

NORMA DEF EDC 0934-A

RES. MD Nº 1356/80

ACTUALIZADA 22/07/13

COA Nº 8465

MINISTERIO DE DEFENSA



COMITÉ SUPERIOR DE NORMALIZACIÓN

EQUIPAMIENTO DE CAMPAÑA

Porta sable bayoneta de poliamida para FAL

**PARA CONSULTAS O SUGERENCIAS
DIRIGIRSE A normalizacion@mindef.gov.ar**

SISTEMA DE NORMALIZACIÓN DE MEDIOS PARA LA DEFENSA

El Comité Superior de Normalización que aceptó la presente norma esta integrado por:

- Director General de Normalización y Certificación Técnica
Lic. Alberto Vicente BORSATO
- Director General del Servicio Logístico de la Defensa
Lic. Lucía KERSUL
- Jefe IV – Logística del Estado Mayor Conjunto de las Fuerzas Armadas
CL VGM Juan Carlos BAZÁN
- Director General de Material del Ejército Argentino
GB Carlos Alfredo SOLÉ
- Director General de Material de la Armada Argentina
CL Eduardo Jorge URRUTIA
- Director General de Material de la Fuerza Aérea
BR Jorge GUARNIERI

El estudio de los contenidos volcados ha sido realizado por el siguiente personal:

Lic. Andrés KOLESNIK	(DGNyCT – Ministerio de Defensa)
CR (R-Art 62) Rodolfo ACCARDI	(DGNyCT – Ministerio de Defensa)
SM (R-Art 62) Juan RODIO	(DGNyCT – Ministerio de Defensa)
SP Raúl Roque PANIAGUA	(DGNyCT – Ministerio de Defensa)
Dis. Ind. Jesica KUBATOV	(DGNyCT – Ministerio de Defensa)
Srta. Carla CHIDICHIMO	(DGNyCT – Ministerio de Defensa)
CF Ana BARRIONUEVO	(DGSLD – Ministerio de Defensa)
CR Javier TARDIO	(DGFFMM – Ministerio de Defensa)
TC Humberto CAREDDU	(Estado Mayor Conjunto)
CT Javier OLANO	(Ejército Argentino)
AC Fabiana BARBOZA	(Ejército Argentino)
SPIM Roberto NIEVAS	(Armada Argentina)
VC Juan Carlos GUZZANTI	(Fuerza Aérea Argentina)

ÍNDICE

PREFACIO	4
INTRODUCCIÓN	5
1. OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN.....	6
2. NORMAS PARA CONSULTA O DOCUMENTOS RELACIONADOS.....	6
3. DEFINICIONES	7
4. CONDICIONES GENERALES	7
4.1. Descripción del efecto.....	7
4.2. Materia Prima.....	7
5. DETALLES DE CONFECCIÓN.....	7
5.1. Descripción.....	7
5.2. Fijación al cinturón.....	8
5.3. Terminación.....	8
5.4. Tolerancias	8
5.5. Color	8
6. REQUISITOS DE CALIDAD	9
6.1. Estado de los efectos.....	9
6.2. Otros detalles.....	9
7. MARCADO, ROTULADO Y EMBALAJE	9
7.1. Marcado	9
7.2. Rotulado	9
7.3. Embalaje.....	10
8. INSPECCIÓN Y RECEPCIÓN	10
8.1. Muestreo	10
8.2. Inspección	10
8.3. Elementos y facilidades para efectuar la recepción	10
9. MÉTODOS DE ENSAYO.....	11
9.1. Examen visual.....	11
9.2. Inspección de empaque y rotulado.....	11
ANEXO A (normativo).....	12
Requisitos de la cinta tejida para la confección del porta sable bayoneta	12
ANEXO B (normativo).....	13
Esquema del porta sable bayoneta de poliamida para FAL	13
ANEXO C (normativo).....	15
Esquema del sistema de fijación al cinturón	15

PREFACIO

El Ministerio de Defensa ha establecido el Sistema de Normalización de Medios para la Defensa, cuyo objetivo es normalizar los productos y procesos de uso común en la jurisdicción en la búsqueda de homogeneidad y el logro de economías de escala.

El Sistema es dirigido por la Dirección General de Normalización y Certificación Técnica con la asistencia técnica del Comité Superior de Normalización. Está conformado por el Ministerio de Defensa, el Estado Mayor Conjunto de las Fuerzas Armadas y las Fuerzas Armadas.

La elaboración de las normas la realizan Comisiones de Especialistas de las Fuerzas Armadas, las que pueden complementarse con especialistas de otros ámbitos interesados. Las comisiones son presididas y coordinadas por funcionarios de la Dirección General de Normalización y Certificación Técnica del Ministerio de Defensa.

Toda norma nueva elaborada por la Comisión responsable, es elevada al Comité Superior de Normalización para su "aceptación", quien a su vez la tramita ante el Ministerio de Defensa para su "aprobación".

Toda revisión de una norma vigente es realizada por la Comisión responsable y elevada al Comité Superior de Normalización para su "actualización".

La presente Norma DEF fue aceptada por el Comité Superior de Normalización en su reunión del día 22 de julio de 2013 y asentada en el Acta N° 01/13.

El Ministerio de Defensa aprobó la introducción de este documento normativo por Resolución MD N° 1356/80.

INTRODUCCIÓN

La redacción de la presente norma se realiza con el objeto de adaptar sus requisitos a las necesidades actuales de las Fuerzas Armadas en relación a este efecto.

La presente Norma actualiza a la Norma DEF P 934.

De las modificaciones introducidas que se presentan respecto de la versión anterior, merece destacarse que:

- Se actualizan algunos valores y parámetros.
- Se aplica el formato indicado en la Norma DEF GEN 1-G.

1. OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN

La presente Norma DEF establece las exigencias que debe satisfacer el porta sable bayoneta de poliamida para FAL, para su confección, adquisición y recepción para uso en la Jurisdicción del Ministerio de Defensa.

Las prescripciones contenidas en la presente Norma DEF son de carácter obligatorio dentro de la jurisdicción.

2. NORMAS PARA CONSULTA O DOCUMENTOS RELACIONADOS

Los documentos normativos siguientes contienen disposiciones que, mediante su cita en el texto, se transforman en válidas y obligatorias para la presente norma. Las ediciones indicadas son las vigentes en el momento de esta publicación. Todo documento es susceptible de ser revisado y las partes que realicen acuerdos basados en esta norma deben buscar las ediciones más recientes.

IRAM 15-1	- Sistemas de muestreo para la inspección por atributos. Parte 1 - Planes de muestreo para las inspecciones lote por lote tabulados según el nivel de calidad aceptable (AQL).
IRAM 18	- Muestreo al azar.
IRAM 121	- Ensayo de revestimientos. Prueba de exposición a la niebla de sal.
IRAM-AAQCT B 7841	- Análisis de materiales textiles. Método de identificación primaria de las fibras textiles sobre la base de las solubilidades en diversos disolventes.
IRAM-INTI-CIT G 7509	- Tejidos. Propiedades de tracción.
IRAM-INTI-CIT G 7580	- Tejidos. Método de determinación del espesor.
IRAM-IAS U 500 600	- Aceros al carbono y aleados para construcciones mecánicas. Designación y composición química.
DEF EDC 0926-A	- Cinturón de cinta tejida de poliamida para combate.

Las Normas IRAM pueden ser consultadas por las Fuerzas Armadas y Organismos dependientes del Ministerio de Defensa en la Biblioteca Virtual que posee la Dirección General de Normalización y Certificación Técnica en el piso 13 del Ministerio de Defensa, Azopardo 250, Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1107ADB) o pueden ser adquiridas para el público en general en el Instituto Argentino de Normalización (www.iram.org.ar), Perú 552/556, Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1068AAB).

Las Normas DEF pueden ser consultadas en línea en la página *web* <http://www.mindef.gov.ar/institucional/administracion/buscador-de-normasdef.php>; en la Dirección General de Normalización y Certificación Técnica del Ministerio de Defensa, Azopardo 250, Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1107ADB), o solicitadas por correo electrónico a la casilla normalizacion@mindef.gov.ar.

NOTA Para la adquisición de normas nacionales e internacionales las Fuerzas Armadas deben consultar sobre descuentos especiales contemplados en el Convenio específico celebrado entre el IRAM y el Ministerio de Defensa, en la casilla de correo normalización@mindef.gov.ar.

3. DEFINICIONES

3.1. FAL: fusil automático liviano.

4. CONDICIONES GENERALES

4.1. Descripción del efecto

Consiste en un elemento utilizado para sostener en el cinturón de cinta tejida de poliamida para combate (según Norma DEF EDC 926-A) el sable bayoneta del fusil FAL. Debe tener correas que sujeten el mango y la vaina del sable para evitar su pérdida.

4.2. Materia Prima

4.2.1. Cinta tejida

Será de poliamida. Cumplirá con los requisitos establecidos en la tabla del **ANEXO A**.

4.2.2. Broche de presión

Será de acero COPANT 1010 (IRAM IAS U 500 600). Podrá ser también de cobre.

4.2.3. Pasador metálico

Será de alambre de acero COPANT 1010 (IRAM IAS U 500 600), de 2mm de diámetro.

4.2.4. Pieza de fijación al cinturón

Será de resina acetal o polímero de similares características, inyectada.

4.2.5. Gancho metálico del sistema de fijación al cinturón

Deberá ser de alambre de acero COPANT 1050 (IRAM IAS U 500 600), de 3mm de diámetro.

5. DETALLES DE CONFECCIÓN

5.1. Descripción

Estará conformado por una cinta tejida de 55mm de ancho, 160mm de largo, y 4mm de espesor.

A 25mm del borde superior del cuerpo principal, perpendicular al mismo, se situará una cinta tejida de 20mm de ancho y 150mm de largo. En los extremos de esta cinta se colocará un broche de presión, ubicándose la parte macho en el extremo derecho, y la parte hembra, funcional a éste, en el otro extremo. Ambas partes del broche, irán sobre la cara externa de la cinta, con una distancia entre centros de 112mm \pm 1mm y equidistantes al centro de la cinta (ver esquema en **ANEXO B**).

Sobre el borde inferior del cuerpo principal y perpendicular a éste, se ubicará una cinta, de 40mm de ancho y 72mm de largo, cosida por sus extremos en cada borde lateral del

cuerpo del porta sable. En su centro, deberá presentar otra cinta de 20mm de ancho y 110mm de largo, que llevará sobre el extremo una presilla para contener el pasador metálico que asegurará el tetón de la vaina. El pasador deberá ser funcional al tetón de la vaina, tal que asegure la traba del mismo. La presilla tendrá 30mm de largo y estará confeccionada con cinta tejida de polipropileno o similar (tipo cinta para ribete) de 15mm de ancho. La presilla conteniendo el pasador, la cinta de 20mm y la de 40mm de ancho, se unirán por medio del remache de la parte macho del broche de presión. Sobre la cara externa de la cinta de 20mm se colocará la parte hembra del broche a presión, a 50mm \pm 1mm de la parte macho (medidas tomadas entre centros). En el anexo B figura un esquema orientativo del conjunto descripto.

5.2. Fijación al cinturón

Se ubicará sobre la cara posterior de la cinta tejida, y estará compuesto por una pieza de plástico inyectado y un gancho de alambre, ambas partes unidas por medio de dos (2) piezas de chapa de acero COPANT 1010 (IRAM-IAS U 500 600) de 0,8mm según esquema en **ANEXO C**. El conjunto se unirá a la cinta tejida del porta sable por medio de cuatro (4) remaches metálicos de 9mm de diámetro de cabeza.

5.3. Terminación

La confección debe realizarse teniendo en cuenta las reglas del buen arte.

Toda la terminación del correaje debe ser prolija y libre de fallas. Los extremos de la cinta llevarán corte térmico, de manera de impedir el deshilachado.

Todas las partes metálicas deberán llevar un tratamiento superficial que evite la corrosión y sus consecuencias. La efectividad del mismo debe estar debidamente comprobada, y evaluada en función de las condiciones extremas de uso del efecto. Se deberá evitar el pintado, realizándose, como mínimo, un tratamiento de fosfatizado. Las piezas tratadas deberán superar la prueba de cuatro (4) días (96 horas) de niebla salina, sin presentar oxidación, según Norma IRAM 121.

5.4. Tolerancias

No tendrán fallas ni defectos que perjudiquen su calidad y apariencia.

Se aceptarán pequeñas discrepancias en las medidas cuando no se establezcan valores mínimos y/o máximos, siempre que no perjudiquen su prestación, y con verificación técnica previa.

5.5. Color

5.5.1. Verde oliva

Al solicitarse porta sable bayoneta color verde oliva, se deberán respetar las siguientes coordenadas cromáticas, medidas bajo el sistema CIE Lab, y con tolerancia $\Delta E = 1,5$.

Coordenadas Cromáticas: Verde oliva	Valor central	
	L	28,7
	a	0,9
	b	13,0

NOTA Medidas tomadas con espectrofotómetro MINOLTA CR-10.

5.5.2. Arena

Al solicitarse porta sable bayoneta color arena, se deberán respetar las siguientes coordenadas cromáticas, medidas bajo el sistema CIE Lab, y con tolerancia $\Delta E = 1,5$.

Coordenadas Cromáticas: Arena	Valor central	
	L	65,6
	a	11,4
	b	14,8

NOTA Medidas tomadas con espectrofotómetro MINOLTA CR-10.

5.5.3. Otros colores

En caso de solicitarse porta sable bayoneta de otros colores, se deberán indicar en cada contratación las coordenadas cromáticas y otros requisitos que deberá presentar la cinta.

6. REQUISITOS DE CALIDAD

6.1. Estado de los efectos

Deberán ser nuevos de fábrica y sin uso, en perfecto estado de mantenimiento y conservación. No tendrán fallas ni defectos que perjudiquen su calidad, apariencia ni prestaciones.

6.2. Otros detalles

Toda característica no contemplada en este documento, deberá asemejarse en forma y calidad, o superar a lo estipulado en esta norma.

Toda modificación que implique una supuesta mejora en la calidad del producto, será considerada oportunamente por las instancias técnicas a que diere lugar, y deberá ser indicado en el pliego licitatorio.

7. MARCADO, ROTULADO Y EMBALAJE

7.1. Marcado

El porta sable bayoneta de poliamida para FAL no lleva marcado.

7.2. Rotulado

Cada unidad de embalaje deberá llevar correctamente asegurado un rótulo donde figurarán, además de las que establezcan las normas vigentes, la siguiente información:

- Siglas del Organismo que corresponda.
- Designación del efecto.
- Número Nacional de Efecto.
- Cantidad de unidades que contiene.

- Número y año de la orden de compra.
- Razón social.
- Peso y dimensiones.

7.3. Embalaje

Los efectos se agruparán de a 10 unidades en bolsas de polietileno de alta densidad debidamente cerradas. A su vez, se agruparán cinco (5) bolsas, conteniendo unidades de un mismo color, en cajas de cartón resistente. Estas deberán soportar un estibado mínimo de cinco (5) cajas apiladas sin que se produzcan deformaciones, así como también deberán soportar en forma adecuada el transporte y el manipuleo de carga y descarga.

8. INSPECCIÓN Y RECEPCIÓN

8.1. Muestreo

De cada lote se extraerán el número de efectos necesarios para proceder a la inspección, según Norma IRAM 18.

8.2. Inspección

Se procederá a la inspección y recepción del lote mediante los siguientes planes, según Norma IRAM 15:

8.2.1. Inspección visual

Plan doble de Inspección, Nivel II de la Tabla I, con un AQL del 4%.

8.2.2. Inspección de Laboratorio

1. Para pruebas no destructivas: Plan doble de Inspección, Nivel I de la Tabla I, con un AQL del 4%.
2. Para pruebas destructivas: Plan simple de Inspección, nivel S3 de la Tabla I, con un AQL del 4%.

8.3. Elementos y facilidades para efectuar la recepción

El requirente podrá solicitar al fabricante que ponga a disposición los dispositivos e instrumentos de control y los locales para la realización de las pruebas, como asimismo facilitar toda operación concerniente a los ensayos especificados en la presente norma, como así también evacuar toda pregunta que se relacione con el proceso de fabricación y materiales utilizados.

El fabricante deberá entregar el material acondicionado de manera tal de asegurar su guarda en depósito en condiciones óptimas, por un periodo no inferior a los 12 meses.

9. MÉTODOS DE ENSAYO

9.1. Examen visual

Se tomará el total de las muestras y se las someterá a un prolijo examen visual, debiendo verificarse lo establecido en la presente norma.

9.2. Inspección de empaque y rotulado

Se someterá a un examen visual, corroborando que el empaque cumpla con todas las características requeridas, verificándose en conformidad con los requisitos establecidos en la presente Norma.

ANEXO A (normativo)

Requisitos de la cinta tejida para la confección del porta sable bayoneta**A.1. Cinta tejida de 55mm de ancho**

REQUISITOS	UNIDAD	MINIMO	MAXIMO	METODOS DE ENSAYO
MATERIA PRIMA: Poliamida	%	100	-	IRAM AAQCT B 7841
ESPESOR:	mm	4	-	IRAM-INTI-CIT G 7580
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN:	(kg)	900	-	IRAM INTI CIT G 7509

A.2. Cinta tejida de 40mm de ancho

REQUISITOS	UNIDAD	MINIMO	MAXIMO	METODOS DE ENSAYO
MATERIA PRIMA: Poliamida	%	100	-	IRAM AAQCT B 7841
ESPESOR:	mm	1,5	-	IRAM-INTI-CIT G 7580
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN:	Kg	490	-	IRAM-INTI-CIT G 7509

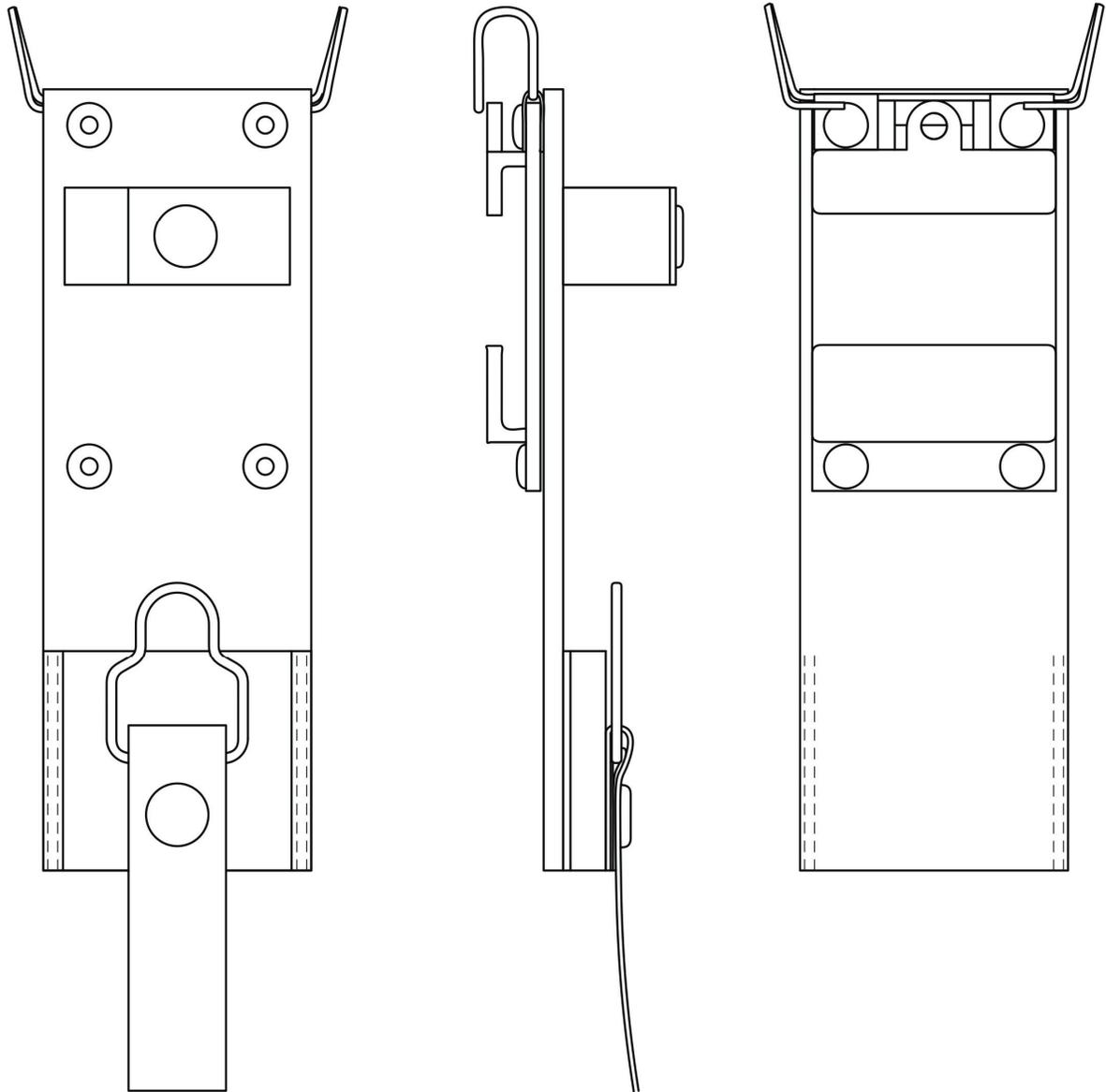
A.3. Cinta tejida de 20mm de ancho

REQUISITOS	UNIDAD	MINIMO	MAXIMO	METODOS DE ENSAYO
MATERIA PRIMA: Poliamida	%	100	-	IRAM AAQCT B 7841
ESPESOR:	mm	1,5	-	IRAM-INTI-CIT G 7580
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN:	Kg	310	-	IRAM-INTI-CIT G 7509

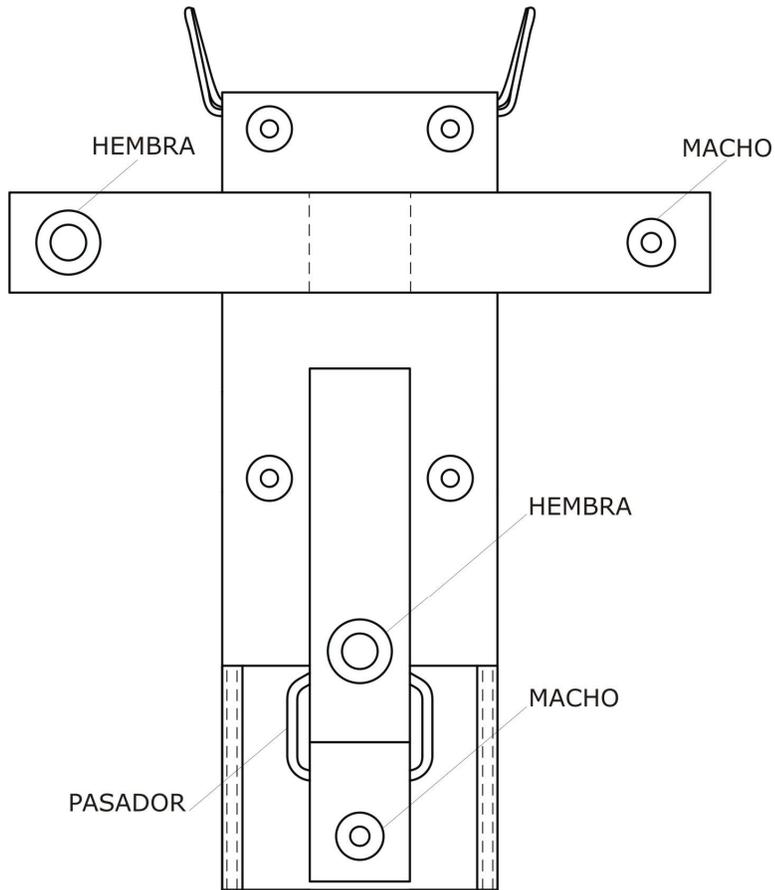
ANEXO B (normativo)

Esquema del porta sable bayoneta de poliamida para FAL

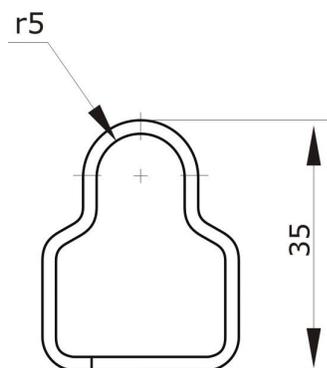
B.1. Vistas generales



B.2. Esquema del porta sable abierto



B.3. Esquema y medidas del pasador metálico



ANEXO C (normativo)

Esquema del sistema de fijación al cinturón

