



METRO[®]
DE SANTIAGO

**METRO
DE
SANTIAGO**

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE VESTUARIO

Polera Piqué Manga corta DAMA- VARON | TALLER | Verano 2016-2017

1. ALCANCE

La presente especificación establece los requisitos técnicos de materiales diseño, dimensiones, etiquetado y nivel de calidad que debe cumplir la **polera pique manga corta** temporada verano para TALLER Dama Varón de Metro S.A.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

El presente documento se aplicará como base técnica para la adquisición y posterior verificación del cumplimiento de 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	Algodón Peinado / Poliéster mínimo 50% algodón	ASTM D 629 AATCC 20
Titulo Inglés Resultante ± 5%	24/1 o 30/1	ASTM D 1059
Masa	200 – 240 gm ²	ASTM D 3776
Color	Gris	VISUAL
Resistencia a la formación de pilling, mínima Derecho	4	BS-UNE – EN – ISO 12945-1:2000

ENSAYO		REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Estabilidad dimensional Longitudinal /Transversal		± 4%	AATCC Test Method 150 Ciclo: Normal Temperatura: 27 ± 3°C
Solidez del color al lavado acuoso, mínima, (evaluación escala de grises)		4	AATCC Test Method 61 (27 ± 3°C)
Solidez del color al sudor (evaluación escala de grises)		4	AATCC Test Method 15
Ligamento	Cuerpo	Piqué	NCH 1597
	Cuello	Rib 1x1	
Densidad ± 4	Cuerpo	38 mallas/pulgada 91 corridas / pulgada	
	Cuello	33 mallas / pulgada 25 corridas/pulgada	

3.1.1. TEJIDO PUÑO

ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Composición	Poliéster/Algodón	ASTM D 629 AATCC 20
Color	Gris	VISUAL
Ligamento	Elástico 1x1	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

	POLERA PIQUE TALLER VERANO M/C DAMA - VARON 2016-2017	Abril 27-2015 v.1
-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------	------------------------------

3.1.3. HILO DE BORDADO:

El hilo de bordado del ISOTIPO 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	al tono de la tela principal	VISUAL
Solidez del color al lavado acuoso, mínima Degradación Descarga	Escala de grises 4 4	AATCC Test Method 61

3.1.4. BOTONES

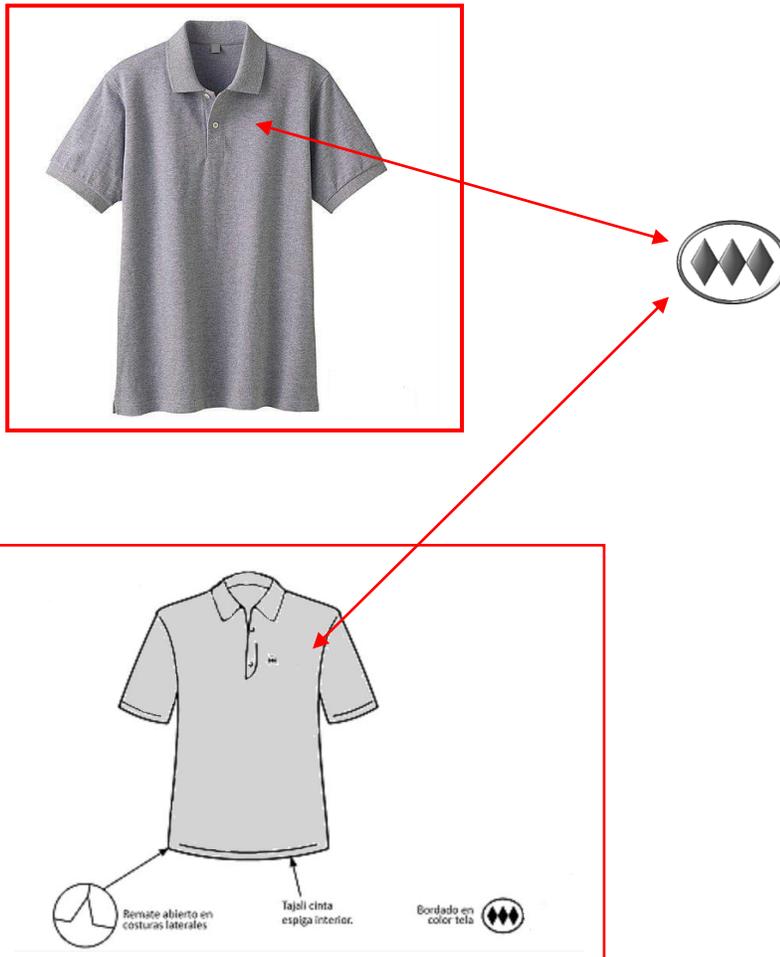
ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Material	Plástico	ASTM D 629
Color	Gris o al tono del tejido u otro que disponga Metro S.A.	VISUAL
Nº de perforaciones	4	VISUAL
Diámetro	10,0 ± 1,0 mm	Medición

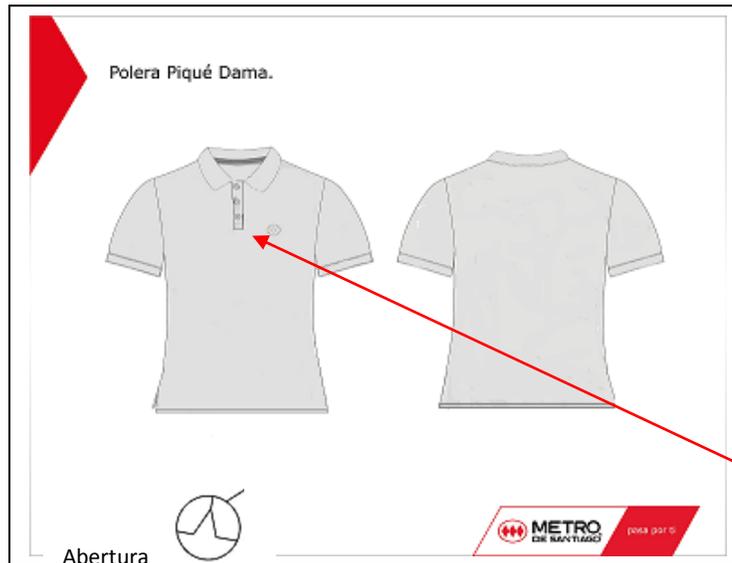
3.1.5. OJALES Deberán ser bordados, en sentido horizontal con atraques terminales y su tamaño debe ser acorde con el botón que aloja.

3.2. COSTURAS

- **Pespunte simple:** En contorno del cuello, dobladillo del ruedo, bolsillo, pie de cuello y pieza ojales, hombros.
- **Remates:** En todos los inicios y términos de costuras.

- **Densidad de puntada:** 5,0 puntadas por centímetro, mínimo, pareja a través de toda la prenda.
 - **Overlock 5 hilos:** en todas las costuras de cierre y unión (puño costados)
 - **Colleretera doble aguja, con recubridor :** En la basta
4. **MODELO:** Corte recto, cuello sport tipo camisero, manga corta con puño aproximado de 2 cm. Abertura en los costados inferiores. **El Delantero no debe ser más corto que la espalda**
(Ver imágenes)

4.1.1. VARON

4.1.2. DAMA SEMI ENTALLADA

**Ambos largos delantero y
espalda deben estar alineados**

4.2. CUELLO: Tipo camisero. La costura de unión al cuerpo debe ir cubierta por una tapa costura de 10,0 a 13,0 mm. de altura confeccionado con el tejido piqué y pespunte simple en el canto inferior.)

- a) Se ubicará a $15,0 \pm 2,0$ mm. De la pieza de botones y ojales
- b) Dimensiones
 - Posterior $7,5 \pm 0,5$ mm.
 - Puntas $7,5 \pm 0,5$ mm.

4.3. ISOTIPO BORDADO: Totalmente centrado en el delantero izquierdo con el hilo de bordar especificado

Ancho: 20,0 mm aproximado



El bordado debe presentar una densidad de puntada suficiente, que impida traslucir la tela base. Además, los bordes deben ser totalmente parejos y no provocaran fruncimientos en el tejido adyacente.

5. DIMENSIONES REFERENCIALES SUJETAS A CAMBIO DURANTE EL PROCESO DE CALCE

5.1. VARON

Dimensión	Talla								Tolerancia
	XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	4XL	
½ Contorno tórax a	52	54	56	58	60	62	64	66	± 1,0
Ancho espalda b	37	39	41	43	45	47	50	52	± 0,5
Largo total c	64	68	68	73	73	78	80	80	- 0,5
Largo Mangas	25	27	27	27	28	28	29	29	+ 0,5
Cuello	Altura central 8,5 Altura en las puntas 8,5								

5.2. DAMA

Dimensión	Talla								Tolerancia
	XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	4 XL	
½ Contorno Busto a	47,5	49	50,5	52	53,5	54	56	58	+ 1,0
Ancho espalda b	41	42	43,5	45	47	49	51	52	+ 1,0
Largo total c	60	62	63,5	65,5	66,5	68	70	72	+1,0
Largo Mangas d	20	20	22	22	24	25	25	25	+ 0,5
Cuello	Altura central 8,0 Altura en las puntas 8,0								±0,5

(a): Medido en el delantero, de lado a lado a 1,0 cm de la base de la sisa.

(b): Medido por la espalda de lado a lado, en la parte superior de la polera.

(c): Medido en la espalda, por su centro, desde la base del cuello hasta el ruedo.

(d): Medido desde la costura de unión con el hombro, hasta el borde inferior del puño.

6. VERIFICACION DE CALIDAD DEL LOTE DE POLERAS (Ref. Norma NCh 44Of2007)

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.	A
	Estabilidad Dimensional mayor a la especificada y que la cual implique cambio de talla en: <ul style="list-style-type: none"> • ½ Contorno busto, • Largo total, 	A
	Pilling	B
	Solidez del Color	C
Artículo Terminado	Modelo distinto al especificado	A
	Costuras distintas a las especificadas siempre y cuando afecten a la seguridad de la costura durante el uso operativo de la polera	A
	Dimensiones menor al requisito en zonas críticas: ½ contorno busto o tórax largo total, Ancho Espalda	A
	Hilos sin cortar, falta de botones, costuras saltadas, fallas del tejido otros	C
	Ausencia Símbolos de cuidado deben estar los 5	B

7. 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



8. ACEPTACIÓN DE LOTES

- **INSPECCIÓN PRODUCTO TERMINADO, MODELO, CONFECCIÓN AQL1,5**

TAMAÑO DE LA MUESTRA	CANTIDAD DE ÍTEM 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

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

- Para la Inspección Dimensional, se requiere para el muestreo de todas las tallas que componen el lote.
- 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.
- Esta verificación tiene por objeto determinar que los productos que conforman el lote, cumplan con las dimensiones consignadas en el presente documento técnico.
- 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.
- Cada sub lote será aceptado si la cantidad de **Ítem 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

8.2. 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

9. REQUISITOS DE ROTULACION

Las Poleras 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.**

- e) 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.

10. EMBOLSADO Y EMBALAJE

- Las poleras 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 poleras 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) Polera Piqué Gris (Dama o Varón)
 - b) Nombre del fabricante.
 - c) Unidades que contiene el embalaje.
 - d) Talla.
 - e) Nº de Orden de compra o Contrato aplicable

11. 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.