

***EJÉRCITO DE CHILE***



***ESPECIFICACIÓN TÉCNICA***

***PONCHO IMPERMEABLE***

***PI-1036-2009***

***Edición : Mayo***

***Versión : 1***

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA****PONCHO IMPERMEABLE****1. OBJETO**

Esta Especificación Técnica tiene como finalidad definir las propiedades y el nivel de calidad del *Poncho Impermeable*, usado por el personal del Ejército.

**2. CAMPO DE APLICACIÓN**

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

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	1209	Textiles, etiquetado y símbolo para el cuidado.
Nch	1597	Textiles, análisis de Ligamento.

ASTM B 117 Método estándar de la prueba niebla salina.

ASTM D 1776	Acondicionamiento del material textil para ensayos.
ASTM D 610	Evaluación del grado de corrosión.
ASTM D 629	Textiles, análisis cuantitativo de textiles.
ASTM D 714	Evaluación del grado de ampollamiento.
ASTM D 1424	Resistencia al rasgado.
ASTM D 2244	Determinación de coordenadas de color.

ASTM D 3776	Textiles, determinación del peso.
ASTM D 5034	Textiles, determinación de la resistencia a la tracción grab.
AATCC 8	Solidez del color al frote.
AATCC 16	Solidez del color a la luz.
AATCC 22	Repelencia al agua: Spray Test.
AATCC 61	Solidez del color al lavado común.
AATCC 127	Resistencia al agua (Presión hidrostática).

Normas Military Standard de Vestuario y Equipo Militar.

#### 4. REQUERIMIENTOS

##### 4.1 MATERIALES:

El Poncho se confeccionará con los siguientes materiales:

##### 4.1.1 Tela base

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliamida o 100% Poliéster, raquelado o recubierto con PVC por el revés.	ASTM D 629
Ligamento	Tafetán con o sin efecto rip stop	NCh 1597
Peso (g/m <sup>2</sup> ) Raquelado: Recubierto con PVC:	65 mín.- 110 máx. 250 máx.	ASTM D 3776
Resistencia a la tracción (Kg.) mín. Urdido Trama	50 40	ASTM D 5034 (Grab)
Resistencia al rasgado (Kg.) mín. Urdido Trama	2 2	ASTM D 1424

CARACTERÍSTICA	REQUISITO					MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Repelencia al agua	90, 90, 80					AATCC 22
Impermeabilidad, mín. Tela y Sellado de costuras (pulgadas de agua)	50					AATCC 127
Estampado	Mimetismo Zona Sur, deberá concordar con el report del Plano TMD-ZS01-09, en cuanto a forma y encuadre de las respectivas zonas. La repetición del diseño en la tela terminada será de 33,50 pulgada mín. a 37,25 pulgada máx.					Visual y Regla graduada en mm
Color, coordenadas cromáticas según		Negro	Verde	Coyote	Kaki	ASTM D 2244  Espectrofotómetro Datacolor Check Plus, Iluminante D65/10°
	X =	1,66	5,47	10,22	16,39	
	Y =	1,77	6,36	10,18	16,92	
	Z =	2,11	5,21	5,89	12,19	
	L* =	14,23	30,3	38,16	48,15	
	a* =	- 0,47	- 6,37	4,5	2,0	
	b* =	- 1,85	6,8	17,37	13,75	
	C* =	1,91	9,37	17,9	13,89	
	H =	255,81	132,8	75,48	81,71	
Tolerancias para todos los colores:						
DL : ± 2						
Da : ± 1						
Db : ± 1						

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Color (cara interior)	Verde, según coordenadas cromáticas $X = 5,47$ $a^* = - 6,37$ $Y = 6,36$ $b^* = 6,8$ $Z = 5,21$ $C^* = 9,37$ $L^* = 30,3$ $H = 132,48$ La tolerancia aceptable del color será: Delta L: $\pm 2$ Delta a: $\pm 1$ Delta b: $\pm 1$	ASTM D 2244  Espectrofotómetro Datacolor Check Plus, Iluminante D65/10°
Solidez del color a la luz, mín.	Todos los colores:  Grado 4	AATCC 16 Opción E 40 hrs. de exposición. (Evaluación según escala de grises ISO R 105)
Solidez del color al frote seco, mín. Decoloración Manchado	Todos los colores:  Grado 4 Grado 4	AATCC 8 Evaluación según escala de grises ISO R 105
Solidez del color al frote húmedo, mín. Decoloración Manchado	Todos los colores:  Grado 4 Grado 4	AATCC 8 Evaluación según escala de grises ISO R 105

## 4.1.2 Broches y ollaos

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Metálicos resistentes a la corrosión, la cual no deberá ser inferior a 10, después de 48 horas en Cámara de niebla salina.	ASTM B 117 Evaluación según: ASTM D 610 y ASTM D 714

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Diámetro exterior de los ollaos (mm.)		Pie de metro
Mínimo	23	
Máximo	25	
Diámetro Interior de los ollaos (mm.)		Pie de metro
Mínimo	11	
Máximo	13	

## 4.1.3 Hilo de costura

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

## 4.1.4 Cordón (capuchón)

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Poliéster o Poliamida	ASTM D 629
Tipo	Redondo trenzado	Visual
Diámetro mm.	3 a 4	Pie de metro
Color	Al tono del material base	Visual

#### 4.2 CONFECCIÓN:

Todos los materiales deben corresponder a los indicados en el punto 4.1.

Las figuras presentes en esta Especificación Técnica, son solo referenciales, primando la parte escrita.

4.2.1 Modelo: Será de forma rectangular, con un orificio en su centro cubierto por un capuchón.

a. Rectángulo: Estará confeccionado de una pieza de material base. Sus cuatro costados estarán dobladillos hacia el interior de 3,0 a 4,0 cm.

b. Ollaos: En el centro de los lados largos y en los cuatro vértices del rectángulo, irá un olla, ubicado sobre el dobladillo a 1,6 - 1,8 cm de los cantos del rectángulo, medido desde el centro del olla.

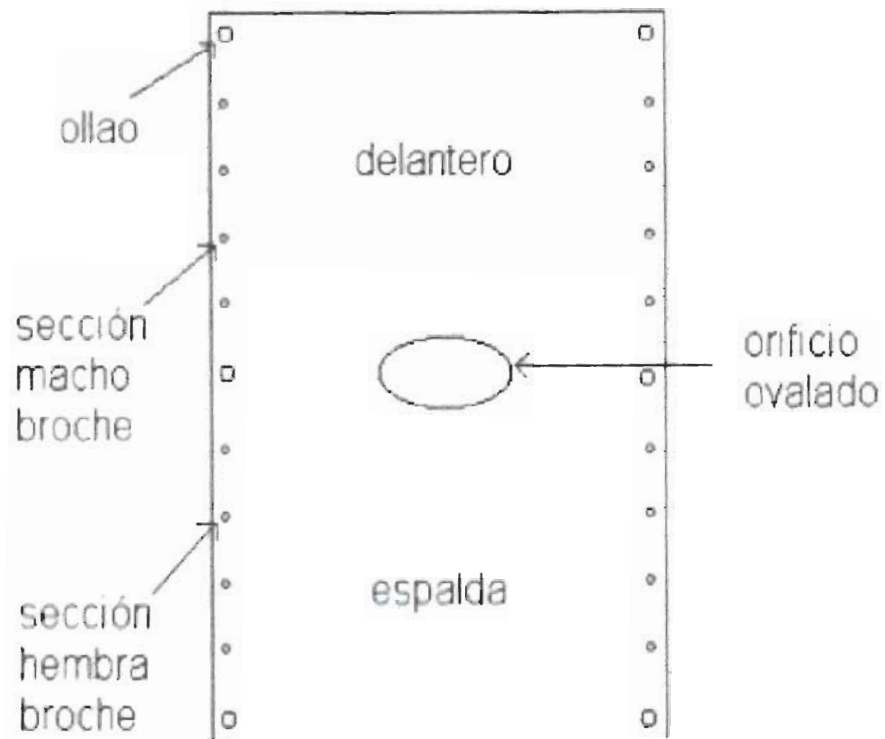
c. Broches a presión: En los lados largos del rectángulo, sobre el dobladillo, llevará ocho broches a presión, ubicados a 1,3 - 1,5 cm del canto, medidos desde el centro del broche.

En el lado correspondiente al delantero del poncho y hacia la cara superior, se ubicará la sección macho del broche y hacia la cara inferior la sección hembra.

En el lado correspondiente a la espalda del poncho y hacia la cara superior, se ubicará la sección hembra del broche y hacia la cara inferior la sección macho.

Los broches estarán separados los unos de los otros de 22 a 22,5 cm, la misma separación deberán mantener los broches y ollaos coincidentes. Las mediciones se realizarán al centro de los broches y ollaos. Ver figura N° 1

Fig. N° 1



- d. Capuchón: Estará confeccionado de una o de dos piezas de tela base. Si es de dos piezas deberán estar unidas, en el centro delantero y posterior. En la cara delantera llevará un orificio ovalado, el cual comenzará a 13 - 14 cm de la base del capuchón (unión del capuchón al rectángulo). En el contorno interior de dicho orificio, llevará una garetta de 2,5 a 3,5 cm de ancho de tela base, por donde pasará un cordón descrito en el punto 4.1.4, de 98 a 100 cm de largo, cuyos extremos saldrán al exterior por dos ojietillos, los cuales se ubicarán en el extremo inferior de la garetta, a 2,5 - 3,5 cm de la costura de unión de piezas. Ver fig. 2. Los extremos del cordón llevarán tankas plásticas para su regulación, al tono del material base. En los costados del capuchón, irá un ojietillo de ventilación, ubicado a 18 - 20 cm de la base y a 13 - 14 cm. del canto de la garetta. Dichos ojietillos, irán cubiertos por un parche de tela base de 7 a 8 cm de alto y ancho, cuyos extremos superiores serán redondeados. El parche estará cosido al capuchón en su contorno, excepto en su borde inferior. Ver fig.3.

Fig. 2

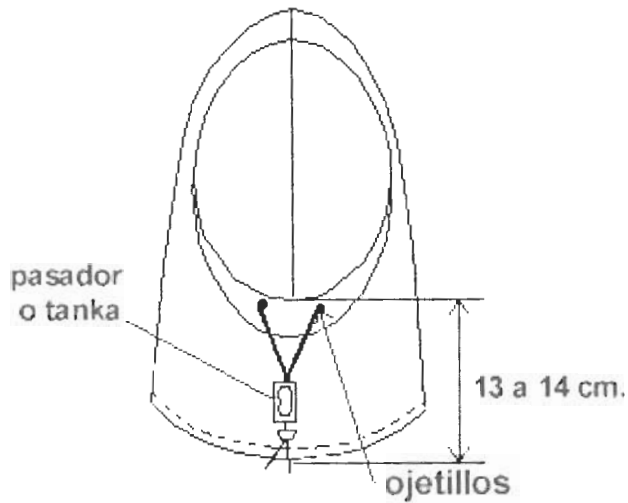
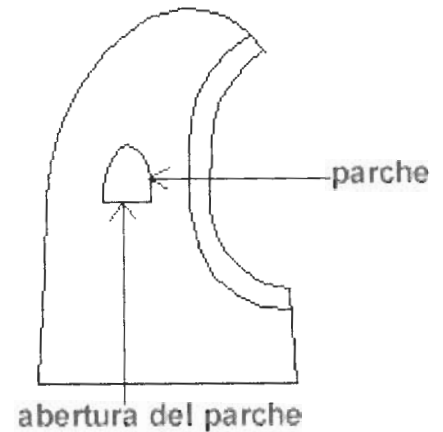


Fig. 3

4.2.3 Costuras:

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

Llevará este tipo de costura en todas las uniones necesarias.

- b.
- Pespunte simple a la vista:
- Tendrá 9,5 puntadas por pulgada, mín.

Llevará este tipo de costura en:

- Unión de las piezas del capuchón.
- Unión del capuchón al rectángulo.
- En el contorno del orificio del capuchón.

- c.
- Remate:
- En todas las terminaciones de costuras.

- d.
- Sellado de costuras:
- Todas las costuras de unión de piezas, deberán estar selladas

4.2.4 Fundido: Los extremos del cordón estarán fundidos para evitar el deshilachamiento.

4.3 DIMENSIONES:

El Poncho una vez terminado tendrá las dimensiones que se indican en la siguiente tabla. Las dimensiones especificadas están expresadas en centímetros.

TABLA

CARACTERÍSTICAS	LARGO	ANCHO
Capuchón	45 a 46	(1) 29 a 30 (2) 37 a 39
Rectángulo	226 a 228	154 a 156

- El largo y ancho del rectángulo se medirá por los costados.
- La forma de tomar las dimensiones es la que se indica en las figuras N° 4 y 5.

Nota: Solo para cumplir con el ancho especificado, se podrá añadir una pieza de material base en uno de los costados del rectángulo, de 17 cm. máximo de ancho.

Fig. N° 4

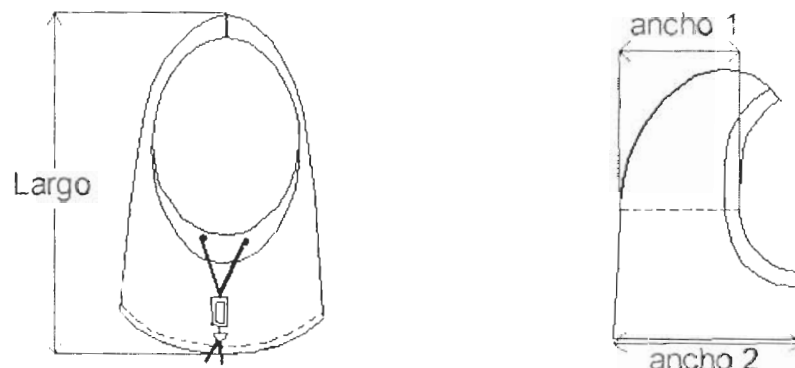
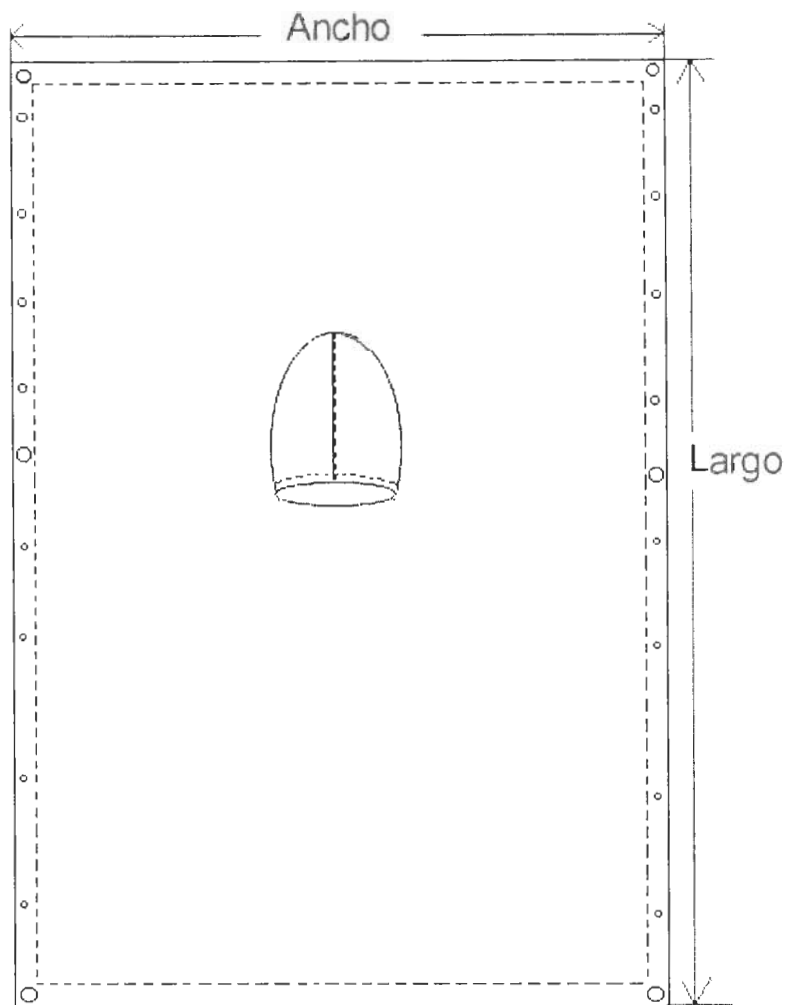


Fig.5



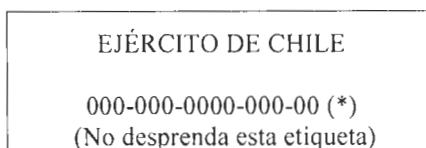
- 4.3.1 Prueba práctica: Los ponchos serán probados en los usuarios, con la finalidad de verificar corte, presentación y ajuste anatómico.

#### 4.4 ETIQUETADO DE LA ESPECIE:

- 4.4.1 Etiquetado del producto: Cada Poncho deberá tener una identificación, consistente en una etiqueta bordada o estampada, la que irá por el interior, en la cara interna de uno de sus cuatro vértices.
- 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:

No podrá llevar logo ni marca que identifique, proveedor o procedencia u otra información que no sea la especificada.



(\*) 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:

Cada Poncho irá empacado en una bolsa de polietileno (envase), transparente, sellada, que resista el transporte y manipulación.

##### 4.5.2 Embalaje:

- Sesenta empaques, con Ponchos, se embalarán en una caja de cartón sellada, de las siguientes dimensiones: 60 cm. de largo, 40 cm. de ancho y 22 cm. de alto
- La caja de cartón será nueva sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento de hasta 5 cajas del mismo tamaño, con idéntico contenido. La caja cerrará a lo largo y ancho, con un zuncho plástico de color negro.

- c. 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.
- d. Cada caja deberá llevar una etiqueta de papel o estampado blanco con letras negras sobre el centro de la cara frontal y costado. Las dimensiones deben ser de 10x7 cm.
- e. Cada etiqueta deberá consignar el tipo de producto y la cantidad que éste contiene, a menos que se excluya, enmiende o modifique en este documento, en el contrato u orden de compra.

<b>EJÉRCITO DE CHILE</b>	
<b>PONCHO IMPERMEABLE</b>	
Nº Unidades	: XXXXXX
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) Poncho impermeable

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	2
91 uu. a 150 uu.	32	2
151 uu. a 280 uu.	32	2
281 uu. a 500 uu.	50	2
501 uu. a 800 uu.	80	2
801 uu. a 1.200 uu.	80	3
1.201 uu. a 3.200 uu.	125	3
3.201 uu. a 10.00 uu.	200	3
10.001 uu. a 22.000 uu.	315	3
22.001 uu. a 35.000 uu.	315	5
35.001 uu. a 150.000 uu.	500	5

(\*)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 LOTE	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, funcionalidad.
- **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 punto. 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, 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, 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

TAMAÑO DE LA MUESTRA	CANTIDAD DE DEFECTUOSOS MAYORES DE LA MUESTRA QUE PERMITEN ACEPTAR (A) O RECHAZAR (R)	
	A	R
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 de un lote y su etiquetado

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 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

- Omitido.
- Incorrecto.
- Ilegible.
- De tamaño no especificado.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mal ubicado.</li> <li>- Falta información especificada.</li> <li>- Que incluya información no especificada.</li> <li>- La secuencia de la información no corresponde.</li> </ul>
<b>Material de etiqueta y/o embalaje</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- No corresponde al especificado.</li> <li>- Con evidencia de uso previo.</li> </ul>
<b>Dimensiones</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- No corresponde a la especificada.</li> </ul>
<b>Terminación</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sin sellado (cuando corresponda).</li> <li>- Mal sellado.</li> <li>- Deformado.</li> <li>- Con roturas.</li> </ul>
<b>Contenido</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Número de ítems no corresponde en cantidad al especificado.</li> <li>- Número de ítems no corresponde en cantidad al etiquetado.</li> </ul>

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 (embalajes), presentes en la muestra, clasificados como defectuosos, que permiten aceptar (A) o Rechazar (R) un lote.

Tabla VI

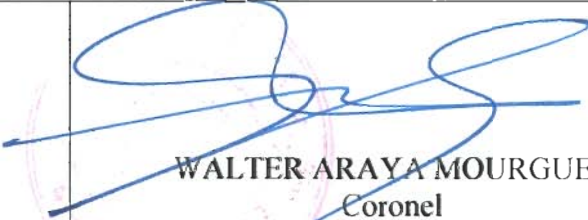

TAMAÑO DE LA MUESTRA	CANTIDAD DE DEFECTUOSOS DE LA MUESTRA QUE PERMITEN ACEPTAR (A) O RECHAZAR (R)	
	A	R
2	0	1
8	1	2

**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.

\*\*\*\*\*

APROBACIÓN TÉCNICA	 WALTER ARAYA MOURGUES Coronel Director del Instituto de Investigaciones y Control
OFICIALIZACIÓN	 MARCO BUSTOS CARRASCO Coronel Jefe de la Jefatura de Abastecimiento y Control de Inventario