

Tabaco y productos de tabaco – Cigarros – Determinación del diámetro

ANTEPROYECTO

Advertencia

Este documento no es una Norma Nacional NORDOM. Se distribuye para su revisión y comentarios. Está sujeto a cambios sin previo aviso y no puede ser referido como un Estándar Internacional.

Los destinatarios de este borrador están invitados a enviar, con sus comentarios, la notificación de cualquier derecho de patente relevante del que tengan conocimiento y proporcionar documentación de respaldo.

Contenido

Prefacio	iii
1 Objeto y campo de aplicación.....	1
1.1 Objeto.....	1
1.2 Campo de aplicación.....	1
2 Referencias normativas.....	1
3 Términos y definiciones.....	1
4 Método de ensayo “a”	1
4.1 Determinación del diámetro. Uso de calibrador Vernier.....	1
4.2 Principio y fundamento del método	2
4.3 Aparato.....	2
4.4 Procedimiento	2
4.5 Expresión de los resultados	2
5 Método de ensayo “b”	2
5.1 Determinación del diámetro. Calibre por cepo.	2
5.2 Aparatos.....	2
5.3 Procedimiento	2
5.4 Expresión de los resultados	2
6 Método de ensayo “c”	3
6.1 Determinación del diámetro. Método del determinador del diámetro neumático.....	3
6.2 Principio y fundamento del método	3
6.3 Aparatos.....	3
6.4 Procedimiento	3
6.5 Expresión de los resultados	3
Anexo A.....	5
Anexo B.....	6
Anexo C	7
Bibliografía	8

Prefacio

El Instituto Dominicano para la Calidad (INDOCAL) es el organismo oficial que tiene a su cargo el estudio y preparación de las Normas Dominicanas (NORDOM) a nivel nacional. Es miembro de la Organización Internacional de Normalización (ISO), de la Comisión Internacional de Electrotécnica (IEC), de la Comisión del Codex Alimentarius (CCA), y de la Comisión Panamericana de Normas Técnicas (COPANT), representando a la República Dominicana ante estos organismos.

La norma **NORDOM 521 (1ra. Rev.) Tabaco y productos de tabaco – Cigarros – Determinación del diámetro**, ha sido preparada por la Dirección de Normalización del Instituto Dominicano para la Calidad, INDOCAL.

El estudio de la citada norma estuvo a cargo del Comité Técnico de Normalización **CTN 65-5 Tabaco, productos de tabaco, equipos y accesorios conexos**, integrado por representantes de los sectores privado, consumidor, oficial y regulador, quienes iniciaron su trabajo tomando como base la norma **NORDOM 521 Tabaco - Productos de tabaco, equipos y accesorios conexos - Cigarros. Determinación del diámetro - Método de ensayo**.

Dicha propuesta de norma fue aprobada como anteproyecto por el comité técnico de trabajo, en la reunión **No. 08 del 03 de junio del 2025** y enviado a consulta pública, por un período de 60 días.

Formaron parte del comité técnico, las entidades y personas naturales siguientes:

PARTICIPANTES:

Iván Hernández
Tirso R. Ramírez
Rafael R. Díaz Méndez
Ernesto Pérez
Evelyn Ivette Reyes
Isidro Tavarez
Luis E. Tejada

REPRESENTANTES DE:

Instituto del Tabaco de la República Dominicana,
INTABACO

Fidel del Rosario

Instituto Nacional de Protección de los Derechos del
Consumidor (ProConsumidor)

Alfonso Reynoso

El Artista S. A.

Agustín Fernández
Hendrik Kelner

Fabricantes Dominicanos de Cigarros (PROCIGAR) S. A.

Sandra Gomez

Departamento de Inocuidad Agroalimentaria (DIA)/
Ministerio de Agricultura (MA)

Francisco Matos

Asociación Dominicana de Cigarros y Tabaco (ADOCITAB)

Anel Payero González

Coordinación Técnica Legal (DNGP) /Ministerio de Salud
Pública y Asistencia Social, (MISPAS)

Willman Hernández

Quesada Cigars S. A.

Miguelina Estevez

Departamento Regulación de Mercado Interno / Dirección
de Comercio Interno / Ministerio Industria Comercio y
MiPymes (MICM)

Ángela Urbáez
Rocío Francina De la Cruz
Publio Camilo

Instituto Dominicano para la Calidad (INDOCAL)

Tabaco y productos de tabaco – Cigarros – Determinación del diámetro

1 Objeto y campo de aplicación

1.1 Objeto

Esta norma establece los métodos de ensayos para la determinación del diámetro de los cigarros.

1.2 Campo de aplicación

Esta norma es aplicable al cigarro terminado de forma cilíndrica y elaborado a mano. Esta norma no se aplica a los cigarros figurados por su configuración asimétrica.

2 Referencias normativas

No existen referencias normativas contenidas en el presente documento.

3 Términos y definiciones

A los efectos de este documento, se aplican los siguientes términos y definiciones:

3.1

Cigarro figurado

Cigarro que no tiene el diámetro uniforme en toda su longitud.

Nota 1: la clasificación queda a discreción del fabricante

3.2

Diámetro

Grosor en mm de un cigarro

3.3

Calibrador Vernier

Instrumento de medición de alta precisión utilizado para determinar dimensiones internas, externas y profundidades de objetos

Nota: Termino permitido: calibrador Vernier

3.4

Cepo

Instrumento o herramienta con medidas previamente determinadas que se utiliza en la industria tabacalera para verificar el diámetro del cigarro

4 Método de ensayo “a”

4.1 Determinación del diámetro. Uso de calibrador Vernier

Este método se establece para la determinación del diámetro de los cigarros en los casos que se requiera mayor precisión o en los que haya que dirimir discrepancias.

4.2 Principio y fundamento del método

Lectura directa del diámetro mediante escala del calibrador Vernier.

4.3 Aparato

Calibrador Vernier. Ver Anexo A

4.4 Procedimiento

4.4.1 Medir el diámetro del cigarro introduciendo la perilla del mismo en la abertura de la regla graduada, la cual se ajusta al diámetro del cigarro.

4.4.2 Cuando la longitud del cigarro este comprendida entre 98 mm (3.9 pulgadas) y 139 mm (5.5 pulgadas), realizar una sola medición en la zona media del cigarro.

4.4.3 Cuando la longitud del cigarro esté comprendida entre 140 mm (5.5 pulgadas) y 192 mm (7.5 pulgadas), hacer dos mediciones en la parte media de las zonas superiores y elegir el mayor valor registrado en la escala.

4.4.4 Cuando la longitud sea mayor que 192 mm (7.5 pulgadas), hacer tres mediciones en la parte media de los tercios y elegir el mayor valor registrado en la escala.

4.5 Expresión de los resultados

4.5.1 Métodos para los cálculos.

El diámetro es la lectura real que se realice.

Los resultados de las mediciones se dan aproximadas hasta la décima.

5 Método de ensayo “b”

5.1 Determinación del diámetro. Calibre por cepo.

5.1.1 Este método se establece para determinar el diámetro en cigarros de forma cilíndrica y cónica de manera rápida.

5.1.2 Principio y fundamento del método.

Este método se basa en la utilización de calibradores para cigarros.

5.2 Aparatos

Juego de calibradores de diferentes diámetros de acuerdo al del cigarro y/o plantillas de calibradores (cepo). Ver Anexo B y Anexo C

5.3 Procedimiento

5.3.1 Tomar la plantilla de calibradores y colocarla en posición paralela a la mesa de trabajo.

5.3.2 Tomar el cigarro e introducir por la perilla en el calibrador de menor diámetro.

5.3.3 Si no pasa, probar introduciéndolo en el calibrador de mayor diámetro inmediato superior.

5.4 Expresión de los resultados

Los resultados son no concordantes con las especificaciones, cuando el cigarro pasa holgadamente por un calibrador menor o no pasa por el calibrador de las especificaciones.

6 Método de ensayo “c”

6.1 Determinación del diámetro. Método del determinador del diámetro neumático.

Este método se establece para que el productor de cigarros tenga otra opción para la determinación del diámetro de los cigarros con buena precisión.

6.2 Principio y fundamento del método

Se basa en la pérdida de presión correspondiente al diámetro de un cilindro metálico rectificado de $\pm 0,005$ mm y que dé un mismo anillo de medición la misma altura en la columna manométrica de un cigarro.

6.3 Aparatos

6.3.1 Determinador de diámetro neumático.

6.3.2 Cabezales con anillos de diferentes diámetros.

6.3.3 Cilindros metálicos rectificados correspondientes a cada cabezal.

6.4 Procedimiento

6.4.1 Preparación y comprobación del determinador de diámetro neumático.

- a) La presión del suministro de aire se fija a un valor que permita trabajar con la escala manométrica. Generalmente esta se alcanza con un valor de $2,8 \text{ kgf/cm}^2$.
- b) Colocar el cabezal medidor según el diámetro del cigarro.
- c) Ajustar la escala manométrica al valor del diámetro correspondiente a los patrones metálicos según corresponda al diámetro del cabezal medido.

6.4.2 Proceder a medir el diámetro del cigarro introduciendo la perilla del mismo en el anillo del cabezal medidor, el cual estará ajustado al diámetro del cigarro.

6.4.3 Realizar la lectura del diámetro en la escala manométrica.

5.4.4 Cuando la longitud del cigarro esté comprendida entre 98 mm (3.5pulgadas) y 138 mm (5.5 pulgadas) hacer una sola medición en la zona media del cigarro.

6.4.5 Cuando la longitud del cigarro esté comprendida entre 140 (5.5 pulgadas) y 192 mm (7.5 pulgadas) hacer dos mediciones en la parte media de las zonas superiores e inferiores tomándose el mayor valor registrado en la escala.

6.5 Expresión de los resultados

6.5.1 Método para los cálculos

El diámetro del cigarro (D) se calcula mediante la fórmula siguiente:

$$D = D_n + E [\text{mm}]$$

Donde:

D_n Diámetro nominal, (en mm)

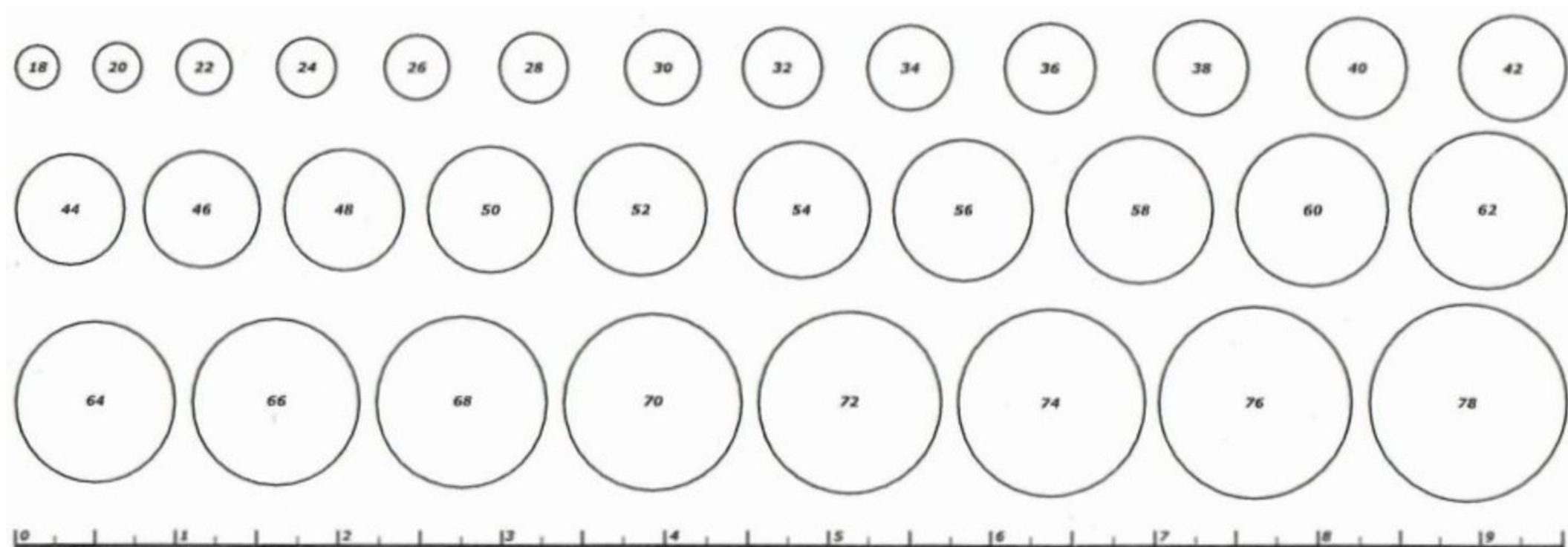
E Valor de la lectura en la escala (mm)

6.5.2 Lectura directa aproximada hasta la décima..

Anexo A
(normativo)
Pie de Rey



AnexoB
(normativo)
Guía de ring gauge



Anexo C

(normativo)

Tabla guía de tamaños, formas y colores de cigarros

Cigar Sizes (Length & Gauge)



Cigar Wrapper Colours



Cigar Shapes



Bibliografía

[1] NORDOM 521 Tabaco, productos de tabaco, equipos y accesorios conexos. Cigarros. Determinación del diámetro. Método de ensayo.