



**METRO**  
DE SANTIAGO®

**METRO  
DE  
SANTIAGO**

# **ESPECIFICACION TECNICA DE VESTUARIO**

**BLUSA ADMINISTRATIVO | INVIERNO 2016-2017**

## 1. ALCANCE

La presente especificación establece los requisitos técnicos de materiales diseño, dimensiones, etiquetado y nivel de calidad que debe cumplir **Blusa Dama** temporada Invierno personal administrativa de Metro S.A.

## 2. CAMPO DE APLICACION

El presente documento se aplicará como base técnica para la adquisición y posterior verificación del cumplimiento con los requisitos en él establecidos.

### 2.1. Muestras Prototipo

### 2.2. Muestras pre –producción

### 2.3. Lotes de producción

## 3. REQUISITOS GENERALES

### 3.1. Tejido Principal

ENSAYO	REQUISITO		METODO DE ENSAYO
Composición ± 5%	50% Poliéster 50% Algodón		ASTM D 629 AATCC 20
Densidad± 2%	Urdiembre Hilos/ pulgadas	Trama Pasadas /pulgada	NCh 1164 Of 76
	102	56	
Titulo Inglés Resultante ± 5%	Urdiembre	Trama	ASTM D 1059
	30/1	30/1	
Masa ±5%	130 g/m <sup>2</sup>		ASTM D 3776
Color	Blanco		VISUAL

ENSAYO	REQUISITO		METODO DE ENSAYO
Resistencia al desgarre $\pm 5\%$	Urdiembre	Trama	ASTM D 1424
	2500gf	1500gf	
Resistencia a la formación de pilling, mínima	Derecho	Revés	BS-UNE - EN - ISO 12945-1:2000
	4	4	
Estabilidad dimensional	Urdiembre	Trama	AATCC Test Method 150 Ciclo: Normal Temperatura: $27 \pm 3^{\circ}\text{C}$
	$\pm 1,5\%$	$\pm 1,0\%$	
Solidez del color al sudor (evaluación escala de grises)	Degradación	Descarga	AATCC Test Method 15
	4	4	
Ligamento	Tafetán		NCH 1597

**3.1.1. ENTRETELAS** La entretela que se utilice para fusionar cuello, puños y tapeta de ojales, deberá ser de tejido plano, termofusionable,

ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Composición	Poliéster/Algodón o 100% Poliéster, fibra cortada	ASTM D 629 AATCC 20
Adhesivo	Polietileno al densidad	AATCC 20 ASTM D 629
Ligamento	Tafetán	NCH 1597

**3.1.2. HILO DE COSTURA**

ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Composición	Poliéster/Algodón o 100% Poliéster, fibra cortada	ASTM D 629
Color	Al tono de la tela base	VISUAL
Nº de cabos, mínimo	2	VISUAL

**3.1.3. HILO DE BORDADO:**

El hilo de bordado del Logotipo Metro S.A., deberá cumplir con los siguientes requisitos

ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Composición	100% Poliéster o Poliamida alto brillo	ASTM D 629
Color	Blanco	VISUAL
Solidez del color al lavado acuoso, mínima	Escala de grises	AATCC Test Method 61
Degradación	4	
Descarga	4	

**3.1.4. BOTONES**

ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Material	Plástico	ASTM D 629
Color	Blanco cristalino u otro que disponga Metro S.A.	VISUAL
Nº de perforaciones	4	VISUAL
Diámetro * Delanteros y puños	10,0 ± 1,0 mm 8,0 ± 1,0 mm	Medición

***Se debe incluir botones de repuesto para delantero puños y para el cuello***

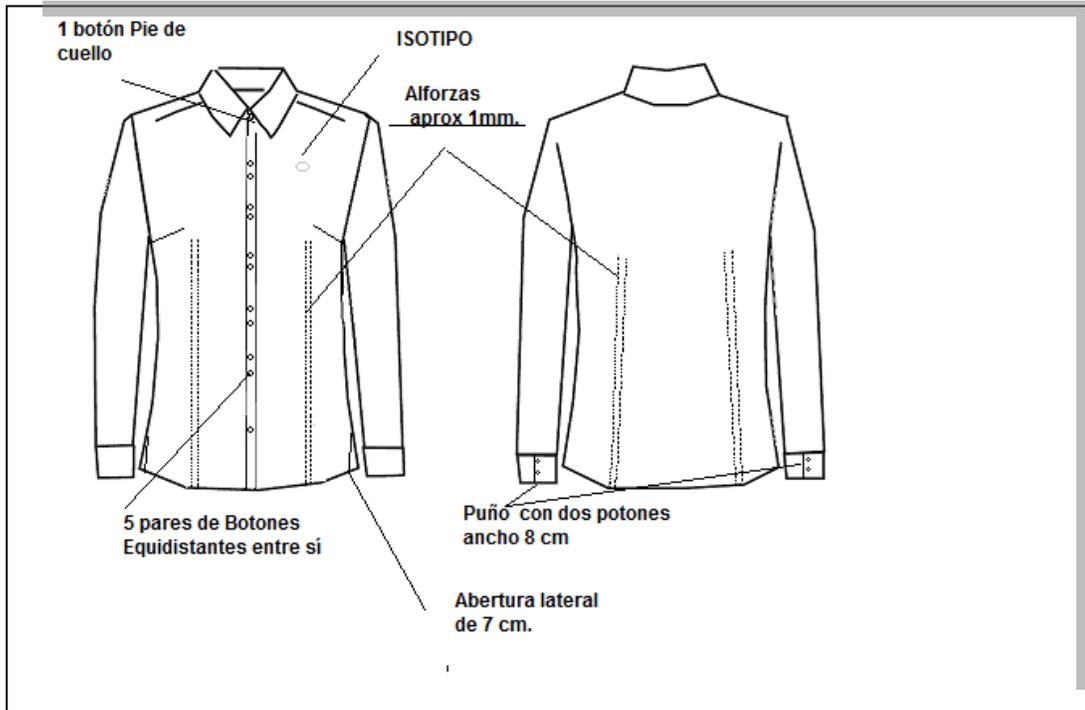
**3.1.5. OJALES** Deberán ser bordados, en sentido vertical y el del pié de cuello será en sentido horizontal, con atraques terminales y su tamaño debe ser acorde con el botón que aloja.

**3.1.6. APARIENCIA DESPUES DEL LAVADO**

- a) Cuello, tapetas, ojales y puños: Grado 4, mínimo. Conforme a estándar fotográfico, Norma ASTM D 4231

**3.2. COSTURAS**

- **Pespunte simple:** En contorno del cuello, contorno del puño, dobladillo del ruedo, bolsillo, pie de cuello y pieza ojales.
- **Pespunte doble :** A una distancia de 5,0 - 6,0 mm una de la otra, en : unión del puño a la manga
- **Doble cadeneta:** En laterales y cerrado de mangas.
- **Remates:** En todos los inicios y términos de costuras y en entrada del bolsillo pectoral.
- **Densidad de puntada:** 5,0 puntadas por centímetro, mínimo, pareja a través de toda la prenda

**4. MODELO:** Camisero Entallado

**4.1.** De corte recto, entallado con dos alforzas espalda y delantero, manga larga, ruedo semi redondeado. con pinzas, abertura en sus costados (ver figura)

**4.2. CUELLO:** Confeccionado en doble hoja y fusionado con la entretela especificada Todo su contorno con pespunte aproximadamente 5,0mm del canto.

**4.2.1. Dimensiones**

- a) Alto Central posterior (doblado)  $35 \pm 5$  mm
- b) Alto en puntas doblado : 60 a 70 mm

**4.2.2. Pie de cuello** Confeccionado con el tejido base y debe estar fusionado con la entretela especificada

**a) Dimensiones del pié de cuello:**

- Alto central posterior: 35 a 45 mm.
- Alto en el ojal: 25 a 35 mm.

**4.3. DELANTEROS**

- a) El derecho debe contener 5 pares de botones equidistantes entre sí,
- b) Un botón en pie de cuello y un botón después del último par de botón

**4.4. MANGAS**

Larga, de corte recto, confeccionado en una sola pieza, con costura cerradora de cadeneta o cadeneta sobrecargada con doble pespunte, Se unirán al delantero mediante costura, cerradora de cadeneta o cadeneta sobrecargada con doble pespunte

En la unión con el puño, la manga podrá presentar 1 ó 2 pliegues.

**4.5. PUÑOS:**

Serán confeccionados con el tejido base en doble hoja, con entretela fusionada (especificada) a la cara externa, sus extremos inferiores serán despuntados y se unirán a la manga respectiva con doble pespunte. Con dos botones .Ancho puño 8 cm. aproximadamente

**4.6. ISO TIPO** al tono del tejido , estará ubicado en el delantero izquierdo de Blusa .

- Dimensiones aproximada de 2 cm de ancho

**4.7. RUEDO:** Terminará en un dobladillo hacia el interior de 7,0 a 10,0 mm y pespunte simple en el canto. Todo el borde será redondeado

**5. DIMENSIONES REFERENCIALES SUJETOS A CAMBIO EN PROCESO DE CALCE**

TALLA	BUSTO	CINTURA	CADERA	LARGO DELANTERO
34	44	37	44	63
36	46	39	46	63
38	48	41	48	63
40	50	43	50	63
42	52	45	52	63
44	54	47	54	63
46	56	50	56	68
48	59	53	59	68
50	61	55	61	68
52	63	57	63	68
54	65	59	65	68
56	67	61	67	68
58	69	63	69	68
60	71	65	71	68
<b>Tolerancias</b>	+1,0 -0,5 cm			

**6. VERIFICACION DE CALIDAD DEL LOTE DE BLUSAS (Ref. Norma NCh 440f2007)**

La verificación de la calidad del lote presentado a inspección se considerará lo siguiente ITEM:

- 1.Verificación de materiales,
- 2.Verificación dimensional, modelo y características de confección.
- 3.Verificación de terminación del producto.

**6.1. EVALUACIÓN:** Las discrepancias entre las características que posee(n) la(s) prenda(s) verificada(s), con los requerimientos establecidos en esta especificación Técnica, se evaluarán y clasificarán como sigue

- a) **DEFECTO:** El no cumplimiento de un requisito de uso previsto

- b) **NO CONFORMIDAD** El no cumplimiento a un requisito especificado
- **Clase A:** Aquellas no conformidades que se considera de mayor gravedad
  - **Clase B:** Aquellas no conformidades de un tipo que se consideran es un grado de importancia inmediatamente inferior
  - **Clase C:** Aquellas no conformidades de un tipo inferior a la clase B
- c) **ITEM NO CONFORME:**
- **Clase A:** ítem que contiene una o más no conformidades clase A y que puede también contener no conformidades de la clase B y/o clase C)
  - **Clase B:** Un ítem que contiene más de dos no conformidades de la clase B y que puede contener no conformidades de la clase C
- d) **TABLA DE CASIFICACION DE NO CONFORMIDADES**

Características de los materiales:		Clase
Tejido Principal	Composición, menor porcentaje de algodón especificado.	B-C
	Estabilidad Dimensional mayor a la especificada y que la cual implique cambio de talla en: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Contorno busto,</li> <li>• Ancho Espalda</li> </ul>	A
	Resistencia menor a la especificada y que implique deterioro durante el uso operativo de la blusa.	B
	Pilling	C
	Solidez del Color	C

Entretela	Adhesivo	B
Artículo Terminado	Modelo distinto al especificado y que influya negativamente en la función operativa de la blusa	B
	Costuras distintas a las especificadas siempre y que afecten notablemente a la seguridad de la costura durante el uso operativo de la blusa	A
	Dimensiones menor al requisito en zonas críticas: contorno busto, largo manga, cuello	A
	Hilos sin cortar, falta de botones, costuras saltadas, fallas del tejido otros	C

## 7. TABLA TAMAÑO DE LAS MUESTRAS

- Tamaño de la muestra para la verificación de calidad de materiales, confección. Dimensiones, terminación, etiquetado y empaque de un lote
- Las muestras serán seleccionadas al azar como lo establece la Norma NCh 43:Of 1961
- La unidad de muestras será un ítem. El tamaño de la muestras para cada inspección se indica en la siguiente tabla

Tamaño del lote (unidades)	Nivel Generales de Inspección II para uso general	Nivel Especial de Inspección S-3	Nivel Especial de Inspección S-1
	Inspección del Producto Terminado	Inspección Dimensional	Inspección de materiales, Modelo-Confección-Destructivo
90 ó menos	13	5	3
91 a 150	20	5	3
151 a 280	32	8	3
281 a 500	50	8	3
501 a 1200	80	13	5
1201 a 3200	125	13	5

	<b>ADMISTRATIVA BLUSA DAMA INVIERNO 2016-2017</b>	<b>ABRIL 15-2015 v.1</b>
-----------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------	------------------------------

3201 a 10000	200	20	5
10000 o más	315	20	5

## 7.1 ACEPTACIÓN DE LOTES

### INSPECCIÓN PRODUCTO TERMINADO, MODELO, CONFECCIÓN AQL1,5

TAMAÑO DE LA MUESTRA	CANTIDAD DE ITEM NO CONFORMES TIPO A EN LA MUESTRA QUE PERMITEN ACEPTAR (A) O RECHAZAR (R)	
	A	R
13	0	1
20	1	2
32	1	2
50	2	3
80	3	4
125	5	6
200	7	8
315	10	11

## 7.2 INSPECCIÓN DIMENSIONAL Para esta inspección se aplicará a cada talla un **A.Q.L de 2,5**

- a) Para la Inspección Dimensional, se requiere para el muestreo de todas las tallas que componen el lote.
- b) Para esta inspección el lote presentado a verificación deberá ser preparado por talla, formando sub lotes, y de cada sub lote se extraerán una muestra representativa.
- c) Esta verificación tiene por objeto determinar que los productos que conforman el lote, cumplan con las dimensiones consignadas en el presente documento técnico.
- d) Las dimensiones que se encuentren fuera de las tolerancias indicadas en la Tabla de medidas, se clasificará de acuerdo a la No conformidad Clase A, Clase B o clase C que corresponda, a menos que se haya excluido, enmendado o modificado en este documento o en el contrato aplicable, por parte de Metro S.A.

e) Cada sub lote será aceptado si la cantidad de **Item No Conforme Clase A**, no exceda el nivel de calidad establecido (A.Q.L)

TAMAÑO DE LA MUESTRA	CANTIDAD DE ITEM NO CONFORMES TIPO A EN LA MUESTRA QUE PERMITEN ACEPTAR (A) O RECHAZAR (R)	
	A	R
5	0	1
8	0	1
13	1	2
20	1	2

### 7.3 DESTRUCTIVO INSPECCIÓN DE MATERIALES, MODELO, CONFECCIÓN AQL 2,5

TAMAÑO DE LA MUESTRA	CANTIDAD DE ITEM NO CONFORMES TIPO A EN LA MUESTRA QUE PERMITEN ACEPTAR (A) O RECHAZAR (R)	
	A	R
3	0	1
5	0	1

## 8 REQUISITOS DE ROTULACION

**Las Blusas** deben incluir en una etiqueta tejida, cosida en el interior de la prenda, en caracteres fácilmente legibles e indelebles la siguiente información:

- Razón social del fabricante o marca registrada.
- Nombre y porcentaje de las fibras que componen el tejido.
- Código de talla.
- Los **5 símbolos** para el cuidado de la prenda, que representan las operaciones de **lavado acuoso, blanqueo con cloro, planchado, limpieza en seco y tipo de secado**
- Etiqueta adicional cosida a la prenda con la palabra Metro/año de fabricación (dos últimos dígitos).

- f) En ningún caso las etiquetas de marca irán por el exterior de la prenda.

## 9 EMBOLSADO Y EMBALAJE

- **Las Blusas** se proporcionarán protegidas por una bolsa transparente de polietileno, con indicación de la talla fácilmente legible por el exterior de la bolsa.
- Cada prenda, en su respectiva bolsa, deberá ser embalada en cajas de cartón nueva con logo **METRO S.A.**, sin uso, la que deberá contener **Blusas** de idéntica talla y color. La caja deberá resistir el transporte, manipulación y almacenamiento y se entregará cerrada a lo largo y ancho, mediante cinta adhesiva y zuncho plástico.
- Información del embalaje:
  - a) **Blusa**
  - b) Nombre del fabricante.
  - c) Unidades que contiene el embalaje.
  - d) Talla.
  - e) Nº de Orden de compra o Contrato aplicable

## 10 ACEPTACION DE LOS LOTES

- Para efectos de inspección y ensayos se considerará lote al total de idéntico material, color y diseño, presentadas de una sola vez.
- Los lotes serán aceptados cuando los materiales empleados y la confección cumplan con los requisitos estipulados en el presente documento y la presencia de ítem No conforme cumpla con los niveles de calidad aceptables preestablecido.

- Para la inspección de los lotes, METRO S.A., o en quién éste delegue, tendrá libre acceso a las instalaciones del proveedor y éste dará todas las facilidades para la verificación de la conformidad del producto con lo especificado.
- Todos los ensayos y controles necesarios serán efectuados antes del despacho del producto de las bodegas del proveedor y los lotes o partidas aprobadas serán identificadas con un sello en todas las unidades que conforman la muestra.
- Los resultados de cada inspección serán válidos sólo para la cantidad de productos presentados a muestreo. Se recomienda presentar lotes completos.
- Las unidades calificadas como No Conformes clase C deberán ser reparadas y/o repuestas y presentadas para la aprobación definitiva del lote.
- En caso de rechazo, el proveedor deberá revisar 100% el lote y presentarlo a nueva inspección, en la que se adoptará el mismo criterio ya señalado.
- Los lotes se despacharán a METRO S.A. embalados en cajas de cartón, una vez aprobadas por el organismo certificador.