
	<b>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</b>  Normatividad con calidad	<b>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</b>	ME 099501
<b>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CAPONAS Y JINETAS</b>			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 003	
Fecha de entrada en vigencia: 11/07/2018	Páginas desde 1 hasta 14	Fecha actualización: 06/06/2022	

## MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CAPONAS Y JINETAS

### 1.- SITUACIÓN GENERAL

- a. El control de calidad desarrollado por la Dirección de Normas Técnicas del Material consiste en el conjunto de tareas realizadas para verificar la conformidad de las características técnicas solicitadas en las Fichas Técnicas MGP y Fichas Técnicas Aprobadas del Listado de bienes y servicios comunes del Organismo Supervisor de las Contrataciones del Estado (OSCE y PERÚ COMPRAS) de los bienes a ser adquiridos. Todo producto que no cumpla con las características técnicas mínimas solicitadas será rechazado.
  
- b. La verificación de la conformidad de las características técnicas solicitadas o el control de calidad del producto realizado por la Dirección de Normas Técnicas del Material es de DOS (2) tipos:
  - (a) El Control de Calidad físico consiste en el análisis o evaluación de los parámetros descritos en la respectiva Ficha Técnica, incluido las tolerancias ( $\pm$ ), mediante pruebas visuales, físicas y/o químicas según corresponda, utilizando herramientas o equipos de medición certificados con los que cuenta el Laboratorio DIRNOTEMAT.
  
  - (b) El Control de Calidad documentario consiste en el análisis o lectura de los parámetros de las características técnicas emitidos por laboratorios externos<sup>1</sup> acreditados por el Instituto Nacional de Calidad – INACAL en sus respectivos Informes de Ensayos, los cuales deben estar dentro de lo solicitado, solo para aquellas pruebas especiales.
  
- c. La verificación de la conformidad de las características técnicas solicitadas o el control de calidad del producto realizado por la Dirección de Normas Técnicas del Material se realizará en el siguiente orden:
  - (a) Evaluación documentaria de las muestras presentadas.

<sup>1</sup> El alcance de la acreditación por el INACAL del laboratorio externo debe ser en textiles, según lo que establece la Ley N° 30224.

	<b>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</b>  Normatividad con calidad	<b>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</b>	ME 099501
<b>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CAPONAS Y JINETAS</b>			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 003	
Fecha de entrada en vigencia: 11/07/2018	Páginas desde 2 hasta 14	Fecha actualización: 06/06/2022	

- (b) Evaluación visual comparativa entre la "Muestra Nro.1" y "Muestra Nro.2".
- (c) Evaluación física y/o química de la "Muestra Nro.1".
- d. Las evaluaciones de control de calidad son eliminatorias, es decir, que si el bien presentado, no aprueba la primera evaluación, no será necesario realizar las siguientes evaluaciones.

EVALUACIONES DE CONTROL DE CALIDAD			RESULTADO FINAL
DOCUMENTARIO	VISUAL	FÍSICO Y/O QUÍMICO	
Cumple	Cumple	Cumple	Se acepta
Cumple	Cumple	No cumple	Se rechaza
Cumple	No cumple	No se realiza	Se rechaza
No cumple	No se realiza	No se realiza	Se rechaza


- e. El resultado del control de calidad será plasmado en un cuadro de resultados, el cual concluirá si el bien analizado "cumple" o "no cumple" con los parámetros solicitados.
- f. El cuadro de resultados del control de calidad será firmado y sellado por el evaluador y el Jefe del Departamento de Control de Calidad, asimismo, presentará el visto bueno de un ingeniero colegiado (en cumplimiento a las normas legales vigentes, Ley Nro. 28858, Ley Nro. 16053 y D.S. N° 016-2008- MVCS).

## 2.- FINALIDAD

Establecer el método de evaluación para realizar la verificación de la conformidad de las características técnicas solicitadas o el control de calidad del vestuario confeccionado principalmente en textil plano que realiza la Dirección de Normas Técnicas del Material.

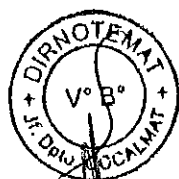
## 3.- EJECUCIÓN

### a. Disposiciones Generales

	<b>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</b>  Normatividad con calidad	<b>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</b>	ME 099501
<b>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CAPONAS Y JINETAS</b>			
<b>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</b>			Versión: 003
Fecha de entrada en vigencia: 11/07/2018	Páginas desde 3 hasta 14	Fecha actualización: 06/06/2022	

(1) Para realizar el control de calidad de las muestras en un proceso de adquisición:


- (a) Para la verificación de las características solicitadas en la Ficha Técnica MGP del bien a ser evaluado se requiere que los postores hagan entrega de DOS PARES<sup>2</sup> en caso de caponas, DOS (2) UNIDADES<sup>3</sup> en caso de jinetas, exactamente iguales, que para efectos del presente documento se le denominará "Muestra Nro.1" y "Muestra Nro.2".
- (b) La presentación de las muestras se establece en la respectiva Ficha Técnica del bien a adquirirse, el incumplimiento de estas disposiciones ocasionará que la muestra sea descalificada por no cumplir con las condiciones de presentación.
- (c) La Muestra de análisis o Muestra Nro. 1, sufrirá pruebas destructivas que ocasionaran su deterioro, al término de las pruebas físicas esta muestra será desechada.
- (d) La Muestra dirimente<sup>4</sup> o Muestra Nro. 2, se mantendrá en custodia, intacta, sin abrir, ni evaluar. En caso surja alguna controversia con los resultados del Laboratorio DIRNOTEMAT,



<sup>2</sup> DOS (2) PARES<sup>2</sup> del bien a adquirirse exactamente iguales, quiere decir que las DOS (2) muestras entregadas tienen las mismas características técnicas, la misma fecha de producción y pertenecen al mismo lote de fabricación, entre otras características de similitud.

<sup>3</sup> DOS (2) UNIDADES<sup>3</sup> del bien a adquirirse exactamente iguales, quiere decir que las DOS (2) muestras entregadas tienen las mismas características técnicas, la misma fecha de producción y pertenecen al mismo lote de fabricación, entre otras características de similitud.

<sup>4</sup> La entidad podrá solicitar adicionalmente al proveedor la presentación de una muestra dirimente, a fin de que se pueda corroborar los resultados de la evaluación de la muestra original. Emitido mediante resolución N° 423 - 2013 - OSCE/PRE.

	<b>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</b>  Normatividad con calidad	<b>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</b>	ME 099501
<b>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CAPONAS Y JINETAS</b>			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 003
Fecha de entrada en vigencia: 11/07/2018	Páginas desde 4 hasta 14		Fecha actualización: 06/06/2022

esta muestra será entregada a un laboratorio de ensayo externo<sup>5</sup> para su evaluación.

- (e) Adicionalmente a la entrega de muestras, para realizar el control de calidad documentario, las empresas postoras presentarán la Declaración jurada<sup>6</sup> y/o ficha técnica del fabricante de la tela principal (en idioma español<sup>7</sup>) donde se consigne los siguientes parámetros<sup>8</sup> y cuya veracidad se asegura bajo juramento:

	Características Técnicas <sup>9</sup>	Método de Ensayo <sup>10</sup>	Parámetro del fabricante
1.	CARACTERÍSTICAS ESTRUCTURALES DE LA TELA PRINCIPAL		
1.1	Composición de fibra	AATCC 20A: Análisis de fibra: Método cuantitativo	Consignar el valor numérico con unidad de medida

<sup>5</sup> Los gastos de la evaluación por un laboratorio de ensayo externo serán asumidos por el postor, los procedimientos para dicha acción serán consultados a través del Comité Especial del respectivo proceso de adquisición.


<sup>6</sup> Ley de Contrataciones del Estado.- Decreto Legislativo N° 1341.- Artículo 2.- Principios que rigen las contrataciones. Literal j) INTEGRIDAD: La conducta de los participantes en cualquier etapa del proceso de contratación está guiada por la honestidad y veracidad, evitando cualquier práctica indebida.

<sup>7</sup> Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado.- Decreto Supremo N° 056-2017-EF.- Artículo 38.- Idioma de la documentación y otras formalidades.


<sup>8</sup> Los parámetros presentados obligatoriamente serán los solicitados en el presente método de evaluación que se especifiquen a la vez, en la ficha técnica del producto ofertado.

<sup>9</sup> Los postores tienen la obligación de consignar en la D.J. solo aquellos parámetros que se solicite en la Ficha Técnica MGP.


<sup>10</sup> En caso el fabricante de la tela utilice otro método de ensayo deberá mencionarlo en el documento respectivo.

	<b>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</b>  Normalidad con calidad	<b>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</b>	ME 099501
<b>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CAPONAS Y JINETAS</b>			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 003
Fecha de entrada en vigencia: 11/07/2018	Páginas desde 5 hasta 14	Fecha actualización: 06/06/2022	

1.2	Título de hilo (urdimbre y trama)	ASTM D 1059: Densidad lineal de hilos (título) basado en muestras de tejidos pequeños	Consignar el valor numérico con unidad de medida
2.	PRUEBAS DE RESISTENCIA MECÁNICA DE LA TELA PRINCIPAL		
2.1	Resistencia a la tracción (Kg-f) (urdimbre y trama)	ASTM D 5034 : Método de ensayo estándar para la resistencia a la rotura y la elongación de las telas textiles (Grab Test)	Consignar el valor numérico con unidad de medida
2.2	Resistencia al desgarrar (Kg-f) (urdimbre y trama)	ASTM D 1424: Método de prueba estándar para la resistencia al desgarramiento de las telas mediante el aparato de péndulo descendente (tipo Elmendorf)	Consignar el valor numérico con unidad de medida
2.3	Resistencia a la abrasión	ASTM D 4966: Método de prueba estándar para la resistencia a la abrasión de los tejidos textiles (Método Martindale Abrasion Tester)	Consignar el valor numérico con unidad de medida
2.4	Resistencia a las costuras (Kg-f) (urdimbre y trama)	ASTM D 434: Método de prueba estándar para la resistencia al deslizamiento de hilos en telas usando una costura estándar (retirada 2004)	Consignar el valor numérico con unidad de medida


	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL  Normalidad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099501
MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CAPONAS Y JINETAS			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 003
Fecha de entrada en vigencia: 11/07/2018		Páginas desde 6 hasta 14	Fecha actualización: 06/06/2022

2.5	Grado de pilling	ASTM D 4970: Método de Prueba Estándar para Resistencia al Pilling y Otros Cambios Superficiales Relacionados de Telas Textiles; Martindale Tester ASTM D 3512: Método de prueba estándar para resistencia al pilling y otros cambios superficiales relacionados a telas textiles (Probador de pilling tumble al azar)	Consignar el valor numérico con unidad de medida
2.6	Cambio dimensional al lavado (urdimbre y trama)	AATCC 135: Cambio dimensional en los lavados domésticos de los tejidos planos y de punto (1-3 / lavadas)	Consignar el valor numérico con unidad de medida
2.7	Apariencia después del lavado	AATCC 124: Método de ensayo para evaluar la apariencia de suavidad de los especímenes de tela plana después del lavado repetido en casa	Consignar el valor numérico con unidad de medida
3.	PRUEBAS DE SOLIDEZ AL COLOR DE LA TELA PRINCIPAL		
3.1	Solidez al lavado	AATCC 61: Solidez del color al lavado en casa y comercial	Consignar el valor numérico con unidad de medida

	<b>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</b>  Normatividad con calidad	<b>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</b>	ME 099501
<b>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CAPONAS Y JINETAS</b>			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 003
Fecha de entrada en vigencia: 11/07/2018	Páginas desde 7 hasta 14	Fecha actualización: 06/06/2022	

3.2	Solidez al sudor ácido	AATCC 105: Solidez del color a la transpiración: Ácida	Consignar el valor numérico con unidad de medida
3.3	Solidez a la luz (20 horas)	AATCC 16.3: Solidez del color a la luz (20 AFU, opción 3)	Consignar el valor numérico con unidad de medida
3.4	Solidez al frote seco y húmedo	AATCC 8: Solidez del color al frote: seco y húmedo.	Consignar el valor numérico con unidad de medida
3.5	Solidez al agua clorada	ISO 105-E03.- Solidez del color al agua clorada.	Consignar el valor numérico con unidad de medida

- (f) Las declaraciones juradas o fichas técnicas del fabricante serán consideradas válidas, solo si, los parámetros de las características técnicas están expresadas en un valor numérico con su respectiva unidad de medida, asimismo, si consigna la totalidad de información solicitada.
- (g) La declaración jurada, identificará al firmante como representante legal de la empresa postora, el cual consignará de manera legible, sus nombres, apellidos, firma y número según su Documento de Nacional de Identidad (DNI) o Documento de Extranjería (según sea el caso).
- (h) La ficha técnica del fabricante, identificará de manera legible al firmante como el Jefe de Control de Calidad o Producción (nombres, apellidos y firma).

	<p>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</p> <p>Normatividad con calidad</p>	<p>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</p>	<p>ME 099501</p>
<p>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CAPONAS Y JINETAS</p>			
<p>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</p>			<p>Versión: 003</p>
<p>Fecha de entrada en vigencia: 11/07/2018</p>		<p>Páginas desde 8 hasta 14</p>	<p>Fecha actualización: 06/06/2022</p>

(i) La Secretaria General de esta Dirección, recepcionará el documento con el cual el Presidente del Comité Especial, remite las muestras.

(j) El Departamento de control de calidad recepcionará las muestras a ser evaluadas de 08:30 a 15:30 horas, previa presentación del cargo firmado por la Secretaria General que conste la recepción del documento respectivo, recibirá las muestras a ser evaluadas, donde verificará lo siguiente:

1. Verificará que cada ítem a evaluar presente Muestra Nro.1 y Muestra Nro.2 exactamente iguales, asimismo, que se encuentren debidamente codificadas, caso las muestras presenten desconformidades, no serán recibidas.

2. Cotejará que cada muestra presente la documentación requerida en caso no se presente la documentación, no se podrá realizar el control de calidad documentario.


(k) Al finalizar todos los actos del respectivo proceso de adjudicación, los postores que no fueron favorecidos con la buena pro podrán solicitar la devolución de su Muestra Nro. 2. La Muestra Nro. 2 de los postores favorecidos con la buena pro, permanecerán en custodia del Laboratorio DIRNOTE MAT como referencia al momento del internamiento del bien.

(l) Las Muestras Nro. 2 no reclamadas por los postores, serán desechadas, pasados los CINCO (5) días hábiles, de la fecha de consentimiento de la buena pro, fecha de declaratoria desierto del proceso de selección o fecha de cumplimiento con el internamiento (según sea el caso).

(2) Para realizar el control de calidad en el internamiento de bienes:

(a) Según lo dispuesto por la Dirección General del Material para que un bien adquirido por la Marina sea internado en los paños de la Dirección de Abastecimiento Naval, la Dirección de Normas Técnicas del Material, a través de sus



	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL  Normatividad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099501
MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CAPONAS Y JINETAS			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 003	
Fecha de entrada en vigencia: 11/07/2018	Páginas desde 9 hasta 14	Fecha actualización: 06/06/2022	


Laboratorios DIRNOTEMAT, realizarán la verificación de las características técnicas solicitadas en las Fichas Técnicas.

(b) Las responsabilidades de la empresa proveedora para el día del internamiento son las siguientes:

1. Se presentará al Laboratorio DIRNOTEMAT de Vestuario de 08:30 a 13:00 horas, con el lote<sup>11</sup> a internar, no se recibirá entrega parciales, salvo lo indique el contrato.
2. Copia del contrato u orden de compra.
3. Ficha Técnica del producto (original) emitido por el fabricante, en hoja membretada, detallando los parámetros solicitados en la Ficha Técnica firmados por un ingeniero colegiado y/u Original de los Informes de Ensayo de los resultados de los análisis detallados en la respectiva Ficha Técnica MGP, acompañado de una Declaración jurada donde deja constancia que la muestra de la prenda de vestuario analizada, fue extraída del lote a internar a la Marina de Guerra del Perú.
4. El documento del Informe de Ensayo debe estar dirigido a la Marina de Guerra del Perú o la empresa proveedora.
5. Las pruebas serán realizadas en un Laboratorio de Ensayo acreditado por el INACAL con alcance en pruebas para materiales textiles o vestuario.
6. El documento del Informe de Ensayo: (a) No debe tener una fecha mayor a VEINTE (20) días calendario de la fecha de internamiento. (b) Debe incluir fotografías de la muestra analizada. (c) En los Datos de identificación de la



<sup>11</sup> Cuando se hace referencia al "LOTE A INTERNAR" en esta publicación, es para describir la cantidad total del bien según contrato u orden de compra. No necesariamente se refiere a UN (1) solo lote de entrega por parte del proveedor.


	<b>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</b>  Normatividad con calidad	<b>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</b>	<b>ME 099501</b>
<b>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CAPONAS Y JINETAS</b>			
<b>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</b>		Versión: 003	
Fecha de entrada en vigencia: 11/07/2018	Páginas desde 10 hasta 14	Fecha actualización: 06/06/2022	

muestra del documento, debe considerar la descripción de la etiqueta y lote de fabricación. (d) No debe presentar enmendaduras ni borrones.

- (c) Si la empresa proveedora se presenta únicamente con el bien a internar, es decir, sin la documentación solicitada, no procederá el control de calidad ni el internamiento.
- (d) El Jefe del Departamento de Control de Calidad, seleccionará la Muestra de análisis del lote a internar, a la cual se le denomina "Muestra n<sup>12</sup>". de acuerdo a lo establecido en la Norma Técnica Peruana NTP-ISO 2859-1:2013 "Procedimiento de muestreo para inspección por atributos", nivel de inspección AQL 2.5%.
- (e) En caso el evaluador lo considere necesario para una mejor evaluación, se extraerá un número mayor de "Muestra n". Las prendas de vestuario que conforman la "Muestra n", al finalizar el control de calidad, serán reintegradas al lote a internar, salvo aquellas que hayan sufrido deterioro como consecuencia de las pruebas físicas realizadas.
- (f) La empresa proveedora deberá reponer a la Marina, el número de muestras que, por la naturaleza de las pruebas físicas<sup>13</sup>, hayan sufrido deterioro físico o se haya inutilizado su uso.
- (g) Si el resultado de esta evaluación determina el rechazo del internamiento, UNA (1) muestra de las caponas y jinetas quedará en el en el Laboratorio DIRNOTEMAT como muestra para archivo del rechazo.

<sup>12</sup> Entiéndase por "Muestra n" al número de prendas de vestuario que conforman la Muestra de análisis extraída del lote a internar.

<sup>13</sup> Las pruebas físicas aplicadas al internamiento serán aplicadas en caso el evaluador lo considere necesario y será a una prenda elegida de manera aleatoria con el fin de confirmar el cumplimiento de los requisitos solicitados en la FFTT.


	<p>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</p> <p>Normalidad con calidad</p>	<p>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</p>	<p>ME 099501</p>
<p>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CAPONAS Y JINETAS</p>			
<p>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</p>		<p>Versión: 003</p>	
<p>Fecha de entrada en vigencia: 11/07/2018</p>	<p>Páginas desde 11 hasta 14</p>	<p>Fecha actualización: 06/06/2022</p>	

- (k) El departamento de control de calidad DIRNOTEMAT, dispondrá inspecciones inopinadas al ganador de la buena pro con el fin de verificar la calidad de insumos utilizados en el proceso productivo del bien adjudicado.

b. Disposiciones Específicas

- (1) El método de evaluación a ejecutar para la verificación física del diseño, confección, acabado, medidas de tallas y etiquetado es un método propio, es decir, un método establecido por la Dirección de Normas Técnicas del Material, que consiste en la inspección visual ordenada, de cada una de las partes de la capona y jineta, comparando los parámetros solicitados versus lo observado en la capona y jineta presentada por el proveedor, apoyando los análisis en herramientas y equipos de medición (cinta métrica, vernier digital, lupa entre otros).
- (2) En la verificación del cumplimiento de los detalles del diseño de la capona y jineta se realizará:
- (a) La verificación de la forma y medidas de cada una de las partes de la capona y jineta, según corresponda al diseño.
  - (b) La verificación del espesor del plástico base de la capona o jineta.
  - (c) La verificación de la ubicación y distancias de cada una de las partes de la capona y jineta, según corresponda al diseño.
  - (d) La verificación de la apariencia en conjunto de cada una de las partes de la capona y jineta, según corresponda al diseño.
  - (e) La verificación de otros detalles del diseño de las partes de la capona y jineta según corresponda al diseño.




	<p>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</p> <p>Normalidad con calidad</p>	<p>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</p>	<p>ME 099501</p>
<p>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CAPONAS Y JINETAS</p>			
<p>DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD</p>		<p>Versión: 003</p>	
<p>Fecha de entrada en vigencia: 11/07/2018</p>	<p>Páginas desde 12 hasta 14</p>	<p>Fecha actualización: 06/06/2022</p>	

(3) En la verificación del cumplimiento de los detalles de confección de la prenda se realizará:


- (a) La verificación del corte y unión de cada una de las partes de la capona y jineta, según corresponda al diseño.
- (b) La verificación del armado de cada una de las partes de la capona y jineta, según corresponda al diseño.
- (c) La verificación de la simetría de las piezas pares (corte y armado) de la prenda de vestuario, según corresponda al diseño.
- (d) La verificación del tipo de costuras y puntadas (incluye pespuntos y atraques) de cada una de las partes de la capona y jineta, según NTP ISO 4915:1991 y 4916:1991.
- (e) La verificación de otros detalles de confección de las partes de la capona y jineta, según corresponda al diseño.

(4) En la verificación del cumplimiento de los detalles de acabado, medidas de tallas y presentación de la capona y jineta se realizará:

- (a) La verificación de la tonalidad de colores homogéneos de cada una de las partes de la capona y jineta, según corresponda al diseño.
- (b) La verificación de la apariencia y ubicación del bordado, según corresponda al diseño.
- (c) La verificación de la limpieza total interior y exterior (no presentará hilos sueltos ni otros defectos de limpieza) de la capona y jineta, según corresponda al diseño.
- (f) La verificación del correcto planchado o vaporizado de la prenda de vestuario.

	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL  Normalidad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099501
MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CAPONAS Y JINETAS			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 003	
Fecha de entrada en vigencia: 11/07/2018	Páginas desde 13 hasta 14	Fecha actualización: 06/06/2022	

- (g) La verificación de otros detalles de acabado de la capona y jineta, según corresponda al diseño.
- (5) La verificación del cumplimiento del etiquetado de la capona y jineta se realizará mediante la lectura de la información consignada y la visualización de la ubicación de la etiqueta.
- (6) En la verificación del cumplimiento de las características estructurales de la tela principal de la prenda, se realizará por métodos propios no normalizados, apoyando los análisis en herramientas de laboratorio, equipos de medición y normas técnicas estandarizadas:
- (a) Para la verificación del tipo de tela, se tomará como norma de referencia, la NTP 231.094:2006.- Terminología y definiciones relativas a las fibras y productos textiles.
- (b) Para la verificación de la armadura, se tomará como norma de referencia, la NTP 231.141:2010.- Ligamentos textiles-Diseño de tejidos-Armadura y se empleará una lupa.
- (c) Para la verificación de la composición de fibra (solo mezclas algodón/poliéster o lana/poliéster), se tomará como norma de referencia, la AATCC 20A:2020.- Análisis de fibra: Método cualitativo.
- (d) Para la verificación del peso ( $\text{g/m}^2$ ), se tomará como norma de referencia, la NTP 231.003:2011.- Método de ensayo para la determinación del peso por metro cuadrado o ASTM D3776.- Determinación del peso del tejido (masa/área) y se empleará una balanza electrónica de precisión certificada.
- (e) Para la verificación de la densidad (hilos/cm en urdimbre y pasadas/cm en trama), se tomará como norma de referencia, la ASTM D3775.- Conteo de hilos en tejido plano y se empleará una lupa cuenta hilos.

	<b>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</b>  Normatividad con calidad	<b>MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO</b>	ME 099501
<b>MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CAPONAS Y JINETAS</b>			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 003
Fecha de entrada en vigencia: 11/07/2018		Páginas desde 14 hasta 14	Fecha actualización: 06/06/2022

(f) La verificación del color se realizará por comparación visual y se empleará el Catálogo de Códigos Pantone ®.

(7) En la verificación del cumplimiento de las características técnicas de los insumos, complementos y avíos de confección de la capona y jineta se identificará el material, color, dimensión y otros parámetros, según lo solicitado.

(8) En el control de calidad documental se verificará el cumplimiento de los parámetros consignados en la declaración jurada o ficha técnica del fabricante de la tela principal, insumos y avíos.

#### 4.- INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS

a. Organismo de origen

Dirección de Normas Técnicas del Material

b. Tiempo de vigencia

Entra en vigencia: A su publicación

Sale de vigencia: Con orden.



Capitán de Navío ADM.  
Director de Normas Técnicas del Material  
Carlos ABT Díaz  
00963082