

 <p>FUERZA AÉREA DE COLOMBIA</p> <p>FUERZA AEREA COLOMBIANA</p>	MALETIN EN CUERO PARA OFICIAL DE INSIGNIA	ET-FAC-071
		Página 1 de 19
		2019-09-26

FUERZA AÉREA COLOMBIANA



ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

MALETIN EN CUERO PARA OFICIAL DE INSIGNIA

ET-FAC-071

 <p>FUERZA AÉREA DE COLOMBIA</p> <p>FUERZA AEREA COLOMBIANA</p>	MALETIN EN CUERO PARA OFICIAL DE INSIGNIA	ET-FAC-071
		Página 2 de 19
		2019-09-26

Prólogo

La presente Especificación Técnica ET-FAC-071 fue aprobada el 26 de septiembre de 2019.

Esta especificación está sujeta a ser actualizada permanentemente con el propósito de responder en todo momento a las necesidades y exigencias actuales de la Fuerza Aérea Colombiana.

A continuación, se relacionan las empresas o instituciones que colaboraron con el estudio de esta especificación técnica.

JEFATURA LOGÍSTICA
DIRECCIÓN LOGÍSTICA DE LOS SERVICIOS



TABLA DE CONTENIDO

1. OBJETO	4
2. DEFINICIONES, CLASIFICACIÓN Y APLICACIÓN	4
2.1 DEFINICIONES	4
2.2 APLICACIÓN.....	5
3. REQUISITOS	5
3.1 REQUISITOS GENERALES.....	5
3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS.....	11
3.1 EMPAQUE Y ROTULADO.....	14
4 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO	15
4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO	15
4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECIFICOS	16
5 MÉTODOS DE ENSAYO	16
5 APÉNDICE	18
6.1 ANTECEDENTES Y CONTROL DE CAMBIOS.....	18

 <p>FUERZA AÉREA DE COLOMBIA</p> <p>FUERZA AEREA COLOMBIANA</p>	<p>MALETIN EN CUERO PARA OFICIAL DE INSIGNIA</p>	ET-FAC-071
		Página 4 de 19
		2019-09-26

1. OBJETO

La presente especificación técnica tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a los cuales debe someterse el maletín en cuero para Oficial de Insignia de la Fuerza Aérea Colombiana.

La verificación de los requisitos establecidos en la presente especificación técnica estará sujeta a los lineamientos establecidos en la Guía Técnica GTMD-0004 EVALUACION DE LA CONFORMIDAD PARA LOS PRODUCTOS DEL SECTOR DEFENSA, o el documento avalado que lo modifique o reemplace.

2. DEFINICIONES, CLASIFICACIÓN Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

Agujeros (rotos): orificios en la piel hasta de 0.5 cm² producidos por cualquier agente.

Cinta adhesiva de gancho y lazo: Sistema de apertura y cierre rápido que permite una adherencia por contacto, caracterizado por una fuerte unión entre una superficie cubierta de pequeños ganchos y otra superficie cubierta de fibras dispuestas a manera de lazos.

Cicatrices. Señales que quedan en la piel después de que sana una herida.

Corrosión: Deterioro de un metal mediante reacción química o electroquímica por el medio ambiente.

Corium o capa reticular: es la capa intermedia entre la epidermis y el tejido subcutáneo y se caracteriza por una alta densidad de fibras entrecruzadas.

Cuero: La piel se convierte en cuero únicamente después del proceso de curtición (vegetal, mineral o sintética). Imputrescible.

Cuero Napa Confección: Cuero suave, plena flor.

Defectos de apariencia: acabado tosco y no uniforme.

Flor suelta: Falta de unión entre la epidermis/flor y el corion (capa reticular de la piel). Latón: aleación de cobre y cinc.

Marcas de fuego: Impresión sobre la piel para efectos de identificación del animal, hechos con calor (pirograbado), o en frío (con soda o ácidos), que permanecen después de curtir la piel.

Muestra: Cantidad especificada de elementos extraídos de un lote que sirve para obtener la información necesaria que permite apreciar una o más características de él.

 <p>FUERZA AÉREA DE COLOMBIA</p> <p>FUERZA AEREA COLOMBIANA</p>	<p>MALETIN EN CUERO PARA OFICIAL DE INSIGNIA</p>	ET-FAC-071
		Página 5 de 19
		2019-09-26

Muestra de referencia: Elemento testigo suministrado y aprobado por la entidad contratante que cumple con las características de diseño, confección, color, matiz o tonalidad, acabado y demás requisitos establecidos en la presente Norma Técnica, para efectos de comparación, medición de diferencia de color, evaluación y aceptación o rechazo de los lotes correspondientes, en caso de ser requerido.

Panalera: Concentración de alteraciones producidas por nucho o garrapata

Pespunte: costura tipo 301 que se hace visible sobre una parte determinada de la pieza confeccionada.

Rayón curado: Lesiones superficiales producidas por el alambre de púas, garrochas, espinas, clavos o cualquier otro elemento punzante que ha sido cicatrizado, curado, o cerrado.

Rayón abierto: Cicatriz abierta que dejan ver carnaza o capa reticular.

Venas: Huellas de los vasos sanguíneos que irrigan la piel en vida del animal.

Estrías: Arruga natural del cuero que se da con mayor proporción en el cuello y en la falda.

2.2 APLICACIÓN

Para la aplicación de esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, se debe especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

2.2.1 Definir las cantidades de maletín en cuero.

2.2.2 Determinar el plan de muestreo y criterio de aceptación y rechazo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado si el tamaño del lote es menor a 51 unidades.

2.2.3 Determinar el plan de muestreo y criterio de aceptación y rechazo para evaluar requisitos específicos si el tamaño del lote es menor a 51 unidades.

2.2.4 Establecer la muestra que será empleada como de referencia para efectos de dirimir discrepancias entre comprador y vendedor o para que sirva de referencia en el proceso de fabricación, cuando así lo establezcan los pliegos respectivos.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Diseño y Confección

3.1.1.1 Diseño.



El maletín en cuero color café, está compuesto por tres compartimentos principales, dos compartimentos auxiliares en sus caras externas, manijas y colgaduras, elaborado en cuero con el escudo de la Fuerza Aérea Colombiana repujado el cual va ubicado en el frente del maletín sobre el mismo material.



Figura 1. Compartimentos principales



Figura 2. Cara frontal compartimento auxiliar

En su cara frontal está dividido en seis piezas distribuidas así; en la parte superior una pieza con una medida de 7 cms de ancho, bajo esta primera pieza se encuentra un bolsillo de cremallera con una boca de 35 ± 1 cm de ancho y 23 ± 1 de profundidad, en cuyo interior se debe confeccionar un bolsillo organizador de múltiples servicios con refuerzos en su parte



superior en cinta faya y que se ajusta en su parte superior central del mismo con cinta de gancho y lazo de 2.5 ± 0.5 y 3 ± 0.5 de acuerdo a la muestra de referencia.

Bajo este bolsillo se encuentra una segunda piza de 6.5 cm de ancho y 39 cm de largo en la parte inferior de esta pieza se acomoda un bolsillo con cremallera no visible con 34 cm de boca por 17 cm de profundidad. En la parte central esta pieza debe llevar repujado sobre el mismo material el escudo de la Fuerza aérea con unas dimensiones de 3.7 de alto por 3 de ancho. La parte inferior está dividida en un corte central con pespunte al lado y lado y en los dos externos inferiores se acomodan dos piezas de refuerzo en forma triangular cuya arista diagonal tiene una medida de $10 \text{ cm} \pm 1$. (ver figura 3 y muestra de referencia).



Figura 3. Detalles cara frontal

Detrás de la cara frontal encontramos el primer compartimento de 2.5 ± 0.5 cm con boca de 62 ± 2 cm que cierra con una cremallera, el cual en su interior tiene una división de forro doble con espuma en poliéster interna de 2mm de espesor y en su parte central superior un velcro de 5 ± 0.5 cm de alto por 5 ± 0.5 cm de ancho que se sujeta a una aletilla de 13 ± 0.5 cm de alto 9 ± 0.5 de ancho con forma redondeada y refuerzo de cinta faya en su contorno. Las dos caras internas este compartimento deben ir forradas. En lado externo de este compartimento debe llevar una cinta faya alrededor de toda la costura reforzando y perfeccionando el terminado de la misma.

El compartimento el central tiene un ancho de 7 ± 1 cm con boca de 55 ± 2 cm que cierra con cremallera, en los extremos de esta cremallera se instalan dos soportes de cuero para hebillas media luna metálicas cobrizadas de 1 pulgada reforzadas en la costura en su unión con un remache tubular metálico de $9 \text{ mm} \pm 1$ de diámetro con costura de refuerzo En la base se acomodan dos refuerzos deslizadores de 5.5 ± 0.5 cm de largo y 4.5 ± 0.5 cm de ancho, esta base mide 32 ± 1 cm de largo y 8.5 ± 1 de ancho (ver figura 5). Las dos caras internas de esté compartimento llevan refuerzo en cinta faya en todo su contorno. En la cara interna correspondiente a la parte frontal del maletín se acomoda una división en forro,



reforzada en la parte superior con cinta faya, que se sujeta en su parte superior central con un velcro de 2.5 cm de largo y 3 cm de ancho y sobre esta misma división una segunda división una malla en poliéster igualmente reforzado en su parte superior con cinta faya. En la cara contraria de este compartimiento, es decir la que corresponde a para posterior del maletín se debe confeccionar un bolsillo con cremallera plástica con una boca de 26 cm y con una profundidad de 14 ± 2 , este bolsillo se ubica a 5 ± 1 cm del borde superior del maletín. (ver muestra de referencia)



Figura 5. Hebilla media luna y refuerzos de la base

El tercer compartimiento principal tiene un acho de 2.5 ± 0.5 cm con boca de 62 ± 2 cm que cierra con cremallera, en su cara interna correspondiente al lado posterior llevan refuerzo en cinta faya alrededor de toda la costura reforzando y perfeccionando el terminado de la misma.

La cara posterior del maletín lleva un compartimiento auxiliar de 39 ± 0.5 cm de ancho y 22 ± 0.5 de alto con un corte vertical en la mitad con costura de pespunte al lado y lado. Tanto en la parte superior como inferior de este compartimiento se instalan cremalleras de 33 ± 1 cm, estas cremalleras en su lado externo se terminan con un ribete en cuero de 7 mm con costura de pespunte. Las dos cremalleras que conforman este compartimiento deben quedar ocultas con la misma tapa del compartimiento.



Figura 6. Cara frontal compartimento auxiliar

La cara externa de este compartimento va forrada e internamente lleva un refuerzo en lámina de espuma en polietileno expandido de 5 ± 1 mm de espesor y en la cara contraria del mismo, en la parte inferior se instala una reata de 4 ± 0.5 cm por 23 ± 1 cm asegurada en sus extremos con una costura de pespunte doble, esta reata se ubica a 2 ± 1 cm de la costura que asegura la cremallera inferior.

Tanto en la cara frontal como posterior, deben llevar unidas en la parte superior del maletín manijas en cuero doble con una longitud total de 47 ± 2 y 4 ± 0.5 cm de ancho, estas manijas deben ir cosidas dos caras con una costura en sus extremos de 3.5 ± 0.5 por 5 ± 0.5 cm,. En la parte superior de las manijas se debe doblar el cuero y sujetarse con una costura de 23 ± 1 cm. En el asa izquierda debe llevar unida, una pieza rectangular confeccionada en el mismo material principal, de 13 ± 1 cm de lado, la cual debe llevar en cada extremo uno de los componentes de una cinta gancho y lazo de longitud igual a la pieza y de un ancho mínimo de 2.5 cm (ver figura 7).



Figura 7. Manijas



El maletín debe llevar una correa graduable de 3 ± 0.5 cm de ancho y 15 ± 1 cm de largo que va sujeta de las dos hebillas media luna laterales mediante mosquetones metálicos de un ancho 3 ± 0.2 cm, en esta correa se instala un pasador doble de 17 ± 1 cm por 6 ± 0.5 , sobre este pasador se instala un cuero con el escudo y nombre de fuerza aérea colombiana grabado (ver figura 8 y muestra de referencia).

NOTA La longitud de la correa debe ser medida graduada en su máxima extensión sin contar herrajes.



Figura 8. Correa

Alrededor de las uniones de los tres paneles principales deben llevar un vivo en cuero de las mismas características del material principal. Las cintas en cuero con que se construyen estos ribetes deben ser en un calibre de 0.6 mm.

La construcción de todas las piezas externas e los diferentes compartimentos se desarrollan en el cuero principal de las características de la tabla 2.

Materiales

 <p>FUERZA AÉREA DE COLOMBIA</p> <p>FUERZA AEREA COLOMBIANA</p>	<p>MALETIN EN CUERO PARA OFICIAL DE INSIGNIA</p>	ET-FAC-071
		Página 11 de 19
		2019-09-26

Forro. La tela para la confección del forro debe ser de color uniforme, sin hilos corridos, agujeros, manchas y demás defectos que afecten la calidad de la prenda, debe ser estampado al calor con el escudo y nombre de la Fuerza Aérea, el diseño debe ser de acuerdo con la figura 9.

Todo el interior del maletín debe ser forrado.

Cremalleras. Las cremalleras no deben presentar defectos en los materiales ni en su funcionamiento. Debe tener deslizamiento continuo al abrir y cerrar sin trabarse o bloquearse. La cremallera debe caer recta y las costuras que la soportan deben ser derechas y parejas, tanto por el derecho como por el revés de la prenda.

La cremallera debe ser plástica de acuerdo a muestra de referencia, en acabado cobre envejecido.

Costuras. Las costuras deben tener la tensión adecuada, completas y derechas, deben estar exentas de fruncidos, torcidos, pliegues o arrugas, hilos sueltos, remates inadecuados. Los hilos deben estar ajustados al cuero sin arrugar la prenda.

Son necesarias para costura y pespunte 7 ± 2 puntadas por cada 25,4 mm y las costuras de armado del forro y de los talegos de los bolsillos deben tener 11 ± 2 puntadas por cada 25,4 mm.

El forro debe ser armado en fileteadora con puntada de seguridad la cual debe estar calibrada de tal forma que las costuras no se arruguen. Los talegos de los bolsillos tanto internos como externos deben estar cosidos con fileteadora con puntada de seguridad. En el armado del forro las costuras de este no deben llevar pliegues que no tengan una funcionalidad específica.

Las costuras de armado de costados deben empatar con las mismas costuras de armado del cuerpo del maletín.

Color de hilos y cinta de la cremallera. El color de estos elementos debe ser a tono con el color del cuero del maletín.

Muestra de referencia. Se puede emplear una muestra de referencia para efecto de comparación y verificación de los requisitos generales cuando la entidad contratante así lo establezca en el respectivo pliego de condiciones.

Declaración de Conformidad. El contratista debe entregar una declaración de conformidad emitida por el fabricante del cuero y declarando el cumplimiento de las características solicitadas de acuerdo con la NTC-ISO/IEC 17050-1 y NTC-ISO/IEC 17050-2, donde garantice el siguiente aspecto:

3.2 REQUISITOS ESPECIFICOS

Cuero.

El cuero utilizado para la confección del maletín es cuero bovino curtido a penetración profunda y debe cumplir con lo establecido en las Tablas 3 y 4. El valor de la diferencia de color ΔE_{cmc} no debe ser superior al indicado en la tabla 3, la verificación de este requisito se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en el numeral 5.21.

Tabla 1. Color

PARAMETRO	REQUISITO	TOLERANCIA
L*	26,76	$\Delta E_{cmc} \leq 1,3$
a*	1,54	
b*	1,04	

Comparación visual. Cuando el valor de la diferencia de color $1,3 < \Delta E_{cmc} < 1,8$, la entidad contratante debe efectuar una comparación visual del cuero con una muestra de referencia establecida por la Fuerza y que cumpla con la totalidad de los requisitos de esta norma. El cuero no debe presentar una calificación inferior a 4-5 en la escala de grises cuando se compare con la muestra de referencia según lo establecido en el numeral 5.17.

Tabla 2. Requisitos del cuero

Características		Rango	Numeral
Calibre del cuero (mm)		$1,4 \pm 0,2$	5.2
Resistencia a la flexión (Equipo Balley)			
Húmedo(Ciclos)	Mín	5.000	5.3
Seco (Ciclos)	Mín	20.000	
Resistencia al desgarramiento (daN/cm ²)	Mín	50	5.4
Resistencia del color al frote			
Seco (ciclos)	Mín	50	5.5
Húmedo (ciclos)	Mín	20	
Resistencia a la tensión (daN/cm ²)	Mín	200	5.6

Hilos. Los hilos utilizados para la confección del maletín deben cumplir con los requisitos establecidos en la Tabla 4.

Tabla 3. Requisitos para los hilos

COSTURAS	TIPO DE HILO	TEX min.	RESISTENCIA EN N min.	NUMERAL
Costuras y pespuntos para el cuero	Multifilamento continuo de poliamida bondeado	70	44	5.7
Costuras de armado para el forro	Multifilamento continuo de poliéster recubierto con fibra de poliéster hilado.	24	10,1	5.8

Forro. La tela utilizada para la confección del forro del maletín y los talegos de los bolsillos debe cumplir con los requisitos indicados en la Tabla 5.

Tabla 4. Requisitos para los hilos

CARACTERÍSTICA		REQUISITO	NUMERAL
Composición Poliéster, %		100	5.13
Peso, g/m ²		70 a 95	5.15
Numero de hilos en urdimbre hilos/cm	Mín.	40	5.14
Numero de hilos en trama hilos/cm	Mín.	30	
Resistencia al deslizamiento de los hilos, en urdimbre y en trama en N	Mín.	110	5.16
Solidez del color a la transpiración			5.18
Cambio de color	Mín.	4	
Manchado	Mín.	4	
Color - mínimo 4, escala de grises		Pantone 18-1048	5.17

Cremalleras. Todas las cremalleras utilizadas en la fabricación del maletín en cuero deben ser elaboradas en dientes de filamento continuo en poliéster para los bolsillos de los tres compartimentos principales y N° 5 para el cierre externo del bolso. El color de la cremallera

 <p>FUERZA AÉREA DE COLOMBIA</p> <p>FUERZA AEREA COLOMBIANA</p>	<p>MALETIN EN CUERO PARA OFICIAL DE INSIGNIA</p>	ET-FAC-071
		Página 14 de 19
		2019-09-26

debe ser tono a tono con el color del bolso. La cremallera debe cumplir con lo establecido en los numerales 5.16. (de acuerdo a muestra patron.

Costuras. Cuando se efectúe el ensayo indicado en el numeral 5.15, las costuras deben soportar como mínimo una fuerza de 20daN.

Evaluación de requisitos específicos en materias primas. Para la evaluación de requisitos específicos los siguientes componentes del maletín pueden ser verificados en materia prima durante el proceso de fabricación: cuero, hilos, tela del forro, cremalleras, y demás componentes que no se puedan evaluar en producto terminado.

En tal caso los componentes mencionados deben ser muestreados en el lote de materia prima durante el proceso de fabricación de acuerdo con los planes de muestreo establecidos en la guía técnica del Ministerio de Defensa GTMD-0004 (actualización vigente) “Guía para la evaluación de la conformidad del material logístico”, tomando en cada caso la cantidad de cada componente requerido por el laboratorio para la realización de los ensayos.

3.1 EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque.

El maletín de cuero se debe empacar de tal manera que no sufran daño o deterioro durante el transporte o almacenamiento. Cada maletín se debe ser empacado dentro de una bolsa de polietileno u otro material transparente que permita observar su contenido, que la conserve limpia y en buen estado hasta su destino final.

El empaque colectivo debe ser en cajas de cartón de 5 unidades, las dimensiones de caja deben guardar proporción con la cantidad de unidades almacenadas, debidamente selladas e identificadas.

Nota 2. Otras formas de empaque colectivo deben ser acordadas entre el comprador y el proveedor.

3.3.2 Rotulado. El bolso individual en su parte interna y en su empaque individual debe llevar una marquilla con el siguiente rotulado:

- Nombre del contratista.
- Año y/o número de contrato.
- Instrucciones de cuidado

El embalaje de cada caja en un rótulo frontal visible y con letra clara debe contener la siguiente información:

- Nombre del fabricante.
- Nombre del producto
- Especificación técnica y cantidad.

- Material utilizado en su elaboración.
- País de origen.
- Nombre del destinatario.
- Fecha y número del contrato

Nota. Se deber dar cumplimiento a lo establecido en el boletín SILOG No. 5-A1, igualmente, se debe incluir una marquilla con los cuidados del elemento, adicionalmente el fabricante puede incorporar en el interior de las prendas las marquillas o rótulos que estime necesarios para fines de su trazabilidad e imagen corporativa.

4 PLANES DE MUESTREO Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

Muestreo. De cada lote de productos, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de pantalones indicado en la tabla 5. Sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si éstos cumplen los requisitos generales, de empaque y rotulado especificados en la presente especificación. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5%, de acuerdo con la Especificación Técnica Colombiana NTC–ISO 2859 – 1.

Tabla 5. Plan de muestreo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 - 90	2	0	1
91 - 150	3	0	1
151 - 280	5	1	2
281 - 500	8	2	3
501 - 1200	13	3	4
1201 - 3200	20	5	6
3201 - 10.000	32	6	7
10.001 - 35.000	50	8	9
35.001 - 150.000	80	10	11
150.001 - 500.000	125	10	11

Nota 3. Para los lotes menores de 51 unidades el plan de muestreo a aplicar debe ser el acordado entre el proveedor y el comprador.

4.1.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el

numeral 4.2; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo se debe devolver el lote al proveedor. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.2, con la condición que para la próxima entrega se debe aplicar un plan de muestreo simple inspección específica bajo las mismas condiciones

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECIFICOS

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos especificados en la presente especificación, se debe sacar al azar de entre la muestra tomada en el numeral 4.1.1 dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 6. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S – 3 inspección reducida y un NAC del 6,5%, de acuerdo con la Especificación Técnica Colombiana NTC –ISO 2859-1.

Tabla 6 Plan de muestreo para evaluar requisitos específicos

Tamaño de lote (unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51- 150	2	1	2
151 – 500	3	1	2
501 – 3 200	5	1	2
3 201 – 35 000	8	2	3
35 000 - 500 000	13	3	4
500 001 o mas	20	5	6

Nota. Para los lotes menores de 51 unidades, el plan de muestreo a aplicar debe ser el acordado entre el proveedor y el comprador.

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se acepta el lote; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo, el lote se rechaza. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo se debe aceptar el lote, con la condición que para la próxima entrega se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección específica, bajo las mismas condiciones.

5 MÉTODOS DE ENSAYO

5.1 CARACTERISTICAS DIMENSIONES

La verificación de la confección debe ser efectuada mediante inspección visual. La verificación de las dimensiones debe efectuarse con un instrumento que dé la precisión



requerida, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la metrología y mediciones en general.

5.2 DETERMINACION DEL CALIBRE DEL CUERO Y MATERIAL SINTETICO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1077.

5.3 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA A LA FLEXION

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 2216.

5.4 DETERMINACION AL DESGARRAMIENTO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 2216.

5.5. DETERMINACION RESISTENCIA DEL COLOR AL FROTE

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 2216.

5.6 DETERMINACION RESISTENCIA A LA TENSION

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1049.

DETERMINACION DE LAS CARACTERISTICAS DE LOS HILOS PARA EL CUERO

Se debe efectuar de acuerdo a la norma NTC 1981.

DETERMINACION DE LAS CARACTERISTICAS DE LOS HILOS PARA EL FORRO

Se debe efectuar de acuerdo a la norma NTC 2274.

COMPOSICIÓN DE LA TELA DE FORRO, TEJIDO RIB Y ENTRETELA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 481. Método solubilidad

5.10 DETERMINACIÓN DEL NÚMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD

Se debe efectuar de acuerdo de acuerdo con lo indicado en la NTC 427. Método Cuenta directa en 25.4 mm.

5.11 DETERMINACIÓN DEL PESO POR LONGITUD Y POR ÁREA

Se debe efectuar de acuerdo de acuerdo con lo indicado en la NTC 230 Método 5.

DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO DE LOS HILOS EN LA COSTURA

 <p>FUERZA AÉREA DE COLOMBIA</p> <p>FUERZA AEREA COLOMBIANA</p>	<p>MALETIN EN CUERO PARA OFICIAL DE INSIGNIA</p>	ET-FAC-071
		Página 18 de 19
		2019-09-26

Se debe efectuar de acuerdo de acuerdo con lo indicado en la NTC 1386-1 Abertura de 6 mm.

DETERMINACIÓN DE LOS CAMBIOS DE COLOR

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 4873-2 escala AATCC de 9 grados. Calificación Visual.

DETERMINACIÓN DE LA SOLIDEZ DEL COLOR A LA TRANSPIRACIÓN

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 772. Testigo de algodón.

5.15 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA A LA ROTURA DE LAS COSTURAS

Las costuras empleadas en la fabricación del bolso deben someterse al ensayo de resistencia establecido en la NTC 2038.

5.16 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA A LA ROTURA DE LAS COSTURAS

Las costuras empleadas en la fabricación del bolso deben someterse al ensayo de resistencia establecido en la NTC 2038.

5 APÉNDICE

Para la aplicación de la siguiente norma, debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos. En caso que exista alguna inconsistencia o novedad en su aplicación esta debe ser consultada a la Oficina de Normas Técnicas del Ministerio de Defensa.

6.1 ANTECEDENTES Y CONTROL DE CAMBIOS

— Norma Técnica NTMD-0284-A1 CHAQUETA DE CUERO FAC.

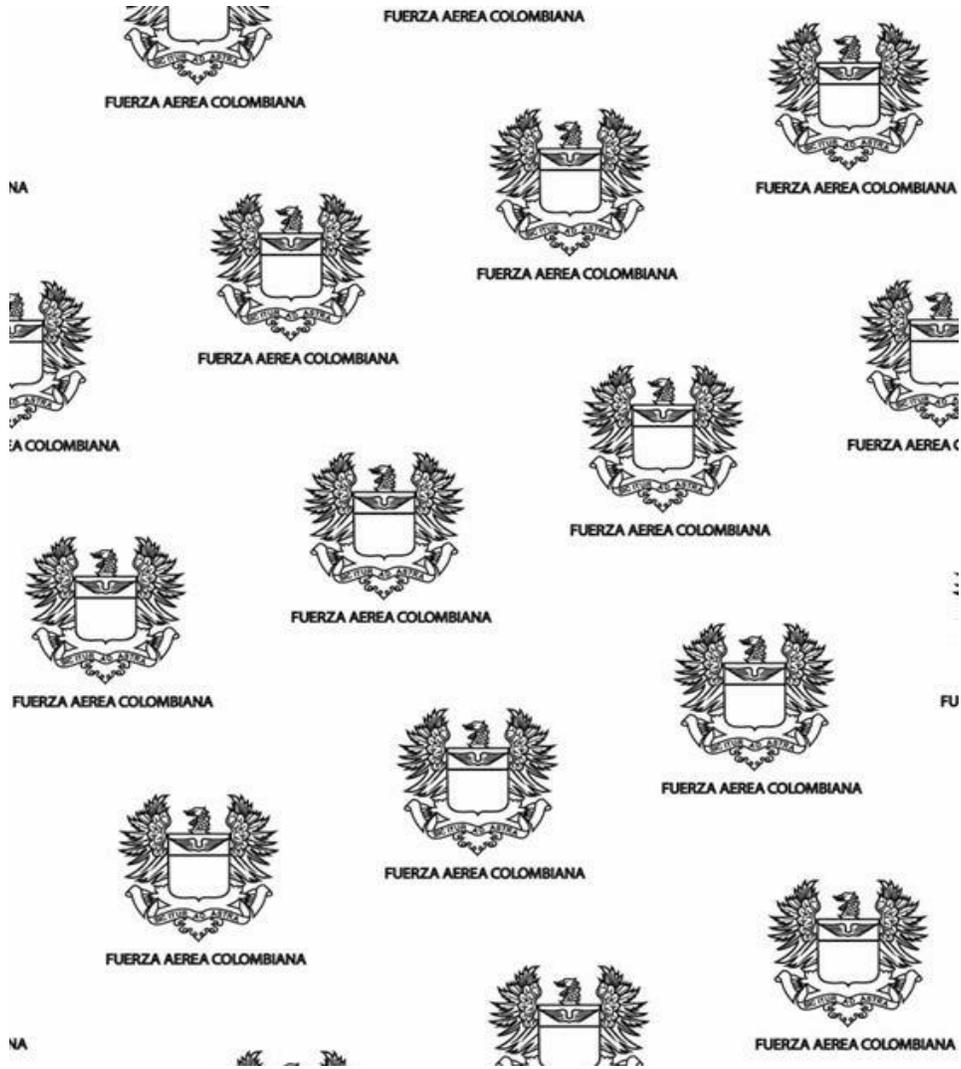


Figura 9. Diseño estampado forro