



METRO
DE SANTIAGO

**METRO
DE
SANTIAGO**

ESPECIFICACION TECNICA DE VESTUARIO

VIGILANTE PRIVADO | CORBATA A TEMPORAL

1. ALCANCE

Esta especificación establece los requisitos de materiales y del producto terminado, que debe Cumplir Corbata del personal de Vigilantes Privados de Metro S.A., y los criterios generales para la inspección visual del producto terminado.

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

El tejido utilizado en la confección de las Corbatas para el personal de Vigilantes Privados, deberá cumplir con los requisitos estipulados en Tabla N°1.

3.1. Tabla N° 1: Tejido Base – Requisitos

ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Composición	55% Poliéster 45% Lana	ASTM D 629
Peso, promedio	170 gr/m ²	ASTM D 3776
Color	Negro	VISUAL
Resistencia a la formación de pilling, mínima Derecho	4	BS UNE - EN - ISO 12945-1:2000
Estabilidad dimensional Urdiembre / Trama	± 2,0%	AATCC Test 135
Solidez del colorante al lavado acuoso, mínima Degradación / Descarga	4	AATCC Test Method 61 (2-A) evaluación escala de grises
Solidez del colorante al sudor,		AATCC Test

 METRO DE SANTIAGO	CORBATA VIGILANTE PRIVADOS	06 NOVIEMBRE 2014 v.1
---	---------------------------------------	----------------------------------

ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
mínima Degradación / Descarga	4	Method 15 evaluación escala de grises
Ligamento	tafetán	NCh 1597Of79

3.2 ENTRETELA - REQUISITOS

La entretela utilizada para conferir cuerpo a la corbata deberá ser tejida .

3.3 HILO DE COSTURA:

La totalidad de las costuras deben realizarse con hilo que cumpla con los requisitos de la
Tabla N°3

ENSAYO	REQUISITO	METODO
Composición	100% Poliéster, fibra corta	ASTM D 629
Color	Negro	VISUAL
N° de cabos, mínimo	2	VISUAL

4 CARACTERISTICAS DE CONFECCION

4.1 MODELO :

Debe ser de 3 piezas, cortadas al sesgo, cerrada con costura recta y entretela, de las características indicadas en Tabla Nº 2. Terminará en una punta ancha en el extremo anterior y en una punta angosta, en el extremo opuesto.

4.2 EXTREMOS DE LA CORBATA

Ambos extremos deben terminar en punta, formando un ángulo de 45°. El revés de las puntas se presentarán forradas a través de un quiebre del tejido base, en uno de los laterales. Esta prolongación, se unirá al lateral opuesto con costura recta interior, totalmente parejo.

*** Extremo ancho:**

En el revés de la punta, la prolongación del tejido base cubrirá una longitud de 11,0 cm, mínimo, considerado desde el vértice de la punta hacia el interior.

Terminará en un ángulo con la punta totalmente centrada. Su altura, medida por el revés de la corbata, será de 8,0 a 9,0 cm y los laterales, tendrán una longitud de 7,0 a 8,0 cm.

*** Extremo angosto:**

Terminará en un ángulo con la punta totalmente centrada. Su altura, medida por el revés de la corbata, será de 3,0 a 3,5 cm y los laterales, tendrán una longitud de 2,0 a 2,5 cm.

4.3 ENTRETELA:

Por el interior de la corbata, y en toda su extensión, se debe ubicar una entretela de las características indicadas en Tabla N° 2. Se presentará **con o sin costura** de afianzamiento y cubrirá desde la punta ancha a la punta angosta.

4.4 CERRADO DE LA CORBATA:

El tejido base se deberá doblar hacia la cara interior de la corbata. Para el cerrado central se debe considerar un suplemento de tela interior de 1,0 a 1,5 cm, donde se ubicará una costura recta interior a través de todo el largo de la corbata.

El extremo inferior de la costura de cerrado, de ambos extremos, se unirá al forro de cada punta, a través de un remate de $5,0 \pm 1,0$ mm de largo, en sentido horizontal.

4.5 PASADOR PARA LA PUNTA ANGOSTA:

Por el revés de la corbata y a una distancia de 22,0 a 25,0 cm de la punta ancha de la corbata, se debe coser un pasador de $50,0 \pm 2,0$ mm de espacio útil, confeccionado con el tejido base, en doble hoja, cuyos extremos irán doblados hacia el interior en 10,0 a 12,0 mm.

Para este efecto, eventualmente, se podrá utilizar la etiqueta tejida de la marca del producto, que presentará el mismo espacio útil y se fijará a la corbata mediante dobléz interior y remate central, en cada lateral.

5 COSTURAS

- a) **Recta interior:** En el cerrado de la corbata, en unión de añadiduras y en laterales de ambas puntas.
- b) **Remate:** En extremos de ambas aberturas y en fijación del pasador para el extremo angosto.
- c) **Densidad de puntadas:** 3,0 por centímetro, mínimo.

6 DIMENSIONES

La Corbata Vigilante, terminada, deberá presentar las dimensiones, en centímetro, que se señalan en Tabla N° 4.

Tabla N° 4: Dimensiones, terminadas

Dimensión (cm)	Ancho en extremo anterior (a)	Ancho en extremo posterior (b)	Ancho en el centro de la corbata (c)	Largo total (d)
Requisito	9,0-10,0	4,0	3,5	140,0 a 150,0
Tolerancia	± 2,5	± 1,5	± 1,5	-----

Nota:

- (a) = Medido por el derecho, en los extremos de laterales de la parte ancha, de lado a lado.
- (b) = Medido por el derecho, en los extremos de laterales de la parte angosta, de lado a lado.
- (c) = Medido en el quiebre formado al hacer coincidir la punta ancha con la angosta, de extremo a extremo.
- (d) = Medido desde el vértice de la punta ancha, al vértice de la punta angosta.

7 VERIFICACION DE CALIDAD DEL LOTE DE CORBATAS – VIGILANTES PRIVADOS Para la verificación de la calidad del lote presentado a inspección se considerará lo siguiente:

- 7.1** Verificación de materiales, modelo y características de confección.
- 7.2** Verificación dimensional.
- 7.3** Verificación de terminación del producto.

8 EVALUACIÓN: Las discrepancias entre las características que posee(n) la corbata del vigilante privado verificada(s), con los requerimientos establecidos en esta especificación Técnica, se evaluarán y clasificaran como sigue

a. DEFECTO: El no cumplimiento de un requisito de uso previsto

b. NO CONFORMIDAD : El no cumplimiento a un requisito especificado

- i. Clase A:** Aquellas no conformidades que se considera de mayor gravedad
- ii. Clase B:** Aquellas no conformidades de un tipo que se consideran es un grado de importancia inmediatamente inferior.
- iii. Clase C:** Aquellas no conformidades de un tipo inferior a la clase B

c. ITEM NO CONFORME:

- i. 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)
- ii. 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



9. TABLA DE CASIFICACION DE NO CONFORMIDADES

Características de los materiales:		Clase
TEJIDO PRINCIPAL	COLOR	A
	COMPOSICIÓN	B
	PILLING	B
	SOLIDECEZ	B
ENTRETELA	MASA	C
CONFECCION	MODELO	B
	EXTREMOS	B
	CERRADO	A
DIMENSIONES		B

10. TABLA TAMAÑO DE LAS MUESTRAS

- a. Tamaño de la muestra para la verificación de calidad de materiales, confección. Dimensiones, terminación, etiquetado y empaque de un lote
- b. Las muestras serán seleccionadas al azar como lo establece la Norma NCh 43:Of 1961
- c. 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
3201 a 10000	200	20	5
10000 o más	315	20	5

11. ACEPTACIÓN DE LOTES
a. INSPECCIÓN PRODUCTO TERMINADO 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

12. INSPECCIÓN DIMENSIONAL AQL 2,5

a. Para esta inspección se aplicará A.Q.L de 2,5 la unidad y tamaño de la muestra

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

13. DESTRUCTIVO INSPECCIÓN DE MATERIALES, 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

14. REQUISITOS DE ROTULACION

Las Corbatas para Vigilantes Privados deberán incluir, en una etiqueta de género, cosida en el interior de la prenda, la siguiente información:

- a) Razón social del fabricante o marca registrada.
- b) Nombre y porcentaje de las fibras que componen el tejido.
- c) Los 5 símbolos para el cuidado.
- d) La palabra Metro

15. EMBOLSADO Y EMBALAJE

- a. Cada Corbata para Vigilantes privados se presentará contenida en una bolsa de celofán o polietileno transparente y se entregarán a Metro S.A. embaladas, en cajas de cartón nuevas, por docenas.
- b. Cada caja se entregará debidamente sellada y en uno de sus frentes contendrá la siguiente información:
 - i. Corbata Vigilantes Privados.
 - ii. Nombre del fabricante.
 - iii. Docenas que contiene el embalaje.
 - iv. Nº de Orden de Compra o Contrato aplicable.

16. ACEPTACION DE LOS LOTES

- a.** Para efectos de inspección y ensayos se considerará lote al total de Corbatas para Vigilantes, de idéntico material y diseño presentadas de una sola vez.
- b.** Los lotes serán aceptados cuando los materiales empleados y la confección cumplan con los requisitos estipulados en el presente documento y la presencia de defectuosos cumpla con los niveles de calidad aceptables preestablecidos.
- c.** Para la inspección de los lotes, METRO S.A., o en quién ésta 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.
- d.** 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.
- e.** Los resultados de cada inspección serán válidos sólo para la cantidad de productos presentados a muestreo. Se recomienda presentar lotes completos.
- f.** Las unidades calificadas como defectuosas o con defectos deberán ser reparadas y/o repuestas y presentadas para la aprobación definitiva del lote.
- g.** 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.
- h.** Los lotes se despacharán a METRO S.A. embalados en cajas de cartón, una vez aprobadas por el organismo certificador.

Corbata negra

VESTUARIO TÉCNICO



 METRO DE SANTIAGO	CORBATA VIGILANTE PRIVADOS	06 NOVIEMBRE 2014 v.1
---	---------------------------------------	----------------------------------

CONTROL DE CAMBIOS		
VERSION	FECHA	OBSERVACIONES