

***EJÉRCITO DE CHILE***



***ESPECIFICACIÓN TÉCNICA***

***PORTAPLATO DE CAMPAÑA***

***PPC-1037-2009***

***Edición : Mayo***

***Versión : 1***

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA****PORTAPLATO DE CAMPAÑA****1. OBJETO**

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

**2. CAMPO DE APLICACIÓN**

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

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	Determinadas de coordenadas de color.
ASTM D	3776	Textiles, determinación del peso.
ASTM D	3951	Práctica estándar para Embalaje Comercial.
AATC C	16	Solidez del color a la luz.

Normas Military Standard de Vestuario y Equipo Militar

#### 4. REQUERIMIENTOS

##### 4.1 MATERIALES:

*El Portaplato* se confeccionará con los siguientes materiales:

##### 4.1.1 Tela base

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster o 100% Poliamida	ASTM D 629
Densidad, mín. Urdido(hilos/cm) Trama (pasadas/cm)	19 12	Visual
Ligamento	Tafetán, tipo Oxford	Visual
Peso g/m <sup>2</sup> , mín.	240	ASTM D 3776
Color	Coyote  De acuerdo a coordenadas cromáticas. X= 11,14 a*= 6,33 Y= 10,86 b*= 19,31 Z= 5,99 C*= 20,32 L*= 39,35 H= 71,86  La tolerancia aceptable del color es de:  DL *: ± 2 Da *: ± 1 Db *: ± 1	ASTM D 2244

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Solidez del color a la luz, mín	Grado 4	AATCC 16 Opción E 24 hrs., de exposición. Evaluación según escala de grises ISO R 105
Solidez del color a luz, mín.	Grado 4	AATCC 16 Opción E 24 hrs. de exposición (Evaluación según Escala de Grises ISO R 105)

## 4.1.2 Tela Forro interior

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster	ASTM D 629
Ligamento	Tafetán	Nch 1597
Peso g/m <sup>2</sup> max.	80	ASTM D 3776
Color	Al tono de material base	Visual

## 4.1.3 Material Interior

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Goma Eva o Espuma de poliolefina de burbujas selladas	ASTM D 629
Espesor (mm.)	4,3 a 4,8	Pie de metro

## 4.1.4 Cinta de transporte

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	Poliéster o Poliamida o Poliiolefina	ASTM D 629
Resistencia a la tracción (Kg/f, mín)	400	Método 4108 de la FED. TEST METHOD STD. N° 191 A
Solidez del color a la luz, mín.	Grado 4	AATCC 16 Opción E 24 hrs, exposición. Evaluación según escala grises ISO R 105
Ancho (cm.)	3,5 a 4,0	Regla graduada
Color	Coyote De acuerdo a coordenadas cromáticas. X= 11,14 a*= 6,33 Y= 10,86 b*= 19,31 Z= 5,99 C*= 20,32 L*= 39,35 H= 71,86 La tolerancia aceptable del color es de: DL *: ± 2 Da *: ± 1 Db *: ± 1	ASTM D 2244

## 4.1.5 Hilos de costuras

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster o 100% Poliamida	ASTM D 629
Nº de cabos	2	Visual
Color	Al tono del material base	Visual

## 4.1.6 Cierre

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Plástico	Visual
Ancho cadena acoplada (cm.)	0,5 a 0,8	Regla graduada
Color	Al tono de la cinta de transporte	Visual
Tipo de cadena	Espiral	Visual
Nº de carros	2	Visual

## 4.1.7 Cinta ribete

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	Poliéster, Poliamida o Poliolefina	ASTM D 629
Ligamento	Tafetán	Visual
Ancho (cm.)	2,0 a 2,5	Regla graduada
Color	Al tono de la cinta de transporte	Visual

## 4.1.8 Cinta elástica

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Ancho (cm.)	2,0 a 3,0	Regla graduada
Color	Al tono del material base	Visual
Nº de gomas, mín.	15	Visual

4.2 CONFECCION:

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: Tendrá la forma que se indica en la figura N° 1.

4.2.2 Cuerpo: Compuesto de 4 piezas del material base: cara frontal (fig.1), cara posterior (fig.2), costados (Fig.3) y base (fig.4.)

Figura 1

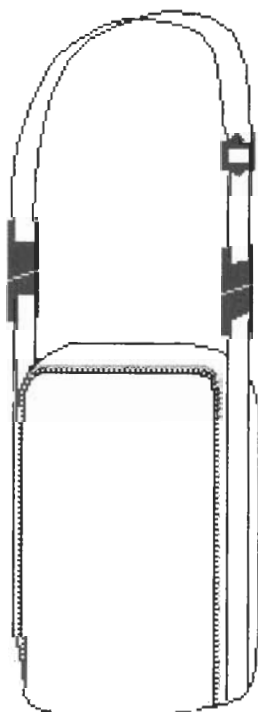
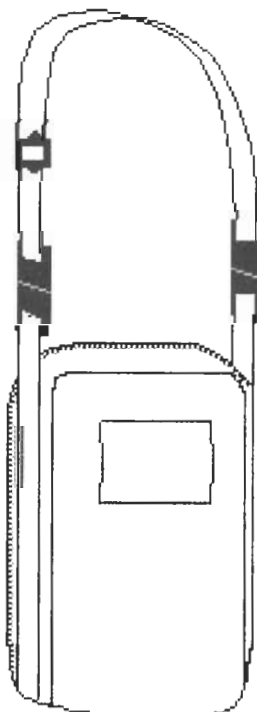


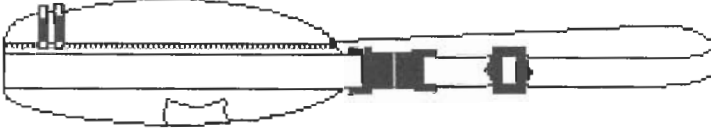
Figura 2



CARA FRONTAL

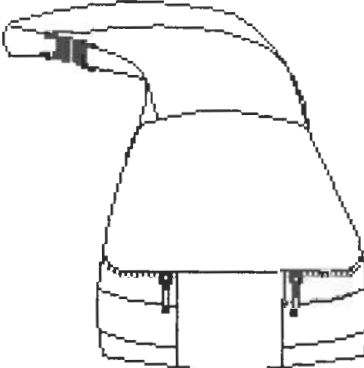
CARA POSTERIOR

Figura 3



COSTADOS

Figura 4

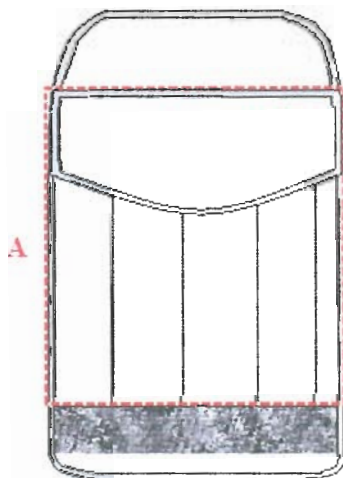


BASE

- a. **Cara Frontal:** Confeccionada con el material descrito en el punto 4.1.1, en su interior estará completamente forrada con el material descrito en el punto 4.1.2. Entre ambas telas, irá una pieza del material descrito en el punto 4.1.3.

Por el interior de la cara frontal, y abarcando todo su ancho, irá un bolsillo (letra A fig. 5) confeccionado en material base; el cual tendrá 21 a 22 cm. de alto, cuya abertura llevará un ribete del material descrito en 4.1.7.

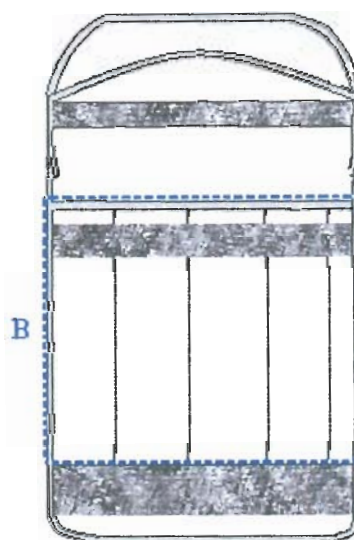
Fig. 5



Sobre el bolsillo irá una pieza de material base (letra B, fig 6), que abarcará todo su ancho, con un largo de 14 a 15 cm. Su borde inferior será coincidente con el borde inferior del bolsillo. Dicha pieza tendrá tres compartimentos, cada uno con un ancho útil de 3,0 a 3,5 cm. y un fuelle de 0,6 a 0,8 cm. de profundidad, medidos en su extremo inferior. Los compartimentos cerrarán mediante una tapeta de material base, cosida al bolsillo a continuación de la abertura tendrá el ancho del bolsillo y un alto central de 10 a 12 cm.

Su contorno llevará un ribete del material descrito en 4.1.7. La tapeta se afianzará a la pieza de los compartimentos mediante cierre de contacto de 2,0 a 2,5 cm. de alto, el cual abarcará todo su ancho.

Fig. 6



- b. **Cara Posterior:** La cara posterior, estará confeccionada con el material descrito en el punto 4.1.1, en su interior estará completamente forrada con el material descrito en el punto 4.1.2. Entre ambas telas irá una pieza interior del material descrito en el punto 4.1.3. Por el interior, llevará una cinta elástica en posición horizontal, ubicada a 12 – 13 cm. del extremo superior, cuyos extremos irán cosidos por la costura de los ribetes.

La cara posterior estará unida a la base y a los costados mediante costura de espunte simple. Dichas costuras irán ribeteadas con el material descrito en 4.1.7.

Por el interior en el extremo inferior, llevará un porta tazón, confeccionado en una pieza doble de material base, de 28 a 29 cm. de largo y de 11 a 12 cm. de ancho, dicha pieza irá cosida por la costura del ribete de la unión de la cara posterior con la base. Su extremo libre llevará la sección ganchitos de un cierre de contacto el cual abarcará todo su ancho, abrochando a la sección veludilla, ubicada en el extremo inferior del bolsillo de la cara frontal.

4.2.3. Pasador para cinturón: Por el exterior de la pieza posterior, a 7 - 8 cm. de su borde superior (medido desde el centro del pasador), irá una pieza de material base, la cual formará un pasador para cinturón. La pieza tendrá 10 a 11 cm. de ancho y 9,0 a 10 cm. de alto. Estará cosida a la cara posterior mediante costura de pespunte doble en ambos costados de su ancho, quedando un espacio útil de 7,0 a 7,5 cm.

4.2.4 Sistema de cierre: El portaplato se cerrará uniendo la cara frontal a los costados mediante un cierre descrito en el punto 4.1.4, el cual comenzará en ambos extremos de la base, abarcando los costados y borde superior, en conjunto con los bordes de la cara frontal, forro, bolsillo y pieza de compartimentos.

Por el interior de la cara frontal el cierre estará ribeteado con el material descrito en 4.1.7.

4.2.5 Cintas de transporte:

a. Cinta de refuerzos y pasadores: Estarán confeccionadas con el material descrito en 4.1.2. Se ubicarán en la pieza de los costados del portaplato. La cinta tendrá un largo de 24 a 25 cm., comenzando en la unión de la base con la pieza de los costados. Irá cosida en todo su largo y en su extremo superior se formará un pasador en el cual se ubicará la sección hembra de una hebilla de embutir.

b. Cinta desmontable: Estará confeccionada con el material descrito en 4.1.2. Tendrá un largo de 128 a 132 cm. En sus extremos libres se formará un pasador, donde se ubicará la sección macho de una hebilla de embutir. Además llevará una hebilla de escalera para regulación.

4.2.6 Costuras:

a. Pespunte simple: Tendrá 9 puntadas/pulgada mín.

Llevará este tipo de costura en:

- Todas las uniones de piezas necesarias
- División de los compartimentos
- Unión de cintas de refuerzos y pasadores a la pieza de los costados.

b. Pespunte doble: Tendrá 9 puntadas/pulgada mín.

Llevará este tipo de costura en:

- Unión del pasador para cinturón, a la cara posterior.

- c. Remates: Tendrá 9 puntadas/pulgada mín.

Llevará este tipo de costura en: en el extremo de las cintas que forman los pasadores.

- d. Fundido: Todos los extremos de las cintas, que queden expuestos, estarán fundidos para evitar deshilachamientos.

#### 4.3 DIMENSIONES

El portaplato tendrá las dimensiones que se indican en la siguiente tabla. Las dimensiones especificadas están expresadas en centímetros.

TABLA

ANCHO a	LARGO b	ALTO c
16 a 17	34 a 35	7,5 a 8,0

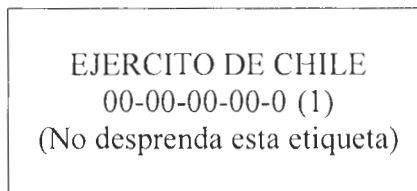
- a. Medido de extremo a extremo, por el centro del portaplato, esta medida no incluye el cierre.
- b. Medido desde su extremo inferior hasta el extremo superior, esta medida no incluye el cierre.
- c. Medido en el centro de la pieza de los costados desde la unión con la cara posterior, hasta la unión del cierre a la cara frontal. Esta medida incluye el cierre cerrado.

- 4.3.1 Prueba práctica: El plato, los cubiertos y el tazón serán probados en el portaplato, con la finalidad de verificar dimensiones, calce y ajuste.

#### 4.4 ETIQUETADO:

- 4.4.1 Etiquetado del producto: Cada portaplatos deberá tener una identificación consistente en una etiqueta bordada o estampada, la que irá por el interior.
- 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:



- (1) 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:

Diez portaplatos irán empacados en una bolsa de polietileno (envase), transparente, sellada, que resista su transporte y manipulación.

##### 4.5.2 Embalaje:

Veinte empaques, con portaplatos, se embalarán en una caja de cartón sellada, de las siguientes dimensiones: 40x40x60 cm.

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.

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.

#### 4.5.3 Etiquetado del embalaje:

Cada caja deberá llevar una etiqueta de papel o estampado blanco con letras negras sobre la cara frontal y costado de la caja. Las dimensiones deben ser de 10x7 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.

EJERCITO DE CHILE	
PORTAPLATO DE CAMPAÑA	
Nº Unidades	: XXXXXXXX
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) Portaplatos.

Tabla I

TAMAÑO DEL LOTE	TAMAÑO DE LA MUESTRA	
	Inspección del Producto Terminado (No destructiva)	(*) Inspección de Materiales, Confección, Etiquetado 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 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.

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, 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 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**
  - 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 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

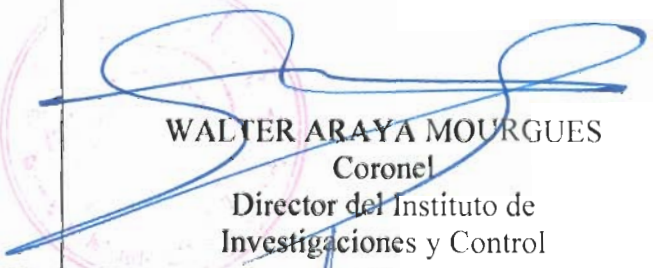

TAMAÑO DE LA MUESTRA	CANTIDAD DE DEFECTUOSOS DE LA MUESTRA QUE PERMITEN ACEPTAR (A) O RECHAZAR (R)	
	A	R
2	0	1
8	1	2

**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.

\*\*\*\*\*

<p>APROBACIÓN TÉCNICA</p>	 <p>WALTER ARAYA MOURGUES Coronel Director del Instituto de Investigaciones y Control</p>
<p>OFICIALIZACIÓN</p>	 <p>MARCOS BUSTOS CARRASCO Coronel Jefe de la Jefatura de Abastecimiento y Control de Inventario.</p>