADOS PARA OFICIALES Y CUADRO PERMANENTE

1. OBJETO

Esta Especificación Técnica tiene como finalidad definir las propiedades y el nivel de calidad de los *Distintivos de grados*, usados por el personal de Oficiales y cuadro permanente del Ejército para Uniformes N° 1 “De parada de mimetismo” y N° 4 “Servicio de Instrucción y Combate”.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

2.1 CLASIFICACIÓN: Esta Especificación Técnica define las características de diferentes *Distintivos de grados*.

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 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% Poliéster Poliéster/Rayón o Poliéster/Algodón	ASTM D 629
Ligamento	Sarga	NCh 1597
Peso (g/m ²), mín.	200	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.		AATCC 61, III A Evaluación según escala de grises ISO R 105
Decoloración	Grado 4	
Manchado	Grado 4	

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Color	Coyote, según coordenadas cromáticas	ASTM D 2244 Espectrofotómetro Datacolor Check Plus, Iluminante D65/10°
	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 de aceptabilidad del color es de: dL = ± 2 da = ± 1 db = ± 1	

Nota: Para poder verificar los requisitos de la tela, adjuntar un trozo de tela base de medio metro lineal.

4.1.2 Tela de refuerzo

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Tipo	Tejido plano fusionado	Visual
Peso (g/m ²), mín.	200	ASTM D 3776

4.1.3 Hilo de bordar

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster ó 100% Poliamida	ASTM D 629
Nº de cabos, mín.	2	Visual

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
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, IIIA Evaluación según escala de grises ISO R 105
Color (1) (2) (3)	Al tono de la tela base Negro Blanco	Visual

4.2 CONFECCIÓN:

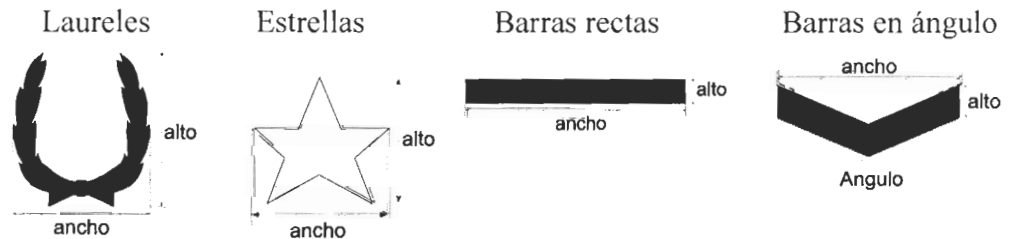
4.2.1 Modelo: Serán de parche, estarán confeccionados en tela base y su forma será rectangular.

En su cara posterior llevarán una tela de refuerzo del tipo descrito en 4.1.2.

Todo el contorno del distintivo irá ribeteado por un bordado de 3,5 a 4,0 mm. de ancho, del hilo del tipo descrito en 4.1.3 (1).

En el interior del rectángulo, llevará el distintivo de grado, cuyos elementos irán bordados con el hilo del tipo descrito en 4.1.3 alternativas (2) y/o (3).

Detalle de cotas para la medición de los elementos bordados:

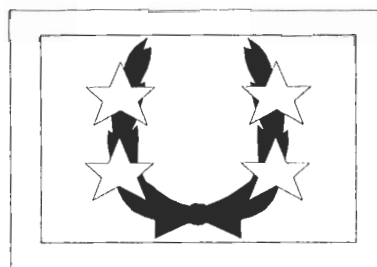


a. Distintivos de grados para oficiales:

- 1) General Comandante en Jefe: Llevará dos hojas de laurel de forma semi ovalada bordadas con hilo de color negro de 26 a 27 mm. de alto por 24 a 25 mm. de ancho y cuatro estrellas bordadas en hilo de color blanco de 9,0 a 9,5 mm. de alto y ancho.

La ubicación y distribución de los elementos, será conforme a la figura referencial 1.a, Esc. 1:1.

Fig.1.a



- 2) Generales de División: Llevará dos hojas de laurel de forma semi ovalada bordadas en hilo de color negro de 26 a 27 mm. de alto por 24 a 25 mm. de ancho y tres estrellas bordadas en hilo de color blanco de 9,0 a 9,5 mm. de alto y ancho.

La ubicación y distribución de los elementos, será conforme a la figura referencial 1.b, Esc. 1:1.

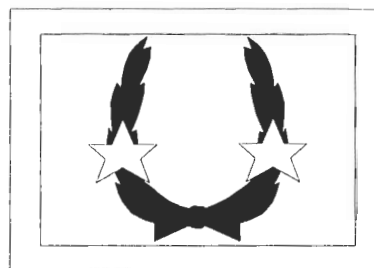
Fig. 1.b



- 3) Generales de Brigada: Llevará dos hojas de laurel de forma semi ovalada bordadas en hilo de color negro de 26 a 27 mm. de alto por 24 a 25 mm. de ancho y dos estrellas bordadas en hilo de color blanco de 9,0 a 9,5 mm. de alto y ancho.

La ubicación y distribución de los elementos, será conforme a la figura referencial 1.c, Esc. 1:1.

Fig. 1.c



- 4) Coronel: Llevará tres estrellas de 14 a 14,5 mm. de alto y ancho y una barra recta de 4,0 a 4,5 mm. de alto por el ancho de las tres estrellas. Las puntas inferiores de las estrellas irán separadas de la barra de 0,8 a 1,0 mm.

Estrellas y barra irán bordadas en hilo de color negro.

La ubicación y distribución de los elementos, será conforme a la figura referencial 1.d, Esc. 1:1.

Fig. 1.d

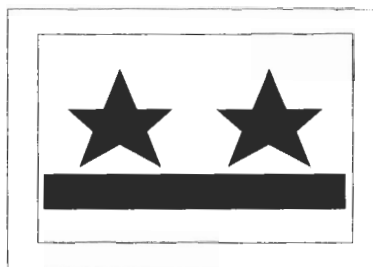


- 5) Teniente Coronel: Llevará dos estrellas de 14 a 14,5 mm. de alto y ancho y una barra recta de 4,0 a 4,5 mm. de alto por 39 a 40 mm. de ancho. Las puntas inferiores de las estrellas irán separadas de la barra de 0,8 a 1,0 mm.

Estrellas y barra irán bordadas con hilo de color negro.

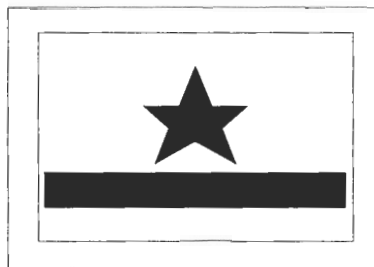
La ubicación y distribución de los elementos, será conforme a la figura referencial 1.e, Esc. 1:1.

Fig. 1.e



- 6) Mayor: Llevará una estrella de 14 a 14,5 mm. de alto y ancho y una barra recta de 4,0 a 4,5 mm. de alto por 39 a 40 mm. de ancho. Estrella y barra irán bordadas con hilo de color negro. La ubicación y distribución de los elementos, será conforme a la figura referencial 1.f, Esc. 1:1.

Fig. 1.f



- 7) Capitán: Llevará tres estrellas de 14 a 14,5 mm. de alto y ancho, las cuales irán bordadas con hilo de color negro. La ubicación y distribución de las estrellas, será conforme a la figura referencial 1.g, Esc. 1:1.

Fig. 1.g



- 8) Teniente: Llevará dos estrellas de 14 a 14,5 mm. de alto y ancho, bordadas con hilo de color negro. La ubicación y distribución de las estrellas, será conforme a la figura referencial 1. h, Esc. 1:1.

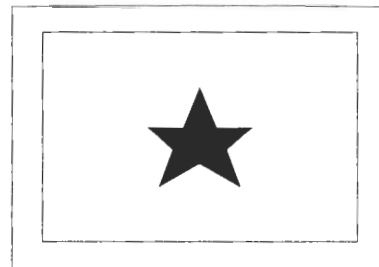
Fig. h



- 9) Subteniente: Llevará una estrella de 14 a 14,5 mm. de alto y ancho, bordada con hilo de color negro.

La ubicación de la estrella, será conforme a la figura referencial 1.i.

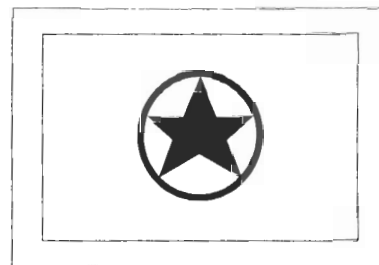
Fig. 1.i



- 10) Alféreces: Llevará una estrella de 14 a 14,5 mm. de alto y ancho, ubicada en el interior de un círculo cuyo ribete tendrá un ancho de 0,9 a 1,0 mm. Los extremos de la estrella quedarán en contacto con el borde interior del círculo. Estrella y círculo irán bordados con hilo de color negro.

La ubicación y distribución de los elementos, será conforme a la figura referencial 1.j, Esc. 1:1.

Fig. 1.j

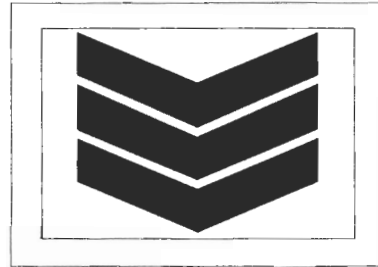


b. Distintivos de grados para cuadro permanente:

- 1) Suboficial Mayor: Llevará tres barras en ángulo de $40^\circ \pm 2^\circ$, cada barra medirá de 5,0 a 5,5 mm. de alto por 32 a 33 mm. de ancho y su distancia entre sí será de 0,9 a 1,0 mm. Las barras estarán bordadas con hilo de color negro.

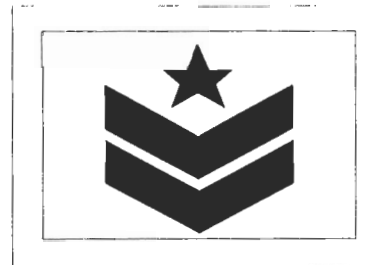
La ubicación y distribución de las barras, será conforme a la figura referencial 1.k, Esc. 1:1.

Fig. 1.k



- 2) Suboficial: Llevará una estrella de 9,0 a 9,5 mm. de alto y ancho y dos barras en ángulo de $50^\circ \pm 2^\circ$, cada barra medirá de 5,0 a 5,5 mm. de alto por 25 a 26 mm. de ancho y estarán separadas entre sí de 1,0 a 1,5 mm. Estrella y barras estarán bordadas en hilo de color negro. La ubicación y distribución de los elementos, será conforme a la figura referencial 1.- 1, Esc: 1:1.

Fig. 1.- 1



- 3) Sargento primero: Llevará dos barras en ángulo de $50^\circ \pm 2^\circ$, cada barra medirá de 5,0 a 5,5 mm. de alto por 25 a 26 mm. de ancho, y estarán separadas entre sí de 1,0 a 1,5 mm. Estarán bordadas con hilo de color negro. La ubicación y distribución de las barras, será conforme a la figura referencial 1.m, Esc. 1:1.

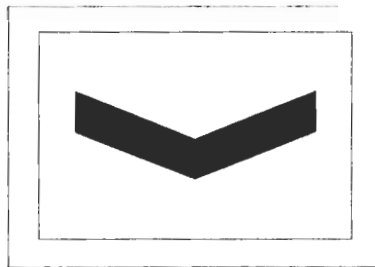
Fig. 1.m



- 4) Sargento segundo: Llevará una barra en ángulo de $50^\circ \pm 2^\circ$, medirá de 5,0 a 5,5 mm. de alto por 25 a 26 mm. de ancho, y estará bordada con hilo de color negro.

La ubicación de la barra, será conforme a la figura referencial 1.n, Esc. 1:1.

Fig. 1.n



- 5) Cabo primero: Llevará dos barras en ángulo de $50^\circ \pm 2^\circ$, cada barra medirá de 3,0 a 3,5 mm. de alto por 32 a 33 mm. de ancho y estarán separadas entre sí de 1,5 a 2,0 mm.

Estarán bordadas con hilo de color negro.

La ubicación y distribución de las barras, será conforme a la figura referencial 1.ñ, Esc. 1:1.

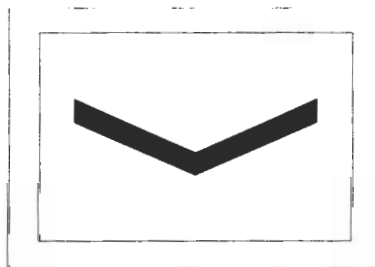
Fig. 1.ñ



- 6) Cabo segundo: Llevará una barra en ángulo de $50^\circ \pm 2^\circ$, la barra medirá de 3,0 a 3,5 mm. de alto por 32 a 33 mm. de ancho, estará bordada con hilo de color negro.

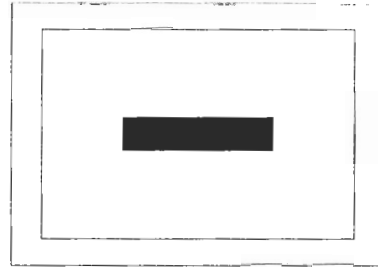
La ubicación de la barra, será conforme a la figura referencial 1.o, Esc. 1:1.

Fig. 1.o



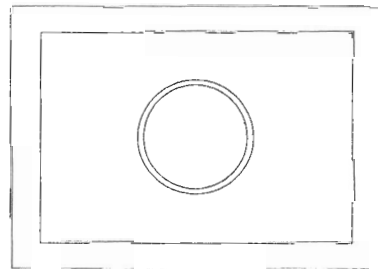
- 7) Cabo: Llevará una barra recta de 4,0 a 4,5 mm. de alto por 20 a 21 mm. de ancho, estará bordada con hilo de color negro.
La ubicación de la barra, será conforme a la figura referencial 1.p,
Esc. 1:1.

Fig. 1.p



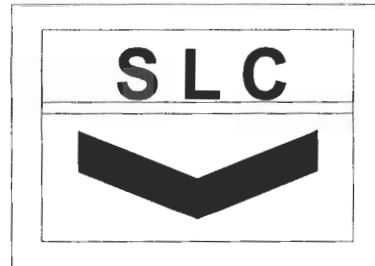
- 8) Soldado tropa profesional: Llevará un círculo bordado de 15 a 16 mm. de diámetro (incluye ribete). El contorno del círculo llevará bordado un ribete de 0,8 a 0,9 mm. de ancho.
La ubicación del círculo, será conforme a la figura referencial 1.q,
Esc. 1:1.

Fig. 1.q



- 9) Sargento segundo conscripto: Llevará una barra en ángulo de $50^\circ \pm 2^\circ$, medirá de 5,0 a 5,5 mm. de alto por 25 a 26 mm. de ancho, e irá bordada con hilo de color negro.
En la parte superior llevará la sigla SLC en letra Arial negrita bordada en hilo de color negro.
La barra y sigla irán separadas por un festón de 2,0 a 2,2 mm. de ancho el cual abarcará todo el ancho del distintivo e irá bordado con hilo del tono del material base.
La ubicación de los diferentes elementos, será conforme a la figura referencial 1.r, Esc. 1:1.

Fig. 1.r



- 10) Cabo primero conscripto: Llevará dos barras en ángulo de $50^\circ \pm 2^\circ$, cada barra medirá de 3,0 a 3,5 mm. de alto por 32 a 33 mm. de ancho, estarán separadas entre sí de 1,5 a 2,0 mm. e irán bordadas con hilo de color negro.

En la parte superior llevará la sigla SLC en letra Arial negrita bordada en hilo de color negro.

Las barras y sigla irán separadas por un festón de 2,0 a 2,2 mm. de ancho el cual abarcará todo el ancho del distintivo e ira bordado con hilo del tono del material base.

La ubicación de los diferentes elementos, será conforme a la figura referencial 1.s, Esc. 1:1.

Fig. 1.s



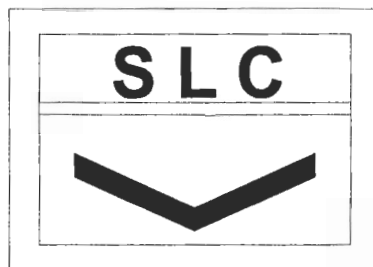
- 11) Cabo segundo conscripto: Llevará una barra en ángulo de $50^\circ \pm 2^\circ$, la barra medirá de 3,0 a 3,5 mm. de alto por 32 a 33 mm. de ancho e irá bordada con hilo de color negro.

En la parte superior llevará la sigla SLC en letra Arial negrita bordada en hilo de color negro.

Las barras y sigla irán separadas por un festón de 2,0 a 2,2 mm. de ancho el cual abarcará todo el ancho del distintivo e ira bordado con hilo del tono del material base.

La ubicación de los diferentes elementos, será conforme a la figura referencial 1.t, Esc. 1:1.

Fig. 1.t



- 12) Soldado conscripto: Llevará bordada con letra Arial la sigla SLC de un alto de 14 a 15 mm. Estará bordada con hilo de color negro y su ubicación será centrada en el alto y ancho del distintivo, conforme a la figura referencial 1.u, Esc. 1:1.

Fig. 1.u



4.3 DIMENSIONES:

Los distintivos tendrán las dimensiones que se indican en la siguiente tabla. Las dimensiones están expresadas en mm. y se medirán desde los bordes exteriores de los ribetes.

TABLA

CARACTERÍSTICAS	DIMENSIONES
Ancho (a)	50
Alto (b)	35
Tolerancias mm.	± 2

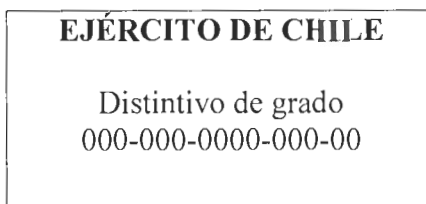


4.4 ETIQUETADO DE LA ESPECIE:

4.4.1 Etiquetado del producto: Cada Distintivo deberá tener una identificación, consistente en una etiqueta, la que irá pegada al envoltorio.

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

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



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:

100 Distintivos irán empacados en una bolsa de polietileno (envase), transparente y sellada.

4.5.2 Embalaje:

- a. 30 Empaques con distintivos, se embalarán en una caja de cartón sellada, nueva sin uso, de las siguientes dimensiones 22x35x40 cm.
- b. 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 negro.

4.5.3 Etiquetado del empaque:

- a. Cada caja deberá llevar una etiqueta de papel o estampado blanco con letras negras sobre la cara frontal y costado. 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	
DISTINTIVOS DE GRADOS	
<input type="checkbox"/>	OFICIALES
<input type="checkbox"/>	CUADRO PERMANENTE
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) Distintivo de grado.

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.

Para la inspección dimensional, 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; Presentación y uniformidad.
- **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.

El 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 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 lote, que permiten aceptar (A) o rechazar (R) el 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, presentación, uniformidad y condiciones de uso.

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 embalaje y etiquetado de un lote

Esta inspección tiene por finalidad verificar que las especies que conforman un lote, reúnan las características de embalaje y etiquetado establecidos 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 se 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 al especificado. - Número de ítems no corresponde en cantidad 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 Tipo de embalaje y cantidad de producto de cada contenedor (Optativo).
- 6.5 Cuando se requiera de un embalaje resistente a la intemperie.

OFICIALIZACIÓN	 <p>VÍCTOR RIVEROS CORDERO Coronel Jefe de la Jefatura de Abastecimiento</p>
----------------	---

