
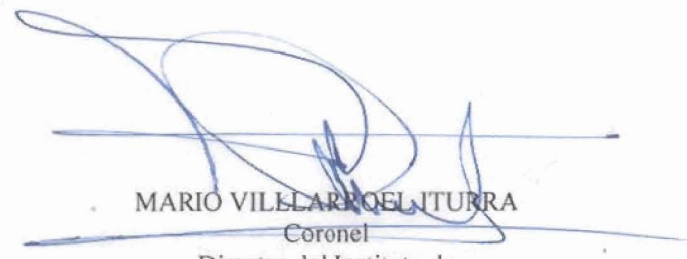




EJÉRCITO DE CHILE  
COMANDO DE INDUSTRIA MILITAR E INGENIERÍA  
Instituto de Investigaciones y Control  
DEPARTAMENTO ARMAMENTO Y MUNICIONES

COMITÉ DE  
PLANIFICACIÓN  
DE CALIDAD

## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE ÍTEM PLATOS DE CAMPAÑA

PROPÓSITO DEL DOCUMENTO	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA APLICABLE PARA LA RECEPCIÓN DE PLATOS DE CAMPAÑA.		
TIPO DE DOCUMENTO	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA.		
IDENTIFICACIÓN DOCUMENTO	N° J 171-A-2006		
N° O/T LIMS	--	FECHA DE O/T	--
N° ORDEN ADQUISICIÓN (DLE)	--	FECHA DE O/A	--
NOMBRE DEL PROYECTO	--		
PROVEEDOR DE O/ADQUISICIÓN	--		
NOMBRE DEL ÍTEM	PLATO DE CAMPAÑA		
MARCA DEL ÍTEM	--	VERSIÓN ÍTEM	--
IDENTIFICACIÓN DEL ÍTEM	PLATO DE CAMPAÑA	CANTIDAD	--
FABRICANTE	--	PAÍS DE ORIGEN	--
NOMBRE DEL ÍTEM MAYOR	--	ID. ÍTEM MAYOR	--
NOMBRE SUBSISTEMAS	--	ID. SUBSISTEMA	--
FECHA DE DOCUMENTO	05/12/2006	N° DE PÁGINAS	18
REFERENCIA FÍSICA	UBICADO EN LABORATORIO ENSAYOS MECÁNICOS		
AUTOR	EC. CT. SERGIO HERRERA M.		
UNIDAD IDIC	LABORATORIO ENSAYOS MECÁNICOS		
NÚMERO DE LA REVISIÓN	1	REEMPLAZA A	0
APROBACIÓN TÉCNICA:	 RODRIGO FORTEZA YARZA Teniente Coronel Jefe Depto. Armamento y Municiones		
FECHA :			
OFICIALIZACIÓN :	 MARIO VILLARUEL JITERRA Coronel Director del Instituto de Investigaciones y Control Subrog.		
FECHA DE OFICIALIZACIÓN:			

## Índice

1. OBJETO .....	3
2. CAMPO DE APLICACIÓN .....	3
3. DOCUMENTOS APLICABLES .....	3
4. REQUERIMIENTOS .....	4
5. DISPOSICIONES DE VERIFICACIÓN DE LA CALIDAD .....	7
6. CONTROLES Y PRUEBAS AL PRODUCTO TERMINADO. ....	11
7. COSTOS DE LA VERIFICACIÓN DE LA CALIDAD .....	14
ANEXO I.....	16
ANEXO II .....	18

Especificación Técnica Nº J 171-A-2006	Fecha de emisión 05/12/2006	Revisión Nº 1	Reemplaza a 0	Página Nº 3
---	--------------------------------	------------------	------------------	----------------

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE ÍTEM**  
**Nº J 171-A-2006**  
**PLATOS DE CAMPAÑA**

**1. OBJETO**

Esta Especificación Técnica tiene como finalidad definir el modelo, las dimensiones, materiales y nivel de calidad del *Plato de Campaña*, usado en el Ejército.

**2. CAMPO DE APLICACIÓN**

2.1 Clasificación : Esta especificación define las características de un modelo de plato de campaña.

2.2 Aplicación : Los requisitos técnicos serán aplicados a:

2.2.1 Muestras prototipos : Corresponde(n) a muestra(s) para su calificación, presentadas(s) por un particular a la Institución.

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 : Es un lote presentado a la Institución, después de adjudicado un contrato.

**3. DOCUMENTOS APLICABLES**

Nch 43 Selección de muestras al azar.

Nch 44 Inspección por atributos. Tablas y procedimientos de muestreo.

ASTM D3951 Práctica estándar para Embalaje Comercial.

 Realizado por <b>ROBERTO ALVAREZ HUERTA</b> Analista Laboratorio Ensayos Mecánicos	 Aprobación Técnica <b>SERGIO HERRERA MOLINA</b> Ingeniero Ejecución Mecánico Jefe Lab. Ensayos Mecánicos.
--	--

Especificación Técnica N°J 171-A-2006	Fecha de emisión 05/12/2006	Revisión N° 1	Reemplaza a 0	Página N° 4
--	--------------------------------	------------------	------------------	----------------

#### 4. REQUERIMIENTOS

4.1 **MATERIALES :** El plato, tapa, manilla y placas utilizadas en los sistemas de fijación de la manilla, deben ser fabricados de acero inoxidable no magnético. En el caso de los pasadores y remaches estos pueden ser fabricados de aluminio. Todos los materiales utilizados en la fabricación de los platos de campaña deben ser resistentes a la oxidación.

#### 4.2 FABRICACIÓN

##### 4.2.1 Diseño:

Los platos serán estampados y la manilla de ajuste deberá evitar que las partes componentes del plato armado, puedan soltarse. Tanto el plato, tapa y manilla serán fabricadas de una sola pieza.

El plato presentará un solo compartimento o cavidad, con un pliegue en su borde superior para el asentamiento de la tapa. La tapa estará compuesta de dos compartimentos o cavidades, de tal forma que la parte central exterior de este componente, sirva de alojamiento a la manilla para el cerrado del plato (armado).



En uno de los extremos exteriores centrales, la tapa debe poseer un elemento de forma triangular, el cual permita asegurar la manilla mientras el plato este cerrado.

La forma y diseño de los platos de campaña se pueden observar en el Anexo I de esta especificación.

##### 4.2.2 Dimensiones:

##### 4.2.2.1 Plato:

- a. Espesor :  $0,5^{+0,3}_{-0,1}$  mm.
- b. Largo :  $212^{+3}_{-4}$  mm.
- c. Ancho :  $166^{+6}_{-3}$  mm.
- d. Capacidad :  $960^{+50}_{-40}$  cc. , medido hasta el borde superior.

 Realizado por <b>ROBERTO ALVAREZ HUERTA</b> Analista Laboratorio Ensayos Mecánicos	 Aprobación Técnica <b>SERGIO HERRERA MOLINA</b> Ingeniero Ejecución Mecánico Jefe Lab. Ensayos Mecánicos.
--	--

Especificación Técnica N°J 171-A-2006	Fecha de emisión 05/12/2006	Revisión N° 1	Reemplaza a 0	Página N° 5
--	--------------------------------	------------------	------------------	----------------

#### 4.2.2.2 Tapa:

- a. Espesor :  $0,5^{+0,3}_{-0,1}$  mm.
- b. Largo :  $200^{+3}_{-2}$  mm.
- c. Ancho :  $162^{+2}_{-2}$  mm.
- d. Capacidad :  $340^{+50}_{-40}$  cc., medido hasta el borde Superior.

#### 4.2.2.3 Manilla de ajuste:


- a. Espesor :  $2^{+0,5}_{-0,5}$  mm. 1,5 - 2,5
- b. Largo :  $214^{+2}_{-5}$  mm.
- c. Ancho :  $21^{+2}_{-2}$  mm. 19 - 23
- d. Diámetro perforación :  $8^{+0,5}_{-0,5}$  mm.
- e. Ubicación perforación:  $194^{+12}_{-6}$  mm. medidos desde el eje de rotación de la manilla de ajuste.

La denominación de los componentes y su ubicación se encuentra establecida en los esquemas del Anexo II de esta especificación.

#### 4.2.3 Uniones:

En la unión de la manilla de ajuste al plato se utilizarán remaches. La unión debe quedar libre de defectos que originen perdidas de líquido, defectos que afecten la resistencia mecánica, defectos que permitan la acumulación de alimentos o que afecten la presentación del plato.

El pasador de la manilla de ajuste debe estar libre de defectos que puedan afectar la resistencia mecánica, que se suelte la manilla o la presentación de los platos.

Realizado por  ROBERTO ALVAREZ HUERTA Analista Laboratorio Ensayos Mecánicos	Aprobación Técnica  SERGIO HERRERA MOLINA Ingeniero Ejecución Mecánico Jefe Lab. Ensayos Mecánicos.
---	--

Especificación Técnica NºJ 171-A-2006	Fecha de emisión 05/12/2006	Revisión Nº 1	Reemplaza a 0	Página Nº 6
--	--------------------------------	------------------	------------------	----------------

El sistema de fijación de la manilla al plato, debe permitir que la manilla quede en posición prácticamente horizontal, cuando es utilizada como asa del plato.

#### 4.3 CARACTERÍSTICAS GENERALES:

##### 4.3.1 Acabado superficial:

Todas las partes componentes de los platos de campaña, no deben presentar rebabas, grietas, poros, partiduras, deformaciones u otros defectos que afecten su uso o la presentación del producto. Todos los componentes deben estar conformados de una sola pieza y poseer un espesor homogéneo.  
Las superficies metálicas deberán presentar un pulido sanitario.

##### 4.3.2 Armado e intercambiabilidad:

Todos los platos de campaña deben ser completamente armables y sus tapas intercambiables.

##### 4.3.3 Resistencia al peso:

Los platos deben ser capaces de soportar un peso de 1,3 Kg distribuido uniformemente por un tiempo de 2 minutos.

#### 4.4 IDENTIFICACIÓN:

##### 4.4.1 Identificación del producto:

Cada plato de campaña deberá tener una placa de identificación colocada en su exterior o un estampado en el mismo plato con lo indicado en el pto. 4.4.2.

##### 4.4.2 Leyenda de placa de identificación o estampado:

La placa de identificación o el estampado deberá contener la siguiente información en el orden indicado:

<p>Realizado por</p>  <p>ROBERTO ALVAREZ HUERTA Analista Laboratorio Ensayos Mecánicos</p>	<p>Aprobación Técnica</p>  <p>SERGIO HERRERA MOLINA Ingeniero Ejecución Mecánico Jefe Lab. Ensayos Mecánicos.</p>
---	---

Especificación Técnica N°J 171-A-2006	Fecha de emisión 05/12/2006	Revisión N° 1	Reemplaza a 0	Página N° 7
--	--------------------------------	------------------	------------------	----------------

**EJERCITO DE CHILE**  
000 - 000 - 0000 - 000 - 00 (1)

- (1) El código de los números indicados, deberán ser solicitados en la Dirección de Logística del Ejército o Jefatura de Intendencia una vez adjudicado el producto.

#### 4.4.3 Dimensiones de la placa o estampado de identificación:

La placa o estampado de identificación será de 20 x 67 mm, y para el tamaño de los caracteres se tomará como referencia Arial 12.


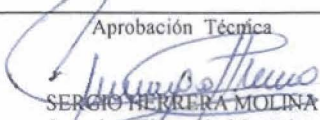
## 5. DISPOSICIONES DE VERIFICACIÓN DE LA CALIDAD

La(s) verificación(es) de calidad del (o los) plato(s) de campaña se clasifica(n) de la siguiente manera:

### 5.1 VERIFICACIÓN DE CALIDAD DE PROTOTIPO:

Consiste en la ejecución de controles y pruebas descritos en el punto 6 de esta especificación, a muestras remitidas para aprobación como producto calificado.

Cuando la Institución llame a Propuesta para la adquisición de este ítem y solicite a los oferentes muestras prototipos para la verificación de calidad, se deberá presentar 2 (Dos) platos de campaña prototipos. Ninguno de los prototipos deberá traer placa de identificación o marca alguna, que permita su identificación (del fabricante o proveedor).

 Realizado por <b>ROBERTO ALVAREZ HUERTA</b> Analista Laboratorio Ensayos Mecánicos	 Aprobación Técnica <b>SERGIO HERRERA MOLINA</b> Ingeniero Ejecución Mecánico Jefe Lab. Ensayos Mecánicos.
--	--

Especificación Técnica NºJ 171-A-2006	Fecha de emisión 05/12/2006	Revisión Nº 1	Reemplaza a 0	Página Nº 8
--	--------------------------------	------------------	------------------	----------------

Los prototipos, se examinarán para determinar el cumplimiento de los requisitos establecidos en las secciones 4.1, 4.2 y 4.3 del presente documento.

Los resultados obtenidos se documentarán en un Informe de Análisis.

Las discrepancias entre las características que posee el prototipo y los requerimientos establecidos en esta especificación se evaluarán y clasificarán como: condición favorable (condición que mejora significativamente la aptitud de uso), defecto mayor (condición que desmejora significativamente la aptitud de uso) o defecto menor (que no afecta significativamente la aptitud de uso).

Una vez controlados los platos de campaña prototipos deberán permanecer en IDIC hasta que se resuelva cual de las empresas participantes se adjudicó la propuesta. Uno de los platos prototipo correspondiente a dicha empresa, se dejará como testigo en IDIC hasta que se haya dado cumplimiento a la Orden de Compra asociada a dicha Propuesta (O/C).

En caso que ninguna de las empresas participantes se adjudique la propuesta, los platos prototipo serán devueltas al cliente.

La identificación establecida en el punto 4.4, será verificada una vez adjudicado el producto, tal como se indica en los puntos. 5.2 y 5.3 de esta especificación técnica.

## 5.2 VERIFICACIÓN DE CALIDAD DE PRE - PRODUCCIÓN:

Consiste en la ejecución de los controles y pruebas descritos en el punto 6 de esta Especificación, a una muestra de 3 (tres) platos de campaña terminados, después de adjudicado un contrato. Esta verificación tiene por objeto determinar la capacidad del proceso productivo, para lo cual se verificará si la muestra cumple con los requisitos establecidos en los puntos 4.1, 4.2, 4.3 y 4.4, a menos que se excluyan, enmienden o modifiquen en este documento o en el contrato aplicable.

Los resultados obtenidos se documentarán en un Informe de Análisis.

<p>Realizado por</p>  <p>ROBERTO ALVÁREZ HUERTA Analista Laboratorio Ensayos Mecánicos</p>	<p>Aprobación Técnica</p>  <p>SERGIO HERRERA MOLINA Ingeniero Ejecución Mecánico Jefe Lab. Ensayos Mecánicos.</p>
---	---

Especificación Técnica N°J 171-A-2006	Fecha de emisión 05/12/2006	Revisión N° 1	Reemplaza a 0	Página N° 9
--	--------------------------------	------------------	------------------	----------------

Las discrepancias entre las características que posee la muestra y los requerimientos establecidos en esta especificación técnica y/o en el contrato, se evaluarán y clasificarán como defecto crítico, mayor o menor, en base a lo cual se determinará la aptitud de uso de los platos de campaña.

Los tres platos controlados deberán permanecer en IDIC por un periodo mínimo de dos semanas o hasta que IDIC estime necesario.

### 5.3 VERIFICACIÓN DE CALIDAD DE UN LOTE :


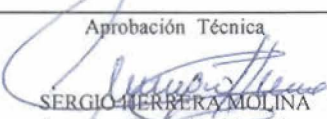
Consiste en la ejecución de los controles y pruebas descritos el punto 6 de esta Especificación a un lote de producción, para determinar la conformidad de los productos que constituyen el lote con los requerimientos establecidos en los puntos 4.1, 4.2, 4.3 y 4.4, a menos que se excluyan, enmienden o modifiquen en este documento o en el contrato aplicable.

Los resultados obtenidos se documentarán en un Informe de Verificación de Calidad (IVC).

Los platos de campaña controlados, deberán permanecer en IDIC por un periodo mínimo de dos semanas o hasta que sea despachado el IVC respectivo de IDIC.

#### 5.3.1. Tamaño de la Muestra para Verificación de Calidad del Producto:

- a. Para la verificación de calidad de fabricación, la unidad de muestra será un plato de campaña.
- b. El tamaño de la muestra para cada inspección se registrará por los valores establecidos en la NCh. 44 Of 78, muestreo simple, nivel de inspección para usos generales I.
- c. La extracción de la muestra, se deberá realizar al azar, con el fin de evitar discriminación. Se empleará la NCh.43 Of 61.
- d. Los niveles de calidad aceptable (AQL) que se utilizarán serán los siguientes:

 Realizado por <b>ROBERTO ALVAREZ HUERTA</b> Analista Laboratorio Ensayos Mecánicos	 Aprobación Técnica <b>SERGIO HERRERA MOLINA</b> Ingeniero Ejecución Mecánico Jefe Lab. Ensayos Mecánicos.
--	--

Defecto	AQL ( % )
Crítico	0
Mayor	1,5
Menor	6,5

### 5.3.2. Criterio de Aceptación y Rechazo:

a. Un lote será rechazado si la cantidad Defectuosos de la muestra excede el Nivel de Calidad Aceptable (A.Q.L), a menos que se haya excluido, enmendado, modificado en este documento o en el contrato aplicable.

b. Los Defectuosos se clasificarán conforme al siguiente criterio:

1) Se considerará Defectuoso crítico:

Un plato de campaña se clasificará como Defectuoso crítico, si uno o más de un componente de éste, presenta uno o más de un Defecto crítico. Entendiéndose por Defecto crítico, un defecto que puede dar por resultado una falla que dañe a los usuarios o imposibilite la posibilidad de uso del plato, para los fines a que está destinado.

2) Se considerará Defectuosa Mayor:

Un plato de campaña se clasificará como Defectuoso Mayor, si uno o más de un componente de éste, presenta uno o más de un Defecto Mayor. Entendiéndose por Defecto Mayor, un defecto que sin ser crítico puede dar por resultado una falla, o reducir en forma importante la posibilidad de uso del plato, para los fines a que está destinado, en cuanto a: duración, presentación, uniformidad, ajuste anatómico y condiciones de uso.

<p>Realizado por</p>  <p>ROBERTO ALVAREZ HUERTA Analista Laboratorio Ensayos Mecánicos</p>	<p>Aprobación Técnica</p>  <p>SERGIO HERRERA MOLINA Ingeniero Ejecución Mecánico Jefe Lab. Ensayos Mecánicos.</p>
---	--

### 3) Se considerará Defectuoso Menor:

Un plato de campaña se clasificará como Defectuoso Menor, si uno o más de un componente de éste, presenta uno o más de un Defecto Menor. Entendiéndose por Defecto Menor, un defecto que no reduce en forma apreciable la posibilidad de uso del plato para el fin que está destinado, o que interpretado en relación con las normas establecidas, muestra una discordancia que no produce consecuencias apreciables en el uso o funcionamiento eficaz del plato.

## 6. CONTROLES Y PRUEBAS AL PRODUCTO TERMINADO.

### 6.1 INSPECCIÓN VISUAL.

Cada una de las partes y componentes de los Platos de Campaña presentados a inspección, serán sometidos a una inspección visual para verificar que no existan defectos o disconformidades, tales como:

TABLA N°1 Inspección Visual			
Defecto	Clasificación		
	Crítico	Mayor	Menor
• Terminación interior del plato inferior a pulido sanitario.		✓	
• Presencia de rayas profundas.		✓	
• Grietas de conformado que no cruzan el espesor.		✓	
• Grietas de conformado que cruzan el espesor	✓		
• Bordes afilados o rebabas.	✓		
• Rodonado defectuoso.			✓
• Pliegues de conformado.		✓	
• Abolladuras.			✓

<p>Realizado por</p>  <p>ROBERTO ALVAREZ HUERTA Analista Laboratorio Ensayos Mecánicos</p>	<p>Aprobación Técnica</p>  <p>SERGIO HERRERA MOLINA Ingeniero Ejecución Mecánico Jefe Lab. Ensayos Mecánicos.</p>
---	---

TABLA N°1 (Continuación) Inspección Visual			
Defecto	Clasificación		
	Crítico	Mayor	Menor
• Falta de componentes		✓	
• Asentamiento de la tapa y el plato defectuoso			✓
• Forma diferente a lo especificado		✓	
• Remaches y pasador sueltos.	✓		
• La manilla de ajuste se suelta al estar cerrado el plato.		✓	

## 6.2 CONTROL DIMENSIONAL.

Mediante este control se verificará que las dimensiones generales de los platos de campaña estén conforme al punto 4.2.1 y Esquemas Anexos a la presente Especificación.

De acuerdo a la clasificación de defectos, las dimensiones del plato de campaña que se encuentren fuera de las tolerancias especificadas, serán consideradas como defectos mayores.

## 6.3 PRUEBAS DE FUNCIONAMIENTO:

### 6.3.1 Prueba de armado.

Todos los platos constituyentes de la muestra se armarán con los elementos componentes tomados al azar, para verificar su correcto armado.

La clasificación de los defectos se detalla a continuación:

<p>Realizado por</p>  <p>ROBERTO ALVAREZ HUERTA Analista Laboratorio Ensayos Mecánicos</p>	<p>Aprobación Técnica</p>  <p>SERGIO HERRERA MOLINA Ingeniero Ejecución Mecánico Jefe Lab. Ensayos Mecánicos.</p>
---	---

TABLA N°3 Prueba de Armado			
DEFECTO	CLASIFICACIÓN		
	Menor	Mayor	Crítico
• No es posible armar completamente el plato.			✓
• La manilla de ajuste se suelta.		✓	

### 6.3.2 Prueba de intercambiabilidad.

Todos los platos usados en la prueba de armado se desarmaran y se armarán nuevamente con las tapas intercambiadas entre ellos y elegidas al azar, esto con el objeto de verificar la intercambiabilidad de éstos elementos.

Las disconformidades o defectos serán clasificados de acuerdo a la Tabla N°3.

### 6.3.3 Prueba de resistencia al peso.

Para establecer la funcionalidad de los platos de campaña, se efectuará una prueba de carga con el objeto de controlar la resistencia de la manilla de ajuste y la bisagra de los platos. Esta prueba consiste en colocar un peso equivalente a 1300 grs. en el interior del plato, uniformemente distribuido y levantarlo del extremo de la manilla de ajuste por un periodo de 2 minutos.

Durante el ensayo no deberán originarse deformaciones permanentes en la manilla de ajuste, lo cual será verificado mediante la medición de la flecha de la manilla antes y después del ensayo. La variación permanente, si es que existe, no deberá ser superior a 3 mm. y deberá permitir el completo armado del plato, asegurando que se mantengan juntas las partes de este una vez cerrado.

<p>Realizado por</p>  <p>ROBERTO ALVAREZ HUERTA Analista Laboratorio Ensayos Mecánicos</p>	<p>Aprobación Técnica</p>  <p>SERGIO HERRERA MOLINA Ingeniero Ejecución Mecánico Jefe Lab. Ensayos Mecánicos.</p>
---	---

Especificación Técnica NºJ 171-A-2006	Fecha de emisión 05/12/2006	Revisión Nº 1	Reemplaza a 0	Página Nº 14
--	--------------------------------	------------------	------------------	-----------------

Además, después de la prueba se llenará con agua el plato para verificar que no existan filtraciones de líquido en la zona de los remaches, producto de su desprendimiento.

Estos defectos serán clasificados como mayores.

#### 6.4 ENSAYO EN CÁMARA DE NIEBLA SALINA.

Con el objeto de verificar que los materiales utilizados en la fabricación de los platos de campaña sean resistentes a la oxidación, uno de los platos completos será sometido a ensayo en cámara de niebla salina por 72 horas, periodo en el cual no debe presentar observaciones, tales como manchas, zonas con oxidación, grietas u otros defectos que alteren las condiciones higiénicas de este utensilio. Solo se aceptaran depósitos salinos.

En caso de presentar observaciones que alteren las condiciones higiénicas de este utensilio, este hecho será considerado como defecto crítico.

#### 7. COSTOS DE LA VERIFICACIÓN DE LA CALIDAD

La(s) verificación(es) del(o los) plato(s) de campaña tendrá(n) un costo para el fabricante conforme lo establezcan los procedimientos vigentes de la Institución cuando sea ésta quién 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. EMBALAJE

##### 8.1 DEL PRODUCTO:

El embalaje de los productos adquiridos por la Institución, debe garantizar que el producto no sufra deterioro durante su almacenaje y distribución, conforme lo establece la Norma ASTM D 3951.

<p>Realizado por</p>  <p>ROBERTO ALVAREZ HUERTA Analista Laboratorio Ensayos Mecánicos</p>	<p>Aprobación Técnica</p>  <p>SERGIO HERRERA MOLINA Ingeniero Ejecución Mecánico Jefe Lab. Ensayos Mecánicos.</p>
---	---

## 9. CONTRATO U ORDEN DE COMPRA

### 9.1 REQUERIMIENTOS DE ADQUISICIÓN:

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

- a. Tipo de producto.
- b. Título, Número, Fecha y Enmienda (si la hubiera) de la Especificación Técnica aplicable al producto.
- c. Requisitos de la Especificación Técnica que se enmiendan, excluyen o modifican (Cuando el caso lo requiera).
- d. Tipo de embalaje y cantidad de producto de cada contenedor (Optativo).
- e. Cuando se requiera de un embalaje resistente a la intemperie.

\*\*\*\*\*

“Por orden del Director”

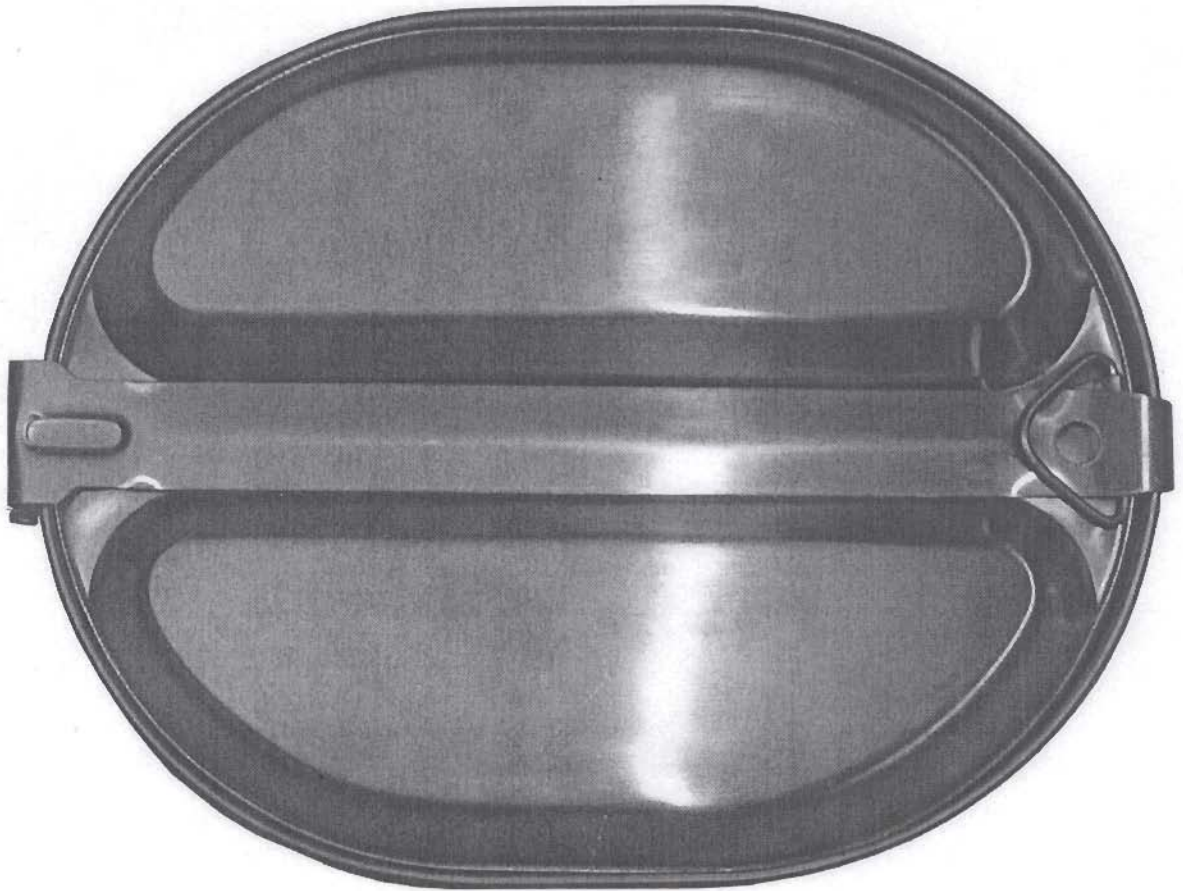
RODRIGO FORTEZA YARZA  
Teniente Coronel  
Jefe Depto. Armamento y Municiones

<p>Realizado por</p> <p>ROBERTO ALVAREZ HUERTA Analista Laboratorio Ensayos Mecánicos</p>	<p>Aprobación Técnica</p> <p>SERGIO HERRERA MOLINA Ingeniero Ejecución Mecánico Jefe Lab. Ensayos Mecánicos.</p>
---	--

Especificación Técnica N° J 171-A-2006	Fecha de emisión 05/12/2006	Anexo 1	Página N° 16	Revisión N° 1	Reemplaza a 0
---	--------------------------------	------------	-----------------	------------------	------------------

## Anexo I

### Forma y diseño de los platos de campaña

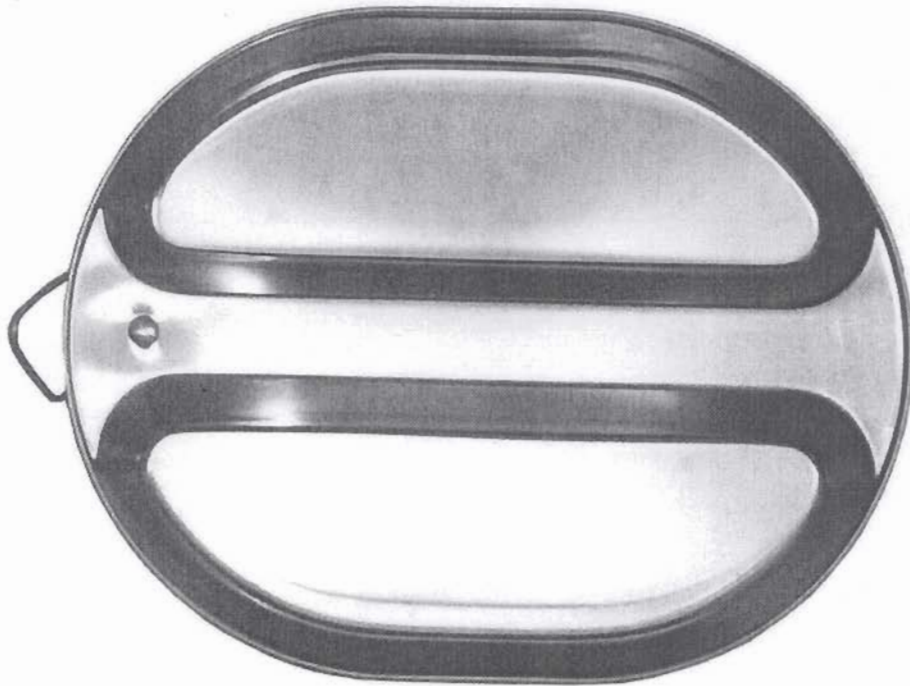


Plato de campaña

Especificación Técnica N° J 171-A-2006	Fecha de emisión 05/12/2006	Anexo 1	Página N° 17	Revisión N° 1	Reemplaza a 0
---	--------------------------------	------------	-----------------	------------------	------------------



Plato



Tapa

## Anexo II

### Esquema de los platos de campaña

