METRO DE SANTIAGO

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE VESTUARIO

ROPA DE TRABAJO | CHAQUETA TÉRMICA

1. ALCANCE

La presente ficha técnica establece los requisitos de diseño y materiales, que deben cumplir las CHAQUETAS TÉRMICAS, utilizadas por el personal de METRO S.A.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

El presente documento se aplicará como base técnica para la adquisición y posterior verificación del cumplimiento con los requisitos en él establecidos.

- Muestras prototipo
- Muestras pre-producción
- Lotes de producción

3. REQUISITOS DE LOS MATERIALES

3.1. **TEJIDO BASE:** El tejido utilizado en la confección de las chaquetas acolchadas, deberá ser gabardina y cumplir con los requisitos señalados en la Tabla Nº 1.

Tabla Nº 1: Tela base - Requisitos

ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Composición	**Algodón mínimo 60 % Poliéster máximo 40%**	**ASTM D 629 AATCC 20**
Peso, ± 5%	**208 g/m²**	**ASTM D 3776**
Densidad h/pulgada	**Urdimbre 98 Trama 46**	**NCh 1165 Of76**
Color	**Azul marino**	**VISUAL**

ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Resistencia a la tracción, mínima Urdiembre Trama	** 75 Kf 30 Kf**	**ASTM D 5034 (Mét. Grab)**
Solidez del color al lavado acuoso, mínima Degradación	**Escala de grises 4**	**AATCC Test Method 61**
Solidez del color a la luz, mínima	**Esc. grises 4**	**AATCC Test Method 16 (Xenon Arc)**
Encogimiento, máximo Lavado Industrial Urdiembre y Trama	**-3,5%**	**Ref. ISO 15797**
Ligamento	**Sarga 2/1**	**NCH 1597**

3.1 FORRO Las chaquetas deben ser completamente forradas**:**

3.1.1 Observación El proveedor si dispone de otro tejido de menor masa (g/m^2) lo puede integrar en la prenda con la única salvedad que debe cumplir con los requisito mínimos expresado en la tabla N°2

Tabla N°2

ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Composición	**Algodón mínimo 60 % Poliéster máximo 40%**	**ASTM D 629 AATCC 20**
Masa máximo	**208 g/m²**	**ASTM D 3776**
Encogimiento, máximo Lavado Industrial Urdiembre y Trama	**-3,5%**	**Ref. ISO 15797**
Color	**Azul marino**	**VISUAL**
Solidez del color al lavado acuoso, mínima Degradación	**Escala de grises 3/4**	**AATCC Test Method 61**

3.2 ENTRETELA AISLANTE:

Entre el forro y el tejido exterior de la chaqueta, se debe incluir una tela no tejida que cumpla con los requisitos señalados en la Tabla Nº 3.

Tabla Nº 3:

ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Tipo de tela	**Napa no tejida**	**VISUAL**
Composición	**100% Poliéster**	**ASTM D 629**
Masa± 2%	**120 g/m²**	**ASTM D 3776**
Espesor	**4-5 cm**	**METROLOGICO**

3.3 HILOS DE COSTURAS:

ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Composición	**100% Poliéster o Poliéster/Algodón**	**ASTM D 629**
Color	**Al tono con la tela base**	**VISUAL**
Nº de cabos, mínimo	**2**	**VISUAL**

3.4 CIERRES:

a) De cremallera:

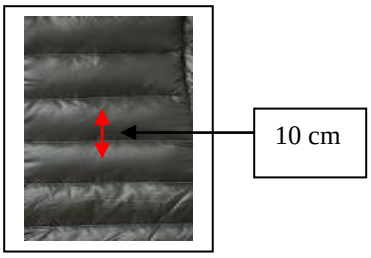
ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Tipo	**Diente de perro**	**VISUAL**
Carro	**Simple**	**VISUAL**
Material de cremallera	**Plástico**	**VISUAL**
Color de cinta y cremallera	**Al tono del tejido base o negro**	**VISUAL**
Ancho de cremallera acoplada	**5,0 a 7,0 mm**	**METROLOGIA**
Freno	**De leva o enganche**	**VISUAL**

b) De contacto:

ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Material	**Plástico**	**VISUAL**
Color	**Al tono de la tela base o negro**	**VISUAL**
Ancho	**20,0 a 25,0 mm**	**METROLOGIA**

3.5 ACOLCHADO:

La entretela aislante de la Tabla Nº 3 y la tela de forro de la Tabla Nº 1 se deben unir mediante acolchado con diseño rombo de 10 X 10 cm. mínimo ó en forma transversal como lo indica la imagen de tal forma de optimizar las propiedades térmicas de la napa



3.6 CINTA ELASTICA DE PUÑOS:

ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Ancho	**40,0 a 45,0 mm**	**METROLOGIA**
Nº de gomas, mínima	**20**	**VISUAL**
Color	**Negro**	**VISUAL**

3.7 CORDON DE AJUSTE:

ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Composición -Cobertura -Alma	**Poliéster, poliamida o polipropileno Hilos elásticos**	**VISUAL**
Trenzado	**Circular**	**VISUAL**
Diámetro	**3,0 a 5,0 mm**	**VISUAL**
Color	**Al tono del tejido base o negro**	**VISUAL**

3.8 CINTAS REFLECTANTES:

La cinta retro reflectante deberá cumplir los requisitos establecidos en la norma NCh 3254-2011

a) Coeficiente de retro reflexión mínimo en cd/(lx*m^2) nivel 2

Angulo de Observación	Angulo de iluminación β_1 (β_2=0)			
	5°	20°	30°	40°
12´	330	290	180	65
20´	250	200	170	60
1°	25	15	12	10
1°30´	10	7	5	4

b) La cinta retro reflectante después de los siguientes ensayos debe mantener las propiedades requeridas en el punto anterior

ENSAYOS	METODO DE ENSAYO
Abrasión	EN 530 Método
Flexión	ISO 7854 método A
Plegado a baja temperatura	ISO 4675
Exposición a las variaciones de Temperatura	Exponer las probetas de 180 mm.x30mm., al siguiente ciclo de cambios de temperatura a. Durante 12 h. a (50±2)°C, seguido inmediatamente por b. 20h. a (-30°C±2) c. Durante 2h mínimo a (20°C±2) y (65±5)% de humedad relativa
Lavado conforme a la etiqueta de cuidado	ISO 6330 método 2A
Lavado Industrial Conforme a las recomendaciones del fabricante	ISO 15797 Tabla 4 método 8

ENSAYOS	METODO DE ENSAYO
Retro reflexión bajo lluvia	**Ensayar la probetas de acuerdo al Anexo A Norma NCh 3254-2012**

3.9 APLICACIÓN CINTA RETRO REFLECTANTE

Para una óptima durabilidad la cinta debe aplicarse siguiendo las siguientes indicaciones

Pespunte: 12 puntadas por pulgada

Hilo: 100% poliéster

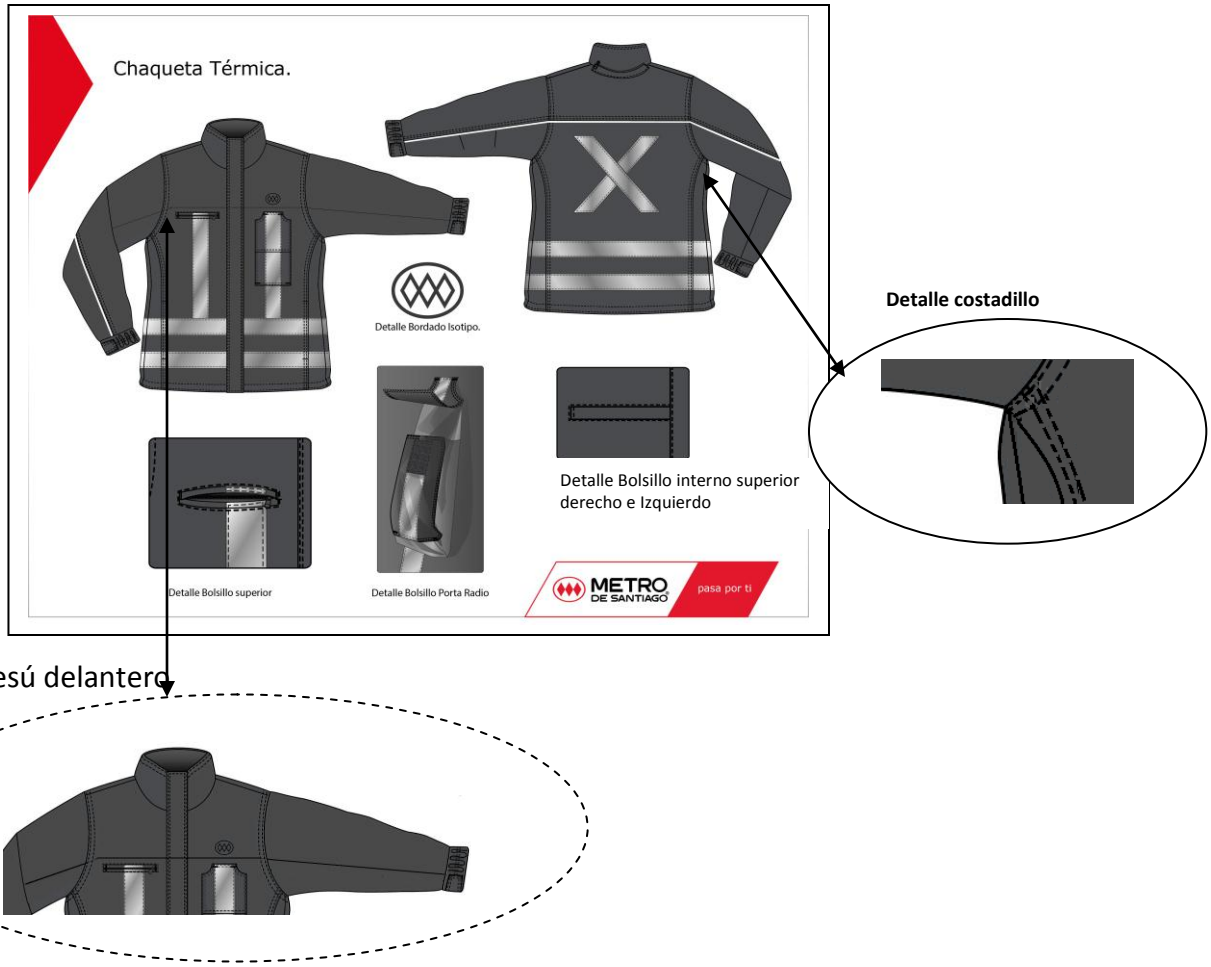
Distancia del borde mínimo 2,5 mm. Del borde

3.10 HILO DE BORDADO:

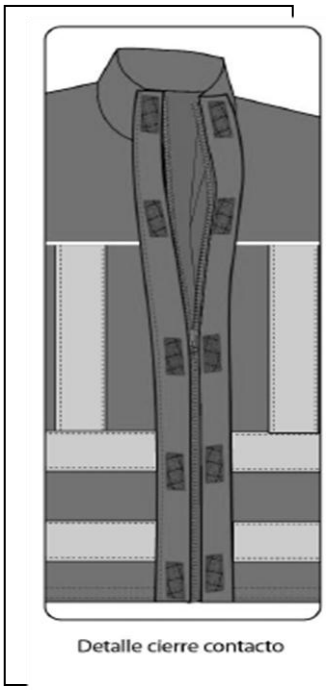
ENSAYO	REQUISITO	METODO DE ENSAYO
Composición	**100% Poliéster o Poliamida alto brillo**	**ASTM D 629**
Color	**Al tono del tejido principal**	**VISUAL**
Solidez del color al lavado acuoso, mínima Degradación	**Escala de grises 4**	**AATCC Test Method 61**

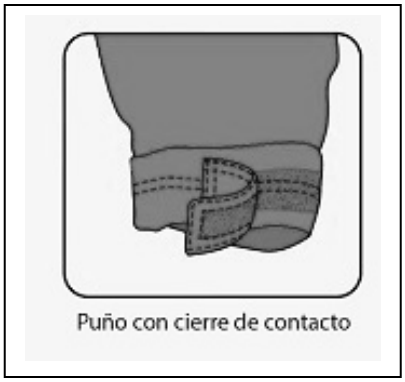
4 MODELO:

Debe cubrir hasta las caderas. Manga de corte tradicional, y gorro desprendible afianzado al cuello mediante cierre de cremallera. Debe contener cintas reflectantes y se presentará completamente forrada (Acolchado pto 3.5).



- **DETALLE CIERRE CONTACTO -PUÑO**





- **GORRO**



4.1 DETALLLES DE CONFECCION

4.1.1BOLSILLOS

a) PECTORALES: Se ubicaran justo en el corte del canesú. (Observación: sujeto a modificaciones en pruebas de calce)

Derecho: Horizontal

Izquierdo: Porta radio dimensiones aproximadas 12cm. de ancho por 16 cm de profundidad.

b) INFERIORES DELANTEROS:

Se deben ubicar en cada delantero, en sentido vertical, coincidente con el corte de la unión de las piezas delanteras.

La abertura se debe ajustar a través del cierre de cremallera indicado en numeral 3.4, letra a). La cinta del cierre debe ir cosida a una distancia de 20,0 a 25,0 mm del canto de la pieza central del delantero, de forma que el cierre quede totalmente oculto por dicho corte. El carro deberá contemplar un cordón como tirador adicional de 3,0 a 4,0 cm de largo, y paleta plástica en el extremo

La entrada del bolsillo debe incluir un refuerzo confeccionado con el tejido base de la Tabla Nº 1, de 5,0 a 6,0 cm de altura, afianzada al forro del bolsillo que se confeccionará con el tejido de la Tabla Nº 2.

Dimensiones:

- Abertura útil: 14,0 a 15,0 cm.
- Profundidad: Terminará en el ruedo de la chaqueta.

c) PECTORAL INTERIOR:

En el forro acolchado del delantero izquierdo y derecho , se debe coser un bolsillo de ojal, con vivo inferior de 3,0 ± 0,5 cm de altura, confeccionado con el tejido de la Tabla Nº 1, en doble hoja y refuerzo de la misma tela en el extremo opuesto, de 5,0 a 7,0 cm de altura, en cuyo centro se debe afianzar un cierre de contacto de

5,0 ± 0,5 cm de largo, de las características indicadas en numeral 3.5, letra b), que ajustará en su contraparte ubicada en el vivo.

Dimensión:

- Abertura útil: 15,0 ± 0,5 cm.
- Profundidad: 18,0 ± 0,5 cm.

4.2 CUELLO:

Sport, sin solapa, confeccionado en doble hoja del tejido exterior base y una lámina de entretela para conferir cuerpo y rigidez. Abarcará de delantero a delantero y presentará pespunte simple en el borde superior a 8,0 – 10,0 mm del canto.

- Altura central posterior: 12,0 a 13,0 cm.
- Altura en puntas: Igual a la altura posterior.

En el centro posterior de la base del cuello, se debe insertar la cremallera del cierre citado en numeral 3., letra a), para ajustar en su contraparte ubicada en el gorro de la chaqueta. Irá cubierto por una pieza de cantos rectos, confeccionada con la tela base de la Tabla Nº 1, inserta en la costura de la base del cuello. Esta pieza tendrá una altura de 3,0 a 3,5 cm y cubrirá completamente los dientes del cierre.

4.3 GORRO:

Se confeccionará de 3 piezas del tejido exterior citado en Tabla Nº 1, una central de canto redondeado y dos laterales, unidas con costura sobrecargada con pespunte simple. Será totalmente forrado con el acolchado del numeral 3.5 y debe contener cubre boca.

La pieza cubre boca corresponderá a una prolongación del gorro, la cual debe tener un traslape de 7,0 cm, mínimo y una altura de 8,0 a 10,0 cm. Se ajustará de izquierda a derecha mediante los cierres de contacto señalados en numeral 3.4, letra b), con dos porciones de argollas ubicadas en sentido horizontal con

separación entre ellas de 20,0 a 25,0 mm, y una porción de ganchos, cosida en sentido vertical ubicada a 10,0 – 12,0 mm del canto.

El gorro será desprendible y se unirá a la chaqueta mediante el cierre descrito en numeral 3.4, letra a). La cremallera que contiene el carro se debe ubicar en el borde central inferior del gorro y ajustará en su contraparte ubicada en la costura de la base posterior del cuello.

- Dimensiones del cierre:
    - Largo de cremallera: 15,0 ± 0,5 cm.
    - Largo del cierre de contacto:

Ganchos: 8,0 ± 0,5 cm.

Argollas: 6,0 a 7,0 cm.

4.4 ABROCHADURA:

Izquierda a través del cierre citado en numeral 3.4, letra a), que abarcará desde el extremo superior del cuello hasta 10,0 ± 2,0 mm antes del ruedo y quedará cubierto por una tapeta confeccionada en doble hoja del tejido base de la Tabla Nº 1, de 7,0 ± 0,5 cm de ancho.

La pieza tapa cierre debe cubrir desde base del cuello hasta el ruedo, cosida al delantero izquierdo con doble pespunte. Los extremos de la pieza deben presentar sus cantos rectos y doble pespunte en el borde. Debe afianzarse a 2,0 ± 0,5 cm del borde del delantero.

En la hoja interna del tapa cierre se deben coser 5 porciones del cierre de contacto citado en numeral 3.4, letra b). La 1º y última porción se ubicará a 10,0 – 15,0 mm del canto de la pieza y el resto equidistantes. Presentarán un largo de 4,0 a 4,5 cm y ajustará en su contraparte ubicada

en una pieza confeccionada en doble hoja del tejido de la Tabla Nº 1 ubicada en el delantero derecho a 20,0 – 25,0 mm del canto del delantero.

Esta pieza será de cantos rectos, con pespunte simple en el extremo libre y sobrecargado en el extremo fijo. Su ancho será de 3,5 a 4,0 cm y cubrirá desde el borde superior del cuello al ruedo.

4.5 DELANTERO: Incluye canesú como lo indica la figura. Con bolsillo pectoral derecho y porta radio izquierdo y dos bolsillos inferiores.

4.6 ESPALDA:

Será confeccionada de 4 piezas del tejido base de la Tabla Nº 1. Una superior o canesú, una central y dos costadillos.

- Canesú: Será recto y su extremo inferior debe coincidir exactamente con la costura posterior de la manga. Se afianzará a la pieza central mediante costura sobrecargada con doble pespunte.
- Pieza central: Será recta y se unirá a los costadillos con costura sobrecargada con doble pespunte, terminando con un doblez interior afianzado a la pieza interna del ruedo.
- Costadillos: Deben comenzar en punta, en el centro de la sisa trasera prolongándose hasta el ruedo donde presentará un ancho de 7,0 a 8,0 cm**.** Se fijarán a la pieza central a través de costura sobrecargada con doble pespunte.

4.7 MANGAS:

De corte tradicional, confeccionada de 3 piezas, una superior y dos inferiores, con costura de cerrado en el bajo manga. La pieza superior se unirá a las inferiores con costura sobrecargada con doble pespunte, que deben coincidir, exactamente, con el borde inferior del canesú en el delantero y en la espalda.

Terminarán en un puño confeccionado en doble hoja del tejido base de la Tabla Nº 1 y elástico interior de las características citadas en numeral 3.6, que abarcará la mitad anterior del puño e irá fijado con 3 costuras centrales. La parte inferior será sin elástico. En la costura de cerrado del puño se debe ubicar una presilla de ajuste confeccionada con el tejido base de la Tabla Nº 1.

La presilla de ajuste presentará cantos rectos y pespunte simple en el contorno y en su hoja inferior debe contener una porción del cierre de contacto citado en numeral 3.4, letra b), la que ajustará en su contraparte ubicada a 3,5 - 4,0 cm de la costura de unión de la presilla, en sentido horizontal.

La presilla se debe coser al borde inferior del puño y el cierre de contacto, a 10,0 ± 2,0 mm del ruedo.

- Altura del puño: 5,0 a 6,0 cm.
- Dimensión de la presilla de ajuste:
    - Largo: 7,0 ± 1,0 cm.
    - Ancho: 3,5 a 4,0 cm.

- Largo del cierre de contacto:
    - Argollas: 6,0 a 6,5 cm.
    - Ganchos: 4,0 a 5,0 cm**.**
- Pliegues de codo: Cada manga debe incluir dos pliegues, a nivel del codo, con una separación entre ellos de 12,0 a 13,0 cm y 5,0 a 7,0 mm de profundidad.

4.8 ACOLCHADO: La chaqueta debe ser completamente forrada con el acolchado citado en numeral 3.5.

4.9 RUEDO: Terminará en un doblez, unido a una pieza interior del tejido base de la Tabla Nº 1, de 3,0 a 3,5 cm de altura y pespunte simple en ambos extremos. A través del espacio formado por la pieza interna se debe introducir el cordón de ajuste descrito en numeral 3.8, el que saldrá al exterior a través de dos ojetillos metálicos ubicados en cada lateral y en el centro de la pieza, con una separación entre ellos de 4,0 ± 0,5 cm.

La longitud del cordón será regulada a través de una tanka plástica de color negro, afianzada al ruedo de la chaqueta mediante una cinta de pasamanería de color negro, con espacio útil de 3,0 a 3,5 cm.

4.10 CINTAS REFLECTANTES: Debe corresponder a las características descritas en numeral 3.8 y fijarse a la chaqueta mediante pespunte simple realizado con hilo de color blanco como se indica en el punto 3.9. La ubicación **como lo indica el esquema**

5 COSTURAS

a) Dobles: En todas las uniones de piezas.

b) Simple: En ruedo de la chaqueta, fijación del canesú delantero, contorno del gorro, elástico de puños, en fijación de cierres, en acolchados y en cintas reflectantes.

c) Recta interior: En cerrado de mangas, en unión del cuello a la chaqueta, del puño a la manga y en laterales

d) Sobrecargada: En unión de las piezas del gorro, en la pieza cubre cierre derecha y en fijación del cierre delantero.

e) Remate: En todos los inicios y términos de costuras.

f) Densidad de puntada: 3,5 puntadas por centímetro, mínimo, totalmente pareja a través de la prenda.

6 DIMENSIONES REFERENCIALES: Observación ***" Sujetas a modificaciones en prueba de calce"***

6.1 . Las tallas sobre 3XL deben realizarse sobre medidas.

Tabla Nº 5:

Dimensión cm.	XS	S	M	L	XL	2XL	Tolerancia
½ Contorno tórax (A)	57	60	63	66	69	72	-0,5 +1,0
Ancho espalda (B)	47	49	51	53	55	57	-0,5 +1,0
Largo manga (C)	63	65	67	69	71	73	-0,5 +1,0
Largo total (D)	65	67	69	71	73	75	-0,5 +2,0
Gorro: * ½ Ancho central (E) * Altura central(F)	25 35						± 1,0
Puño (sin ajustar) (G)	12	13	14	15			+ 0,5

Nota :

(A) = Medido, por el delantero y bajo la sisa, de lateral a lateral.
(B) = Medido a 1,5 - 2,0 cm bajo la costura de los hombros, de sisa a sisa.
(C) = Medido desde la cabeza de la manga al extremo inferior del puño.
(D) = Medido por la espalda, desde la base del cuello al ruedo.
(E) = Medido en el centro del gorro.
(F) = Medido desde el ruedo al extremo superior del gorro, por el centro del mismo.
(G) = Medido en el extremo inferior del puño, de borde a borde.

7 VERIFICACION DE CALIDAD DEL LOTE DE CHAQUETA ACOLCHADA (Ref. Norma NCh 44Of2007) La verificación de la calidad del lote presentado a inspección se considerará lo siguiente ITEM:

Un lote será rechazado si una o más unidades de la muestra presentan defecto ó que no se ajusten a las tablas de aceptación de lotes

- Verificación de materiales,
- Verificación dimensional, modelo y características de confección.
- Verificación de terminación del producto

8 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 clasificaran 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 uno o más no conformidades de la clase B y que puede contener no conformidades de la clase

8.1 TABLA DE CLASIFICACION DE NO CONFORMIDADES

Características de los materiales:		Clase
Tejido Principal	**Composición**	**A**
	Masa mayor a la especificada	**B**
	Estabilidad Dimensional mayor a la especificada y la cual implique cambio de talla	**A**
	Resistencia	**B**
Tejido Principal	**Estabilidad Dimensional mayor a la especificada y la cual implique cambio de talla**	**A**
Napa	**Masa mayor**	**B**
Costuras	**Ausencia de las costuras especificadas criticas**	**B**
	Ausencia de costura de remate	**B**
Articulo Terminado	**Dimensiones menor al requisito**	**A**
	Hilos sin cortar, falta de botones, costuras saltadas, fallas del tejido otros	**C**
	Ausencia de los 5 símbolos de lavado y cuidado	**A**

9 TABLA TAMAÑO DE LAS MUESTRAS

Tamaño de la muestra para la verificación de calidad de materiales, confección. Dimensiones, terminación, etiquetado y empaque de un lote Las muestras serán seleccionadas al azar como lo establece la Norma NCh 43:Of 1961

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

9.1 ACEPTACIÓN DE LOTES

a) INSPECCIÓN PRODUCTO TERMINADO, MODELO, CONFECCIÓNAQL1, 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**

b) INSPECCIÓN DIMENSIONAL AQL 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 Item 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**

- **DESTRUCTIVO INSPECCIÓN DE MATERIALES, MODELO, CONFECCIÓNAQL 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

10. REQUISITOS DE ROTULACION

LA CHAQUETA ACOLCHADA Dama/ Varón TALLER deben incluir en una etiqueta tejida, cosida en el interior de la prenda, en caracteres fácilmente legibles e indelebles la siguiente información:

a) Razón social del fabricante o marca registrada.

b) Nombre y porcentaje de las fibras que componen el tejido.

c) Código de talla.

d) Los 5 símbolos para el cuidado de la prenda, que representan las operaciones de lavado acuoso, blanqueo con cloro, planchado, limpieza en seco y 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.

11. EMBOLSADO Y EMBALAJE

- CHAQUETA ACOLCHADA Dama/Varón Taller se proporcionarán protegidas por una bolsa transparente de polietileno, mínimo, 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 pantalones 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) CHAQUETA ACOLCHADA Dama/ Varón Taller
    b) Nombre del fabricante.
    c) Unidades que contiene el embalaje.
    d) Talla.
    e) Nº de Orden de compra o Contrato aplicable

12. ACEPTACION DE LOS LOTES

- Para efectos de inspección y ensayos se considerará lote al total de CHAQUETAS ACOLCHADAS 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 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.