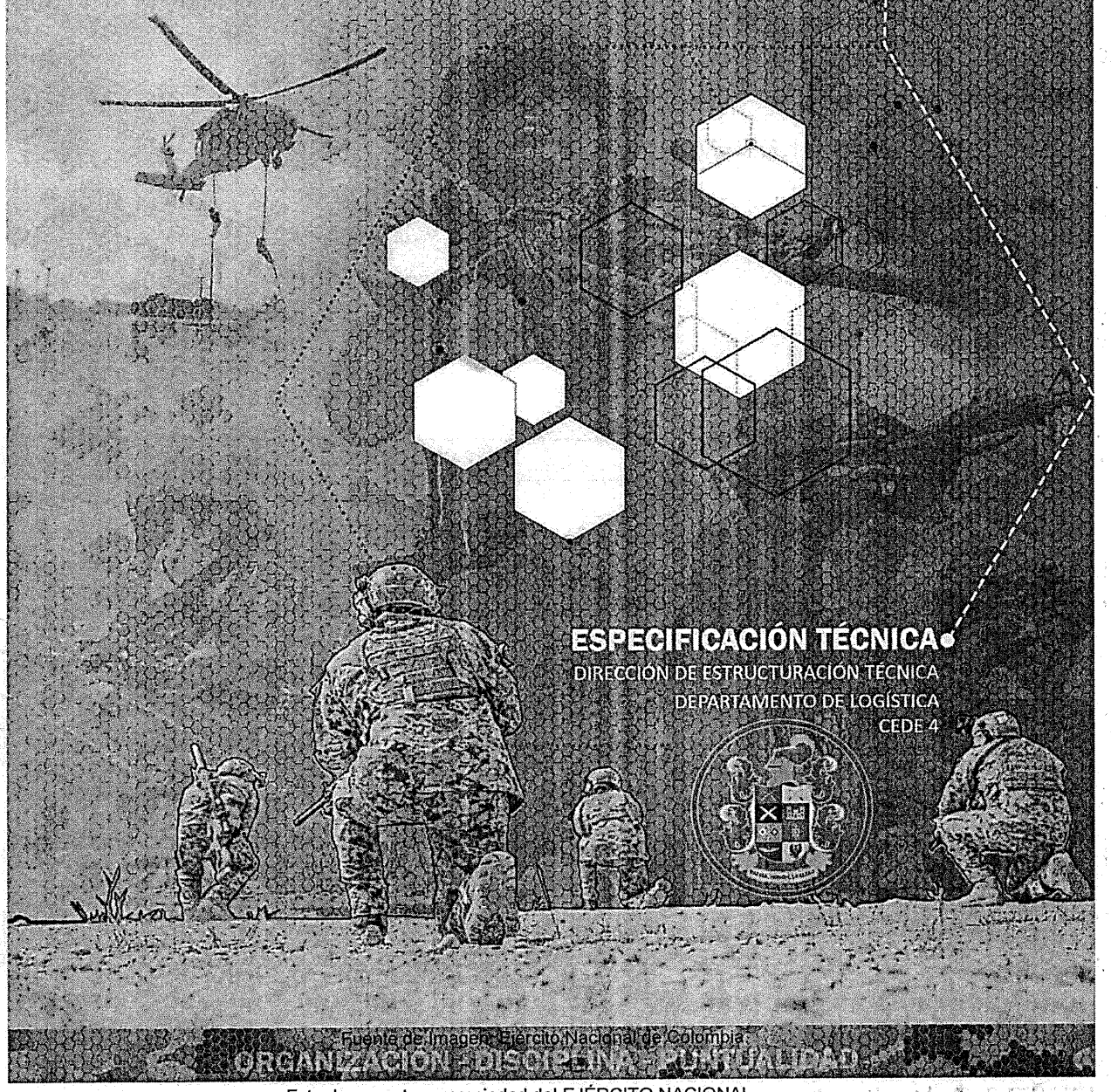
# CHAQUETA DE CARNAZA
# JEMGF-COPER-DIPSE-SST-ET-04561/SST-1

TECHNICAL STRUCTURING MANAGEMENT
DESIGN AND ENGINEERING
DIETE
QUALITY CONTROL
NATO CODIFICATION
LOGISTICS MANAGEMENT



**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA**

DIRECCIÓN DE ESTRUCTURACIÓN TÉCNICA

DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA

CEDE 4

Fuente de Imagen: Ejército Nacional de Colombia

ORGANIZACIÓN - DISCIPLINA - PUNTUALIDAD

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

## CONTENIDO


1. OBJETO ..... 3
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN ..... 3
3. REQUISITOS ..... 3
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO ..... 6
5. MÉTODOS DE ENSAYO ..... 8
6. APÉNDICE ..... 9
7. ANEXOS ..... 9
8. CONTROL DE REVISIONES ..... 10


| Elaboró | Revisó | Aprobó |
|---|---|---|
| **PD04. MARVIN ANDRÉS ARANGO**<br>Profesional en Seguridad y Salud en el Trabajo | **TE. MARYURI ABRIL MURCIA**<br>Oficial Análisis Preservación | **TC. DIEGO FERNANDO GOMEZ**<br>Director DIPSE |


Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

## 1. OBJETO

La presente especificación técnica tiene por objeto establecer los requisitos y características que debe cumplir el producto **CHAQUETA DE CARNAZA**: Fabricado en carnaza, en manga larga y puño sencillo, cremallera metálica central. Protección contra chispa de soldadura para personal de soldadores.

Esta especificación técnica está sujeta a actualizaciones permanentes, con el fin que responda en todo momento a las necesidades y exigencias institucionales vigentes.

## 2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

### 2.1 DEFINICIONES

**CARNAZA:**Cara de las pieles que ha estado en contacto con la carne y opuesta a la flor.[1]

**CHAQUETA:** Prenda exterior de vestir, con mangas y abierta por delante, que lle ga por debajo de la cadera.[2]

**NTC:** es el Organismo Nacional de Normalización de Colombia. Entre sus labores se destaca la creación de normas técnicas y la certificación de normas de calidad para empresas y actividades profesionales.[3]

**SOLDADURA:** La soldadura en un proceso de fijación de dos o más piezas (normalmente de metal) que mediante calor y/o presión se funde parte de dichas piezas o se añade un material de aporte, se juntan y al enfriarse se produce la unión de ellas.[4]

### 2.2 APLICACIÓN

Chaqueta en carnaza para la protección de brazos, hombros y torso. Adecuada para el manejo de elementos que puedan ocasionar fricción o desgaste de la piel, manejo de elementos calientes en forma intermitente, en trabajos con riesgo medio

---

[1] https://dle.rae.es/carnaza
[2] https://dle.rae.es/chaqueta
[3] https://es.calameo.com/books/0015930041ba5a9cbe0e6
[4] https://formacionceif.es/actualidad/que-es-la-soldadura-y-cuantos-tipos-de-soldadura-existen/

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

de punzadura, corte y abrasión, y en soldadura para evitar chispas en la ropa o cuerpo.

Para la aplicación de esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, las unidades contratantes deben especificar en los pliegos de condiciones los siguientes aspectos:

**2.2.1** En caso que la Fuerza requiera un color diferente al especificado en la presente especificación técnica deberá establecerlo en el pliego de condiciones, presentando muestra de referencia.

**2.2.2** Establecer las características del código de barras o equivalentes de acuerdo con los requerimientos de la entidad.

**2.2.3** Se deberá verificar de acuerdo con la naturaleza del elemento a contratar, los requerimientos medioambientales que se deban exigir según la normatividad vigente.

**2.2.4** Especificar en caso de que la unidad contratante requiera estampado del escudo del Ejército Nacional o uno diferente de acuerdo a los requerimientos de la misma.

**2.2.5** En caso de la entidad contratante requiera que las condiciones de empaque o rotulado diferentes a las establecidas en esta especificación debe especificarlas o deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

**2.2.6** En caso de existir controversia entre el texto donde se describen las características del elemento y si existieren figuras prevalecerá el texto.

**2.2.7** Se aclara que el contratista asumirá los costos que se generen por la realización y demostraciones de ensayos y pruebas de laboratorio para el elemento.

**2.2.8** Establecer en los pliegos de condiciones que, si se requiere algún tipo de empaque especial se debe acordar entre el proveedor y la unidad contratante.

**2.2.9** La fuerza deberá verificar de acuerdo con la naturaleza del elemento a contratar, los requerimientos medioambientales que se deban exigir según la normatividad vigente.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

## 3. REQUISITOS

### 3.1 REQUISITOS GENERALES

**3.1.1** Las prendas protectoras de carnaza deben estar exentas de materiales y acabados que causen irritación de la piel. En ninguna parte de la prenda se deben presentar cortes o agujeros sobre la superficie. Los accesorios utilizados deben permanecer en las condiciones iniciales sin que se afecte la buena apariencia de la prenda.

### 3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

**3.2.1** Fabricada en cuero carnaza calibre 2.4 mm, cosidas con hilos 100% algodón.

**3.2.2** Carnaza de buena flexibilidad para que el usuario no tenga dificultad al doblar el brazo.

**3.2.3** Costuras uniformes sin hilos flojos, no presentan pliegues o fruncidos en el material que puedan incomodar al usuario.

**3.2.4** Ajuste con cremallera metálica central.

### 3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

**3.3.1 Empaque.** Las chaquetas de carnazas deben entregarse por unidad, separado entre sí por bolsa individual, que los conserve limpios y en buen estado durante su transporte o almacenamiento.

**Nota 1.** Otras formas de empaque deben ser acordadas entre el contratista y la entidad.

**3.3.2 Rotulado.** Las chaquetas de carnaza completos deberán tener una placa u etiquetas de fábrica debidamente grabadas con impresión de difícil borrado y etiqueta de difícil desprendimiento, el rotulado debe ser claro, legible, teniendo en cuenta las normas técnicas NTC, normal internacionales, reglamentación técnica y boletines SILOG N°5A1 y SILOG N°5A2 referentes a la identificación y clasificación del producto.

- Nombre del proveedor
- Nombre del producto
- Código de especificación (especificación técnica aplicada)
- País de origen
- Fecha y número del contrato
- Modelo

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

- Recomendaciones de uso, mantenimiento y almacenamiento.
- Nombre, marca registrada u otro medio de identificación del fabricante o representante autorizado.
- Denominación de la chaqueta (nombre comercial o código, que permita al usuario identificar el producto con la gama del fabricante o su representante autorizado).
- Talla. Son contempladas para soldaduras de tacto o TIG, para las de electrodos el tallaje es especial (mayor).

El orden de la información no tendrá relevancia

**Nota 1.** Cada caja debe tener en la parte frontal un rotulo de mínimo 100mm x 100mm de forma visible.

## 4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO:

### 4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR LOS REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

**4.1.1 Muestreo**. De cada lote o pedido se realizará un muestreo al azar de diferentes cajas o embalajes que corresponda al 6.5% de acuerdo con la norma NTC 2859 del total de unidades de las cuales se debe efectuar una inspección visual para verificar que estos cumplan con los requisitos generales como: empaque, etiqueta, y se validara visualmente que se encuentren en buenas condiciones el material sin deformaciones, cumplimiento de etiqueta y rotulado, sin cortes, rotos o visores rayados o deformados.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (primera actualización).

**TABLA No. 1. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO**

| Tamaño del lote | Tamaño de la muestra | Número de Aceptación | Número de Rechazo |
|---|---|---|---|
| | | Ac | Re |
| 2 - 8 | 2 | 0 | 1 |

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

| Tamaño del lote | Tamaño de la muestra | Número de Aceptación | Número de Rechazo |
|---|---|---|---|
| | | Ac | Re |
| 9 - 15 | 3 | 0 | 1 |
| 16 - 25 | 5 | 1 | 2 |
| 26 - 50 | 8 | 1 | 2 |
| 51 - 90 | 13 | 2 | 3 |
| 91 - 150 | 20 | 3 | 4 |
| 151 - 280 | 32 | 5 | 6 |
| 281 - 500 | 50 | 7 | 8 |
| 501 - 1 200 | 80 | 10 | 11 |
| 1 201 – 3 200 | 125 | 14 | 15 |
| 3 201 – 10 000 | 200 | 21 | 22 |
| 10 001 – 35 000 | 315 | 21 | 22 |
| 35 001 – 150 000 | 500 | 21 | 22 |
| 150 001 – 500 000 | 800 | 21 | 22 |
| 500 001 o más | 1250 | 21 | 22 |

**4.1.2 Criterios de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado**. Si el número de unidades defectuosas es menor o igual al número de aceptación indicado en el numeral 4.2 y si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al porcentaje de aceptación se debe hacer un rechazo y devolución al proveedor. Si el número de la muestra de rechazo es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.2, con la condición que la próxima entrega se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

## 4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

**4.2.1 Muestreo.** Para evaluar los requisitos específicos de la NTC, se debe sacar al azar entre la muestra tomada en el numeral 4.1.1 dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de muestras en unidades indicado en la tabla 2. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida y un NAC de 6.6% de acuerdo con la norma NTC ISO 2859.

### TABLA 2. TAMAÑO DE LA MUESTRA

| Tamaño del lote (unidades) | Tamaño muestra (unidades) | Número de Aceptación | Número de Rechazo |
|---|---|---|---|
| 51 - 500 | 3 | 0 | 2 |
| 501 - 3.200 | 5 | 1 | 3 |
| 3.201 - 35.000 | 8 | 1 | 4 |
| 35.001 ó más | 13 | 2 | 5 |

NOTA 4: Para los lotes de menos de 51 unidades el muestreo se puede acordar entre en proveedor y el comprador.

**4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos.**
Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar y devolver el lote al proveedor. Cuando se efectúa la evaluación de un lote que haya sido previamente rechazado, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1, (primera actualización).

## 5. MÉTODOS DE ENSAYO

- **Inspección visual:** Revisión general para detectar fallas visibles en la confección de la chaqueta.
- **Inspección dimensional:** Muestreo mediante la toma de medidas respectivas a las dimensiones estándares del diseño.
- **Pruebas de laboratorio:** Análisis de características físicas de las materias primas a través de laboratorios de pruebas químicas y físicas de organismo certificado por NFPA 2112.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

## 6. APÉNDICE

### 6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

- **ISO 11611/2015:** Ropa de protección soldadura y procesos afines.
- **NTC 2859/2002:** procedimientos de muestreo para la inspección por atributos.
- **NFPA 2112:** Diseño, la fabricación y la selección del consumidor de las prendas resistentes a las llamas.

### 6.2 ANTECEDENTES

Para la elaboración de esta ficha se tuvieron en cuenta estándares de control y calidad nacionales como internacionales y teniendo como referencia la Guía Técnica del Ministerio de Defensa GTMD-0004. y la NTC E -79 que habla sobre los elementos de protección para el personal de soldadores, de igual manera la NTC 1981/2008 que indica los hilos para la industria de la marroquinería, y por la NFPA 2112 para verificar si los materiales cumplen con las características de protectores.

## 7. ANEXOS



*La imagen es solo una referencia gráfica del producto*

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

## 8. CONTROL DE REVISIONES

| Revisión y/o Actualización | Modificaciones | Fecha |
|---|---|---|
| A-0 | Mediante oficio N°2021361008298213 se solicita la modificación a especificación técnica, se modifica el Objeto, definiciones, aplicación, requisitos, rotulado, anexos | 24-12-2021 |
| 1 | Actualización de requisitos generales y específicos según el proceso de adquisición de E.P.P 2022 | 5-ABRIL-2022 |

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial