



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

Dirección de Catalogación

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

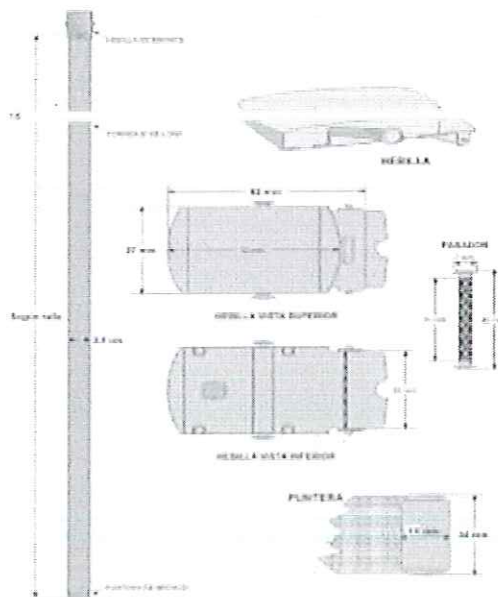
La correa esta tejida de poliamida, lleva una puntera metálica en uno de sus extremos y en el otro una hebilla metálica llana con pasador corredizo para ajuste anatómico.

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		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.	
Peso (gr/metro lineal)	75 mínimo	Inspección visual
Densidad (Columnas/ Pulgada)	8 +/- 1	NTP 231-002
Ancho	34 +/- 1 mm	ASTM D 3775
Espesor	3 +/- 0.5 mm	
Regla milimétrica		
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:		CODIGO:	
08 NOV. 2017	CORREA DE POLIAMIDA	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 dentad 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 ARTÍCULO	XXXXX
FABRICANTE	XXXXX
MARCA	XXXXX
Nº DE UNIDADES	XXXXX
TALLAS	XXXXX
COLOR	XXXXX
Nº 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:

08 NOV. 2017

CORREA DE POLIAMIDA

CÓDIGO:

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

% Reflectancia 10nm Hor						
Estándar:	%R		Gráf. %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	2.91	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					

% Reflectancia 10nm Hor						
<div><div></div><div></div><div></div></div>						
Estándar:	%R		Gráf. %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	5.55					





**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

CÓDIGO:

8440006-HR03-AC

1. % Reflectancia 10nm Hor						
Estándar:	%R	Grat. %R / %T / K/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	2.61	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	19,83	19,61	19,57	19,70	20,14	20,74	21,92	23,10	23,71
500	510	520	530	540	550	560	570	580	590
25,66	27,65	30,60	33,22	35,49	37,43	38,69	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	51,30	54,68	57,67	60,36	62,01
700	---	---	---	---	---	---	---	---	---
64,20	---	---	---	---	---	---	---	---	---

1. % Reflectancia 10nm Hor						
Estándar:	%R	Grat. %R / %T K/S (Absorb.)				
BLANCO						
400-450 nm	10.18	23.76	61.26	100.35	116.90	114.94
460-510 nm	106.60	101.66	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 todo los colores DE* o CMC es ± 0.5
Condiciones de Luz: Luz Principal; D65 (10 seg)





FECHA DE APROBACIÓN:	GUANTES DE ACRÍLICO	CÓDIGO:
20 JUL. 2017		8440004-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

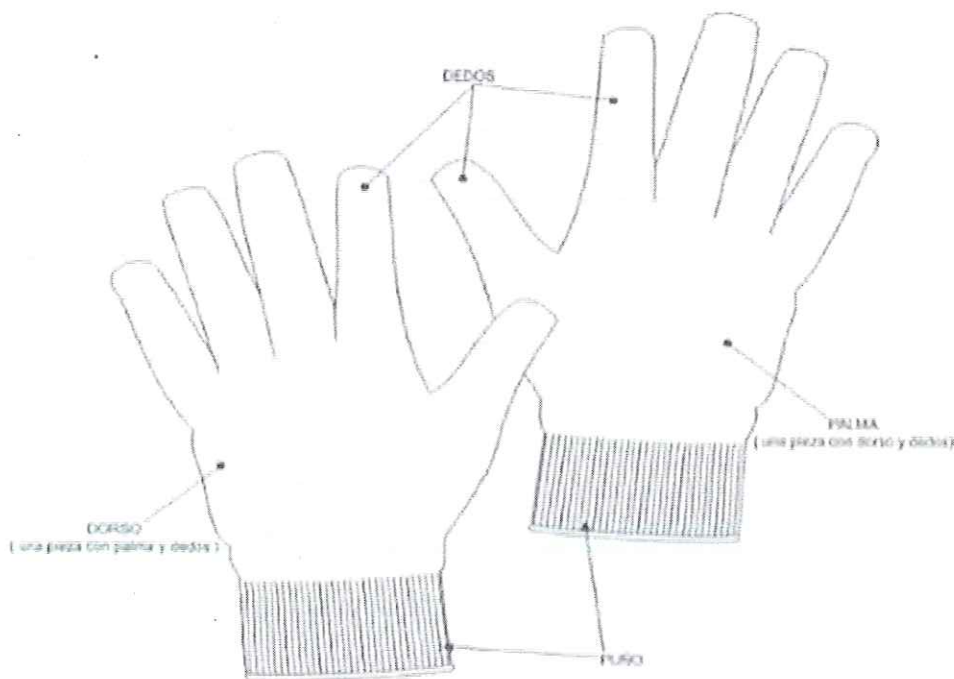
Los guantes son confeccionados con tejido de punto con hilo acrílico, cuenta con un puño de 5 a 6 cm. de ancho, cubre la mano hasta la altura de la muñeca con una funda para cada dedo.

2. USO DEL BIEN

Los guantes son usados por el personal de cada Institución, de acuerdo a lo establecido en el reglamento de cada Institución. Uniformizar al personal.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN



3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. MATERIAL

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Composición	100 % Acrílico	ATTCC 20
Color	Negro según curva de colores.	Espectrofotómetro o PANTONE TEXTIL
	Verde olivo según curva de colores.	
	Marrón 18-0937-TPX (Bronze browne).	





FECHA DE APROBACIÓN:	CÓDIGO:		
20 JUL. 2017	GUANTES DE ACRÍLICO	8440004-HR03-AC	
Titulo de Hilo (Nm)	32/2 +/- 1	ASTM D 1059	
Peso (g/par)	40 Mínimo.	INTERNO	
Solidez de color			
A la luz (20 AFU)	4 Mínimo.	AATCC 16.3	
Al lavado	4 Mínimo.	AATCC 61-2A	
Al sudor	3 mínimo	AATCC 15	
Grado pilling	3 mínimo	ASTM D 3512	
3.2.2. ELÁSTICO			
Composición	Caucho sintético	Combustión y	
Refuerzo	Hilo de poliéster	AATCC 20	
Color	Al tono del color del guante	Inspección visual	
Diámetro de elástico	0.4 - 0.5 mm	Regla milimétrica calibrada	
3.3 DESCRIPCIÓN DE CONFECCIÓN			
Los guantes son confeccionados por procesos de tejido estándares, capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados en la presente especificación.			
3.3.1. CONFECCIÓN			
Cada guante está formado por una (1) pieza: una palma-dorso-dedos.			
La palma-dorso-dedos	Tejido tubular formado por una (1) sola pieza de tejido tipo jersey de forma anatómica.		
El puño	Está formado por un tejido tubular tipo jersey reforzado con 12-13 vueltas de filamento de jébe reforzado con fibra de poliéster. El borde de entrada del puño será remallado con el mismo hilo del tejido y reforzado con un elástico (liga) de sección transversal redonda o cuadrada.		
3.3.2. ACABADO			
Los guantes deben estar exentos de los siguientes defectos en material y confección: El guantes acabado (muestra) no debe presentar "pilling" en su superficie. El guantes acabado no debe presentar olores extraños correspondientes a productos químicos. El tejido no debe presentar hilos corridos. El tejido no debe presentar huecos o nudos. El tejido debe estar libre de hilachas y costuras reventadas. El modelo debe corresponder a lo solicitado. El guantes terminado debe presentar un color uniforme.			
3.3.3. MEDIDAS POR TALLA			
	Largo del dedo medio	Perímetro de muñeca	Largo de puño
Masculino (cm)	25	15	5-6
Femenino (cm)	23	13	5-6
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.			





FECHA DE APROBACIÓN:	GUANTES DE ACRÍLICO	CÓDIGO:																
20 JUL. 2017		8440004-HR03-AC																
3.3.6. ETIQUETADO Cada par de guantes presentar: Una etiqueta técnica y de marca, según NTP 231, 400-2015 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar". Etiqueta de marca y talla en material textil ubicado al interior del puño.																		
4. CERTIFICACIONES: -																		
5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:																		
5.1. EMPAQUE: Cada par de guantes esta debidamente doblada dentro 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 deberán ser empacados en una caja de cartón o bolsa de polietileno, 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:																		
<table border="1"><thead><tr><th colspan="2">NOMBRE DE LA INSTITUCIÓN</th></tr></thead><tbody><tr><td>NOMBRE DEL ARTICULO</td><td>XXXXX</td></tr><tr><td>FABRICANTE</td><td>XXXXX</td></tr><tr><td>MARCA</td><td>XXXXX</td></tr><tr><td>N° DE UNIDADES</td><td>XXXXX</td></tr><tr><td>TALLAS</td><td>XXXXX</td></tr><tr><td>COLOR</td><td>XXXXX</td></tr><tr><td>N° O/C ó CONTRATO</td><td>XXXXX</td></tr></tbody></table>			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
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.																		
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.																		





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

20 JUL. 2017

GUANTES DE ACRÍLICO

CODIGO:

8440004-HR03-AC

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:

Par

7. ACCESORIOS:

8. OTROS:

8.1. CURVA DE COLORES

1 % Reflectancia 10nm. Hoz						
Estándar:	%R		D50 Illum. 2° / 2°		K/S (Absorb.)	
NEGR0						
400-450 nm	2.13	2.15	2.09	2.06	2.04	2.02
450-510 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					

Color
Long. Onda (nm)
Reflectancia (%R)

Verde olivo,

400	410	420	430	440	450	460	470	480	490
2.85	2.70	2.61	2.58	2.57	2.56	2.56	2.65	2.77	2.91
500	510	520	530	540	550	560	570	580	590
3.12	3.29	3.45	3.62	3.64	3.65	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									

Tolerancia Sist. CIE L*a*b*
Condiciones de Luz

DE menor o igual a 0.5 hasta 2.0
Luz Principal, D 65 (10 seg.)





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:	PASAMONTAÑA DE ACRÍLICO	CÓDIGO:
20 JUL. 2017		8440003-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: 01057	NA: Pasamontañas, para tiempo frío
NOC:	

1. DESCRIPCIÓN GENERAL:

El pasamontañas, es del modelo clásico, tejido de punto llano, el extremo superior es redondeado, cubre cabeza y cuello en su totalidad, con una abertura en la zona de los ojos.

2. USO DEL BIEN:

La pasamontañas es usada por personal de las Fuerzas Armadas en general 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. TEJIDO

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Tipo de hilo	100 % Acrílico	ATTCC 20





FECHA DE APROBACIÓN:	PASAMONTAÑA DE ACRÍLICO	CÓDIGO:
20 JUL. 2017		8440003-HR02-AC
Color	Negro Pantone ® 19-4305 TPX	Espectrofotómetro o PANTONE TEXTIL
	Verde olivo y marrón adobe según curva de colores.	
	Marrón 18-0937-TPX (Bronze browne).	
Título (Nm)	32/2 +/- 2	ASTM D 1059
Ligamento	1/1	Inspección visual
Puntos/ pulgadas	10 mínimo	Inspección visual
Peso (gm²)	300 Mínimo.	ASTM 3776
Solidez del color		
A la luz (20 AFU)	4 Mínimo.	AATCC 16.3
Al lavado	4 Mínimo.	AATCC 61-2A
Al sudor	3 Mínimo.	AATCC15
Formación de pilling	3 Mínimo.	ASTM D 3512
Acabado	Vaporizado	INTERNO
3.2.2. HILO DE COSTURA		
Composición	100% Poliéster	AATCC 20
Color	Al tono del tejido	Inspección visual
Título (Ne)	40/2	Inspección visual N° de cabos
3.2.3. HILO DE REMALLE		
Composición	100% Acrílico	AATCC 20
Color	Al tono del tejido	Inspección visual
Título (Nm)	2/32 +/- 2	ASTM D 1059
3.3 DESCRIPCIÓN DE CONFECCIÓN		
El pasamontañas esta confeccionado por procesos estándares de tejeduría de punto, corte y confección capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados.		
3.3.1. CONFECCIÓN		
El pasamontañas está formada de una sola pieza: un cuerpo.		
El cuerpo	Es una sola pieza de tejido acanalado que la unión central posterior lleva remalle mellisero, posteriormente da la vuelta en la parte inferior en forma "U" formándose como un tubo hasta la parte superior, uniéndose a la costura transversal de forma de media luna. La abertura en la zona de los ojos internamente presenta remalle mellisero embolsado en todo su contorno.	
Unión de las partes	El cerrado es con remalle mellisero.	
Las costuras	Son de puntadas regulares y uniformes de 10 a 12 puntadas por pulgada, no presenta fruncidos, no son tirantes y presentan atraques.	
3.3.2. ACABADO		
El pasamontañas está libre de hilachas, pilling y costuras reventadas, así como otros defectos que puedan afectar a su apariencia y al uso.		





FECHA DE APROBACIÓN:

20 JUL. 2017

PASAMONTAÑA DE ACRÍLICO

CÓDIGO:

8440003-HR02-AC

3.3.3. CUADRO DE MEDIDAS ESTÁNDAR (cm.)

Tamaño Estándar.

Descripción	Medidas de la gorra	Tolerancia
Largo Total	40	+/- 1
Ancho por lado	20	+/- 1
Abertura	10x5	+/- 0.5
Perímetro de boca (con estiramiento)	36	+/- 2

3.3.4. TOLERANCIAS PERMITIDAS

a) En las medidas:

Las establecidas en cada una de las partes.

b) En el diseño

No se acepta modificaciones en el diseño no solicitadas en la presente especificación.

3.3.6. ETIQUETADO

Cada pasamontaña debe presentar:

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

Etiqueta de marca y talla en material textil ubicada internamente de la cabeza.

b. - Una etiqueta de cuidado según la NTP - ISO 3758 - 2011 "Código de los símbolos de cuidado para el etiquetado".

Etiqueta de composición del tejido y instrucciones de uso en material textil ubicada internamente de la cabeza, adicionalmente, llevara la siguientes información:

"PROCESO N°

"PROHIBIDO SU VENTA"

4. CERTIFICACIONES:

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

Cada pasamontaña se interna dentro de una envoltura de polipropileno transparente, cerrada, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.

5.2. EMBALAJE:

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

5.3. ROTULADO

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





FECHA DE APROBACIÓN:

20 JUL. 2017

PASAMONTAÑA DE ACRÍLICO

CÓDIGO:

8440003-HR02-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 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 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:

-





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

20 JUL. 2017

PASAMONTAÑA DE ACRÍLICO

CÓDIGO:

8440003-HR02-AC

8. OTROS:

8.1. CURVA DE COLORES

Color:

Long. Onda (nm)

Reflectancia (%R)

Verde olivo.

400	410	420	430	440	450	460	470	480	490
2.66	2.70	2.81	2.58	2.57	2.58	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	3.68	3.75	4.09	4.77	6.70	10.23	14.15
700									
20.17									

Tolerancia Sist. CIELAB

Condiciones de Luz

DE menor o igual a 0.5 hasta 2.0

Luz Principal: D 65 (10 seg)

CURVA DE COLOR DEL MARRÓN ADOBE

400	410	420	430	440	450	460	470	480	490
8.06	8.68	8.54	8.46	8.44	8.52	8.67	8.91	9.13	9.26
500	510	520	530	540	550	560	570	580	590
9.59	10.07	10.84	11.60	12.11	12.54	13.14	15.19	18.18	20.43
600	610	620	630	640	650	660	670	680	690
21.26	21.71	22.17	22.82	23.56	24.40	25.32	26.25	27.35	27.86
700									
28.63									

Tolerancia para todos los colores: DE* o CMC es ± 0.5

Condiciones de Luz: Luz Principal: D 65 (10 seg)

