



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

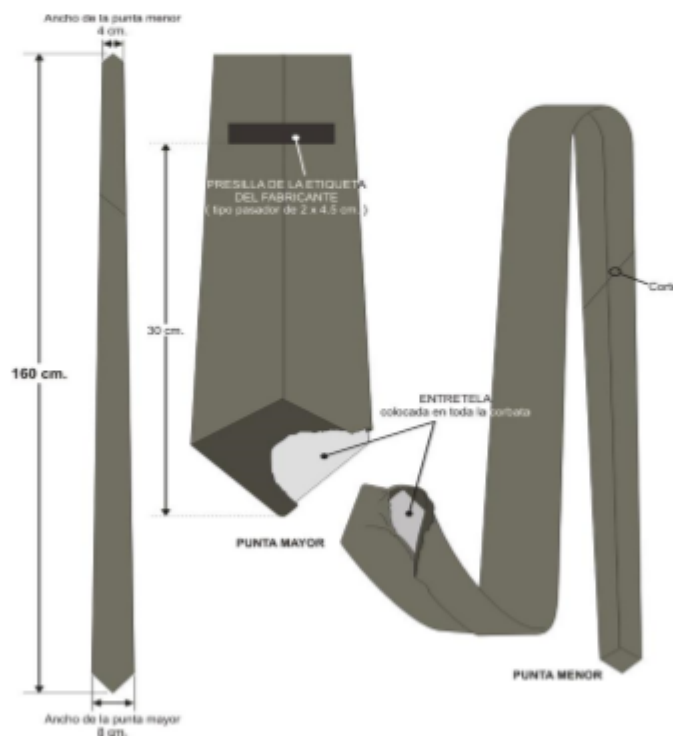
La corbata sintética tiene forma longitudinal con los extremos terminados en punta, modelo clásico, con forro interior.

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





FECHA DE APROBACIÓN:	CORBATA SINTÉTICA	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/m²)	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:	CORBATA SINTÉTICA		CÓDIGO:											
08 NOV. 2017			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 ESTÁNDAR (cm.)														
<table><tr><td>TALLA</td><td>LARGO</td><td>ANCHO MAYOR</td><td>ANCHO MENOR</td><td>ÁNGULO DE PUNTAS</td></tr><tr><td>Estándar</td><td>165</td><td>10</td><td>5</td><td>90°</td></tr></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:

-

