



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS /080620
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	<b>MARBETES BORDADOS PARA EL UNIFORME CAMUFLADO UNIPAT</b>
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	<b>MATERIAL</b> <b>Tela Rip Stop</b> Composición Peso (gr./m²) Título de hilos (Ne) Urdimbre Trama Color de la tela (base)  Color del estampado Tipo de estampado <b>Cinta pega-pega</b> Composición Tipo Dimensiones Color  <b>Refuerzo de marbetes</b> Composición Tipo Color <b>Hilo para costura</b> Composición Título (Ne) Color  <b>Hilo para bordado</b> Composición Tipo Color Para los bordes, las letras y delineado de diseños Para rellenar los lados de la bandera Para rellenar la parte central de la bandera y fondo de los emblemas	50% algodón +/- 5% y 50% poliamida +/- 5%. 210 gr. - 237 gr.  40/2 +/- 3. 16/1 +/- 2 (hilatura en hilo). Color según código PANTONE 11-0304 TPG. Grado aceptación: 4 minimo en escala de grises. Camuflado UNIPAT, descrito en el anexo adjunto. Colorante Tina (VAT).  Base de Poliéster y acabado Poliamida 100%. Rectangular, "macho" y "hembra". Según el área. Color Verde, según código PANTONE 17-0627 TPG. Grado aceptación: 4 minimo en escala de grises.  Poliéster 100%. Tela no tejida (pelón N° 80). Blanco.  100% Poliéster texturizado. 20/2. Color Verde olivo, según código PANTONE 19-0516 TPG. Grado aceptación: 4 minimo en escala de grises.  Poliéster 100%. N° 40.  Color Marrón, según código PANTONE 17-1327 TPG, con acabado brillante. Color Verde, según código PANTONE 17-0627 TPG, con acabado mate. Color Beige claro, según código PANTONE 15-1307 TPG, con acabado mate.
2.	<b>CONFECCIÓN</b> Modelo  Partes  <b>MARBETES COSIDOS AL UNIFORMES</b> Descripción Tipo  <b>Marbete "EJERCITO"</b>	Marbete para el uniforme de faena en camuflado Patrón Único - UNIPAT, según reglamento EP.  Conformado por los marbetes que vienen cosidos al uniforme y los marbetes personalizados.  Estos marbetes ya vienen cosidos a la polaca, son de uso común. Modelo tipo parche, con el bordado sobre la tela estampada UNIPAT, son de 2 tipos: marbete "EJERCITO" y marbete "Bandera de Perú"; ambos cosidos a la polaca,



Descripción	Marbete de forma rectangular, conformado por 2 capas: capa delantera de tela rip stop camuflado UNIPAT y capa posterior refuerzo de pelón.
Bordado	Lleva un ribete bordado de 3.5 +/- 0.5 mm. de ancho y en la parte central, bordado en letras mayúsculas tipo "arial" la palabra "EJERCITO", todos los bordados en hilo marrón brillante.
Dimensiones del marbete	Las letras tendrán una altura de 12 +/- 0.5 mm. De 12 +/- 0.3 cm. de largo por 2.5 +/- 0.1 cm. de ancho.
Ubicación	Verticalmente a 9 +/- 1 cm. bajo el borde inferior del cuello y horizontalmente a 10 +/- 1 cm. del borde del delantero, cosido a la altura del pecho izquierdo.
Unión al delantero	Cosido con costura recta en todo el perímetro.
<b>Marbete "Bandera de Perú"</b>	
Descripción	Marbete de forma rectangular, conformado por 2 capas: capa delantera de tela rip stop camuflado UNIPAT y capa posterior refuerzo de pelón.
Bordado	Lleva un ribete bordado de 3.5 +/- 0.1 mm. de ancho y el Escudo de Perú ambos en hilo color marrón brillante, el campo central bordado con hilo color beige claro mate, y los campos extremos bordados en hilo verde mate.
Dimensiones del marbete	El escudo tendrá unas dimensiones de 30 x 30 (+/- 0.2) mm. y el área donde va, tiene 35 +/- 1 mm. de ancho
Ubicación	De 10 +/- 0.3 cm. de largo por 6 +/- 0.3 cm. de ancho.
Unión al bolsillo de manga	Sobre la bolsa del bolsillo de manga derecha.
<b>MARBETES PERSONALIZADOS</b>	Cosido con costura recta en todo el perímetro.
Descripción	Estos marbetes no vienen cosidos al uniforme, son de uso individual, según los datos personales del usuario.
Tipo	Modelo tipo parche, con el bordado sobre la tela estampada UNIPAT y cinta pega-pega tipo "macho" en la parte posterior, son de 5 tipos: marbete "NOMBRE", marbete "Grupo Sanguíneo", marbete "Blasón de la Unidad", marbete de grado para polaca y marbete de grado para gorra; todos unidos al uniforme con cinta pega-pega.
<b>Marbete "NOMBRE"</b>	
Descripción	Marbete de forma rectangular, conformado por 3 capas: capa delantera de tela rip stop camuflado UNIPAT, capa interior reforzado con pelón y capa posterior de cinta pega-pega tipo "macho".
Bordado	Lleva un ribete bordado de 3.5 +/- 0.5 mm. de ancho y en la parte central, bordado en letras mayúsculas tipo "arial" el apellido paterno del usuario, todos los bordados en hilo marrón brillante.
Dimensiones del marbete	Las letras tendrán una altura de 12 +/- 0.5 mm.
Ubicación	De 12 +/- 0.3 cm. de largo por 2.5 +/- 0.1 cm. de ancho.
Unión al delantero	Verticalmente a 9 +/- 1 cm. bajo el borde inferior del cuello y horizontalmente a 10 +/- 1 cm. del borde del delantero, a la altura del pecho derecho.
<b>Marbete "GRUPO SANGUÍNEO"</b>	Sobre cinta pega-pega tipo "hembra".
Descripción	Marbete de forma rectangular, conformado por 3 capas: capa delantera de tela rip stop camuflado UNIPAT, capa interior reforzado con pelón y capa posterior de cinta pega-pega tipo "macho".
Bordado	Lleva un ribete bordado de 3.5 +/- 0.5 mm. de ancho y en la parte central, bordado en letras mayúsculas tipo "arial" el tipo de grupo sanguíneo del usuario, todos los bordados en hilo marrón brillante.
Dimensiones del marbete	Las letras tendrán una altura de 12 +/- 0.5 mm. De 12 +/- 0.3 cm. de largo por 2.5 +/- 0.1 cm. de ancho.



Ubicación Unión al bolsillo de manga <b>Marbete "BLASÓN DE LA UNIDAD"</b>	Sobre la tapa del bolsillo de la manga izquierda. Sobre cinta pega-pega tipo "hembra".
Descripción	Marbete de forma de escudo, conformado por 3 capas: capa delantera de tela rip stop camuflado UNIPAT, capa interior reforzado con pelón y capa posterior de cinta pega-pega tipo "macho".
Bordado	Lleva un ribete bordado de 3.5 +/- 0.5 mm. de ancho y en la parte central, bordado el escudo de la unidad del usuario, todos los bordados en hilo marrón brillante e hilo de aplicación en color beige claro en el diseño del escudo.
Dimensiones del marbete	De 9.5 +/- 0.3 cm. de alto por 8.5 +/- 0.1 cm. de ancho.
Ubicación	Sobre la bolsa del bolsillo de la manga izquierda.
Unión al bolsillo de manga <b>Marbete "GRADO PARA POLACA"</b>	Sobre cinta pega-pega tipo "hembra".
Descripción	Marbete de forma rectangular, conformado por 3 capas: capa delantera de tela rip stop camuflado UNIPAT, capa interior reforzado con pelón y capa posterior de cinta pega-pega tipo "macho".
Bordado	Lleva un ribete bordado de 2 +/- 0.2 mm. de ancho y en la parte central, bordado el grado militar del usuario, todos los bordados en hilo marrón brillante e hilo de aplicación en color beige claro en el caso de que se requiera como para oficiales generales o personal de técnicos.
Dimensiones del marbete	De 5 +/- 0.2 cm. de alto por 4.5 +/- 0.2 cm. de ancho.
Ubicación	En la parte central del delantero de la polaca, a la altura del pecho.
Unión al delantero <b>Marbete "GRADO PARA GORRA"</b>	Sobre cinta pega-pega tipo "hembra".
Descripción	Marbete de forma rectangular, conformado por 3 capas: capa delantera de tela rip stop camuflado UNIPAT, capa interior reforzado con pelón y capa posterior de cinta pega-pega tipo "macho".
Bordado	Lleva un ribete bordado de 2 +/- 0.2 mm. de ancho y en la parte central, bordado el grado militar del usuario, todos los bordados en hilo marrón brillante e hilo de aplicación en color beige claro en el caso de que se requiera como para oficiales generales o personal de técnicos.
Dimensiones del marbete	De 3.5 +/- 0.2 cm. de alto por 2.5 +/- 0.2 cm. de ancho.
Ubicación	En la parte central del delantero de la gorra, sobre la visera.
Unión al delantero	Sobre cinta pega-pega tipo "hembra".
<b>3. ACABADO</b>	
Artículo acabado	Sin defectos en material y confección. La inspección del material, confección y acabado en lo general, será de forma visual.
Tela	El acabado visual del color y el rapor serán de las mismas características que se describen en el anexo de la Especificación Técnica de la tela digitalizada UNIPAT.
Costuras	Las costuras no deben cortar la tela, deben estar perfectamente alineadas, sin hilos rotos, hilos sobrantes, etc.
<b>4. PRESENTACIÓN</b>	
Embalaje	
Para los marbetes cosidos al uniforme	Los marbetes que vienen cosidos al uniforme, deben ser presentados en juego cosidos a la polaca (Marbete "Ejército" y Marbete "Bandera del Perú").

Para los marbetes  
personalizados

Los marbetes que son personalizados deben ser presentados por juego (para polaca y gorra), en bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento, indicando marca de la empresa proveedora.



# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

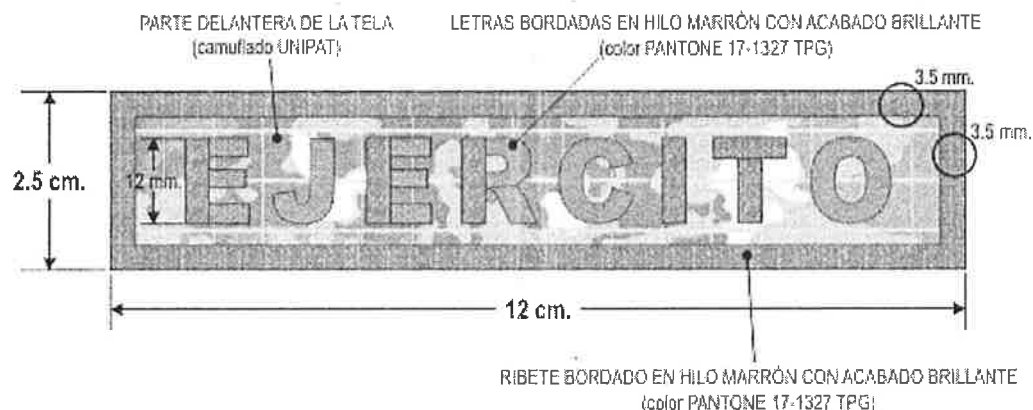
EP  
COLOGE

MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT  
JUEGO DE MARBETES QUE VAN COSIDOS AL UNIFORME

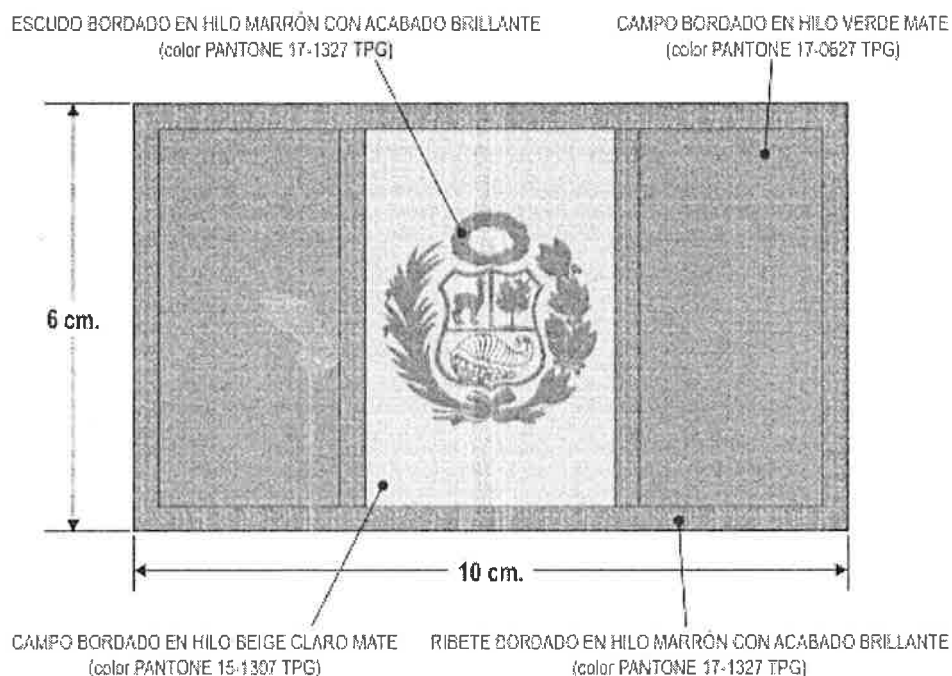
SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 001 de 018

## MARBETE "EJÉRCITO"



## MARBETE "BANDERA PERUANA"



# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

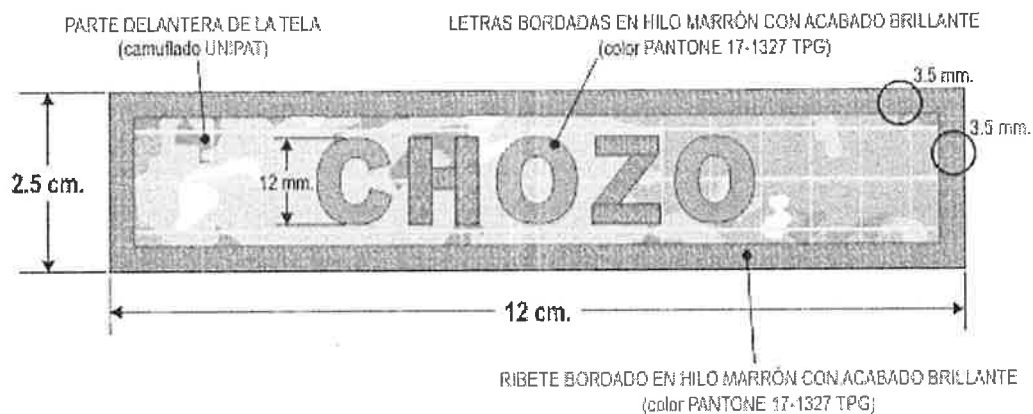
EP  
COLOGE

MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT  
MARBETE "APELLIDO" (APELLIDO REFERENCIAL)

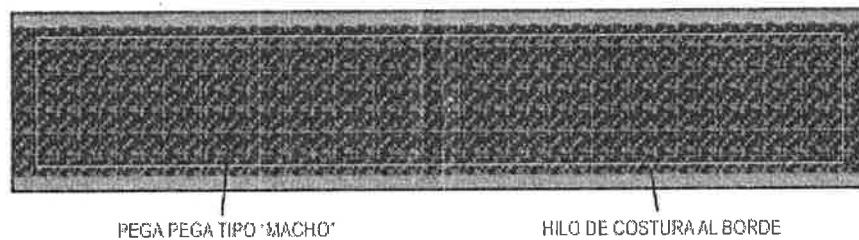
SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 002 de 018

## CARA DELANTERA



## CARA POSTERIOR



# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

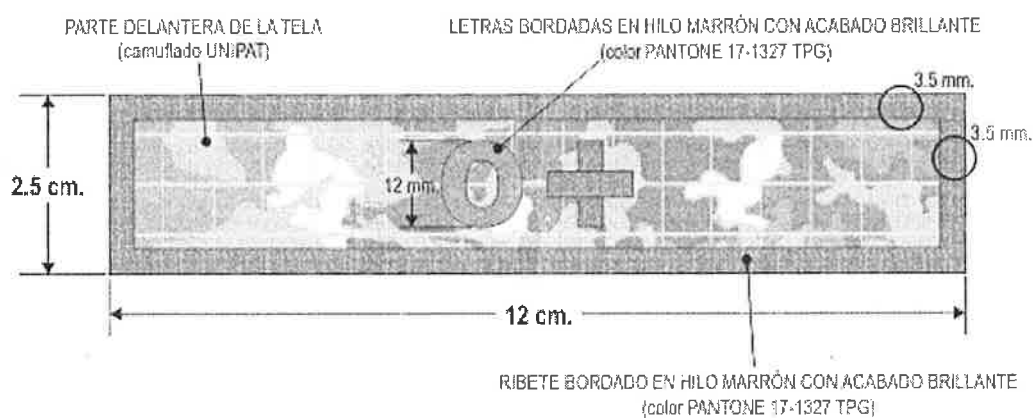
EP  
COLOGE

**MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT**  
**MARBETE "GRUPO SANGUINEO" (GRUPO REFERENCIAL)**

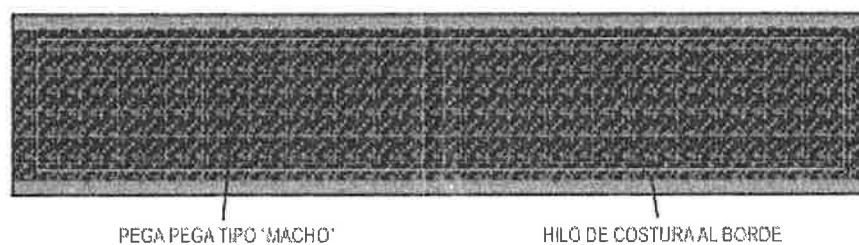
SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 003 de 018

## CARA DELANTERA



## CARA POSTERIOR



# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

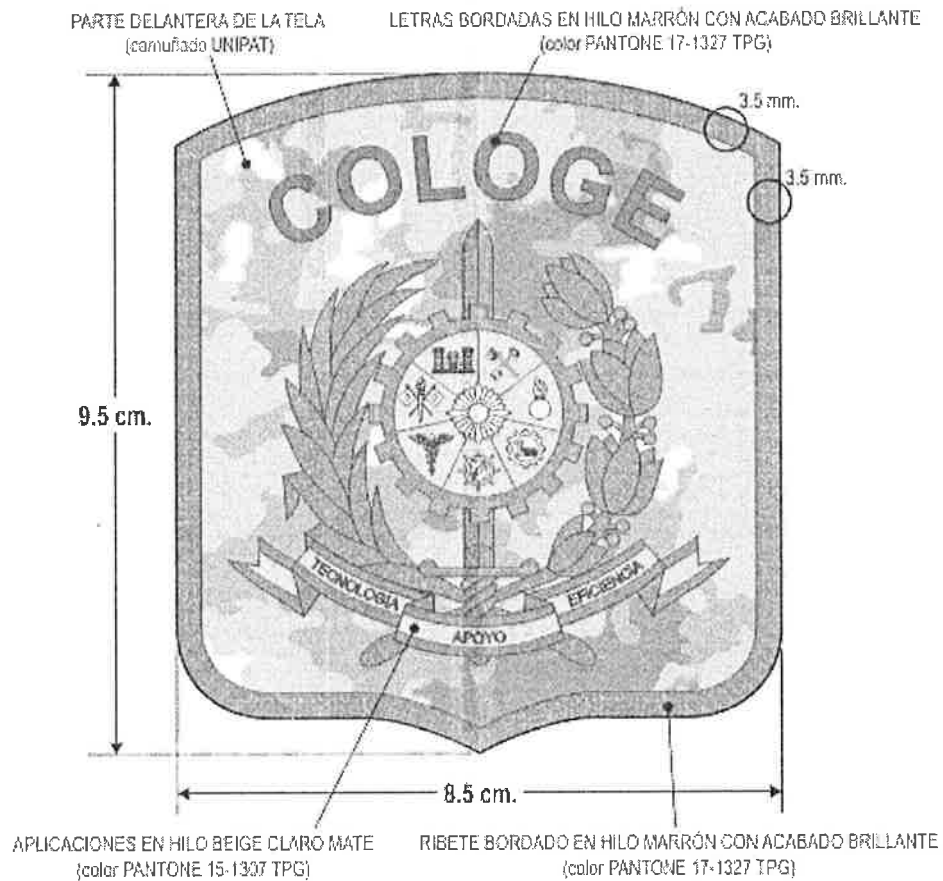
EP  
COLOGE

MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT  
MARBETE "BLASÓN DE LA UNIDAD" (EMBLEMA REFERENCIAL)

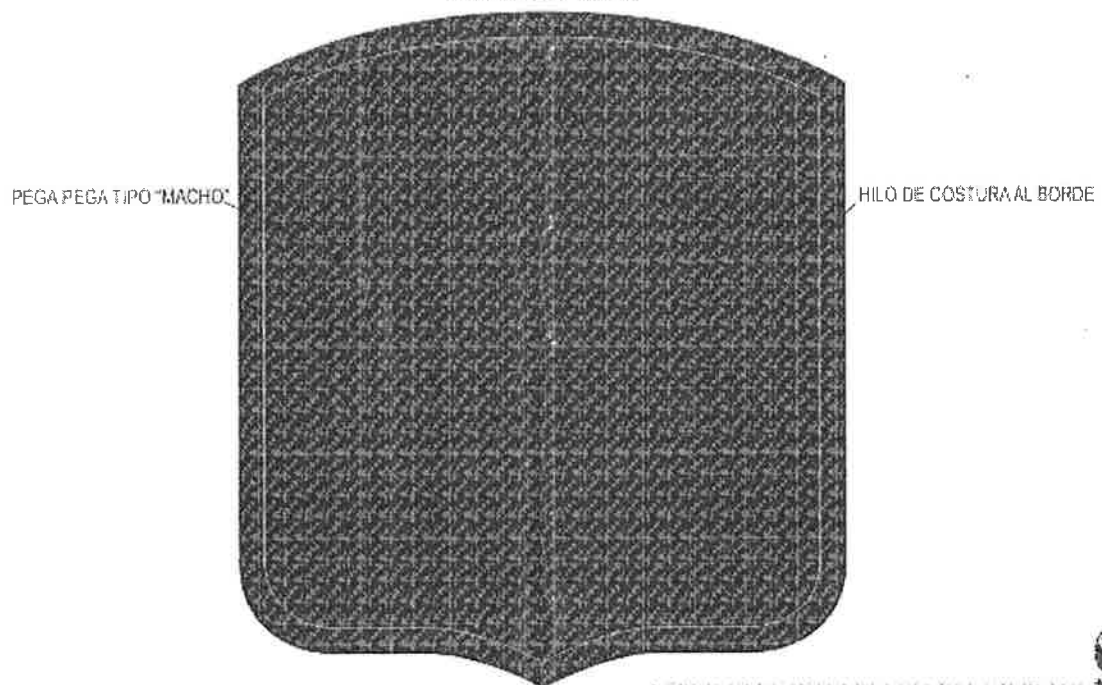
SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 004 de 018

## CARA DELANTERA



## CARA POSTERIOR





# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

## MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT GALÓN DE GRADO DE OFICIAL GENERAL PARA GORRA

SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 005 de 018

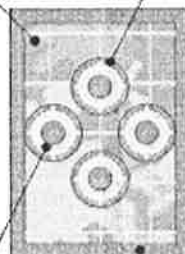
### GALÓN PARA GENERAL DE EJÉRCITO

SOLES BORDADOS EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)

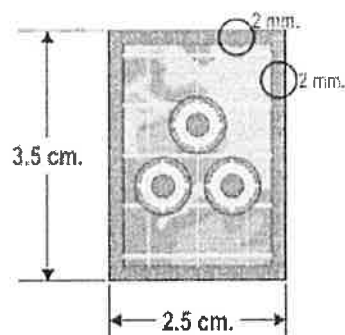
PARTE DELANTERA DE LA TELA  
(camuflado UNIPAT)

APLICACIONES EN HILO BEIGE CLARO MATE  
(color PANTONE 15-1307 TPG)

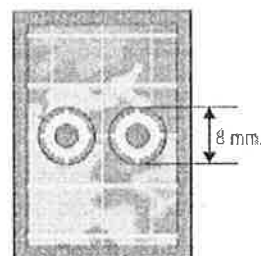
RIBETE BORDADO EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)



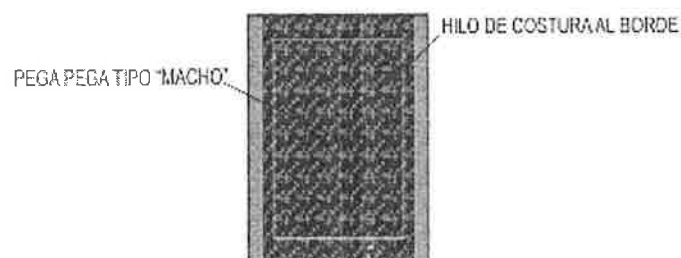
### GALÓN PARA GENERAL DE DIVISIÓN



### GALÓN PARA GENERAL DE BRIGADA



### GALÓN VISTA POSTERIOR



# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

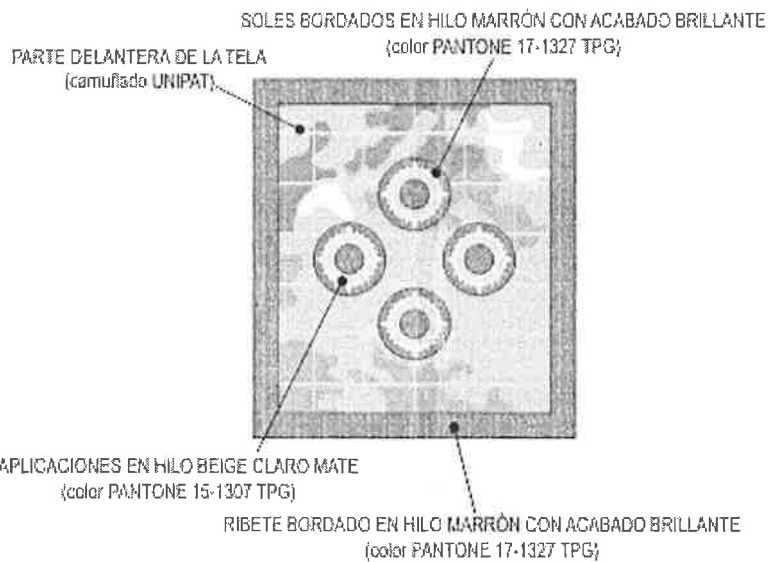
EP  
COLOGE

MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT  
GALÓN DE GRADO DE OFICIAL GENERAL PARA POLACA

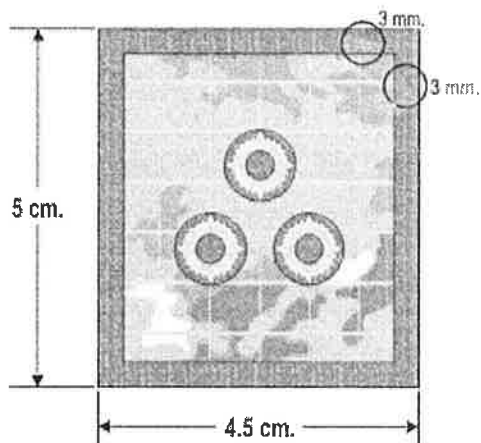
SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 006 de 018

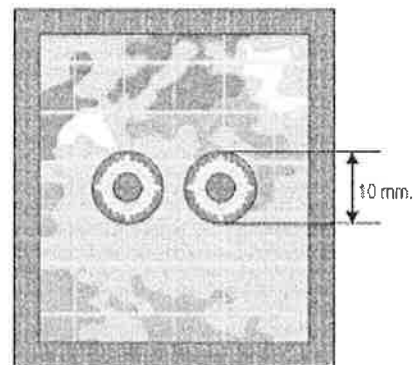
## GALÓN PARA GENERAL DE EJÉRCITO



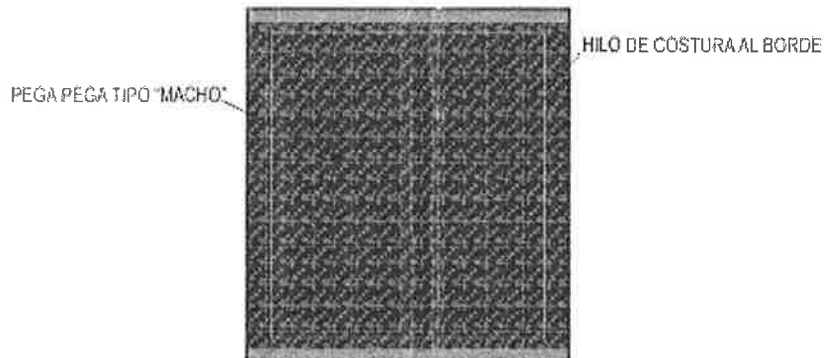
## GALÓN PARA GENERAL DE DIVISIÓN



## GALÓN PARA GENERAL DE BRIGADA



## GALÓN VISTA POSTERIOR



# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

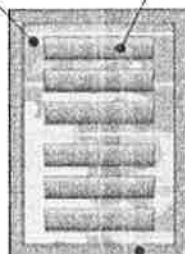
**MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT**  
**GALÓN DE GRADO DE OFICIAL SUPERIOR PARA GORRA**

SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico. 007 de 018

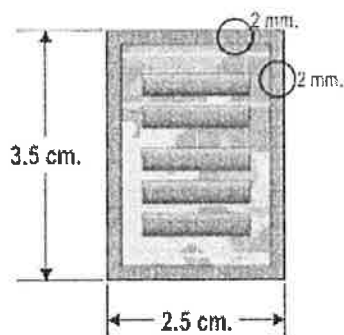
## GALÓN PARA CORONEL

BARRAS BORDADAS EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)  
PARTE DELANTERA DE LA TELA  
(camuflado UNIPAT)

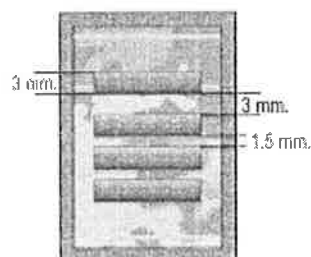


RIBETE BORDADO EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)

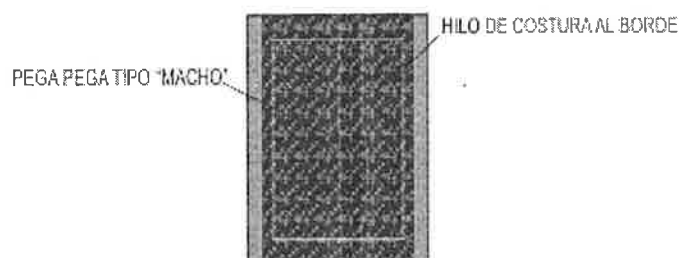
## GALÓN PARA TENIENTE CORONEL



## GALÓN PARA MAYOR



## GALÓN VISTA POSTERIOR





# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

**MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT  
GALÓN DE GRADO DE OFICIAL SUBALTERNO PARA GORRA**

SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 009 de 018

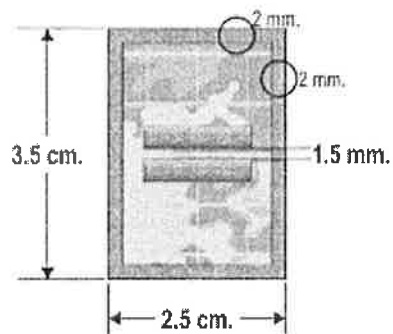
## GALÓN PARA CAPITÁN

BARRAS BORDADAS EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)  
PARTE DELANTERA DE LA TELA  
(camuflado UNIPAT)

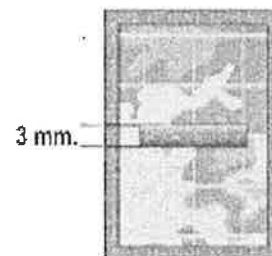


RIBETE BORDADO EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)

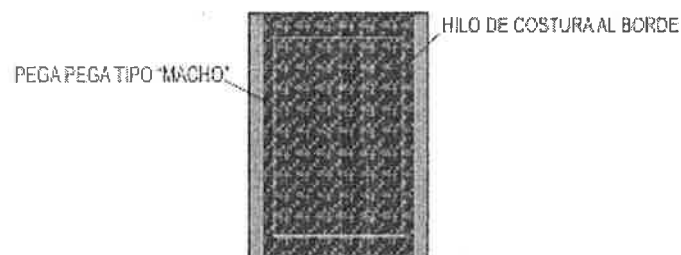
## GALÓN PARA TENIENTE



## GALÓN PARA SUB TENIENTE



## GALÓN VISTA POSTERIOR



# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

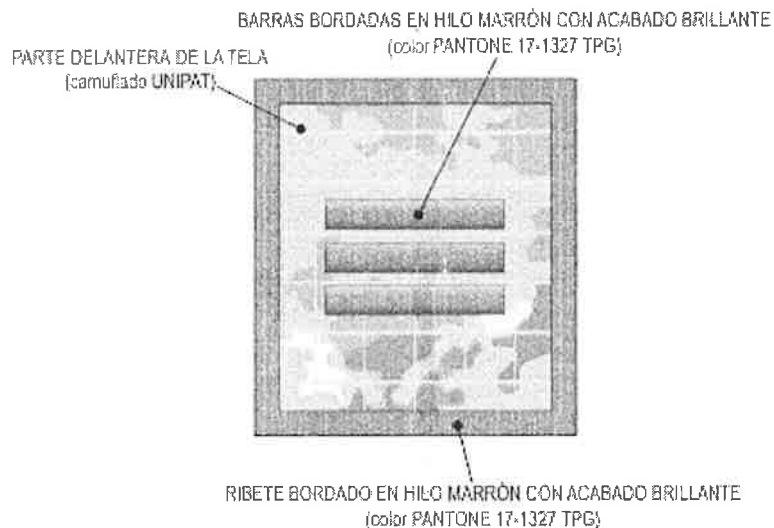
EP  
COLOGE

MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT  
GALÓN DE GRADO DE OFICIAL SUBALTERNO PARA POLACA

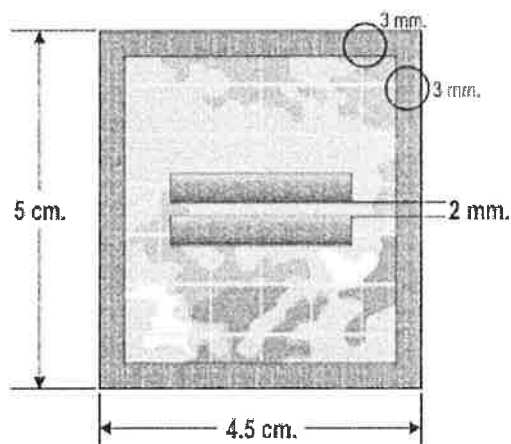
SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 010 de 018

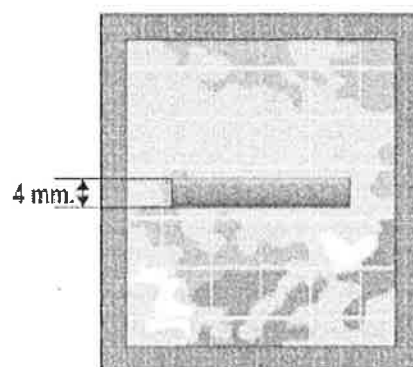
## GALÓN PARA CAPITÁN



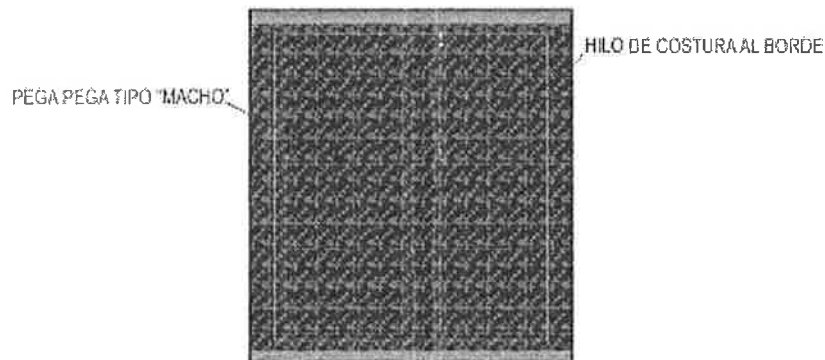
## GALÓN PARA TENIENTE



## GALÓN PARA SUBTENIENTE



## GALÓN VISTA POSTERIOR



# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

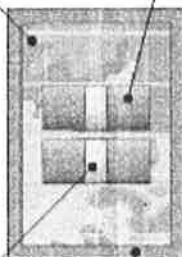
MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT  
GALÓN DE GRADO DE TÉCNICO JEFE PARA GORRA

SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 011 de 018

## GALÓN PARA TÉCNICO JEFE SUPERIOR

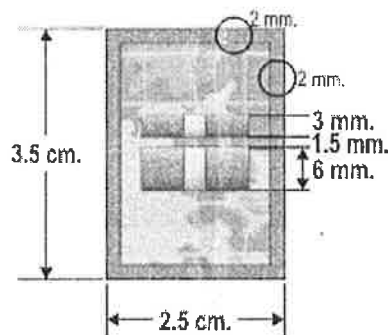
BARRAS BORDADAS EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)  
PARTE DELANTERA DE LA TELA  
(camuflado UNIPAT)



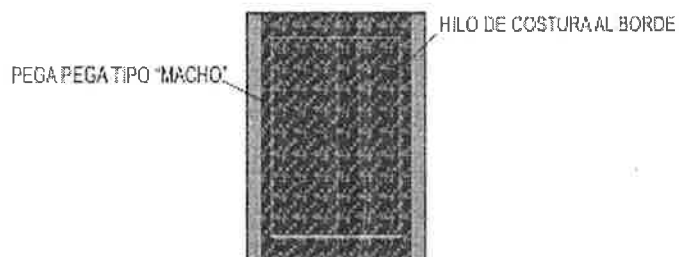
APLICACIONES EN HILO BEIGE CLARO MATE  
(color PANTONE 15-1307 TPG)

RIBETE BORDADO EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)

## GALÓN PARA TÉCNICO JEFE



## GALÓN VISTA POSTERIOR



# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

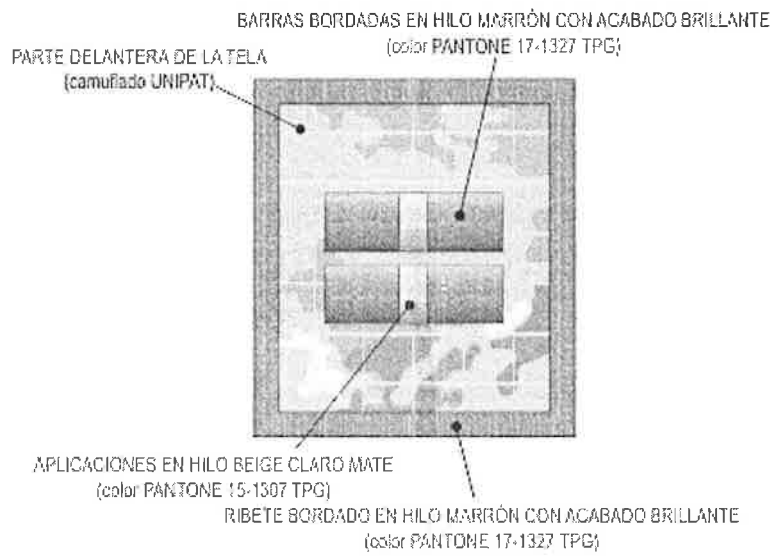
EP  
COLOGE

MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT  
GALÓN DE GRADO DE TÉCNICO JEFE PARA POLACA

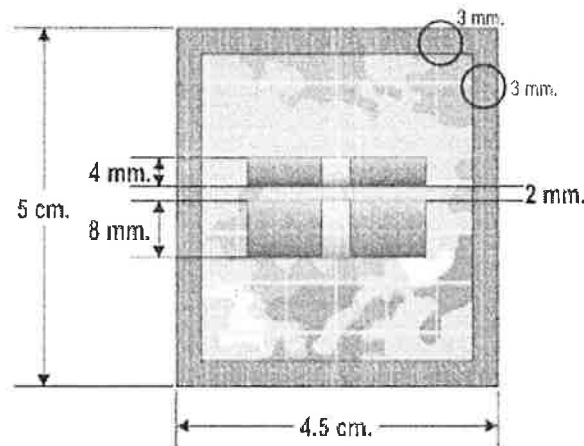
SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 012 de 018

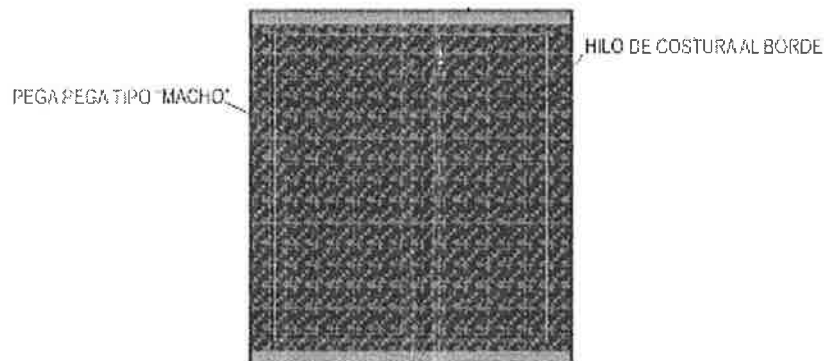
## GALÓN PARA TÉCNICO JEFE SUPERIOR



## GALÓN PARA TÉCNICO JEFE



## GALÓN VISTA POSTERIOR





# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

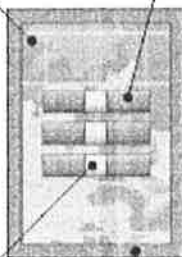
MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT  
GALÓN DE GRADO DE TÉCNICO PARA GORRA

SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 013 de 018

## GALÓN PARA TÉCNICO DE 1RA

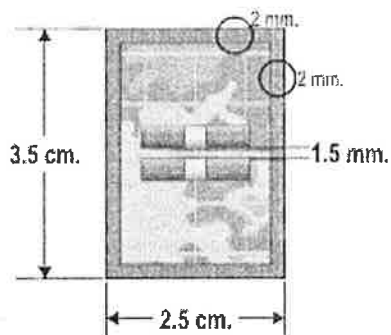
BARRAS BORDADAS EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)  
PARTE DELANTERA DE LA TELA  
(camuflado UNIPAT)



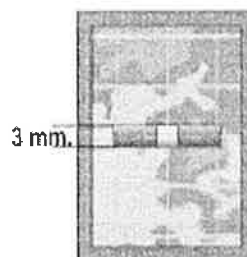
APLICACIONES EN HILO BEIGE CLARO MATE  
(color PANTONE 15-1307 TPG)

RIBETE BORDADO EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)

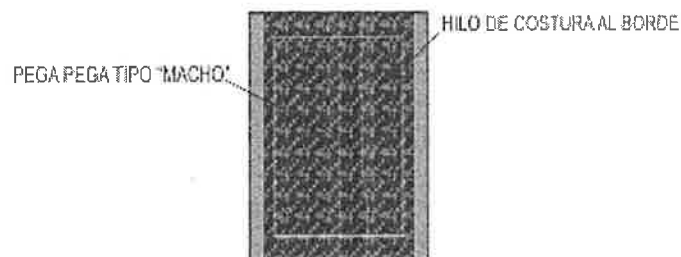
## GALÓN PARA TÉCNICO DE 2DA



## GALÓN PARA TÉCNICO DE 3RA



## GALÓN VISTA POSTERIOR



# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

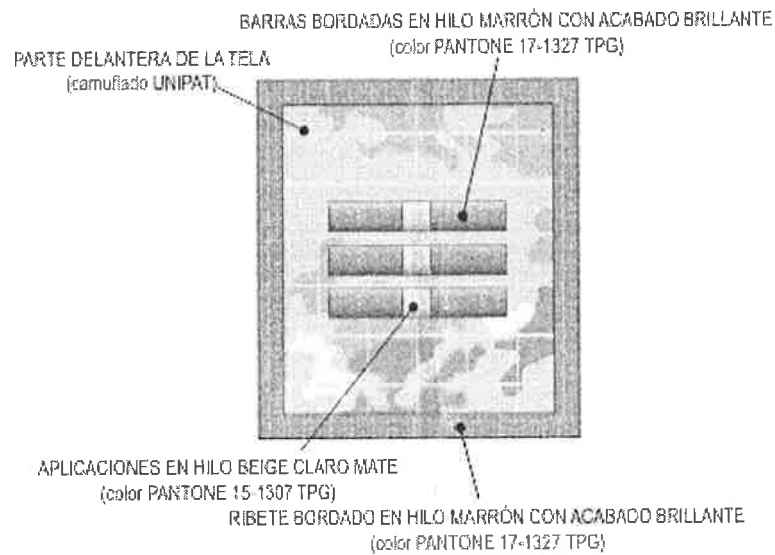
EP  
COLOGE

## MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT GALÓN DE GRADO DE TÉCNICO PARA POLACA

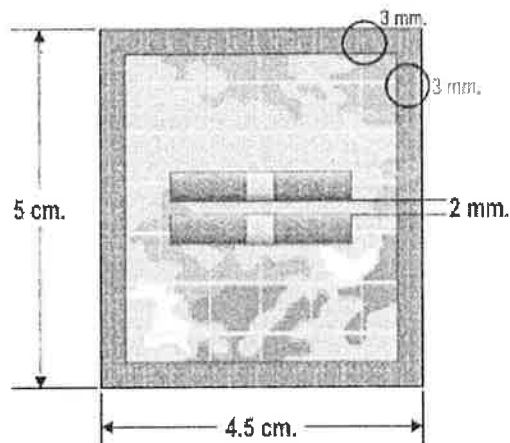
SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 014 de 018

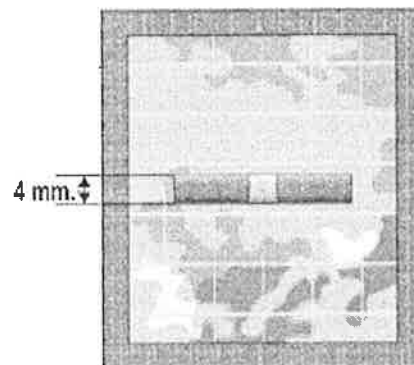
### GALÓN PARA TÉCNICO DE 1RA



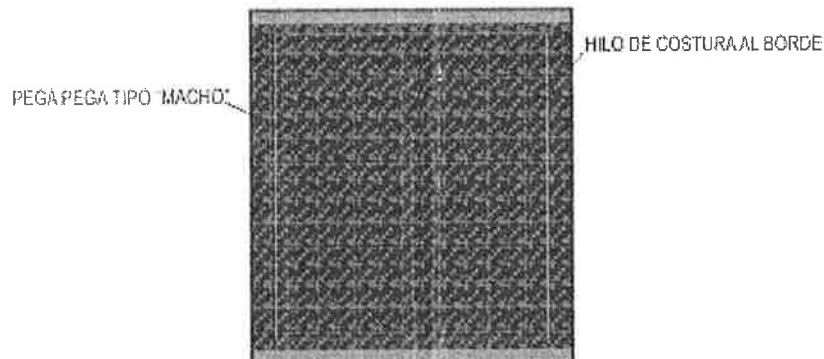
### GALÓN PARA TÉCNICO DE 2DA



### GALÓN PARA TÉCNICO DE 3RA



### GALÓN VISTA POSTERIOR



# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT  
GALÓN DE GRADO DE SUBOFICIAL PARA GORRA

SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 015 de 018

## GALÓN PARA SUBOFICIAL DE 1RA

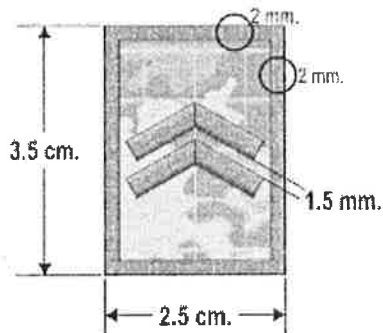
BARRAS BORDADAS EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)

PARTE DELANTERA DE LA TELA  
(camuflado UNIPAT)

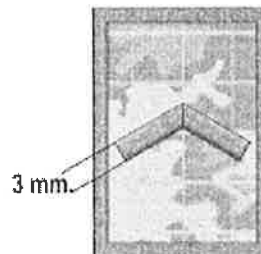


RIBETE BORDADO EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)

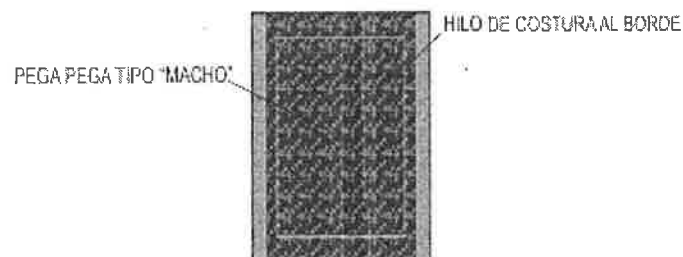
## GALÓN PARA SUBOFICIAL DE 2DA



## GALÓN PARA SUBOFICIAL DE 3RA



## GALÓN VISTA POSTERIOR



# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT  
GALÓN DE GRADO DE SUBOFICIAL PARA POLACA

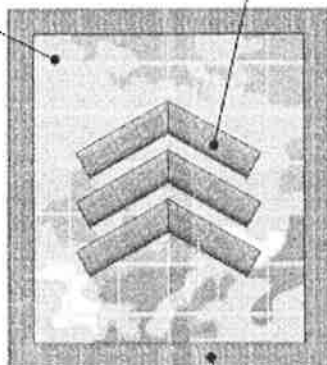
SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 016 de 013

## GALÓN PARA SUBOFICIAL DE 1RA

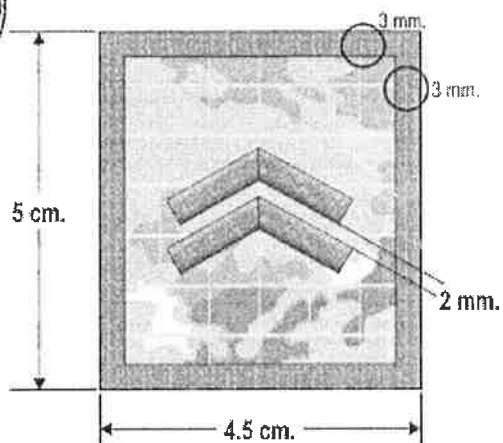
PARTE DELANTERA DE LA TELA  
(camuflado UNIPAT)

BARRAS BORDADAS EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)

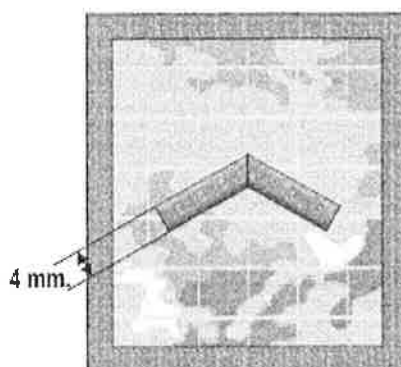


RIBETE BORDADO EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)

## GALÓN PARA SUBOFICIAL DE 2DA

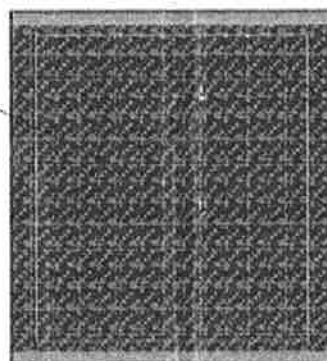


## GALÓN PARA SUBOFICIAL DE 3RA



## GALÓN VISTA POSTERIOR

PEGA PEGA TIPO "MACHO"



HILO DE COSTURA AL BORDE



# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

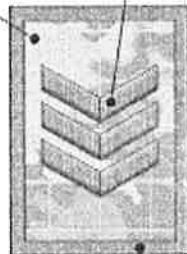
MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT  
GALÓN DE GRADO DE TROPA SMV PARA GORRA

SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 017 de 018

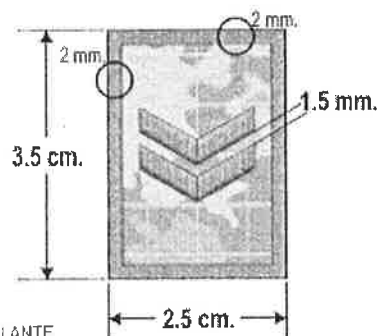
## GALÓN PARA SARGENTO 1RO

BARRAS BORDADAS EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)  
PARTE DELANTERA DE LA TELA  
(camuflado UNIPAT)

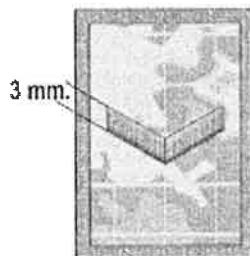


RIBETE BORDADO EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)

## GALÓN PARA SARGENTO 2DO



## GALÓN PARA CABO

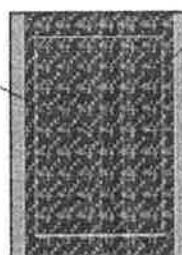


## GALÓN PARA SOLDADO



## GALÓN VISTA POSTERIOR

PEGA PEGA TIPO "MACHO"



HILO DE COSTURA AL BORDE



# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

## MARBETES BORDADOS PARA EL CAMUFLADO UNIPAT GALÓN DE GRADO DE TROPA SMV PARA POLACA

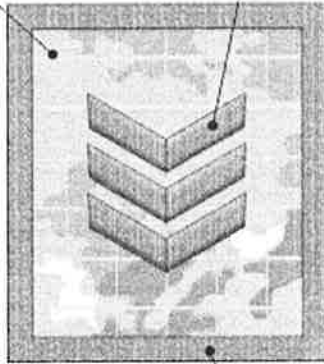
SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 018 de 018

### GALÓN PARA SARGENTO 1RO

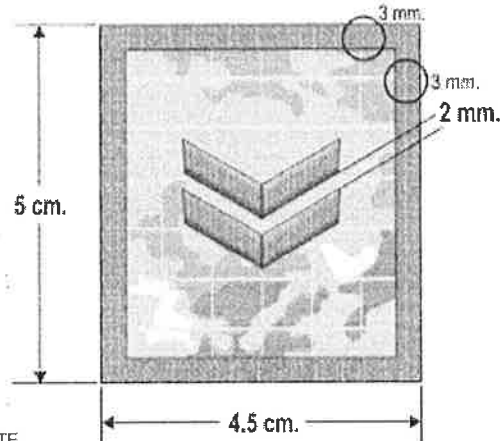
BARRAS BORDADAS EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)

PARTE DELANTERA DE LA TELA  
(camuflado UNIPAT)

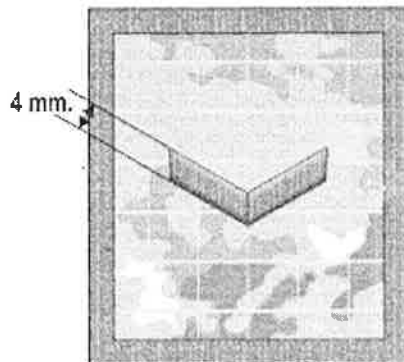


RIBETE BORDADO EN HILO MARRÓN CON ACABADO BRILLANTE  
(color PANTONE 17-1327 TPG)

### GALÓN PARA SARGENTO 2DO



### GALÓN PARA CABO

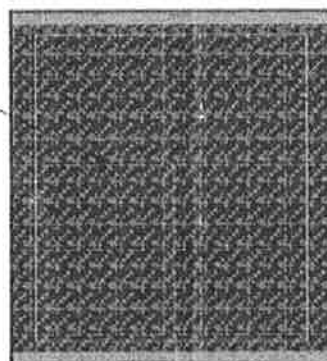


### GALÓN PARA SOLDADO



### GALÓN VISTA POSTERIOR

PEGA PEGA TIPO "MACHO"



HILO DE COSTURA AL BORDE



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
	SECCIÓN PROGRAMACIÓN	PORTAFUSIL DE CHAROL BLANCO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	<b>MATERIAL</b> <b>Correa</b> Tipo "A" Composición Tipo Tratamiento Espesor Color Tipo "B" Composición Espesor Color <b>Hebillaje de ajuste regulable</b> Composición Espesor de plancha Color <b>Perilla</b> Composición Forma Dimensiones Diámetro de cabeza y base Diámetro de pasador central Diámetro del pasador central Color <b>Hilo de costura</b> Composición Título Tipo Color <b>Pegamento</b> <b>2. CONFECCIÓN</b> Modelo Forma  <b>Correa</b> Descripción  Dimensiones Largo total Ancho <b>Hebilla de ajuste regulable</b> Descripción	<p>Cuero bovino con recubrimiento de poliuretano. Charol. Con acabado brillante. 1.8 +/- 0.1 mm. Blanco.</p> <p>Cuero reconstituido o box calf. 1.4 +/- 0.1 mm. Blanco.</p> <p>Bronce 70/30% (+/- 2%). 2 +/- 0.5 mm. Dorado.</p> <p>Bronce 70/30% (+/- 2%). Tipo hongo.</p> <p>13 +/- 0.5 mm. 10 +/- 0.5 mm. 8 +/- 0.5 mm. Dorado.</p> <p>Poliéster 100%. 40/3. De 3 cabos retorcidos. Blanco. Cemento de contacto.</p> <p>EP reglamentario, ver gráfico. Formada por 3 elementos: la correa, una hebilla de ajuste regulable y una perilla.</p> <p>De forma rectangular, compuesta por 2 capas de cuero: tipo "A" para la cara externa y tipo "B" para la cara interna. Ambas capas de cuero estarán unidas con pegamento y con doble pespunte en todo el contorno. La correa tendrá un extremo de ajuste regulable donde irá la hebilla de ajuste regulable y un extremo fijo donde irá la perilla.</p> <p>125 +/- 5 cm. 2.8 +/- 0.3 cm.</p> <p>Es de forma rectangular, con 2 pasos y un pin con punta en rombo para adhesión a la correa (modelo según fabricante). Lateralmente se ve ligeramente arqueada. Ubicada en el extremo de ajuste regulable de la correa, donde la correa tendrá un doblez que regule su tamaño.</p>



	Dimensiones	
	Largo	40 +/- 1 mm.
	Ancho	32 +/- 1 mm.
	Ancho del borde y travesaño	5 +/- 0.5 mm.
3.	<b>ACABADO</b>	
	Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación.
	Costuras	Las costuras no deben de presentar los siguientes defectos: Hilos sueltos. Dobles costuras donde debe ser solo una. Costuras desalineadas. Doble costura paralela que no guarden la misma distancia de separación. Costuras con hilos de diferente título y color. Costuras que salgan fuera de los bordes del artículo.
4.	<b>PRESENTACIÓN</b>	
	Embalaje	Embalado en bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado.
	Etiquetado	Etiqueta técnica y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".
	Leyenda	Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna del artículo, llevará en forma obligatoria como LEYENDA el Proceso de Selección y el Año del proceso, según el siguiente detalle: "(proceso) N° ..... - (año)" Esta leyenda deberá de estar grabada directamente en el artículo, en letra "arial" en forma clara y legible.





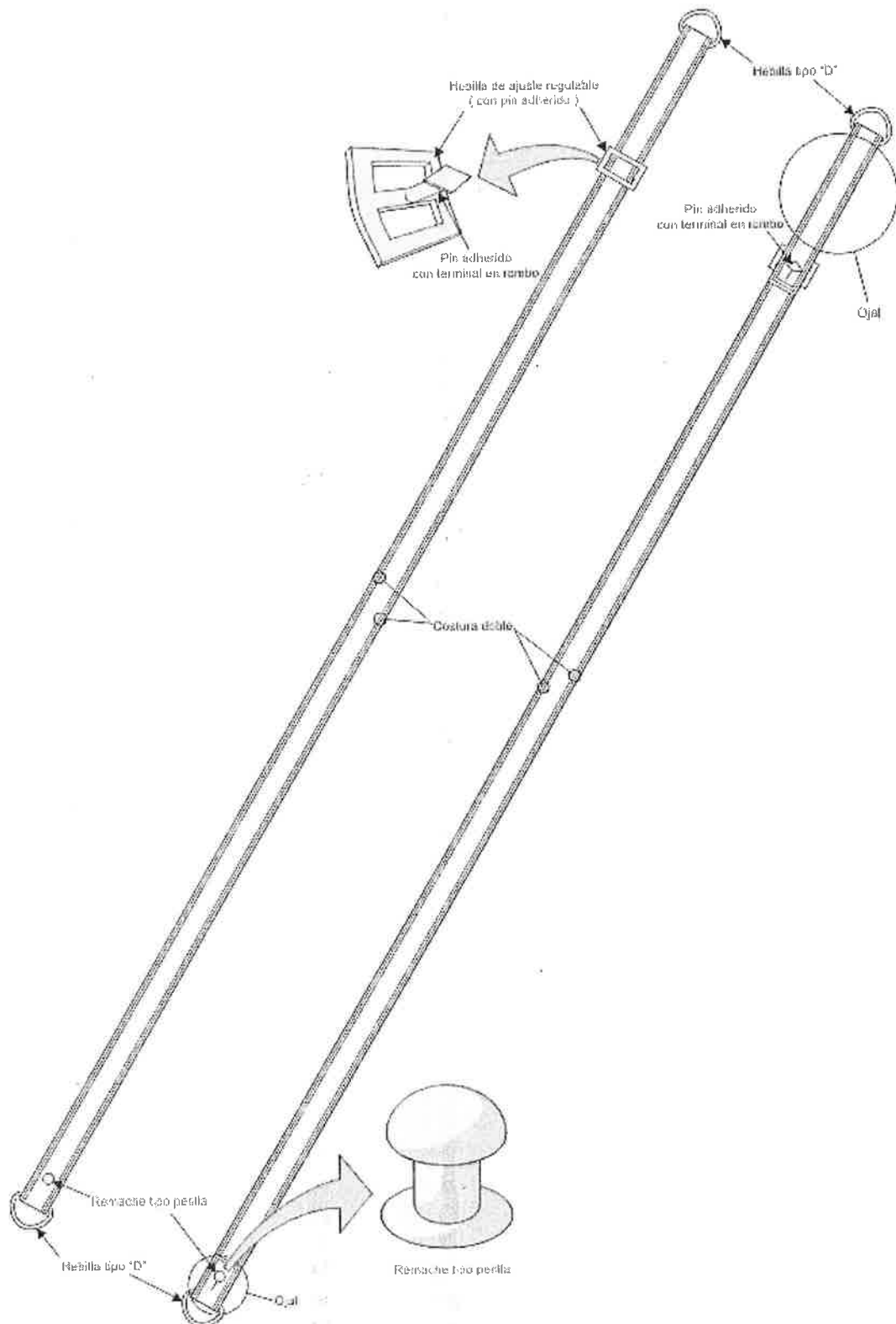
# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

PORTAFUSIL DE CHAROL BLANCO

SINTE  
Sección  
Programación

Gráfico: 001 de 001



EP / COLOGE / SINTE / Sección Programación - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2020

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	CORREAJE INTERNACIONAL DE CHAROL BLANCO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	<b>MATERIAL</b> <b>Correa</b> Tipo "A" Composición Tipo Tratamiento Espesor Color Tipo "B" Composición Espesor Tipo "C" Composición Espesor Color <b>Hebillas</b> Tipo "A" Composición Modelo Dimensiones Largo Exterior Interior Ancho Exterior Interior Espesor de plancha Puente Largo Ancho circular Separación del puente al marco principal Tipo "B" Composición Modelo Dimensiones Largo de base Exterior Interior Alto Exterior Interior Tipo "C" Composición Modelo Dimensiones Largo Exterior Interior Ancho	Cuero bovino con recubrimiento de poliuretano. Charol. Con acabado brillante. 1.8 +/- 0.1 mm. Blanco. Cuero sintético. 1.2 +/- 0.1 mm. Cuero reconstituido. 1.6 +/- 0.1 mm. Blanco. Bronce 70/30 (+/- 2%). Rectangular con pasador central. 62 +/- 1 mm. 50 +/- 1 mm. 40 +/- 1 mm. 29 +/- 1 mm. 2.1 +/- 0.1 mm. 50 +/- 1 mm. 5 +/- 0.5 mm. 6 +/- 1 mm. Bronce 70/30 (+/- 2%). En forma de "D" 25 +/- 1 mm. 19 +/- 1 mm. 21 +/- 1 mm. 16 +/- 1 mm. Bronce 70/30 (+/- 2%). En forma elíptica con pasador móvil para ajuste de correaje. 33 +/- 1 mm. 25 +/- 1 mm.





Exterior	18 +/- 1 mm.
Interior	11 +/- 1 mm.
<b>Gancho</b>	
Composición	Bronce 70/30 (+/- 2%).
<b>Modelo</b>	En forma de "U" uno de los lados con 2 aletas.
<b>Dimensiones</b>	
Largo total (doblado)	45 +/- 1 mm.
Ancho (punta a punta)	20 +/- 1 mm.
Espesor de plancha (max.)	3 +/- 0.5 mm.
<b>Perilla</b>	
Composición	Bronce 70/30 (+/- 2%).
<b>Modelo</b>	En forma de "pera".
<b>Dimensiones</b>	
Altura	13 +/- 1 mm.
Diámetro de la cabeza	9 +/- 1 mm.
<b>Remaches</b>	
Composición	Fierro galvanizado.
Diámetro	90, +/- 0.5 mm.
<b>Hilo</b>	
Composición	Poliéster.
Tipo	De 3 cabos retorcidos.
Color	Blanco.
<b>Mosquetón (Regatón)</b>	
Composición	Bronce 70/30 (+/- 2%).
<b>Modelo</b>	De forma triangular, similar a un candado con pin movable para abrir y cerrar, base giratoria y hebilla en forma de "D" o cuadrada.
<b>Dimensiones</b>	
Largo	31 +/- 1 mm.
Ancho	15 +/- 1 mm.
Diámetro alambre	3 +/- 0.1 mm.
<b>Pegamento</b>	Cemento de contacto.
<b>2. CONFECCIÓN</b>	
<b>Modelo</b>	EP reglamentario, correa de charol blanco usado por personal de militar del EP.
<b>Forma</b>	Conformado por el Correa principal, la Lengüeta, las Bandoleras, el Portasable y los accesorios.
<b>Correa Principal</b>	
<b>Forma</b>	Correa rectangular, lleva en un extremo una hebilla tipo "A" y en el otro extremo termina en punta con ojales para ajuste regulable; constituido por 3 correas:
Cara anterior	Correa tipo "A".
Parte media	Correa tipo "B".
Cara posterior	Correa tipo "C".
<b>Ojales</b>	7 ojales de 8 +/- 0.5 mm. de diámetro para ajuste regulable, separados entre sí 2.5 +/- 0.1 cm. (de borde a borde), y ubicado el primer ojal a 10 cm. del extremo con punta.
<b>Unión de las correas</b>	Las correas estarán unidas con pegamento y doble pespuntado en todo el borde.
<b>Costuras de adorno</b>	Son 3 costuras características de este correa (ver gráfico), ubicada la primera en el extremo con hebilla, con una dimensión de 17 +/- 1 cm. de largo, a continuación, otra de 24 +/- 1 cm. de largo y la última de 12 +/- 1 cm. de largo; estas 3 costuras están distribuidas desde el extremo con hebilla hasta una extensión de 60 +/- 1 cm.
<b>Dimensiones</b>	
Largo	124 +/- 1 cm.
Ancho	5 +/- 0.3 cm.

**Lengüeta**

Forma	Semi rectangular, terminado en la parte superior en forma redondeada; constituido por 2 correas:
Cara anterior	Correa tipo "A".
Cara posterior	Correa tipo "C".
Unión de las correas	Unidos con pegamento y con un pespunte en todo el borde.
Unión al correa principal	Con 4 remaches, ubicado en el extremo con hebilla.
Dimensiones	
Largo	10 +/- 0.5 cm.
Ancho	
Parte superior	7 +/- 0.3 cm.
Parte inferior	4.5 +/- 0.2 cm.

**Bandolera**

Pieza mayor	
Forma	Correa rectangular (la base es más ancha que la punta), termina en punta con 6 ojales de 4 +/- 0.5 mm. de diámetro para ajuste regulable; constituido por 2 correas:
Cara anterior	Correa tipo "A".
Cara posterior	Correa tipo "C".
Ojales	6 ojales de 3.5 +/- 0.5 mm. de diámetro para ajuste regulable, separados entre sí 2.5 +/- 0.1 cm. (de borde a borde), y ubicado el primer ojal a 10 cm. de la punta.
Unión de las correas	Las correas estarán unidas con pegamento y 2 pespuntos en todo el borde.
Unión al correa principal	Con presilla de cuero y hebilla tipo "B", ubicado sobre el borde superior a 45 +/- 2 cm. del extremo con hebilla.
Dimensiones	
Largo	100 +/- 1 cm.
Ancho en base	3 +/- 0.2 cm.
Ancho en punta	2 +/- 0.2 cm.
Pieza menor	
Forma	Rectangular, con 2 pasadores para ajuste regulable y hebilla tipo "C" en el extremo, unido con doblez y un remache, constituido por 2 correas:
Cara anterior	Correa tipo "A".
Cara posterior	Correa tipo "C".
Unión de las correas	Las correas estarán unidas con pegamento y 2 pespuntos en todo el borde.
Unión al correa principal	Con presilla de cuero y hebilla tipo "B", ubicado sobre el borde superior a 12 +/- 1 cm. del extremo con hebilla.
Dimensiones	
Largo	25 +/- 1 cm.
Ancho en base	3 +/- 0.2 cm.
Ancho en punta	2.3 +/- 0.1 cm.

**Porta sable**

Forma	Rectangular, con un extremo fijo y el otro móvil; constituido por 2 correas:
Cara anterior	Correa tipo "A".
Cara posterior	Correa tipo "C".
Unión de las correas	Las correas estarán unidas con pegamento y un pespunte en todo el borde.
Unión al correa principal	Irán una presilla de cuero con un hebilla tipo "B", ubicados sobre el borde inferior a 12 +/- 1 cm. del extremo con hebilla, para anclar el tirasable con el mosquetón cuando no se esté utilizando.





		<p>Ir� otra presilla de cuero con un hebillaje tipo "B", ubicados sobre el borde inferior a 30 +/- 1 cm. del extremo con hebilla, para fijar el el tirasable.</p> <p>Cada extremo del tirasable lleva un doblez cerrado con una perilla metálica, el doblez de un extremo se fija a la correa y en el otro se coloca el mosquetón.</p>
<b>Dimensiones</b>		
Largo (sin mosquetón)		40 +/- 1 cm.
Ancho		1.4 +/- 0.1 cm.
<b>Accesorios</b>		
Hebilla tipo "A"		Hebilla metálica cuadrada tipo "pasador" color dorado.
Ubicación		Ubicada en el extremo del correaje opuesto a la punta, sobre la lengüeta.
Pasador		Un pasador de cuero.
Ubicación		Ubicado en el extremo del correaje con hebilla tipo, entre la perilla y la bandolera menor.
Perilla		Tipo pin metálico, con cabeza redondeada.
Ubicación		Ubicada en la parte central, a 5 +/- 0.3 cm. del extremo con hebilla.
Gancho		Gancho metálico en forma de "U" color dorado.
Ubicación		Ubicado a 21 +/- 1 cm. del extremo con la hebilla.
Mosquetón (Regatón)		Gancho metálico de base movable color dorado.
Ubicación		Ubicada en el extremo libre del portasable.
<b>3. ACABADO</b>		
Artículo terminado		<p>Exento de defectos en material y confección.</p> <p>Excelente presentación.</p> <p>Las costuras no deben presentar los siguientes defectos:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Hilos sueltos.</li><li>2. Costuras desalineadas.</li><li>3. Costuras paralelas que no guarden la misma distancia de separación.</li><li>4. Costuras con hilos de diferente título y color.</li><li>5. Costuras que salgan fuera de los bordes del artículo.</li></ol>
<b>4. PRESENTACIÓN</b>		
Embalaje		Artículo protegido en bolsa plástica transparente resistente al manipuleo, almacenamiento y traslado.
Etiquetado		En la bolsa que contiene el producto presenta etiqueta técnica y de marca.
Leyenda		<p>Adicionalmente al etiquetado, llevará en forma obligatoria como LEYENDA el Proceso de Selección y el Año del proceso, según el siguiente detalle:</p> <p style="text-align: center;">"(proceso) N� ..... - (año)"</p> <p>Esta leyenda deberá de estar grabada o estampada directamente en la cara interna de la lengüeta, en letra "arial" en forma clara y legible.</p>

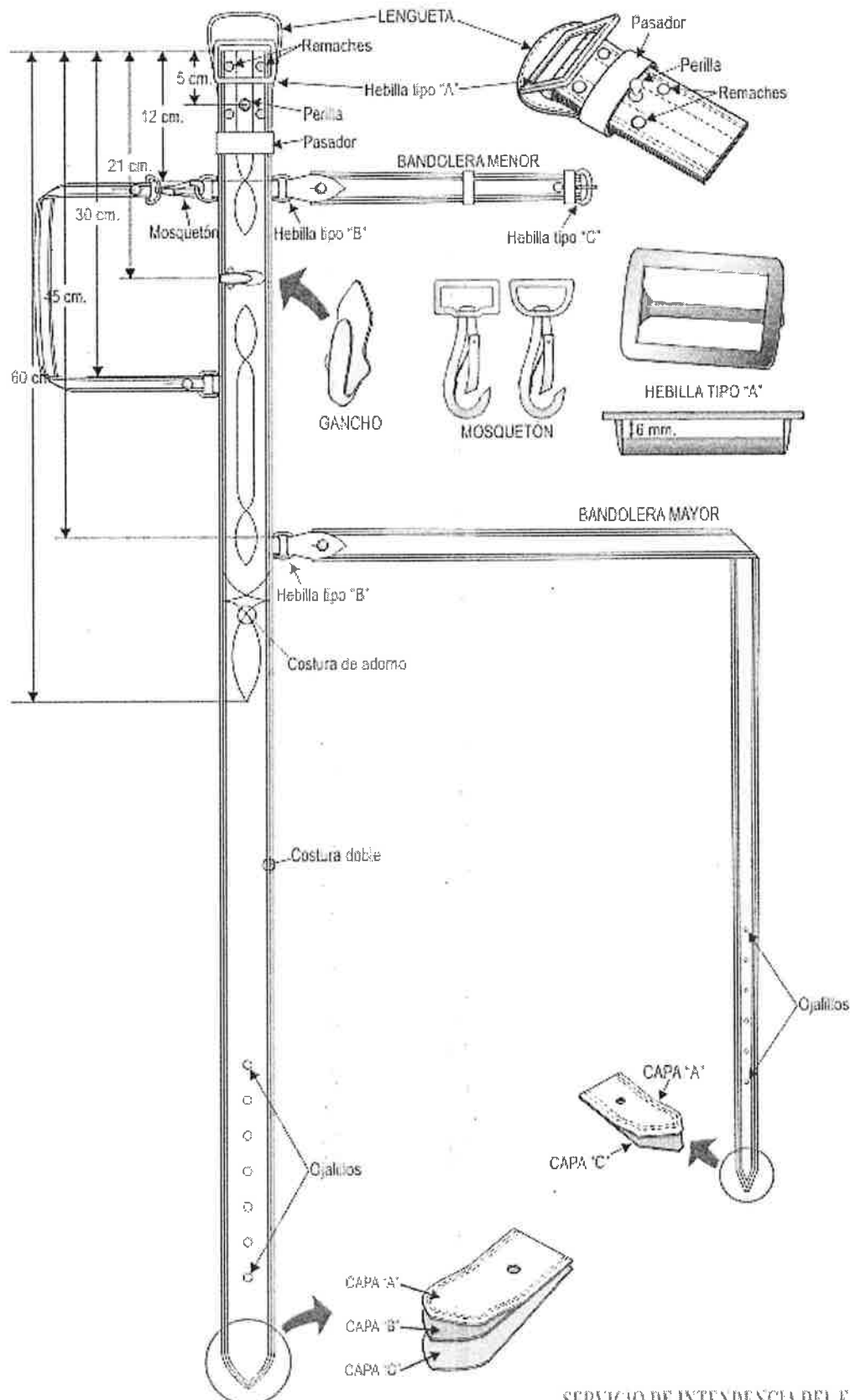
# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

CORREAJE INTERNACIONAL  
DE CHAROL BLANCO

SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 001 da 001



EP / COLOGE / SINTE / Dpto Abasto - Clase II - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2020

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE POLIAMIDA	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440006-HR03-AC

IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN

Grupo del Bien	84 Vestuario, Equipo Individual e Insignias
Clase del Bien	8440 (Prendas de Punto, Guantería y Accesorios de Vestir para Hombres)
CNA: 07028	NA: Cinturón, pantalones
NOC:	

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

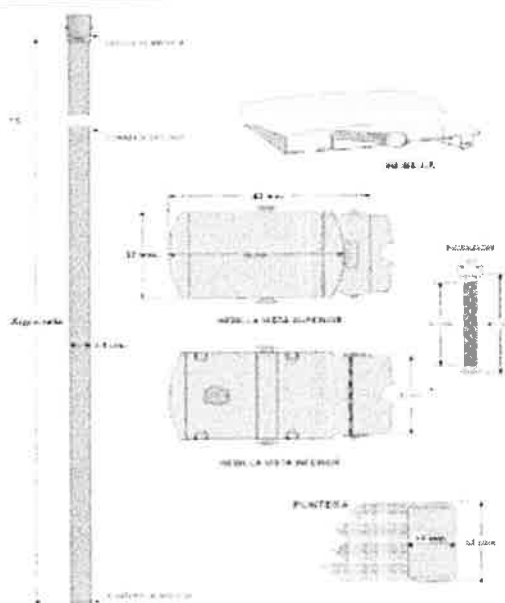
La correa esta tejida de poliamida, lleva una puntera metálica en uno de sus extremos y en el otro una hebilla metálica llana con pasador corredizo para ajuste anatómico.

2. USO DEL BIEN

La correa de poliamida, es usada por el personal de las Fuerzas Armadas en sus diferentes uniformes, de acuerdo a lo establecido en el reglamento de cada Institución. Sujetar los pantalones del personal militar que laboran en cada institución.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN



3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. CUERO

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Composición	100% Poliamida	AATCC 20
Colores	Verde olivo. Beige, blanco, azul y negra según curva de colores del párrafo 8.	Espectrofotómetro o Pantone textil





FECHA DE APROBACION:		CODIGO:
08 NOV. 2017	CORREA DE POLIAMIDA	8440006-HR03-AC
Colores	Kaki Naval Pantone ® 16-1315 TPX, Arena Pantone ® 14-1210 TPX.	Espectrofotómetro o Pantone textil
	En el caso que alguna Institución desee adquirir correas de otros colores, deberá remitir su respectiva curva de colores, para ser considerada en el proceso.	
	Triple compacto, doble cara.	Inspección visual
Peso (gr/metro lineal)	75 mínimo	NTP 231-002
Densidad (Columnas/ Pulgada)	8 +/- 1	ASTM D 3775
Ancho	34 +/- 1 mm	Regla milimétrica
Espesor	3 +/- 0.5 mm	
3.2.2. HEBILLA		
Composición	Bronce 70/30	Según norma ASTM
Color	Dorado brillante	Inspección visual
Modelo	Estándar para uniforme militar	Inspección visual
Acabado de la tapa superior	Superior pulida brillante recubierto con laca	Inspección visual
Espesor de plancha	0.65 +/- 0.05 mm	Regla escala
Peso Unitario	30 gr. Mínimo	Balanza de precisión
Medidas: Parte fija (Tapa+base)		
Largo	60 +/- 3 mm	Regla milimétrica
Ancho	37 +/- 2 mm	
Parte superior (tapa):		
Largo	52 +/- 3 mm	Regla milimétrica
Ancho	37 +/- 2 mm	
Número de Piezas de la Hebilla	Cuatro (4)	Inspección visual
Acabado	La hebilla no es fija, se ajusta al extremo de la correa por su lado dentado.	Inspección visual
3.2.3. PUNTERA		
Composición	Bronce 70/30	Según norma ASTM
Color	Dorado brillante	Inspección visual
Modelo	Estándar para uniforme militar	Inspección visual
Acabado	Superficie pulida brillante recubierto con laca	Inspección visual
Espesor de plancha	0.55 +/- 0.05 mm	Regla milimétrica
Peso unitario (gr.)	4.0 mínimo	Balanza de precisión
Medidas		
Largo (doblado)	15 +/- 2 mm	Regla milimétrica
Ancho	34 +/- 1 mm	







FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE POLIAMIDA	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440006-HR03-AC
Acabado	Ajustado por presión de los dientes, en un extremo de la correa quedando fija.	Inspección visual

### 3.3 DESCRIPCIÓN DE CONFECCIÓN

La correa de poliamida es confeccionada por procesos de tejeduría plana, corte y ensamble de hebilla y puntera, capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados en la presente especificación.

#### 3.3.1. CONFECCIÓN

La correa de poliamida está formada por tres piezas: una correa, una hebilla y una puntera.

La correa	Es una sola pieza rectangular de tejido de poliamida con un acabado suave de color uniforme. No debe presentar orificios, cortes ni manchas y el tejido debe ser firme apretado y sin bordes desgastados.
La hebilla y puntera	Son metálicas, no deben presentar superficies con evidencias de corrosión. Estos accesorios deben quedar bien ensamblados, no deben presentar deformaciones o estar rotos. El proceso de troquelado no debe presentar fracturas, arrugas o marcas indeseables.
La hebilla	Debe tener un acabado uniforme y la parte superior (tapa) debe estar perfectamente pulida y limpia con una apariencia lisa y brillante. En un extremo de la parte posterior (base) lleva un plancha dentada movible de presión para fijar y asegurar la correa, y en el centro llevará un pasador grafilado con diseño de "espina de pescado" o similar, que garantice un ajuste seguro, los extremos del pasador deben tener forma de botón para sujeción a la hebilla.
La parte superior de la hebilla (tapa)	Lleva una película plástica de protección, la cual al despegarse del metal no deja restos de pegamento en la superficie de la hebilla.
La puntera	De forma rectangular llevando en un extremo tres dientes y en el otro extremo cuatro dientes para sujeción al correa.

#### 3.3.2. ACABADO

La correa debe tener un acabado suave, con baño electrolítico dorado y brillo persistente, recubierto con una lámina de resina epóxica al horno, no debe presentar cortes, orificios o manchas, el tejido debe ser firme, apretado y sin bordes desgastados. El color de la correa debe ser uniforme no debe presentar apariencia de veteado. Los extremos deben estar sellados a fuego directo para evitar que se corra el tejido.

Los elementos metálicos incorporados al cinturón no deben presentar evidencias de corrosión y deben estar perfectamente libres de rebabas y aristas vivas, los bordes deben quedar perfectamente romos y las esquinas redondeadas. Los accesorios metálicos no deben quedar mal ensamblados, deformados, curvados, rotos, sueltos o demasiado apretados.

#### 3.3.3. CUADRO DE MEDIDAS

REQUISITO	SMALL	MEDIUM	LARGE
MEDIDAS	110 cm.	115 cm.	120 cm.

#### 3.3.4. TOLERANCIAS PERMITIDAS

##### a) En las características:

Composición de la parte metálica: +/- 2%.

##### b) En las medidas:

En la longitud de la correa: +/- 1 cm.





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
08 NOV. 2017	CORREA DE POLIAMIDA	8440006-HR03-AC

**c) En el diseño**

No se acepta modificaciones en el diseño.

**3.3.6. ETIQUETADO**

Las envolturas de embalaje deberán llevar una etiqueta adhesiva con la información solicitada según NTP 231,400-2015 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".

**4. CERTIFICACIONES:**

**5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:**

**5.1. EMPAQUE:**

Cada correa de poliamida esta debidamente enrollado dentro de una bolsa de plástico transparente, cerrada, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento, adicionalmente una etiqueta autoadhesiva de talla.

**5.2. EMBALAJE:**

Cada cierto grupo de correas de la misma talla deberán ser empacados en una caja de cartón o bolsa de polietileno, nuevo sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento.

Solo podrán embalsarse las correas de diferentes tallas, cuando hayan sobrado cantidades de otras tallas para completar el empaque.

**5.3. ROTULADO**

El embalaje lleva una etiqueta de papel o estampado en un lugar visible que permita identificar en el almacenamiento con la siguiente información:

NOMBRE DE LA INSTITUCIÓN	
NOMBRE DEL ARTICULO	XXXXXX
ABRICANTE	XXXXXX
MARCA	XXXXXX
N° DE UNIDADES	XXXXXX
TALLAS	XXXXXX
COLOR	XXXXXX
N° O/C O CONTRATO	XXXXXX

**5.4. PLANES DE MUESTREO**

El muestreo se realizará durante la recepción en los almacenes de la Entidad por cada lote de internamiento.

**5.4.1. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO PARA INSPECCIONES VISUALES**

De cada lote se debe extraer al azar, según la norma técnica NTP-ISO-2859-1:2013 "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos", Muestreo Simple, Inspección Normal, Nivel de inspección II (AQL 2.5%), para los requisitos del 3.2, 3.3 y 6, así como las pruebas visuales de los requisitos del 3.1.

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos del 3.1. (Pruebas de Laboratorio). Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.

Cuando se evalúa un lote que haya sido rechazado anteriormente, se debe aplicar el Plan de Muestreo simple, Inspección Rigurosa, bajo las mismas condiciones que establece la norma.





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE POLIAMIDA	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440006-HR03-AC

#### 5.4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO PARA ENSAYOS DESTRUCTIVOS

De cada lote se debe extraer al azar, según a norma técnica NTP-ISO-2859-1:2013 "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos", Muestreo Simple, Inspección Reducida, Nivel de Inspección S2 (AQL 2.5%) para las Pruebas Destructivas de Laboratorio, las mismas que serán repuestas por el proveedor a la Institución.

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos del 3.2, 3.3 y 6. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.

Cuando se evalúa un lote que haya sido rechazado anteriormente, se debe aplicar el Plan de Muestreo Simple, Inspección Normal bajo las mismas condiciones que establece la norma.

En el caso que el auditor asignado para la evaluación del lote o comité técnico de recepción no pueda determinar de forma confiable la uniformidad del lote, podrá modificar el plan de muestreo, llegando a evaluar hasta el 100% de los productos.

#### 6. UNIDAD DE MEDIDA:

Unidad

#### 7. ACCESORIOS:

#### 8. OTROS:

##### 8.1. CURVA DE COLORES

% Reflectancia 10nm Hor						
Estándar:	%R		Grat. NR / %T / K/S (Absorb.)			
VERDE OLIVO						
400-450 nm	2.86	2.70	2.61	2.59	2.57	2.56
460-510 nm	2.58	2.65	2.77	2.91	3.12	3.29
520-570 nm	3.45	3.57	3.64	3.69	3.69	3.64
580-630 nm	3.57	3.55	3.59	3.67	3.70	3.69
640-690 nm	3.75	4.08	4.77	6.70	10.23	14.16
700 nm	20.17					

% Reflectancia 10nm Hor						
Estándar:			Grat. NR / %T / K/S (Absorb.)			
NEGRO MARINA GUERRA						
400-450 nm	2.13	2.15	2.09	2.06	2.04	2.02
460-510 nm	2.00	1.99	2.00	1.99	1.99	1.99
520-570 nm	1.97	1.98	1.98	2.00	2.01	2.00
580-630 nm	1.99	1.99	2.01	2.03	2.02	2.02
640-690 nm	2.03	2.10	2.18	2.61	3.20	4.13
700 nm	5.55					





**AGENCIA DE COMPRAS  
DE LAS FUERZAS ARMADAS**  
Comprando para la Seguridad y Defensa Nacional

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

08 NOV. 2017

CORREA DE POLIAMIDA

CODIGO:

8440006-HR03-AC

% Reflectancia 10nm Nor						
Estándar:	%R	Grat. %R / %T		N/5 (Absorb.)		
<b>AZUL</b>						
400-450 nm	3.65	3.67	3.62	3.62	3.64	3.64
460-510 nm	3.65	3.64	3.60	3.57	3.36	3.17
520-570 nm	2.96	2.78	2.64	2.51	2.44	2.36
580-630 nm	2.30	2.29	2.31	2.33	2.34	2.35
640-690 nm	2.36	2.49	2.61	3.16	4.26	6.20
700 nm	9.44					

**CURVA DE COLOR DEL BEIGE**

400	410	420	430	440	450	460	470	480	490
19.54	19.83	19.81	19.57	19.70	20.14	20.74	21.92	23.10	23.71
500	510	520	530	540	550	560	570	580	590
25.08	27.65	30.60	33.27	35.49	37.43	38.89	39.20	38.59	40.21
600	610	620	630	640	650	660	670	680	690
40.99	42.04	43.40	45.40	48.14	51.30	54.68	57.67	60.20	62.01
700									
64.20									

% Reflectancia 10nm Nor						
<div><div></div><div></div><div></div></div>						
Estándar:	%R		Grat. %R / %T		N/5 (Absorb.)	
BLANCO						
400-450 nm	10.18	23.76	61.26	100.36	116.50	114.94
460-510 nm	106.60	101.85	98.04	92.05	91.20	89.01
520-570 nm	86.16	83.49	83.46	85.05	85.43	84.26
580-630 nm	83.56	83.21	82.97	83.06	83.61	84.50
640-690 nm	85.69	86.86	87.77	87.84	88.03	87.79
700 nm	87.93					

Tolerancia para todos los colores: DE\* o CMC es  $\pm 0.5$   
Condiciones de Luz: Luz Principal: D 65 ( 10 seg )





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE POLIAMIDA	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440006-HR03-AC

IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN

Grupo del Bien	84 Vestuario, Equipo Individual e Insignias
Clase del Bien	8440 (Prendas de Punto, Guantería y Accesorios de Vestir para Hombres)
CNA: 07028	NA: Cinturón, pantalones
NOC:	

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

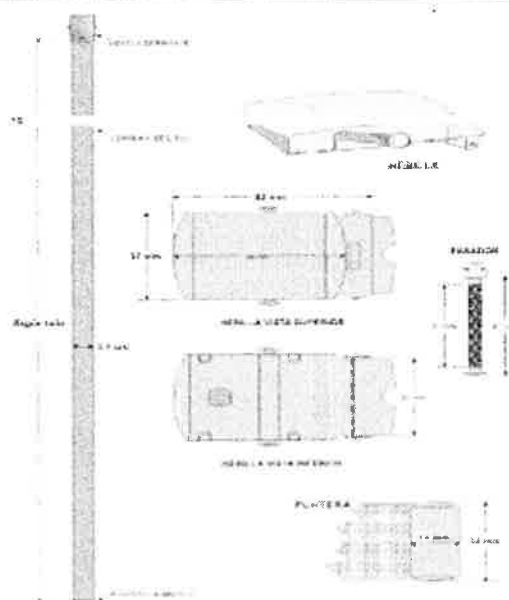
La correa esta tejida de poliamida, lleva una puntera metálica en uno de sus extremos y en el otro una hebilla metálica llana con pasador corredizo para ajuste anatómico.

2. USO DEL BIEN

La correa de poliamida, es usada por el personal de las Fuerzas Armadas en sus diferentes uniformes, de acuerdo a lo establecido en el reglamento de cada Institución. Sujetar los pantalones del personal militar que laboran en cada institución.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN



3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. CUERO

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Composición	100% Poliamida	AATCC 20
Colores	Verde olivo. Beige, blanco, azul y negra según curva de colores del párrafo 8.	Espectrofotómetro o Pantone textil





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
08 NOV. 2017	CORREA DE POLIAMIDA	8440006-HR03-AC
Colores	Kaki Naval Pantone ® 16-1315 TPX, Arena Pantone ® 14-1210 TPX.	Espectrofotómetro o Pantone textil
	En el caso que alguna Institución desee adquirir correas de otros colores, deberá remitir su respectiva curva de colores, para ser considerada en el proceso.	
	Triple compacto, doble cara.	Inspección visual
Peso (gr/metro lineal)	75 mínimo	NTP 231-002
Densidad (Columnas/Pulgada)	8 +/- 1	ASTM D 3775
Ancho	34 +/- 1 mm	Regla milimétrica
Espesor	3 +/- 0.5 mm	
3.2.2. HEBILLA		
Composición	Bronce 70/30	Según norma ASTM
Color	Dorado brillante	Inspección visual
Modelo	Estándar para uniforme militar	Inspección visual
Acabado de la tapa superior	Superior pulida brillante recubierto con laca	Inspección visual
Espesor de plancha	0.65 +/- 0.05 mm	Regla escala
Peso Unitario	30 gr. Mínimo	Balanza de precisión
Medidas: Parte fija (Tapa+base)		
Largo	60 +/- 3 mm	Regla milimétrica
Ancho	37 +/- 2 mm	
Parte superior (tapa):		
Largo	52 +/- 3 mm	Regla milimétrica
Ancho	37 +/- 2 mm	
Número de Piezas de la Hebilla	Cuatro (4)	Inspección visual
Acabado	La hebilla no es fija, se ajusta al extremo de la correa por su lado dentado.	Inspección visual
3.2.3. PUNTERA		
Composición	Bronce 70/30	Según norma ASTM
Color	Dorado brillante	Inspección visual
Modelo	Estándar para uniforme militar	Inspección visual
Acabado	Superficie pulida brillante recubierto con laca	Inspección visual
Espesor de plancha	0.55 +/- 0.05 mm	Regla milimétrica
Peso unitario (gr.)	4.0 mínimo	Balanza de precisión
Medidas		
Largo (doblado)	15 +/- 2 mm	Regla milimétrica
Ancho	34 +/- 1 mm	





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE POLIAMIDA	CODIGO:
08 NOV. 2017		8440006-HR03-AC
Acabado	Ajustado por presión de los dientes, en un extremo de la correa quedando fija.	Inspección visual

### 3.3 DESCRIPCIÓN DE CONFECCIÓN

La correa de poliamida es confeccionada por procesos de tejeduría plana, corte y ensamble de hebilla y puntera, capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados en la presente especificación.

#### 3.3.1. CONFECCIÓN

La correa de poliamida está formada por tres piezas: una correa, una hebilla y una puntera.

La correa	Es una sola pieza rectangular de tejido de poliamida con un acabado suave de color uniforme. No debe presentar orificios, cortes ni manchas y el tejido debe ser firme apretado y sin bordes desgastados.
La hebilla y puntera	Son metálicas, no deben presentar superficies con evidencias de corrosión. Estos accesorios deben quedar bien ensamblados, no deben presentar deformaciones o estar rotos. El proceso de troquelado no debe presentar fracturas, arrugas o marcas indeseables.
La hebilla	Debe tener un acabado uniforme y la parte superior (tapa) debe estar perfectamente pulida y limpia con una apariencia lisa y brillante. En un extremo de la parte posterior (base) lleva un plancha dentada movible de presión para fijar y asegurar la correa, y en el centro llevará un pasador grafilado con diseño de "espina de pescado" o similar, que garantice un ajuste seguro, los extremos del pasador deben tener forma de botón para sujeción a la hebilla.
La parte superior de la hebilla (tapa)	Lleva una película plástica de protección, la cual al despegarse del metal no deja restos de pegamento en la superficie de la hebilla.
La puntera	De forma rectangular llevando en un extremo tres dientes y en el otro extremo cuatro dientes para sujeción al correaje.

#### 3.3.2. ACABADO

La correa debe tener un acabado suave, con baño electrolito dorado y brillo persistente, recubierto con una lámina de resina epóxica al horno, no debe presentar cortes, orificios o manchas, el tejido debe ser firme, apretado y sin bordes desgastados. El color de la correa debe ser uniforme no debe presentar apariencia de veteado. Los extremos deben estar sellados a fuego directo para evitar que se corra el tejido.

Los elementos metálicos incorporados al cinturón no deben presentar evidencias de corrosión y deben estar perfectamente libres de rebabas y aristas vivas, los bordes deben quedar perfectamente romos y las esquinas redondeadas. Los accesorios metálicos no deben quedar mal ensamblados, deformados, curvados, rotos, sueltos o demasiado apretados.

#### 3.3.3. CUADRO DE MEDIDAS

REQUISITO	SMALL	MEDIUM	LARGE
MEDIDAS	110 cm.	115 cm.	120 cm.

#### 3.3.4. TOLERANCIAS PERMITIDAS

##### a) En las características:

Composición de la parte metálica: +/- 2%.

##### b) En las medidas:

En la longitud de la correa: +/- 1 cm.





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE POLIAMIDA	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440006-HR03-AC

c) En el diseño

No se acepta modificaciones en el diseño.

### 3.3.6. ETIQUETADO

Las envolturas de embalaje deberán llevar una etiqueta adhesiva con la información solicitada según NTP 231,400-2015 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".

## 4. CERTIFICACIONES:

## 5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

### 5.1. EMPAQUE:

Cada correa de poliamida esta debidamente enrollado dentro de una bolsa de plástico transparente, cerrada, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento, adicionalmente una etiqueta autoadhesiva de talla.

### 5.2. EMBALAJE:

Cada cierto grupo de correas de la misma talla deberán ser empacados en una caja de cartón o bolsa de polietileno, nuevo sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento.

Solo podrán embalsarse las correas de diferentes tallas, cuando hayan sobrado cantidades de otras tallas para completar el empaque.

### 5.3. ROTULADO

El embalaje lleva una etiqueta de papel o estampado en un lugar visible que permita identificar en el almacenamiento con la siguiente información:

NOMBRE DE LA INSTITUCIÓN	
NOMBRE DEL ARTICULO	XXXXX
FABRICANTE	XXXXX
MARCA	XXXXX
N° DE UNIDADES	XXXXX
TALLAS	XXXXX
COLOR	XXXXX
N° O/C ó CONTRATO	XXXXX

### 5.4. PLANES DE MUESTREO

El muestreo se realizará durante la recepción en los almacenes de la Entidad por cada lote de internamiento.

#### 5.4.1. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO PARA INSPECCIONES VISUALES

De cada lote se debe extraer al azar, según la norma técnica NTP-ISO-2859-1:2013 "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos", Muestreo Simple, Inspección Normal, Nivel de inspección II (AQL 2.5%), para los requisitos del 3.2, 3.3 y 6, así como las pruebas visuales de los requisitos del 3.1.

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos del 3.1. (Pruebas de Laboratorio). Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.

Cuando se evalúa un lote que haya sido rechazado anteriormente, se debe aplicar el Plan de Muestreo simple, Inspección Rigurosa, bajo las mismas condiciones que establece la norma.







FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE POLIAMIDA	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440006-HR03-AC

#### 5.4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO PARA ENSAYOS DESTRUCTIVOS

De cada lote se debe extraer al azar, según a norma técnica NTP-ISO-2859-1:2013 "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos", Muestreo Simple, Inspección Reducida, Nivel de Inspección S2 (AQL 2.5%) para las Pruebas Destructivas de Laboratorio, las mismas que serán repuestas por el proveedor a la Institución.

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos del 3.2, 3.3 y 6. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.

Cuando se evalúa un lote que haya sido rechazado anteriormente, se debe aplicar el Plan de Muestreo Simple, Inspección Normal bajo las mismas condiciones que establece la norma.

En el caso que el auditor asignado para la evaluación del lote o comité técnico de recepción no pueda determinar de forma confiable la uniformidad del lote, podrá modificar el plan de muestreo, llegando a evaluar hasta el 100% de los productos.

#### 6. UNIDAD DE MEDIDA:

Unidad

#### 7. ACCESORIOS:

#### 8. OTROS:

##### 8.1. CURVA DE COLORES

1 % Reflectancia 10nm Hor							
Estándar	%R		Grat. %R / %T		K/S (Absorb.)		
VERDE OLIVO							
400-450 nm	2.86	2.70	2.61	2.59	2.57	2.56	
460-510 nm	2.58	2.65	2.77	2.51	3.12	3.29	
520-570 nm	3.45	3.57	3.64	3.69	3.69	3.64	
580-630 nm	3.57	3.55	3.59	3.67	3.70	3.69	
640-690 nm	3.75	4.08	4.77	6.70	10.23	14.15	
700 nm	20.17						

1 % Reflectancia 10nm Hor							
Estándar:		%R		Grat. %R / %T		K/S (Absorb.)	
NEGRO MARINA GUERRA							
400-450 nm	2.13	2.15	2.09	2.06	2.04	2.02	
460-510 nm	2.00	1.99	2.00	1.99	1.99	1.99	
520-570 nm	1.97	1.98	1.98	2.00	2.01	2.00	
580-630 nm	1.99	1.99	2.01	2.03	2.02	2.02	
640-690 nm	2.03	2.10	2.18	2.61	3.20	4.13	
700 nm	5.65						





FECHA DE APROBACIÓN:

08 NOV. 2017

CORREA DE POLIAMIDA

CÓDIGO:

8440006-HR03-AC

E.% Reflectancia 10nm Hor						
Estándar:	%R		Grat. %R / %T / D50 (Absorb.)			
<b>AZUL</b>						
400-450 nm	3.65	3.67	3.62	3.62	3.64	3.64
460-510 nm	3.65	3.64	3.60	3.62	3.58	3.17
520-570 nm	2.98	2.78	2.64	2.61	2.44	2.35
580-630 nm	2.30	2.29	2.31	2.33	2.34	2.35
640-690 nm	2.36	2.49	2.61	3.16	4.26	6.20
700 nm	9.44					

**CURVA DE COLOR DEL BEIGE**

400	410	420	430	440	450	460	470	480	490
19,94	19,03	18,61	18,47	18,70	20,14	20,74	21,07	23,10	23,71
500	510	520	530	540	550	560	570	580	590
25,06	27,05	30,60	33,27	35,49	37,43	39,69	39,20	39,59	40,21
600	610	620	630	640	650	660	670	680	690
40,99	42,64	43,40	45,40	48,14	51,30	54,68	57,67	60,30	62,01
700									
64,20									

E.% Reflectancia 10nm Hor						
Estándar:	%R		Grat. %R / %T / D50 (Absorb.)			
<b>BLANCO</b>						
400-450 nm	10.18	23.76	61.26	100.35	116.90	114.94
460-510 nm	106.60	101.85	98.04	92.05	91.20	89.01
520-570 nm	86.16	83.49	83.46	85.05	85.43	84.26
580-630 nm	83.56	83.21	82.97	83.06	83.61	84.50
640-690 nm	85.69	86.86	87.77	87.84	88.03	87.79
700 nm	87.93					

Tolerancia para todos los colores: DE\* o CI40 es  $\pm 0.5$   
Condiciones de Luz: Luz Principal, D 65 (10 seg.)





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE POLIAMIDA	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440006-HR03-AC

IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN

Grupo del Bien	84 Vestuario, Equipo Individual e Insignias
Clase del Bien	8440 (Prendas de Punto, Guantería y Accesorios de Vestir para Hombres)
CNA: 07028	NA: Cinturón, pantalones

NOC:

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

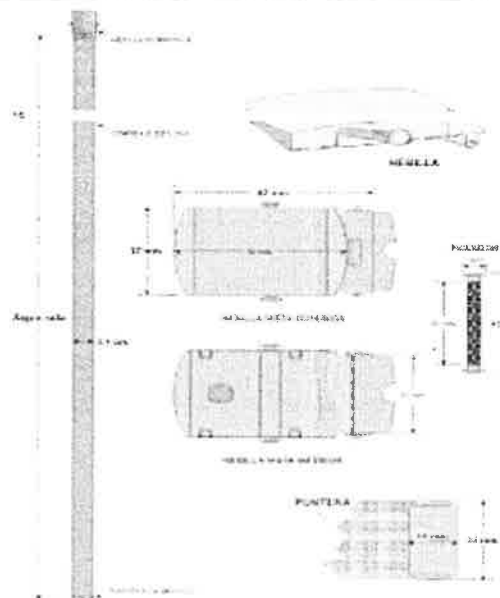
La correa esta tejida de poliamida, lleva una puntera metálica en uno de sus extremos y en el otro una hebilla metálica llana con pasador corredizo para ajuste anatómico.

2. USO DEL BIEN

La correa de poliamida, es usada por el personal de las Fuerzas Armadas en sus diferentes uniformes, de acuerdo a lo establecido en el reglamento de cada Institución. Sujetar los pantalones del personal militar que laboran en cada institución.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN



3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. CUERO

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Composición	100% Poliamida	AATCC 20
Colores	Verde olivo. Beige, blanco, azul y negra según curva de colores del párrafo 8.	Espectrofotómetro o Pantone textil





FECHA DE APROBACION:		CODIGO:
08 NOV. 2017	CORREA DE POLIAMIDA	8440006-HR03-AC
Colores	Kaki Naval Pantone ® 16-1315 TPX, Arena Pantone ® 14-1210 TPX.	Espectrofotómetro o Pantone textil
	En el caso que alguna Institución desee adquirir correas de otros colores, deberá remitir su respectiva curva de colores, para ser considerada en el proceso.	
	Triple compacto, doble cara.	Inspección visual
Peso (gr/metro lineal)	75 mínimo	NTP 231-002
Densidad (Columnas/ Pulgada)	8 +/- 1	ASTM D 3775
Ancho	34 +/- 1 mm	Regla milimétrica
Espesor	3 +/- 0.5 mm	
3.2.2. HEBILLA		
Composición	Bronce 70/30	Según norma ASTM
Color	Dorado brillante	Inspección visual
Modelo	Estándar para uniforme militar	Inspección visual
Acabado de la tapa superior	Superior pulida brillante recubierto con laca	Inspección visual
Espesor de plancha	0.65 +/- 0.05 mm	Regla escala
Peso Unitario	30 gr. Mínimo	Balanza de precisión
Medidas: Parte fija (Tapa+base)		
Largo	60 +/- 3 mm	Regla milimétrica
Ancho	37 +/- 2 mm	
Parte superior (tapa):		
Largo	52 +/- 3 mm	Regla milimétrica
Ancho	37 +/- 2 mm	
Número de Piezas de la Hebilla	Cuatro (4)	Inspección visual
Acabado	La hebilla no es fija, se ajusta al extremo de la correa por su lado dentado.	Inspección visual
3.2.3. PUNTERA		
Composición	Bronce 70/30	Según norma ASTM
Color	Dorado brillante	Inspección visual
Modelo	Estándar para uniforme militar	Inspección visual
Acabado	Superficie pulida brillante recubierto con laca	Inspección visual
Espesor de plancha	0.55 +/- 0.05 mm	Regla milimétrica
Peso unitario (gr.)	4.0 mínimo	Balanza de precisión
Medidas		
Largo (doblado)	15 +/- 2 mm	Regla milimétrica
Ancho	34 +/- 1 mm	





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE POLIAMIDA	CODIGO:
08 NOV. 2017		8440006-HR03-AC
Acabado	Ajustado por presión de los dientes, en un extremo de la correa quedando fija.	Inspección visual

### 3.3 DESCRIPCIÓN DE CONFECCIÓN

La correa de poliamida es confeccionada por procesos de tejeduría plana, corte y ensamble de hebilla y puntera, capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados en la presente especificación.

#### 3.3.1. CONFECCIÓN

La correa de poliamida está formada por tres piezas: una correa, una hebilla y una puntera.

La correa	Es una sola pieza rectangular de tejido de poliamida con un acabado suave de color uniforme. No debe presentar orificios, cortes ni manchas y el tejido debe ser firme apretado y sin bordes desgastados.
La hebilla y puntera	Son metálicas, no deben presentar superficies con evidencias de corrosión. Estos accesorios deben quedar bien ensamblados, no deben presentar deformaciones o estar rotos. El proceso de troquelado no debe presentar fracturas, arrugas o marcas indeseables.
La hebilla	Debe tener un acabado uniforme y la parte superior (tapa) debe estar perfectamente pulida y limpia con una apariencia lisa y brillante. En un extremo de la parte posterior (base) lleva un plancha dentada movable de presión para fijar y asegurar la correa, y en el centro llevará un pasador grafilado con diseño de "espina de pescado" o similar, que garantice un ajuste seguro, los extremos del pasador deben tener forma de botón para sujeción a la hebilla.
La parte superior de la hebilla (tapa)	Lleva una película plástica de protección, la cual al despegarse del metal no deja restos de pegamento en la superficie de la hebilla.
La puntera	De forma rectangular llevando en un extremo tres dientes y en el otro extremo cuatro dientes para sujeción al correa.

#### 3.3.2. ACABADO

La correa debe tener un acabado suave, con baño electrolito dorado y brillo persistente, recubierto con una lámina de resina epóxica al horno, no debe presentar cortes, orificios o manchas, el tejido debe ser firme, apretado y sin bordes desgastados. El color de la correa debe ser uniforme no debe presentar apariencia de veteado. Los extremos deben estar sellados a fuego directo para evitar que se corra el tejido.

Los elementos metálicos incorporados al cinturón no deben presentar evidencias de corrosión y deben estar perfectamente libres de rebabas y aristas vivas, los bordes deben quedar perfectamente romos y las esquinas redondeadas. Los accesorios metálicos no deben quedar mal ensamblados, deformados, curvados, rotos, sueltos o demasiado apretados.

#### 3.3.3. CUADRO DE MEDIDAS

REQUISITO	SMALL	MEDIUM	LARGE
MEDIDAS	110 cm.	115 cm.	120 cm.

#### 3.3.4. TOLERANCIAS PERMITIDAS

##### a) En las características:

Composición de la parte metálica: +/- 2%.

##### b) En las medidas:

En la longitud de la correa: +/- 1 cm.





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE POLIAMIDA	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440006-HR03-AC

c) En el diseño

No se acepta modificaciones en el diseño.

3.3.6. ETIQUETADO

Las envolturas de embalaje deberán llevar una etiqueta adhesiva con la información solicitada según NTP 231,400-2015 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".

4. CERTIFICACIONES:

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

Cada correa de poliamida esta debidamente enrollado dentro de una bolsa de plástico transparente, cerrada, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento, adicionalmente una etiqueta autoadhesiva de talla.

5.2. EMBALAJE:

Cada cierto grupo de correas de la misma talla deberán ser empacados en una caja de cartón o bolsa de polietileno, nuevo sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento.

Solo podrán embalsarse las correas de diferentes tallas, cuando hayan sobrado cantidades de otras tallas para completar el empaque.

5.3. ROTULADO

El embalaje lleva una etiqueta de papel o estampado en un lugar visible que permita identificar en el almacenamiento con la siguiente información:

NOMBRE DE LA INSTITUCIÓN	
NOMBRE DEL ARTICULO	XXXXX
FABRICANTE	XXXXX
MARCA	XXXXX
N° DE UNIDADES	XXXXX
TALLAS	XXXXX
COLOR	XXXXX
N° O/C O CONTRATO	XXXXX

5.4. PLANES DE MUESTREO

El muestreo se realizará durante la recepción en los almacenes de la Entidad por cada lote de internamiento.

5.4.1. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO PARA INSPECCIONES VISUALES

De cada lote se debe extraer al azar, según la norma técnica NTP-ISO-2859-1:2013 "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos", Muestreo Simple, Inspección Normal, Nivel de inspección II (AQL 2.5%), para los requisitos del 3.2, 3.3 y 6, así como las pruebas visuales de los requisitos del 3.1.

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos del 3.1. (Pruebas de Laboratorio). Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.

Cuando se evalúa un lote que haya sido rechazado anteriormente, se debe aplicar el Plan de Muestreo simple, Inspección Rigurosa, bajo las mismas condiciones que establece la norma.





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
08 NOV. 2017	CORREA DE POLIAMIDA	8440006-HR03-AC

#### 5.4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION Y RECHAZO PARA ENSAYOS DESTRUCTIVOS

De cada lote se debe extraer al azar, según a norma técnica NTP-ISO-2859-1:2013 "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos", Muestreo Simple, Inspección Reducida, Nivel de Inspección S2 (AQL 2.5%) para las Pruebas Destructivas de Laboratorio, las mismas que serán repuestas por el proveedor a la Institución.

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos del 3.2, 3.3 y 6. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.

Cuando se evalúa un lote que haya sido rechazado anteriormente, se debe aplicar el Plan de Muestreo Simple, Inspección Normal bajo las mismas condiciones que establece la norma.

En el caso que el auditor asignado para la evaluación del lote o comité técnico de recepción no pueda determinar de forma confiable la uniformidad del lote, podrá modificar el plan de muestreo, llegando a evaluar hasta el 100% de los productos.

#### 6. UNIDAD DE MEDIDA:

Unidad

#### 7. ACCESORIOS:

#### 8. OTROS:

#### 8.1. CURVA DE COLORES

1 % Reflectancia 10nm Hor.

Estándar:	%R					
				Gráf. %R / %T	K/S (Absorb.)	
<b>VERDE OLIVO</b>						
400-450 nm	2.66	2.70	2.61	2.59	2.57	2.56
460-510 nm	2.63	2.65	2.77	2.91	3.12	3.29
520-570 nm	3.45	3.57	3.64	3.69	3.69	3.64
580-630 nm	3.57	3.55	3.59	3.67	3.70	3.69
640-690 nm	3.75	4.08	4.77	6.70	10.23	14.15
700 nm	20.17					

1 % Reflectancia 10nm Hor.

Estándar:	%R					
				Gráf. %R / %T	K/S (Absorb.)	
<b>NEGRO MARINA GUERRA</b>						
400-450 nm	2.13	2.15	2.09	2.06	2.04	2.02
460-510 nm	2.00	1.99	2.00	1.99	1.99	1.99
520-570 nm	1.97	1.96	1.96	2.00	2.01	2.00
580-630 nm	1.99	1.99	2.01	2.03	2.02	2.02
640-690 nm	2.03	2.10	2.18	2.61	3.20	4.13
700 nm	5.65					





**AGENCIA DE COMPRAS  
DE LAS FUERZAS ARMADAS**  
Comprando para la Seguridad y Defensa Nacional

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

08 NOV. 2017

CORREA DE POLIAMIDA

CÓDIGO:

8440006-HR03-AC

% Reflectancia 10nm						
Estándar						
%R		Grat %R %T N/S (Absorb)				
AZUL						
400-450 nm	3.65	3.67	3.62	3.62	3.64	3.64
460-510 nm	3.65	3.64	3.60	3.52	3.36	3.17
520-570 nm	2.98	2.78	2.64	2.51	2.44	2.35
580-630 nm	2.30	2.29	2.31	2.33	2.34	2.35
640-690 nm	2.36	2.49	2.61	3.16	4.26	6.20
700 nm	9.44					

**CURVA DE COLOR DEL BEIGE**

400	410	420	430	440	450	460	470	480	490
19,34	19,63	19,61	19,57	19,70	20,14	20,74	21,90	23,10	23,71
500	510	520	530	540	550	560	570	580	590
25,08	27,65	30,60	33,22	35,49	37,43	38,89	39,20	39,59	40,21
600	610	620	630	640	650	660	670	680	690
40,99	42,04	43,40	45,40	48,14	51,20	54,68	57,67	60,20	62,01
700									
64,20									

% Reflectancia 10nm Hor						
Estándar:		Grat. No. 1 %T (Absorb.)				
BLANCO		%R				
400-450 nm	10.18	23.76	61.26	100.35	116.90	114.94
460-510 nm	106.60	101.65	98.04	92.05	91.20	89.01
520-570 nm	86.16	83.49	83.46	85.05	86.43	84.26
580-630 nm	83.56	83.21	82.97	83.06	83.61	84.50
640-690 nm	85.69	86.86	87.77	87.84	88.03	87.79
700 nm	87.93					

Tolerancia para todos los colores: DE\* o CMC es  $\pm 0.5$   
Condiciones de Luz: Luz Principal; D65 (10 seg)





Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS																																																																															
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	CINTO DE LONA VERDE OLIVO																																																																															
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN																																																																															
1.	<b>MATERIAL</b>																																																																																
	<b>Correaje</b> Composición Tipo Color  Longitud de onda (Nm) Reflectancia (%R)	<p>Poliamida 100% y/o Polipropileno. Tejióo triple (3 capas).</p> <p>Verde olivo, definido mediante la siguiente curva:</p> <table><tr><th>400</th><th>410</th><th>420</th><th>430</th><th>440</th><th>450</th><th>460</th><th>470</th><th>480</th><th>490</th></tr><tr><td>2,86</td><td>2,70</td><td>2,61</td><td>2,59</td><td>2,57</td><td>2,56</td><td>2,58</td><td>2,65</td><td>2,77</td><td>2,91</td></tr><tr><th>500</th><th>510</th><th>520</th><th>530</th><th>540</th><th>550</th><th>560</th><th>570</th><th>580</th><th>590</th></tr><tr><td>3,12</td><td>3,29</td><td>3,45</td><td>3,57</td><td>3,64</td><td>3,69</td><td>3,69</td><td>3,64</td><td>3,57</td><td>3,55</td></tr><tr><th>600</th><th>610</th><th>620</th><th>630</th><th>640</th><th>650</th><th>660</th><th>670</th><th>680</th><th>690</th></tr><tr><td>3,59</td><td>3,67</td><td>3,70</td><td>3,69</td><td>3,75</td><td>4,08</td><td>4,77</td><td>6,70</td><td>10,23</td><td>14,15</td></tr><tr><th>700</th><td>**,**</td><td>**,**</td><td>**,**</td><td>**,**</td><td>**,**</td><td>**,**</td><td>**,**</td><td>**,**</td><td>**,**</td></tr><tr><td>20,17</td><td>**,**</td><td>**,**</td><td>**,**</td><td>**,**</td><td>**,**</td><td>**,**</td><td>**,**</td><td>**,**</td><td>**,**</td></tr></table> <p>Tolerancia Sistema CIE LAB: DE menor o igual a 0.5 Condiciones de Luz: Luz Principal: DE 65 (10 seg.)</p> <p>135 +/- 5 cm. 56 +/- 3 mm. 3.5 +/- 0.5 mm.</p>	400	410	420	430	440	450	460	470	480	490	2,86	2,70	2,61	2,59	2,57	2,56	2,58	2,65	2,77	2,91	500	510	520	530	540	550	560	570	580	590	3,12	3,29	3,45	3,57	3,64	3,69	3,69	3,64	3,57	3,55	600	610	620	630	640	650	660	670	680	690	3,59	3,67	3,70	3,69	3,75	4,08	4,77	6,70	10,23	14,15	700	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	20,17	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**
400	410	420	430	440	450	460	470	480	490																																																																								
2,86	2,70	2,61	2,59	2,57	2,56	2,58	2,65	2,77	2,91																																																																								
500	510	520	530	540	550	560	570	580	590																																																																								
3,12	3,29	3,45	3,57	3,64	3,69	3,69	3,64	3,57	3,55																																																																								
600	610	620	630	640	650	660	670	680	690																																																																								
3,59	3,67	3,70	3,69	3,75	4,08	4,77	6,70	10,23	14,15																																																																								
700	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**																																																																								
20,17	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**	**,**																																																																								
	<b>Dimensiones</b> Largo Ancho Espesor Acabado Construcción Capas externas Hilos de trenzados Hilo de relleno Total Columnas por pulgada <b>Hebillas de sujeción</b> Composición Tipo Color Dimensiones (Hembra) Largo Ancho Alto Dimensiones (Macho) Largo Ancho Alto Espesor de la plancha <b>Pasador metálico dentado</b> Composición Forma Color Dimensiones Acabado <b>Pasadores metálicos</b> Composición	<p>80 hilos. 38 hilos. 242 hilos (36/7). 360 hilos. 5.</p> <p>Plástico. Hembra y Macho. Negro mate. En forma general (detalles ver gráfico). 65 +/- 0.5 mm. 65 +/- 0.5 mm. 14 +/- 1 mm. En forma general (detalles ver gráfico). 65 +/- 0.5 mm. 63 +/- 0.5 mm. 14 +/- 1 mm. 1.5 +/- 0.3 mm.</p> <p>Fierro o latón. De 2 piezas, una platina de base y otra dentada. Negro mate. Ver gráfico. Con recubrimiento contra oxidación.</p> <p>Fierro o latón.</p>																																																																															





	Forma	Compuesta por una platina de forma rectangular que se une en un extremo mediante un pasador plano con un ligero hundimiento en la parte central.
	Color	Negro mate.
	Dimensiones	En forma general (detalles ver gráfico).
	Largo	62 +/- 0.5 mm.
	Ancho	9 +/- 0.5 mm.
	Alto	13 +/- 0.5 mm.
	Acabado	Con recubrimiento contra oxidación.
	<b>Ojalillos</b>	
	Composición	Bronce.
	Tipo	Circular.
	Color	Negro mate.
	Dimensiones	
	Diámetro externo	10 +/- 0.5 mm.
	Diámetro interno	5 +/- 0.5 mm.
	Ancho	4 +/- 0.5 mm.
	Acabado	Con recubrimiento contra oxidación.
	<b>Abrazaderas de poliamida</b>	
	Composición	Poliamida 100% y/o Polipropileno.
	Tipo	Cinta rectangular.
	Color	Al tono del verde olivo.
	Dimensiones	
	Largo	160 +/- 3 mm.
	Ancho	25 +/- 1 mm.
	Acabado	
	<b>Broches</b>	
	Composición	Bronce.
	Tipo	Circular, Hembra y Macho.
	Color	Negro.
	Diámetro externo máximo	15 +/- 3 mm.
	Acabado	Con recubrimiento contra oxidación.
2.	<b>CONFECCIÓN</b>	
	Modelo	EP reglamentario.
	Tipo	Cinto con ojalillos y hebillas plásticas.
	<b>Correa</b>	
	Descripción	Una pieza con ojalillos dispuestos a lo largo, en cada extremo una abrazadera hebillas de sujeción.
	Ojalillos	Ubicados horizontalmente a 56 +/- 3 mm. de distancia uno de otro, verticalmente a 26 +/- 3 mm. de distancia una del otro y a 5 +/- 2 mm. de los bordes del correa.
	Abrazaderas	Ubicadas en cada extremo, con un broche de ajuste para cerrar el ojal en la que irá la hebilla tipo "macho" o "hembra" y regular el largo del cinto alrededor de la cintura.  Esta abrazadera estará unida al cinto mediante una costura reforzada y/o ojalillos de remache de sujeción.
	<b>Hebillas</b>	Ubicadas en cada extremo para el cierre del cinto.
	Ganchos de ajuste	Irán a los extremos para regular y asegurar el largo del ojal.
	Pasadores metálicos	Irán a los extremos para asegurar el cierre de los ganchos metálicos
3.	<b>ACABADO</b>	
	Artículo terminado	Sin defectos en material y confección. Excelente presentación. Los extremos del cinto deberán de estar sellados a fuego directo.
4.	<b>PRESENTACIÓN</b>	Bordes sin filos ni rebabas.



Embalaje	El artículo viene dentro de una bolsa de polietileno gruesa, transparente y sellada, resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento.
Rotulado	Cada artículo debe llevar impreso en una etiqueta el nombre del fabricante o marca de la empresa.
Leyenda	<p>Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna de la prenda, llevará en forma obligatoria una LEYENDA según el siguiente detalle:</p> <p style="text-align: center;">"(proceso) N° ..... - (año)" "PROHIBIDA SU VENTA"</p> <p>Esta leyenda deberá de estar colocada o grabada directamente en la prenda, en letra "arial" en forma clara y legible.</p>

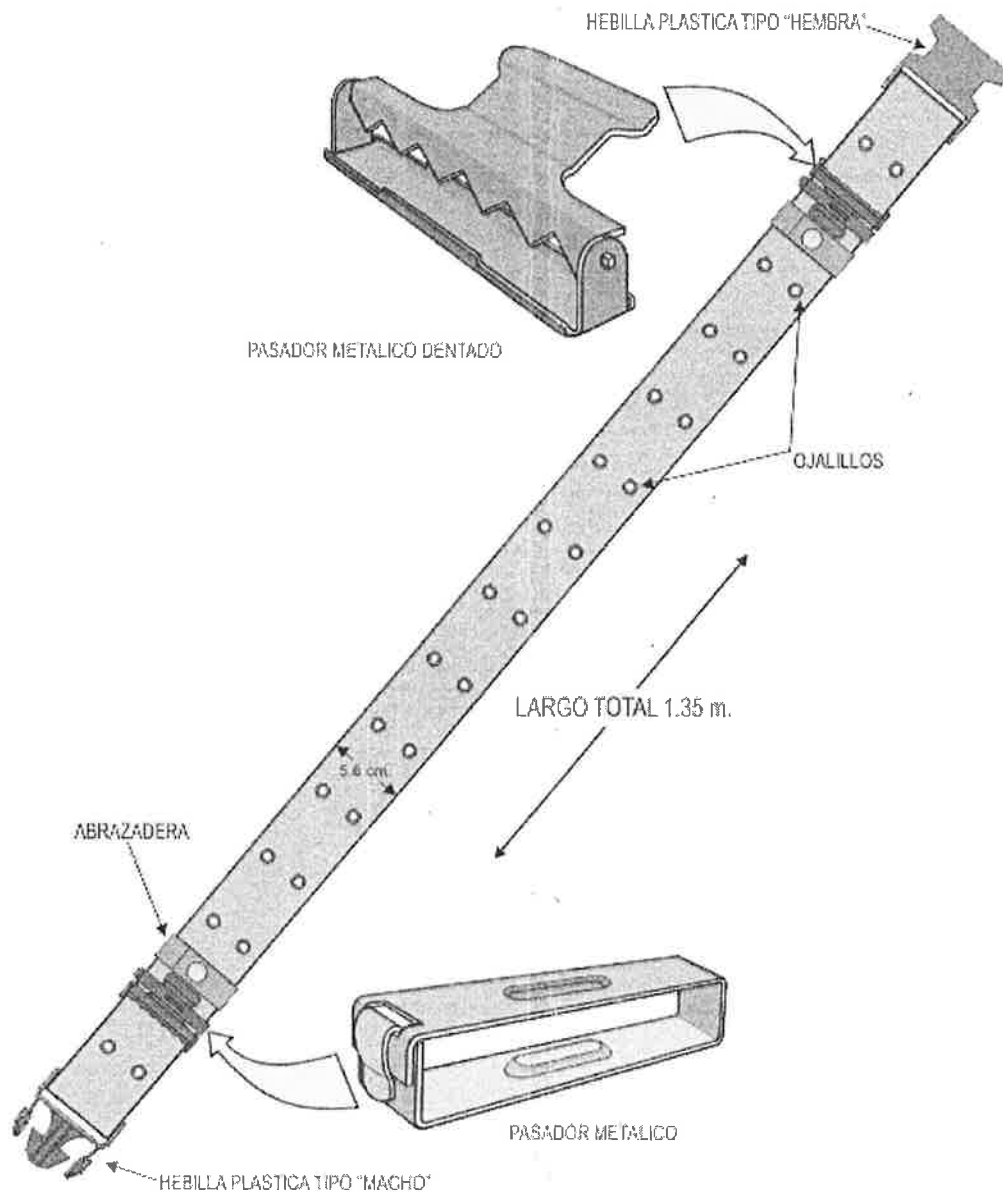
# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

CINTO DE LONA  
VERDE OLIVO

SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 001 de 004



EP / COLOGE / SINTE / Dpto. Abasto - Clase II - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2020

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



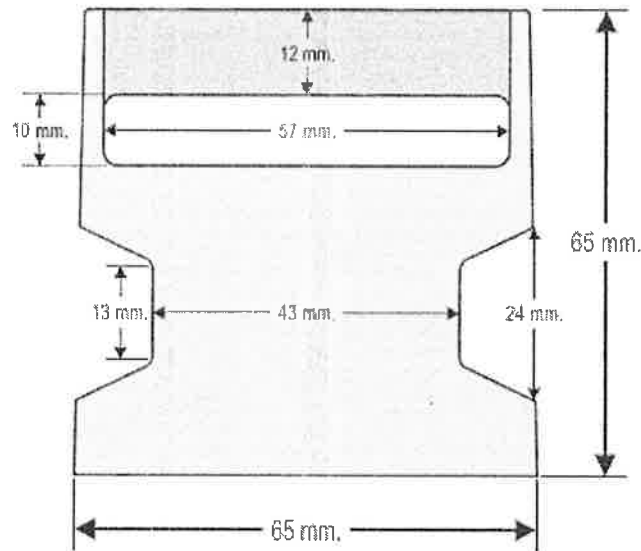
# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

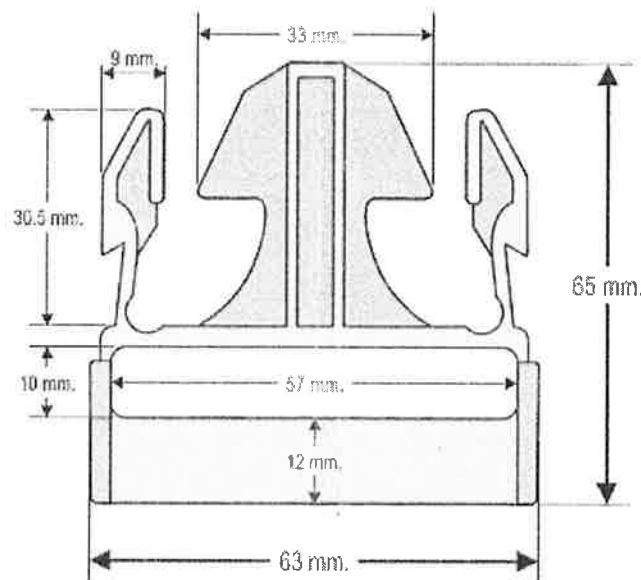
CINTO DE LONA VERDE OLIVO  
HEBILLAS DE SUJECCIÓN

SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 002 de 004



HEBILLA PLÁSTICA TIPO "HEMBRA"



HEBILLA PLÁSTICA TIPO "MACHO"



EP / COLOGE / SINTE / Dpto Abasto - Clase II - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2020



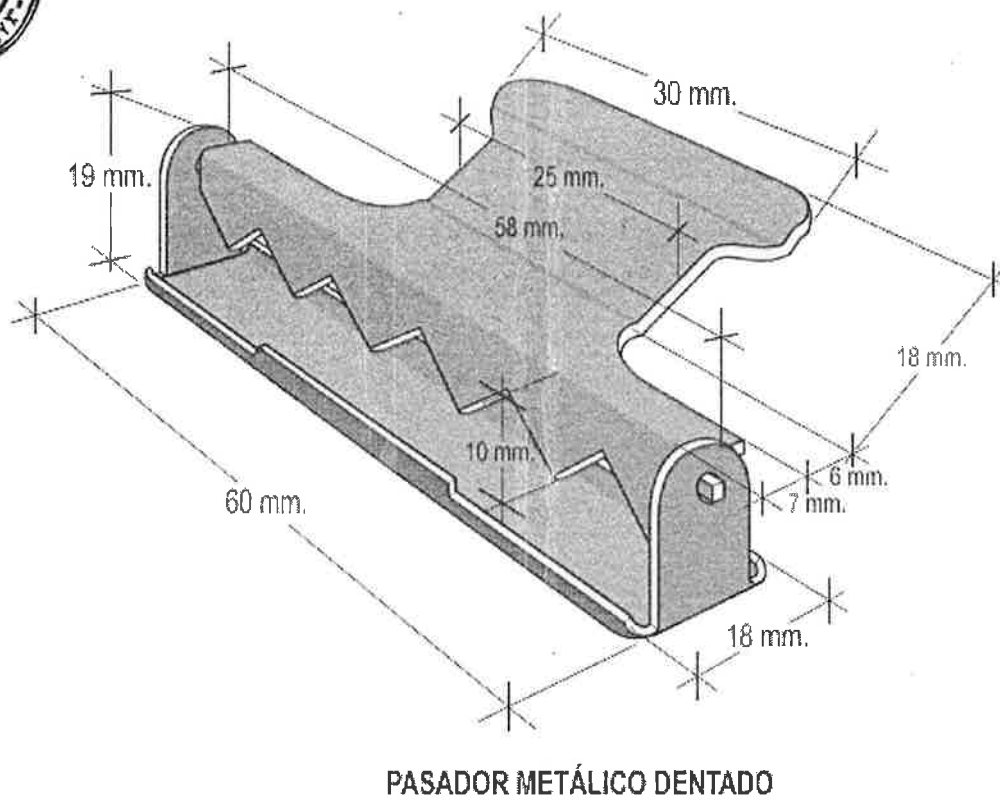
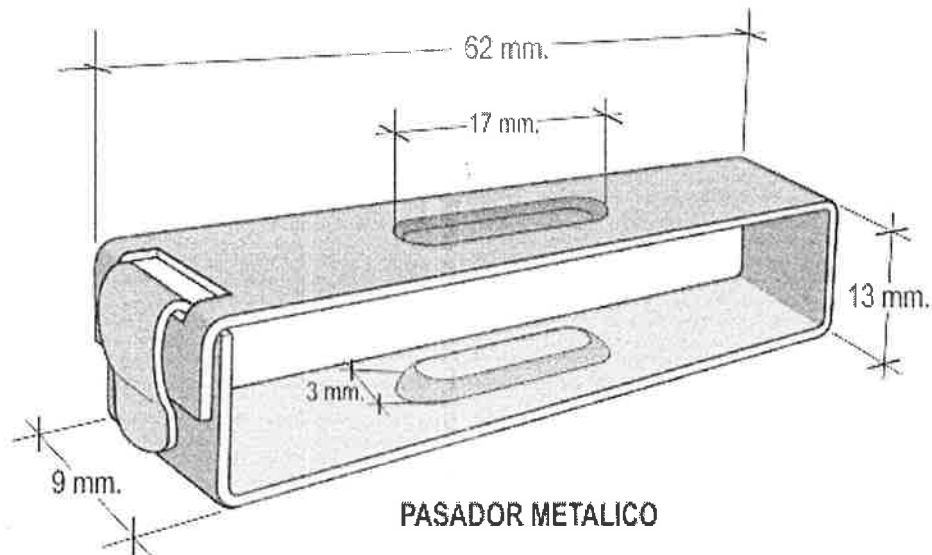
# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

CINTO DE LONA VERDE OLIVO  
HEBILLAS METÁLICAS

SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 003 de 004



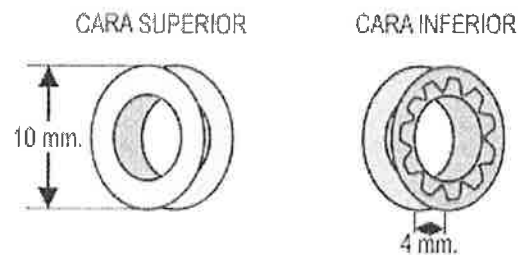
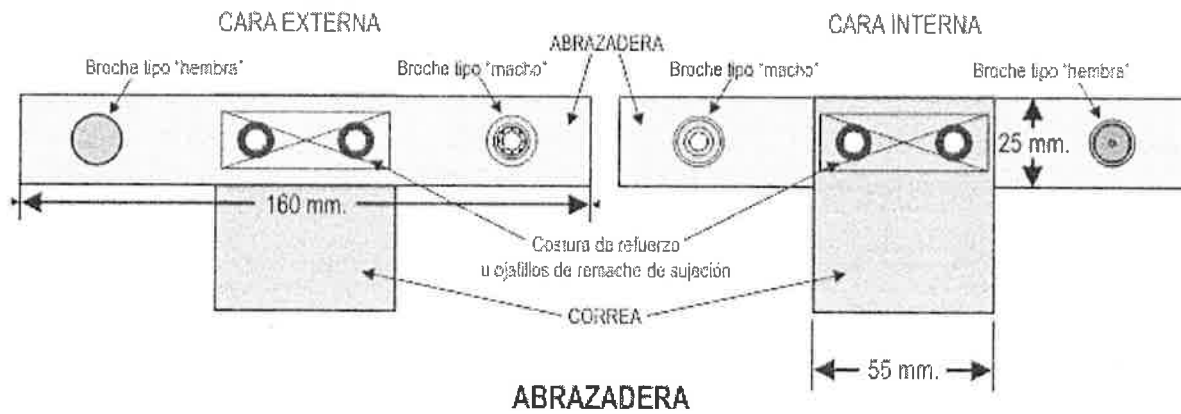
# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

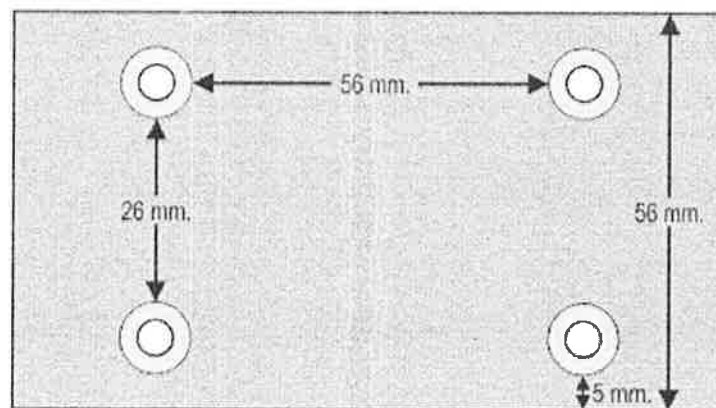
CINTO DE LONA VERDE OLIVO  
AVÍOS

SINTE  
DPTO DE ABASTO  
CLASE II

Gráfico: 004 de 004



## UBICACION DE OJALILLOS



SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



EP / COLOGE / SINTE / Dpto Abasto - Clase II - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2020



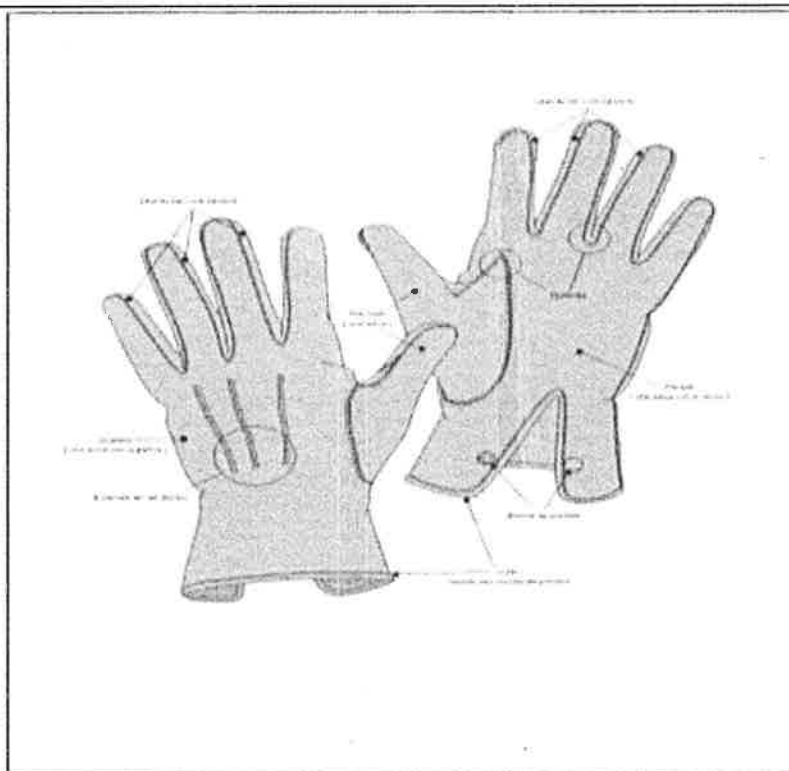
FECHA DE APROBACIÓN:	GUANTES DE CUERO NEGRO	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440005-HR03-AC

Grupo del Bien	84 (Vestuario, Equipo Individual e Insignias)
Clase del Bien	8440 (Prendas de Punto, Guantería y Accesorios de Vestir para Hombres)
CNA: 32459	NA: Guantes para hombre
NOC:	

Guantes de cuero para cubrir la mano hasta la altura de la muñeca con una funda para cada dedo y un broche a presión para el cerrado.

Los guantes de cuero negro son usados por el personal de las Fuerzas Armadas en general, de acuerdo a lo establecido en el reglamento de Uniformes de las Instituciones Armadas. Para cubrir las manos en temporadas de intenso frío.

### 3.1 IMAGEN







FECHA DE APROBACIÓN:	GUANTES DE CUERO NEGRO	CODIGO:
08 NOV. 2017		8440005-HR03-AC

**3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:**

**3.2.1. CUERO**

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Material	Cabritilla plena flor	Inspección visual, microscópica y combustión
Color	Negro	Inspección visual
Espesor	0.6 - 0.7 mm	NTP ISO 2589
Resistencia a la tracción	15 N/m	NTP ISO 3376
Contenido de grasas extraíbles en diclorometano	4 a 8 %	NTP ISO 4048
PH	Mayor a 3.5	NTP ISO 4045
Solidez al frote seco	Mayor a 3 después de 150 ciclos	NTP ISO 11640
Solidez al frote húmedo	Mayor a 3 después de 50 ciclos	
Resistencia al desgarró	9 N mínimo	NTP ISO 3377-02

**3.2.2. BROCHE**

Material	Metálico inoxidable	Inspección visual
Color	Plateado. La parte externa del broche hembra es de color negro.	Inspección visual
Diámetro	12 +/- 1 mm	Regla graduada

**3.2.3. PABLO PARA LAS VENAS**

Composición	100 % poliéster	AATCC 20
Número de cabos	04 retorcidos	Inspección visual
Color	Blanco/ crudo	Inspección visual

**3.2.4. HILO**

Costuras	100 % poliéster	AATCC 20
Título (Ne)	40/2	Inspección visual N° cabos
Color	Negro al tono del cuero	Inspección visual

**3.3 DESCRIPCIÓN DE CONFECCIÓN**

Los guantes de cuero son confeccionados por procesos de corte y confección estándares, capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados en la presente Ficha.

**3.3.1. CONFECCIÓN**

Cada guante de cuero está conformado por las siguientes piezas: una palma-dorso, un pulgar y seis tiras en la unión de los dedos.





FECHA DE APROBACION:		CÓDIGO:
08 NOV. 2017	GUANTES DE CUERO NEGRO	8440005-HR03-AC
La palma-dorso:	Formado por una (1) sola pieza de cuero de forma anatómica (sin pulgar), en el dorso lleva tres venas, cada una formada por dos pabilos de poliéster de 4 cabos retorcidos, unidas con un pespunte especial de cuatro hilos (costura 502). Cada vena tiene una longitud de 6.5 +/- 0.5 cm de largo en forma diagonal ascendente hacia los vértices inferiores de los dedos, dando así un entalle al guante. En el lado de la palma de la mano, tiene una abertura que llega a la altura de la base del dedo pulgar.	
	Para el cerrado se usa un broche de presión colocado a 2.5 cm del borde. El borde del guante, incluyendo la abertura, lleva un ribete del mismo material que la palma como refuerzo.	
El pulgar	Formado por una sola pieza, de cuero de forma anatómica.	
La unión de los dedos	Formado por seis (6) tiras de 2.0 +/- 0.5 cm de ancho cada una, unidas con costura especial tipo cadeneta (costura 502), desde la punta hasta la base.	
La unión de las partes	Es con costura especial tipo cadeneta (costura 502). La unión de la palma-dorso es por el borde externo del dedo meñique y la unión del pulgar al guante es por su base con doble pespunte.	
Las costuras	Son de puntadas regulares y uniformes de 10 a 12 puntadas por pulgada, sin hilos flojos, pliegues o fruncidos, libres de protuberancias, nudos, asperezas o restos de materiales que causen molestias y resistentes al estiramiento, no son tirantes ni cortan al cuero.	
3.3.2. ACABADO		
Cada prenda (par de guantes), debe estar exento de defectos en material y confección con una excelente presentación. Se consideran defectos los siguientes: Artículos húmedos, mojados y/o con contaminación microbiana (hongos, moho, etc). Mal olor, suciedad, manchas de aceite, grasas, etc. Costuras y filos que lastimen la mano. Incompleto (un guante o dos de la misma mano) o con número diferente en la talla de cada guante. Costuras chuecas, fruncidas o deficientes. Diferente color al especificado. Partes sin costura. Grietas y picaduras en el cuero.		





FECHA DE APROBACIÓN:

08 NOV. 2017

GUANTES DE CUERO NEGRO

CÓDIGO:

8440005-HR03-AC

### 3.3.3. MEDIDAS POR TALLA

TALLA	LARGO AL DEDO MEDIO	PERÍMETRO MUÑECA
7	23	21
7 1/2	23.5	21
8	24	22
8 1/2	24.5	22
9	25	23
9 1/2	25.5	23
10	26	24
10 1/2	26.5	24
11	27	25
11 1/2	27.5	25

### 3.3.4. TOLERANCIAS PERMITIDAS

#### a) En el material:

No se aceptarán modificaciones en ningún material de confección de los guantes.

#### b) En las medidas:

Las establecidas con una tolerancia de +/- 1 cm.

#### c) En el diseño

No se acepta modificaciones al diseño.

### 3.3.6. ETIQUETADO

Cada par de guantes de cuero negro presenta una etiqueta de talla y de marca.

## 4. CERTIFICACIONES:

## 5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

### 5.1. EMPAQUE:

Cada par de guantes de cuero esta debidamente doblada dentro de una bolsa de plástico transparente, cerrada, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento, adicionalmente una etiqueta autoadhesiva de talla.

### 5.2. EMBALAJE:

Cada cierto grupo de guantes de cuero de la misma talla deberán ser empacados en una caja de cartón o bolsa de polietileno, nuevo sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento. Solo podrán embalarse las guantes de diferentes tallas, cuando hayan sobrado cantidades de otras tallas para completar el empaque.

### 5.3. ROTULADO

El embalaje lleva una etiqueta de papel o estampado en un lugar visible que permita identificar en el almacenamiento con la siguiente información:

NOMBRE DE LA INSTITUCIÓN	
NOMBRE DEL ARTICULO	XXXXX
FABRICANTE	XXXXX
MARCA	XXXXX
N° DE UNIDADES	XXXXX
TALLAS	XXXXX
COLOR	XXXXX
N° D/C O CONTRATO	XXXXX





FECHA DE APROBACIÓN:		CODIGO:
08 NOV. 2017	GUANTES DE CUERO NEGRO	8440005-HR03-AC
<b>5.4. PLANES DE MUESTREO</b>		
El muestreo se realizará durante la recepción en los almacenes de la Entidad por cada lote de internamiento.		
<b>5.4.1. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO PARA INSPECCIONES VISUALES</b>		
<p>De cada lote se debe extraer al azar, según la norma técnica NTP-ISO-2859-1:2013 "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos", Muestreo Simple, Inspección Normal, Nivel de inspección II (AQL 2.5%), para los requisitos del 3.2, 3.3 y 6, así como las pruebas visuales de los requisitos del 3.1.</p> <p>Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos del 3.1. (Pruebas de Laboratorio). Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.</p> <p>Cuando se evalúa un lote que haya sido rechazado anteriormente, se debe aplicar el Plan de Muestreo simple, Inspección Rigurosa, bajo las mismas condiciones que establece la norma.</p>		
<b>5.4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION Y RECHAZO PARA ENSAYOS DESTRUCTIVOS</b>		
<p>De cada lote se debe extraer al azar, según a norma técnica NTP-ISO-2859-1:2013 "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos", Muestreo Simple, Inspección Reducida, Nivel de Inspección S2 (AQL 2.5%) para las Pruebas Destructivas de Laboratorio, las mismas que serán repuestas por el proveedor a la Institución.</p> <p>Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos del 3.2, 3.3 y 6. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.</p> <p>Cuando se evalúa un lote que haya sido rechazado anteriormente, se debe aplicar el Plan de Muestreo Simple. Inspección Normal bajo las mismas condiciones que establece la norma.</p> <p>En el caso que el auditor asignado para la evaluación del lote o comité técnico de recepción no pueda determinar de forma confiable la uniformidad del lote, podrá modificar el plan de muestreo, llegando a evaluar hasta el 100% de los productos.</p>		
<b>6. UNIDAD DE MEDIDA:</b> Par		
<b>7. ACCESORIOS:</b>		
-		
<b>8. OTROS:</b>		
-		





Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / 12920
	SECCIÓN PROGRAMACIÓN	GUANTES STRECH BLANCOS
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	<b>MATERIAL</b>	
	<b>Tela</b> Composición Tipo Tejido Color Solidez de color A la luz (20 AFU) Al lavado Al sudor <b>Hilo de costura</b> Composición Título al Hilo Color <b>Broche</b> Material Tipo Acabado Color Diámetro	Sintético 100%. Seda. Acanalado 1x1. Blanco óptico.  5 mínimo. 4 mínimo. 4 mínimo.  Poliéster 100%. 40/2 Ne Blanco.  Metálico. Latón. Inoxidable. Plateado. 10 a 12 mm.
2.	<b>CONFECCIÓN</b>	
	Modelo  Forma La palma-dorso      El pulgar Cuadro de tallas	Modelo estándar, con 3 venas en el dorso y abertura cerrada con botón en la muñeca.  Formado por la palma-dorso, el pulgar y la unión de entre los dedos. Una pieza de forma anatómica (sin pulgar), con basta de 1 +/- 0.2 cm. al borde de la entrada y 3 costuras en el dorso. Cada costura tiene una longitud de 7 +/- 0.5 cm. de largo centradas en el dorso de la mano. En la palma de la mano lleva una abertura que llega a la base del dedo pulgar. Para el cerrado se usa un broche de presión colocado a 2.5 +/- 0.3 cm. del borde. El borde del guante, incluyendo la abertura, lleva una costura como ribete. Una pieza de forma anatómica. Las tallas están dadas en centímetros.

TALLA	Largo al dedo medlo	Perímetro de muñeca
7	23	21
7 ½	23.5	21
8	24	22
8 ½	24.5	22
9	25	23
9 ½	25.5	23
10	26	24
10 ½	26.5	24
11	27	25
11 ½	27.5	25



	La unión de los dedos	<p>3 tiras de 1.5 +/- 0.3 cm. de ancho cada una.</p> <p>La 1ra va desde la punta del dedo meñique hasta la punta del dedo anular, la 2da va desde la punta del dedo anular hasta la punta del dedo medio y la 3ra va desde la punta del dedo anular hasta la punta del dedo índice.</p>
<p><b>3. ACABADO</b></p> <p>Artículo terminado</p>	<p>La unión de las partes</p>	<p>Con costura tipo cadeneta, no presenta fruncidos.</p> <p>La unión de la palma-dorso, es por el dedo meñique y la unión del pulgar al guante, es por su base con pespunte.</p> <p>Exento de defectos en material y confección.</p> <p>Excelente presentación.</p> <p>El tejido debe ser uniforme y suave al tacto.</p> <p>Cada guante no presenta tejido corrido ni neps, exento de defectos en material y confección,</p> <p>Se consideran defectos los siguientes:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Artículos húmedos, mojados y/o con contaminación microbiana (hongos, moho, etc.).</li> <li>2. Mal olor, suciedad, manchas de aceite, grasas, etc.</li> <li>3. Costuras que lastimen la mano.</li> <li>4. Guante incompleto (un guante o 2 de la misma mano) o con número diferente en la talla de cada guante.</li> <li>5. Costuras chuecas, fruncidas o deficientes.</li> <li>6. Diferente color al especificado.</li> <li>7. Partes sin costura.</li> <li>8. Grietas y picaduras en la tela.</li> </ol> <p>En bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento, debidamente etiquetada.</p> <p>Etiqueta técnica, talla y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".</p> <p>Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna de la prenda, llevará en forma obligatoria una LEYENDA según el siguiente detalle:</p> <p style="text-align: center;">"(proceso) N° ..... - (año)"</p> <p style="text-align: center;">"PROHIBIDA SU VENTA"</p> <p>Esta leyenda deberá de estar colocada o grabada directamente en la prenda, en letra "arial" en forma clara y legible.</p>
PRESENTACIÓN	Embalaje	
	Etiquetado	
	Leyenda	

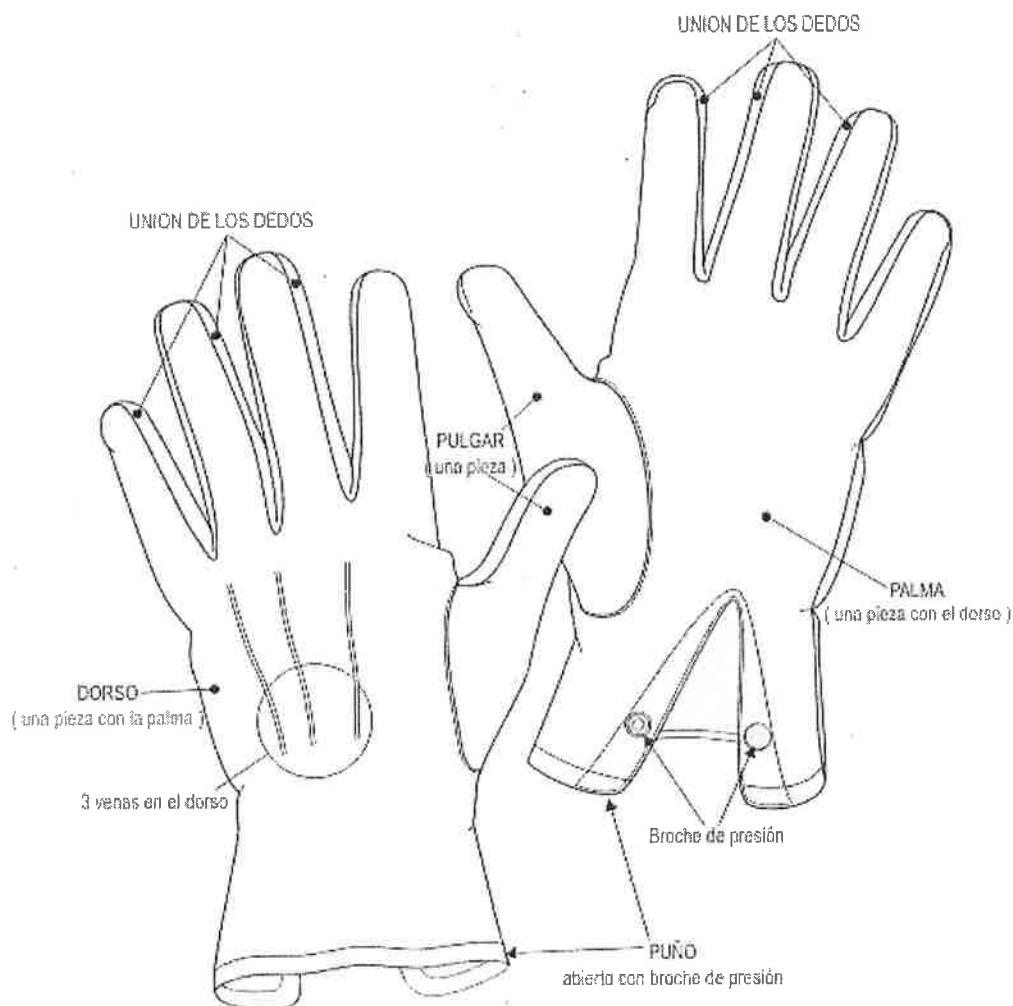
# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

GUANTES STRECH BLANCOS

SINTE  
Sección  
Programación

Gráfico: 001 de 001



EP / COLOGE / SINTE / Sección Programación - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2020

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
	SECCIÓN PROGRAMACIÓN	GUANTES DE CUERO PREVILLE COLOR BEIGE CLARO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	<b>MATERIAL</b>	
	<b>Cuero</b>	
	Composición	Cuero de cabrito, flor entera.
	Tipo	Cabritilla.
	Espesor	0.6 a 0.8 mm.
	Color	Beige claro.
	<b>Broche</b>	
	Material	Metálico.
	Tipo	Latón.
	Diámetro	10 a 12 mm.
	Acabado	Inoxidable.
	Color	La parte externa del broche "hembra" tendrá una tapilla plástica de color crema o blanco hueso mate.
	<b>Pita para las venas</b>	
	Composición	Algodón 100%.
	Número de Cabos	5, retorcidos.
	Color	Crudo.
	<b>Hilo de costura</b>	
	Composición	Poliéster 100%.
	Número de Cabos	2, retorcidos.
	Título al Hilo	40/2 Ne.
	Color	Blanco.
2.	<b>CONFECCIÓN</b>	
	<b>Modelo</b>	EP Reglamentario, guantes de cuero en color beige claro para el personal militar EP. Formado por la palma-dorso, el pulgar y la pieza de unión entre los dedos.
	<b>La palma-dorso</b>	
	Descripción	Una pieza de cuero de forma anatómica (con un orificio para colocar la pieza del pulgar), lleva 3 nervaduras (venas) formada cada una por 2 pitas y unidas con un pespunte especial de 4 hilos. Cada vena tiene una longitud de 6.5 +/- 0.5 cm. de largo centradas en el dorso de la mano. En la palma de la mano lleva una abertura para facilitar la colocación a la mano, con una longitud de 7 +/- 0.5 cm. Para el cerrado se usa un broche de presión colocado a 1.8 +/- 0.3 cm. del borde. El borde del guante, incluyendo la abertura, está ribeteado con un doblez que forma una vena como refuerzo, con una costura recta visible.
	<b>El pulgar</b>	
	Descripción	Una pieza de cuero de forma anatómica, cerrado y unido al orificio de la palma-dorso con costura especial tipo cadeneta, no visible en la parte exterior.
	<b>La unión entre los dedos</b>	
	Descripción	Formado por 6 piezas tipo tiras colocadas entre los 4 dedos superiores, que une con costura especial tipo cadeneta, no visible en la parte exterior.
	<b>La unión de las partes</b>	







Descripción	Con costura especial tipo cadeneta, no visible en la parte exterior, no presenta fruncidos. La unión de la palma-dorso es por el borde externo del dedo meñique.
Las costuras	
Descripción	Para el ribeteado del borde son de puntadas regulares y uniformes, de 10 a 12 puntadas por pulgada. Sin hilos flojos, pliegues o fruncidos, libres de protuberancias, nudos, asperezas o restos de materiales que causen molestias, resistentes a estiramiento y al lavado continuo, no son tirantes ni cortan el cuero.
Cuadro de tallas	
Descripción	Las tallas están dadas en pulgadas. La tolerancia en las medidas serán del +/- 1/8".
Talla	7   7½   8   8½   9   9½   10   10½   11   11½
Largo de la base a la punta del dedo medio	8 7/8   9   9¼   9 3/8   9 5/8   9 7/8   10 1/8   10 2/8   10½   10 5/8
Perímetro de muñeca con broche cerrado	6¼   6½   6¾   7   7¼   7½   7¾   8   8¼   8½
3. ACABADO	
Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación. Se consideran defectos los siguientes: 1. Artículos húmedos, mojados y/o con contaminación microbiana (hongos, moho, etc.). 2. Mal olor, suciedad, manchas de aceite, grasas, etc. 3. Costuras que lastimen la mano. 4. Guante incompleto (un guante o 2 de la misma mano) o con número diferente en la talla de cada guante. 5. Costuras chuecas, fruncidas o deficientes. 6. Diferente color al especificado. 7. Partes sin costura. 8. Grietas y picaduras en el cuero.
4. PRESENTACIÓN	
Embalaje	En bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado.
Etiquetado	Etiqueta técnica, talla y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".
Leyenda	Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna del artículo, llevará en forma obligatoria una LEYENDA según el siguiente detalle:  "(proceso) N° ..... - (año)" "PROHIBIDA SU VENTA"  Esta leyenda deberá de estar colocada o grabada directamente en el artículo, en letra "arial" en forma clara y legible.

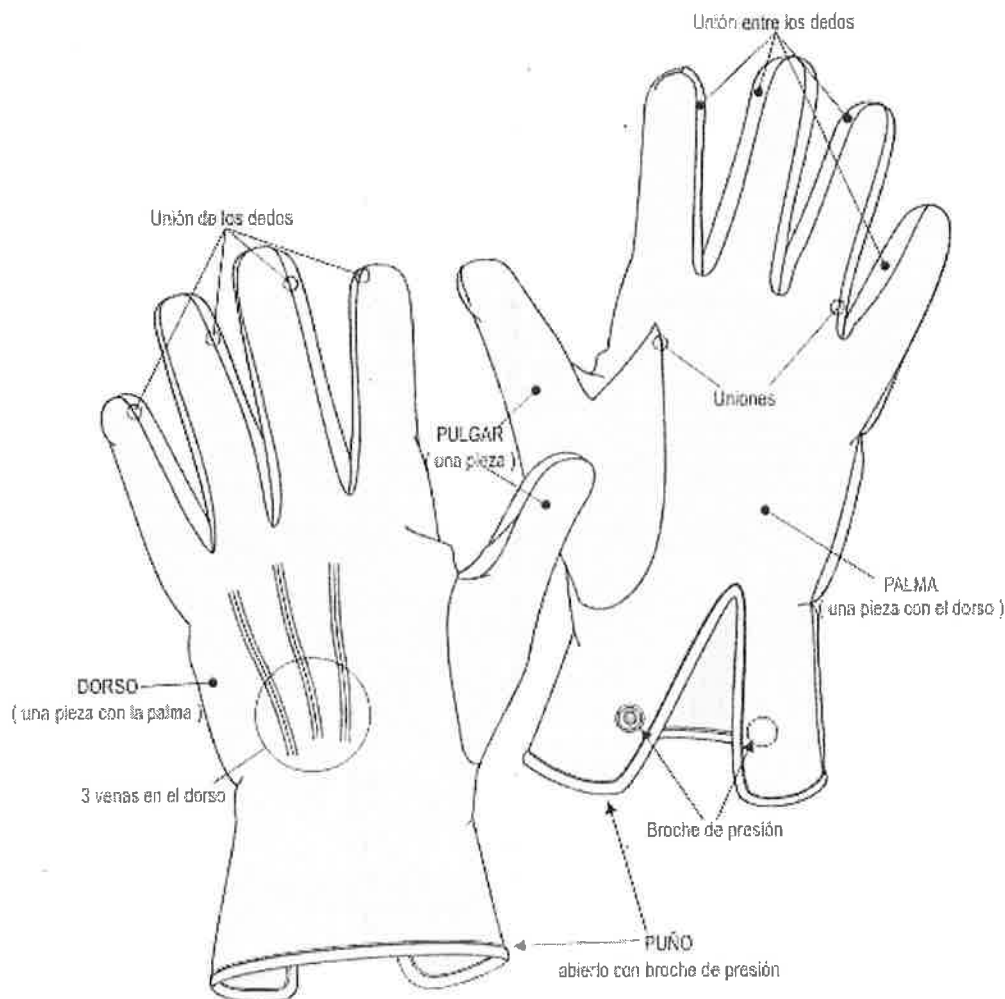
# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

GUANTES DE CUERO PREVIL  
COLOR BEIGE CLARO

SINTE  
Sección  
Programación

Gráfico: 001 de 001



EP / COLOGE / SINTE / Sección Programación - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2020

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO





Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / 100120
	SECCIÓN PROGRAMACIÓN	TAHALÍ DE CHAROL BLANCO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	<b>MATERIAL</b> <b>Correa</b> Tipo "A" Composición Espesor Color Tipo "B" Composición Espesor Color <b>Hilo de costura</b> Composición Título Tipo Color <b>Pegamento</b>	Cuero bovino con recubrimiento de poliuretano (tipo charol). 1.8 a 2 mm. Blanco.  Cuero reconstituido. 1.5 a 1.6 mm. Blanco.  Poliéster 100%. 40/3. De 3 cabos retorcidos. Blanco. Cemento de contacto.
2.	<b>CONFECCION</b> Modelo Forma  Parte superior  Parte media  Parte inferior  Dimensiones generales Largo total Ancho Espesor	EP reglamentario, ver gráfico. Cuerpo principal de forma rectangular, compuesta por 2 capas de cuero: cuero tipo "A" para la cara externa y tipo "B" para la cara interna.  Ambas capas de cuero estarán unidas con pegamento y con doble pespunte en todo el contorno. El largo de la pieza que forma el cuerpo principal se dobla a la mitad, cosiéndose en toda la extensión, pero dejando un ojal de 6.5 +/- 0.3 cm. en la parte superior.  Habrá un angostamiento de 3.5 +/- 0.3 cm., en la mitad del cuerpo principal, comenzando a 6.5 +/- 0.3 cm. de la parte superior hasta 4.5 +/- 0.3 cm.  En el extremo inferior del cuerpo principal irá cosida una pieza hecha por 2 capas de cuero, unidas con pegamento y doble pespunte (al igual que el cuerpo), formando un pasaje o presilla.  La parte superior de esta pieza será recta y la inferior tendrá una pequeña extensión, y en la parte media llevará un orificio de 12 +/- 1 mm. de diámetro.
3.	<b>ACABADO</b> Artículo terminado  Costuras	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación. Las costuras no deben de presentar los siguientes defectos: Hilos sueltos. Dobles costuras donde debe ser solo una. Costuras desalineadas. Dobles costuras paralelas que no guarden la misma distancia de separación. Costuras con hilos de diferente título y color. Costuras que salgan fuera de los bordes del artículo.

#### 4. PRESENTACIÓN

Embalaje

Embalado en bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado.

Etiquetado

Etiqueta técnica y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".

Leyenda

Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna del artículo, llevará en forma obligatoria como LEYENDA el Proceso de Selección y el Año del proceso, según el siguiente detalle:

"(proceso) N° ..... - (año)"

Esta leyenda deberá de estar grabada directamente en el artículo, en letra "aria" en forma clara y legible.



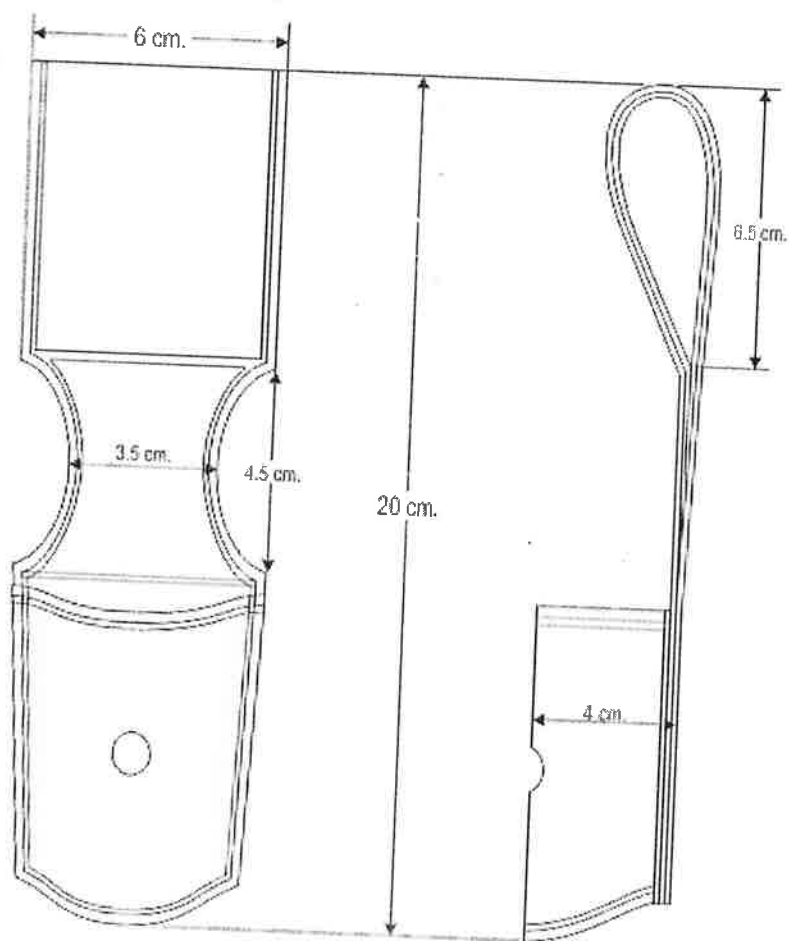
# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP  
COLOGE

TAHALÍ DE CHAROL BLANCO

SINTE  
Sección  
Programación

Gráfico: 001 da 001



SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



EP / COLOGE / SINTE / Sección Programación - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2020