

FICHA DE HOMOLOGACION

I. DESCRIPCION GENERAL

Código del CUBSO : 5310210500389348

Denominación del requerimiento : Enterizo de poliéster en polar de 210 g/m², manga larga, con capucha, mitones y botapie, para niños de 0 a 12 meses.

Denominación técnica : Enterizo de poliéster en polar de 210 g/m², manga larga, con capucha, mitones y botapie, para niños de 0 a 12 meses.

Unidad de medida : Unidad

Resumen : Enterizo en tela polar para niñas y niños de 0 a 12 meses de edad. Prenda de vestir con capucha, manga larga, mitones y botapié con doble función (abierto y con mitón para voltear y cubrir la manito y pié del bebé), con broches en delantero y entre piernas. Recomendado para uso en heladas y friaje.

II. DESCRIPCION ESPECIFICA

2.1 CARACTERISTICAS TECNICAS

2.1.1 Características y especificaciones

Del bien:

N°	Características	Especificación	Documento Técnico de Referencia
Tela principal			
1	Tejido	Polar	Establecido por el Ministerio
2	Composición (%)	100 % poliéster	
3	Tipo de Fibra	Microfibra	
4	Color (véase nota 01)	Rojo 18-1564 TPG Oscuro	
		Verde 13-0116 TPG Claro	
		Amarillo 12-0752 TPG Medio	
		Azulino 15-3919 TPG Medio	
5	Diferencia de color	Beige 12-0806 TPG Medio	
		Tolerancia: ΔE CMC 1,5 máximo	
		Escala: ΔE CMC	
6	Gramaje	Iluminante: D65	
7	Estabilidad Dimensional (%)	210 g/m ² mínimo	
8	Solidez del Color	± 5 % máximo	
8.1	Al lavado doméstico (cambio de color)	Claros: 4 mínimo Medios: 3,5 mínimo Oscuros: 3 mínimo	Establecido por el Ministerio
8.2	Al sudor alcalino (cambio de color)	3,5 mínimo	
8.3	Al frote seco	Claros: 4 mínimo Medios: 4 mínimo Oscuros: 3,5 mínimo	



8.4	Al frote húmedo	Claros: 3,5 mínimo Medios: 3,5 mínimo Oscuros: 3 mínimo	Establecido por el Ministerio
8.5	A la saliva	4 mínimo	
9	Resistencia al Pilling (cara de la tela)	4 mínimo	
10	pH de extracción	4,0 - 7,5	
11	Formaldehído libre e hidrolizado	≤ 20 ppm	
12	Tefido	Disperso	
13	Acabado de tejido	Perchado (ambas caras), suavizado	

Insumos

Broches

14	Material	Plástico (véase nota 02)	Establecido por el Ministerio
15	Dimensión	10 mm ± 2 mm	
16	Color	A tono del color de la tela principal	
17	No toxicidad (sustancias restringidas)		
17.1	Cadmio	≤ 100 ppm	Establecido por el Ministerio
17.2	Plomo	≤ 90 ppm	
17.3	Ftalatos	≤ 0.1%	

Hilo de costura y remalle

18	Composición (%)	100 % poliéster spun	Establecido por el Ministerio
19	Título	40/2 Ne	
20	Color	Al tono de la tela	

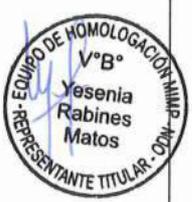
Etiqueta de marca, talla, composición, instrucciones de cuidado, otros (véase nota 03 y gráfico 3)

21	Material	100 % poliéster	Establecido por el Ministerio
22	Tela	Satén suave	
23	Color	Blanco	
24	Tipo de Letra	Arial	
25	Color de Letra	Negro	
26	Tipo (Contenido de etiqueta)	Estampado	
27	Ancho	2,5 cm ± 0,5 cm	
28	Largo	5 cm ± 0,5 cm (IR: Incluido remalle)	

N°	Características	Especificación	Documento Técnico de Referencia
Confección			
Descripción: Enterizo, con capucha incorporada al cuerpo en todo el contorno del cuello, manga larga, con mitones en la manito y pie, dos piezas delanteras, una pieza posterior, con 12 broches para el cerrado (véase gráfico 2).			
29	Modelo	Manga larga con mitones.	Establecido por el Ministerio
30	Delanteros	De 02 piezas (pieza izquierda y derecha), con 06 broches a tono de la tela principal en delanteros	



31	Espalda	De 03 piezas (espalda, triangulo inferior y pieza inferior donde van broches)	Establecido por el Ministerio
32	Mangas	Largas de una sola pieza. Puño abierto. Con mitones que nacen de la misma manga, volteados y sujetos en costados con costura recta.	
33	Mitones	Insertados en mangas y botapié	
34	Uniones	Puntada 514 - costura remalle tipo mellicera (4 hilos) en unión de laterales, pegado de manga, botapié y capucha.	
35	Botapié	Abierto. Con mitón que nace en la pierna inferior, volteados y sujetos en costados con costura recta.	
36	Capucha	De la misma tela del cuerpo. Dos piezas unidas con remalle puntada 504 de 0,5 cm, sobrecosido con recubierto, puntada 406 en unión de piezas. La boca de la capucha es bastillada a 1,5 cm con recubridora doble aguja de 0,7 cm.	
37	Escote	Unión de capucha a cuerpo con remalle mellicero (4 hilos) puntada 514 y recubierto en unión de capucha al cuerpo con puntada 406 (doble aguja de 0,7 cm de separación)	
38	Broches	A tono de la tela de 12 mm distribuidos simétricamente 06 en el delantero y 08 en entrepiernas (04 a cada lado)	
39	Etiqueta	Debe ser insertada en la costura lateral izquierda	
40	Regulación de Puntadas	10 ppp a 12 ppp	



Nº	Características	Especificación	Documento Técnico de Referencia
Presentación de Prenda terminada			
41	Presentación	Vaporizada, libre de arrugas, pilling u otro defecto que afecte la apariencia y el uso.(véase Anexo N° 1, lista de clasificación de defectos)	Establecido por el Ministerio

Nota 01: El contratista podrá escoger como mínimo TRES (03) colores de los mencionados. El pedido total debe ser distribuido en forma equitativa entre cada uno de los colores indicados.

Nota 02: Entre los materiales se puede considerar 100% poliéster, resina de poliactal, otros.

Nota 03: Referencia: Resolución N°2109 Reglamento Técnico Andino y su modificatoria para el Etiquetado de Confecciones y NTP - ISO 3758 Textiles. Código para etiquetado de conservación por medio de símbolos

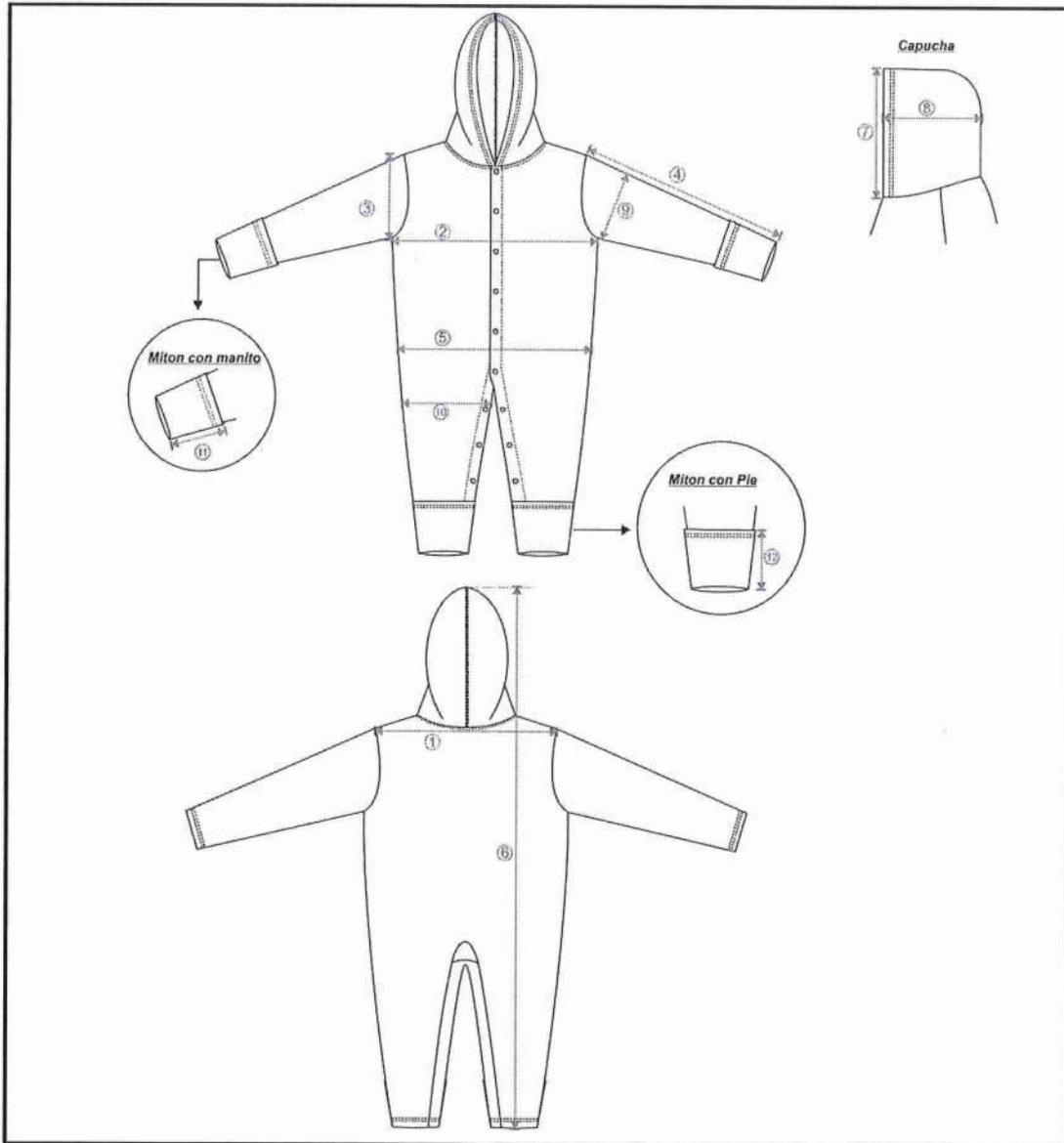
2.1.2 Gráficos o esquemas referenciales

Dimensiones y gráficos del requerimiento (véase gráfico 1)

N°	DESCRIPCIÓN	TALLA (medidas en cm)	Tolerancia ± (cm)
		00 meses hasta los 12 meses de edad	
1	Ancho de espalda de hombro a hombro	29	1
2	Ancho de pecho (altura de sisa)	34	1
3	Sisa recta (altura de sisa)	14	1
4	Largo de manga (desde el hombro)	32	1
5	Ancho de cintura	34	1
6	Largo total (incluida la cabeza al filo del botapié)	80	1
7	Alto de capucha (parte frontal 1/2 de boca)	22	1
8	Ancho capucha (por lado)	20	1
9	Ancho de las mangas	11	0,5
10	Ancho de las piernas	15	0,5
11	Largo de mitón insertado (manos)	7	0,5
12	Largo de mitón insertado (pies)	8	0,5



Gráfico 1: Detalle de medidas



• EQUIPO DE HOMOLOGACIÓN MINP - NAC
V°B°
Omar
Livia
Quiñonez
• COORDINADOR EQUIPO HOMOLOGACIÓN

• EQUIPO DE HOMOLOGACIÓN MINP - NAC
V°B°
Fausto
Balvin
Huaman
• REPRESENTANTE TITULAR - OAS-ODN

• EQUIPO DE HOMOLOGACIÓN MINP - NAC
V°B°
Luis
Carranza
Micalay
• DIRECTOR DE - ODN

• EQUIPO DE HOMOLOGACIÓN MINP - NAC
V°B°
Yesenia
Rabines
Matos
• REPRESENTANTE TITULAR - ODN

Gráfico 2: Detalles generales de diseño

Enterizo

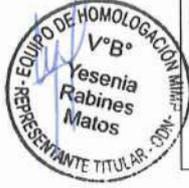
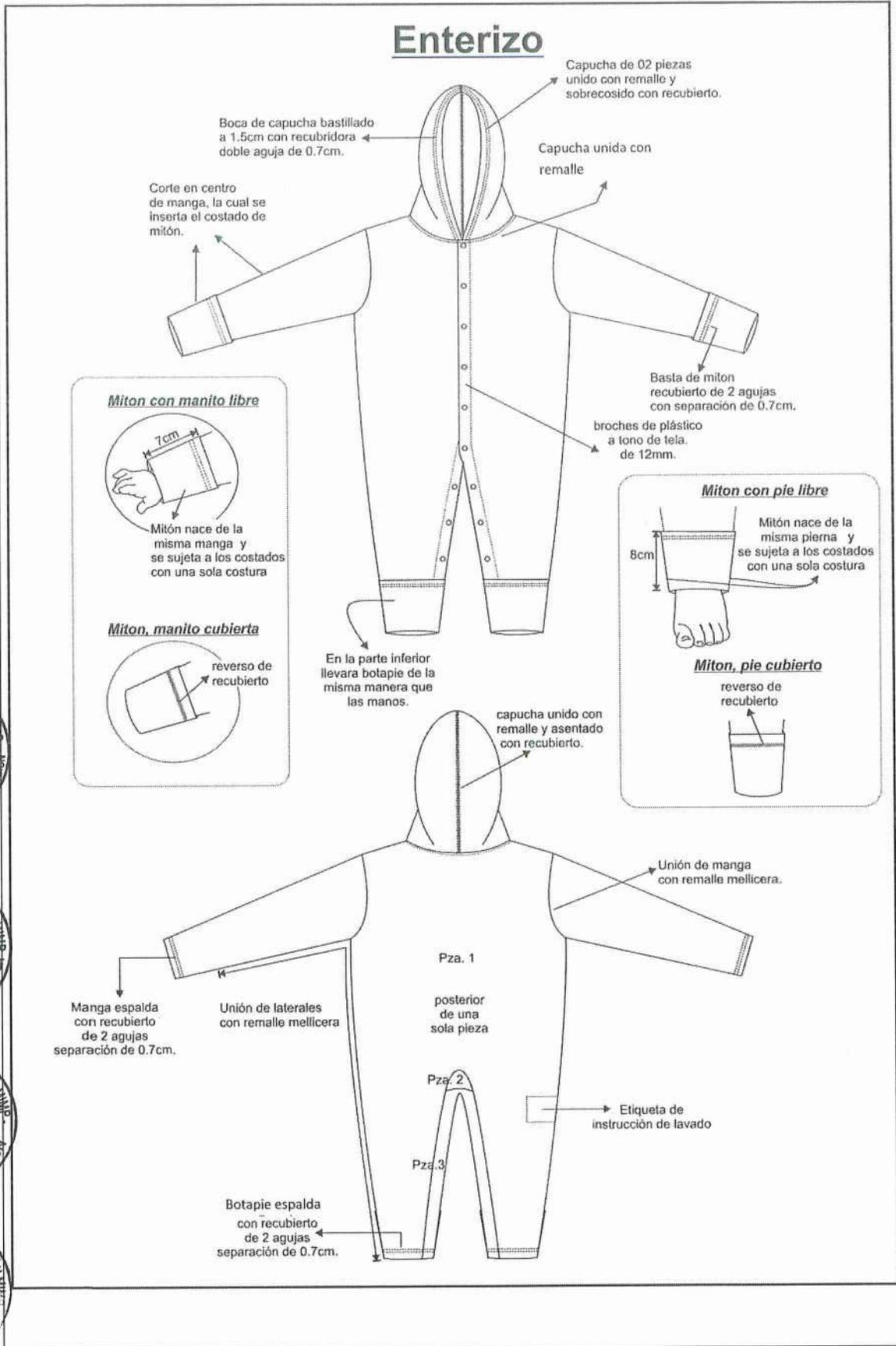


Gráfico 3: Etiqueta de marca, talla, composición, instrucciones de cuidado y otros



2.1.3 Marcado y/o rotulado

Rotulado Primario (bolsa individual que contiene la prenda).
Sin rotulado

Rotulado Secundario (bulto o paquete)
La información debe estar impresa, fácilmente legibles y visibles, insertado en el bulto o paquete, según el siguiente detalle:

Material del rotulado	
Rótulo Secundario (véase gráfico 4)	
Material	Papel (Tamaño A4 aprox.)
Largo	29,7cm ± 0,5 cm
Ancho	21 cm ± 0,5 cm
Ubicación	Al centro del envase secundario

Gráfico 4: Contenido del Rotulado Secundario

NOMBRE DE LA ENTIDAD - SIGLAS	
Nombre Artículo:	
Fabricante:	
Código:	
Cantidad:	
Talla:	
Bolsa #:/.....
Peso:	
N° Orden de Compra:	

The table is 29.7 cm wide and 21 cm high. Dimensions are indicated by arrows at the bottom and right.



2.1.4 Envase, empaque y/o embalaje

El envase (empaque) que contiene al bien será de material que lo proteja, no transfiera olores o colores que afecten a sus características; resistente a la manipulación, transporte y almacenamiento, hasta su entrega al usuario final; el bien estará doblado dentro del envase (empaque) el cual estará cerrado para ser entregado.

- a. Cada prenda, debe ser embolsado individualmente en bolsas transparentes de polietileno de alta densidad.

Envase / embalaje	
Envase primario (véase gráfico 5)	
Bolsa	Polietileno de alta densidad
Dimensiones	Estándar, adecuada a la prenda
Espesor	0,002" mínimo
Cinta autoadhesiva transparente	1,27 cm ancho
Etiqueta adhesiva de papel térmico	Adecuada para tener una buena visibilidad

- b. El proveedor agrupará 10 prendas de diversos colores (02 a 03 prendas por cada color) en bolsas transparentes de polietileno de baja densidad (LDPE).

Envase Secundario (véase gráfico 5)	
Bolsa	Polietileno de baja densidad transparente
Dimensiones	Estándar, adecuada a la prenda
Espesor	3 micras mínimo
Cinta autoadhesiva transparente	7,5 cm ancho
Sello	Doble sello de fondo
Etiqueta adhesiva de papel térmico	A4

Gráfico 5: Imagen referencial



Envase primario



Envase secundario



2.2 CONDICIONES DE EJECUCIÓN

2.2.1 Suscripción de contrato

A la suscripción del contrato el contratista deberá indicar la relación y dirección del(los) taller(s), donde se realizará(n) la confección de los bienes; asimismo se debe tener en cuenta que el contratista será el único responsable ante la entidad de cumplir con la entrega de los bienes que le fueron adjudicados, no pudiendo transferir, total o parcialmente esta responsabilidad a terceros (subcontratistas), otras entidades o terceros en general.

Adicionalmente, de ser el caso, la Entidad entregará la relación de supervisor/es que efectuará/n las actividades de supervisión de campo, para que se puedan realizar las coordinaciones y autorización de visitas correspondientes.

2.2.2 Presentación de muestra (véase nota 04)

El contratista el día de la suscripción del contrato o a la recepción de su orden de compra, deberá entregar a la entidad contratante, DOS (02) muestras de cada uno de los bienes adjudicados, los cuales no serán contabilizados dentro del requerimiento y no tendrán costo adicional

- a) Una de las muestras quedará en custodia del área usuaria designada por la entidad, hasta la fase del internamiento a fin de realizar una auditoría de calidad.
- b) La segunda muestra será enviada al laboratorio(s) elegido(s) por la Entidad previamente evaluado, teniendo los siguientes criterios de evaluación: Laboratorio(s) que realice(n) el mayor número de pruebas de ensayo solicitadas y laboratorio(s) que entregue los resultados en menor tiempo.
- c) El(los) laboratorio(s) elegido(s) realizará(n) los ensayos correspondientes, según el numeral 2.2.6.1, cuyo costo total será asumido por el contratista. El o los informe(s) de ensayo serán entregados a la entidad, los cuales serán analizados por el(los) especialista(s), emitiendo un informe de evaluación respectivo el cual será entregado por duplicado, una copia a la entidad y la otra al contratista en un plazo máximo de OCHO (08) días calendario contados a partir del día siguiente de la recepción del informe del laboratorio por la entidad. La muestra deberá cumplir con las evaluaciones requeridas, según el numeral 2.2.6.1 y el numeral 2.2.6.2 caso contrario será observada por el área competente o área usuaria designada por la entidad, teniendo el contratista tres (03) días calendario para dar solución o subsanar lo observado, siendo la muestra lacrada y marcada como "Muestra 1 Fallida".
- d) Para subsanar, el contratista deberá entregar al área competente o usuaria de la entidad, DOS (02) muestras nuevas de los bienes, los mismos que no serán considerados como parte del requerimiento, ni tendrán costo adicional para la entidad; cumpliéndose nuevamente el proceso a) y b), con las mismas condiciones.
- e) Para la verificación de la No toxicidad de los broches se deberá presentar copia del Certificado de no Toxicidad. En caso no sea posible la obtención del certificado se solicitará informes de ensayos con métodos acreditados según el numeral 2.2.6.1.

La confección iniciará una vez se verifique, a través de los resultados obtenidos, el cumplimiento de las especificaciones técnicas por parte de la segunda muestra.

Nota 04: Los plazos de confección y de internamiento de los bienes, no serán modificados por los retrasos presentados, producto de las observaciones por parte del(los) especialista(s) textil(es), por lo que el contratista deberá realizar las gestiones que correspondan en la etapa de producción para que se cumpla dentro del plazo de la ejecución contractual.



2.2.3 Supervisión de campo

Los supervisores (especialista textil) a cargo de la inspección de campo, realizarán el seguimiento y control de la producción de los bienes a confeccionar, mediante visitas programadas e inopinadas a el(los) taller(s), donde se realizará(n) la confección de los bienes; para lo cual el Contratista deberá brindar las facilidades o accesos a los supervisores designados por la Entidad contratante.

Las visitas, programadas tienen como finalidad la verificación de la prenda según el numeral 2.2.3.1; para estas visitas la entidad deberá avisar con un día de anticipación mediante correo electrónico el día y la hora de la visita.

Las visitas inopinadas, tienen como finalidad la evaluación del material según el numeral 2.2.3.2 y estas podrán realizarse durante la ejecución contractual, sin previo aviso, a criterio de la entidad. La entidad contratante deberá indicar el número de visitas inopinadas a realizarse.

2.2.3.1 Verificación de la prenda (Inspección por atributos)

Los supervisores realizarán la verificación de las características del bien terminado, según lo indicado en el numeral 2.2.6.2, utilizando los planes de muestreo indicados en el apartado 2.2.6.3, para lo cual se levantará el Acta de Verificación respectiva.

2.2.3.2 Evaluación de material (muestreo)

Durante el proceso de producción se tomará una prenda terminada, por cada uno de los colores seleccionados para la confección de las prendas y se enviará al laboratorio elegido por la Entidad, para realizar los ensayos correspondientes según el numeral 2.2.6.1, cuyo costo total será asumido por el contratista y cancelados el mismo día en el laboratorio designado. Los informes de ensayo serán entregados a la entidad, los cuales serán analizados por el(los) supervisor(es), emitiendo un informe de evaluación respectiva el cual será entregado por duplicado, una copia a la entidad y la otra al contratista.

2.2.4 Recepción y conformidad

2.2.4.1 Condiciones de entrega y recepción

Esta etapa comprende las siguientes actividades:

a) Internamiento:

El proveedor entregará los bienes en el almacén, lugar y/o lugares que la entidad designe. La entidad contratante deberá establecerlo en la convocatoria.

b) Para la emisión de la conformidad:

La conformidad se sujeta a las disposiciones de recepción y conformidad establecidas en el Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado.

Para considerar la conformidad respectiva deberá contar con el Informe de evaluación y acta de verificación aprobada (véase numeral 2.2.3.1 y 2.2.3.2) emitiéndose el "Acta de Conformidad de la Recepción de los Bienes".

La conformidad por parte de la entidad, no enerva su derecho a reclamar posteriormente por defectos o vicios ocultos del bien ofertado. El plazo máximo de responsabilidad del contratista aplica durante toda la vigencia de la Garantía.

c) Aspectos de garantía posterior a la conformidad:

El contratista es responsable por la calidad ofrecida y por los vicios ocultos de los bienes ofertados por el plazo que dure el periodo de



garantía a partir de la fecha de la suscripción de la conformidad otorgada por la entidad en el "Acta de Conformidad de la Recepción de los Bienes".

2.2.4.2 Verificación documentaria

Para efectos de la contraprestación ejecutada por el Contratista, la Entidad debe contar con la siguiente documentación:

DOCUMENTOS
Orden de compra o factura
Guía de remisión del contratista
Declaración Jurada de compromiso de canje y/o reposición por defectos o vicios ocultos

La Declaración Jurada de compromiso de canje y/o reposición por defectos o vicios ocultos se recepciona por única vez cuando se efectúa la primera entrega de los bienes y tiene validez hasta la fecha de culminación de la Garantía.

2.2.5 Garantía de los bienes

2.2.5.1 Los bienes tendrán una garantía ante cualquier deficiencia de confección o por causas no atribuibles al usuario, ni eventos externos, que pueda manifestarse durante el tiempo de evaluación de la conformidad.

2.2.5.2 El contratista tendrá que realizar el cambio de los bienes, en un plazo no mayor de 7 días calendario, después de recibir la notificación de la entidad.

2.2.5.3 La garantía tendrá una duración de un (1) año, la cual se contabilizará a partir del día de la suscripción del "Acta de Conformidad de la Recepción de los Bienes".

2.2.6 Evaluación de la conformidad

2.2.6.1 Métodos de ensayo

El informe de ensayo deberá ser emitido por un laboratorio(s) con los métodos involucrados, acreditados ante el Instituto Nacional de Calidad (INACAL), o ante otro Organismo acreditador que sea miembro firmante del Acuerdo de Reconocimiento Mutuo de ILAC (International Laboratorio Accreditation Cooperation) o del IAAC (Inter American Accreditation Cooperation), bajo la norma ISO 17025. Los ensayos deberán ser realizados en la prenda terminada. (véase nota 05).

N°	Características	Apartado numeral	Documento Técnico de Referencia (véase nota 06)
Tela principal			
1	Composición	Todo el documento normativo	AATCC TM 20 A o ASTM D629
2	Gramaje	Todo el documento normativo	ASTM D3776
3	Estabilidad dimensional	Todo el documento normativo	AATCC TM150
4	Solidez del color		
4.1	Al lavado domestico	Todo el documento normativo	AATCC TM 61 2A o NTP ISO 105-C06 o NTP 231.008



4.2	Al sudor alcalino	Todo el documento normativo	AATCC TM15 o NTP ISO 105-E04 o NTP 231.086
4.3	Al frote seco	Todo el documento normativo	AATCC TM 8 o NTP ISO 105 X12 o NTP 231.042
4.4	Al frote húmedo		
4.5	A la saliva	Todo el documento normativo	GB/T18886 o DIN 53160-1
5	Resistencia al Pilling	Todo el documento normativo	ASTM D3512
6	Determinación del pH de extracción	Todo el documento normativo	ISO 3071 o AATCC TM 81 o NTP ISO 3071
7	Determinación de formaldehído libre e hidrolizado	Todo el documento normativo	ISO 14184-1
Broches			
No toxicidad (sustancias restringidas)			
8	Cadmio	Todo el documento normativo	EN 1122
9	Plomo	Todo el documento normativo	CPSC-CH-E1002-08
10	Ftalatos	Todo el documento normativo	CPSC-CH-C1001-09 o GB/T 20388

Nota 05: El informe de ensayo, deberá ser por cada uno de los colores seleccionados para la confección de los enterizos.

Nota 06: Se pueden aplicar otras normas técnicas que pueden cumplir el mismo objetivo de la evaluación de la conformidad. La entidad contratante determinará que Normas Técnicas adicionales se pueden considerar.

2.2.6.2 Inspección por atributos - Pruebas visuales u organolépticas

La Inspección por atributos se realizará según lo indicado en el Numeral 2.2.3, las cuales están a cargo de un Organismo de Inspección acreditado en el alcance involucrado, ante el Instituto Nacional de Calidad (INACAL) o ante otro Organismo acreditador que sea miembro firmante del Acuerdo de Reconocimiento Mutuo de ILAC (International Laboratory Accreditation Cooperation) o del IACC (Cooperación Interamericana de Acreditación), bajo la norma ISO 17020, o una persona natural habilitada por su colegio profesional y especializada en aseguramiento de la calidad en confección de prendas de vestir o una persona jurídica con experiencia en inspección de confección de prendas de vestir. (véase nota 07). Deberá evaluarse las siguientes características:

N°	Características	Verificación	Herramienta
1	Material e Insumos	Material: Tejido, color Boches: Dimensión, color Hilo de costura y remalle: Color Etiqueta: Tela, Color, Tipo de Letra, Color de Letra, Tipo (contenido de etiqueta), Ancho, Largo; verificación del cumplimiento de la Resolución N°2109 Reglamento Técnico Andino y de la NTP ISO 3758. Funcionabilidad de: Broches.	Cinta métrica, regla, 1 cuchilla de corte, piqueta.
2	Confección	Modelo, Componentes de la prenda (delanteros, espalda, mangas, mitones, capucha), uniones, basta, broches, basta/botapié, etiqueta, regulación de puntadas.	Cinta métrica, regla, tiza marcador y piqueta.



3	Dimensiones	Tallas y medidas.	Cinta métrica, Tiza marcador.
4	Presentación	Vaporizada, libre de arrugas u otro defecto que pueda afectar la apariencia y el uso (véase anexo 1).	Tiza marcador.
5	Marcado y/o rotulado	Material, dimensiones y contenido.	Cinta métrica, regla, pie de rey, tiza marcador.
6	Envase, empaque y/o embalaje	Material, dimensiones, etiquetas, cantidad de prendas por envase y empaque	Cinta métrica, regla, pie de rey, tiza marcador

Nota 07: La sustentación de la especialidad en aseguramiento de la calidad en confección de prendas de vestir y experiencia en inspección de confección de prendas de vestir de la persona natural y/o jurídica, será mediante: certificados o constancias de estudios, constancias de trabajo, certificado de conformidad de servicios, con una experiencia profesional mínima de 24 meses.

2.2.6.3 Plan de muestreo

Aplicar los criterios que se detallan en la siguiente tabla (véase nota 08):

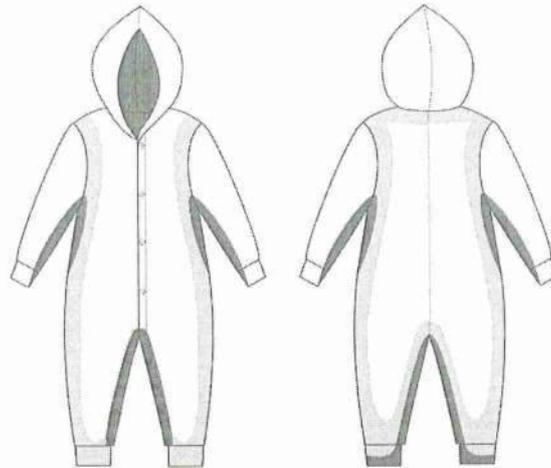
N°	Características	Especificación	Documento Técnico de Referencia
Inspección por atributos (Pruebas visuales u organolépticas)			
1	<ul style="list-style-type: none"> • Materiales e Insumos • Confección • Dimensiones (Medidas por talla) • Presentación • Marcado y/o rotulado • Empaque y Embalaje 	Plan de Muestreo Simple para Inspección Normal, Nivel de inspección general II (AQL 1,5 % para defectos críticos, AQL 2,5 % para defectos mayores y AQL 4 % para defectos menores). Véase anexo N° 1	NTP ISO 2859 - 1

Nota 08: El resultado de la verificación de la calidad del total de la producción dependerá del resultado de la evaluación de cada uno de los aspectos descritos en el cuadro de Plan de Muestreo. La no conformidad de cualquier aspecto implicará la no conformidad del total de la producción.



III. ANEXOS

Anexo N° 1: Listado referencial de clasificación de defectos



LEYENDA



DEFECTOS DE MATERIAL EN PRENDA TERMINADA

Tipo de defecto	Ubicación del defecto	Menor	Mayor	Crítico
Agujeros, cortes, jaladuras, rasgados y otros	Zona I			X
	Zona II			X
	Zona III			X
Tejido barrado, anillado, nudos, motas, falla de aguja, irregularidad de hilo	Zona I			X
	Zona II		X	
	Zona III		X	
Tejido contaminado (suciedad, polipropileno, fibrillas, hilos de otro color, otros)	Zona I			X
	Zona II		X	
	Zona III	X		
Mala igualación de teñido (veteado)	Zona I			X
	Zona II			X
	Zona III			X
Variación notoria de tono de color entre piezas (complementos fuera de matching)	Zona I			X
	Zona II			X
	Zona III			X
Variación de tono de color en una misma pieza (degradé)	Zona I			X
	Zona II			X
	Zona III			X
Presencia de pilling	Zona I		X	
	Zona II		X	
	Zona III		X	
Líneas de arrugas, marcas de pliegues, quebraduras	Zona I		X	
	Zona II		X	
	Zona III	X		
Manchas difíciles de remover (aceite, grasa, oxido, pegamento, otros)	Zona I			X
	Zona II		X	
	Zona III		X	



Migrado o manchado (baja solidez de color)	Zona I			X
	Zona II			X
	Zona III			X
Manchas (suciedad, marcas de lápiz, tiza, otros)	Zona I		X	
	Zona II	X		
	Zona III	X		

DEFECTOS DE CONFECCIÓN EN PRENDA TERMINADA

Tipo de defecto	Ubicación del defecto	Menor	Mayor	Crítico
Piezas asimétricas	Zona I		X	
	Zona II		X	
	Zona III		X	
Costuras rotas o abiertas	Zona I			X
	Zona II			X
	Zona III			X
Costuras retenidas o fruncidas, plisadas	Zona I			X
	Zona II		X	
	Zona III		X	
Costuras torcidas, desiguales, irregulares, onduladas, no alineadas	Zona I		X	
	Zona II		X	
	Zona III		X	
Costuras sin atraques (sin remate)	Zona I		X	
	Zona II		X	
	Zona III		X	
Puntadas saltadas, disperejas, floja	Zona I			X
	Zona II		X	
	Zona III		X	
Puntadas por pulgadas incorrecta	Zona I		X	
	Zona II		X	
	Zona III		X	
Sobre prensado (impresiones de costura)	Zona I		X	
	Zona II		X	
	Zona III	X		
Reparaciones visibles (zurcidos, marcas de aguja)	Zona I			X
	Zona II		X	
	Zona III		X	
Variantes del tono del hilo de costura	Zona I		X	
	Zona II	X		
	Zona III	X		
Bordes deshilachados	Zona I		X	
	Zona II		X	



	Zona III		X	
Hilos sueltos	Zona I	X		
	Zona II	X		
	Zona III	X		
Medidas de la prenda fuera de tolerancia	Zona I		X	
	Zona II		X	
	Zona III		X	
Planchado deficiente	Zona I		X	
	Zona II		X	
	Zona III	X		

DEFECTOS DE INSUMOS

Tipo de defecto	Menor	Mayor	Crítico
Broche perdido, roto o incorrecto (forma, tamaño, color)		X	
Broches no alineados			X
Etiqueta faltante, incorrecta, de tamaño incorrecto, cosida de forma insegura		X	
Parte de etiqueta cosida dentro de la costura			X
Etiqueta cosida invertida o cosida al revés		X	
Etiqueta no legible		X	

DEFECTOS DE EMPAQUE

Tipo de defecto	Menor	Mayor	Crítico
Tamaño de doblado incorrecto		X	
Rotulado incorrecto		X	
Rotulado faltante		X	
Bolsa rasgada o dañada		X	

