

## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA "PROVISORIA" JINT N° T-094 A 2006

### PECHERA DE P.U. DE TENIDA DE RANCHERO

#### 1. OBJETO

Esta especificación Técnica tiene como finalidad definir el modelo, materiales y nivel de calidad de la Pechera de P.U., usada por el Personal Ranchero del Ejército.

#### 2. CAMPO DE APLICACIÓN

2.1 CLASIFICACIÓN: Esta Especificación define las características de un modelo de Pechera de P.U.

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	Inspección por atributos. Tablas y procedimientos de muestreo.
NCh	1163	Determinación del espesor.
NCh	1209	Textiles, etiquetado y símbolo para el cuidado.
AATCC	127	Determinación de la impermeabilidad.
ASTM D	629	Textiles, análisis cuantitativo de textiles.
ASTM D	3951	Práctica estándar para Embalaje Comercial.
ASTM D	5034	Métodos de pruebas estándar para carga de rotura y elongación de tela textiles (Grab).
UNE 53	127 66	Inflamabilidad de láminas plásticas.

#### 4. REQUERIMIENTOS

##### 4.1 MATERIALES

La Pechera se confeccionará con los siguientes materiales:

##### 4.1.1 Tela base

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	Tejido 100% Poliéster ó 100% Nylon recubierto por ambas caras con P.V.C.	ASTM D 629
Espesor (mm.)	0,5 - 0,7	NCh 1163
Impermeabilidad (resistencia presión hidroestatica), mín.	Sobre 55"	AATCC 127
Resistencia a la tracción (Kg.), mín. Urdido Trama	100 100	ASTM D 5034 (Grab)
Inflamabilidad	Debe ser autoextinguible	UNE 53 127 66
Color	Blanco, blanqueado	Visual

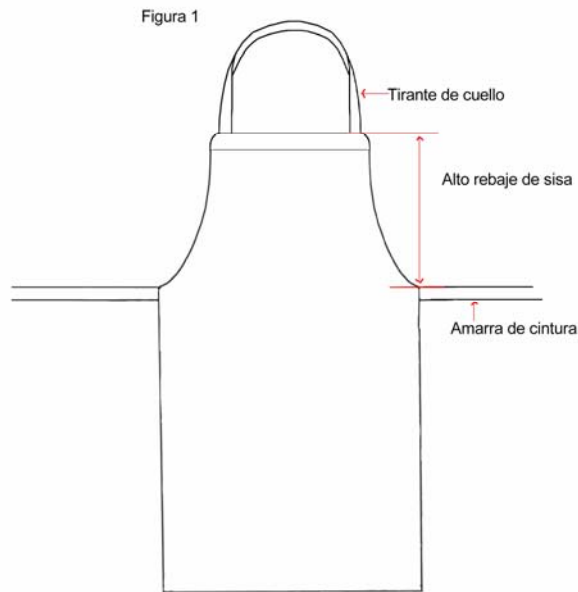
##### 4.2 CONFECCIÓN

4.2.1 Modelo Pechera: Será de corte recto, con tirante de cuello y amarras de cintura.

a. Cuerpo: Estará confeccionado de una pieza de tela base, en su borde superior estará doblado hacia el interior de 4,0 a 4,5 cm. de ancho, afianzado mediante sellado electrónico.

En la parte superior de los costados, llevará rebaje de sisa, como se indica en la Figura 1.

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA "PROVISORIA" JINT N° T-094 A 2006  
 VERSIÓN N° 1  
 HOJA N° 3 / 11



- b. Tirante de cuello: Estará confeccionado de una pieza de tela base de 2,0 a 3,0 cm. de ancho. Sus extremos irán afianzados mediante sellado electrónico a los vértices (por el revés) del borde superior del cuerpo, abarcando todo el ancho del dobléz.
- c. Amarras de cintura: Serán dos y estarán confeccionadas de una pieza de tela base de 2,0 a 3,0 cm. de ancho. Se ubicarán en los costados (por el revés) en el punto de unión con el rebaje de sisa. Afianzados mediante sellado electrónico.

4.2 DIMENSIONES: La pechera, tendrá las dimensiones que se indican en la siguiente tabla.

TABLA

TALLA ÚNICA					
Ancho superior a	Ancho b	Largo total c	Alto sisa d	Largo útil amarras e	Largo útil tirante f
30 a 35	65 a 70	95 mín.	28 a 30	70 a 75	66 a 70

- a. Se medirá de extremo a extremo, por el borde superior del cuerpo.
- b. Se medirá de costado a costado, en el extremo inferior del rebaje de sisa.
- c. Se medirá del extremo superior del cuerpo, al extremo inferior del cuerpo.
- d. Se medirá como se indica en la Figura 1.
- e. Se medirá de extremo a extremo, sin considerar el tramo de costura de unión al cuerpo.

- f. Se medirá de extremo a extremo, sin considerar el tramo de las costuras de unión al cuerpo.

#### 4.4 ETIQUETADO

- 4.4.1 Etiquetado del producto: Cada *Pechera* deberá tener una identificación consistente en una etiqueta ubicada en la parte superior del cuerpo, bordada o estampada.

La etiqueta irá afianzada mediante sellado electrónico por el interior, en el doblez del borde superior del cuerpo.

- 4.4.2 Leyenda de etiqueta: La etiqueta será de color blanco con caracteres de color negro o azul que permitan una fácil lectura.

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

Composición Tela Base
Razón Social del Fabricante
Año de Fabricación (1)
Símbolos del Cuidado

- 1) El año de fabricación se indicará con números.

### 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 6** 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. 6), 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 (una) Pechera

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	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

TAMAÑO DEL LOTE	TAMAÑO DE LA MUESTRA	
	Inspección del Producto Terminado  (No destructiva)	(*) Inspección de Materiales, Confección, Etiquetado y Empaque (Destructiva)
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 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 6.1**, 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.

Cada 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, 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 establecidos en los puntos 6.2 y 6.3 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.
  - Falta información especificada.
  
- 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 la Tabla V del 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. EMPAQUE Y EMBALAJE

Cada contenedor (caja, bolsa u otro) deberá llevar una identificación que indique el tipo de producto y la cantidad que éste contiene, a menos que se excluya, enmiende o modifique en este documento o en el contrato u orden de compra.

## 7. COSTOS DE LA VERIFICACIÓN DE LA CALIDAD

La(s) verificación(es) de (la o las) Pechera(s) tendrá(n) un costo para el fabricante conforme lo establezcan los procedimientos vigentes de la Institución cuando sea ésta quien canalice la solicitud de la verificación o conforme a los procedimientos del Instituto de Investigaciones y Control, cuando sea el fabricante quien solicite directamente al Instituto de Investigaciones y Control la verificación

## 8. CONTRATO U ORDEN DE COMPRA

8.1 REQUERIMIENTOS DE ADQUISICIÓN: Para efectos de la verificación de calidad de un lote, el documento de compra debe especificar lo siguiente:

- 8.1.1 Tipo de producto.
- 8.1.2 Título, Número, Fecha y Enmienda (si la hubiera) de la Especificación Técnica aplicable al producto.
- 8.1.3 Requisitos de la Especificación Técnica que se enmiendan, excluyen o modifican (Cuando el caso lo requiera).
- 8.1.4 Tallas requeridas, indicando la cantidad de cada una de ellas.
- 8.1.5 Tipo de embalaje y cantidad de producto de cada contenedor (Optativo).
- 8.1.6 Cuando se requiera de un embalaje resistente a la intemperie.

\*\*\*\*\*

APROBACIÓN TÉCNICA	JUAN VALERO MANDUJANO Coronel Director del Instituto de Investigaciones y Control
OFICIALIZACIÓN	JAIME TORRES VELOZO Coronel Jefe de Intendencia del Ejército

**ANEXO N° 1**

