



**AGENCIA DE COMPRAS
DE LAS FUERZAS ARMADAS**
Comprando para la Seguridad y Defensa Nacional

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:	SANDALIAS DE BAÑO	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430018-HR02-AC

IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN

Grupo del Bien:	84 (Vestuario, Equipo Individual e Insignias)
Clase del Bien:	8430 (Calzado para Hombres)
CNA: 01101	NA: Sandalias para Hombre

NOC:

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

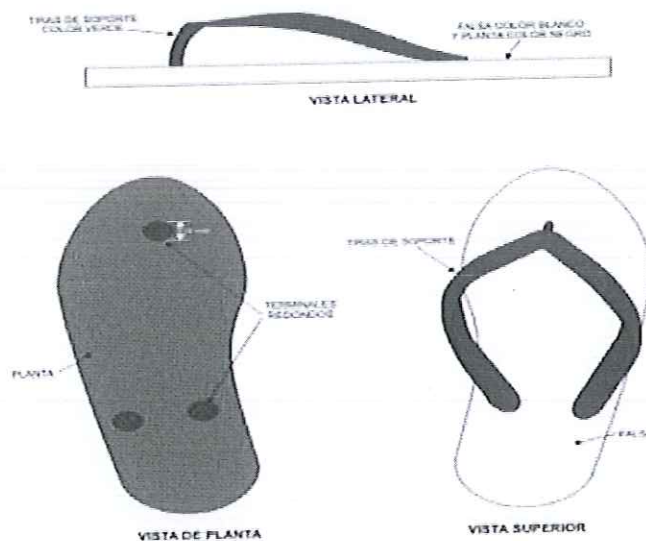
Las sandalias de baño, es de una sola pieza con tiras para sujetar a los pies.

2. USO DEL BIEN

Las sandalias son usadas por el personal militar dentro de acuerdo a lo establecido en el reglamento de cada Institución.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN



3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. MATERIAL

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Composición planta	EVA	Pruebas de combustión e inspección visual.
Composición tiras de soporte	PVC	Pruebas de combustión e inspección visual.





**AGENCIA DE COMPRAS
DE LAS FUERZAS ARMADAS**
Comprando para la Seguridad y Defensa Nacional

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:	SANDALIAS DE BAÑO	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430018-HR02-AC
Colores	Suela negra con plantilla blanco.	Inspección visual
	Negro total.	
	Verde olivo total.	

3.3 DESCRIPCIÓN

La sandalias de baño estan fabricadas por procesos estándares de capaces de garantizar los requisitos establecidos.

Construcción	Planta con tres orificios de 6 +/-1.5 mm donde se insertan las tiras de soporte.
Planta	Una sola pieza de forma anatómica al pie, de un espesor de 16 +/- 2 mm.
Cara superior	De una sola pieza de forma anatómico al pie con acabado de rugosidad.
Cara inferior	De una sola pieza de forma anatómico al pie con acabado antideslizante que asegure un agarre optimo al piso.
Tiras de soporte	Una sola pieza de forma de "Y". La parte delantera de forma tubular y las 2 tiras posteriores de forma planta, para el ajuste anatómico y soporte del empeine del pie. Extremos con terminales circulares para el enganche en la planta de diámetro de 15 +/- 2 mm.
Ancho de las tiras	La parte tubular es de 7 +/- 2 mm y en la parte plana es de 16 +/- 2 mm.

3.3.1. ACABADO

Las sandalias debe estar exento de defectos en material y fabricación.

Bordes de los tirantes:

Acabado exterior diseños varios antideslizante con filos no incomoden ni dañen la piel.

3.3.2. CUADRO DE MEDIDAS POR TALLAS

HORMA	TALLAS											
Calzada	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47

3.3.6. TOLERANCIAS PERMITIDAS

a) En las medidas:

Las señaladas en cada una de las partes.

b) En el diseño:

No se aceptan modificaciones en el diseño no solicitadas en la presente especificación.

3.3.6. ETIQUETADO

Cada par de botas pantoneras (derecho e izquierdo) presenta una etiqueta de marca, procedencia y talla, según lo establecido en el Reglamento Obligatorio del Etiquetado del calzado con Decreto Supremo Nro. 017-2004-PRODUCE.

4. CERTIFICACIONES:

-





AGENCIA DE COMPRAS
DE LAS FUERZAS ARMADAS
Comprando para la Seguridad y Defensa Nacional

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

31 AGO. 2017

SANDALIAS DE BAÑO

CODIGO:

8430018-HR02-AC

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

Cada par de sandalias esta dentro de una bolsa de plástico transparente, cerrada y resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.

5.2. EMBALAJE:

Cada cierto grupo sandalias de la misma talla deberán ser empacados en una caja de cartón, nuevo sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento. Solo podrán embalsarse los sandalias de diferentes tallas, cuando hayan sobrado cantidades de otras tallas para completar el empaque.

5.3. ROTULADO

El embalaje lleva una etiqueta de papel o estampado en un lugar visible que permita identificar en el almacenamiento con la siguiente información:

NOMBRE DE LA INSTITUCIÓN	
NOMBRE DEL ARTICULO	XXXXXX
FABRICANTE	XXXXXX
MARCA	XXXXXX
N° DE UNIDADES	XXXXXX
TALLAS	XXXXXX
COLOR	XXXXXX
N° O/C ó CONTRATO	XXXXXX

5.4. PLANES DE MUESTREO

El muestreo se realizará durante la recepción en los almacenes de la Entidad por cada lote de internamiento.

5.4.1. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO PARA INSPECCIONES VISUALES

De cada lote se debe extraer al azar, según la norma técnica NTP-ISO-2859-1:2013 "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos", Muestreo Simple, Inspección Normal, Nivel de inspección II (AQL 2.5%), para los requisitos del 3.2, 3.3 y 6, así como las pruebas visuales de los requisitos del 3.1.

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos del 3.1. (Pruebas de Laboratorio).

Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.

Cuando se evalúa un lote que haya sido rechazado anteriormente, se debe aplicar el Plan de Muestreo simple, Inspección Rigurosa, bajo las mismas condiciones que establece la norma.





**AGENCIA DE COMPRAS
DE LAS FUERZAS ARMADAS**
Comprando para la Seguridad y Defensa Nacional

Dirección de Catalogación


FECHA DE APROBACIÓN:	SANDALIAS DE BAÑO	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430018-HR02-AC
5.4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION Y RECHAZO PARA ENSAYOS DESTRUCTIVOS		
<p>De cada lote se debe extraer al azar, según a norma técnica NTP-ISO-2859-1:2013 "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos", Muestreo Simple, Inspección Reducida, Nivel de Inspección S2 (AQL 2.5%) para las Pruebas Destructivas de Laboratorio, las mismas que serán repuestas por el proveedor a la Institución.</p> <p>Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos del 3.2, 3.3 y 6. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.</p> <p>Quando se evalúa un lote que haya sido rechazado anteriormente, se debe aplicar el Plan de Muestreo Simple. Inspección Normal bajo las mismas condiciones que establece la norma. En el caso que el auditor asignado para la evaluación del lote o comité técnico de recepción no pueda determinar de forma confiable la uniformidad del lote, podrá modificar el plan de muestreo, llegando a evaluar hasta el 100% de los productos.</p>		
6. UNIDAD DE MEDIDA:		
Par		
7. ACCESORIOS:		
-		
8. OTROS:		
-		





**AGENCIA DE COMPRAS
DE LAS FUERZAS ARMADAS**
Comprando para la Seguridad y Defensa Nacional

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430014-HR02-AC
ZAPATILLAS DE CUERO		
IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN		
Grupo del Bien	84 (Vestuario, Equipo Individual e Insignias)	
Clase del Bien	8430 (Calzado para Hombres)	
CNA: 01097	NA: Zapatillas de deporte	
NOC:		
1. DESCRIPCIÓN GENERAL		
Los zapatos de cuero, es el calzado deportivo con capellada de cuero, punta redonda y suela de caucho.		
2. USO DEL BIEN		
Las zapatillas de cuero son usadas por el personal militar para hacer deporte de acuerdo a lo establecido en el Reglamento de cada Institución.		
3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN		
3.1 IMAGEN REFERENCIAL		
		
3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:		
3.2.1. CAPELLADA, GARIBALDIS, TALÓN		
CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Material	Cuero bovino.	Inspección Visual, Microscópica.
Color exterior	A requerimiento de la institución (Negro o blanco).	Inspección visual.
Espesor	1.5 +/- 2 mm	NTP ISO 2589
Acabado	Suave al tacto	Inspección Visual
Resistencia a la flexión	30,000 flexiones sin daño aparente en la flor	NTP-ISO 17694
Resistencia al desgarró	40 N Mínimo.	NTP- ISO 3377-02





AGENCIA DE COMPRAS
DE LAS FUERZAS ARMADAS
Comprando para la Seguridad y Defensa Nacional

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430014-HR02-AC
ZAPATILLAS DE CUERO		
3.2.2. FORRO DE CAPELLADA, ENFRANJE, TALÓN Y LENGUETA		
Tipo	Espuma acolchada con forro de textil	Inspección visual, y Microscópica.
Composición	Terry, nova o felpa/ mesh	Inspección visual
Color	Al color de la zapatilla	Inspección visual
Espesor	4 +/- 0.2 mm	Regla milimetrada
3.2.3. PALMILLA		
Material	Aglomerado celulósico o no tejido	Prueba de solubilidad y combustión.
Espesor	2.5 +/- 0.5 mm.	Uso de ocular graduado
3.2.4. PLANTILLA		
Material	Espuma de EVA con forro textil.	Inspección visual
Color	Al color de la zapatilla	Inspección visual
Espesor	3.0 +/- 0.2 mm	Uso de ocular graduado
3.2.6. SUELA		
Composición	Caucho con entresuela de EVA o PU	Prueba de solubilidad y combustión.
Espesor	3.5 +/- 0.5 mm	Uso de ocular graduado
Color	Al color de la capellada.	Inspección visual
Tipo de punta	Redonda	Inspección visual
Diseño	Antideslizante	Inspección visual
Resistencia a la abrasión	$\leq 170 \text{ mm}^3$	NTP ISO 20871
Resistencia a la flexión	Un aumento máximo de la incisión de 10 mm después de 20,000 flexiones.	NTP ISO 17707
Resistencia al desgarro	$\geq 8 \text{ N/mm}$	NTP ISO 34-1
Acabado	Sin rebabas o manchados	Inspección visual
Dureza Shore A	55° A 80°	ISO 868
Resistencia unión corte - piso	$\geq a 3.5 \text{ N/mm}$	NTP ISO 17708
3.2.7. OJALILLOS		
Diámetro Interno	6 +/- 0.2 mm.	Pie de rey
3.2.9. PASADORES		
Material	100 % Sintético	AATCC 20
Color	Al color de la zapatilla	Inspección visual
Modelo	Plano trenzado	Inspección visual.





**AGENCIA DE COMPRAS
DE LAS FUERZAS ARMADAS**
Comprando para la Seguridad y Defensa Nacional

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430014-HR02-AC
ZAPATILLAS DE CUERO		
Medidas		
Largo	95 +/- 5 cm	Regla milimetrada
Diámetro	9 +/- 2 mm	
Acabado	Terminales de plástico	Inspección visual
3.2.9. HILO		
Material	Poliamida o Poliéster	AATCC 20
Tipo Costuras	20/2 Ne	Inspección visual N° de cabos
Atraques	40/3 Ne	
Color	Al color de la zapatilla	Inspección visual
3.3 DESCRIPCIÓN		
Las zapatillas de cuero es fabricado por procesos de aparado y la técnica de construcción capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados en el presente apéndice.		
3.3.1. CORTE		
La capellada y contorno de puntera hasta prolongación del Garibaldi de una pieza. Los dos Garibaldi de una sola pieza. El Guardapolvo de una sola pieza. Forro de talón y Garibaldi de una sola pieza.		
3.3.2. APARADO		
La unión de las partes, no presenta fruncidos y son resistentes al despegue. Las costuras son de puntadas regulares y uniformes de 7 a 8 puntadas por pulgada, resistentes al uso continuo, no serán tirantes ni cortan el material distribuidas de la siguiente manera: Costura de Garibaldi: 2 costuras dispuestas en ambos lados. Costuras de refuerzo entre la lengüeta y capellada. Costuras de contorno de cuero en la puntera y prolongación de enfranje 2. Costuras de talonera: 2 costuras dispuestas a los largo del contorno.		
3.3.3. ARMADO		
El sistema de armado, es cosido pegado con puntera, banda sobre el contorno del corte y enfranje anatómico. La unión de talón lleva costura reforzada (costura interior) Las aplicaciones en el enfranje es facultativo.		





FECHA DE APROBACIÓN:

31 AGO. 2017

ZAPATILLAS DE CUERO

CÓDIGO:

8430014-HR02-AC

3.3.4. ACABADO

Las zapatillas de cuero terminada, están libres de los defectos que se mencionan a continuación:

- Armado del corte equivocado.
- Artículos húmedos, mojados y/o con contaminación microbiana (hongos, moho, etc.).
- Bordes que lastimen el pie.
- Calzado incompleto (una zapatilla o dos del mismo pie) o con número diferente en la talla de cada zapatilla.
- Costuras chuecas, fruncidas o deficientes.
- Diferente color al especificado en cada una de las partes.
- Diferente coloración en el corte o la suela de un mismo par.
- Diferentes materiales en cada una de las partes a los especificados.
- Elementos del corte separados en las costuras o sin costuras.
- Grapas o tachuelas en el interior de la zapatilla.
- Grietas y picaduras en el corte.
- Mal olor, suciedad, manchas de aceite, grasa, etc.
- Ojalillos con perforaciones no uniformes.
- Que físicamente no corresponda al diseño solicitado.
- Sin refuerzo en el talón.
- Sin plantilla, forros o pasadores.
- Sobrantes de hilo en las costuras y de piel en el ribete.

3.3.5. CUADRO DE MEDIDAS POR TALLAS

HORMA	TALLAS				
Calzada 9	36	37	38	39	40
	41	42	43	44	45

3.3.6. TOLERANCIAS PERMITIDAS

a) En las medidas:

Las señaladas en cada una de las partes.

b) En el diseño:

No se aceptan modificaciones en el diseño no solicitadas en la presente especificación.

3.3.6. ETIQUETADO

Cada zapatilla de cuero debe presentar.

Según Decreto Supremo N° 017-2004 del Ministerio de la Producción, y adicionalmente una etiqueta autoadhesiva o cosido en la lengüeta interior indicando N° de proceso.

4. CERTIFICACIONES:

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

Cada par de zapatillas lleva papel copia monolucido blanco o plástico transparente dentro de una caja individual de cartón con indicación de talla y marca.





**AGENCIA DE COMPRAS
DE LAS FUERZAS ARMADAS**
Comprando para la Seguridad y Defensa Nacional

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

31 AGO. 2017

ZAPATILLAS DE CUERO

CÓDIGO:

8430014-HR02-AC

5.2. EMBALAJE:

Cada cierto grupo de zapatillas de la misma talla deberán ser empacados en una caja de cartón, nuevo sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento.
Solo podrán embalsarse los zapatos de diferentes tallas, cuando hayan sobrado cantidades de otras tallas para completar el empaque.

5.3. ROTULADO

El embalaje lleva una etiqueta de papel o estampado en un lugar visible que permita identificar en el almacenamiento con la siguiente información:

NOMBRE DE LA INSTITUCIÓN	
NOMBRE DEL ARTICULO	XXXXX
FABRICANTE	XXXXX
MARCA	XXXXX
N° DE UNIDADES	XXXXX
TALLAS	XXXXX
COLOR	XXXXX
N° O/C ó CONTRATO	XXXXX

5.4. PLANES DE MUESTREO

El muestreo se realizará durante la recepción en los almacenes de la Entidad por cada lote de internamiento.

5.4.1. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO PARA INSPECCIONES VISUALES

De cada lote se debe extraer al azar, según la norma técnica NTP-ISO-2859-1:2013 "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos", Muestreo Simple, Inspección Normal, Nivel de inspección II (AQL 2.5%), para los requisitos del 3.2, 3.3 y 6, así como las pruebas visuales de los requisitos del 3.1.

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos del 3.1. (Pruebas de Laboratorio). Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.

Cuando se evalúa un lote que haya sido rechazado anteriormente, se debe aplicar el Plan de Muestreo simple, Inspección Rigurosa, bajo las mismas condiciones que establece la norma.

5.4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO PARA ENSAYOS DESTRUCTIVOS

De cada lote se debe extraer al azar, según a norma técnica NTP-ISO-2859-1:2013 "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos", Muestreo Simple, Inspección Reducida, Nivel de Inspección S2 (AQL 2.5%) para las Pruebas Destructivas de Laboratorio, las mismas que serán repuestas por el proveedor a la Institución.

Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos del 3.2, 3.3 y 6. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.





**AGENCIA DE COMPRAS
DE LAS FUERZAS ARMADAS**
Comprando para la Seguridad y Defensa Nacional

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATILLAS DE CUERO	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430014-HR02-AC
<p>Cuando se evalúa un lote que haya sido rechazado anteriormente, se debe aplicar el Plan de Muestreo Simple. Inspección Normal bajo las mismas condiciones que establece la norma. En el caso que el auditor asignado para la evaluación del lote o comité técnico de recepción no pueda determinar de forma confiable la uniformidad del lote, podrá modificar el plan de muestreo, llegando a evaluar hasta el 100% de los productos.</p>		
6. UNIDAD DE MEDIDA:		
Par		
7. ACCESORIOS:		
-		
8. OTROS:		
-		

