	CAMISETA AZUL LABORAL	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Cód. VM3050 Febrero 2018
CLOIN GT			

0. **NÚMEROS DE REFERENCIA (P/N) CLOIN.**

Los números de Referencia del artículo CAMISETA AZUL LABORAL VM3050 se generan de la siguiente forma.

VM3050XXYY		
VM3050	Este campo es fijo y representa el tipo de artículo "CAMISETA AZUL LABORAL"	
LAS TALLAS SON	36, 40, 44, 48, 52, 56, 60 Y 64	
XX	EN ESTA POSICIÓN SE COLOCARÁ LA TALLA	
YY	NO TIENE SIGNIFICADO SIEMPRE SERÁ "00"	
EJEMPLO:		
VM30504400	CAMISETA AZUL LABORAL TALLA 44	

1. **OBJETO.**

Establecer las características de la camiseta, su confección, materiales empleados, métodos de ensayo, inspección y recepción, presentación y etiquetado y normas de consulta, de tal modo que se garanticen los Requerimientos Operativos de la prenda en los ámbitos técnicos, estéticos y/o funcionales.

Por tratarse de un artículo de amplia difusión en el mercado civil, no se considerarán defectos críticos aquellas modificaciones que no menoscaben manifiestamente la utilidad de la prenda siempre que se mantenga su apariencia exterior. En este sentido, se admitirán variantes de muestras con objeto de conseguir una mayor calidad y concurrencia y competitividad entre los licitadores. La valoración de la calidad se efectuará de forma comparativa entre las muestras presentadas y admitidas al concurso.

2. **CAMPO DE APLICACIÓN.**

Para uso del personal laboral del Ejército del Aire.

3. **DESCRIPCIÓN.**

Prenda de manga corta, fabricada en máquina circular, sin costura lateral y de punto liso.

Cuello redondo con remates de tejido de punto canalé 1/1, de un ancho acabado de 20 a 25 mm. La costura de unión del remate a la caja del cuello tendrá la elasticidad adecuada para el paso de la cabeza.

Las mangas se rematarán en la bocamanga con dobladillo de 20 a 25 mm.

El cierre de las mangas y los hombros se realizará con máquina remalladora y los dobladillos y el remate del cuello con máquina tipo "Overlock".

4. **MATERIALES.**

Primera materia: Algodón.

Ligamento: Punto liso por trama.

Color: Gris, según coordenadas cromáticas y curva espectral, medidas con Iluminante D-65\10°, que figuran en el Anexo de color, patrón CGT00. Con una $\Delta E \leq 3$.

Hilos. Densidad:

Urdimbre: 15 carreras/cm ± 3
Trama: 22 pasadas/cm ± 3

Número del hilado: 20 tex ± 3

Peso/m²: 170 g ± 5 %

Resistencia a la perforación: Superior a 340 N, con bola de 25 mm de diámetro.

Resistencia a la abrasión: Se someterá el tejido a una presión de 9 KPa debiendo resistir 20.000 ciclos de abrasión sin que se produzca rotura alguna de hilos en superficie y sin que la pérdida de peso experimentada sea superior al 4%.

Pérdidas al lavado:

Longitud: < 2 %
Ancho : < 2 %
Peso : < 1 %

Tintes: Con una tolerancia máxima de 1 unidad.

	<u>Degradación</u>	<u>Descarga</u>
A la luz solar.....	7	-
Al agua fría.....	5	5
Al lavado.....	5	5
Al sudor.....	5	5
Al lavado en seco.....	5	-
Al frotamiento.....	5	5
Al agua de mar.....	5	5
A los álcalis.....	4	-

5. MÉTODOS DE ENSAYO.

Primera materia: Por observación microscópica.

Color: Según UNE-EN-ISO 105-J01 y UNE-EN-ISO 165-J03.

Ligamento: Según norma UNE 40017:1982

Densidad: Según norma UNE-EN 1049-2:1995

Número de hilado: Según norma UNE 40600-5:1996

Resistencia a la perforación: Según norma UNE 40385:1979.

Resistencia a la abrasión: Según norma UNE-EN ISO 12947-3:1999.

Pérdidas al lavado: Según norma UNE-EN ISO 5077:2008

Solidez del tinte.

A la luz solar.....	Según norma UNE-EN ISO 105-B02:2013
Al agua fría.....	Según norma UNE-EN ISO 105-E01:2013
Al agua de mar.....	Según norma UNE-EN ISO 105 E02:2013
Al lavado.....	Según norma UNE-EN ISO 105-C06:2010
Al sudor.....	Según norma UNE-EN ISO 105-E04:2013
Al frote.....	Según norma UNE-EN ISO 105-X12:2003
A los álcalis o barro...	Según norma UNE-EN ISO 105-E06:2007
A los disolv.orgánicos	Según norma UNE-EN ISO 105-D01:2010

6. INSPECCIÓN Y RECEPCIÓN.

Para comprobar que las prendas suministradas reúnen el adecuado nivel de calidad exigido, la Administración podrá realizar inspección en fábrica y/o inspección a la recepción del material, entendiéndose por tales:

Inspección en fábrica.

Es aquella que podrá llevarse a cabo durante todas las fases de la confección/fabricación para comprobar la calidad del tejido, las medidas de confección, la dirección de corte, costuras, etc.

Inspección a la recepción del material.

Realizada sobre las prendas terminadas y entregadas al CLOIN.

Incluye dos tipos de controles:

- Las realizadas de acuerdo con la Norma Militar NM-I-125 EMAG (2ª R "Inspección y recepción por atributos" para aquellas características que se determinen (determinación de medidas, corte, color, defectos exteriores y acabado, etc.).
- Los ensayos técnicos realizados en los laboratorios del CLOIN o en aquellos debidamente acreditados y subcontratados específicamente por el Centro. Para ello, de cada lote se separará al azar una muestra, para obtención de las probetas neces-

rias a los ensayos y determinación de las características solicitadas por esta especificación.

En el caso de que la muestra no cumpla las prescripciones técnicas, se seleccionarán dos nuevas muestras como mínimo, de las que se extraerán las probetas para comprobar por los ensayos aquí establecidos, la calidad de la producción.

Si en cualquiera de los dos procesos descritos, las muestras no se adaptaran a lo exigido, el lote correspondiente quedaría rechazado, comunicándosele al proveedor para su retirada o corrección y si la calidad de las muestras ensayadas fuera la requerida, el lote sería aceptado.

Los lotes rechazados serán marcados de forma que no puedan ser presentados nuevamente a recepción. Cuando el contrato lo requiera, se variará este método de muestreo aplicándose el método estadístico que el mismo indique.

Recepción.

Se efectuará recepción sobre la prenda terminada.

Aceptación:

En caso de inspección: Mediante los certificados del inspector.

En caso de recepción: Excepto que el contrato estipule otra modalidad, la aceptación requerirá el informe del Laboratorio Oficial en que se verifiquen los ensayos y la firma de la Comisión Receptora del Contratista, conservándose como justificantes las muestras, con indicación del contrato y lotes a que pertenecieron, la fecha de recepción y el lugar donde se entregaron.

7. **PRESENTACIÓN, EMBALAJE, MARCADO Y ETIQUETADO.**

Artículo

Cada prenda, en la cara interna de la caja del cuello, llevará una etiqueta de identificación y prevenciones según norma NM E-2870 EMAG.

Envase, embalaje y etiquetado

El envasado de la prenda, el embalaje y el etiquetado de la carga se determinarán de acuerdo con lo especificado en el correspondiente Pliego de Prescripciones Técnicas del expediente de contratación.

8. **NORMAS DE CONSULTA.**

UNE 40017:1982

Tejidos de calada. Notaciones empleadas en la representación de su estructura.

UNE 40385:1979

Determinación de la resistencia de los tejidos a la perforación.

UNE 40600-5:1996

Textiles. Tejidos. Construcción. Métodos de análisis. Parte 5: Determinación de la densidad lineal.

UNE-EN 1049-2:1995	Textiles. Tejidos. Construcción. Métodos de análisis. Parte 2: Determinación del número de hilos por unidad de longitud.
UNE-EN ISO 105-J01:2000	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte J01: principios generales para la medición del color en superficie.
UNE-EN ISO 105-J03:1997	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte J03: calculo de diferencias de color
UNE-EN ISO 105-B02:2013	Textiles. Ensayo de solidez del color. Parte B02. Solidez del color a la luz artificial: Ensayo con lámpara de arco de Xenón.
UNE-EN ISO 105-C06:2010	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte C06. Solidez del color al lavado domestico y comercial.
UNE-EN ISO 105 D01:2010	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte D01. Solidez del color a la limpieza en seco con percloroetileno como disolvente.
UNE-EN ISO 105-E01:2013	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte E01: Solidez del color al agua.
UNE-EN ISO 105-E02:2013	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte EO2: Solidez del color al agua de mar.
UNE-EN ISO 105-E04:2013	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte E04: Solidez del color a la transpiración.
UNE-EN ISO 105-E06:2007	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte E06. Solidez del color a los álcalis.
UNE-EN ISO 105-X12:2003	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte X12: Solidez del color al frote.

TALLAS Y MEDIDAS (en mm) La tolerancia máxima admitida en medidas es de ± 5 %.

TALLAS	ANCHO	LARGO	PERIM. SISA	LARGO	MANGA	DIAM. BOCAMANG	PERIM. CUELLO
	1	2	3	4	5	6	7
36	360	590	360	130	70	110	470
40	400	630	400	150	80	120	485
44	440	670	440	170	90	130	500
48	480	710	480	190	100	140	515
52	520	750	520	210	110	150	530
56	560	790	560	230	120	160	545
60	600	830	600	250	130	170	560
64	640	870	640	270	140	180	575

Torrejón de Ardoz,

JEFA DEL LABORATORIO TEXTIL	OFICIAL JEFE DEL GRUPO TÉCNICO
-----------------------------	--------------------------------

ANEXO DE COLOR

C.L.O.I.N.

Ejército del Aire

Coordenadas CIELAB

Fecha del informe: 15-Apr-04

Nombre del estándar: CGT00 PATRON

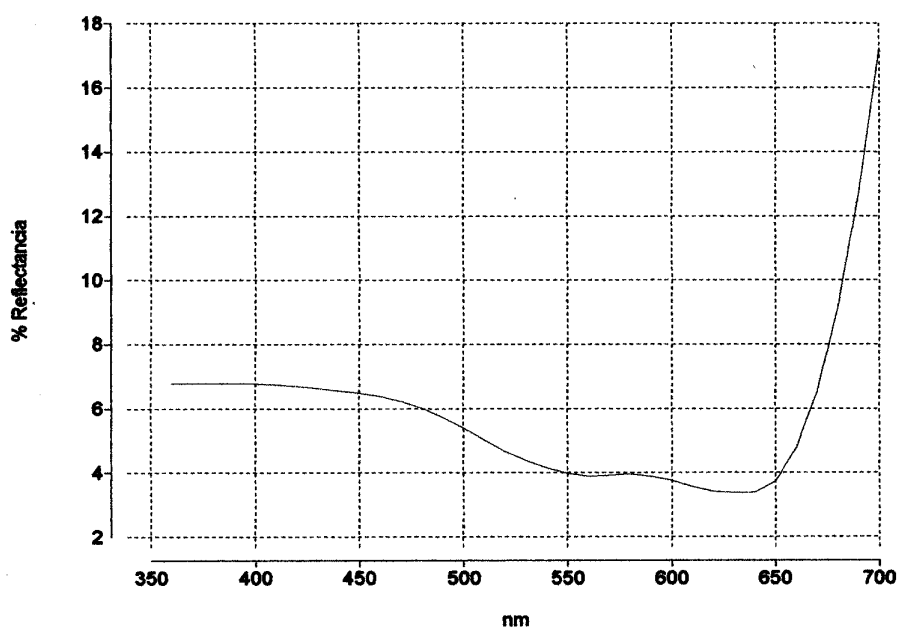
Geometría Med. Est.: Keyboard %R-35

Coordenadas Colorimétricas:

Ilum./Obs.	L*	a*	b*	C*	H*
D65 10 Deg	24.82	0.19	-9.52	9.52	271.13

Valores de Reflectancia:

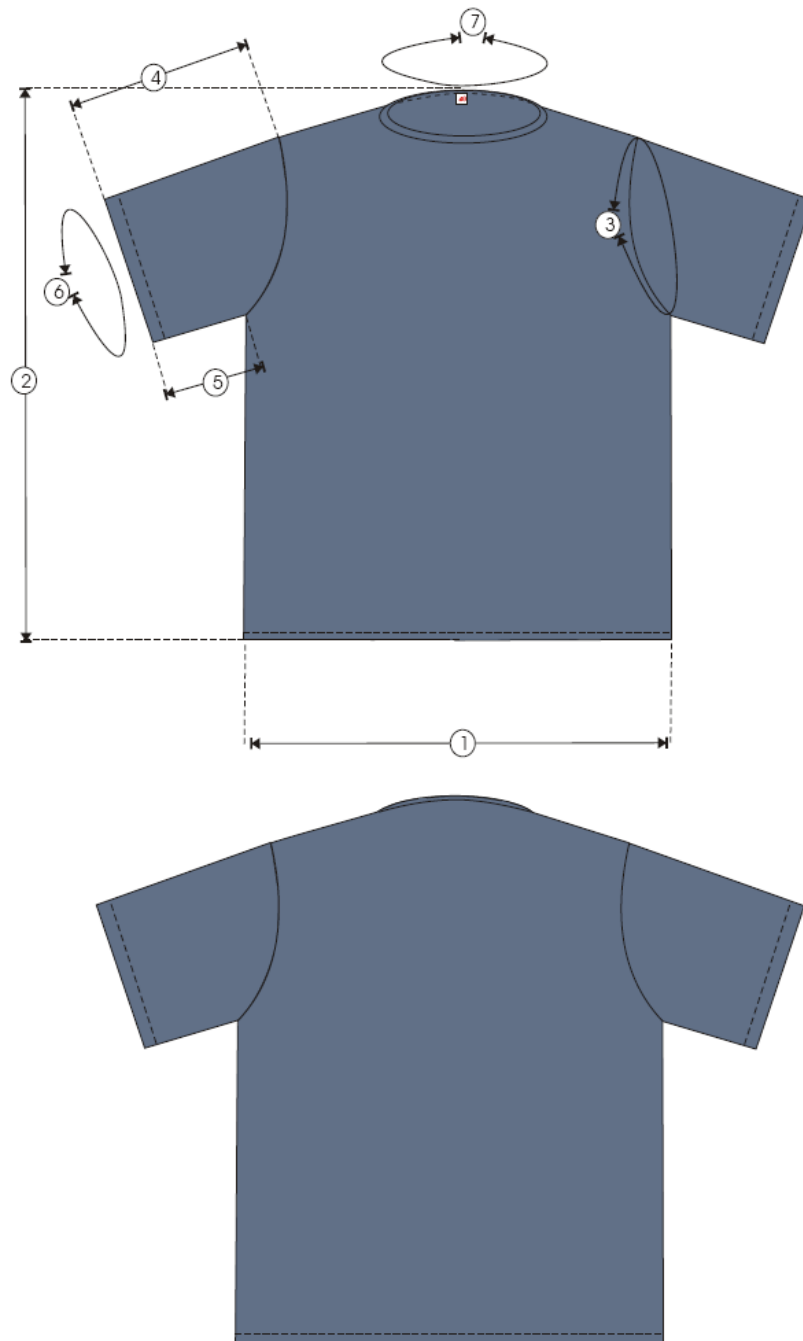
400-450 nm	6.78	6.74	6.69	6.63	6.56	6.48
460-510 nm	6.38	6.22	6.01	5.72	5.40	5.02
520-570 nm	4.66	4.38	4.15	3.98	3.88	3.91
580-630 nm	3.95	3.88	3.76	3.57	3.42	3.37
640-690 nm	3.38	3.73	4.76	6.51	9.10	12.69
700 nm	17.24					





DENOMINACIÓN ARTÍCULO: CAMISETA AZUL LABORAL
Código SLI: VM3050

Pág. N° 1



NOTA:
Las coordenadas cromáticas corresponden a las especificadas en el PPT.

