REPÚBLICA DE COLOMBIA

FUERZA AEROESPACIAL COLOMBIANA

UNIFORME MAITRE, BARMAN Y MESERO PARA CABALLERO

ET-FAC-067-05

Elaboró: T2. Abril /SUCAL	Revisó: CT. Alejandra Ararat/SUCAL	Aprobó: TC. Mejía Ana Milena /DILOS

Prólogo

La presente Especificación Técnica ET-FAC-067-05 fue aprobada en Agosto 30 de 2023

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

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

JEFATURA DE LA LOGÍSTICA
DIRECCIÓN LOGÍSTICA DE LOS SERVICIOS
SUBDIRECCIÓN DE CALIDAD SUCAL

TABLA DE CONTENIDO

1. OBJETO .....¡Error! Marcador no definido.

2. DEFINICIONES, APLICACIÓN Y CLASIFICACIÓN. .¡Error! Marcador no definido.

2.1 DEFINICIONES.....¡Error! Marcador no definido.

2.2 APLICACIÓN .....¡Error! Marcador no definido.

3. REQUISITOS.....¡Error! Marcador no definido.

3.1 REQUISITOS GENERALES .....¡Error! Marcador no definido.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS .....¡Error! Marcador no definido.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO.....¡Error! Marcador no definido.

4. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO ...¡Error! Marcador no definido.

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO .....¡Error! Marcador no definido.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS .....¡Error! Marcador no definido.

5. MÉTODOS DE ENSAYO. .....¡Error! Marcador no definido.

6. APENDICE. .....¡Error! Marcador no definido.

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE .....¡Error! Marcador no definido.

6.2 ANTECEDENTES.....¡Error! Marcador no definido.

6.3 CONTROL DE CAMBIOS .....¡Error! Marcador no definido.

7. IMÁGENES DE REFERENCIA.....¡Error! Marcador no definido.

OBJETO

Esta Especificación tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir y los ensayos a que debe someterse a los cuales se debe someter el uniforme para Meitre, Barman y Meseros de la Fuerza Área Colombiana.

1. DEFINICIONES, APLICACIÓN Y CLASIFICACIÓN.

1.1 DEFINICIONES

Para efecto de la presente especificación se establecen las siguientes:

Cuello tipo nerú. Aquel que se caracteriza por ser una pieza corta, abierta, levantada y con extremos redondeados.

Cuello inglés o camisero. Aquel que tiene puntas alargadas y cercanas

Costura de Pespunte: Costura plana que se hace visible sobre una parte determinada de la pieza confeccionada.

Costura de Presilla: Costura de refuerzo, hecha en maquina presilladora, elaborada mediante repetidas puntadas muy juntas en puntos de tensión, por ejemplo, ojales, esquinas de bolsillos, finales de costuras y pasadores de la pretina del pantalón.

Dobladillo. Pliegue que se hace a la ropa en los bordes, doblándola un poco hacia adentro dos veces para coserla.

Entretela. Una capa de tejido insertado en ciertas partes de la prenda, entre capas de tela interior y exterior para retener la forma, reforzar o dar volumen.

Fusionado. Procedimiento que consiste en unir mediante temperatura y presión, una entretela, técnicamente impregnada con una resina termoplástica a la tela en diferentes partes, dándoles las características de planchado permanente.

Lote de entrega: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una o varias plantas bajo condiciones de producción presumiblemente uniformes, puesta a disposición de la entidad contratante para ser sometida a inspección como uno o varios conjuntos dependiendo del número de orígenes productivos (plantas-maquilas) que lo conforman.

Lote de producción: Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una misma planta bajo las mismas condiciones y técnicas de producción

presumiblemente uniformes, que se someten a inspección como un conjunto unitario.

Muestra de referencia: Elemento testigo suministrado y aprobado por la entidad contratante que cumple con las características de diseño, color, confección, acabado y los 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.

Muestra. Cantidad específica de material extraída de un lote que sirve para obtener la información necesaria que permite apreciar una o más características de este lote y que sirvan de base para una decisión sobre el mismo o sobre el proceso que lo produjo.

Pinza. Pliegue que se cose en la tela para darle una forma determinada.

Ribete. Cinta o cosa análoga con que se guarnece y refuerza la orilla del vestido, calzado, etc.

Sisa. Corte curvo hecho en el cuerpo de una prenda de vestir que corresponde a la parte dela axila

Tejido plano. El formado por la urdimbre y la trama en forma perpendicular una a otra.

Tolerancia. Diferencia de medidas permitidas en una dimensión. Consiste en una medida máxima y otra mínima entre las que se tiene que encontrar la medida realizada para que ésta se considere válida. En caso contrario esa dimensión no cumple las especificaciones ytiene que ser rechazada.

1.2 APLICACIÓN

Para aplicar esta especificación técnica en procesos de adquisición, la fuerza debe especificar en los pliegos de condiciones respectivos los siguientes aspectos:

1.2.1 Definir las cantidades de cada tipo de uniforme adquirir.

1.2.2 En caso de que la Fuerza requiera adquirir prendas por separado del kit, debe definir la cantidad y si la requiere en otro color debe especificarlo en el pliego de condiciones.

1.2.3 Si la cantidad de elementos a comprar es menor de 51 unidades, el plan de muestreo se debe acordar entre el proveedor y la Fuerza.

1.2.4 En caso que se requiere exija condiciones de empaque y rotulado diferentes a las establecidas en esta especificación, deben ser especificadas en el pliego de condiciones.

1.2.5 Definir en el pliego de condiciones la cantidad de uniformes con tallas si es necesario.

2. REQUISITOS

2.1 REQUISITOS GENERALES

Existen dos tipos de uniforme para el personal de meitre, barman y mesero, compuestos por las siguientes prendas:

UNIFORME TIPO 1: Compuesto de CHAQUETA, CHALECO, CAMISA FORMAL, PANTALON, DELANTAL y CORBATIN.

UNIFORME TIPO 2: Compuesto de CAMISA CUELLO NERÚ, PANTALON, DELANTAL y COFIA.

2.1.1 CHAQUETA:

Debe ser confeccionada, sencilla, con manga larga, cuello sastre V y solapa clásica, con dos botones al tono ubicados al termino del cuello de la chaqueta, dos bolsillos tipo ojal con tapa doble ribete y terminación redonda. Ver figura 1.

2.1.1.1 Cuello. Tipo sastre, con solapa clásica, el cual debe estar reforzado con la tela principal, el quiebre de la solapa debe terminar en punta Verfigura 1.

2.1.1.2 Frentes. Debe estar compuesto por dos frentes. Cada uno de ellos debe tener internamente una entretela y una pinza a la altura del bolsillo de ribete inferior con un largo hacia arriba de 250 mm ± 5 mm.

2.1.1.3 Espalda. Debe ser confeccionada en dos piezas de tela principal, unidas en el centro y en su parte inferior debe tener una abertura por debajo del talle. La espalda debe ir cerrada en máquina de cadeneta a una pasada. Ver figura 1.

2.1.1.4 Hombreras. En cada hombro debe llevar una pieza conformada por algodón laminado, espuma o lona aprestada recubierta con guata o material no tejido, resistente al lavado y planchado a alta temperatura.

2.1.1.5 Mangas. Las mangas deben ser confeccionadas en dos piezas tipo sastre, maga lisa.

2.1.1.6 Falso. El falso interior debe ir confeccionado en la misma tela principal.

2.1.1.7 Forro. La parte interna de la chaqueta debe ir totalmente forrada.

2.1.1.8 Bolsillos. La chaqueta debe llevar seis (6) bolsillos distribuidos de la siguiente manera: En la parte exterior de la chaqueta dos (2) bolsillos con tapa doble ribete ubicados en la parte inferior y un (1) un bolsillo a la altura del pecho al lado izquierdo de la prenda. En la

parte interna debe llevar dos (2) bolsillos a la altura del pecho y un (1) bolsillo cigarrillero.

Los talegos de los bolsillos internos deben ser confeccionados en tela de bolsillo color negro. Así mismo deben tener un ribete y vista en tela principal. El ancho de los ribetes de los bolsillos internos debe ser de 1 cm ± 0,2 cm.

2.1.1.9 Botones. La chaqueta debe llevar en la parte exterior dos (2) botones grandes (diámetro 32 mm) tono a tono con la tela principal para el cierre de la chaqueta, estos deben estar ubicado en el frente derecho. La distancia entre botón y botón debe ser equidistante en una hilera, la cual debe iniciar donde finaliza la punta de la solapa e internamente debe llevar 1 botón de repuesto. ver figura 1

2.1.2 PANTALÓN:

Pantalón debe ser confeccionado dos delanteros y dos posteriores y su corte debe ser recto, debe llevarla bota sin dobladillo y solo debe llevar costura de filete en el borde, así mismo debe llevar una pinza en cada uno de los posteriores ubicada entre la pretina y el bolsillo trasero. Debe ser de color negro confeccionado en la misma tela principal de la chaqueta Ver figura 2.

La encajada del pantalón debe ser en máquina cerradora con puntada de cadeneta de doble costura. La entrepierna y costados deben ser con el mismo tipo de puntada y con una sola pasada.

El tiro delantero y trasero deben estar alineados, la entrepierna izquierda y derecha pueden presentar un desfase de alineación de máximo 3 mm.

El pantalón debe llevar costuras de presillas de refuerzo en las terminaciones de los bolsillos, bragueta y pasadores.La terminación de la bota debe ser fileteada.

El pantalón debe tener hacia adelante del tiro, un refuerzo tipo mariposa en el mismo material de la tela de bolsillo, asegurado con costura de filete. Las costuras empleadas para asegurar los componentes internos de la pretina no deben notarse en el exterior del pantalón.

2.1.2.1 Pretina. El pantalón debe llevar una pretina de 35 mm ± 3 mm de ancho elaborada en la tela principal forrada en tela para bolsillo, refuerzo en ban roll, doble banda elástica y con entretela Fusionable livianano tejida de fusión sencilla.

El ajuste de la pretina debe ser con cierre de gancho metálico. Debe poseer gavilán forrado en tela de bolsillo hasta la cruz, además debe tener ojal y botón interno. Debe tener seis pasadores de 10 mm ± 1 mm de ancho, incorporados en la parte inferior de la pretina, asentados a 10 mm ± 1 mm y asegurados con costura de presilla en la parte superior, distribuidos equidistantemente; el doblez de los pasadores en la parte superior no debe exceder 8 mm y deben estar pespuntados a lado y lado a 2 mm ± 1 mm.

2.1.2.2 Bragueta. La bragueta debe estar ubicada en la parte central, con aletilla al lado izquierdo, con cremallera de material sintético tono a tono con la tela principal, con deslizador automático (cierre de seguridad), en su base debe llevar una presilla de refuerzo en forma vertical.

2.1.2.3 Bolsillos. En cada costado del pantalón debe llevar un bolsillo recto tipo talego, con presilla en los extremos y vista en tela principal.

En los posteriores debe llevar dos bolsillos tipo talego, uno a cada lado, con doble ribete cada uno de 5 cm ± 1cm de ancho y vista en tela principal, debe llevar presillas en los extremos. Debe llevar un ojal tipo lágrima elaborado en la misma tela para forro. Los talegos deben ser confeccionados en tela de bolsillo y pespunteados.

Los bolsillos internos llevan pespunte de contorno de 2 mm ± 1 mm por el borde con atraque de refuerzo en los extremos.

En la boca de los bolsillos laterales y bordes de las tapas de los bolsillos posteriores debe tener un pespunte de 5 mm ± 1 mm,

2.1.2.4 Botones. El pantalón debe llevar 3 botones sintéticos: uno en el bolsillo posterior, uno para abotonar el gavilán y uno de repuesto sujeto en la parte interior del pantalón en un lugar donde no cause incomodidad al usuario. Los botones sintéticos utilizados en la confección del pantalón deben ser teñidos en masa, exento de aristas y rebabas, de cuatro orificios con un diámetro de 14 mm ± 1 mm.

2.1.3 CAMISA FORMAL:

Camisa formal tipo cuello camisero con perchera recta con botones al tono, La tela empleada para la camisa debe ser cortada a lo largo de la urdimbre para evitar deformaciones en el diseño de color blanco. No se debe cortar la tela al través. Ver figura 3.

La camisa debe tener las siguientes partes fusionadas: Cuello, Banda de refuerzo, puños, pechera, bordes y perilla.

La camisa no debe presentar manchas o decoloración en la tela, ni otros defectos como cortes o huecos, hebras sueltas, motas y deformaciones.

La confección debe ser simétrica, libre de torcidos, pliegues, costuras defectuosas y frunces en ninguna de sus partes.

Cada camisa debe presentar en sus piezas uniformidad en su tejido y color.

2.1.3.1 Mangas. Las mangas de la camisa deben ser de dos piezas (manga, puño). La

costura debe estar por debajo del brazo y debe unir por ambos lados al cuerpo de la camisa conservando la línea de aplome.

Las mangas de la camisa deben llevar una abertura en la parte lateral, cubierta por una tira de tela (perilla), terminada en punta, ubicada sobre la parte superior de la abertura, con entretela tejida de fusión sencilla. Las dimensiones de la perilla deben ser 160 mm ± 5 mm de largo y 20 mm ± 2 mm de ancho

Las mangas deben poseer dos prenses, uno ubicado a 25 mm ± 5 mm de la perilla y el segundo entre el primer prense y la perilla. La profundidad de estos debe ser entre 10 mm y20 mm.

El botón de la perilla debe estar ubicado en la mitad de la abertura de la misma.

2.1.3.2 Puños. Los puños de la camisa deben presentar un acabado redondo, fusionados enentretela tejida de doble fusión o entretela tejida de fusión sencilla en la parte exterior del puño y con un refuerzo en material no tejido ubicado la parte interna que simule la doble fusión, según lo defina la entidad contratante.

El puño éste debe tener un ancho de 70 mm ± 5 mm, debe llevar dos (2) botones para el cierre con sus respectivos ojales.

Los puños deben llevar pespuntes a una distancia de 6 mm a 7 mm medidos desde el borde.

2.1.3.3 Cuello. Debe sujetarse al cuerpo de la camisa mediante costura doble y estar exento de pliegues, burbujas o cualquier otro defecto que afecte su apariencia durante su vida útil.

El cuello debe ser fusionado empleando una entretela tejida de fusión sencilla en la base decuello y en el refuerzo de la banda que las cubra en su totalidad. En el fuerzo del cuello puede ser empleada una entretela tejida de fusión sencilla. Debe utilizarse una puntera en material no tejido en cada extremo del cuello que de la apariencia de una doble fusión y que abarque mínimo 100 mm a partir de la punta del cuello, los pespuntes deben ser de 6 mm ±1 mm medidos desde el borde.

Así mismo, debe llevar paralelo al largo del cuello y ubicado entre el borde y el pespunte del mismo, un refuerzo (plumilla) en cada una de las puntas como elemento estructural, el cual debe ser elaborado en un material que no se deforme con el calor, quiebre ni se marque con el planchado.

La dimensión de la punta del cuello debe ser 70 mm ± 2 mm, medido sobre el borde con el cuello totalmente extendido.

2.1.3.4 Botones y ojales. Los botones plásticos de la camisa deben tener un diámetro de 11 mm ±. 2 mm deben estar sujetos con puntada 301, en máquina abotonadora de caja boina (puntas de seguridad), estar exentos de rebabas, con cuatro orificios. debe llevar 15

botones distribuidos así: en el frente siete (7) botones (uno (1) sobre la banda del cuello y seis (6) sobre el frente derecho); un (1) botón en cada puño; un (1) botón en la perilla y dos botones de repuesto ubicados internos en la falda de la camisa lateral.

Los botones deben estar alineados, la distancia entre botón y botón debe ser uniforme a partir del segundo botón de arriba hacia abajo. La distancia entre el primer botón y segundo botón, contando de arriba hacia abajo, es de 80 mm 5 mm y la ubicación de los otros cinco botones es de 95 mm ± 5 mm entre cada uno.

2.1.3.5 Frentes de la camisa. Los bordes del frente de la camisa deben ir doblados hacia adentro. Los bordes derecho e izquierdo deben ir fusionados hacia adentro con entretela tejida de fusión sencilla y los ojales deben quedar centrados sobre el borde izquierdo.

La camisa al momento de ser abotonada y puesta, no debe presentar huellas por mal corte al momento de la apertura del ojal.

2.1.3.6 Pinzas. Las camisas deben tener dos pinzas en la espalda sobrecosidas para dar mayor ajuste y su medida debe ser proporcional a la talla.

2.1.3.7 Costuras: Las costuras del cierre de los laterales y la unión de las mangas deben ser realizadas en fileteadora con puntada de seguridad. La confección no debe presentar defectos en las costuras. Los bordes interiores expuestos de la camisa deben estar cosidos con hilos a tono con el color de la tela.

Todas las costuras deben tener mínimo once (11) puntadas por cada 25,4 mm, deben estar completas, derechas, sin fruncidos, sin hilos sueltos, sin remates inadecuados o manchas.

2.1.4 CAMISA CUELLO NERÚ:

Camisa tipo cuello nerú con perchera recta con botones al tono,la tela empleada para la camisa debe ser cortada a lo largo de la urdimbre para evitar deformaciones en el diseño de color azul petróleo. No se debe cortar la tela al través. Ver figura 4.

La camisa debe tener las siguientes partes fusionadas: Cuello, Banda de refuerzo, puños, pechera, bordes y perilla.

La camisa no debe presentar manchas o decoloración en la tela, ni ningún otro defecto como cortes o huecos, hebras sueltas, motas y deformaciones.

La confección debe ser simétrica, libre de torcidos, pliegues, costuras defectuosas y frunces en ninguna de sus partes.

Cada camisa debe presentar en sus piezas uniformidad en su tejido y color.

2.1.4.1 Mangas. Las mangas de la camisa deben ser de dos piezas (manga, puño), la

costura debe estar por debajo del brazo y debe unir por ambos lados al cuerpo de la camisa conservando la línea de aplome.

Las mangas de la camisa deben llevar una abertura en la parte lateral, cubierta por una tira de tela (perilla) terminada en punta con entretela tejida de fusión sencilla y ubicada sobre laparte superior de la abertura. Las dimensiones de la perilla deben ser 135 mm ± 5 mm de largoy 22 mm ± 2 mm de ancho.

Las mangas deben poseer dos prenses, uno ubicado a 25 mm ± 5 mm de la perilla y el segundo entre el primer prense y la perilla. La profundidad de estos debe ser entre 10 mm y20 mm.

La camisa cuello nerú, **no lleva** botón sobre la perilla.

2.1.4.2 Puños. Los puños de la camisa deben presentar un acabado redondo, fusionados enentretela tejida de doble fusión o entretela tejida de fusión sencilla en la parte exterior del puño y con un refuerzo en material no tejido ubicado la parte interna que simule la doble fusión, según lo defina la entidad contratante.

Los puños deben llevar pespuntes a una distancia de 1 mm a 2 mm medidos desde el borde.

El puño debe tener un ancho de 70 mm ± 5 mm, debe llevar dos (2) botones para el cierre con sus respectivos ojales.

2.1.4.3 Cuello. Debe sujetarse al cuerpo de la camisa mediante costura doble y estar exentode pliegues, burbujas o cualquier otro defecto que afecte su apariencia durante su vida útil.

El cuello debe ser fusionado empleando una entretela tejida de fusión sencilla en la base decuello y en el refuerzo de la banda que las cubra en su totalidad. En el fuerzo del cuello puede ser empleada una entretela tejida de fusión sencilla. Debe utilizarse una puntera en material no tejido en cada extremo del cuello que de la apariencia de una doble fusión y que abarque mínimo 100 mm a partir de la punta del cuello. El pespunte del cuello debe ser entre 1 mm ± 2 mm, medidos desde elborde.

El ancho del cuello debe ser de 30 mm ± 2 mm tomados tanto en la partecentral de la camisa (espalda) como en las puntas, así mismo debe llevar una banda de refuerzo con entretela tejida de fusión doble y la forma de las puntas debe ser como se muestra en la figura 4.

2.1.4.4 Botones y ojales. Los botones plásticos de la camisa deben tener un diámetro de 11mm ±. 2 mm deben estar sujetos con puntada 301 en máquina abotonadora de caja boina (puntas de seguridad), estar exentos de rebabas, con cuatro orificios. La camisa debe llevar trece (13) botones distribuidos así: en el frente siete (7) botones (uno (1) sobre la

banda del cuello y seis (6) sobre el frente derecho); dos (2) botón en cada puño y dos (2) botones de repuesto ubicados internos en la falda de la camisa lateral

A cada botón le debe corresponder un ojal, el cual debe estar reforzado en los extremos ycentrado sobre el frente izquierdo de la camisa.

Los botones deben estar alineados. La distancia entre el botón ubicado sobre la banda del cuello y el primer botón ubicado sobre el frente de la camisa es de 80 mm ± 5 mm y la ubicación de los otros botones es de 95 mm ± 5 mm entre cada uno

2.1.4.5 Frentes de la camisa. Los bordes del frente de la camisa deben ir doblados hacia adentro. Los bordes derecho e izquierdo deben ir fusionados hacia adentro con entretela tejida de fusión sencilla y los ojales deben quedar centrados sobre el borde izquierdo.

La camisa debe tener pechera con entretela tejida de fusión sencilla en el borde izquierdo. La pechera debe ser de 35 mm ± 2 mm de ancho y con pespuntes a5 mm ± 1 mm a cada lado.

La camisa al momento de ser abotonada y puesta, no debe presentar huellas por mal corte al momento de la apertura del ojal.

2.1.4.6 Pinzas. Las camisas deben tener dos pinzas en la espalda sobrecosidas paradar mayor ajuste y su medida debe ser proporcional a la talla.

2.1.4.7 Costuras: Las costuras del cierre de los laterales y la unión de las mangas deben serrealizadas en fileteadora con puntada de seguridad. La confección no debe presentar defectos en las costuras. Los bordes interiores expuestos de la camisa deben estar cosidos con hilos a tono con el color de la tela.

2.1.5 CHALECO:

Chaleco con cuello tipo sastre en v**,** terminación en punta con cuatro botones, de color gris. Debe llevar dos (2) bolsillos externos ribete ubicados en la parte inferior. Ver figura 5.

2.1.5.1 Cuello. Tipo cuello sastre solapa clásica en v, el cuello debe estar reforzado con la tela principal. Debe estar unido a una solapa, el quiebre de la solapa debe terminar en punta, Ver figura 5

2.1.5.2 Frentes. Debe estar compuesto por dos frentes. Cada uno de ellos debe tener internamente una entretela fusionable con una abertura en punta de cada frente. Debe llevar pinza en cada frente iniciando a la altura de la terminación del cuello hasta la falda del chaleco pasando por el centro del cada bolsillo. Ver Figura 5.

2.1.5.3 Espalda. Debe ser confeccionada en dos piezas de tela principal, unidas en el centro.

2.1.5.4 Botones. El chaleco debe llevar en la parte exterior tres (3) botones grandes (diámetro 32mm) tono a tono con la tela principal. Los botones deben estar ubicado en el frente derecho. La distancia entre botón y botón debe ser equidistante en una hilera. Internamente debe llevar un (1) botón de repuesto.

La hilera de los botones debe iniciar donde finaliza la solapa del chaleco, Ver figura 5

2.1.6 DELANTAL:

Delantal con pretina de 40 mm de ancho, con laso para amarrar y bolsillo parche con ribete en contraste color gris con gris para el uniforme tipo 1 o color gris con azul para el uniformes tipo 2. Ver figura 6.

2.1.7 CORBATÍN:

Fabricado en seda de acuerdo a la figura 7, de color negro. El satín debe ser utilizado por el lado mate para el derecho de la prenda y brillante al revés de la misma.

2.1.8 COFIA:

Gorro tipo cofia con cinta para anudar Cubre la totalidad del cabello. Ver figura8

2.1.9 Costuras:

Todas las costuras deben ser uniformes, continuas, sin hilos flojos, libres de protuberancias, exentos de torcidos, pliegues, frunces y deben estar bien ajustadas para evitar que la prenda se agriete, se abra o se encoja durante su uso. El tamaño de la aguja debe ser el más pequeño posible, para el hilo indicado, a fin de minimizar el tamaño del orificio hecho en la tela. Son necesarias para costura y pespunte 10mm ± 1 puntadas por cada 2,54 cm.

2.1.10 Color de los hilos, botones sintéticos, cremallera y tela para forro:

El color de estos elementos debe ser a tono con el color de la tela principal.

2.1.11 Calidad de la confección.

La verificación de las características de la confección debehacerse según lo indicado en el numeral 5.1. Si es solicitado por la entidad contratante se debe hacer comparación visual tomando una muestra de referencia

El uniforme no debe presentar manchas o decoloración en la tela, ni ningún otro defecto como cortes o huecos, puntadas sueltas y defectuosas.

2.1.12 Dimensiones:

2.1.12.1 Dimensiones chaqueta.

Las dimensiones de la chaqueta masculino se deben escalar desde la talla 34 hasta la talla 46 y debe tener las cotas de la tabla 1.

Tabla 1. Cotas de la chaqueta masculina

Chaqueta Caballero	Cota	34	36	38	40	42	44	46	Tolerancia en mm
Ancho de sisa a sisa	**A**	520	530	550	560	610	630	650	± 10
Ancho de pecho	**B**	900	950	1000	1050	1100	1150	1200	± 10
Ancho de cintura	**C**	880	930	980	1030	1080	1130	1180	± 10
Ancho de cadera	**D**	900	950	1000	1050	1100	1150	1200	± 10
Largo maga larga	**E**	620	625	630	635	64	645	650	± 10
Hombro	**F**	140	145	150	155	160	165	170	± 5
Largo de espalda	**G**	740	745	750	755	760	765	770	± 10

2.1.12.2 Dimensiones pantalón.

Las dimensiones del pantalón masculino se deben escalar desde la talla 28 hasta la talla 40 y debe tener las cotas de la tabla 2.

Tabla 2. Cotas del pantalón masculino

Pantalón masculino	Cota	28	30	32	34	36	38	40	Tolerancia en mm
Ancho de cintura	**H**	380	400	430	450	480	500	530	± 10
Ancho de cadera	**I**	490	500	510	530	560	590	600	± 10
Largo pantalón	**J**	1100	1110	1112,5	1115	1120	1125	1130	± 10
Ancho bota	**K**	220	220	220	220	225	230	245	± 5

2.1.12.3 Dimensiones camisa formal y camisa cuello nerú:

Las dimensiones de la camisa formal y camisa cuello nerú se deben escalar desde la talla 36 hasta la talla 46 y debe tener las cotas de la tabla 3.

Tabla 3. Cotas de la camisa formal y camisa nerú masculino

Camisa Formal	Cota	36	37	38	39	40	41	42	43	Tolerancia a en mm
Largo de espalda	**L**	750	760	770	780	790	800	810	820	± 10 mm
Contorno cuello	**M**	356	368	381	394	406	419	432	445	± 10 mm
Ancho espalda altura hombros	**N**	475	480	485	490	495	500	505	510	± 10 mm
Contorno pecho	**Ñ**	1020	1060	1100	1140	1180	1220	1260	1300	± 10 mm
Largo manga	**O**	625	625	630	630	635	635	640	640	± 10 mm

2.1.12.4 Dimensiones chaleco:

Las dimensiones del chaleco masculino se deben escalar desde la talla 34 hasta la talla 46 y debe tener las cotas de la tabla 4.

Tabla 4. Cotas del chaleco masculino

Chaleco	Cota	34	36	38	40	42	44	46	Tolerancia a en mm
Ancho de sisa a sisa	**P**	520	530	550	560	610	630	650	± 10
Ancho de pecho (contorno)	**Q**	900	950	1000	1050	1100	1150	1200	± 10
Ancho de cintura	**R**	880	930	980	1030	1080	1130	1180	± 10
Ancho de cadera	**S**	490	510	530	560	590	620	640	± 10
Hombro	**T**	140	145	150	155	160	165	170	± 5
Largo de espalda	**U**	620	630	640	650	660	670	680	± 10

2.1.12.5 Dimensiones delantal:

El delantal es talla única, las dimensiones deben tener las cotas de la tabla 5.

Tabla 5. Dimensiones del delantal

Delantal	Cota		Tolerancia en mm
Largo Cinturón	**V**	2600	± 10
Largo Delantal	**W**	550	± 10
Ancho Delantal	**X**	800	± 10
Ancho Bolsillo	**Y**	260	± 10
Largo Bolsillo	**Z**	220	± 10

Ancho Cinturón	**AA**	60	± 5

2.1.12.6 Dimensiones corbatín:

Las dimensiones del corbatín para hombre deben tener las cotas de la tabla 6.

Tabla 6. Dimensiones del corbatín masculino

Corbatín Masculino	Cota		Tolerancia en mm
Contorno Cuello	**AB**	520	± 5
Ancho Tira	**AC**	7	± 2
Largo Corbatín pequeño	**AD**	42,5	± 5
Largo Corbatín largo	**AE**	53	± 5

2.1.12.7 Dimensiones cofia:

Las dimensiones de la cofia se debe tener las siguientes cotastabla 7.

Tabla 7. Dimensiones de la cofia

Cofia	Cota		Tolerancia en mm
1/2 Largo Tira	**AF**	490	± 5
Ancho Tira	**AG**	47	± 5
1/2 Contorno Cofia	**AH**	245	± 5
Largo Cofia	**AI**	185	± 5
Ancho final de Tira	**AJ**	30	± 5

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 TELA:

3.2.1.1 CHAQUETA / PANTALON/ CHALECO / DELANTAL:

La tela empleada en la confección de la chaqueta y el pantalón debe ser de color negro, el chaleco de color gris el delantal para el uniforme tipo 1 debe ser de color gris con gris y el delantal para el uniforme tipo 2 debes ser de color gris con azul. La tela debe cumplir con lo establecido en la tabla 8.

Tabla 8. Requisitos de la tela de la camisa / pantalón /chaleco / delantal

Requisito		Valor	Numeral
Composición [%] Viscosa		35% ± 3%	5.2

Poliéster		Resto poliéster	
Peso [g/m^2]	Min	170	5.3
Número de hilos [CM] Urdimbre Trama	 Min Min	 25 20	5.4
Solidez del color al frote Seco Húmedo	 Min Min	 4 3	5.5
Solidez del color al lavado Cambio de color Transferencia de color	 Min Min	 4 3	5.6
Solidez del color a la transpiración Cambio de color Transferencia de color	 Min Min	 4 3	5.7
Solidez del color a la luz	Min	4	5.8
Cambio Dimensional [%] Urdimbre Trama	 Max Max	 3 3	5.9
Apariencia	Min	3	5.10
Resistencia a la tensión [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 550 450	5.11
Resistencia al desgarre [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 30 30	5.12
Resistencia al deslizamiento de las costuras [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 120 120	5.13
Resistencia a la formación de motas	Min	3	5.14
Resistencia al enganche [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 3 3	5.15

3.2.1.2 CAMISA FORMAL:

La tela empleada en la confección de la camisa debe ser de color blanco y cumplir con lo establecido en la tabla 9.

Tabla 9. Requisitos de la tela de la camisa formal

Requisito		Valor	Numeral
Composición [%] Poliéster		 100%	5.2
Peso [g/m^2]	Min	105	5.3

Número de hilos [CM] Urdimbre Trama	 Min Min	 30 25	5.4
Solidez del color al frote Seco Húmedo	 Min Min	 4 3	5.5
Solidez del color al lavado Cambio de color Transferencia de color	 Min Min	 4 3-4	5.6
Solidez del color a la transpiración Cambio de color Transferencia de color	 Min Min	 4 3	5.7
Solidez del color a la luz	Min	4	5.8
Cambio Dimensional [%] Urdimbre Trama	 Max Max	 3 3	5.9
Apariencia	Min	3	5.10
Resistencia a la tensión [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 550 600	5.11
Resistencia al desgarre [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 20 15	5.12
Resistencia al deslizamiento de las costuras [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 120 120	5.13
Resistencia a la formación de motas	Min	4	5.14
Resistencia al enganche [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 3 3	5.15
Absorción (Derecho y Revés) S	Max	5s	5.14

3.2.1.3 CAMISA CUELLO NERÙ:

La tela empleada en la confección de la camisa nerú debe ser de color azul rey y cumplir con lo establecido en la tabla 10.

Tabla 10. Requisitos de la tela de la camisa nerú

Requisito		Valor	Numeral
Composición [%] Algodón Poliéster	 Min	 15% Resto poliéster	5.2
Peso [g/m^2]	Min	120	5.3
Número de hilos [CM]			5.4

Urdimbre Trama	Min Min	60 35	
Solidez del color al frote Seco Húmedo	 Min Min	 4 3	5.5
Solidez del color al lavado Cambio de color Transferencia de color	 Min Min	 4 3	5.6
Solidez del color a la transpiración Cambio de color Transferencia de color	 Min Min	 4 3	5.7
Solidez del color a la luz	Min	4	5.8
Cambio Dimensional [%] Urdimbre Trama	 Max Max	 3 3	5.9
Apariencia	Min	3	5.10
Resistencia a la tensión [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 650 250	5.11
Resistencia al desgarre [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 15 10	5.12
Resistencia al deslizamiento de las costuras [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 120 120	5.13
Resistencia a la formación de motas	Min	3	5.14
Resistencia al enganche [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 3 3	5.15

3.2.1.4 COFIA:

La tela empleada en la confección de la cofia debe ser de color negra y cumplir con lo establecido en la tabla 11.

Tabla 11. Requisitos de la tela para la cofia

Requisito		Valor	Numeral
Composición [%] Poliéster		 100%	5.2
Peso [g/m^2]	Min	125	5.3
Número de hilos [CM] Urdimbre Trama	 Min Min	 40 30	5.4

Solidez del color al frote Seco Húmedo	 Min Min	 4 3	5.5
Solidez del color al lavado Cambio de color Transferencia de color	 Min Min	 4 3-4	5.6
Solidez del color a la transpiración Cambio de color Transferencia de color	 Min Min	 3 3	5.7
Solidez del color a la luz	Min	4	5.8
Cambio Dimensional [%] Urdimbre Trama	 Max Max	 3 3	5.9
Apariencia	Min	3	5.10
Resistencia a la tensión [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 350 850	5.11
Resistencia al desgarre [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 20 40	5.12
Resistencia al deslizamiento de las costuras [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 120 120	5.13
Resistencia a la formación de motas	Min	4	5.14
Resistencia al enganche [N] Urdimbre Trama	 Min Min	 3 3	5.15
Resistencia al agua	Min	90	5.17
Impermeabilidad al impacto	Max	5g	5.18

3.2.2 Color.

3.2.2.1 Medición instrumental del color. El color de la tela empleada en la confección deluniforme debe corresponder a las coordenadas CIELAB indicadas en la tabla 12.

Tabla 12. Coordenadas CIELAB

Color	L	A	B	DE cmc
Camisa Neru Azul petróleo	25,76	-2,14	-20,12	≤ ,2,0
Cofia – negro	17,07	0,95	-2,32	≤ ,2,0
Chaleco – gris	35,9	-0,44	-0,8	≤ ,2,0
Chaqueta / Pantalón- negro	16,39	-0,28	-0,44	≤ ,2,0

Delantal gris	23,18	0,24	-0,25	≤ ,2,0

Color	Índice de blancura	Nivel de tinte
Camisa / blanco	≥ 145	Entre 0 y 1,5

3.2.3 Cremallera.

La cremallera para el cierre del pantalón debe ser en material poliéster.La cremallera debe tener las siguientes especificaciones:

- Deslizador automático (cierre de seguridad).
- Cinta textil, hilaza 100% poliéster y con un ancho de 11 ± 1 mm
- Dientes en forma de espiral de monofilamento de poliéster 100% y el ancho de la espiral debe ser de 4 mm ± 0,2 mm.

La determinación de los requisitos de la cremallera se debe efectuar según lo indicado en elnumeral 5.15

3.2.4 Hilos.

Los hilos para la chaqueta, pantalón y chaleco deben cumplir con los requisitosde la tabla 13 cuando se haga su correspondiente verificación según lo indicado en el numeral 5.19

Tabla 13. Requisitos para los hilos chaqueta, pantalón y chaleco

Costura	Tipo de hilo	Tex Mínimo	Resistencia Mínima en N
Cierres y pespuntes	Poliéster con recubrimiento de poliéster	40	17
Filetear o recubrimiento	Spun poliéster	27	8,45

Los hilos para la camisa formal y la camisa cuello nerú deben cumplir con los requisitos de la tabla 14 y la verificación de estos se debe hacer como se indica en el numeral 5.20 de la presente norma.

Tabla 14. Requisitos para los hilos camisa formal y camisa nerú

Costura	Tipo de Hilo	Densidad en Tex Mín
Cierres y pespuntes	Poliéster con recubrimiento con poliéster	24

Filetear o recubrimiento	Spun Poliéster	24

3.2.5 Evaluación de requisitos específicos en materias primas.

Para la evaluación de requisitos específicos, los siguientes componentes pueden ser verificados en materia prima: tela principal, tela para forro, cremalleras. En tal caso, los componentes mencionados debenser 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 Nacional GTMD- 0004 actualización vigente.

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque.

Los elementos, deben entregarse con el nombre del usuario en kit de acuerdo al tipo de uniforme y tallaje del funcionario. Individualmente en gancho, porta vestidos y una bolsa transparente de polietileno y de tal forma que se conserven limpios y en buen estado hasta su destino final.
El empaque colectivo debe ser en cajas de cartón con un peso no mayor a 25 kg.

3.3.2 Rotulado.

Cada una de las prendas debe ser rotulada con el nombre del fabricante, talla, No. de contrato, año, composición y cuidados de la prenda.

Las cajas de cartón deben ser rotuladas como mínimo en una de las caras laterales con la siguiente información: tipo de elementos contenidos, nombre del fabricante, No. de contrato, año de fabricación, cantidad de kits, el listado de los nombres de los usuarios que contiene y el nombre de la unidad. Además de cumplir con los requisitos exigidos en el boletín SILOG.

3. PLANES DE MUESTREO Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

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

3.1.1 Muestreo: De cada lote se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la Tabla 15. Cada insignia en forma individual es una unidad de muestra. Sobre cada una de las unidades de la muestra, se debe efectuar una inspección visual para verificar si éstas cumplen los requisitos generales, de empaque y rotulado especificados. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección generalI y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5 %, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTCISO 2859-1.

Tabla 15. Plan de Muestreo para evaluar requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño muestra (unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51-90	2	1	2
91-150	3	1	2
151 - 280	5	1	2
281 - 500	8	2	3
501 - 1 200	13	3	4
1 201 - 3 200	20	5	6
3 201 - 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
500 001 ó más	200	10	11

3.1.2 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 acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos específicos. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo,se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004, actualización vigente. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección Especificación bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, primera actualización.

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS

4.2.1 Muestreo.

Para verificar los requisitos específicos establecidos se debe sacar al azardependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestra en unidades indicado en la tabla 16. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S3 inspección reducida y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6.5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1.

Tabla 16. Plan de Muestreo para evaluar requisitos específicos

Tamaño del lote (unidades)	Tamaño 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
35 001 - 500 000	13	3	4
500 001 o más	20	5	6

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 siempre y cuando cumpla los requisitos generales y de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote de acuerdo con los criterios indicados en la GTMD-0004, actualización vigente. Cuando se efectúe la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1.

Nota 2: En el caso de las definiciones de lotes de producción y entrega, el factor clave es la uniformidad del elemento producido, lo cual permite que aplicando técnicas estadísticas se pueda seleccionar una muestra reducida de elementos para determinar la conformidad de todo el conjunto.

En el caso que el funcionario asignado para evaluar un lote (o miembro del comité técnico de recepción) no pueda determinar en forma confiable dicha uniformidad, podrá modificar el plan de muestreo, llegando incluso a evaluar todos y cada uno de los elementos a recibir si comprueba que no existe uniformidad alguna. En el caso de la evaluación de los requisitos específicos, el auditor o el evaluador podrán pasar de un muestreo reducido a uno específico o incluso a uno estricto por cada uno de los lotes de producción que compongan el lote de entrega bajo las condiciones establecidas en la presente Norma Técnica. Las decisiones del funcionario deben estar sustentadas en el seguimiento mismo que haga de una producción determinada.

Así mismo, sí el funcionario evidencia que en la confección del producto terminado se han empleado materiales diferentes a los evaluados en materia prima y que su calidad es inadecuada, podrá realizar la evaluación de requisitos específicos sobre producto

terminado.

5 MÉTODOS DE ENSAYO.

5.2 VERIFICACIÓN DE LAS DIMENSIONES Y LA CONFECCIÓN.

La verificación de la confección debe realizarse mediante inspección visual. Esta verificaciónse puede efectuar tomando una muestra patrón, que haya sido efectuada con los requisitosde la norma técnica, con el propósito de efectuar una comparación.

La determinación de las dimensiones debe efectuarse utilizando un instrumento de capacidad y precisión adecuadas, atendiendo a las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la metrología y mediciones generales. Se debe ubicar la prenda sobre una mesa que permita la disposición completa de la misma y que la parte a medir quede totalmente expuesta y firme, libre de pliegues y ondulaciones. Se toman las medidas en la dirección de la parte a dimensionar.

5.3 ANALISIS CUANTITATIVO DE LAS FIBRAS

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

5.4 DETERMINACION DE MASA POR UNIDAD

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 230 o ASTM D35756 opción C.

5.5 DETERMINACIÓN DEL NÚMERO DE HILOS EN URDIMBRE Y TRAMA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC427 o ASTM D3775

5.6 DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL FROTE

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 786 o AATCC 8

5.7 DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1155-3 o AATCC 61, Tipo de lavado 2ª

5.8 DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR A LA TRANSPIRACION

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 772 o AATCC 15

5.9 DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR A LA LUZ

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1479-2 con 40 horas de exposición

5.10 DETERMINACION DEL CAMBIO DIMNESIONAL

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 908 o AATCC 135, Condiciones delavado (1)(II)(A)(I).

5.11 DETERMINACION DE APARIENCIA DE LAS TELAS DESPUES DE 5 LAVADOS

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la AATCC 124, Condiciones de lavado (1)(II)(A)(I).

5.12 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA A LA ROTURA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 754-1 o ASTM D5034, Ensayo de agarre (A)

5.13 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA AL DESGARRE

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la ASTM D2261

5.14 DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO DE LOS HILOS ENLASCOSTURAS.

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1386-1 o ISO 13936-1 con una abertura de costura de 6 mm

5.15 DETERMINACIÓN DE LA TENDENCIA A LA FORMACION DE MOTAS. METODO MARTINDALE MODIFICADO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 2051-3 o ISO 12945-2, sometido a7500 Ciclos

5.16 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA AL ENGACHE

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la ASTM D3939

5.17 DETERMINACION DE LA ABSORCION EN TEXTILES

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la AATCC 79 opción A

5.18 DETERMINACION DE LA REPELENCIA AL AGUA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTMD 0205 o AATCC 22

5.19 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA AL AGUA - PRUEBA DE PENETRACIONDE IMPACTO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la AATCC 42

5.20 DETERMINACIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS DE LOS HILOS

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 5872 “Textiles, Hilos de coser Industriales fabricados, total o parcialmente a partir de fibras sintéticas”. Para verificar la composición del hilo se debe efectuar con la NTC 481.

6 APENDICE.

Para la aplicación de la siguiente Especificación Técnica 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 con la Subdirección Calidad - Dirección Logística de los Servicios - Jefatura Logística de la Fuerza Aeroespacial Colombiana.

6.2 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las siguientes normas 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 con la Subdirección Calidad - Dirección Logística de los Servicios - Jefatura Logística de la Fuerza Aeroespacial Colombiana.

NTC 230	Textiles. Telas de tejido plano. Método para la medición de la masa por unidad de longitud y la masa por unidad de área.
NTC 313	Textiles. Telas tejidas. Determinación de la resistencia al desgarre mediante el método de caída de péndulo
NTC 427	Tejidos. Determinación del número de hilos por unidad de longitud.NTC 481 Textiles. Análisis cuantitativo de fibras
NTC 786	Textiles. Método de ensayo para

	determinar la solidez del color al frote
NTC 1386	Textiles. Determinación de la resistencia al deslizamiento de una costura en telasde tejido plano. Parte 1: Método de la abertura fija en la costura.
NTC 1386	Textiles. Determinación de la resistencia al deslizamiento de una costura en telas de tejido plano. Parte 1: Método de la abertura fija en la costura.
NTC 2274	Textiles y confecciones. Hilos con núcleo de poliéster recubiertos con fibras naturales o con recubrimiento de fibras sintéticas cortadas.
NTC 2512	Textiles y confecciones. Cierres de cremallera.
NTC-ISO 2859-1	Procedimiento de muestreo para inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo determinados por el nivel aceptable de calidad para inspección lote a lote.

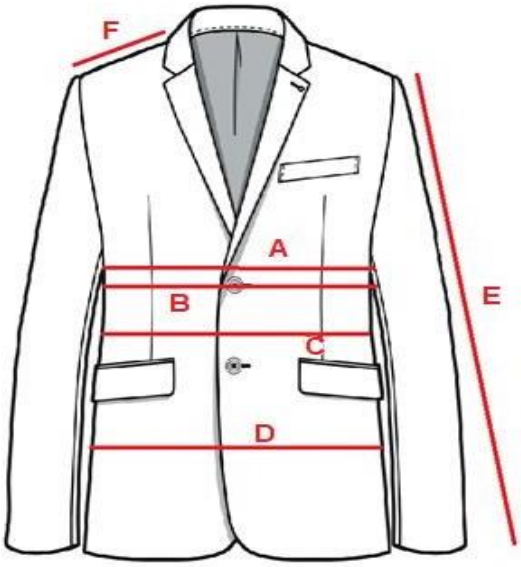
6.3 ANTECEDENTES Y CONTROL DE CAMBIOS

INFORMACION TECNICA SUMINSTRADA POR LOS PROVEEDORES.

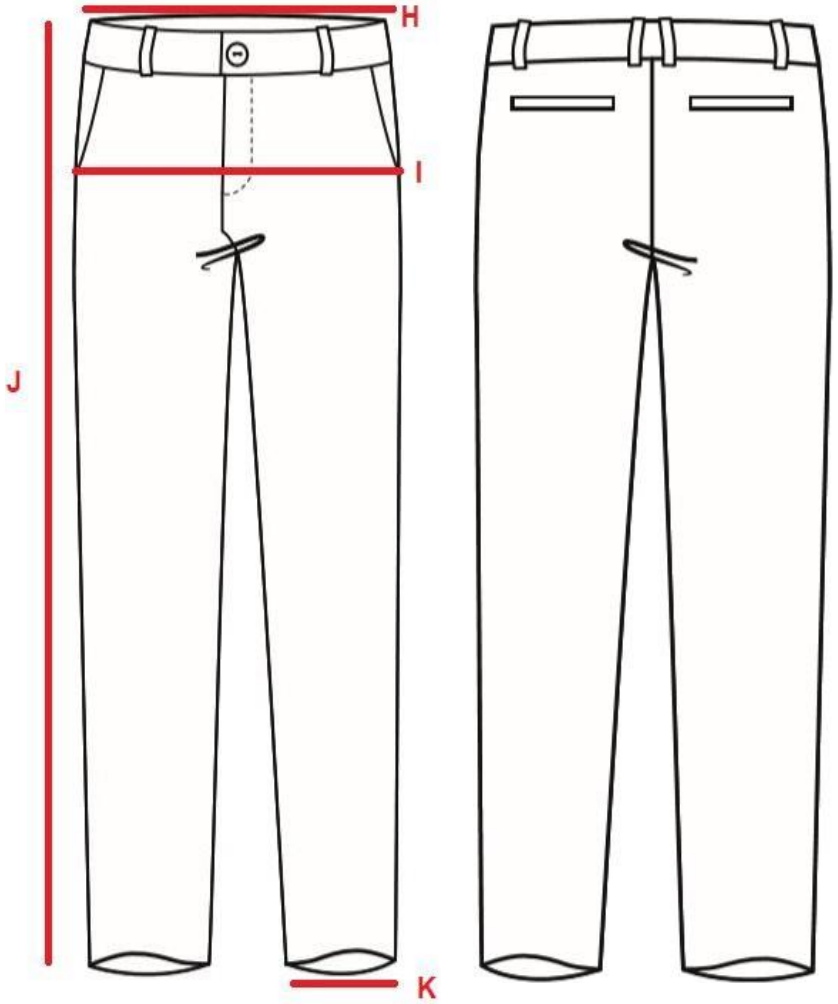
6.3.1. CONTROL DE CAMBIOS

Actualización a la Versión No.	Actualización realizada	Fecha de emisión
01	Creación de la Especificación Técnica	2016-12-22
02	Actualización Especificación Técnica	2018-02-26
03	Actualización Especificación Técnica	2020-05-21
04	Actualización Especificación Técnica	2022-08-02
05	Actualización Especificación Técnica	2023/08/30

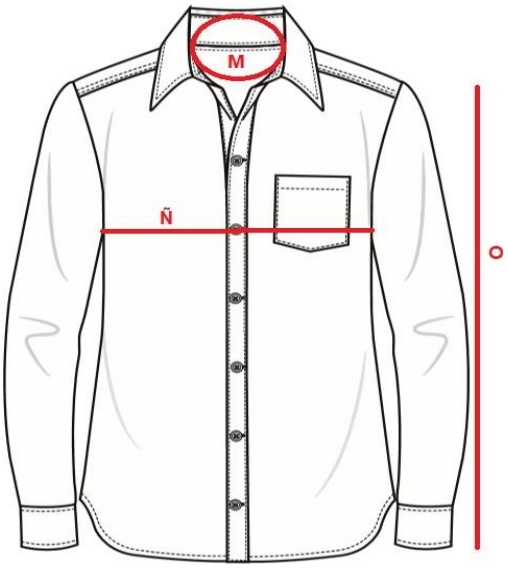
7 IMÁGENES DE REFERENCIA

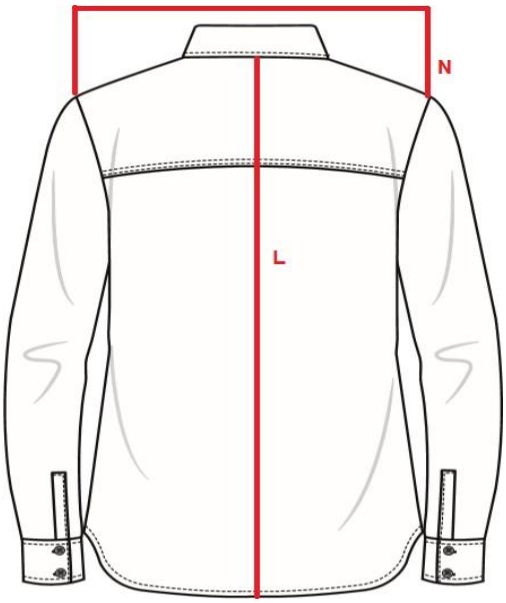


Ver figura 1. Imagen ilustrativa Chaqueta masculino

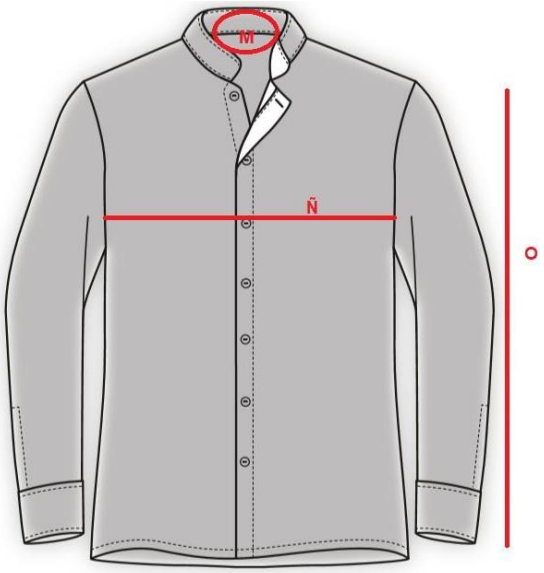


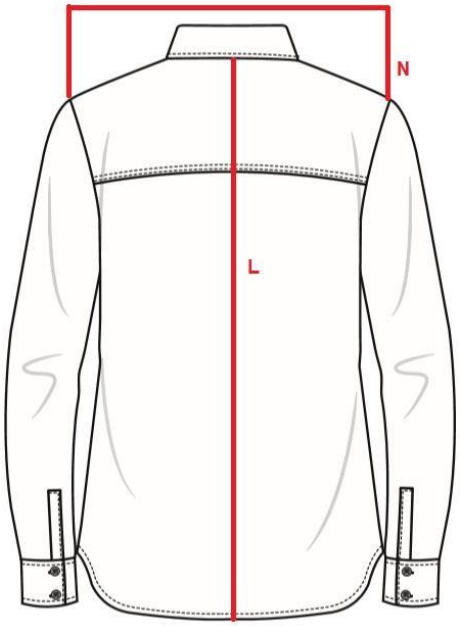
Ver figura 2. Pantalón masculino



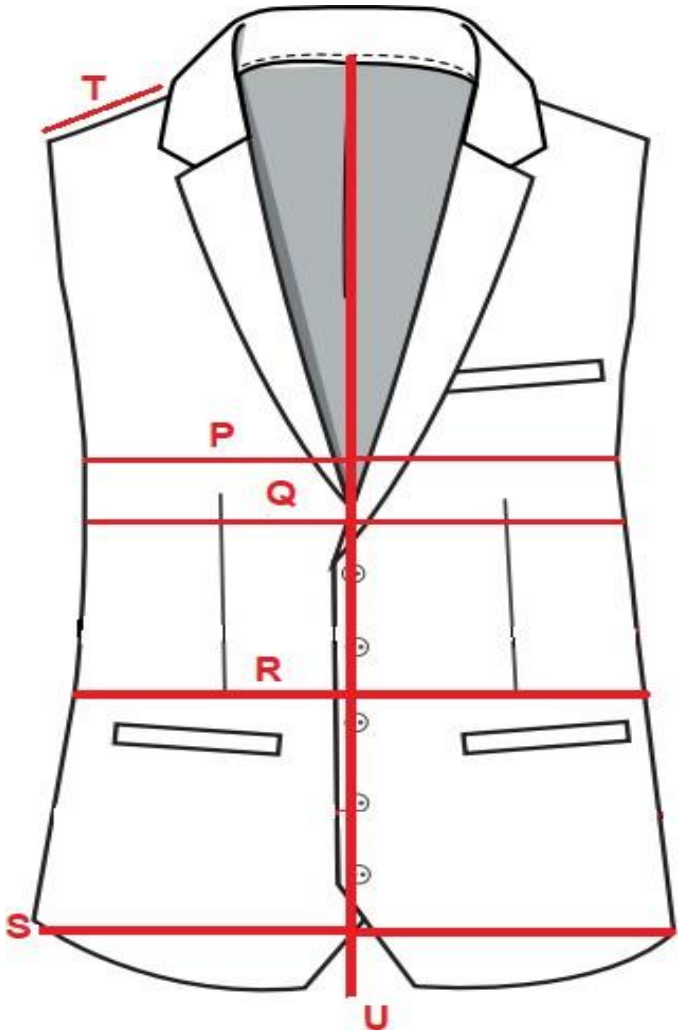


Ver figura 3. Imagen ilustrativa de la camisa formal masculina





Ver figura 4. Imagen ilustrativa de la camisa nerú masculino



Ver figura 5. Imagen ilustrativa chaleco masculino

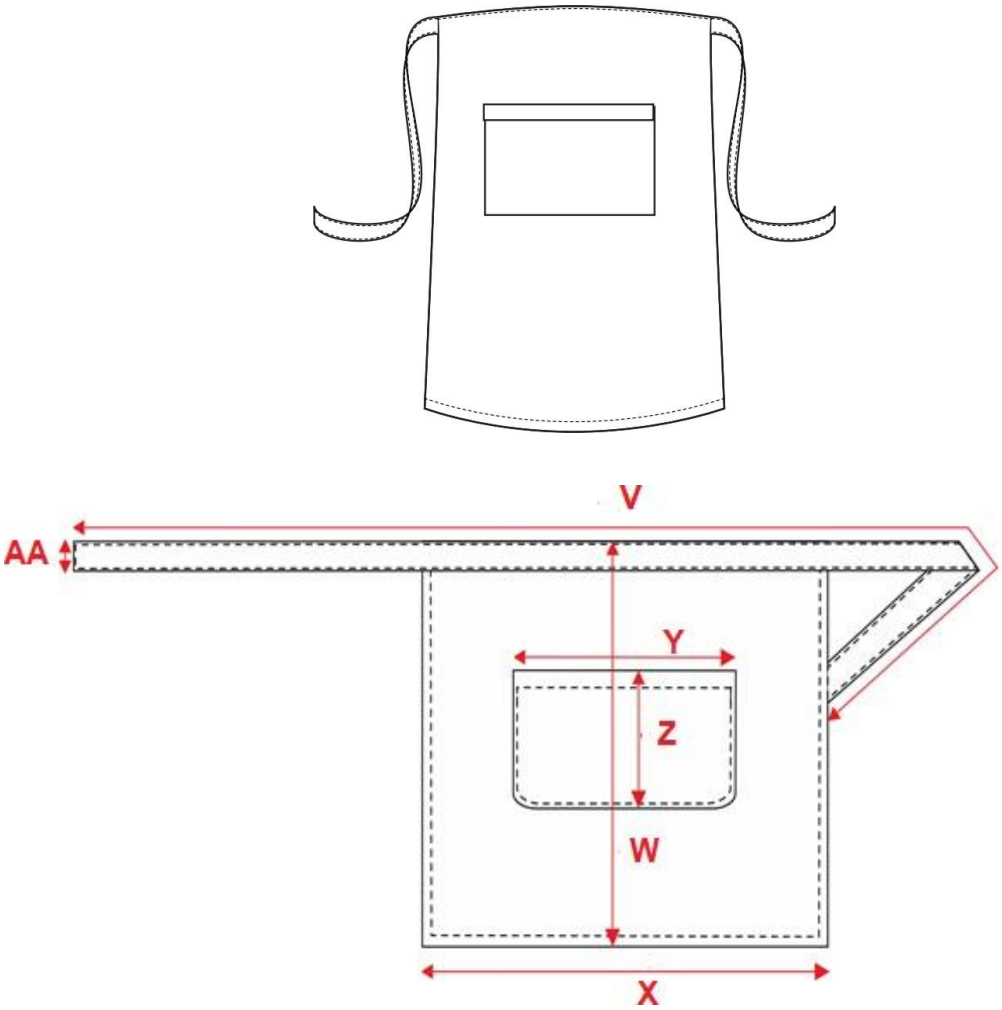


Figura 6. Imagen ilustrativa del delantal

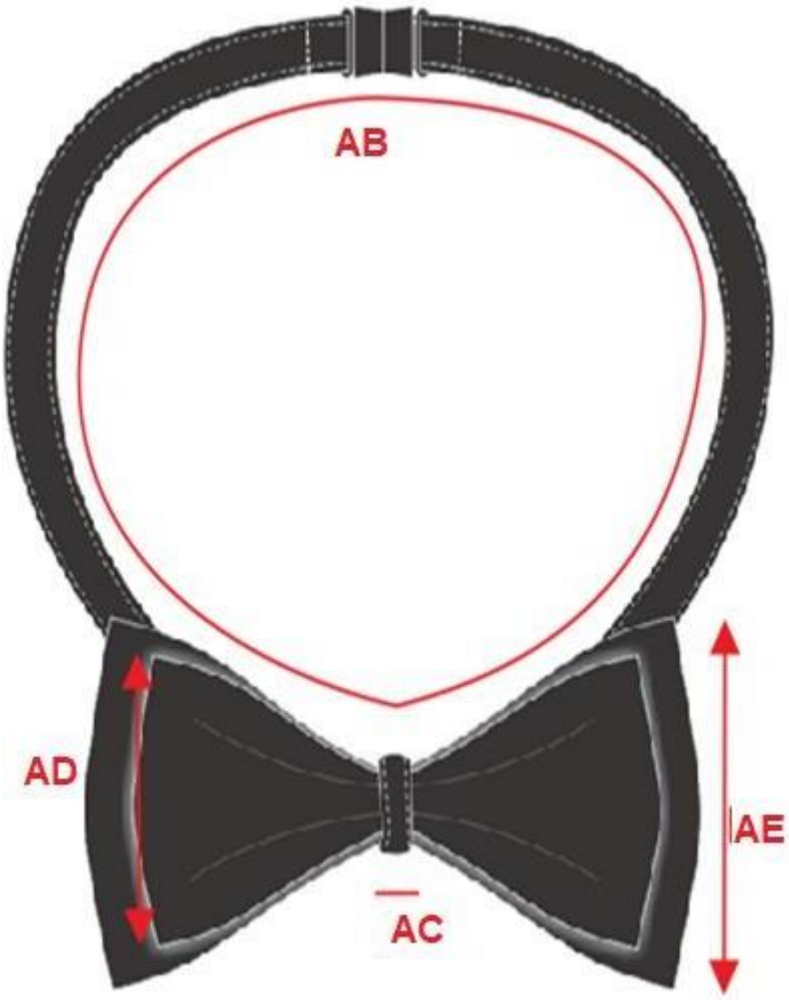


Figura 7. Imagen ilustrativa del corbatín masculino

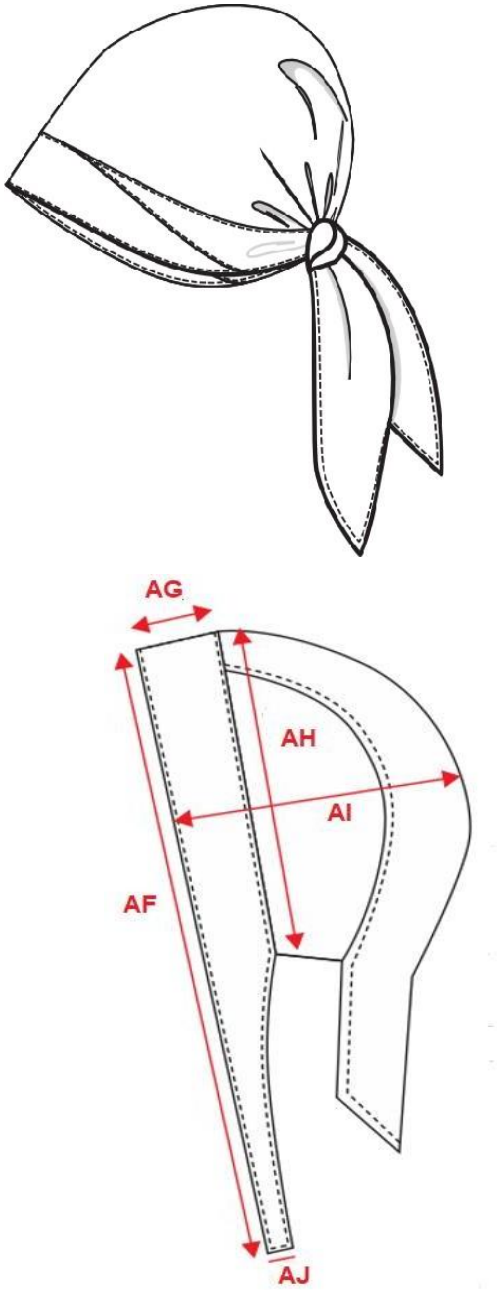


Figura 8. Imagen ilustrativa de la cofia