



FECHA DE APROBACIÓN:	GUANTES DE CUERO NEGRO	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440005-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: 32459	NA: Guantes para hombre
NOC:	

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

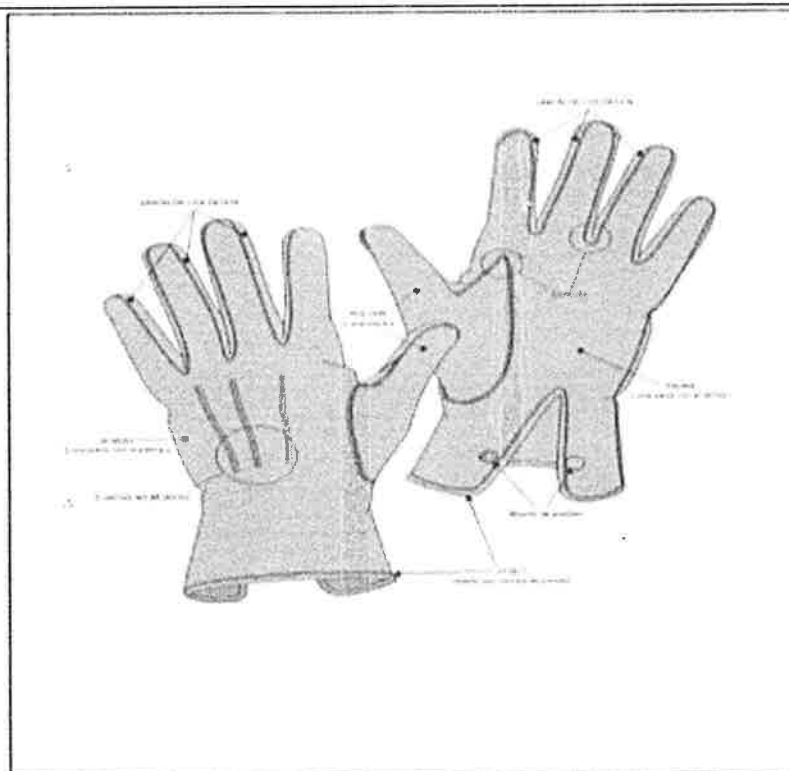
Guantes de cuero para cubrir la mano hasta la altura de la muñeca con una funda para cada dedo y un broche a presión para el cerrado.

2. USO DEL BIEN

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. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN





FECHA DE APROBACIÓN:	GUANTES DE CUERO NEGRO	CÓDIGO:
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 desgarrar	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:	<p>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.</p> <p>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.</p>	
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		
<p>Cada prenda (par de guantes), debe estar exento de defectos en material y confección con una excelente presentación. Se consideran defectos los siguientes:</p> <p>Artículos húmedos, mojados y/o con contaminación microbiana (hongos, moho, etc).</p> <p>Mal olor, suciedad, manchas de aceite, grasas, etc.</p> <p>Costuras y filos que lastimen la mano.</p> <p>Incompleto (un guante o dos de la misma mano) o con número diferente en la talla de cada guante.</p> <p>Costuras chuecas, fruncidas o deficientes.</p> <p>Diferente color al especificado.</p> <p>Partes sin costura.</p> <p>Grietas y picaduras en el cuero.</p>		





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 embalarsen los 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	XXXXXX
FABRICANTE	XXXXXX
MARKA	XXXXXX
N° DE UNIDADES	XXXXXX
TALLAS	XXXXXX
COLOR	XXXXXX
N° O/C O CONTRATO	XXXXXX





FECHA DE APROBACIÓN:		CODIGO:
08 NOV. 2017	GUANTES DE CUERO NEGRO	8440005-HR03-AC
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		
<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>		
5.4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION Y RECHAZO PARA ENSAYOS DESTRUCTIVOS		
<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>		
6. UNIDAD DE MEDIDA: Par		
7. ACCESORIOS:		
-		
8. OTROS:		
-		



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / 100.20
	SECCIÓN PROGRAMACIÓN	PORTAFUSIL DE CHAROL NEGRO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Correa Tipo "A" Composición Tipo Tratamiento Espesor Color Tipo "B" Composición Espesor Color Hebillaje de ajuste regulable Composición Espesor de plancha Color Perilla Composición Forma Dimensiones Diámetro de cabeza y base Alto de pasador central Diámetro del pasador central Color Hilo de costura Composición Título Tipo Color Pegamento Composición Tipo	Cuerdo bovino con recubrimiento de poliuretano. Charol. Con acabado brillante. 1.8 +/- 0.1 mm. Negro. Cuerdo reconstituido o box calf. 1.4 +/- 0.1 mm. Negro. Bronce 70/30% (+/- 2%). 2 +/- 0.5 mm. Dorado. Bronce 70/30% (+/- 2%). Tipo hongo. 13 +/- 0.5 mm. 10 +/- 0.5 mm. 8 +/- 0.5 mm. Dorado. Poliéster 100%. 40/3. De 3 cabos retorcidos. Negro. Cemento de contacto. Adecuado para el material.
2.	CONFECCIÓN Modelo Forma Correa Descripción Dimensiones Largo total Ancho Hebilla de ajuste regulable Descripción	EP reglamentario, ver gráfico. Formada por 3 elementos: la correa, una hebilla de ajuste regulable y una perilla. 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. 125 +/- 5 cm. 2.8 +/- 0.3 cm. 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.
	Dimensiones	
	Largo	40 +/- 1 mm.
	Ancho	32 +/- 1 mm.
	Ancho del borde y travesaño	5 +/- 0.5 mm.
3.	ACABADO	
	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.	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". 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:
	Leyenda	"(proceso) N° - (año)" Esta leyenda deberá de estar grabada directamente en el artículo, en letra "arial" en forma clara y legible.



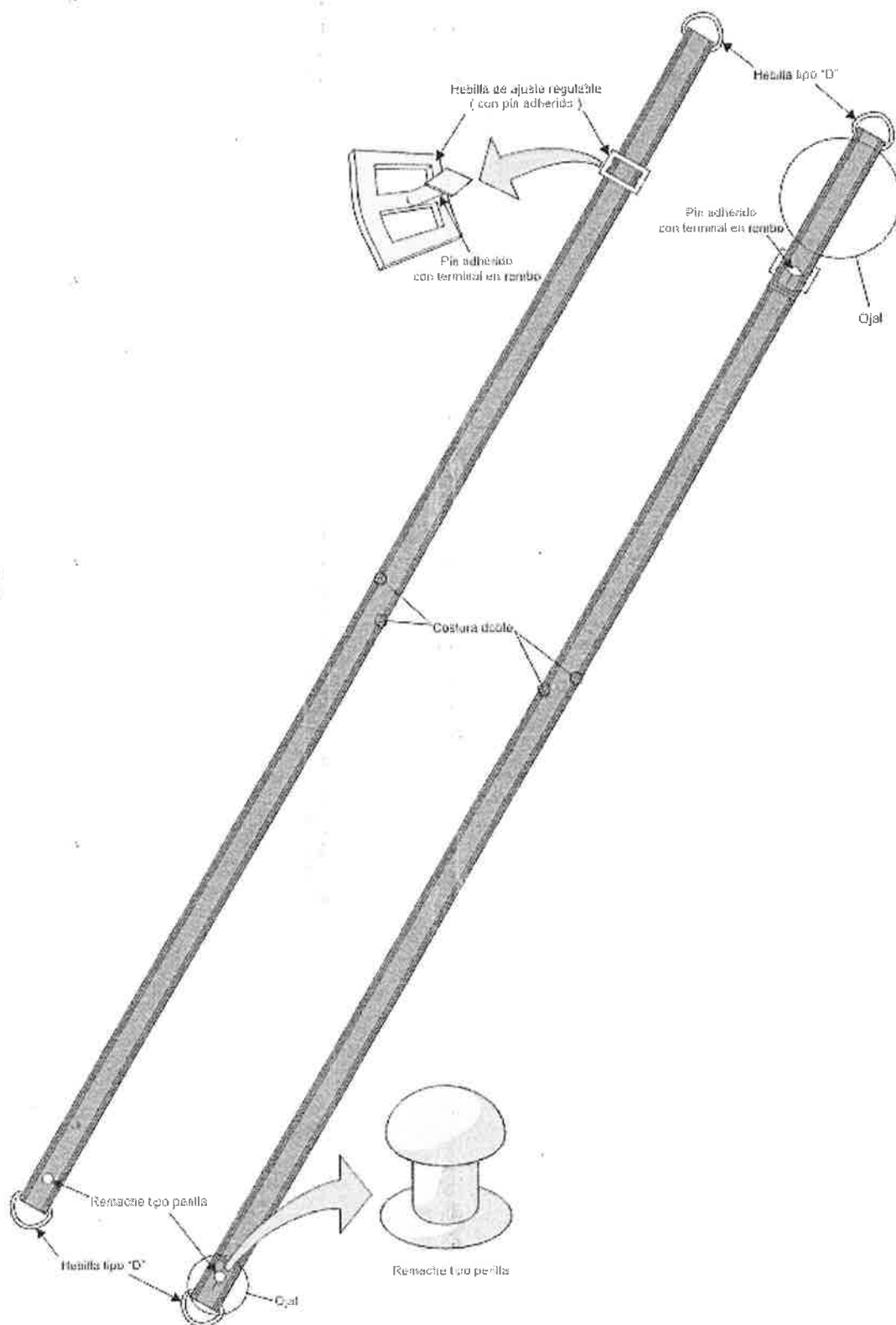
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

PORTAFUSIL DE CHAROL NEGRO

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 / 18/223
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	PORTA GORRA
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Cuero sintético Composición Tipo Color Cremalleras Composición Tipo Color Vena Composición Tipo Espesor Hilo Composición Título Tipo Color	Lamina de PVC sobre un tejido textil. Cuerina. Negro. Poliamida 100%. Diente fino. Negro. PVC. Vena tubular. 3.5 +/- 0.5 mm. Poliamida 100%. 20/2. De 2 cabos reforzados. Negro.
2.	CONFECCIÓN Modelo Descripción Tapa Descripción Dimensiones Largo del óvalo Ancho del óvalo Cenefa Descripción Dimensiones Alto en la parte frontal Alto en la parte posterior Visera Descripción Dimensiones Ancho mayor de la visera Contorno superior de la visera Largo del óvalo (base) Ancho del óvalo (base)	Modelo estándar, de forma anatómica similar a la gorra de varón de uso militar EP (gorra de lanilla y paño). Consta de 3 partes: Tapa, funda para cenefa y funda para visera. Una sola pieza de forma ovalada, lleva en el borde cremallera para el cerrado (tapa y cenefa), menos en la parte posterior (10 +/- 1 cm. sin cremallera) y con vena en todo el contorno. 29 +/- 1 cm. 27 +/- 1 cm. 2 piezas de forma semi trapezoidal, unidas en la parte frontal y posterior con costura recta visible, lleva en el borde superior cremallera para el cerrado (cenefa y tapa), menos en la parte posterior (10 +/- 1 cm. sin cremallera) y con costura recta visible en todo el contorno. Lleva un ojal en la parte posterior, borde inferior, hecho del mismo material que la vena, cinta de 5 +/- 1 mm. de ancho y 3 +/- 0.5 cm. de extensión (doblado). 13.5 +/- 0.5 cm. 8.5 +/- 1 cm. 2 piezas: pieza superior de forma semi triangular y la pieza inferior (base) de forma semi ovalada, unidas con una vena en todo el contorno, la pieza superior hasta la mitad de la cenefa. 6.5 +/- 0.5 cm. 33 +/- 1 cm. 27.5 +/- 0.5 cm. 18.5 +/- 1 cm.

**Tallas**

Descripción

Dimensiones estándar.

3. ACABADO

Artículo terminado

Exento de defectos en material y confección.

Excelente presentación.

Unidad.

4. PRESENTACIÓN

Embalaje

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

Etiqueta

Con etiqueta de técnica y grabado de marca.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

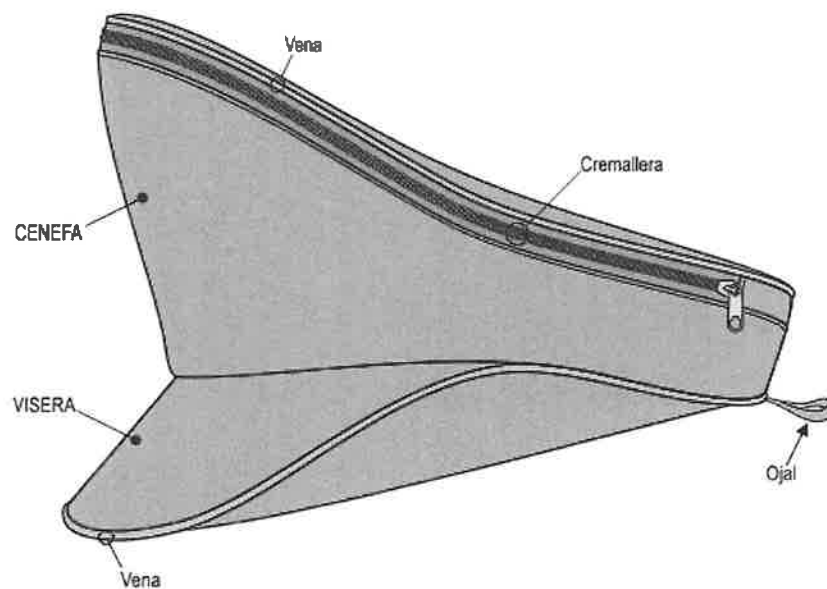
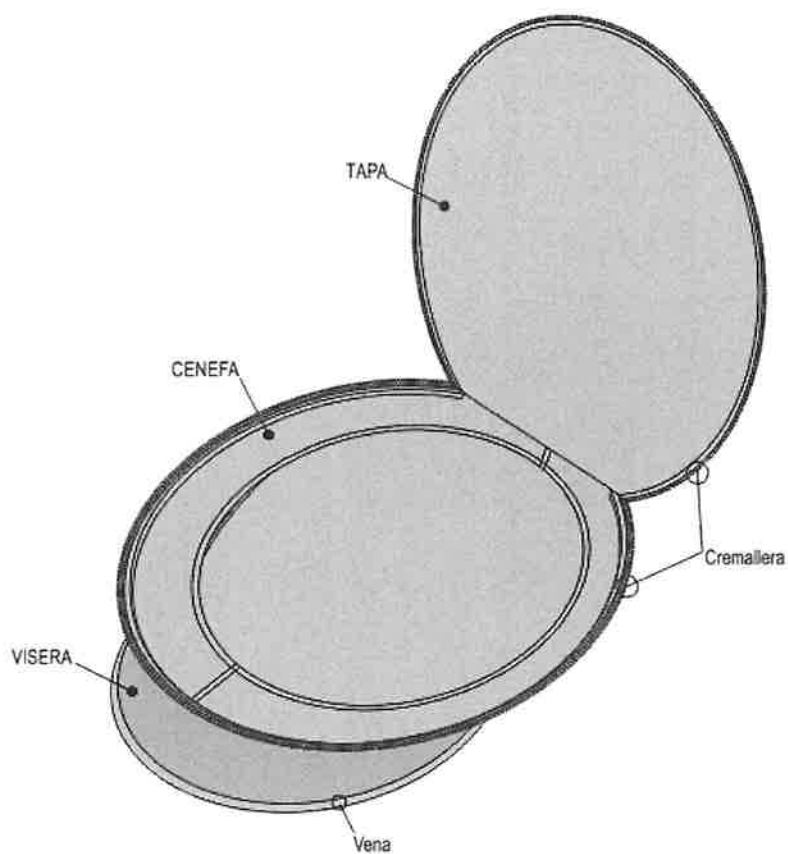
EP
COLOGE

PORTA GORRA

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 001

14 9.9



EP / COLOGE / SINTE / Dpto ABASTO - Clase II - Frank Chazo De La Cruz - 2013

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS 7131223
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	PORTA SOMBRERO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Cuero sintético Composición Tipo Color Cremalleras Composición Tipo Color Vena Composición Tipo Espesor Hilo Composición Título Tipo Color	Lamina de PVC sobre un tejido textil. Cuerina. Negro. Poliamida 100%. Diente fino. Negro. PVC. Vena tubular. 3.5 +/- 0.5 mm. Poliamida 100%. 20/2. De 2 cabos reforzados. Negro.
2.	CONFECCIÓN Modelo Descripción Cenefa Descripción Dimensiones Alto en la parte frontal Alto en la parte posterior Base Descripción Dimensiones Largo del óvalo Ancho del óvalo Tallas Descripción	Modelo estándar, de forma semi cónica similar al sombrero femenino de uso militar EP (sombrero de lanilla y paño). Consta de 2 partes: Cenefa y base. 2 piezas de forma semi cónica, con uniones en la parte frontal (semi inclinada) y en la parte posterior con costura recta visible y en la parte superior tapa ovalada de 20 x 21 (+/- 0.5 cm.), con vena en la unión con la cenefa. Lleva en el borde inferior cremallera para el cerrado (cenefa y base), menos en la parte posterior (10 +/- 1 cm. sin cremallera) y con costura recta visible en todo el contorno. Lleva un ojal en la parte posterior, borde inferior, hecho del mismo material que la vena, cinta de 5 +/- 1 mm. de ancho y 3 +/- 0.5 cm. de extensión (doblado). 15 +/- 1 cm. 13 +/- 1 cm. Una sola pieza de forma ovalada, lleva en el borde cremallera para el cerrado (base y cenefa), menos en la parte posterior (10 +/- 1 cm. sin cremallera) y con vena en todo el contorno. 38 +/- 1 cm. 22 +/- 1 cm. Dimensiones estándar.
3.	ACABADO Artículo terminado Unidad de medida	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación. Unidad.
4.	PRESENTACIÓN	



Embalaje	Embalado en bolsa de plástico, resistente al manipuleo, almacenamiento y transporte, debidamente etiquetada.
Etiqueta	Con etiqueta de técnica y grabado de marca.



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

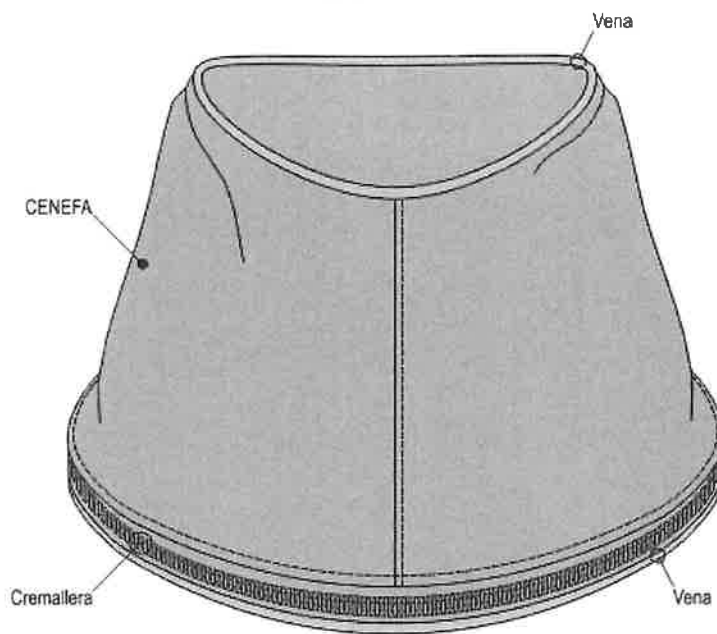
EP
COLOGE

PORTA SOMBRERO

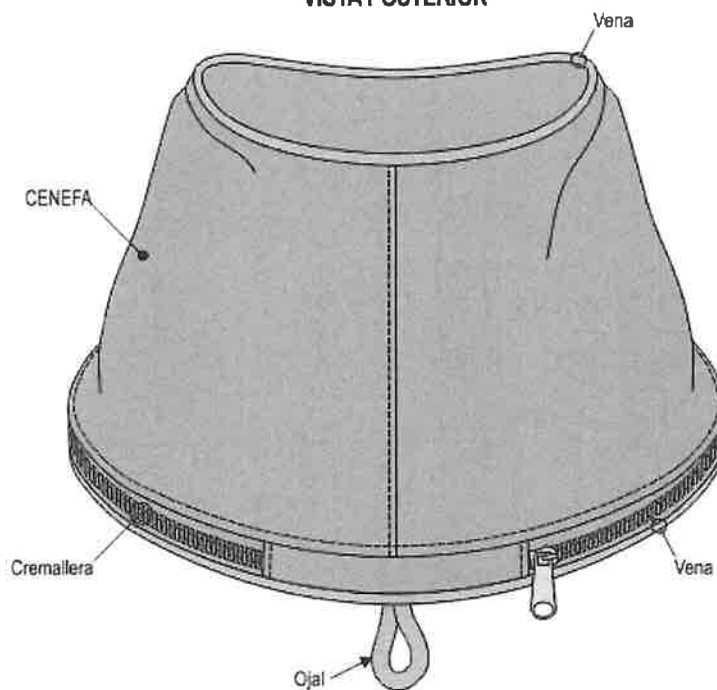
SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 001

VISTA DELANTERA



VISTA POSTERIOR

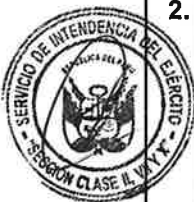


SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



EP / COLOGE / SINTE / Dpto ABASTO - Clase II - Frank Chozo De La Cruz - 2023

N°	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS 13/223
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	PORTA TERNO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Cuero sintético Composición Tipo Color Cremalleras Composición Tipo Color Vena Composición Tipo Espesor Hilo Composición Titulo Tipo Color	Lamina de PVC sobre un tejido textil. Cuerina. Negro. Poliamida 100%. Diente fino. Negro. PVC. Vena tubular. 3.5 +/- 0.5 mm. Poliamida 100%. 20/2. De 2 cabos reforzados. Negro.
2.	CONFECCIÓN Modelo Descripción Dimensiones generales Alto total Ancho total Parte delantera Descripción Parte posterior Descripción Tallas Descripción	Modelo estándar, de forma semi cuadrada, con la parte superior semi levantada y los borde redondeados. Consta de 2 partes: parte delantera y parte posterior. 95 +/- 2 cm. 60 +/- 2 cm. 2 piezas cerradas con cremallera en el centro, lleva pestaña a cada lado de la cremallera de 1.6 +/- 0.2 cm. de ancho y ribete de 7 +/- 1 mm. de ancho, además lleva vena en todo el contorno. Lleva en la parte superior izquierda (vista del observador), un trjetero de plástico transparente para colocación del nombre del usuario, de forma rectangular, de 11 x 7 (+/- 0.5) cm. Una sola pieza, lleva vena en todo el contorno. Lleva un ojal en la parte inferior, hecho del mismo material que la vena, cinta de 5 +/- 1 mm. de ancho y 3 +/- 0.5 cm. de extensión (doblado). Dimensiones estándar.
3.	ACABADO Artículo terminado Unidad de medida	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación. Unidad.
4.	PRESENTACIÓN Embalaje Etiqueta	Embalado en bolsa de plástico, resistente al manipuleo, almacenamiento y transporte, debidamente etiquetada. Con etiqueta de técnica y grabado de marca.



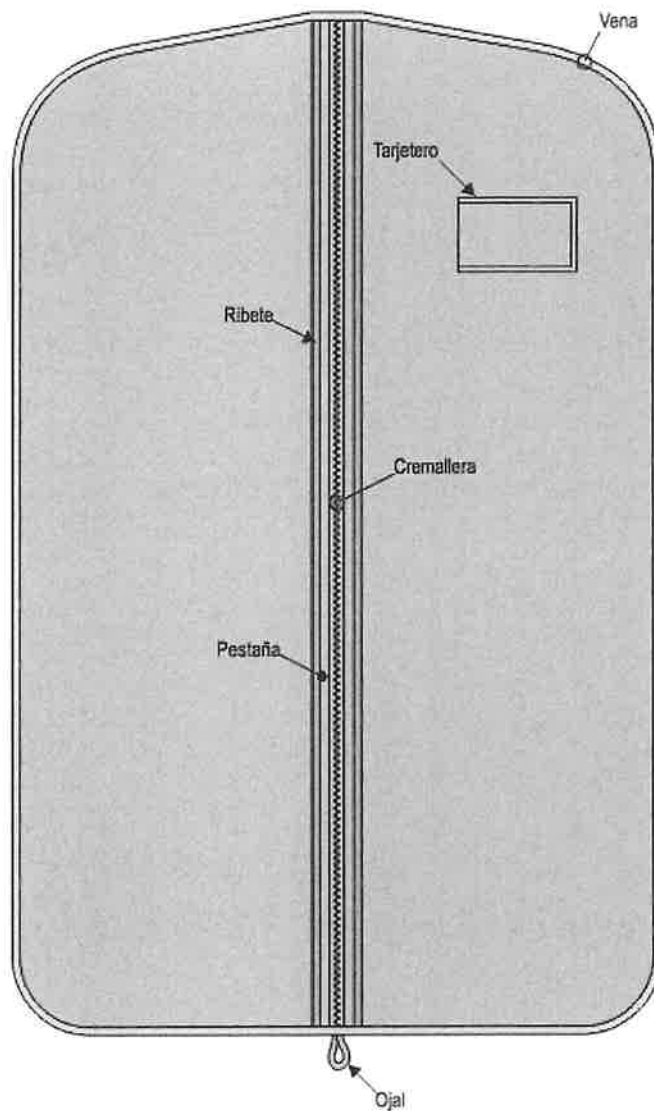
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

PORTA TERNO

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 001



EP / COLOGE / SINTE / Dpto ABASTO - Clase II - Frank Chozo De La Cruz - 2023

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	6.2.20
	SECCIÓN PROGRAMACIÓN	MOÑERA	1.2.11
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN	OBS.
1.	MATERIAL Composición Tipo Color Elástico Composición Acabado Color Hilo de costura Composición Tipo Color	Sintético 100%. Sarga de fantasía. Negro. Sintético 100%. Fibra de caucho reforzada con hilo de material sintético. Negro. Polyéster 100%. 40/2 de 2 cabos retorcidos. Negro.	
2.	CONFECCIÓN Forma Diámetro Longitud del elástico Bastillado Uniones	Circular con doblés en todo el perímetro. 25 cm. mínimo (prenda terminada). 50 cm. mínimo Doblés de 1 +/- 0.3 cm. dejando pasaje para elástico de ajuste regulable. Unión del bastillado con costura tipo remalle.	
3.	ACABADO Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección, excelente presentación.	
4.	PRESENTACIÓN Embalaje	En bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, traslado y almacenamiento.	



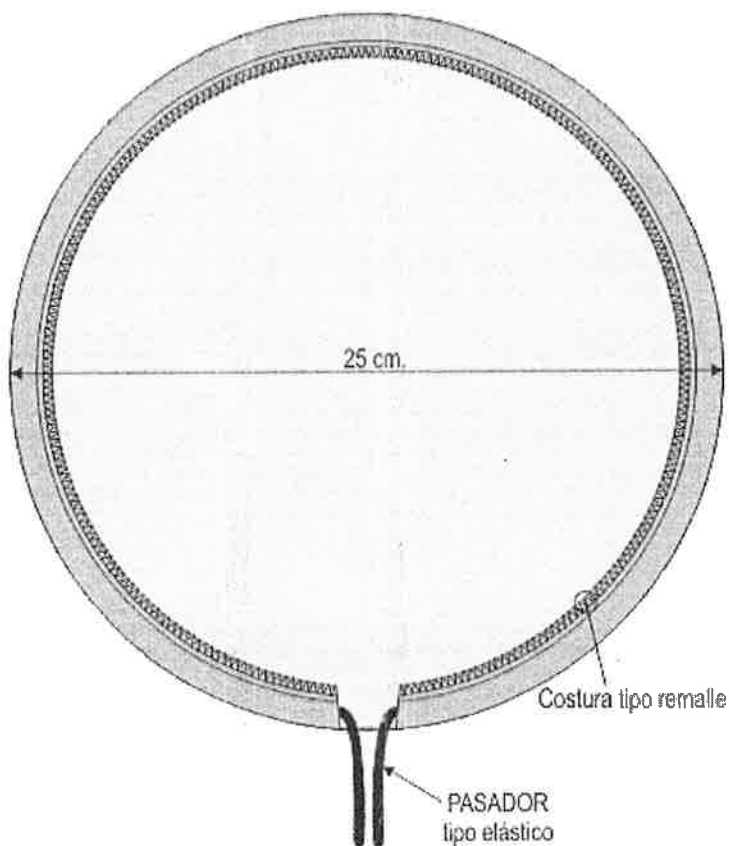
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

MOÑERA NEGRA

SINTE
Sección
Programación

Gráfico: 001 de 001



SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



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

Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	MEDIAS PANTY
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Composición Tipo Color	Sintético 100% Fibra de elastano. Tejido de punto. Natural.
2.	CONFECCIÓN Modelo Descripción Tallas	De vestir, de modelo estándar. Las 2 medias estirables en una sola pieza que cubra hasta la cintura, con pretina, con refuerzo de algodón en la entrepierna y puntera sin costura de unión. "S", "M", "L".
3.	ACABADO Artículo terminado Tela	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación. Tejido uniforme.
4.	PRESENTACIÓN Embalaje Etiquetado Leyenda	Cada pieza se interna dentro de una envoltura de plástico transparente, cerrada, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento. Cada pieza deberá presentar un cartoncillo o una etiqueta adhesiva donde figure la información solicitada según NTP N° 231.400-2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar". Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna de la prenda, 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.



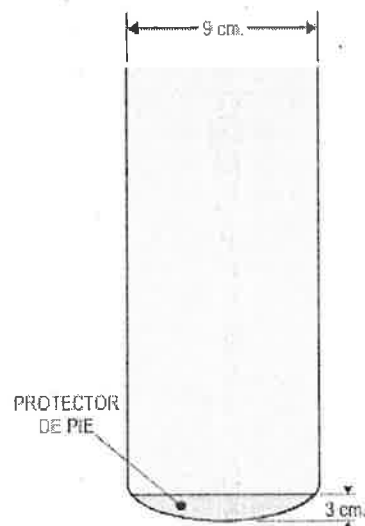
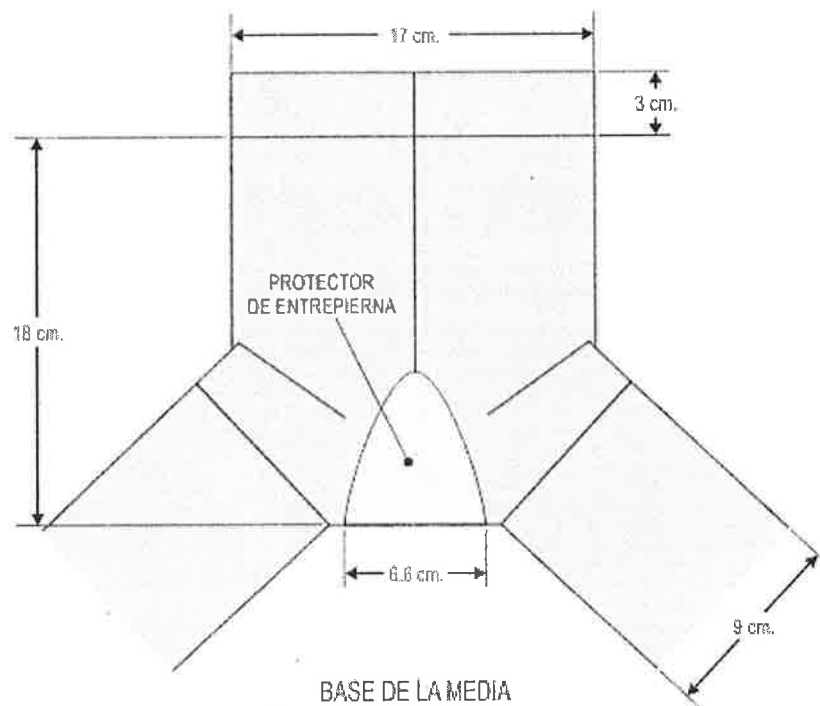
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

MEDIAS PANTY

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 001



EXTREMO DEL PIE



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

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO





Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS : 190320
	SECCIÓN PROGRAMACIÓN	TAHALÍ DE CHAROL NEGRO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Correa Tipo "A" Composición Espesor Color Tipo "B" Composición Espesor Color Hilo de costura Composición Título Tipo Color Pegamento Composición Tipo CONFECCIÓN Modelo Forma Parte superior Parte media Parte inferior Dimensiones generales Largo total Ancho Espesor	<p>Cuero bovino con recubrimiento de poliuretano (tipo charol). 1.8 a 2 mm. Negro.</p> <p>Cuero reconstituido. 1.5 a 1.6 mm. Negro.</p> <p>Polyéster 100%. 40/3. De 3 cabos retorcidos. Negro.</p> <p>Cemento de contacto. Adecuado para el material.</p> <p>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.</p>
3.	ACABADO Costuras	<p>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.</p>



4. PRESENTACIÓN Embalaje	Costuras que salgan fuera de los bordes del artículo. Embalado en bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado.
Etiquetado Leyenda	Etiqueta técnica y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar". 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.

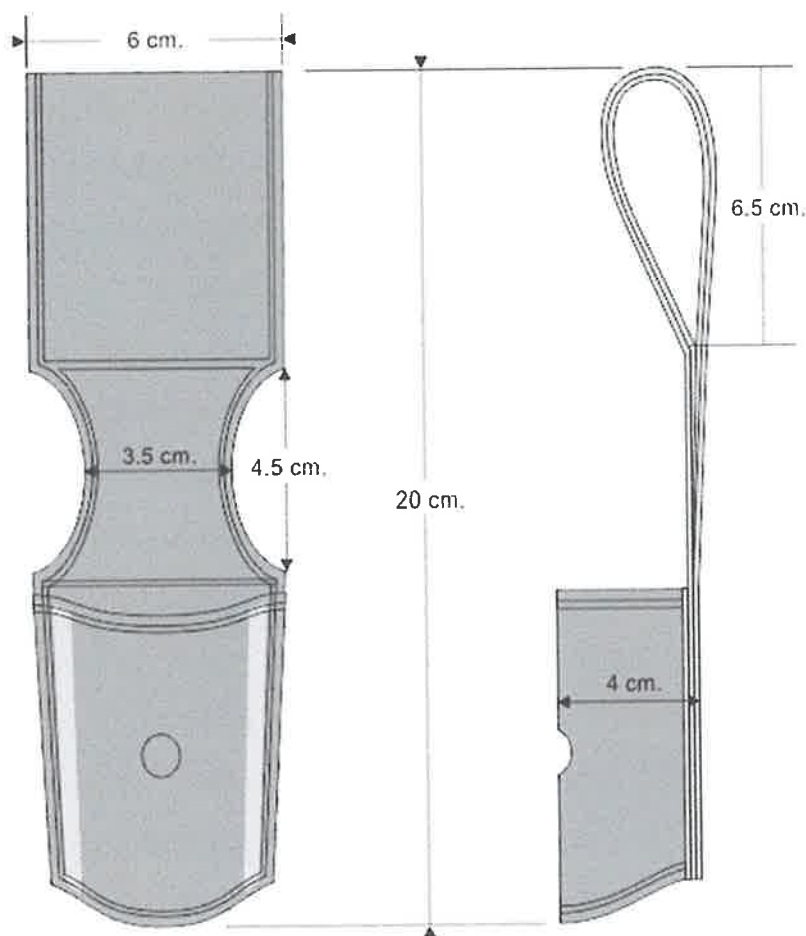
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

TAHALÍ DE CHAROL NEGRO

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 / 000000.
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	CORREAJE INTERNACIONAL DE CHAROL NEGRO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Correa Tipo "A" Composición Tipo Tratamiento Espesor Color Tipo "B" Composición Espesor Tipo "C" Composición Espesor Color Hebillas 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. Negro. Cuero sintético. 1.2 +/- 0.1 mm. Cuero reconstituido. 1.6 +/- 0.1 mm. Negro. 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 correa. 33 +/- 1 mm. 25 +/- 1 mm.



Exterior	18 +/- 1 mm.
Interior	11 +/- 1 mm.
Gancho	
Composición	Bronce 70/30 (+/- 2%).
Modelo	En forma de "U" uno de los lados con 2 aletas.
Dimensiones	
Largo total (doblado)	45 +/- 1 mm.
Ancho (punta a punta)	20 +/- 1 mm.
Espesor de plancha (max.)	3 +/- 0.5 mm.
Perilla	
Composición	Bronce 70/30 (+/- 2%).
Modelo	En forma de "pera".
Dimensiones	
Altura	13 +/- 1 mm.
Diámetro de la cabeza	9 +/- 1 mm.
Remaches	
Composición	Fierro galvanizado.
Diámetro	90 +/- 0.5 mm.
Hilo	
Composición	Poliéster.
Tipo	De 3 cabos retorcidos.
Color	Negro.
Mosquetón (Regatón)	
Composición	Bronce 70/30 (+/- 2%).
Modelo	De forma triangular, similar a un candado con pin movable para abrir y cerrar, base giratoria y hebilla en forma de "D" o cuadrada.
Dimensiones	
Largo	31 +/- 1 mm.
Ancho	15 +/- 1 mm.
Diámetro alambre	3 +/- 0.1 mm.
Pegamento	
Composición	Cemento de contacto.
2. CONFECCIÓN	
Modelo	EP reglamentario, correa de charol negro usado por personal de militar del EP.
Forma	Conformado por el Correa principal, la Lengüeta, las Bandoleras, el Portasable y los accesorios.
Correa Principal	
Forma	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".
Ojales	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.
Unión de las correas	Las correas estarán unidas con pegamento y doble pespuntado en todo el borde.
Costuras de adorno	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.
Dimensiones	
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.



Dimensiones

Largo (sin mosquetón)

Ancho

40 +/- 1 cm.

1.4 +/- 0.1 cm.

Accesorios

Hebilla tipo "A"

Ubicación

Hebilla metálica cuadrada tipo "pasador" color dorado.

Ubicada en el extremo del correaje opuesto a la punta, sobre la lengüeta.

Pasador

Ubicación

Un pasador de cuero.

Ubicado en el extremo del correaje con hebilla tipo, entre la perilla y la bandolera menor.

Perilla

Ubicación

Tipo pín metálico, con cabeza redondeada.

Ubicada en la parte central, a 5 +/- 0.3 cm. del extremo con hebilla.

Gancho

Ubicación

Gancho metálico en forma de "U" color dorado.

Ubicado a 21 +/- 1 cm. del extremo con la hebilla.

Mosquetón (Regatón)

Ubicación

Gancho metálico de base movable color dorado.

Ubicada en el extremo libre del portasable.

3. ACABADO

Artículo terminado

Exento de defectos en material y confección.

Excelente presentación.

Las costuras no deben presentar los siguientes defectos:

1. Hilos sueltos.
2. Costuras desalineadas.
3. Costuras paralelas que no guarden la misma distancia de separación.
4. Costuras con hilos de diferente título y color.
5. Costuras que salgan fuera de los bordes del artículo.

4. PRESENTACIÓN

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

Adicionalmente al etiquetado, 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 o estampada directamente en la cara interna de la lengüeta, en letra "arial" en forma clara y legible.



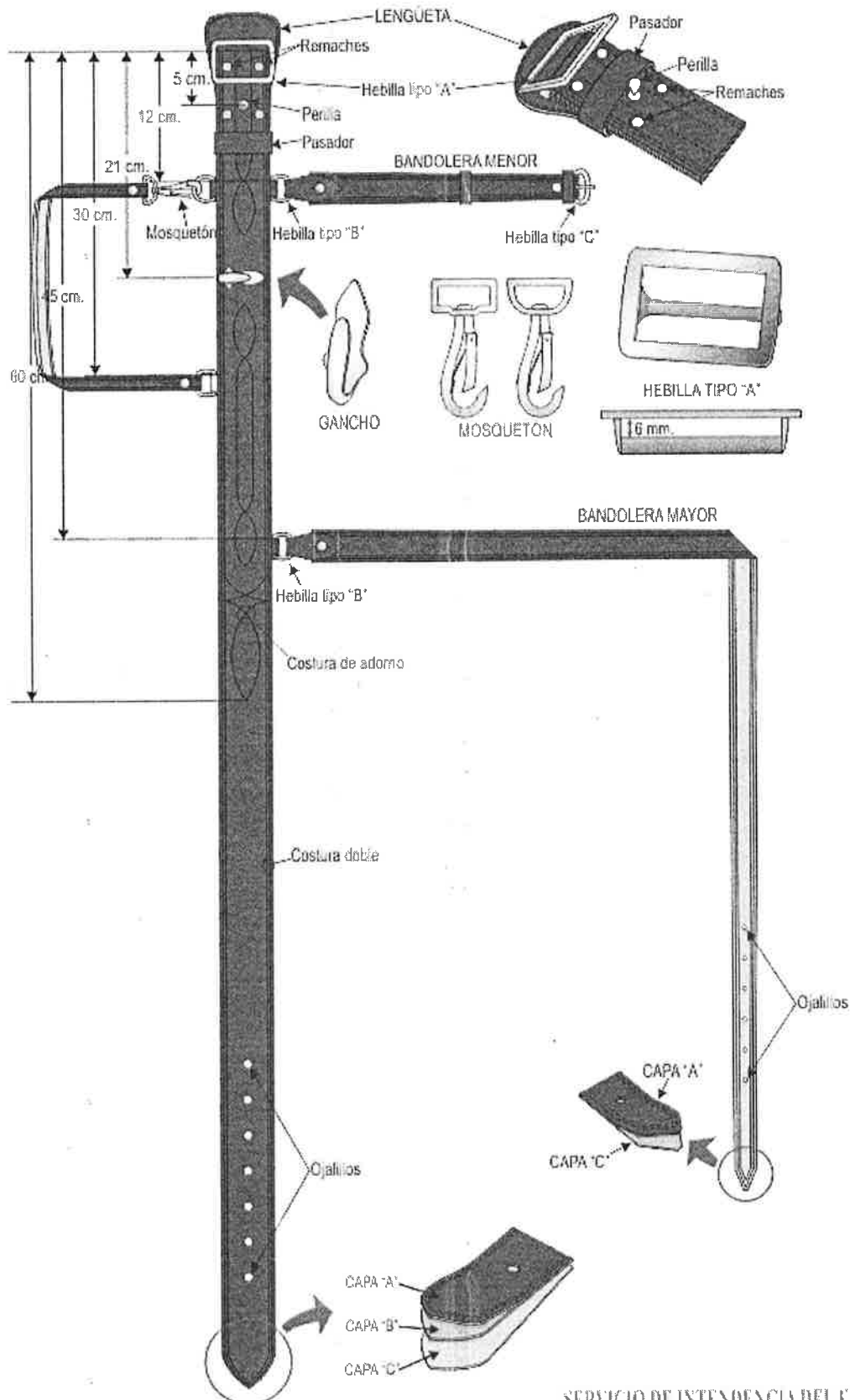
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

CORREAJE INTERNACIONAL
DE CHAROL NEGRO

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 001



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

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / 110520
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	CARTERA DE CUERO NEGRO (TIPO SOBRE)
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL	
	Cuero Composición Tipo Espesor Resistencia a la flexión (ciclos) En seco En húmedo Resistencia al Desgarro Color Forro Composición Tipo Color Hilo de costura Composición Tipo Color Cremallera Composición Color Broches Composición Tipo Color Hebillaje Composición Color Pegamento Composición	Cuero box calf a plena flor. Cuero guante. 1.4 a 1.6 mm. Mínimo 20,000 flexiones, sin daño aparente de la flor. Mínimo 5,000 flexiones, sin daño aparente de la flor. 50 Newton como mínimo (a una velocidad de 50 mm./min.). Negro. Poliseda. Tafeta foulard gofrado. Negro. Poliéster. 3 cabos retorcidos. Negro. Poliamida. Negro. Bronce imantado. Con baño electrolítico para protección de la oxidación. Dorado. Bronce o zamac. Dorado. Cemento de contacto.
2.	CONFECCIÓN	
	Modelo Forma Bolsa Cara delantera Broche para cierre Cara posterior Laterales Dimensiones Largo superior Alto Presilla Tapa	Tipo sobre, según gráfico. Formado por bolsa, tapa y asa. Plana, con cara delantera, posterior, laterales y base. Interior con forro de poliseda y división central con cremallera de 16 +/- 0.5 cm. en la boca Pieza de cuero rectangular de 22 x 16 (+/- 0.5) cm., unida al cuerpo con costura interna en los bordes. Redondo, tipo "macho", colocado a 6 +/- 0.5 cm. del borde superior. Pieza de cuero rectangular de 22 x 16 (+/- 0.5) cm., unida al cuerpo con costura interna en los bordes. Doble pieza de cuero de forma triangular, unida al cuerpo con costura interna en los bordes; presilla y botón de adorno. 3 +/- 0.5 cm. 17 +/- 0.5 cm. Pieza de cuero cosida en cada lado a 4 +/- 0.5 cm. del borde superior para sujeción de la hebilla del asa. Pieza de cuero rectangular de 22 x 14 (+/- 0.5) cm., con las puntas del extremo libre redondeadas y broche tipo "hembra" para cierre.



Broche para cierre	Unida al cuerpo con costura en el extremo superior de la pieza posterior con doble costura recta, costura recta al borde.
Asa	Redondo (ver gráfico), tipo "hembra", colocado a 2 +/- 0.5 cm del borde superior.
Correa con hebilla	2 correaes de cuero, uno con hebilla y el otro con ojalillos, y los 2 con hebilla en un extremo para anclaje a la bolsa. Con un ancho de 2 +/- 0.5 cm. y costura recta al borde.
Hebilla de anclaje	Rectangular de 40 +/- 2 cm. de largo, apresado en un extremo con una hebilla anclaje con una presilla y regulado el tamaño con una hebilla de ajuste regulable.
Hebilla de ajuste regulable	De un paso, cosida a un extremo de la cartera por medio de una presilla de cuero.
Proceso	De 2 pasos, cosida a un extremo del correa.
3. ACABADO	Pegado cosido con costura de puntada fina con estructura de cuero reconstituido.
Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación.
Color de la cartera	Debe ser uniforme no debe presentar apariencia de veteado.
Elementos metálicos	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.
4. PRESENTACIÓN	
Embalaje	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 de la prenda, 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 la prenda, en letra "arial" en forma clara y legible.



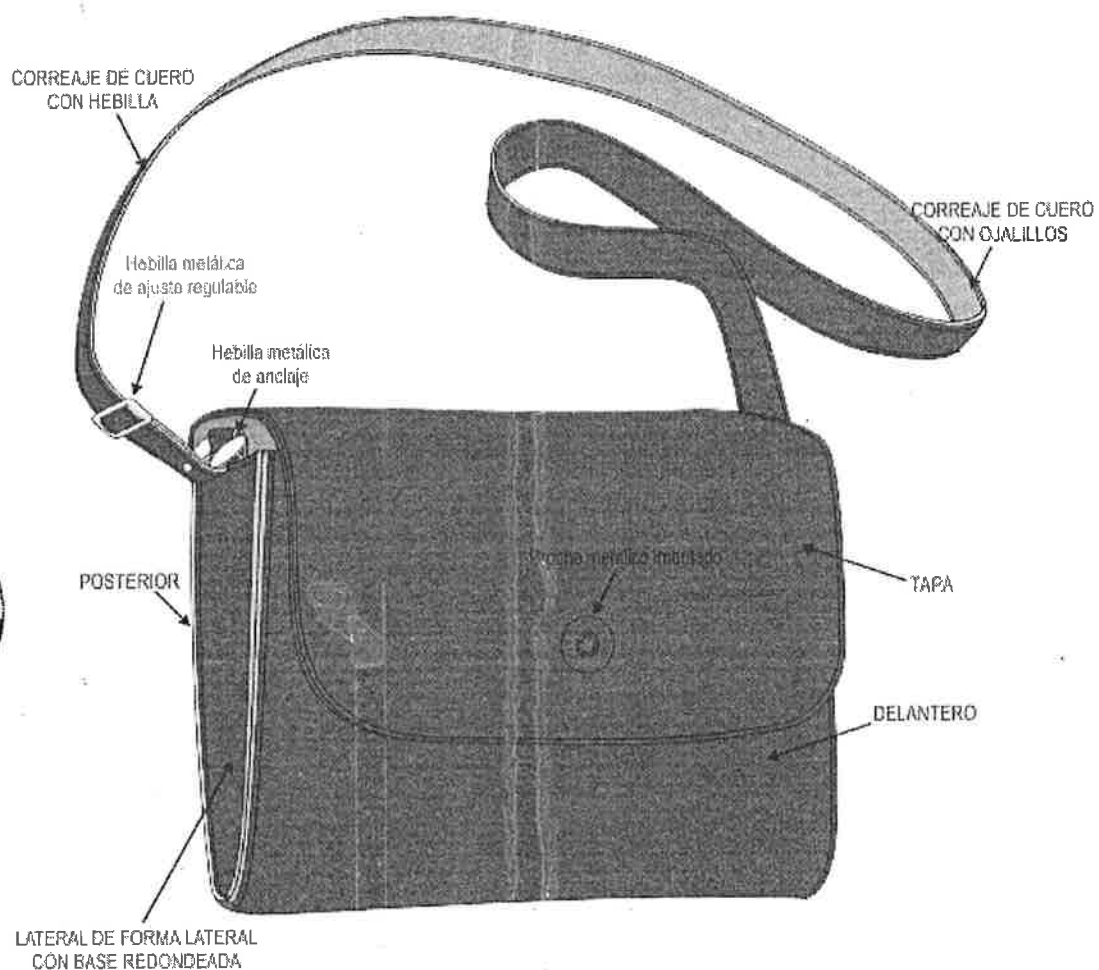
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

CARTERA DE CUERO NEGRO
(TIPO SOBRE)

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 001



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

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / 1.0070																																																																																								
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	CINTO DE LONA VERDE OLIVO																																																																																								
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN																																																																																								
1.	MATERIAL																																																																																									
	Correaje Composición Tipo Color Longitud de onda (Nm) Reflectancia (%R)	Poliamida 100% y/o Polipropileno. Tejido triple (3 capas). Verde olivo, definido mediante la siguiente curva: <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>										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	--,--	--,--	--,--	--,--	--,--	--,--	--,--	--,--	--,--																																																																																	
	Dimensiones Largo Ancho Espesor Acabado Construcción Capas externas Hilos de trenzados Hilo de relleno Total Columnas por pulgada Hebillas de sujeción Composición Tipo Color Dimensiones (Hembra) Largo Ancho Alto Dimensiones (Macho) Largo Ancho Alto Espesor de la plancha Pasador metálico dentado Composición Forma Color Dimensiones Acabado Pasadores metálicos Composición	Tolerancia Sistema CIE LAB: DE menor o igual a 0.5 Condiciones de Luz: Luz Principal: DE 65 (10 seg.) 135 +/- 5 cm. 56 +/- 3 mm. 3.5 +/- 0.5 mm. 80 hilos. 38 hilos. 242 hilos (36/7). 360 hilos. 5. 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. Fierro o latón. De 2 piezas, una platina de base y otra dentada. Negro mate. Ver gráfico. Con recubrimiento contra oxidación. Fierro o latón.																																																																																								





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.
Ojalillos	
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.
Abrazaderas de poliamida	
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	
Broches	
Composición	Bronce.
Tipo	Circular, Hembra y Macho.
Color	Negro.
Diámetro externo máximo	15 +/- 3 mm.
Acabado	Con recubrimiento contra oxidación.
2. CONFECCIÓN	
Modelo	EP reglamentario.
Tipo	Cinto con ojalillos y hebillas plásticas.
Correaje	
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 correaje.
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.
Hebillas	
Ganchos de ajuste	Ubicadas en cada extremo para el cierre del cinto.
Pasadores metálicos	Irán a los extremos para regular y asegurar el largo del ojal. Irán a los extremos para asegurar el cierre de los ganchos metálicos
3. ACABADO	
Artículo terminado	Sin defectos en material y confección. Excelente presentación.
	Los extremos del cinto deberán de estar sellados a fuego directo.
	Bordes sin filos ni rebabas.
4. PRESENTACIÓN	

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	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 style="text-align: center;">"(proceso) N°..... - (año)" "PROHIBIDA SU VENTA"</p> Esta leyenda deberá de estar colocada o grabada directamente en la prenda, en letra "arial" en forma clara y legible.



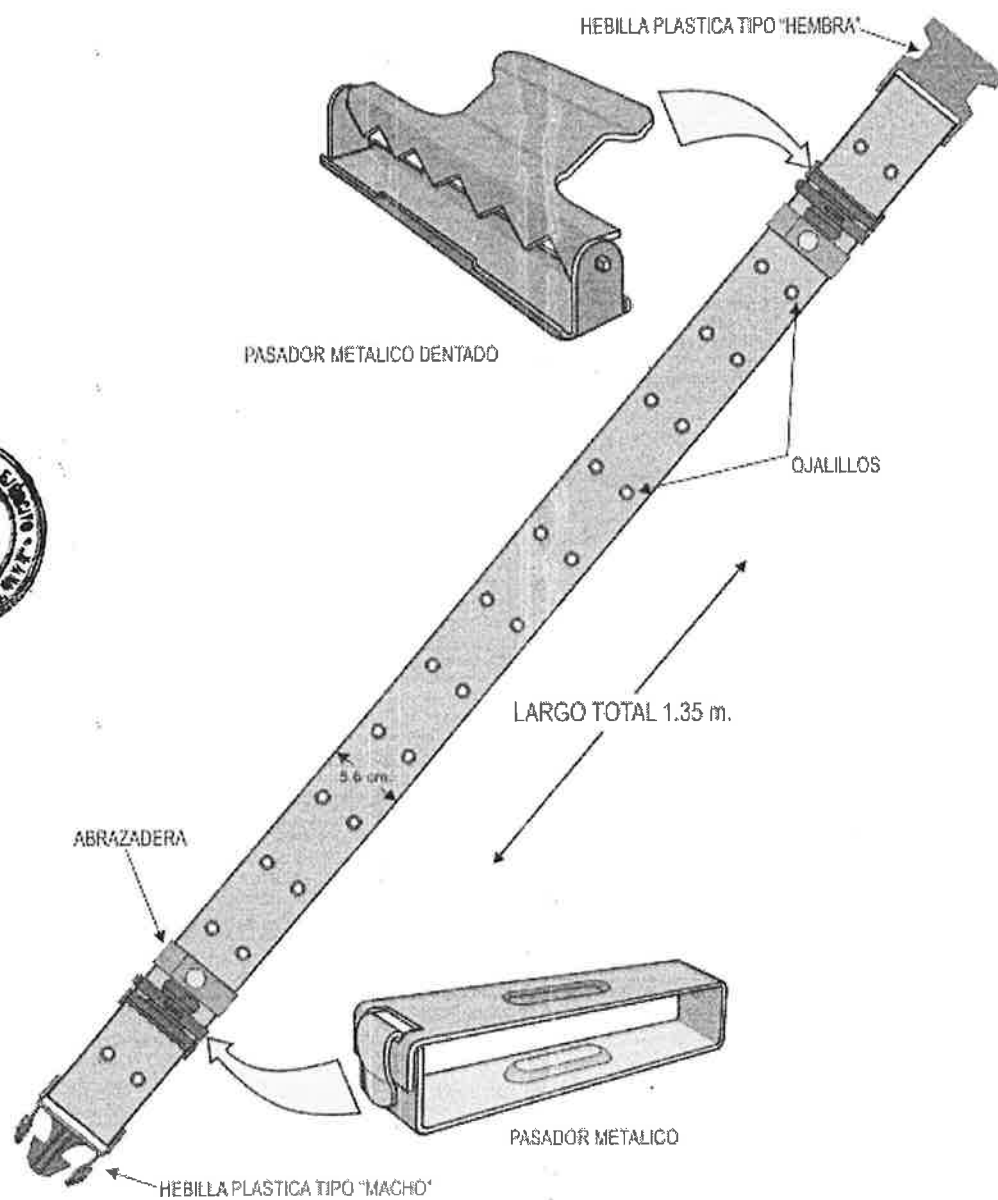
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

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



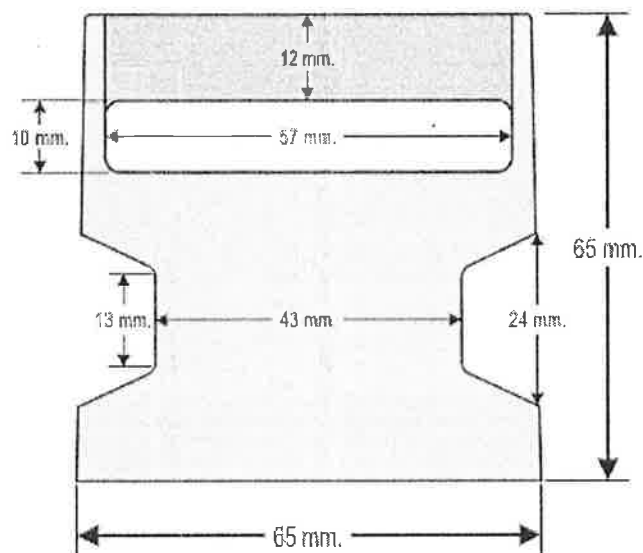
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

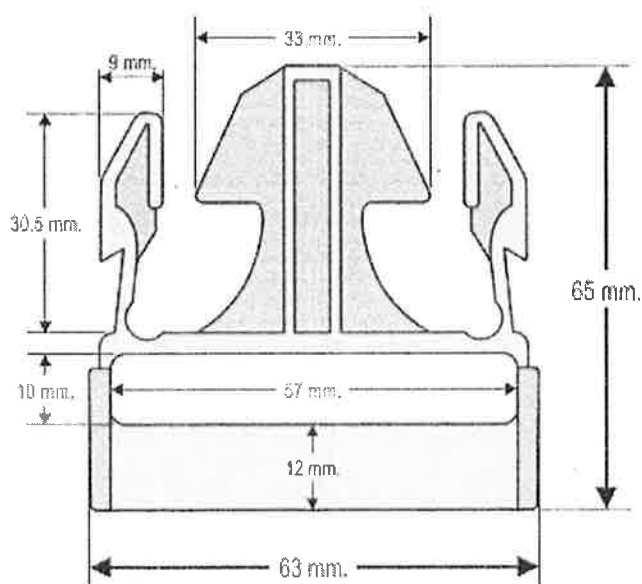
CINTO DE LONA VERDE OLIVO
HEBILLAS DE SUJECCIÓN

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



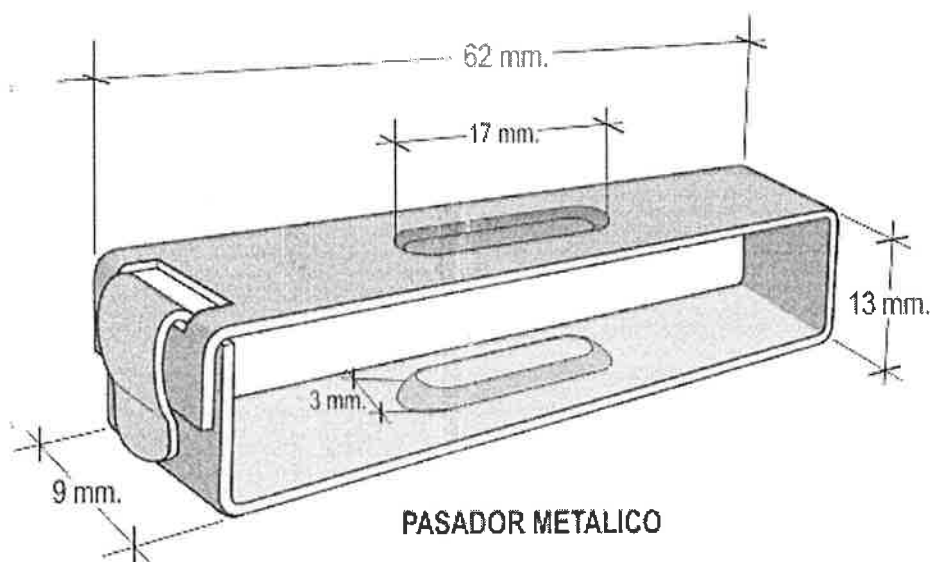
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

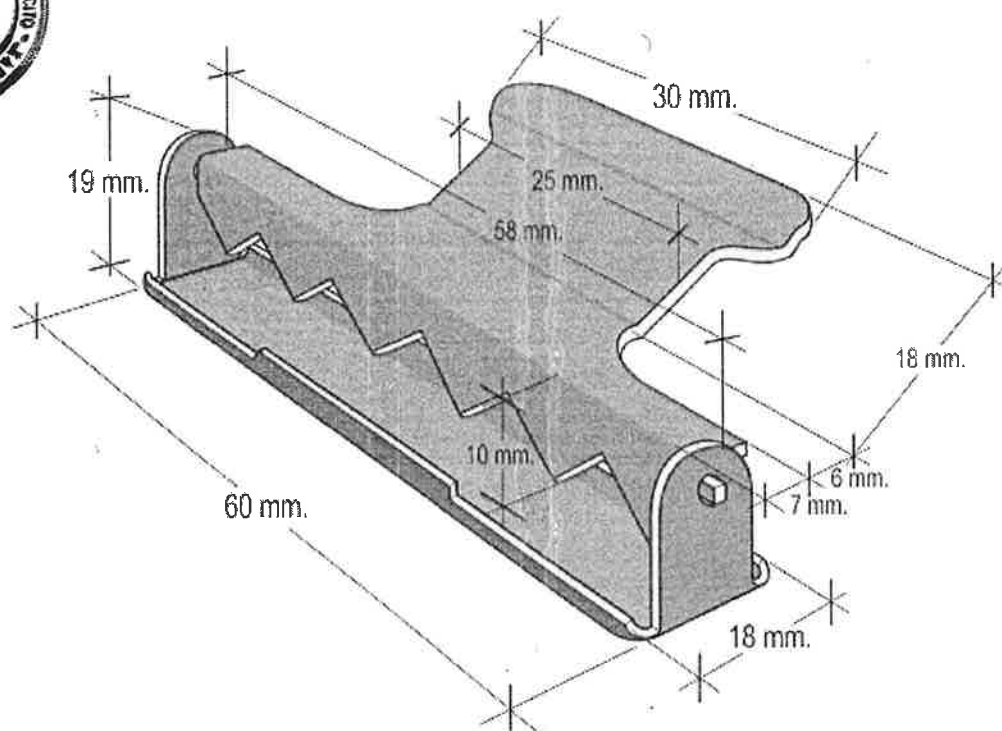
CINTO DE LONA VERDE OLIVO
HEBILLAS METÁLICAS

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfica: 003 de 004



PASADOR METALICO



PASADOR METÁLICO DENTADO



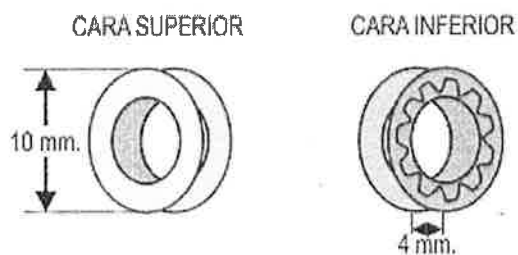
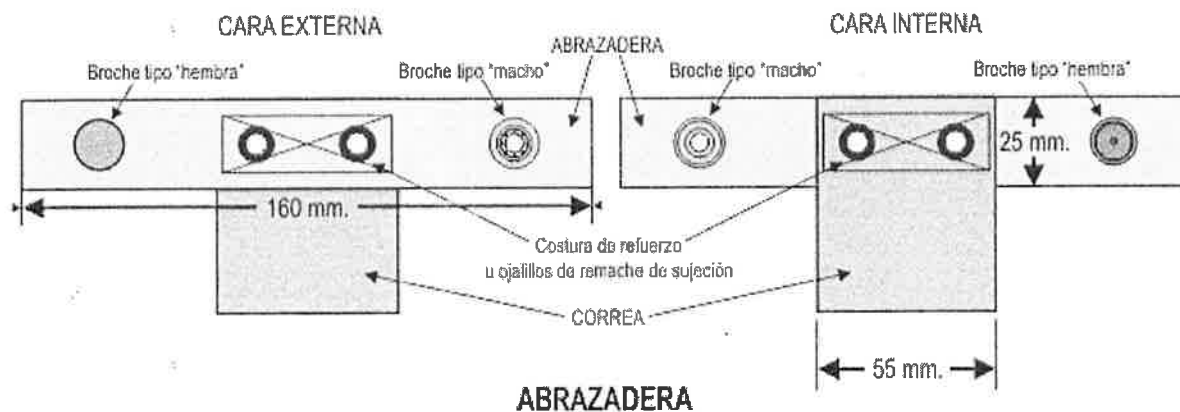
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

CINTO DE LONA VERDE OLIVO
AVÍOS

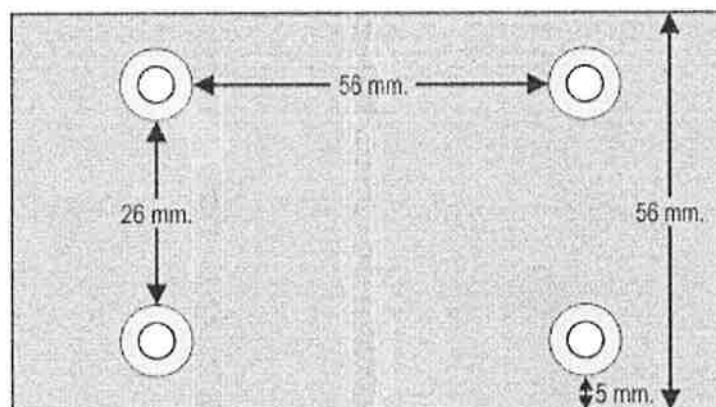
SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 004 de 004



OJALILLOS METÁLICOS

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 APROBACION		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	CORBATA DE LANILLA	8440001-HR03-AC
Composición: Urdimbre/trama	45% lana y 55% poliéster +/- 5%	AATCC 20A
Ligamento	Tafetán 1x1	NTP 231.141
Color	Verde olivo según curva de colores del párrafo 8.	Espectrofotómetro
	Negro según curva de colores del párrafo 8.	
	Azul según curva de colores del párrafo 8.	
Título de Hilos (Ne)		
Urdimbre	2/46 +/- 2	ASTM D 1059
Trama	2/46 +/- 2	
Densidad (Hilos/cm)		
Urdimbre	23 +/- 3	ASTM D 3775
Trama	21 +/- 3	
Peso (g/m²)	200 +/- 5%	ASTM D 3776
Resistencia a la Tracción (kg.f)		
Urdimbre	28 mínimo	ASTM D 5034
Trama	21 mínimo	
Alargamiento a la carga (%)		
Urdimbre	42 mínimo	ASTM D 5034
Trama	39 mínimo	
Estabilidad Dimensional (%)		
Urdimbre	- 2 % máximo	AATCC 135
Trama	- 2 % máximo	
Solidez del color		
A la luz (20 AFU)	4 mínimo	AATCC 16.3
Al sudor	4 mínimo	AATCC 15
Al lavado doméstico	4 mínimo	AATCC 61-1A
Al lavado seco	4 mínimo	AATCC 132
Al frote seco	4 mínimo	AATCC 8
Al frote húmedo	3.5 mínimo	AATCC 8
Pérdida de peso al lavado (%)	1 % máximo	INTERNO
Grado Pilling	4 mínimo	ASTM D 3512
Proceso de Tintóreo: Colorantes a usar		
Para poliéster	Teñido en tops	INTERNO
Para lana	Colorantes dispersos (Poliéster) y Ácidos	INTERNO
Acabado		
Termofijado	Presenta	AATCC 158
Decatizado	Presenta	AATCC 94
3.2.2. ENTRETELA		
Tela	Entretela tejida	Inspección visual
Composición	100% poliéster	AATCC 20
Color	Blanco	Inspección visual
Ligamento	Tafetán 1x1	NTP 231.141
Peso (g/m²)	120 +/- 5 %	ASTM D 3776
Acabado	Fusionable	Inspección visual





FECHA DE APROBACIÓN	CORBATA DE LANILLA	CÓDIGO:									
31 AGO. 2017		8440001-HR03-AC									
3.2.3. HILO DE COSTURA											
Composición	100% Poliéster	AATCC 20									
Color	Al tono de la tela	Inspección visual									
Título (Ne)	40/2	Inspección visual N° de cabos									
3.3 DESCRIPCIÓN DE CONFECCIÓN											
La corbata de lanilla esta confeccionado por procesos estándares de corte y costura capaces de garantizar los requisitos indicados.											
3.3.1. CONFECCIÓN											
La tela para la confección de la corbata de lanilla, debe ser cortada en forma diagonal (sesgo), para darle elasticidad y recuperación, del mismo modo la entretela debe ser cortada al sesgo. Está conformada por dos piezas:											
El cuerpo	Esta conformado por dos piezas longitudinales: parte superior o cabeza y parte inferior o cola en ángulo recto. La longitud de la parte superior es aproximadamente las 2/3 partes de la longitud total de la corbata. Interiormente lleva un refuerzo de entretela, colocada de borde a borde en toda la corbata. La unión de la parte superior con la inferior se realiza mediante una costura recta de forma diagonal.										
Unión de las partes	Se hará mediante una costura recta longitudinal en la parte central posterior la cual unirá también al refuerzo de entretela, con puntadas de 10 a 12 puntadas por pulgada.										
La costura de cierre	Debe tener un margen de sobrante de tela de 10 mm. mínimo en los bordes para evitar que se descosa y debe ser simétrica respecto al ancho de la prenda.										
Presilla	En el reverso y a una distancia de 30 cm. de la punta mayor se coloca una presilla de la etiqueta del fabricante de 2 x 4.5 cm. de ancho (aproximadamente), unida en sus extremos a modo de pasador por el cual pasa la punta menor sin doblarse.										
3.3.2. ACABADO											
La corbata de lanilla debe estar vaporizada y planchada, libre de brillo. No debe presentar orificios, rasgaduras, pliegues, manchas, teñido irregular, puntadas flojas o sueltas que afecten su apariencia. El cerrado de la tela debe ser tal que permita una caída perfecta de la prenda.											
3.3.5. CUADRO DE MEDIDAS (Estándar)											
<table border="1"><thead><tr><th>LARGO</th><th>ANCHO MAYOR</th><th>ANCHO MENOR</th><th>ÁNGULO DE PUNTAS</th></tr></thead><tbody><tr><td>160</td><td>8</td><td>4</td><td>90°</td></tr></tbody></table>				LARGO	ANCHO MAYOR	ANCHO MENOR	ÁNGULO DE PUNTAS	160	8	4	90°
LARGO	ANCHO MAYOR	ANCHO MENOR	ÁNGULO DE PUNTAS								
160	8	4	90°								
3.3.6. TOLERANCIAS PERMITIDAS											
a) En las medidas:											
Las medidas de cada una de las partes +/- 5 mm.											
b) En el diseño											
No se acepta modificaciones en el diseño no solicitadas en la presente Ficha.											





FECHA DE APROBACIÓN	CORBATA DE LANILLA	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8440001-HR03-AC

3.3.7. ETIQUETADO

Una etiqueta técnica y de marca según NTP 231.400 - 2015 "Etiqueta para prendas de vestir y ropa para hogar"

Etiqueta de marca en material textil ubicada internamente de acuerdo al diseño.

4. CERTIFICACIONES:

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

Cada corbata de lanilla 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 corbata de lanilla deberán ser empacados en una caja de cartón, nuevo sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento.

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 ACEPTACION 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	CORBATA DE LANILLA	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8440001-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:

Unitario

7. ACCESORIOS:

-

8. OTROS:

8.1. CURVA DE COLORES:

T % Reflectancia 10nm Hor							
Estándar:	%14						
VERDE OLIVO							
400-450 nm	2.56	2.70	2.61	2.59	2.57	2.56	
460-510 nm	2.53	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	3.65	3.59	3.67	3.70	3.69	
640-690 nm	3.75	4.05	4.77	6.70	10.23	14.15	
700 nm	20.17						

T % Reflectancia 10nm Hor							
Estándar:	%14						
NI (N40)							
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	2.15	2.61	3.20	4.13	
700 nm	5.55						





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN

31 AGO. 2017

CORBATA DE LANILLA

CÓDIGO:

8440001-HR03-AC

Estándar	%R	Grat. %R / 51 / 62 (Aprox.)					
AZUL FAP							
400-450 nm	3.64	3.53	3.51	3.51	3.52	3.54	
460-510 nm	3.54	3.52	3.46	3.38	3.23	3.03	
520-570 nm	2.85	2.65	2.53	2.39	2.27	2.18	
580-630 nm	2.14	2.14	2.14	2.14	2.16	2.18	
640-690 nm	2.21	2.31	2.52	2.98	4.24	6.26	
700 nm	9.72						

Tolerancia para todo los colores: DE* o CMC es ± 0.5
Condiciones de Luz: Luz Principal . D 65 (10 seg)



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / 131022																																																																																								
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	CORBATA DE LANILLA VERDE OLIVO																																																																																								
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN																																																																																								
<div>1. MATERIAL</div> <div>Tela de lanilla</div> <div>Composición</div> <div>Lana</div> <div>Poliéster</div> <div>Ligamento</div> <div>Peso (gr./m²)</div> <div>Título de hilos (Nm)</div> <div>Urdimbre</div> <div>Trama</div> <div>Densidad (hilos/cm.)</div> <div>Urdimbre</div> <div>Trama</div> <div>Resistencia a la Tracción (Kg.f)</div> <div>Urdimbre</div> <div>Trama</div> <div>Alargamiento a la Carga (%)</div> <div>Urdimbre</div> <div>Trama</div> <div>Estabilidad Dimensional (%)</div> <div>Urdimbre</div> <div>Trama</div> <div>Color</div> <div>Longitud de onda (Nm)</div> <div>Reflectancia (%R)</div> <div><div><div></div><div>INTENDENCIA DEL EJERCITO</div><div>CLASE II, 131022</div></div></div> <div>Tolerancia Sist. CIEL LAB</div> <div>Condiciones de Luz</div> <div>Solidez del color</div> <div>A la luz (20 AFU)</div> <div>Al sudor (ácida)</div> <div>Al lavado</div> <div>Al lavado seco</div> <div>Al frote seco</div> <div>Al frote húmedo</div> <div>Pérdida de peso al lavado</div> <div>Grado pilling</div> <div>Proceso de tintoreo</div> <div>Colorantes a usar</div> <div>Para poliéster</div> <div>Para lana</div> <div>Acabado</div>	<div>Lanilla 45/55.</div> <div>45% +/- 5%.</div> <div>55% +/- 5%.</div> <div>Tafetán 1/1.</div> <div>200 +/- 5%.</div> <div></div> <div>2/46 +/- 2.</div> <div>2/46 +/- 2.</div> <div></div> <div>23 +/- 3.</div> <div>21 +/- 3.</div> <div></div> <div>28 mínimo.</div> <div>21 mínimo.</div> <div></div> <div>42 mínimo.</div> <div>39 mínimo.</div> <div></div> <div>-2% máximo</div> <div>-2% máximo.</div> <div>Verde olivo, definido mediante la siguiente curva:</div> <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>3.87</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> <div></div> <div>DE menor o igual a 1.</div> <div>Luz Principal: D 65 (10 seg.).</div> <div></div> <div>4.0 mínimo.</div> <div>4.0 mínimo.</div> <div>4.0 mínimo.</div> <div>4.0 mínimo.</div> <div>4.0 mínimo.</div> <div>3.5 mínimo.</div> <div>1% máximo.</div> <div>4 mínimo.</div> <div></div> <div>Teñido en tops.</div> <div>Colorantes dispersos (poliéster) y ácidos (lana).</div> <div>Termofijado y decatizado.</div>										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	3.87	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	3.87	3.70	3.69	3.75	4.08	4.77	6.70	10.23	14.15																																																																																
	700	**	**	**	**	**	**	**	**	**																																																																																
	20.17	**	**	**	**	**	**	**	**	**																																																																																



Forro de entretela Composición Ligamento del tejido Color	Algodón o sintético 100%. Tafetán 1x1 ó Sarga 2x1. Blanco.
Hilo de costura Composición Título Color	Polyéster 100%. 40/2, de 2 cabos retorcidos Al tono del color de la tela.
Hilo de remalle Composición Título Color	Polyester 100%. Multifibra, acabado texturizado. Al tono del color de la tela.
2. CONFECCIÓN	
Modelo	EP reglamentario, corbata de lanilla verde olivo modelo estándar, para personal militar, ver gráfico.
Forma	Alargada, con ambos extremos terminados en punta, un extremo más ancho que el otro y con forro interior.
Dimensiones	
Largo	160 +/- 2 cm.
Ancho mayor	8 +/- 0.5 cm.
Ancho menor	4 +/- 0.3 cm.
Forro interior	Forro de entretela, colocada de borde a borde en todo la corbata con corte al sesgo.
3. ACABADO	
Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación.
Tela	Tejido uniforme, termofijado, decatizado. La tela no debe tener defectos de fabricación tales como hilos corridos, hilos sueltos, motas, etc., los cuales afecten la calidad del bien.
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 de la prenda, llevará en forma obligatoria como LEYENDA el Proceso de Selección y el Año del proceso, según el siguiente detalle:
	<p style="text-align: center;">"(proceso) N° - (año)"</p>
	Esta leyenda deberá de estar grabada directamente en la prenda, en letra "arial" en forma clara y legible.



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

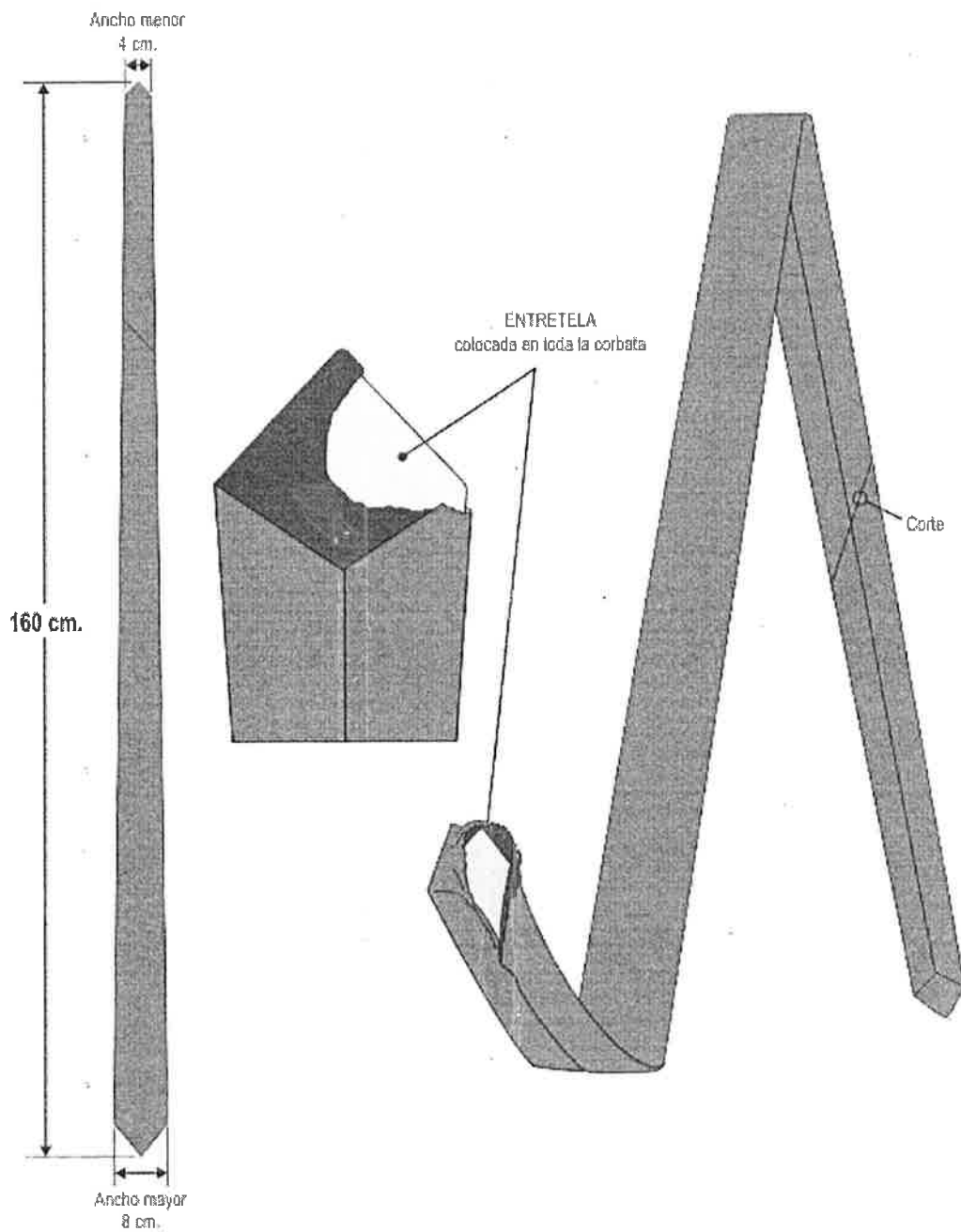
EP
COLOGE

CORBATA DE LANILLA
VERDE OLIVO

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 001

13.10.22



EP / COLOGE / SINTE / Dpto Abasto / Sección Clase II - Diseño Gráfico: Frank Choro De La Cruz - 2022

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJERCITO



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	11.4.19
	SECCIÓN PROGRAMACIÓN	CORBATA SINTÉTICA TIPO CIVIL	11.4.19
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN	OBS.
1.	MATERIAL Tela de polyéster Composición Tipo Color Armadura Solidez del color A la luz Al frote seco Entretela interior delgada Composición Ligamento del tejido Entretela interior gruesa Composición Ligamento del tejido Peso (gr./m²) Hilo de costura Composición Título Color	Polyéster. Microfibra. Azulino eléctrico. 1/1. 4 (10 AFU) mínimo. 4 mínimo. Polyéster 100%. Tafetán 1x1 ó Sarga 2x1. Algodón 100%. Tafetán 1x1 ó Sarga 2x1. 59.07 gr. +/-5%. Polyéster 100%. 40/2, de 2 cabos retorcidos. Al tono del color de la tela.	
2.	CONFECCIÓN Modelo Forma Cara exterior (frente) Cara interior (revéz) Internamente Dimensiones Largo Ancho mayor Ancho menor Forro interior	Corbata para caballero modelo estándar, en hilo color azulino eléctrico, con microdiseño en aplicación de tejido, para el personal de nteligencia. Alargada, con ambos extremos terminados en punta, un extremo más ancho que el otro y forro interior. Lleva un corte en forma sesgada. Lleva 2 cortes en forma sesgada. Lleva una capa de entretela gruesa y en la parte delantera (parte más ancha) una entretela delgada. 150 +/- 2 cm. 7.5 +/- 0.5 cm. 4 +/- 0.5 cm. Forro de entretela (doble tela), colocada de borde a borde en todo la corbata.	
3.	ACABADO Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación. La tela no debe tener defectos de fabricación tales como hilos corridos, hilos sueltos, motas, etc., los cuales afecten la calidad del bien.	
4.	PRESENTACIÓN Embalaje Etiquetado	Embalado en bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado. Etiqueta técnica y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".	



Etiquetas	Lleva 2 etiquetas, una de marca y otra de composición e instrucción para lavado.
Cintillo	Lleva fijado en la parte posterior inferior medio de la corbata.



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

CORBATA SINTÉTICA
TIPO CIVIL

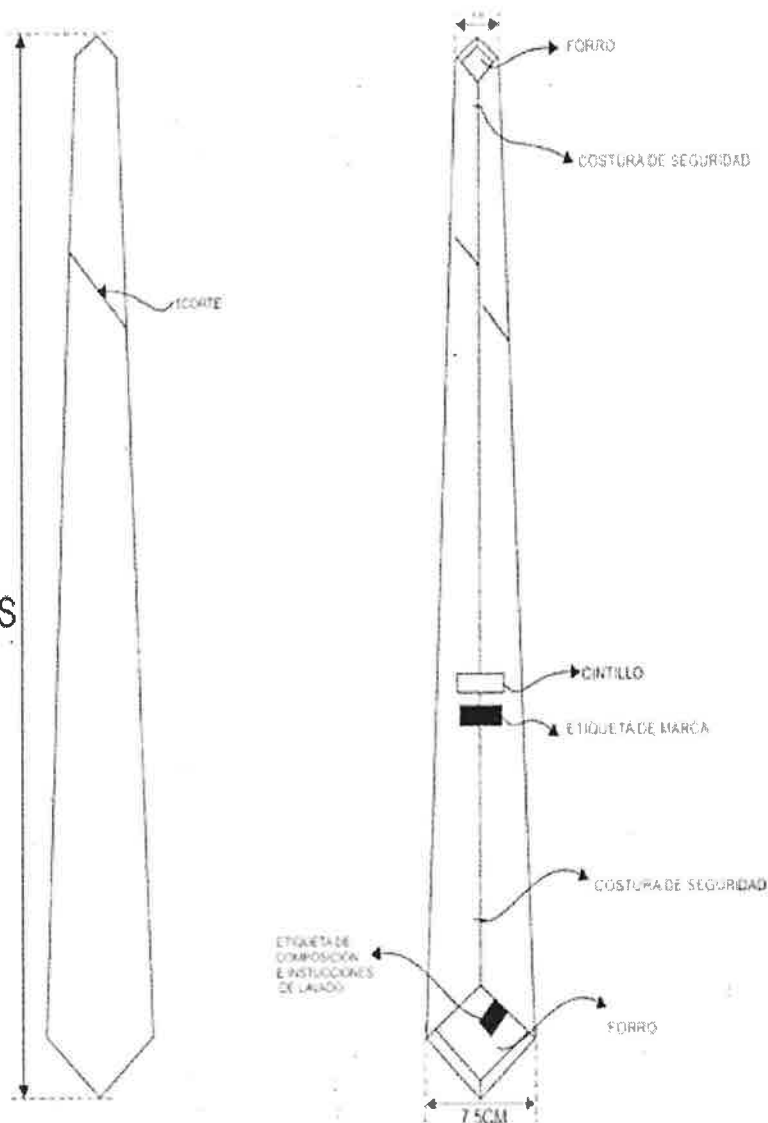
SINTE
Sec Program

Gráfico: 001 de 002

11/4/20



1.50 MTS



SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



EP / COLOGE / SINTE / Sección de Programación - Frank Chozo De La Cruz - 2019

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

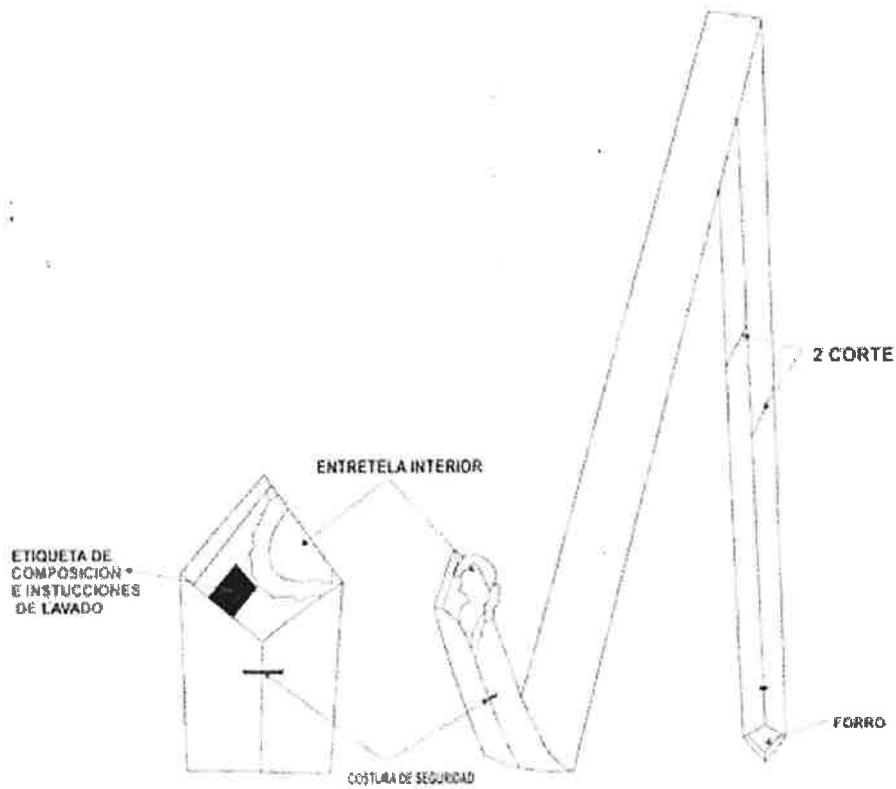
EP
COLOGE

CORBATA SINTÉTICA TIPO CIVIL
DETALLE DE LOS CORTES E INTERIOR

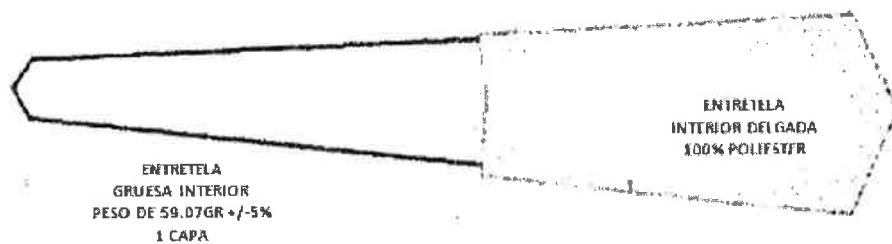
SINTE
Sec Program

Gráfico: 002 de 002

11.4.19



ENTRETELAS





FECHA DE APROBACIÓN:	CORBATA SINTÉTICA	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440002-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: 02825	NA: Corbata
NOC:	

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

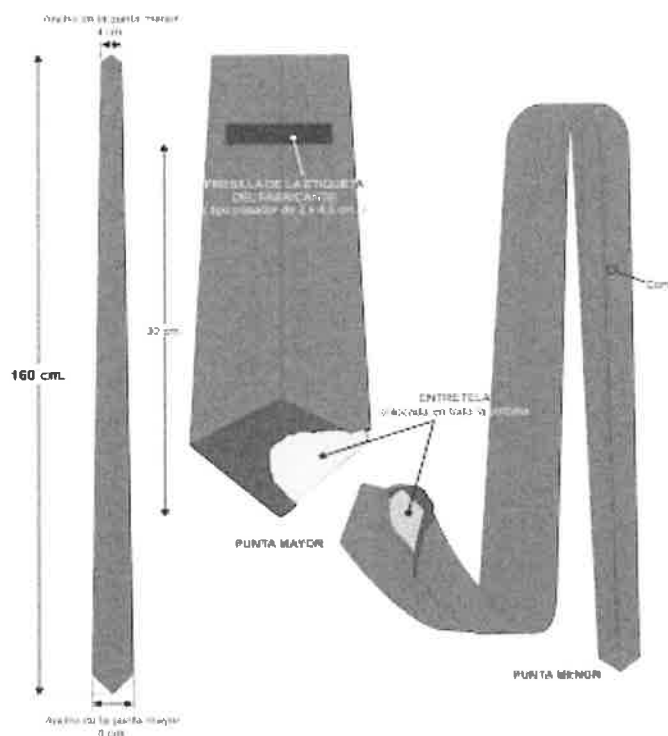
La corbata sintética tiene forma longitudinal con los extremos terminados en punta, modelo clásico, con forro interior.

2. USO DEL BIEN

La corbata es usada por el personal civil de acuerdo a lo establecido en el Reglamento de cada Institución.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN



3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. TELA

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Tipo	Raso con aplicaciones asargadas	Inspección visual
Color	A requerimiento de cada institución.	PANTONE TEXTIL





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440002-HR03-AC
Características Estructurales		
Ligamento	Tafetán 1x1	NTP 231.141
Tipo de Urdiembre	40/2 +/- 2	ASTM D 1059
Composición de Urdiembre	100% Poliéster	AATCC 20
Título de Trama (Ne)	40/2 +/- 2	ASTM D 1059
Composición de Trama	100% Poliéster	AATCC 20
Solidez del color		
A la luz (20 AFU)	Claro 4.0 Mínimo.	AATCC 16.3
	Oscuro 3.0 Mínimo.	
Al lavado (cambio de color)	4.0 Mínimo.	AATCC 61-2A
Al frote seco	Claro 4.0 Mínimo.	AATCC 8
	Oscuro 3.0 Mínimo.	
Al frote húmedo	Claro 3.5 Mínimo.	AATCC 8
	Oscuro 2.5 Mínimo.	
Acabado	Termofijado	Interno
3.2.2. ENTRETELA		
Tela	Entretela tejida	Inspección visual
Composición	Algodón/ poliéster	AATCC 20
Color	Blanco	Inspección visual
Ligamento	Tafetán 1x1	NTP 231.141
Peso (g/m ²)	120 +/- 5 %	ASTM D 3776
Acabado	Fusionable	Inspección visual
3.2.3. HILO DE COSTURA		
Composición	100% Poliéster	AATCC 20
Color	Al color del tono de la tela	Inspección visual
Título (Ne)	40/2	Inspección visual N° de cabos
3.3 DESCRIPCIÓN DE CONFECCIÓN		
La corbata sintética debes estar confeccionada por procesos estándares de corte y costuras capaces de garantizar los requisitos indicados.		
3.3.1. CONFECCIÓN		
La corbata debe ser cortada en forma diagonal (sesgo), para darle elasticidad y recuperación, del mismo modo la entretela debe ser cortada al sesgo. El estilo de la corbata debe ser de corte recto con extremos en ángulo recto y debe llevar una entretela no fusionable a lo largo y todo el ancho.		
Esta conformado por dos piezas:		
El cuerpo	Está conformado por dos (2) piezas longitudinales, parte superior o cabeza y parte inferior o cola. La longitud de la parte superior es aproximadamente las 2/3 partes de la longitud total de la corbata. Interiormente lleva un refuerzo de entretela, colocada de borde a borde en toda la corbata. La unión de la parte superior con la inferior se realiza mediante una costura recta de forma diagonal. El cerrado de la corbata se hará mediante una costura recta longitudinal en la parte central posterior, la cual unirá también al refuerzo de entretela.	





FECHA DE APROBACION:		CÓDIGO:										
08 NOV. 2017	CORBATA SINTÉTICA	8440002-HR03-AC										
Unión de las partes	El cierre debe tener un margen de sobrante de tela de 10 mm. mínimo en los bordes para evitar que se descosa y debe ser simétrica respecto al ancho de la prenda.											
Las costuras	Uniformes y regulares de 10 a 12 puntadas por pulgada. Deben estar exentas de torcidos, pliegues y frunces, y deben estar tensionadas de tal forma que se evite que la prenda se abra o se encoja durante su uso.											
3.3.2. ACABADO												
La corbata debe estar vaporizada y planchada, libre de brillo. No debe presentar orificios, rasgaduras. Pliegues, manchas, teñido irregular, puntadas flojas o sueltas que afecten su apariencia. El cerrado de la tela debe ser tal que permita una caída perfecta de la prenda.												
3.3.3. CUADRO DE MEDIDAS ESTANDAR (cm.)												
<table border="1"><thead><tr><th>TALLA</th><th>LARGO</th><th>ANCHO MAYOR</th><th>ANCHO MENOR</th><th>ÁNGULO DE PUNTAS</th></tr></thead><tbody><tr><td>Estándar</td><td>165</td><td>10</td><td>5</td><td>90°</td></tr></tbody></table>	TALLA	LARGO	ANCHO MAYOR	ANCHO MENOR	ÁNGULO DE PUNTAS	Estándar	165	10	5	90°		
TALLA	LARGO	ANCHO MAYOR	ANCHO MENOR	ÁNGULO DE PUNTAS								
Estándar	165	10	5	90°								
3.3.4. TOLERANCIAS PERMITIDAS												
a) En las medidas:												
Las medidas de cada una de las partes +/- 5 mm.												
b) En el diseño												
No se acepta modificaciones en el diseño no solicitadas en la presente ficha Técnica.												
3.3.5. COLORES												
Cada Institución definirá en el requerimiento el color a través del código pantone textil para el proceso de contratación.												
3.3.6. ETIQUETADO												
Cada corbata presenta una etiqueta técnica y de marca según NTP 231.400-2015 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar". En el reverso y a una distancia de 30 cm. de la punta mayor se coloca una presilla de la etiqueta marca de material textil de 2 x 4.5 cm. de ancho (aprox.), unida en sus extremos a modo de pasador por el cual pasa la punta menor sin doblarse.												
4. CERTIFICACIONES:												
5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:												
5.1. EMPAQUE:												
Cada corbata sintética esta debidamente doblado 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 corbata sintética deberán ser empacados en una caja de cartón, nuevo sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento.												
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:												





FECHA DE APROBACIÓN

08 NOV. 2017

CORBATA SINTÉTICA

CÓDIGO:

8440002-HR03-AC

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 ACEPTACION 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.

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:

Unitario

7. ACCESORIOS:

8. OTROS:





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

08 NOV. 2017

CORREA DE CUERO

CÓDIGO:

8440007-HR02-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

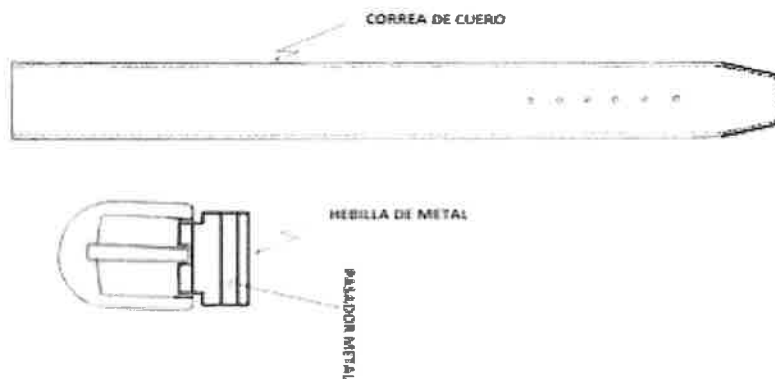
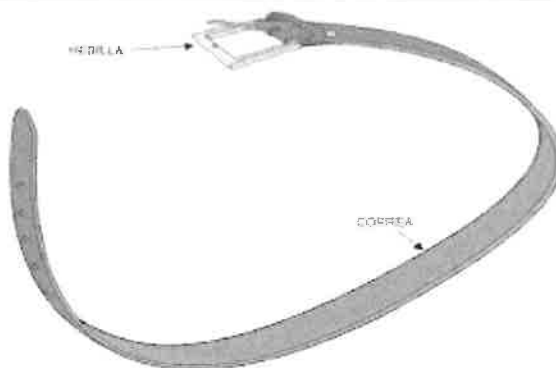
La correa de cuero con hebilla en uno de sus extremos y pasador de metal.

2. USO DEL BIEN

La correa de cuero, es usada por el personal de las Fuerzas Armadas 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



Dama





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE CUERO	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440007-HR02-AC

3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. MATERIAL

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Material	Cuero bovino	Inspección visual, microscópica y combustión.
Color	A requerimiento de la institución (Negro o marrón).	Inspección visual
Ancho	30 +/- 0.2 mm	Regla milimétrica
Espesor	3.5 +/- 0.5 mm	NTP ISO 2589
Acabado	Liso, tacto suave y aspecto mate-oscuro	Inspección visual

3.2.2. HEBILLA

Composición	Metálico	Magnética
Color	Plateado: para correa negro.	Inspección visual
	Dorado: para correa marrón.	
Acabado	Baño electrolítico con recubrimiento doble y brillo persistente.	Inspección visual

Medidas

Largo	5.0 +/- 0.5 cm	Regla milimétrica
Ancho	4.2 +/- 0.3 cm	Regla milimétrica
Pasador ancho	7.5 +/- 0.3 mm	Regla milimétrica

3.3 DESCRIPCIÓN DE FABRICACIÓN

La correa de cuero esta fabricado por procesos estándares corte, costuras y ensamble de hebilla capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados en la presente Ficha Técnica.

3.3.1. FABRICACIÓN

Está formada por dos piezas: una correa y una hebilla.

La correa	Es una sola pieza rectangular de cuero modelo de vestir con costura grabado fino en el contorno, lleva seis agujeros, debe ser estilizada, cómoda y anatómica, que se acondicione ergonómicamente al uso del Usuario.
La hebilla	Son metálicas, la parte movable y fija de forma rectangular de acuerdo al diseño, lleva un pin y pasador para el ajuste de la correa.

3.3.2. ACABADO

La correa de cuero debe estar exento de defecto que afecten a su apariencia y a su uso, de acuerdo al detalle:

Armado del corte equivocado.

Artículos húmedos, mojados y/o con contaminación microbiana (hongos, moho, etc.).

Bordes que lastiman.

Costuras chuecas, fruncidas o deficientes.





FECHA DE APROBACIÓN:

08 NOV. 2017

CORREA DE CUERO

CÓDIGO:

8440007-HR02-AC

Diferentes materiales en las partes a los especificados.
Elementos del corte separados en las costuras o sin costuras.
Grietas y picaduras en el corte.
Mal olor, suciedad, manchas de aceite, grasa, etc.
Que físicamente no corresponda al diseño solicitado.
Sobrantes de hilo en las costuras y en el ribete.

3.3.3. CUADRO DE MEDIDAS

Talla	30	32	34	36	38	40	42	Tolerancia
Medidas	95	109	105	110	115	120	125	+/- 1

3.3.4. TOLERANCIAS PERMITIDAS

a) En las medidas:

En la longitud de la correa: según lo establecido en el cuadro de medidas.

b) En el diseño:

No se aceptan modificaciones en el diseño.

3.3.6. ETIQUETADO

La correa llevara la marca y talla grabado o estampado inherente.

4. CERTIFICACIONES:

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

Cada correa de cuero esta enrollado dentro de una bolsa de plástico transparente o caja de cartón individual, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento, con información de talla.

5.2. EMBALAJE:

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

Solo podrán embalsarse las correa 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





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE CUERO	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440007-HR02-AC
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 ACEPTACION Y RECHAZO PARA INSPECCIONES VISUALES		
<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>		
5.4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO PARA ENSAYOS DESTRUCTIVOS		
<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>		
6. UNIDAD DE MEDIDA:		
Unidad		
7. ACCESORIOS:		
-		
8. OTROS:		
-		





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE CUERO	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440007-HR02-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

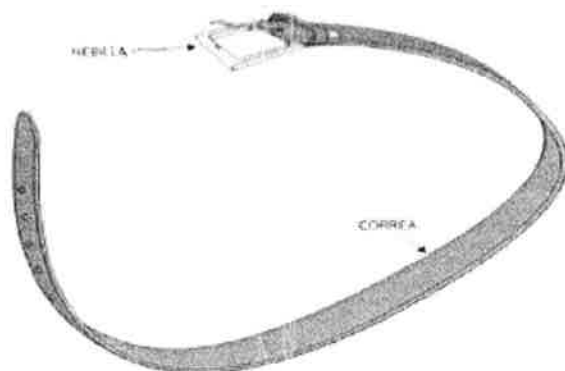
La correa de cuero con hebilla en uno de sus extremos y pasador de metal.

2. USO DEL BIEN

La correa de cuero, es usada por el personal de las Fuerzas Armadas 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





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE CUERO	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440007-HR02-AC

3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. MATERIAL

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Material	Cuero bovino	Inspección visual, microscópica y combustión.
Color	A requerimiento de la institución (Negro o marrón).	Inspección visual
Ancho	30 +/- 0.2 mm	Regla milimétrica
Espesor	3.5 +/- 0.5 mm	NTP ISO 2589
Acabado	Liso, tacto suave y aspecto mate-oscuro	Inspección visual

3.2.2. HEBILLA

Composición	Metálico	Magnética
Color	Plateado: para correa negro.	Inspección visual
	Dorado: para correa marrón.	
Acabado	Baño electrolítico con recubrimiento doble y brillo persistente.	Inspección visual

Medidas:

Largo	5.0 +/- 0.5 cm	Regla milimétrica
Ancho	4.2 +/- 0.3 cm	Regla milimétrica
Pasador ancho	7.5 +/- 0.3 mm	Regla milimétrica

3.3 DESCRIPCIÓN DE FABRICACIÓN

La correa de cuero esta fabricado por procesos estándares corte, costuras y ensamble de hebilla capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados en la presente Ficha Técnica.

3.3.1. FABRICACIÓN

Está formada por dos piezas: una correa y una hebilla.

La correa	Es una sola pieza rectangular de cuero modelo de vestir con costura grabado fino en el contorno, lleva seis agujeros, debe ser estilizada, cómoda y anatómica, que se acondicione ergonómicamente al uso del Usuario.
La hebilla	Son metálicas, la parte movable y fija de forma rectangular de acuerdo al diseño, lleva un pin y pasador para el ajuste de la correa.

3.3.2. ACABADO

La correa de cuero debe estar exento de defecto que afecten a su apariencia y a su uso, de acuerdo al detalle:

Armado del corte equivocado.

Artículos húmedos, mojados y/o con contaminación microbiana (hongos, moho, etc.).

Bordes que lastiman.

Costuras chuecas, fruncidas o deficientes.





FECHA DE APROBACIÓN:

08 NOV. 2017

CORREA DE CUERO

CÓDIGO:

8440007-HR02-AC

Diferentes materiales en las partes a los especificados.
Elementos del corte separados en las costuras o sin costuras.
Grietas y picaduras en el corte.
Mal olor, suciedad, manchas de aceite, grasa, etc.
Que físicamente no corresponda al diseño solicitado.
Sobrantes de hilo en las costuras y en el ribete.

3.3.3. CUADRO DE MEDIDAS

Talla	30	32	34	36	38	40	42	Tolerancia
Medidas	95	109	105	110	115	120	125	+/- 1

3.3.4. TOLERANCIAS PERMITIDAS

a) En las medidas:

En la longitud de la correa: según lo establecido en el cuadro de medidas.

b) En el diseño:

No se aceptan modificaciones en el diseño.

3.3.6. ETIQUETADO

La correa llevará la marca y talla grabado o estampado inherente.

4. CERTIFICACIONES:

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

Cada correa de cuero esta enrollado dentro de una bolsa de plástico transparente o caja de cartón individual, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento, con información de talla.

5.2. EMBALAJE:

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

Solo podrán embalsarse las correa 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





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE CUERO	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440007-HR02-AC

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.

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

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 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:

-

