

EJÉRCITO DE CHILE



ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

SLIP BLANCO

SLI – 065 – 2017

Edición : Enero

Versión : 1

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

SLIP

1. OBJETO:

Esta especificación técnica tiene como finalidad definir las propiedades y el nivel de calidad que deben cumplir los *slips*, usados por el personal del Ejército.

2. CAMPO DE APLICACIÓN:

2.1 CLASIFICACIÓN: Esta especificación define las características de un modelo de slip.

2.2 APLICACIÓN: Los requisitos técnicos serán aplicados a:

2.2.1 Muestra(s) Prototipo(s): Corresponde(n) a muestra(s) para su calificación, presentada(s) por un proveedor a la Institución.

2.2.2 Muestras de Pre-producción: Son muestras presentadas por el fabricante, después de adjudicado una Orden de Compra o Contrato, para su calificación.

2.2.3 Lote de Producción: Es un lote entregado a la Institución, después de adjudicado con una Orden de Compra o Contrato.

3. REFERENCIAS APLICABLES:

NORMAS:

NCh 43	Selección de muestras al azar.
NCh 44.OF 2007	Inspección por atributos. Tablas y procedimientos de muestreo
NCh 1209	Textiles, Etiquetado y Símbolos para el cuidado.
NCh 1597	Textiles, análisis de Ligamento.
ASTM D 629	Método D: Método de ensayos de textiles, para la determinación cuantitativa de textiles.
ASTM D 1059	Determinación del título.

ORIGINAL (REVERSO EN BLANCO)

ASTM D 1776	Acondicionamiento del material textil para ensayos
ASTM D 3775	Método estándar para la cuenta de hilos de tejidos textiles.
ASTM D 3776	Método de ensayo estándar para masa por unidad de área en tejidos.
AATCC 150	Cambios dimensionales en prendas de vestir, por lavados automáticos domésticos.

4. REQUERIMIENTOS:

4.1 MATERIALES:

El slip se confeccionará con los siguientes materiales:

4.1.1 TEJIDO BASE

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Algodón	ASTM D 629
Título, Ne	30/1 ± 2	ASTM D 1059
Tejido de Punto	Jersey	Visual
Densidad, mín. Mallas o carreras/pulgada Columnas/pulgada.	43 36	ASTM D 3775
Peso (g/m ²) mín.	135	ASTM D 3776
Estabilidad Dimensional, % máx.	No deberá elongar o encoger más de:	AATCC 150 Lavado: 41 ± 3°C Secado: Tendido (vertical T ^a ambiente)
Longitudinal	6	
Transversal	6	
Color	Blanco óptico	Visual

ORIGINAL (REVERSO EN BLANCO)

4.1.2 HILO DE COSTURAS

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Algodón, Poliéster/Algodón ó 100% Poliéster ó 100% Poliamida	ASTM D 629
N° de Cabos, mín.	2	Visual
Color	Al tono de la tela base	Visual

4.1.3 CINTA ELÁSTICA DE PRETINA

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Ancho (mm), mín.	15	Regla graduada en mm
N° de Gomas, mín.	10	Visual
Color	Al tono de la tela base	Visual

4.1.4 CINTA ELÁSTICA DE PIERNAS

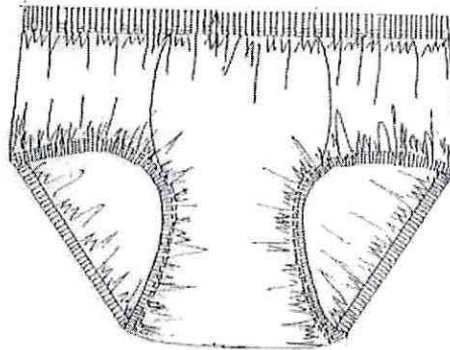
CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Ancho (mm), mín.	5	Regla graduada en mm
N° de Gomas, mín.	4	Visual
Color	Al tono de la tela base	Visual

ORIGINAL (REVERSO EN BLANCO)

4.2 CONFECCIÓN:

4.2.1 MODELO: Anatómico, con pretina y piernas elasticadas.

Figura N° 1



- a. Cortado: Las piezas componentes del slip se cortarán a lo largo en dirección de las columnas.
- b. Delantero: Confeccionado en una, en dos o tres piezas de tejido base.
En el centro de la zona de entrepierna nacerá una pinza de 10 ± 1 cm, la cual deberá producir convexidad para lograr un buen ajuste anatómico.
En el centro por el interior, llevará un refuerzo de la misma tela, el que nacerá en la pretina y terminará en la entrepierna.
- c. Trasero: Confeccionado de una pieza de tejido base.
- d. Pretina: En la cintura llevará un dobléz hacia el interior por el cual pasará un elástico del tipo descrito en el punto 4.1.3, el ancho del dobléz no debe exceder en más de 5 mm el ancho del elástico.
- e. Abertura de Piernas: En todo el contorno de la abertura de pierna llevará un dobléz hacia el interior por el cual pasará un elástico del tipo descrito en el punto 4.1.4, el ancho del dobléz no debe exceder en más de 3 mm el ancho del elástico.

ORIGINAL (REVERSO EN BLANCO)

4.2.2 COSTURAS:

- a. Costura overlock: Tendrá 12 puntadas/pulgada mínimo y se usará en unión del delantero con el trasero (costado y entrepierna).
- b. Costura doble aguja con recubridor inferior: Tendrá 12 puntadas/pulgada mínimo se usará para coser el elástico de pretina y piernas.
- c. Costura remate: Se usará para reforzar los cierres de la pretina y piernas.

4.3 DIMENSIONES:

El slip terminado tendrá las dimensiones que a continuación se indican:

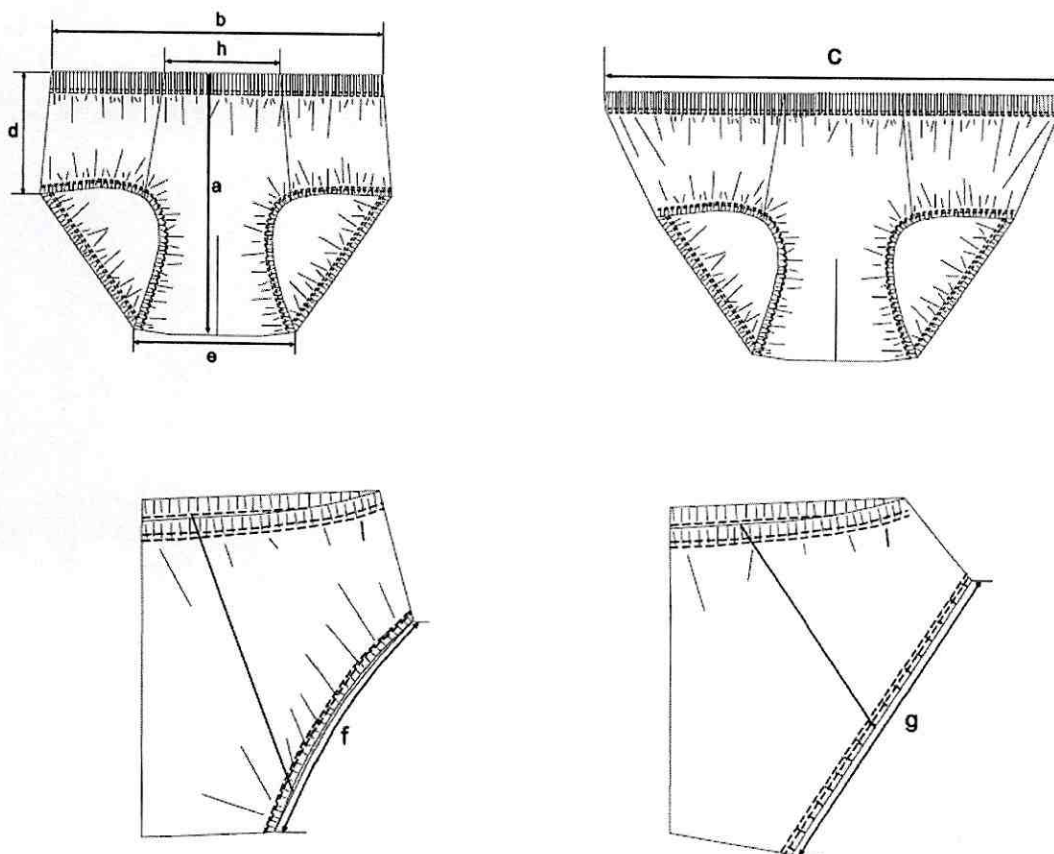
TALLA	ALTO CENTRAL	1/2 CONTORNO DE CINTURA	1/2 CONTORNO DE CINTURA TENSIONADA	ALTO DE COSTADO	ANCHO DE ENTREPIERNAS	ABERTURA DE PIERNAS	ABERTURA DE PIERNAS TENSIONADA	ANCHO REFUERZO
	a	b	c	d	e	f	g	h
S	24	30	45	10	11	21,5	30	6
M	26	33	48	11	12	22,5	31	6
L	28	36	51	12	13	23,5	32	7
XL	30	39	54	13	14	24,5	33	7
XXL	32	42	57	14	15	25,5	34	8
Tolerancias (cm.)	-1,0 +2,0	-1,0 +2,0	Mínimo	±1,0	±1,0	±1,0	±1,0	±1,0

- a. Alto central: Se medirá por el centro del Slip, desde el borde superior de la pretina hasta el dobléz en la entrepierna.
- b. 1/2 Contorno de cintura: Se medirá de lado a lado por el borde superior de la pretina.
- c. 1/2 Contorno de cintura tensionada: Se medirá de lado a lado por el borde superior de la pretina estirando el elástico al máximo.

ORIGINAL (REVERSO EN BLANCO)

- d. Alto de costado: Se medirá por el costado desde el borde superior de la pretina hasta la abertura de la pierna (incluyendo los elásticos).
- e. Ancho de entrepiernas: Se medirá de lado a lado, por el doblez que se produce entre delantero y trasero.
- f. Abertura de Piernas: Se medirá de extremo a extremo superponiendo el trasero en el delantero, según se indica figura N° 2 letra f.
- g. Abertura de piernas tensionada: Se medirá de extremo a extremo, estirando el elástico al máximo, según indica figura N° 2 letra g.
- h. Ancho de refuerzo: Se medirá en el borde superior de la pretina sin estirar.

Figura N° 2



ORIGINAL (REVERSO EN BLANCO)

4.3.1 Prueba práctica: Una vez realizada la prueba de estabilidad dimensional, los slip serán probados para verificar su ajuste anatómico.

4.4 ETIQUETADO:

4.4.1 DE LA ESPECIE:

Cada slip llevará tres etiquetas ubicadas por el interior, las cuales serán de color blanco con caracteres de color negro, de un tamaño que permita una fácil lectura.

Las etiquetas deberán permanecer inalterables en la especie por un período mínimo de 1 año de uso.

Las etiquetas llevarán la siguiente información, en el orden indicado:

1. TALLA: Estará ubicada por el interior en el centro de la parte posterior a continuación de la pretina.

EJÉRCITO DE CHILE
TALLA : XX

2. COMPOSICIÓN Y CUIDADO: Estará ubicada por el costado derecho a 2 cm de la pretina.

- COMPOSICIÓN DE TELA BASE
- INSTRUCCIONES DE CUIDADO
(SIMBOLOS Y DESCRIPCION)

3. TRAZABILIDAD: Estará ubicada en el costado izquierdo a 2 cm de la pretina.

000-000-0000-000-00

(No desprender esta etiqueta)

La secuencia de caracteres numéricos representada en este cuadro por “ceros”, deberá ser solicitada por el proveedor en la División de Adquisiciones, una vez adjudicado el producto.

4.4.2 DEL EMPAQUE:

Cada empaque llevará una etiqueta autoadhesiva con la talla del slip.

4.4.3 DEL EMBALAJE:

Cada caja deberá llevar una etiqueta de papel o estampado blanco con letras negras sobre el centro de la cara superior de la tapa y cara frontal de la caja. Las dimensiones deben ser de 15 x 10 cm.

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

SLIP

N° UNIDADES : XX
TALLA : XX
N° O/C o CONTRATO : XXXXXX

ORIGINAL (REVERSO EN BLANCO)

4.5 EMPAQUE Y EMBALAJE:

4.5.1 EMPAQUE:

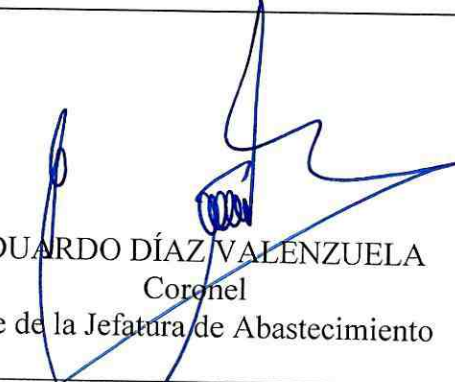
Cada Slip debe venir dentro de una bolsa de polietileno transparente sellada.

4.5.2 EMBALAJE:

200 empaques con Slip de la misma talla, se embalarán, en una caja de cartón sellada, nueva sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento de hasta cuatro cajas del mismo tamaño con idéntico contenido. La caja cerrará a lo largo y ancho, con un zuncho plástico.

Solo se podrán embalar Slip de diferentes tallas, en la última entrega, para completar la orden de compra.

Dimensiones caja de cartón: Ancho 30 cm; Alto 35 cm; Largo 55 cm

OFICIALIZACIÓN	 <p>EDUARDO DÍAZ VALENZUELA Coronel Jefe de la Jefatura de Abastecimiento</p>
----------------	--

ORIGINAL (REVERSO EN BLANCO)