

FECHA: 07/08/2024
PROCESO: PE-FAME_2013-2024-058

					OFERENTE 1	
CÓDIGO BAAN	DESCRIPCIÓN	UNIDAD DE MEDIDA	COLOR REFERENCIAL	CÓDIGO: M001 Nº INFORME: 13932	C/NC	
23600001204	HEBILLA DE CINTURON DOR/ESMIL	jgo	DORADO	DORADO	C	

DATOS ESPECÍFICOS

ÍTEM	PARÁMETRO	NORMA / MÉTODO	UNIDAD	VALOR	TOLERANCIA	EVALUACION	C/NC
1	MATERIAL	-	-	METÁLICO	-	METÁLICO	C
2	SISTEMA DE AJUSTE	AATCC-20A	%	TIPO TORNILLO U OTRO SISTEMA DE AJUSTE SEGURO AL USO	-	TIPO TORNILLO	C
3	ANCHO INTERNO (PARA AJUSTE DE LA CINTA)	-	mm	32	± 1	33	C
4	MATERIAL DE LA PUNTERA	-	-	METÁLICO	-	METÁLICO	C
5	ANCHO DE LA PUNTERA	-	mm	32	± 1	32	C
6	LOGO	-	-	ESCUDO ESMIL	-	ESCUDO ESMIL	C
7	RESISTENCIA A LA CORROSIÓN	NTE INEN 1918	-	NO DEBE PRESENTAR EVIDENCIA DE CORROSIÓN	-	NO PRESENTA CORROSIÓN	C

USO EN CONFECCIÓN

8	AJUSTE DE CORREA	C
---	------------------	---

ESQUEMA GRÁFICO REFERENCIAL

REQUERIMIENTOS COMPLEMENTARIOS

A	HEBILLA CON SISTEMA DE AJUSTE TIPO TORNILLO Y PUNTA METÁLICA DE COLOR DORADO EN EL CENTRO LOGO DE ESMIL.	C
B	DEBE PERMITIR AL USUARIO REALIZAR EL MANTENIMIENTO BÁSICO CON ELEMENTOS DE USO COMÚN PARA SU ASEO Y CONSERVACIÓN.	C
C	EL PRODUCTO SE ACEPTARA BAJO PREVIA REVISIÓN DE MUESTRA FÍSICA	C
D	ADJUNTAR CERTIFICADO DE FABRICACIÓN NO SUPERIOR A 6 MESES.	

RESPONSABILIDADES

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
ING. JAZMÍN HARO ASISTENTE TÉCNICO DE CONTROL DE CALIDAD	ING. JAIME CHASIG ESPECIALISTA DE CONTROL DE CALIDAD	ING. ARMANDO CHACHA JEFE DE CONTROL DE CALIDAD

 Simbología
 C= Cumple
 N/C= No Cumple