

MINISTERIO DE DEFENSA



COMITÉ SUPERIOR DE NORMALIZACIÓN

EQUIPAMIENTO DE CAMPAÑA

**Pistolera muslera con porta cargador
para Calibre 9mm**

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

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
VL VGM 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)
SM 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)
TC Humberto CAREDDU	(Estado Mayor Conjunto)
MY Mariano Ernesto BLANCO	(Ejército Argentino)
CT Javier OLANO	(Ejército Argentino)
AC Fabiana BARBOZA	(Ejército Argentino)
SPIM Roberto NIEVAS	(Armada Argentina)
VC Juan Carlos GUZZANTI	(Fuerza Aérea Argentina)
SP Luis PRIANO	(Fuerza Aérea Argentina)
CP Pablo TOLOZA	(Fuerza Aérea Argentina)

ÍNDICE

PREFACIO	2
INTRODUCCIÓN	3
1. OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN	4
2. NORMAS PARA CONSULTA O DOCUMENTOS RELACIONADOS	4
3. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS	5
4. CONDICIONES GENERALES	5
4.1. Descripción del efecto	5
4.2. Materia prima	5
5. DETALLES DE CONFECCIÓN	6
5.1. Pistolera	6
5.2. Porta cargador	8
5.3. Extensor de cadera	8
5.4. Terminación	9
5.5. Tolerancias	9
5.6. Color y otros detalles	10
5.7. Información técnica	10
6. MARCADO, EMBALAJE Y ROTULADO	10
6.1. Marcado	10
6.2. Embalaje	10
6.3. Rotulado	10
7. INSPECCIÓN Y RECEPCIÓN	11
7.1. Muestreo	11
7.2. Inspección	11
ANEXO A (normativo)	12
Requisitos de la tela principal	12
ANEXO B (normativo)	13
Requisitos de las cintas tejidas	13
ANEXO C (normativo)	15
Requisitos de las cinta ribete de 2,5cm	15
ANEXO E (normativo)	16
Requisitos de la cinta elástica	16
ANEXO F (normativo)	17
Esquemas orientativos de la pistolera	17
ANEXO G (normativo)	22
Esquemas orientativos del extensor de cadera	22
ANEXO H (normativo)	24
Esquemas orientativos del porta cargador	24

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 01 de agosto de 2014 y asentada en el Acta N° 01/14.

El Ministerio de Defensa aprobó la introducción de este documento normativo por Resolución MD N° 593/17.

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 es original y no presenta antecedentes.

1. OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN

Esta Norma DEF prescribe las características que debe cumplir la pistolera muslera para pistola calibre 9mm y la materia prima para su confección, como así también la forma de presentación y control de recepción.

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

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 7508	- Tejidos. Determinación de la masa por metro lineal y de la masa por unidad de área.
IRAM 7550	- Telas recubiertas con PVC Plastificado para la confección de ropa impermeable de trabajo.
IRAM 7870	- Fibras e hilados textiles. Mezclas binarias de fibras. Análisis químico cuantitativo.
IRAM-AAQCT B 13506	- Solideces de los colores de los materiales textiles. Solidez al lavado en presencia de hipoclorito de sodio.
IRAM-AAQCT B 13516	- Textiles. Solideces de los colores de los materiales textiles. Solidez al lavado. Ensayo 3.
IRAM-AAQCT B 13519	- Textiles. Solideces de los colores de los materiales textiles. Solidez al frote.
IRAM-AAQCT B 13529	- Solideces de los colores de los materiales textiles. Solidez a la luz artificial (lámpara de arco de xenón).
IRAM-AAQCT B 13533	- Solideces de los colores de los materiales textiles. Solidez al sudor.
IRAM-INTI-CIT G 7509	- Tejidos. Métodos de ensayo de tracción.
IRAM-INTI-CIT G 7537	- Tejidos. Determinación del número de hilos.
IRAM-INTI-CIT G 7538	- Tejidos. Método de determinación de la permeabilidad al aire con un aparato con manómetros de aceite.
IRAM-INTI-CIT G 7545	- Tejidos. Determinación de la resistencia al mojado superficial. Método de rociado.
IRAM-INTI-CIT G 7553	- Tejidos planos o de calada. Determinación de los ligamentos.
IRAM-INTI-CIT G 7562	- Tejidos de calada. Método de las lengüetas para determinar la resistencia al desgarro.
IRAM-INTI-CIT G 7563	- Tejidos de calada. Método de determinación de la resistencia a la abrasión y a la flexión combinadas.
IRAM-INTI-CIT G 7580	- Tejidos. Método de determinación del espesor.

- IRAM-INTI-CIT G 7582 - Tejidos. Determinación de la resistencia al reventamiento, mediante un dinamómetro con dispositivo de Perzos.
- DEF VES 361-B - Cierre corredizo de cremallera.

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 LAB pueden ser consultadas 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.

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 aplican las siguientes definiciones:

3.1. PVC: Policloruro de vinilo.

4. CONDICIONES GENERALES

4.1. Descripción del efecto

Está formado por un extensor de cadera, una pistolera para pistola calibre 9mm con espacio para guardado de baqueta de limpieza y un porta cargador para dos (2) cargadores de 9mm.

El extensor de cadera se unirá al cinturón táctico y se sujetará al muslo mediante un sistema de cintas con hebillas de liberación rápida. Sobre el extensor se deberán sujetar el portacargador, a la altura de la cadera, y la pistolera, a la altura del muslo.

La pistolera debe ser adaptable tanto para personas diestras como zurdas mediante el cambio de lado de la tapa desmontable y del gancho de fijación.

4.2. Materia prima

4.2.1. Tela principal. Será tipo cordura 1000Dnr, según **ANEXO A**.

4.2.2. Tela interior. Será de tipo velour.

4.2.2. Cintas tejidas. Serán de poliamida, según **ANEXO B**.

4.2.3. Cinta ribete. Será de poliamida, según **ANEXO C**.

4.2.4. Cinta elástica. Será de poliamida, según **ANEXO E**.

4.2.6. Alambre para sistema de enganche. Será de acero tal que resista los esfuerzos a los que está sometido, de 3mm de diámetro.

4.2.7. Chapa para sistema de enganche. Será de acero tal que resista los esfuerzos a los que está sometido, de 1mm de espesor.

4.2.8. Estructura de porta cargador, pistolera y extensor de cadera. Será de goma EVA de 4mm \pm 1mm de espesor.

4.2.9. Apliques flexibles. Serán de PVC.

4.2.10. Tope de guardamonte. El remache será metálico, con cabeza ranurada y perno roscado. El separador será de plástico resistente al roce y demás esfuerzos a los que estará sometido durante su uso (Ver esquema del **ANEXO F.4.**).

4.2.11. Ojalillo. Será metálico, de 0,8cm \pm 0,1cm de diámetro interno y 1,2cm \pm 0,1cm de diámetro externo.

4.2.12. Botón a presión. Será metálico, de 1,5cm de diámetro.

4.2.13. Hebilla de desprendimiento rápido. Será de poliacetal, inyectada, de 4cm de pase. En caso de ser hueca, deberá tener un espesor de pared mínimo de 2mm.

4.2.14. Pasador. Será de poliacetal, inyectado, de 4cm de pase.

4.2.15. Dado. Será de acero tal que resista los esfuerzos a los que está sometido, de 3mm de diámetro.

5. DETALLES DE CONFECCIÓN

5.1. Pistolera

Está formada por una pieza de goma EVA forrada con la tela principal en la cara externa y con tejido tipo velour en la interna, ribeteada en todo su contorno con una cinta de 2cm de ancho, cosida a 0,3cm del borde. La pieza debe estar doblada al medio y cosida por el borde, desde el lado inferior, hasta 9cm \pm 0,5cm de altura, colocándose sobre ambas caras un ojalillo metálico (según **4.2.11.**) a 1cm \pm 0,2cm del final de dicha costura y otro, de iguales dimensiones, a 1,8cm \pm 0,1cm del anterior (medidas tomadas desde centros). Ambos ojalillos deben estar alineados, y deberán permitir el pasaje del remache roscado para la sujeción del tope de guardamonte, el cual debe ser desmontable para ubicarse en el ojalillo que se ajuste al modelo de pistola (ver **ANEXO F.3.**).

En la parte inferior, la pistolera debe tener una presilla de $1\text{cm} \pm 0,2\text{cm}$ de largo, confeccionada con cinta tejida de 4cm de ancho, para sujetar un dado metálico de $4,5\text{cm} \pm 0,2\text{cm}$ de ancho y $2,5\text{cm} \pm 0,2\text{cm}$ de alto (según **4.2.15.**). Asimismo, centrado en la parte inferior y sobre cada cara, deberá presentar un ojalillo de las mismas características que el mencionado en el párrafo anterior, que permita el drenaje.

En la superficie externa deberá estar cosido el aplique plástico flexible que conforma el pasador para el cinturón y el enganche de la traba metálica para el acople de la pistolera al extensor de cadera. A su vez, el aplique conforma, en el dobléz de la pistolera, un espacio de guardado para la baqueta de limpieza.

En el dobléz mencionado y del lado interno de la pistolera, debe estar cosida una cinta tejida de $2,5\text{cm}$ de ancho y $32\text{cm} \pm 0,5\text{cm}$ de largo, sobresaliendo $7\text{cm} \pm 0,5\text{cm}$. Este extremo deberá tener un dobladillo de $5\text{cm} \pm 0,2\text{cm}$ de largo y un broche metálico a presión macho de $1,5\text{cm}$ de diámetro ubicado a $3,5\text{cm} \pm 0,2\text{mm}$ del borde. Este broche debe ser solidario con un broche hembra ubicado en el aplique plástico, tal que se genere una tapa en el porta baqueta.

En el **ANEXO F** figura el esquema orientativo de la pistolera y de sus partes componentes.

5.1.1. Dimensiones. Las dimensiones generales de la pistolera serán las siguientes:

- Alto: $22,5\text{cm} \pm 0,5\text{cm}$
- Ancho superior: $105\text{mm} \pm 0,2\text{cm}$
- Ancho medio: $85\text{mm} \pm 0,2\text{cm}$
- Ancho inferior: $75\text{mm} \pm 0,2\text{cm}$

5.1.2. Tapa. Será extraíble para permitir la adaptación tanto al diestro como al zurdo. Estará formada por una pieza oval de goma EVA (según **ANEXO F.5.**), de $19\text{cm} \pm 0,5\text{cm}$ de largo por $11,5\text{cm} \pm 0,5\text{cm}$ de ancho, forrada con la tela principal en ambas caras, y ribeteada en todo su contorno con cinta de 2cm de ancho, cosida a $0,3\text{cm}$ del borde.

En la cara interna debe tener una cinta tejida de 5cm de ancho y $20\text{cm} \pm 0,5\text{cm}$ de largo, cosida $17\text{cm} \pm 0,5\text{cm}$ sobre la cara interna, en sus bordes, a excepción del extremo, formando un pasador. Por el interior del mismo, y saliendo por el borde abierto, deberá pasar una presilla de $8\text{cm} \pm 0,5\text{cm}$ de largo, confeccionada con cinta elástica de $2,5\text{cm} \pm 0,2\text{cm}$ de ancho. En el extremo, la presilla elástica debe sujetar un gancho de alambre metálico y un dado plástico de $2,5\text{cm}$ de pase para el sistema de traba de la tapa (ver **ANEXO F.5.**). El extremo restante de la cinta tejida de 5cm de ancho, deberá doblarse hacia la cara externa de la tapa, cosiéndose $2\text{cm} \pm 0,3\text{cm}$ sobre la misma, con dos costuras, a $0,3\text{cm}$ y a $1,3\text{cm}$ del borde y extremo dobladillado 1cm hacia adentro. De esta manera debe generarse una presilla para la sujeción de un pasador de alambre de pase 5cm , de $1,5\text{cm} \pm 0,2\text{cm}$ de alto. A $7\text{cm} \pm 0,5\text{cm}$ del borde de la tapa donde se ubica este gancho, deberá tener una costura transversal que genere un quiebre para facilitar el cierre, la cual deberá sujetar además el extremo de la presilla elástica que pasa por el interior.

5.1.3. Porta baqueta. Debe generar un espacio de guardado de una baqueta para mantenimiento de campaña de bronce, acorde al modelo adquirido junto con la pistola. Ver esquema y medidas en **ANEXO F4.**

5.2. Porta cargador

Estará formado por dos (2) piezas, una confeccionada con goma EVA, que forme la estructura principal del cuerpo y la tapa, y otra confeccionada con la tela principal simple que al pasar por el interior de la pieza anteriormente descrita, origine dos (2) fuelles.

La pieza de goma EVA deberá estar forrada con la tela principal en ambas caras, y ribeteada en todo su contorno con cinta de 2cm de ancho, cosida a 0,3cm de ambos bordes. La tapa deberá tener un (1) broche hembra en el borde, del lado interno, y dos (2) broches macho, colocados de manera funcional al broche hembra, alineados entre sí uno abajo del otro, y separados $4\text{cm} \pm 0,2\text{cm}$ entre centros.

El fuelle debe llevar ribete en todos sus bordes, y se coserá a la pieza de goma EVA.

En la cara posterior debe tener cosido un aplique plástico con la traba metálica para el acople al extensor de cadera.

En el interior, el porta cargador debe tener una pieza de plástico flexible que le de estructura. Ver **ANEXO H.2.**

En el **ANEXO H** figura el esquema orientativo con las medidas correspondientes.

5.2.1. Dimensiones. A continuación se indican las medidas generales del porta cargador.

- Alto: $14\text{cm} \pm 0,2\text{cm}$ (medida tomada con la tapa en el primer broche)
- Ancho: $8\text{cm} \pm 0,5\text{cm}$
- Profundidad: $3\text{cm} \pm 0,2\text{cm}$

Las dimensiones de la pieza interna serán las siguientes.

- Alto: $9\text{cm} \pm 0,2\text{cm}$
- Ancho: $7\text{cm} \pm 0,1\text{cm}$
- Profundidad: $2,3\text{cm} \pm 0,1\text{cm}$
- Espesor de pared: $0,15\text{cm}$

5.3. Extensor de cadera

Debe estar formado por una pieza de goma EVA, de $7,5\text{cm} \pm 0,2\text{cm}$ de ancho y $36\text{cm} \pm 0,5\text{cm}$ de largo, con el extremo inferior redondeado, cubierta en toda su extensión y en ambas caras por tela tipo cordura 1000Dnr (ver **ANEXO A**). Estará ribeteado en todo su contorno con cinta de 2cm de ancho, cosida a 0,3cm del borde.

En el **ANEXO G** figura el esquema orientativo.

5.3.1. Cara externa. A $2,5\text{cm} \pm 0,5$ del borde superior y del inferior, debe poseer, respectivamente, dos (2) apliques plásticos flexibles con pasador horizontal, para el pasaje de correas de sujeción, y con pasador vertical, para la fijación del portacargador y la pistolera.

En el extremo redondeado, llevará un botón a presión hembra de $1,5\text{cm} \pm 0,1\text{cm}$ de diámetro, a $1,8\text{cm} \pm 0,2\text{cm}$ del borde (medido desde el centro del broche).

5.3.2. Cara interna. Debe poseer un pasador de $9\text{cm} \pm 0,3\text{cm}$ de largo confeccionado con cinta tejida de 5cm de ancho, para la sujeción al cinturón. El pasador estará dobladillo hacia adentro y con costura doble reforzada en sus extremos, a $0,5\text{cm}$ y $1,3\text{cm}$ del borde respectivamente.

5.3.3. Tira de ajuste a la pierna. Consistirá en una cinta tejida de 4cm de ancho y 60cm de largo con una hebilla plástica de desprendimiento rápido (según **4.2.13.**), colocándose la parte macho en uno de los extremos y la parte hembra en el otro.

La hebilla hembra, debe estar unida a la cinta tejida de 4cm por medio de una presilla de $2,5\text{cm}$ de largo y del mismo ancho, confeccionada con cinta elástica, tal que permita mejor ajuste a la pierna del usuario. La presilla se unirá a la cinta tejida por medio de doble costura reforzada a $0,3\text{cm}$ y a $1,3\text{cm}$ del borde, estando los extremos de ambas cintas dobladillos hacia adentro $1,5\text{cm} \pm 0,1\text{cm}$.

Para la regulación del largo de la tira de ajuste, el extremo de la cinta que sostiene la hebilla macho debe tener conformada una presilla de $5,5\text{cm} \pm 0,5\text{cm}$ de largo para sujetar una hebilla escalera plástica (según **4.2.14.**). La presilla debe estar cosida con costura reforzada a $0,5\text{cm}$ del borde.

5.4. Terminación

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

Todas las cintas deben tener corte térmico. Todos los bordes de tejido deben estar ribeteados.

Los apliques plásticos deberán tener un bajo relieve en todas las partes donde se deba realizar una costura.

Las piezas de goma EVA deben tener sus superficies completamente recubiertas con tela, cuando así se lo indique en esta norma. La misma debe estar colocada de manera tal que quede tensada, bien adherida y sin arrugas.

Todas las piezas metálicas deben llevar algún tratamiento superficial que las proteja contra la corrosión. Las piezas pintadas, deben estar pintadas con tratamiento y materiales resistentes a los esfuerzos y el entorno al que estará sometido el efecto, utilizándose, preferentemente, la pintura Epoxi, secado a horno a alta temperatura.

La terminación debe ser prolija y libre de fallas. No presentará irregularidades en sus costuras y terminaciones.

5.5. 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 adaptación al uso.

5.6. Color y otros detalles

El color se debe convenir con cada contratación, como así también cualquier otro detalle no previsto o que se aparte de lo establecido o ser necesario por estar citado en forma indeterminada.

5.7. Información técnica

El fabricante deberá proveer información técnica certificada que incluya datos de la materia prima utilizada en la confección de los efectos, según lo exigido por esta norma.

6. MARCADO, EMBALAJE Y ROTULADO

6.1. Marcado

La pistolera y el porta cargador deben llevar una etiqueta de poliamida, de medidas que garanticen su legibilidad; impresa con caracteres indelebles, perfectamente legibles, inviolables y resistentes al lavado, con las siguientes leyendas, como mínimo:

- Identificación del proveedor (razón social, domicilio, CUIT, etc.).
- Organismo requirente.
- Tiempo mínimo de duración (TDM): será definido por el usuario según indicaciones del fabricante.
- El número y año de la orden de compra.

En la pistolera, la etiqueta se ubicará del lado interno, en el pliegue, sobre la cinta tejida de 2,5cm de ancho.

En el porta cargador, la etiqueta se ubicará del lado interno, en lateral izquierdo, unido en la misma costura del ribete, debajo del mismo.

6.2. Embalaje

Cada pistolera muslera con cargador deberá ser presentada individualmente en una bolsa de polietileno transparente. Se agruparán en cajas de cartón corrugado que permitan un estibado mínimo de cinco (5) cajas, conteniendo 50 unidades cada una.

6.3. Rotulado

Cada unidad de embalaje llevará un rótulo correctamente asegurado, donde figurarán, además de las que establezcan las disposiciones vigentes, las indicaciones siguientes:

- a) Denominación del efecto.
- b) Número Nacional de Efecto (NNE).
- c) Cantidad de Unidades que contiene.
- d) Tiempo mínimo de duración (TDM): será definido por el usuario según indicaciones del fabricante.
- e) Número y año de la Orden de Compra.
- f) Peso Bruto y dimensiones.
- g) Marca registrada o la razón social del fabricante o del responsable de la comercialización del producto.
- h) Estibado máximo.

7. INSPECCIÓN Y RECEPCIÓN

7.1. Muestreo

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

7.2. Inspección

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

7.2.1. Inspección visual

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

7.2.2. 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%.

ANEXO A (normativo)**Requisitos de la tela principal**

REQUISITOS	UNIDAD	MINIMO	MÁXIMO	METODOS ENSAYO
MATERIA PRIMA: Poliamida (Nailon 6,6)	%	100	-	IRAM-AAQCT B 7870
LIGAMENTO:	Tafetán			IRAM-INTI-CIT G 7553
TIPO DE TERMINACIÓN:	Recubrimiento de PVC en cara interna			IRAM 7550
MASA: Tela sin recubrir Tela recubierta Recubrimiento	g/m ²	310 350 10	360 400 50	IRAM 7508
ESPESOR:	mm	0,6	0,8	IRAM-INTI-CIT G 7553
NÚMERO DE HILOS POR CM: Urdimbre Trama		12 9	16 13	IRAM-INTI-CIT G 7537
NÚMERO DE CABOS DE LOS HILOS:	1 Multifilamento			IRAM-INTI-CIT G 7537
RESISTENCIA AL DESGASTE ABRASIVO:	Ciclos	2700 ciclos (rotura de 1 hilo)		IRAM-INTI-CIT G 7563
RESISTENCIA AL REVENTAMIENTO PERZOS:	Kg/cm ²	230	-	IRAM-INTI-CIT G 7682
RESISTENCIA AL DESGARRE TONGUE: Urdimbre Trama	daN	14 11	- -	IRAM-INTI-CIT G 7562
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN: Urdimbre Trama	daN/cm	38 31	- -	IRAM-INTI-CIT G 7509
PERMEABILIDAD AL AIRE:	dm ³ /dm ³ .min	-	5	IRAM-INTI-CIT G 7538
SPRAY TEST:	%	90	-	IRAM-INTI-CIT G 7545
ELONGACIÓN: Urdimbre Trama	%	350 650	- -	IRAM-INTI-CIT G 7509
SOLIDEZ DEL COLOR Al hipoclorito de sodio: - Pérdida - Transferencia Al lavado: - Pérdida - Transferencia Al frote: - Pérdida - Transferencia A la luz artificial – lámpara de xenón: - Pérdida Al sudor: - Pérdida - Transferencia		4 (Escala de grises) 4 (Escala de grises) 6 (Escala de azules) 4 (Escala de grises) 4 (Escala de grises)		IRAM AAQCT B 13506 IRAM AAQCT B 13516 IRAM AAQCT B 13519 IRAM AAQCT B 13529 IRAM AAQCT B 13533

ANEXO B (normativo)**Requisitos de las cintas tejidas****B.1. Cinta tejida de 7,5cm de ancho**

REQUISITOS	UNIDAD	MINIMO	MÁXIMO	MÉTODOS ENSAYO
MATERIA PRIMA: Poliamida	%	100	-	IRAM-AAQCT B 7870
LIGAMENTO:	Tafetán			IRAM-INTI-CIT G 7553
MASA:	g/m ²	70	80	IRAM 7508
ANCHO:	cm	7,2	7,8	
ESPESOR:	mm	1,4	1,5	IRAM-INTI-CIT G 7580
NÚMERO DE HILOS POR CM: Urdimbre Trama		15 14	19 18	IRAM 7537
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN:	Kg	1500	-	IRAM-INTI-CIT G 7509
SOLIDEZ DEL COLOR Al hipoclorito de sodio: - Pérdida - Transferencia Al lavado: - Pérdida - Transferencia Al frote: - Pérdida - Transferencia A la luz artificial – lámpara de xenón: - Pérdida Al sudor: - Pérdida - Transferencia		4 (Escala de grises) 4 (Escala de grises) 6 (Escala de azules) 4 (Escala de grises) 4 (Escala de grises)		IRAM AAQCT B 13506 IRAM AAQCT B 13516 IRAM AAQCT B 13519 IRAM AAQCT B 13529 IRAM AAQCT B 13533

B.2. Cinta tejida de 4cm de ancho

REQUISITOS	UNIDAD	MINIMO	MÁXIMO	MÉTODOS ENSAYO
MATERIA PRIMA: Poliamida	%	100	-	IRAM-AAQCT B 7870
LIGAMENTO:	Tafetán			IRAM-INTI-CIT G 7553
MASA:	g/m ²	50	55	IRAM 7508
ESPESOR:	mm	1,5	1,6	IRAM-INTI-CIT G 7580
NÚMERO DE HILOS POR CM: Urdimbre Trama		15 14	19 18	IRAM-INTI-CIT G 7537
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN:	Kg	1000	-	IRAM-INTI-CIT G 7509
SOLIDEZ DEL COLOR:	Ídem tabla B.1.			

B.3. Cinta tejida de 2,5cm de ancho

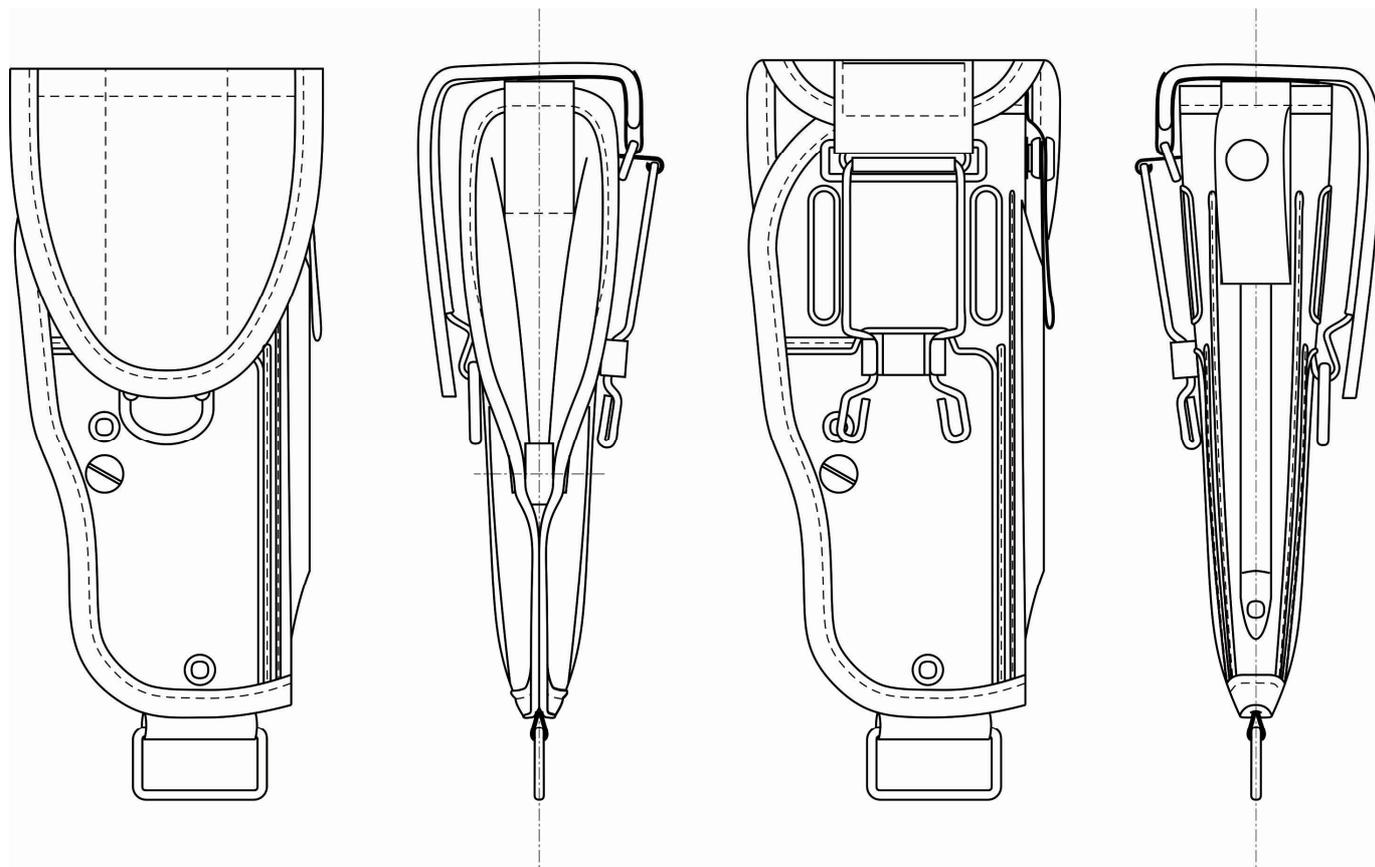
REQUISITOS	UNIDAD	MINIMO	MÁXIMO	METODOS ENSAYO
MATERIA PRIMA: Poliamida	%	100	-	IRAM-AAQCT B 7870
LIGAMENTO:		Tafetán		IRAM-INTI-CIT G 7553
MASA:	g/m ²	20	25	IRAM 7508
ANCHO:	Mm	2,3	2,7	
ESPESOR:	mm	1,4	1,5	IRAM-INTI-CIT G 7580
NÚMERO DE HILOS POR CM: Urdimbre Trama		15 14	19 18	IRAM-INTI-CIT G 7537
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN:	Kg	600	-	IRAM-INTI-CIT G 7509
SOLIDEZ DEL COLOR:		Ídem tabla B.1.		

ANEXO C (normativo)**Requisitos de las cinta ribete de 2,5cm**

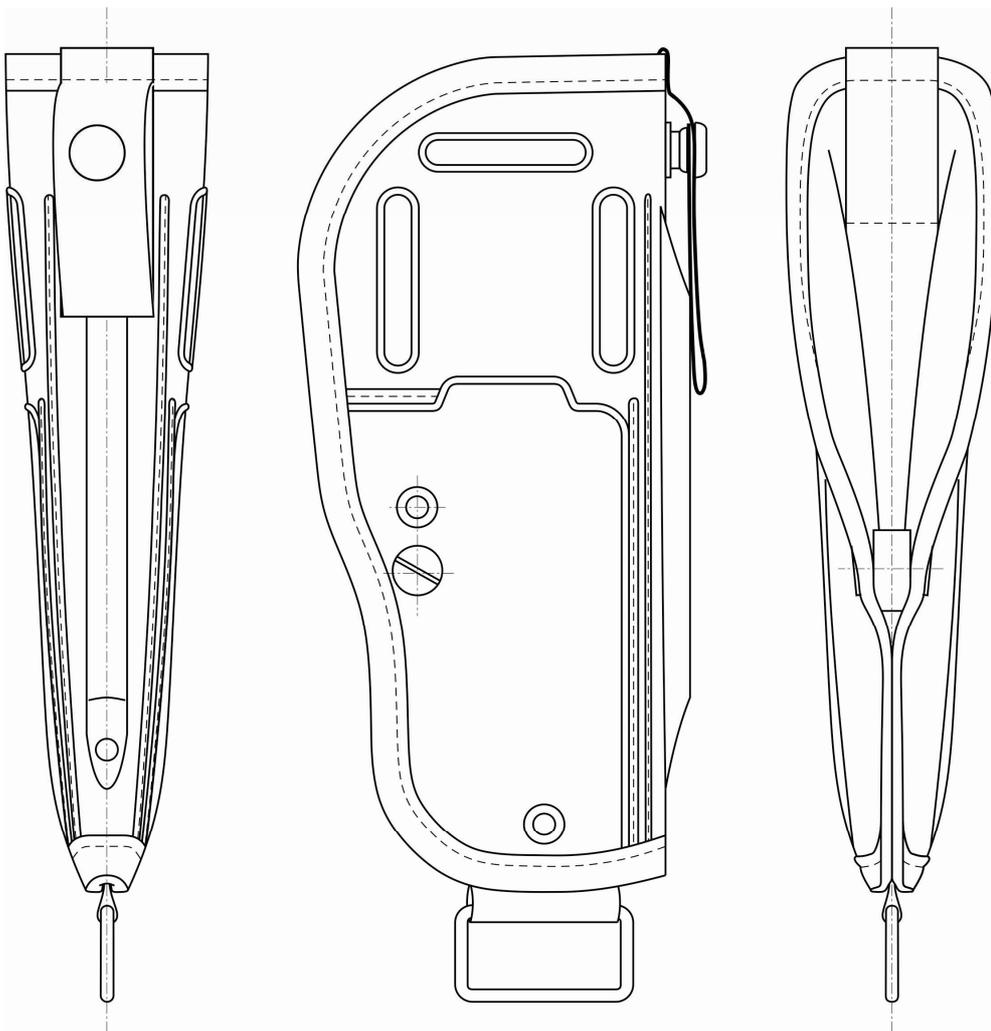
REQUISITOS	UNIDAD	MINIMO	MÁXIMO	METODOS ENSAYO
MATERIA PRIMA: Poliamida	%	100	-	IRAM-AAQCT B 7870
LIGAMENTO:	Tafetán			IRAM-INTI-CIT G 7553
MASA:	g/m ²	5	10	IRAM 7508
ESPESOR:	mm	0,5	0,6	IRAM-INTI-CIT G 7580
NÚMERO DE HILOS POR CM: Urdimbre Trama		18 13	22 17	IRAM-INTI-CIT G 7537
SOLIDEZ DEL COLOR				
Al hipoclorito de sodio: - Pérdida - Transferencia	4 (Escala de grises) 4 (Escala de grises)			IRAM AAQCT B 13506
Al lavado: - Pérdida - Transferencia	4 (Escala de grises) 4 (Escala de grises)			IRAM AAQCT B 13516
Al frote: - Pérdida - Transferencia	4 (Escala de grises) 4 (Escala de grises)			IRAM AAQCT B 13519
A la luz artificial – lámpara de xenón: - Pérdida	6 (Escala de azules)			IRAM AAQCT B 13529
Al sudor: - Pérdida - Transferencia	4 (Escala de grises) 4 (Escala de grises)			IRAM AAQCT B 13533

ANEXO E (normativo)**Requisitos de la cinta elástica**

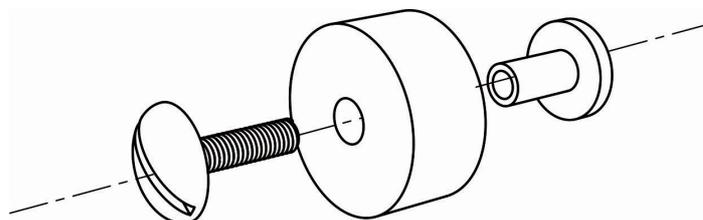
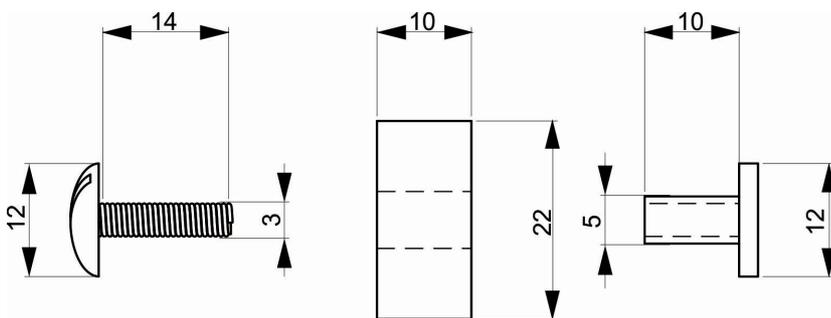
REQUISITOS	UNIDAD	MINIMO	MÁXIMO	METODOS ENSAYO
MATERIA PRIMA: Tejido: Poliamida Bandas elásticas: Recubrimiento: - Poliéster Alma: - Elastano	%	100 100 100	- - -	IRAM-AAQCT B 7870
LIGAMENTO:	Tafetán			IRAM-INTI-CIT G 7553
MASA:	g/m ²	20	25	IRAM 7508
NÚMERO DE HILOS POR CM: Urdimbre Trama		18 16	22 20	IRAM-INTI-CIT G 7537
NÚMERO DE ELÁSTICOS TOTALES:		38	42	IRAM 7537
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN:	Kg	50	-	IRAM-INTI-CIT G 7509
ELONGACIÓN:	%	-	250	IRAM-INTI-CIT G 7509
SOLIDEZ DEL COLOR Al hipoclorito de sodio: - Pérdida - Transferencia Al lavado: - Pérdida - Transferencia Al frote: - Pérdida - Transferencia A la luz artificial – lámpara de xenón: - Pérdida		4 (Escala de grises) 4 (Escala de grises) 6 (Escala de azules)		IRAM AAQCT B 13506 IRAM AAQCT B 13516 IRAM AAQCT B 13519 IRAM AAQCT B 13529

ANEXO F (normativo)**Esquemas orientativos de la pistolera****F.1. Pistolera cerrada**

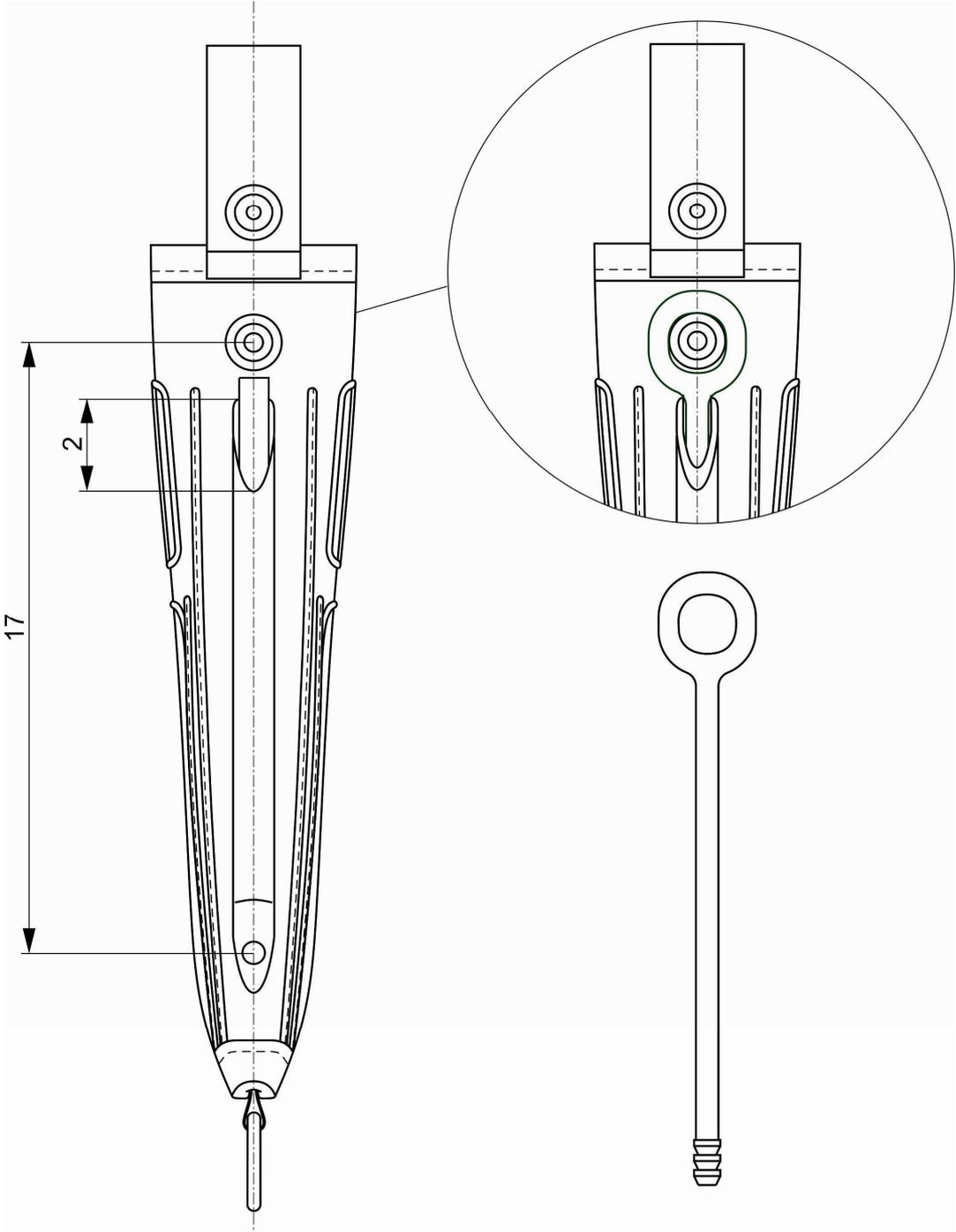
F.2. Pistolera sin tapa y ganchos



F.3. Detalle del tope de guarda monte

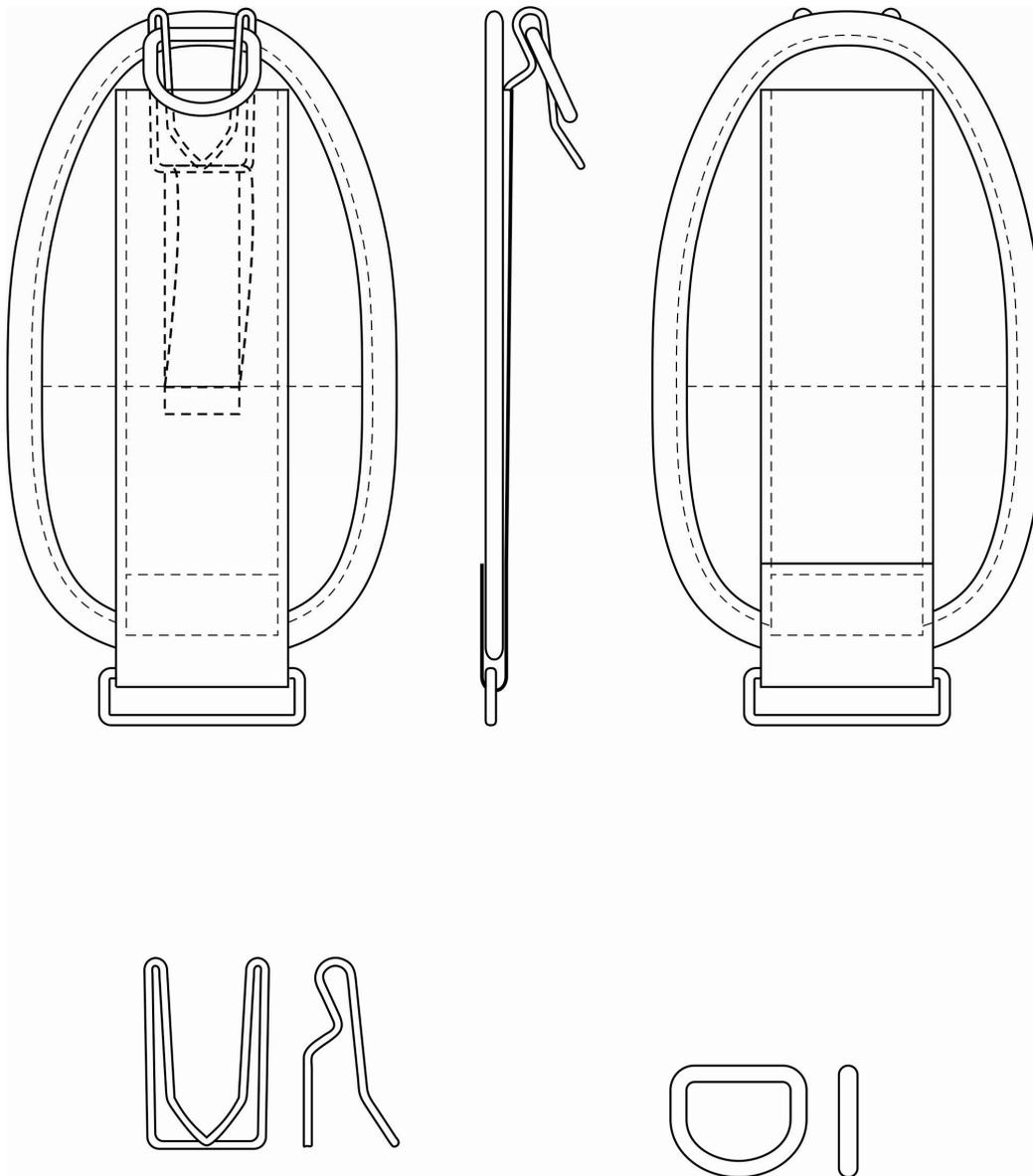


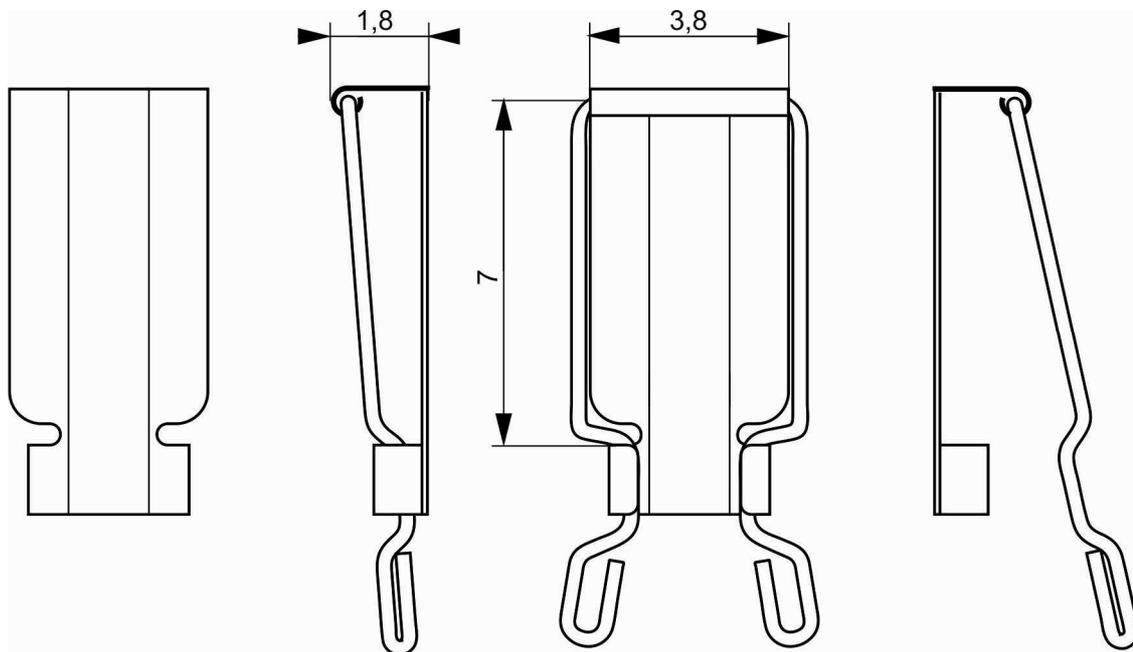
F.4. Detalle de porta baqueta



Nota Las medidas están dadas en cm, con una tolerancia de $\pm 0,2$ cm.

F.5. Tapa de la pistolera y ganchos

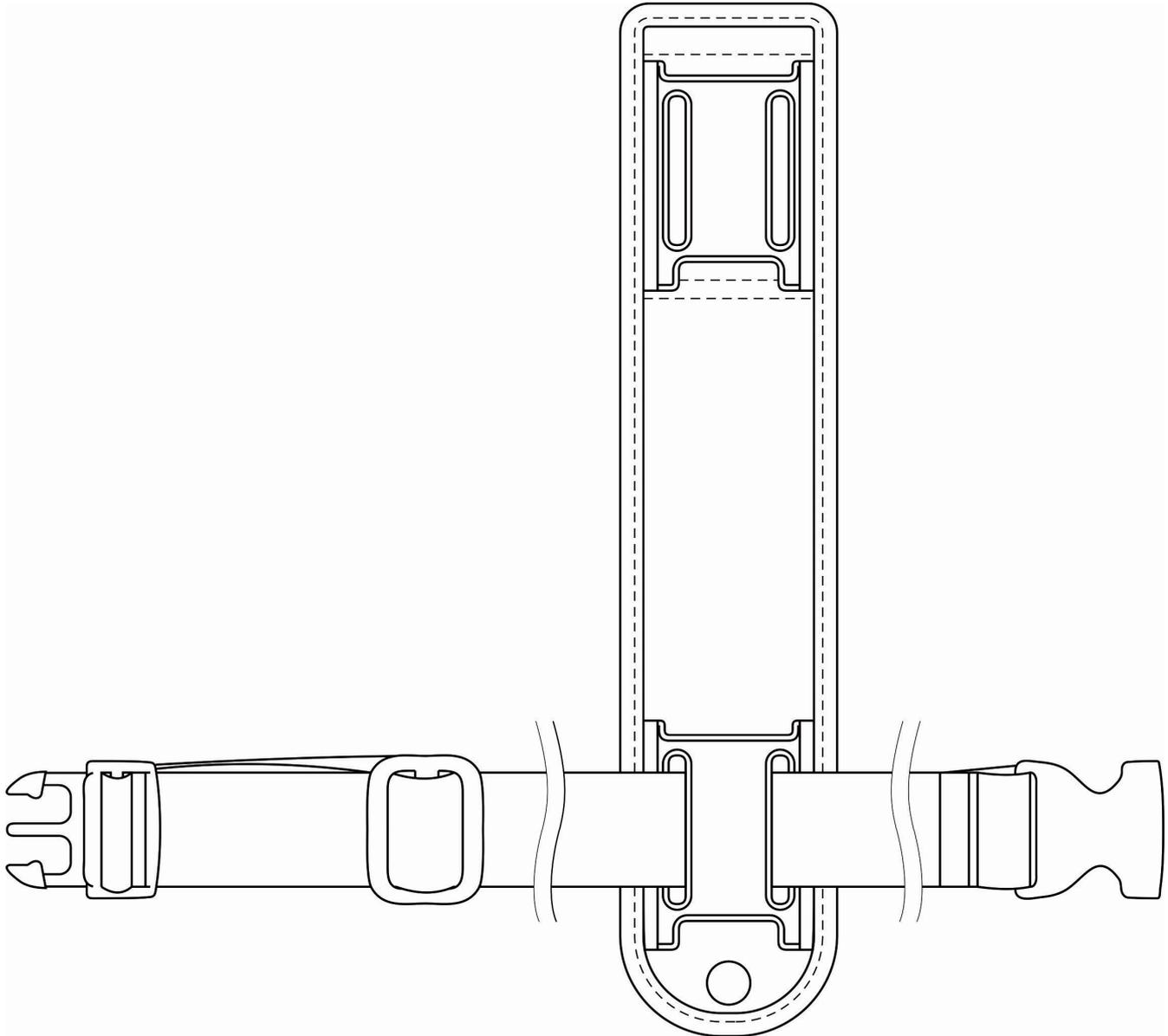


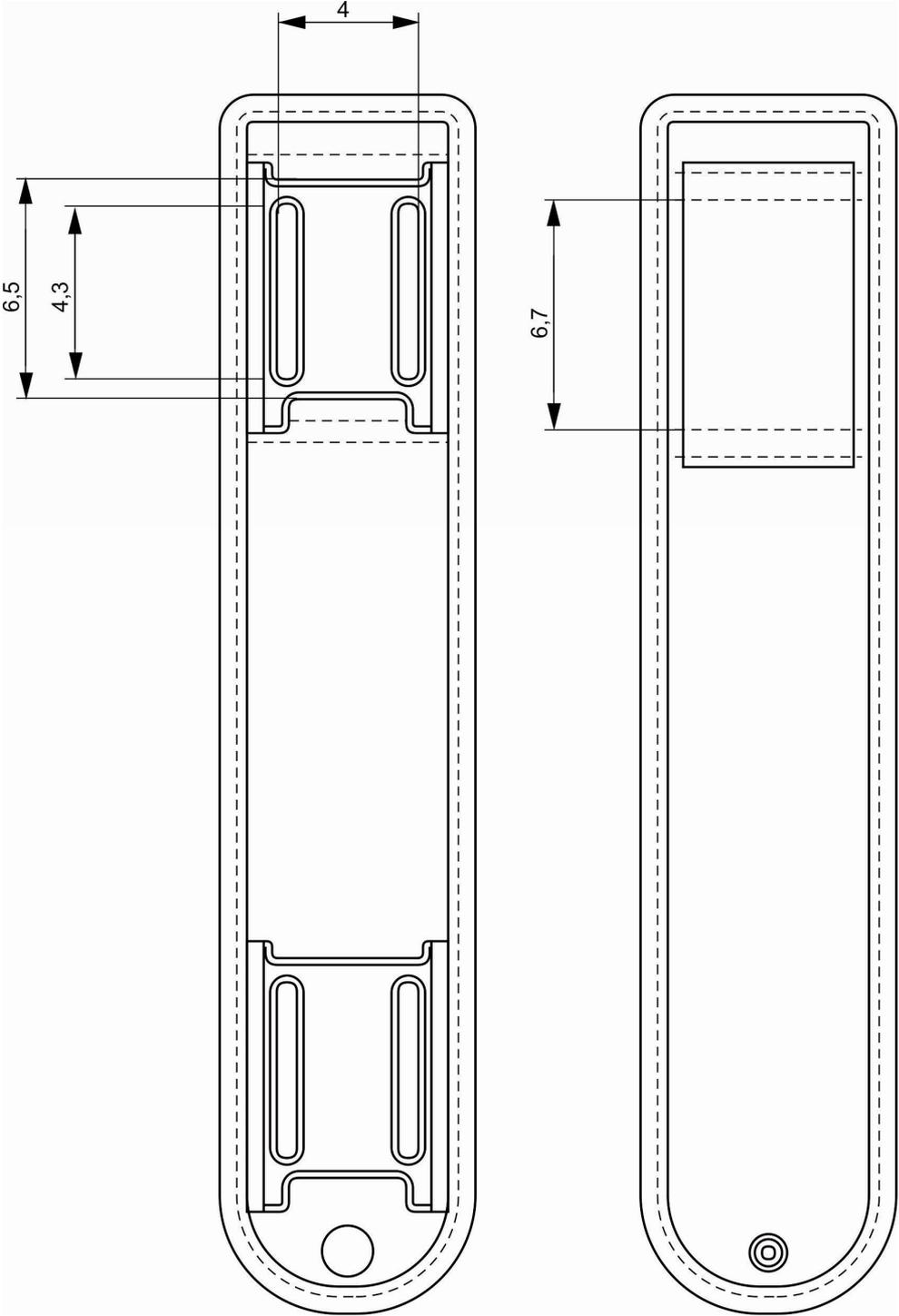
F.6. Gancho de pistolera y porta cargador para el ajuste al extensor de cadera

Nota Las medidas están dadas en cm, con una tolerancia de $\pm 0,2$ cm.

ANEXO G (normativo)

Esquemas orientativos del extensor de cadera



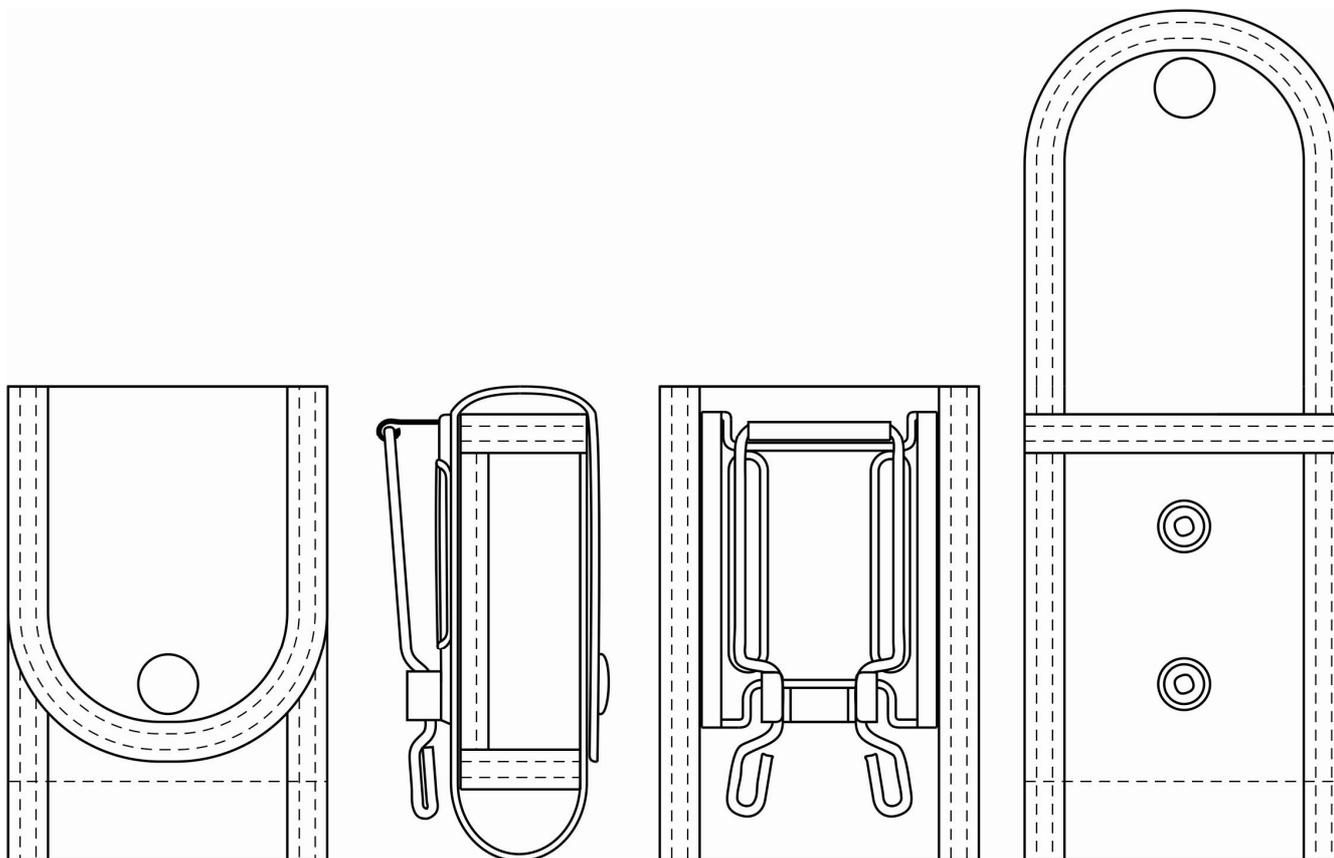


Nota Las medidas están dadas en cm, con una tolerancia de $\pm 0,2$ cm

ANEXO H (normativo)

Esquemas orientativos del porta cargador

H.1. Vistas principales



H.2. Estructura interna

