

NORMA DEF MyH 0961-A

RES. MD N° 326/81

ACTUALIZADA 09/12/2013

COA N° 5110

MINISTERIO DE DEFENSA



COMITÉ SUPERIOR DE NORMALIZACIÓN

MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS

Tijeras

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)
Dis. Ind. Jesica KUBATOV	(DGNyCT – Ministerio de Defensa)
Srta Carla CHIDICHIMO	(DGNyCT – Ministerio de Defensa)
TC Humberto CAREDDU	(Estado Mayor Conjunto)
CCCPIN Esteban GARCIA MORENO	(Armada Argentina)
CFCPIN Marcelo ANTONELLI	(Armada Argentina)
CM Rubén TAYLOR	(Fuerza Aérea Argentina)

ÍNDICE

PREFACIO.....	3
INTRODUCCIÓN	4
1. OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN.....	5
2. NORMAS PARA CONSULTA O DOCUMENTOS RELACIONADOS	5
3. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS.....	6
4. CONDICIONES GENERALES	6
4.1. Clasificación	6
4.2. Partes de una tijera	6
4.3. Material.....	6
4.4. Recubrimientos	6
4.5. Hojas.....	7
4.6. Longitud de corte.....	7
4.7. Manijas	7
4.8. Punta.....	8
5. REQUISITOS PARTICULARES	8
5.1. Tipo 1: Tijera de corte recto para papel.....	8
5.2. Tipo 2: Tijera de corte recto para uso industrial	8
5.3. Tipo 3: Tijera de sastre.....	8
5.4. Tipo 4: Tijera de peluquero	9
5.5. Tipo 5: Tijera para cocina.....	9
5.6. Tipo 6: Tijera corta chapa	9
5.7. Terminación.....	9
5.8. Color	10
6. INSPECCIÓN Y RECEPCIÓN.....	10
6.1. Muestreo.....	10
6.2. Inspección	10
6.3. Certificación de calidad	10
6.4. Garantía.....	11
7. MÉTODOS DE ENSAYO Y REQUISITOS DE CALIDAD	11
7.1. Examen visual.....	11
7.2. Dimensiones	11
7.3. Dureza.....	11
7.4. Pruebas de corte	11
7.5. Ensayo de tracción.....	12
7.6. Documentos requeridos al proveedor	12
7.7. Estado de los efectos.....	13
7.8. Otros detalles.....	13
8. MARCADO, EMBALAJE Y ROTULADO.....	13
8.1. Marcado.....	13
8.2. Embalaje.....	13
8.3. Rotulado	13
ANEXO A (normativo).....	14
Tablas de requisitos	14
A.1. Tipo 1: tijera de corte recto para papel (servicio liviano)	14
A.2. Tipo 2: tijera de corte recto uso industrial (servicio pesado)	14
A.3. Tipo 3: tijera de sastre	14
A.4. Tipo 4: tijera de peluquero	14
A.5. Tipo 5: tijera corta chapa.....	14
A.6. Tipo 6: tijera para cocina	15
ANEXO B (normativo).....	16
Imágenes orientativas de los distintos tipos de tijeras.....	16

NORMA DEF MyH 0961-A

B.1.	Tipo 1: tijera de corte recto para papel (servicio liviano)	16
B.2.	Tipo 2: tijera de corte recto uso industrial (servicio pesado).....	16
B.3.	Tipo 3: tijera de sastre	16
B.4.	Tipo 4: tijera de peluquero	17
B.5.	Tipo 5: tijera para cocina	17
B.6.	Tipo 6: tijera corta chapa	18
ANEXO C	(informativo)	19
	Partes componentes de la tijera	19

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 09 de diciembre de 2013 y asentada en el Acta N° 02/13.

El Ministerio de Defensa aprobó la introducción de este documento normativo por Resolución MD N° 326/81.

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 T 961.

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 deben satisfacer los diferentes tipos de tijeras que se indican, para su adquisición y recepción en la Jurisdicción del Ministerio de Defensa. Las prescripciones contenidas dentro de la misma son de carácter obligatorio.

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 102	- Productos de acero. Método de ensayo de tracción.
IRAM 105	- Método de ensayo de dureza Rockwell para materiales metálicos.
IRAM IAS U 500 600	- Aceros al carbono y aleados para construcciones mecánicas. Designación y composición química.
AISI	- Instituto Americano del Hierro y el Acero (<i>American Iron and Steel Institute</i>).

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 Y ABREVIATURAS

Para los fines de la presente Norma DEF se aplica la siguiente definición:

3.1. HRC: Dureza Rockwell C.

4. CONDICIONES GENERALES

4.1. Clasificación

Existen varios tipos de tijeras para diversos usos, pero a los efectos de esta norma se definirán los siguientes tipos:

- Tipo 1: tijera de corte recto para papel (servicio liviano)
- Tipo 2: tijera de corte recto para uso industrial (servicio pesado)
- Tipo 3: tijera de sastre
- Tipo 4: tijera de peluquero
- Tipo 5: tijera corta chapa
- Tipo 6: tijera para cocina

Cada organismo adquirente deberá definir en el pliego licitatorio las características específicas de la tijera requerida.

NOTA Las tijeras podrán diferir en su forma con las figuras a las que se hace referencia en los siguientes puntos, no obstante deberán respetarse las medidas que se indican.

4.2. Partes de una tijera

A modo informativo, en el **ANEXO C**, se describen las partes que componen una tijera.

El tamaño de la misma se indica normalmente en pulgadas y corresponde a la longitud total de la tijera medida desde la punta hasta los ojos.

4.3. Material

Los materiales utilizados en la fabricación de las tijeras deberán ser de la más alta calidad comercial, totalmente adecuados para cualquiera de las aplicaciones especificadas en esta norma. Los materiales deberán estar libres de imperfecciones que puedan afectar el uso del producto terminado.

En los puntos de esta norma correspondientes a cada tipo de tijeras, se describe el tipo de material que deberá emplearse para la fabricación.

4.4. Recubrimientos

A menos que se especifique lo contrario, las tijeras deberán poseer uno de los siguientes recubrimientos protectores contra la corrosión, siempre que el material de base no cumpla por sí mismo la suficiente protección:

- a) Manijas esmaltadas y hojas niqueladas o con doble baño (primero de níquel y luego de cromo).
- b) Manijas y hojas totalmente niqueladas

- c) Manijas y hojas totalmente niqueladas y, sobre el baño de níquel, totalmente cromadas.

4.4.1. Baño de cromo. La capa debe lograrse por depósito electrolítico de cromo de espesor mayor a 0,254 μ .

4.4.2. Baño de níquel. La capa debe lograrse por depósito electrolítico de níquel de espesor mayor a 5,08 μ .

4.4.3. Baño de cromo sobre baño de níquel. La capa debe lograrse por depósito electrolítico de níquel seguido de un baño de cromo, respetando los espesores indicados en **4.4.1.** y **4.4.2.** respectivamente.

4.5. Hojas

4.5.1. Dureza de las hojas. A menos que se indique de otra manera en esta norma, la dureza de las hojas de todas las tijeras no deberá ser inferior a 52HRC ni superior a 61HRC.

4.5.2. Unión de las hojas. Será por medio de un perno o tornillo de acero, a excepción de las tijeras de sastre en las que la unión deberá ser con bulón y tuerca, salvo que se especifique de otra manera en el pliego licitatorio.

4.5.3. Ajuste de las hojas. Las tijeras deben quedar ajustadas para hacer contacto adecuado en toda la longitud de los bordes de corte de la hoja, por medio del tornillo de fijación. La presión entre las hojas no debe ser tan elevada que ocasione el atascamiento de las mismas; las tijeras deberán trabajar suavemente con un mínimo de esfuerzo y no deberá haber puntos de irregularidad u otros defectos observables cuando se realizan las pruebas de corte según lo especificado en **7.4.**.

Las tijeras de sastre deberán poseer medios para el ajuste de la presión entre las hojas.

4.6. Longitud de corte

La longitud mínima del corte debe ser según lo especificado en las tablas del **ANEXO A**, y quedará definida como la del borde cortante de las hojas medida desde el extremo externo de las hojas (punta) hasta el punto en el cual las hojas se cruzan en la posición de tijera totalmente abierta.

4.7. Manijas

A menos que se especifique de otra manera, las manijas deben ser diseñadas para operarlas con la mano derecha. Los requerimientos de tijeras para mano izquierda se indicarán expresamente en el pliego licitatorio.

Todas las tijeras deberán ser provistas con manijas grandes o para mano completa (arcos para los dedos y para el pulgar), a excepción de la tijera de peluquero, que deberá tener dos anillos y un apoyo para dedo en una de las manijas.

Las manijas con las hojas formarán un (1) solo cuerpo metálico, pudiendo las manijas tener un recubrimiento de plástico o de goma, exceptuando las tijeras del tipo 1, donde se aceptará que la manija sea una pieza de plástico agregada. En este caso el cuerpo

metálico debe estar preparado para que la manija quede bien sujeta las hojas y no se salga o se mueva.

4.8. Punta

Todas las tijeras deberán tener ambas hojas aguzadas (con punta) o, si se lo indica específicamente, podrán tener una hoja con punta y la otra redondeada, o ambas redondeadas o romas.

5. REQUISITOS PARTICULARES

5.1. Tipo 1: Tijera de corte recto para papel

Deberán tener hojas aguzadas o, cuando se lo indique específicamente, una hoja con punta y la otra redondeada.

Serán, indistintamente, de acero forjado en frío o de metal fundido.

Cuando sean de acero forjado en frío, éste deberá ser acero al carbono con un contenido mínimo de 0,10% de carbono (COPANT 1010). Las tijeras serán endurecidas y templadas hasta una profundidad de 0,38mm (0,015 pulgadas).

Cuando sean fundidas, las tijeras serán de aleación de hierro con un contenido mínimo de 3,0% de carbono y 2,2% de silicio. En este caso las hojas deberán ser templadas en la superficie plana.

Cuando sean de acero inoxidable AISI 420 o AISI 440 C, con acabado pulido brillante en toda la superficie.

Las mediciones de dureza deberán hacerse con un instrumento para medir dureza superficial, y sus resultados deberán satisfacer a los valores especificados en **4.5.1.**

Las manijas podrán ser piezas de plástico agregadas a las hojas de la tijera, tal como se especifica en **4.7.**

En el **ANEXO A**, punto **A.1.** figura la tabla con requisitos que debe cumplir este tipo de tijera. En el **ANEXO B**, punto **B.1.**, se muestra la imagen orientativa de la misma.

5.2. Tipo 2: Tijera de corte recto para uso industrial

Serán de acero, forjadas. El acero empleado será uno de los siguientes:

- Acero de alto contenido de carbono, como mínimo un 0,65% de concentración (COPANT 1065).
- Acero aleado con un contenido mínimo de carbono de 0,50% (AISI 4150).
- Los puntos de contacto de las hojas de la tijera no deberán tener una diferencia de dureza mayor a cuatro (4) unidades.

En el **ANEXO A**, punto **A.2.** figura la tabla con requisitos que debe cumplir este tipo de tijera. En el **ANEXO B**, punto **B.2.**, se muestra la imagen orientativa de la misma.

5.3. Tipo 3: Tijera de sastre

Las tijeras de sastre deben poseer la hoja que tiene el anillo para el pulgar con punta aguzada y la otra puede ser con punta redondeada o roma. En el pliego licitatorio deberá indicarse el formato de las manijas en relación a las hojas (en ángulo o rectas).

En el **ANEXO A**, punto **A.3.** figura la tabla con requisitos que debe cumplir este tipo de tijera. En el **ANEXO B**, punto **B.3.**, se muestra la imagen orientativa de la misma.

5.4. Tipo 4: Tijera de peluquero

Deben ser diseñadas con ambas hojas de extremos aguzados (en punta). Serán forjadas, de acero COPANT 1060 con baño de níquel, o de acero inoxidable AISI 420 o AISI 440 C. Deberán tener superficies pulidas brillantes.

En el **ANEXO A**, punto **A.4.** figura la tabla con requisitos que debe cumplir este tipo de tijera. En el **ANEXO B**, punto **B.4.**, se muestra la imagen orientativa de la misma.

5.5. Tipo 5: Tijera para cocina

Estarán fabricadas en acero inoxidable AISI 420 o AISI 440 C y forjadas, con una dureza de 60HRC. Salvo que se especifique de otra manera en el pliego licitatorio, estarán diseñadas con el eje de giro lejos de las manijas para proporcionar así una mayor fuerza de corte. Las manijas deberán tener recubrimiento de plástico o esmalte y los filos de las hojas podrán ser microdentados para evitar que se deslicen los alimentos al cortarlos.

Serán aptas para el contacto con alimentos, y deberán poder cortar y separar tejidos de carnes, cortar huesos, superficies, etc. El formato de la punta deberá ser indicado en el pliego licitatorio (aguzada o roma).

En el **ANEXO A**, punto **A.5.** figura la tabla con requisitos que debe cumplir este tipo de tijera. En el **ANEXO B**, punto **B.5.**, se muestra la imagen orientativa de la misma.

5.6. Tipo 6: Tijera corta chapa

Estas tijeras deberán diseñarse para tener un gran efecto de palanca que permita cortar chapas de acero de espesor hasta 1,2mm.

Serán de cuerpo resistente, con superficies con tratamiento anticorrosivo y anti-reflectantes. Estarán fabricadas en acero para herramientas, de alto contenido de carbono. Los filos deberán ser microdentados para evitar el deslizamiento durante el corte. La dureza de los mismos deberá ser de 60HRC.

Las manijas tendrán recubrimiento de plástico o caucho y deberán tener tope de freno para las manos para brindar mayor comodidad y mejor agarre.

En el **ANEXO A**, punto **A.6.** figura la tabla con requisitos que debe cumplir este tipo de tijera. En el **ANEXO B**, punto **B.6.**, se muestra la imagen orientativa de la misma.

5.7. Terminación

Las tijeras deberán tener una terminación de superficies suaves y completas (sin irregularidades o maquinado defectuoso).

Cuando las tijeras estén fabricadas por fundición, estas deberán ser de calidad uniforme, libres de cavidades (burbujas), porosidades, puntos duros, defectos de rechupe, rajaduras, fisuras y otros efectos nocivos.

Las tijeras deben estar protegidas de la corrosión. Cuando el material de base no garantice esta protección, deberán llevar un tratamiento superficial que evite la corrosión y sus consecuencias.

No deben presentar bordes rugosos o irregulares. No debe haber áreas sin baño de protección a excepción del borde de corte y la parte interna de las hojas. No se aceptarán defectos de fabricación que perjudiquen el aspecto o la utilidad de la herramienta para el servicio al que está destinada.

5.8. Color

En caso de estar pintadas, el color de las tijeras será el que determine el fabricante. Si se requiere un color específico, el mismo debe ser indicado en el pliego licitatorio.

En el caso particular de la tijera para cortar chapa, el color de las manijas deberá respetar las normas de seguridad e higiene en el trabajo, y será el que determine el fabricante. Si se requiere un color específico, el mismo debe ser indicado en el pliego licitatorio con la debida justificación.

6. INSPECCIÓN Y RECEPCIÓN

6.1. Muestreo

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

6.2. Inspección

Se procederá a la Inspección y Recepción del Lote mediante los siguientes planes, según Norma IRAM 15-1:

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

6.2.2. Inspección de Laboratorio.

- 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%.

6.3. Certificación de calidad

Cuando la cantidad de efectos a adquirir lo justifique, 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 también evacuar toda pregunta

que se relacione con el proceso de fabricación y materiales utilizados. Caso contrario deberá solicitar la Certificación de Calidad correspondiente.

6.4. Garantía

El adjudicatario debe presentar una Garantía de Calidad escrita, por un período no inferior a los 12 meses a partir de la recepción definitiva de los efectos.

Asimismo, deberá garantizar la existencia de repuestos en el país, por un tiempo mínimo de cuatro (4) años a partir del vencimiento del periodo de garantía.

La empresa fabricante deberá tener representante local y soporte técnico disponible en Argentina.

7. MÉTODOS DE ENSAYO Y REQUISITOS DE CALIDAD

7.1. 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.

7.2. Dimensiones

La verificación de las medidas de las tijeras se efectuará con calibradores adecuados

7.3. Dureza

Se determinará según la norma IRAM 105. La dureza de las hojas se determinará obteniendo lecturas dentro de 3mm del borde de corte.

7.4. Pruebas de corte

7.4.1. Tijeras de corte recto para papel. Cada tijera de la muestra será sometida a las pruebas de corte manual, utilizando los siguientes materiales:

- a) Tela tipo seda, tejido simple, 27 x 52 hilos por cm² y 17g por m².
- b) Papel higiénico, de 5kg de peso cada 500 hojas, tamaño de 635mm x 1016mm.
- c) Género de algodón para sábanas, tejido simple, 22 x 24 hilos por cm² y 128g por m².

Las pruebas consistirán en tres (3) cortes a realizar en el siguiente orden:

- 1) Utilizando solamente el extremo de la punta de las hojas, comenzando a 25mm de la misma.
- 2) Utilizando la longitud total de los filos.

Las pruebas de corte deberán ser hechas como se indica a continuación y en el orden dado:

- 1) Cortar un espesor de tela tipo seda.
- 2) Cortar un espesor de papel higiénico.
- 3) Cortar un espesor de género de algodón para sábanas.
- 4) Cortar múltiples espesores de plancha de algodón, en la longitud de $\frac{3}{4}$ del largo de la hoja de la tijera medido desde la punta, utilizando el número de espesores prescripto más abajo.

LONGITUD DE LA TIJERA [mm]	152 a 203 (6" a 8")	228 (9")	228 (10")	Más de 254 (10")
N° DE ESPESORES	6	8	12	14

- 5) Cortar un espesor de género de algodón para sábanas.
- 6) Cortar un espesor de papel higiénico.
- 7) Cortar un espesor de tela tipo seda.

7.4.2. Tijeras de sastre. La prueba de corte consistirá en cortar 25 espesores de género de algodón para sábanas utilizando $\frac{3}{4}$ de la longitud de la hoja de la tijera, medidos desde la punta.

7.4.3. Tijeras de peluquero. La prueba de corte consistirá en cortar un (1) espesor de género de algodón para sábanas utilizando $\frac{1}{4}$ de la longitud de la hoja de la tijera, medido desde la punta.

7.5. Ensayo de tracción

El ensayo se realizará según lo especificado en la Norma IRAM 102.

Las características del acero del tornillo y de la manija deben ser verificadas. El acero debe poseer un límite de fluencia no inferior a 41kg/mm^2 y una resistencia a la tracción no inferior a 54kg/mm^2 .

7.6. Documentos requeridos al proveedor

El proveedor deberá proporcionar documentación pertinente, en idioma español, donde figure la información técnica de las tijeras. Esta información incluirá, como mínimo, los siguientes datos referidos a la misma:

- Designación del efecto con indicación del tipo de tijera.
- Marca registrada o razón social.
- Dureza.
- Material y tratamientos térmicos y/o superficiales.
- Cumplimiento de los ensayos necesarios para garantizar lo requerido por esta norma.

7.7. 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.

7.8. 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 dieren lugar, y deberá ser indicada en el pliego licitatorio.

8. MARCADO, EMBALAJE Y ROTULADO

8.1. Marcado

Además de lo que establezcan las disposiciones en vigor, cada tijera llevará marcadas con caracteres indelebles y visibles las siguientes leyendas:

- Longitud nominal en mm o pulgadas.
- Marca registrada o razón social.
- País de origen.

8.2. Embalaje

El embalaje individual de las tijeras será el utilizado comercialmente por el proveedor, ajustado a lo que establezca esta norma y la especificación técnica que acompañe al pliego licitatorio. Para su entrega se embalarán en grupos de tantas unidades como para que el peso bruto no supere los 20kg, utilizando un embalaje rígido que asegure suficiente protección para las tijeras durante el transporte y estibado.

8.3. Rotulado

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

- Designación del efecto con indicación del tipo de tijera.
- Número Nacional de Efecto.
- Cantidad de unidades que contiene.
- Número y año de la orden de compra.
- Marca registrada o razón social.
- Peso y dimensiones.

ANEXO A (normativo)

Tablas de requisitos

A.1. Tipo 1: tijera de corte recto para papel (servicio liviano)

LONGITUD NOMINAL TOTAL [mm]	LONGITUD MÍNIMA DE CORTE [mm]	PESO MÍNIMO POR DECENA [Kg]
230 (9")	117,50 (4 5/8")	1,10
250 (10")	139,70 (5 1/2")	1,60
300 (12")	171,50 (6 3/4")	2,70
350 (14")	215,90 (8 1/2")	3,20

A.2. Tipo 2: tijera de corte recto uso industrial (servicio pesado)

LONGITUD NOMINAL TOTAL [mm]	LONGITUD MÍNIMA DE CORTE [mm]	PESO MÍNIMO POR DECENA [Kg]
230 (9")	114,30 (4 1/2")	1,50
250 (10")	127,00 (5")	1,70
300 (12")	171,50 (6 3/4")	2,45

A.3. Tipo 3: tijera de sastre

LONGITUD NOMINAL TOTAL [mm]	LONGITUD MÍNIMA DE CORTE [mm]	PESO MÍNIMO POR DECENA [Kg]
300 (12")	152,40 (6")	5,30

A.4. Tipo 4: tijera de peluquero

LONGITUD NOMINAL TOTAL [mm]	LONGITUD MÍNIMA DE CORTE [mm]	PESO MÍNIMO POR DECENA [Kg]
175 (7")	82,60 (3 1/4")	0,60

A.5. Tipo 5: tijera corta chapa

LONGITUD NOMINAL TOTAL [mm]	LONGITUD MÍNIMA DE CORTE [mm]	PESO MÍNIMO POR DECENA [Kg]
175 (7")	40,00 (1,5")	2,65
200 (8")	40,00 (1,5")	3,20
250 (10")	50,00 (2")	4,40
300 (12")	70,00 (2,75")	6,30
350 (14")	75,00 (3")	8,00

A.6. Tipo 6: tijera para cocina

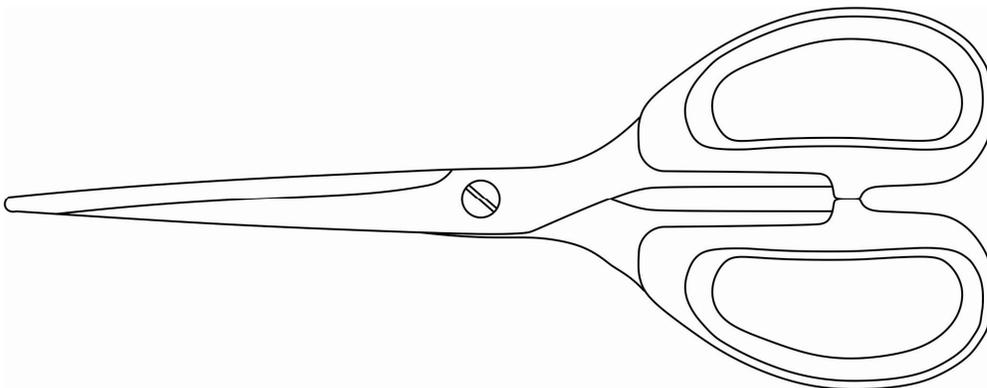
LONGITUD NOMINAL TOTAL [mm]	LONGITUD MÍNIMA DE CORTE [mm]	PESO MÍNIMO POR DECENA [Kg]
200 (8")	40,00 (1,5")	No se especifica
230 (9")	114,30 (4 ½")	

NOTA Para valores intermedios se deberán interpolar los valores expresados en las tablas y especificar en pliego licitatorio. Si se requiere otro tipo de medidas, las mismas deberán ser indicadas en el pliego licitatorio con la debida justificación.

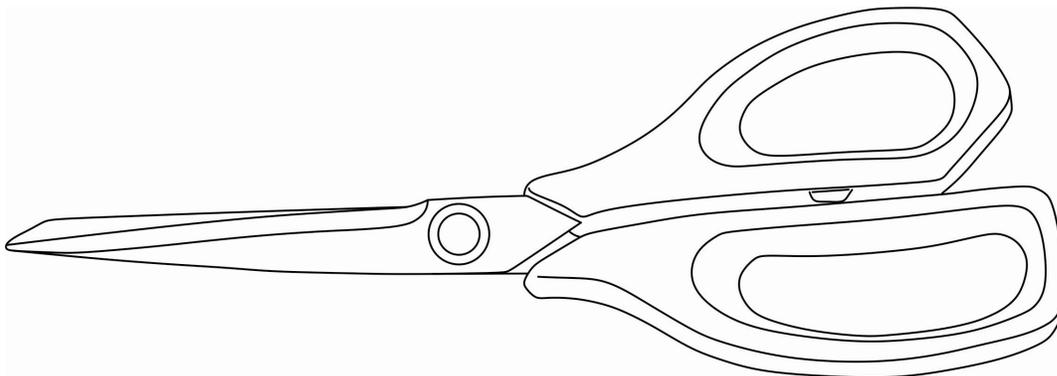
ANEXO B (normativo)

Imágenes orientativas de los distintos tipos de tijeras

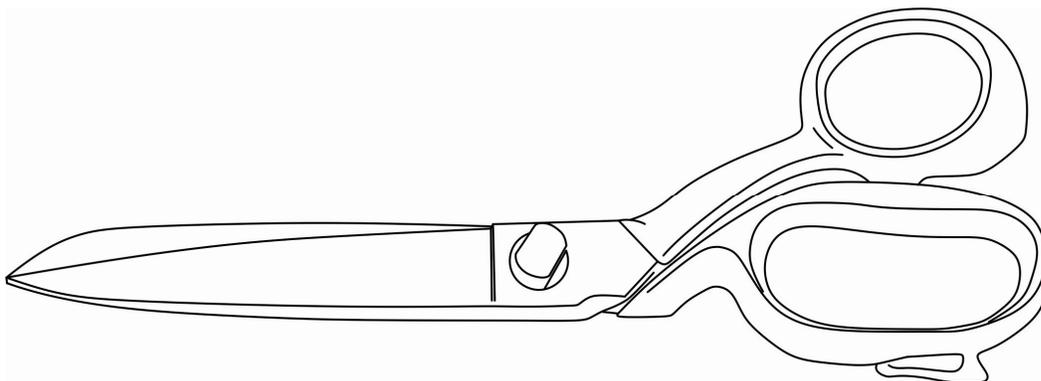
B.1. Tipo 1: tijera de corte recto para papel (servicio liviano)



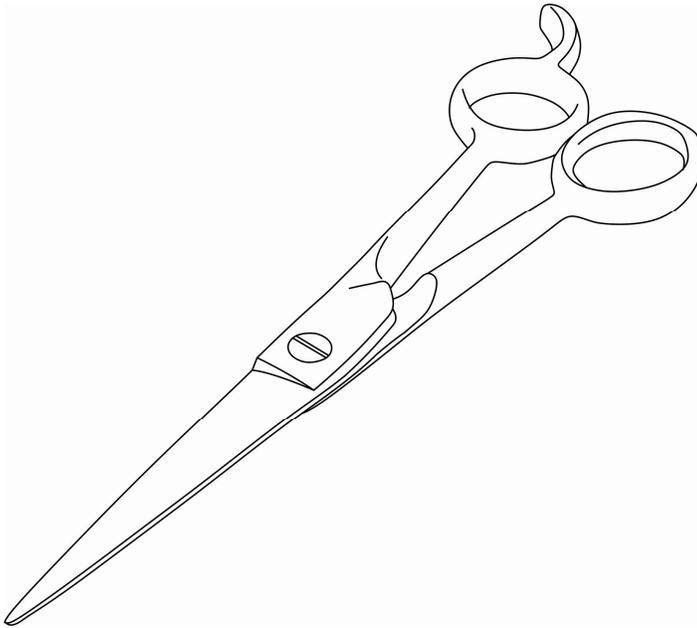
B.2. Tipo 2: tijera de corte recto uso industrial (servicio pesado)



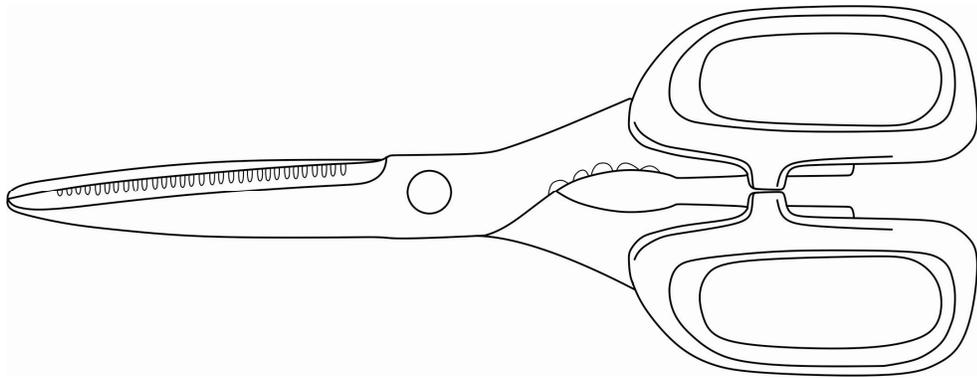
B.3. Tipo 3: tijera de sastre



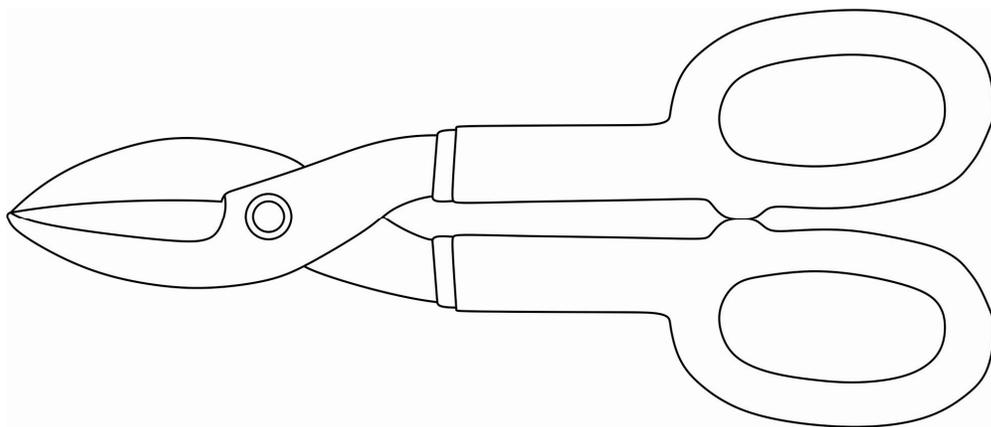
B.4. Tipo 4: tijera de peluquero



B.5. Tipo 5: tijera para cocina



B.6. Tipo 6: tijera corta chapa



ANEXO C (informativo)

Partes componentes de la tijera

