	PANTALÓN COCINERO PATA DE GALLO	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Cód. VU3040 Febrero 2018

0. NÚMEROS DE REFERENCIA (P/N) CLOIN

Los números de Referencia del artículo PANTALON COCINERO PATA GALLO VU3040 se generan de la siguiente forma.

1. VU3040XXYY	1.	1.
1. VU3040	2. Este campo es fijo y representa el tipo de artículo 3. "PANTALON COCINERO PATA GALLO"	
1. LAS TALLAS SON	4. LAS TALLAS SON, 42, 44, 46, 48 Y 50	
2. XX	5. EN ESTA POSICIÓN SE COLOCARÁ LA TALLA	
3. YY	6. NO TIENE SIGNIFICADO SIEMPRE SERÁ "00"	
4. EJEMPLO:	7.	1.
5. VU30404800	8. PANTALON COCINERO PATA GALLO TALLA 48	

1. **OBJETO.**

Establecer las características del pantalón para cocinero, su confección, materiales empleados, métodos de ensayo, inspección y recepción, presentación, embalaje y etiquetado, así como las normas de consulta.

2. **CAMPO DE APLICACIÓN**

Para uso por el personal laboral del Ejército del Aire con la categoría profesional de cocinero.

3. **DESCRIPCIÓN.**

Pantalón de pata de gallo, que consta de las siguientes partes:

Delantero: Dos bolsillos, inclinados en cada costado. La portañuela cierra por medio de cremallera en color a tono con el tejido principal.

Trasero: En el derecho bolsillo de parche.

Cintura: Ceñido con cinturilla y en trasero ajustada con elástico. Cierre delantero mediante botón en color a tono con el tejido principal.

Bajo: Doblado con pespunte normal.

4. **MATERIALES**

Acondicionamiento de muestras

Las muestras a ensayar deberán permanecer durante 24 horas en atmósfera normal para ensayos.

Tejido.

Primera materia: Algodón: 50%.
Poliéster: 50 %.

Color: Azul marino y blanco.

Ligamento: Sarga batavia de 4 3e1 b: 2,2

Hilos. Densidad

Urdimbre.- 35 hilos /cm \pm 3
Trama.- 26 pasadas/cm \pm 3

Hilos. Número del hilado:

Urdimbre.- 26 tex \pm 3
Trama.- 2 6 tex \pm 3

Peso m²: 130 gr. \pm 10 %.

Resistencia a la rotura por tracción:

Urdimbre.- Superior a 600 N
Trama.- Superior a 400 N

Pérdidas al lavado:

Urdimbre: < 1 %

Trama: < 1 %
 Peso: < 2 %

Solidez de tintes: Con una tolerancia de 1 unidad.

	<u>Degradación</u>	<u>Descarga</u>
Al agua fría	5	5
Al lavado con jabón	5	5
Al sudor ácido	5	5
Al sudor básico	5	5
Al frote seco/ húmero	5	-

5. MÉTODOS DE ENSAYO

Acondicionamiento de muestra.- Según norma UNE-EN ISO 139:2005.

Primera materia.- Según norma UNE 40110:1994.

Ligamento.- Según norma UNE 40017:1982.

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

Hilos Número del hilado.- Según norma UNE 40600-5:1996.

Peso m².- Según norma UNE 40339:2002.

Resistencia a la rotura por tracción.- Según norma UNE-EN ISO 13934-1:2013.

Pérdidas al lavado.- Según norma UNE-EN ISO 5077:2008 y UNE-EN ISO 3759:2011

Solidez de tintes.-

Al agua fría:	UNE-EN ISO 105-E01:2013.
Al lavado con jabón:	UNE-EN ISO 105-CO6:2010.
Al sudor	UNE-EN ISO 105-E04:2013.
Al frote:	UNE-EN ISO 105-X12:2003.

6. INSPECCIÓN, RECEPCIÓN Y ACEPTACIÓN.

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:

- a) 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.).
- b) 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 necesarias 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. **PRESENTACION, EMBALAJE, MARCADO Y ETIQUETADO.**

Artículo

Cada pantalón llevará en una zona adecuada, las etiquetas 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 PARA CONSULTA**

UNE 40017:1982	Tejidos de calada. Notaciones empleadas en la representación de su estructura.
UNE 40110:1994	Artículos textiles. Mezclas binarias de fibras. Análisis químico cuantitativo y análisis cuantitativo por separación manual.
UNE 40339:2002	Determinación de la masa por unidad de superficie en los tejidos de calada no elásticos.
UNE 40600-5:1996	Textiles. Métodos de análisis. Parte 5: determinación de la densidad lineal (número o título) de los hilos de un tejido.
UNE-EN 1049-2:1995	Textiles. Métodos de análisis. Parte 2: determinación del número de hilos por unidad de longitud.
UNE-EN ISO 139:2005	Textiles. Atmósferas normales para acondicionamiento y ensayo.
UNE-EN ISO 105-C06:2010	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte C06: Solidez del color al lavado doméstico y comercial.
UNE-EN ISO 105 E01:2010	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte E01: Solidez del color al agua.
UNE-EN ISO 105-E04:2013	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte E04: Solidez del color a la transpiración.
UNE-EN ISO 105-X12:2003	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte X12: Solidez del color al frote.
UNE-EN ISO 5077:2008	Textiles. Determinación de las variaciones dimensionales en el lavado y secado.
UNE-EN ISO 13934-1:99	Determinación de la fuerza máxima y del alargamiento a la fuerza máxima por el método de la tira.

UNE-EN ISO 3759:2011

Textiles. Preparación, marcado y medición de las probetas de tejido y de las prendas en ensayos para la determinación de las variaciones dimensionales.

STANAG 3151

Sistema uniforme de identificación de artículos.

STANAG 4329

NATO Standard Bar Code Symbolog.

Tallas y Medidas (en mm.)

TALLAS	LARGO	TIRO	CAJA	CADERA	CINTURA
42	1.020	740	320	510	360
44	1.040	750	340	550	380
46	1.060	760	360	590	400
48	1.080	770	380	630	420
50	1.100	780	400	670	440

Torrejón de Ardoz

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

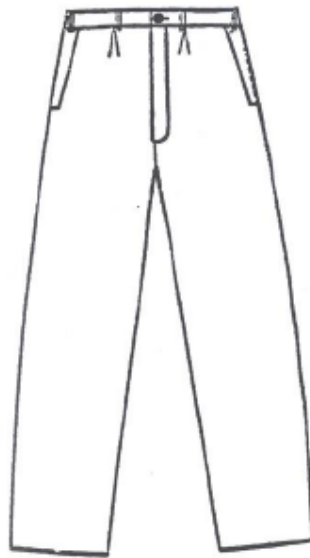


EJÉRCITO DEL AIRE
CENTRO LOGÍSTICO DE INTENDENCIA

DENOMINACIÓN ARTÍCULO: PANTALON COCINERO PATADE GALLO
Código SLI: VU3040

Pág. N° 1

DELANTERO



TRASERO

