

Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS 18*223
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	ESPUELAS PARA BOTAS DE MONTAR
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL	
	Espuela Composición Color Acabado	Bronce 70/30 (+/- 2%). Plateado. Niquelado.
2.	Correa o trabilla Composición Tipo Espesor Color	Cuero natural. Con recubrimiento de poliuretano (tipo charol). 1.5 +/- 0.2 mm. Negro.
	CONFECCIÓN Espuela Modelo Forma Dimensiones generales Ancho total Alto total Largo de la espiga	Modelo de espuela es tipo "espiga corta" en color plateado, para botas de montar. Arco en forma de "U", con la espuela o espiga de cabeza plana semi curva en la parte media de la curvatura. Los 2 pasajes en cada extremo del arco son característicos para estas espuelas, con sobresalientes de corte recto. 8.5 +/- 0.3 cm. 11.5 +/- 0.3 cm. 2.5 +/- 0.3 cm.
3.	Correa o trabilla Modelo Forma Hebilla Dimensiones de la correa Ancho Largo	EP reglamentario, formado por una pequeña correa de cuero y una hebilla de metal. Correa rectangular con un extremo terminado en punta con 6 ojalillos para ajuste regulable y en el otro extremo en una hebilla. De bronce plateado, de forma alargada rectangular. 1.4 +/- 0.2 cm. 4.8 +/- 0.2 cm.
	Dimensiones de la hebilla Ancho Largo	2.2 +/- 0.2 cm. 3.6 +/- 0.2 cm.
4.	ACABADO Artículo terminado Elementos metálicos	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación. Acabado niquelado. Sin bordes ni rebabas. Sin bordes ni rebabas.
	PRESENTACIÓN Embalaje	En bolsa de polietileno transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento, debidamente etiquetada.



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

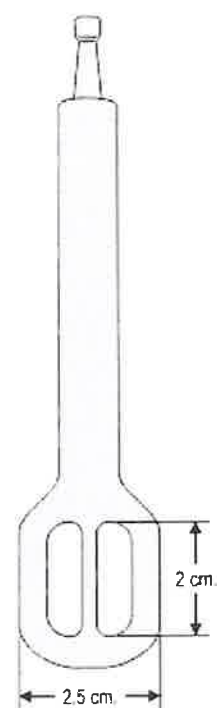
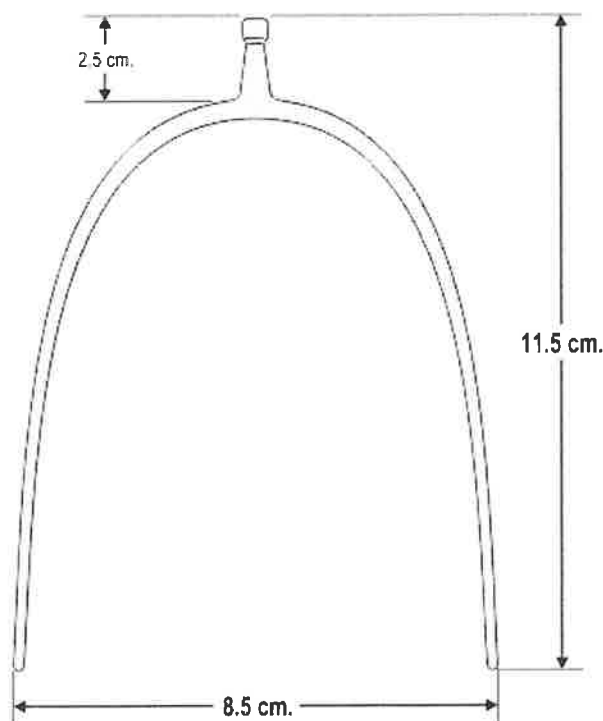
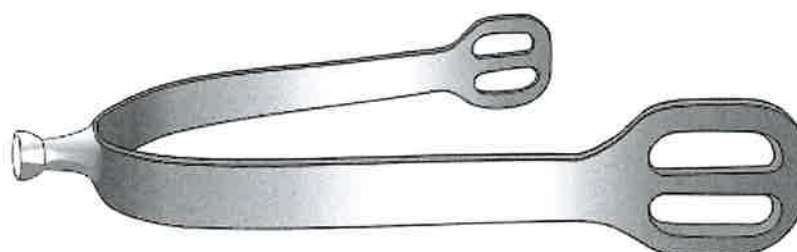
EP
COLOGE

ESPUELAS PARA BOTAS DE MONTAR

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 002

10.2.20



EP / COLOGE / SINTE / Dpto Abasto - Clase II - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2020

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



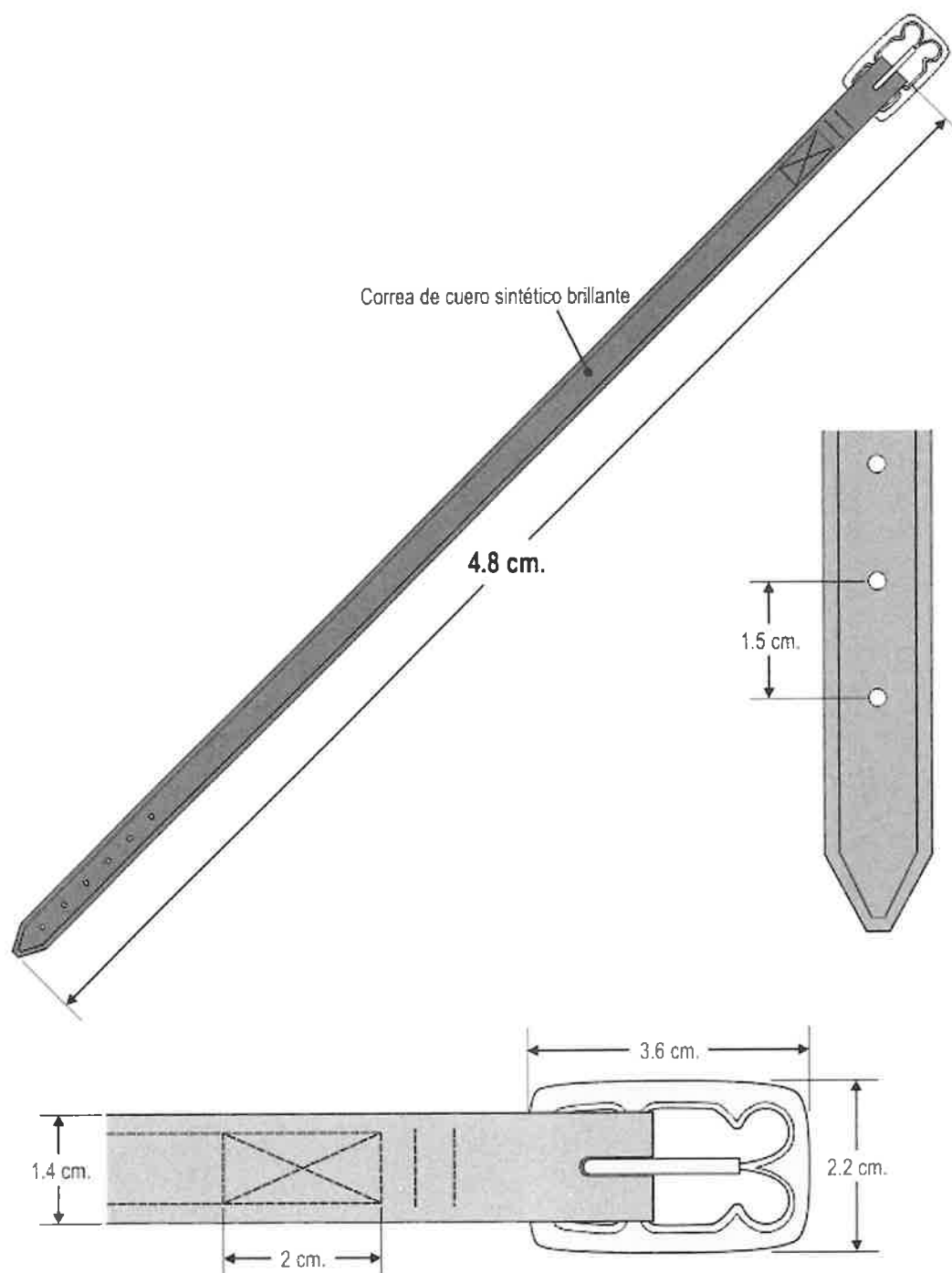
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

ESPUELAS PARA BOTAS DE MONTAR
(correa o trabilla)

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 002 de 002



EP / COLOGE / SINTE / Sección Programación - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2020

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / 230523
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	ZAPATILLAS DE CUERO BLANCO DEPORTIVAS PARA CORRER
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Cuero Composición Tipo Resistencia a la flexión Resistencia al desgarr Espesor Color Forro interior Capa externa Color Capa interna Espesor Contrafuerte interior Composición Espesor Pasadores Composición Tipo Color Dimensiones Largo (incluye terminales) Ancho Terminales Plantilla Composición Tipo Espesor Color Falsa o palmilla Composición Tipo Espesor Entresuela Composición Tipo Altura Color Suela Composición Tipo Resistencia a la abrasión Resistencia a la flexión Resistencia al desgarr Resistencia a la unión corte con la entresuela Dureza shore A	Cuero natural. Ablandado (flóter) o cuero guante. 30,000 flexiones sin daño aparenta a la flor. 40 N mínimo. 1.5 mm. a 2 mm. Blanco. Malla de poliéster 100%. Blanco. Espuma de poliuretano. 4 mm. a 5 mm. Termoplástico. 1 mm. a 1.2 mm. Poliéster 100%. Tejido plano. Blanco. 100 +/- 5 cm. 8.5 +/- 3 mm. Plastificados. Espuma de EVA o PVC con forro textil. Plancha de forma anatómica. 3 +/- 0.5 mm. Blanco o gris claro. Lámina de celulósico prensado o cuero reconstituido. Plancha de forma anatómica. 1.2 mm. a 1.5 mm. EVA o PU. Forma anatómica, con sistema de amortiguación propia de corredores, teniendo en consideración la pisada del corredor (supinador, normal o pronador). Parte posterior de una altura de 25 mm. a 35 mm. para formar el taco y parte delantera terminado en punta. Blanco. Caucho. Con cocadas de 2 mm. a 3 mm. de profundidad con diseño que asegure un mejor agarre acorde con actividades deportivas. Menor o igual a 170 mm³. Menor o igual a 10 mm. despues de 20,000 flexiones como mínimo. Mayor o igual a 8 N/mm. Mayor o igual a 3.5 N/mm. 70° a 80°.



Espesor
Color
Acabado
Hilo de aparado
Composición
Tipo
Color

Pegamento

Composición

2. CONFECCIÓN

Modelo

Descripción

Capellada

Descripción

Garibaldís

Descripción

Lengüeta o guardapolvo

Descripción

Talón

Descripción

Acolchado de boca

Descripción

Plantilla

Descripción

Falsa o palmilla

Descripción

Entresuela

Descripción

Suela

Descripción

3 mm. a 4 mm.

Blanco, Gris claro o Negro.

Sin rebabas o manchado.

Poliéster 100%.

De 3 cabos retorcidos.

Blanco.

Resina sintética a base de poliuretano.

Zapatilla de cuero blanco deportivas, de modelo según fabricante.

Zapatilla para correr, con planta (suela y entresuela) ligera de 2 materiales, de caucho con EVA o PU.

De 2 ó 3 piezas de cuero, cosidas con doble costura o costura simple (punta y laterales), lleva la marca (modelo según fabricante).

Con punta redonda que lleva protector de caucho (extensión de la suela tipo lengüeta) cosido con costura recta en la punta, lleva forro interior completo en una sola pieza; (modelo según fabricante).

De una ó 2 piezas de cuero, cosidas con doble costura o costura simple (laterales), con mínimo 7 ojalillos.

Lleva forro en la cara interior; (modelo según fabricante).

De una ó 2 piezas de cuero, cosidas con doble costura o costura simple (delantero), lleva al cara interior la talla e información de técnica y de uso y cuidado, además de la marca (modelo según fabricante).

Lleva forro en la cara interior con acolchado de espuma adicional; (modelo según fabricante).

De 2 ó 3 piezas de cuero, cosidas con doble costura o costura simple (talón y laterales).

Lleva forro interior completo en una sola pieza y contrafuerte interior; (modelo según fabricante).

De una ó 2 piezas de cuero, cosidas con doble costura o costura simple (talón).

Lleva forro en la cara interior con acolchado adicional y si corresponde cinta jalador; (modelo según fabricante).

Una sola pieza, de dimensiones según la talla del calzado; (modelo según fabricante).

Una sola pieza, de dimensiones según la talla del calzado, pegado y cosido a las piezas de cuero de la capellada y talón; (modelo según fabricante).

Una sola pieza, con cortes que permitan zonas de amortiguación, pegado y cosido a las piezas de cuero de la capellada y talón, banda sobre el contorno del corte y enfranke anatómico, la unión del talón lleva costura reforzada (costura interior), las aplicaciones del enfranke es facultativo; (modelo según fabricante).

Una o varias piezas, pegado a la entresuela, con huellas antideslizantes y lengüeta delantera (extensión de la suela) para proteger la punta; (modelo según fabricante).





Cuadro de medida por talla	
DAMA	
Horma en Calzada 8 - 8.5	35, 36, 37, 38, 39, 40.
VARÓN	
Horma en Calzada 9 - 9.5	37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45.
3. ACABADO	
Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación. El producto físicamente debe corresponder a lo solicitado. El calzado debe estar completo, no debe presentarse una sola zapatilla ó 2 del mismo pie o con número diferente en la talla de cada zapatilla. Ambas zapatillas de cuero (derecha e izquierda) deben de ser simétricamente opuestas. Al tacto liso, de color mate sin brillo. El corte del armado debe de ser el correcto. Las costuras no deben de estar chuecas, fruncidas, deficientes o con sobrantes de hilos. No debe de haber bordes que lastimen la piel ni sobrantes de piel en el ribete.
Cuero	
Arparado	Sin falla en la suela. Sin fallas en el pegado encementado. Pulido fino, con relieves y sin rebabas.
Planta	
4. PRESENTACIÓN	
Embalaje	Cada par de zapatillas, derecha e izquierda, lleva un protector de papel y se interna dentro de una caja con tapa de cartón duro, enduro u otro material resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento, indicando la talla y marca de la empresa proveedora. El lote debe ser internado en cajas máster.
Rotulado	Etiquetado según Reglamento Técnico sobre Etiquetado de Calzado y su anexo, de acuerdo al Decreto Supremo N° 017-2004-PRODUCE, del 01 Setiembre de 2004. El empaque final lleva etiqueta de marca y talla. Cada zapatilla presenta individualmente una etiqueta de marca, procedencia y talla.

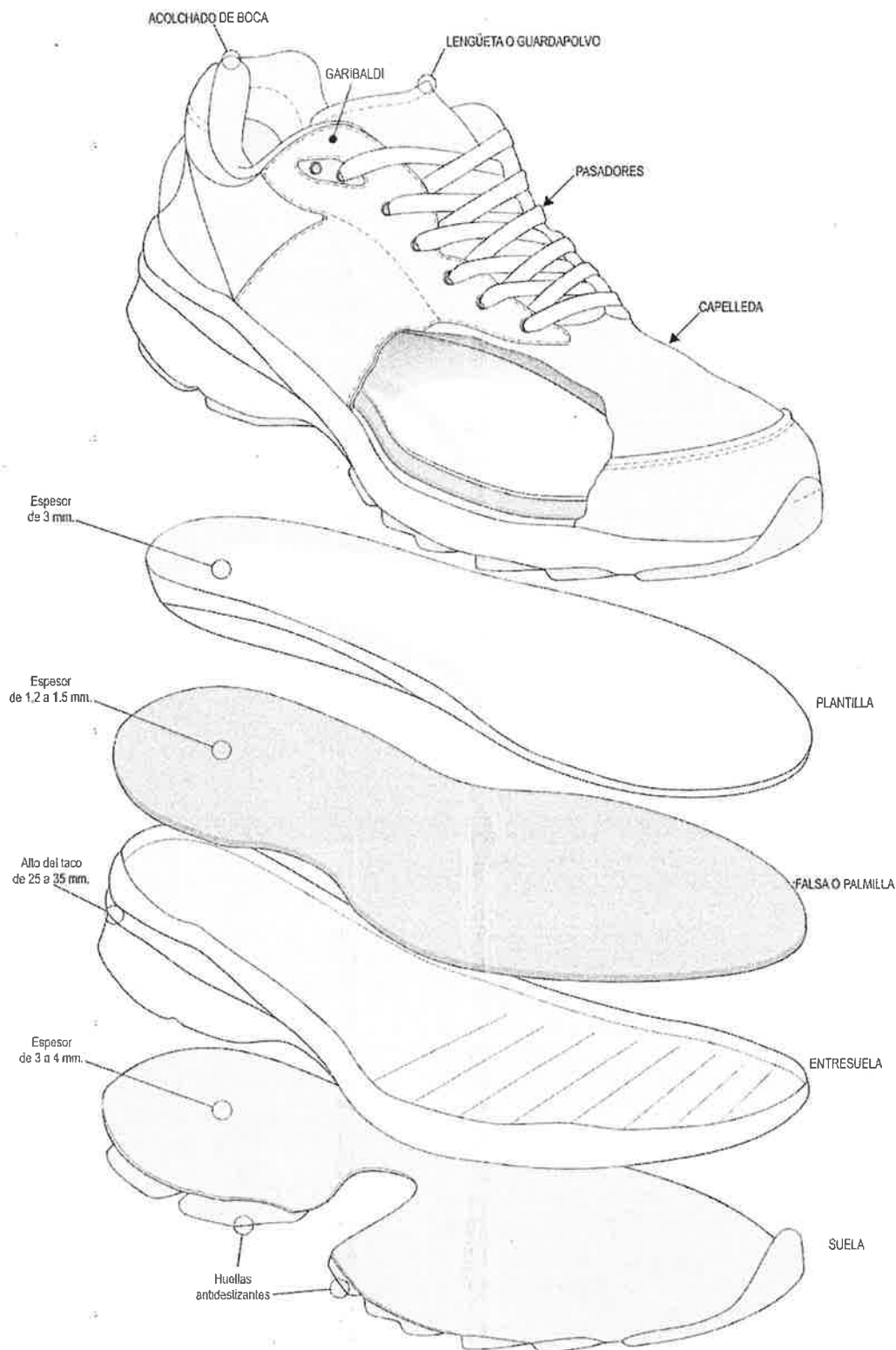
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

ZAPATILLAS DE CUERO BLANCO DEPORTIVAS PARA CORRER
(modelo referencial)

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 001



SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



EP / COLOGE / SINTE / Dpto. Abasto - Clase II - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2023

FECHA DE APROBACIÓN:		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.





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:

--





FECHA DE APROBACIÓN:	SANDALIAS DE BAÑO	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		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 embalarsen las 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 ACEPTACION 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.





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	SANDALIAS DE BAÑO	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>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.</p> <p>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:		





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO PARA DAMA	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8435003-HR02-AC

IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN

Grupo del Bien	84 (Vestuario, Equipo Individual e Insignias)
Clase del Bien	8435 (Calzado para Mujeres)
CNA: 30338	NA: Zapatos para mujer
NOC:	

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

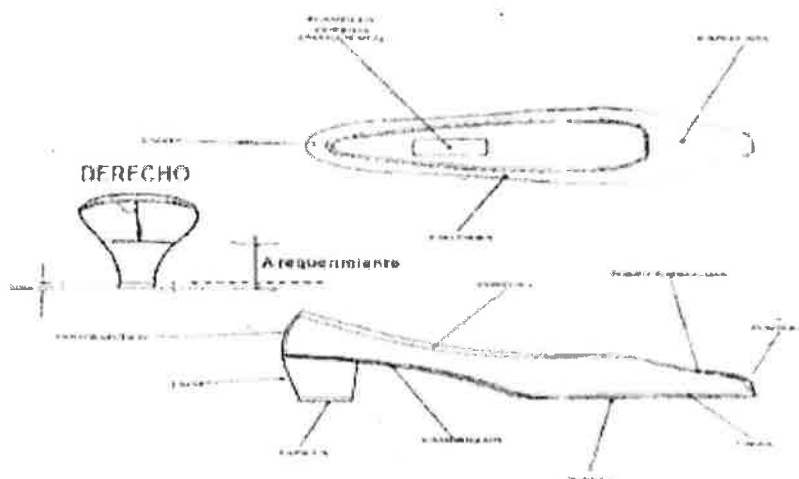
Los zapatos de alto brillo negro, con capellada de una sola pieza, de taco cuadrado y de punta semi cuadrada.

2. USO DEL BIEN

Los zapatos de alto brillo negro, son usados con el uniforme de gala y etiqueta por del personal: oficiales, técnicos y suboficiales femenino de acuerdo a lo establecido a los reglamentos internos de cada Institución.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN



3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. CORTE

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Material	Poromérico constituido por un recubrimiento de poliuretano sobre una capa de base fibrosa (poliéster).	Inspección visual, microscópica, solubilidad y combustión.
Tipo	Charol	Inspección visual.
Color	Negro	Inspección visual.
Peso	630 +/- 30.0 g/m ²	ASTM D3776





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO PARA DAMA	8435003-HR02-AC
Espesor	1.5 mm +/- 0.1 mm	ISO 2286-3
Resistencia a la flexión	150 000 ciclos mínimo, sin presentar grietas.	NTP-ISO 17694
Resistencia al desgarró	60 N Mínimo.	NTP ISO 20344 apartado 6.3
Permeabilidad y coeficiente del vapor de agua	La permeabilidad no debe ser menor a 0.8 mg/cm ² y el coeficiente no debe ser menor a 15 mg/cm ² .	NTP ISO 20344 apartado 6.6 y 6.8
3.2.2. FORRO		
Material	Badana	Inspección visual, microscópica y combustión.
Color	Natural	Inspección visual
Espesor	0.9 mm +/- 0.1 mm.	NTP ISO 2589
Solidez al frote (escala de grises)	En seco >3 después de 150 ciclos.	NTP ISO 11640
	En húmedo >3 después de 50 ciclos.	
Resistencia al desgarró	30 N Mínimo	NTP ISO 3377-02
Resistencia a la abrasión	No debe mostrar ningún agujero antes de que se haya realizado 25600 ciclos.	NTP ISO 20344 apartado 6.12
3.2.3. PLANTILLA		
Material	Badana acolchado totalmente con látex	Inspección visual, microscópica y combustión.
Color	Natural	Inspección visual
Espesor badana	0.9 mm +/- 0.1 mm.	NTP ISO 2589
Espesor badana	2 mm +/- 0.1 mm.	Uso de ocular graduado
Solidez al frote (escala de grises)	En seco >3 después de 150 ciclos.	NTP ISO 11640
	En húmedo >3 después de 50 ciclos.	
Resistencia al desgarró	30 N Mínimo	NTP ISO 3377-02
3.2.4. PUNTERA		
Material	Termoplástico.	Inspección visual, microscópica, solubilidad y combustión.
Espesor	0.9 +/- 0.1 mm.	Uso ocular graduado
3.2.5. CONTRAFUERTE		
Composición	Termoplástico.	Inspección visual, microscópica, solubilidad y combustión.
Espesor	1.1 +/- 0.1 mm.	Uso ocular graduado





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8435003-HR02-AC
3.2.6. PALMILLA		
Material	Cuero reconstituido flexible con relación inyectado.	Inspección visual, microscópica.
Espesor en la punta	1.8 +/- 0.2 mm.	Uso de ocular graduado
Absorción y desorción de agua.	La absorción >= 35% y la desorción >= 60%	NTP-ISO 20344 apartado 7.2
3.2.7. SUELA		
Material	Cuero bovino curtido al vegetal	Inspección visual, y microscópica
Color	Natural	Inspección visual
Espesor	3.0 +/- 0.3 mm	Uso ocular graduado
Acabado	Alto brillo	Inspección visual
Resistencia a la abrasión	<= a 400 mm ³	NTP ISO 20871
Resistencia a la unión, corte - piso	Mayor o igual a 3.0 N/mm	NTP ISO 17708
3.2.8. TACO		
Material	Polipropileno o poliestireno	Inspección visual, microscópica y combustión.
Color	Negro	Inspección visual
Altura	A requerimiento: TACO 7: 70+/- 1 mm. (incluyendo la tapilla)	Uso regla milimetrada
	TACO 5: 50 mm. (Incluyendo tapilla)	
Forma	Cuadrada	Inspección visual.
Acabado	Forrado	Inspección visual
3.2.9. TAPILLAS		
Material	PVC o PU	Inspección visual, solubilidad y
Color	Negro al tono de la capellada	Inspección visual
Altura	>= 5 mm	Uso ocular graduado
Resistencia a la abrasión	<= a 100 mm ³ (Para tapillas con un ancho mayor a 2 cm y menor o igual a 4 cm).	NTP ISO 20871
Dureza shore A.	>= 85°	ISO 868
3.2.10. CLAVOS		
Material	Acero zincado	Según ASTM
Cantidad	2 mínimo, clavados sobre la palmilla, anillados en dirección hacia el piso.	Inspección visual.
Longitud	22 a 26 mm	Regla graduada
3.2.11. HILO DE APARADO		
Composición	100% Poliéster	AATCC 20
Color	Negro al tono de la capellada	Inspección visual





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO PARA DAMA	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8435003-HR02-AC
N° de hilo	40 de 3 cabos reforcidos	Inspección visual N° de cabos
3.3 DESCRIPCIÓN DE FABRICACIÓN		
Los zapatos de alto brillo negro, esta fabricado por proceso estándares de aparado y construcción del cementado capaces de garantizar los requisitos indicados.		
Modelo	Reina	
3.3.1. CORTE (La capellada/ puntera/ talonera)		
Es fabricada en una sola pieza con costura reforzada en el talón y forro completo en los laterales y capellada. El forro de talón de la parte trasera (talonera interna) es de una sola pieza, a usarse por el lado carne. Entre la capellada y el forro lleva la puntera y el contrafuerte.		
3.3.2. APARADO (Unión de las partes)		
La unión de la capellada / talón y talonera interna es una costura con pespunte. La unión del talón lleva costura recta con curvatura en la parte superior hacia la parte interna. La unión del corte sobre el forro es una costura por el contorno del talón y escote. Lleva un cerco de fantasía liso de 3 a 4 mm.		
3.3.3. MONTAJE		
Tipo	Pegado o encementado.	
3.3.4. ACABADO		
Los zapatos de cuero terminado, deben estar libre de los defectos que se mencionan a continuación: Zapatos mal emparejados y que sus pares se encuentren confundidos en el lote de zapato. Grapas o tachuelas en el interior del calzado. Cuero de la capellada (o del forro) con cortes, arrugas o marcas observables a simple vista. Indicios de despegue en la unión corte-piso. El producto físicamente no corresponde a lo solicitado. Diferente tipo de cuero en el corte, a lo especificado. Elementos del corte separados en las costuras o sin costuras. Sin forro (según lo especificado). Firme sin dibujo o lisa (según lo especificado). Firme/suela, plantilla o forro de diferente material al especificado. Diferente color al especificado. Empaques vacíos.		





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO PARA DAMA	CODIGO:														
31 AGO. 2017		8435003-HR02-AC														
<p>Firme cuarteada, arqueada o con deformaciones. Armado del corte descentrado. Diseño diferente al especificado. Grietas y picaduras en el corte. Pigmentación de diferente firmeza y/o no homogénea en el corte. Costuras torcidas, fruncidas o deficientes. Diferente coloración en la firme de un mismo par. Mal olor. Artículos húmedos o mojados. Manchas de aceite, grasa, etc. Contaminación microbiana (hongos, bacterias, etc.) en el interior del calzado (plantilla o palmilla). Bordes o protuberancias que lastimen el pie. No estar correctamente marcado y/o etiquetado. Presentar afloraciones en los componentes.</p>																
3.3.5. CUADRO DE MEDIDAS POR TALLAS																
La horma tendrá una calzada de 7.5, las tallas se basarán en la Norma Técnica NTP 241.035.																
<table border="1"><thead><tr><th>HORMA</th><th colspan="6">TALLAS</th></tr></thead><tbody><tr><td>Calzada 7.5 para Dama</td><td>35</td><td>36</td><td>37</td><td>38</td><td>39</td><td>40</td></tr></tbody></table>	HORMA	TALLAS						Calzada 7.5 para Dama	35	36	37	38	39	40		
HORMA	TALLAS															
Calzada 7.5 para Dama	35	36	37	38	39	40										
3.3.6. TOLERANCIAS PERMITIDAS																
En medidas: Las indicadas explícitamente.																
3.3.7. ETIQUETADO																
Cada zapato de alto brillo negro, presenta una etiqueta de marca, procedencia y talla, según lo establecido en el Reglamento Obligatorio del Etiquetado del zapato con Decreto Supremo N° 017-2004 del Ministerio de la Producción. La información del proceso de selección y talla, colocada en la plantilla.																
4. CERTIFICACIONES:																
5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:																
5.1. EMPAQUE:																
Cada par de zapatos lleva papel copia monolucido blanco o plástico transparente dentro de una caja individual de cartón con indicación de talla y marca.																
5.2. EMBALAJE:																
Cada cierto grupo zapatos de la misma talla deberán ser empacados en una caja de cartón, nuevo sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento. Solo podrán embalarsen los zapatos de diferentes tallas, cuando hayan sobrado cantidades de otras tallas para completar el empaque.																





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO PARA DAMA	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8435003-HR02-AC

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 ARTÍCULO	XXXXX
FABRICANTE	XXXXX
MARCA	XXXXX
N° DE UNIDADES	XXXXX
TALLAS	XXXXX
COLOR	XXXXX
N° O/C O 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 la 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.

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.

6. UNIDAD DE MEDIDA:

Par

7. ACCESORIOS:

-

8. OTROS:

-





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE CUERO PARA DAMA	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8435002-HR02-AC

IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN

Grupo del Bien	84 (Vestuario, Equipo Individual e Insignias)
Clase del Bien	8435 (Calzado para Mujeres)
CNA: 30338	NA: Zapatos para mujer
NOC:	

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

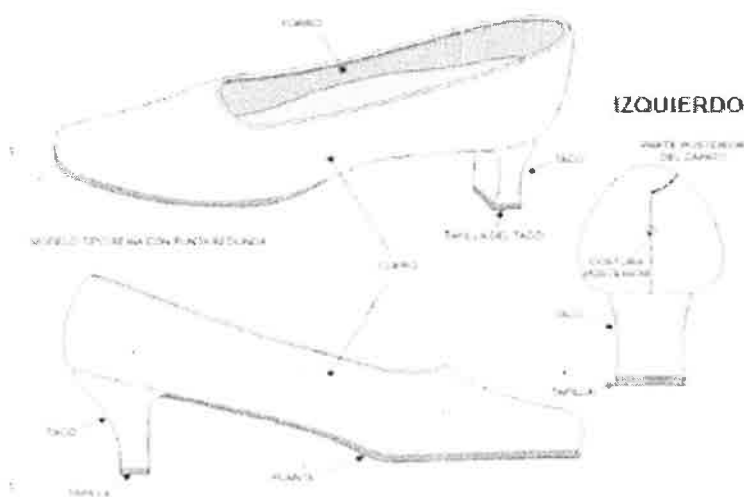
Los zapatos de cuero para dama, es de capellada de una sola pieza, de taco cuadrado y de punta semi cuadrada. Es fabricada en material cuero en una sola pieza con costura reforzada en el talón y forro completo en los laterales y capellada.

2. USO DEL BIEN

El zapato de cuero modelo reina son usados con el uniforme de Gala y Etiqueta por el personal: oficiales, técnicos y suboficiales femenino de acuerdo a la reglamentación de cada Institución.

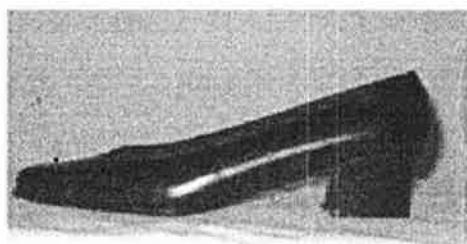
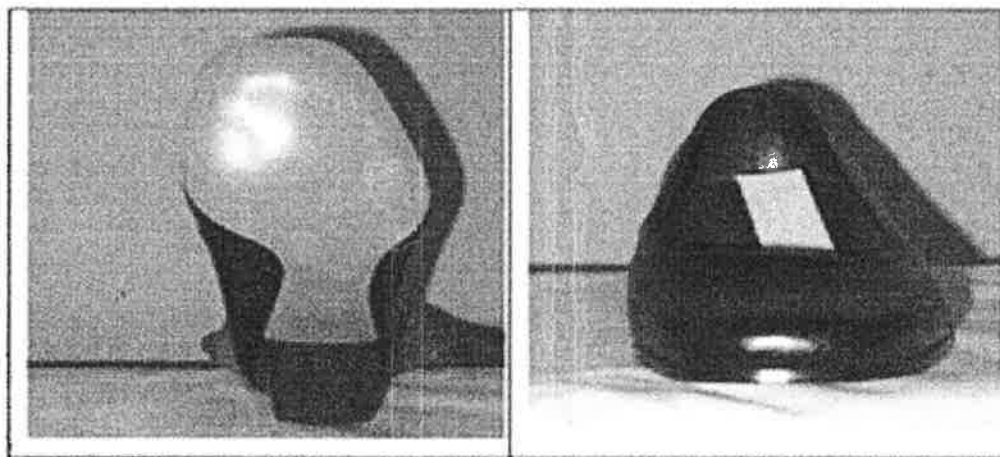
3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE CUERO PARA DAMA	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8435002-HR02-AC



3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. CORTE

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Material	Cuero cabritilla teñido atravesado	Inspección visual
Color	Negro mate	Inspección visual.
	Blanco mate	
Espesor	1.3 +/- 0.2 mm.	NTP ISO 2589
Acabado	Liso y suave	Inspección visual
Solidez a la luz (escala de grises) colores claros	Mayor o igual a 3	UNE ISO 4892-1
Resistencia a la flexión	30 000 flexiones sin daño aparente de la flor.	NTP-ISO 17694
Resistencia al desgarro	40 N Mínimo.	NTP ISO 3377-02





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS DE CUERO PARA DAMA	8435002-HR02-AC
3.2.2. FORRO		
Material	Badana	Inspección visual, microscópica y combustión.
Color	Natural	Inspección visual
Espesor	0.8 mm +/- 0.1 mm.	NTP ISO 2589
Solidez al frote (escala de grises)	En seco >3 después de 150 ciclos.	NTP ISO 11640
	En húmedo >3 después de 50 ciclos.	
Resistencia al desgarro	30 N Mínimo	NTP ISO 3377-02
Resistencia a la abrasión	No debe mostrar ningún agujero antes de que se haya realizado 25600 ciclos.	NTP ISO 20344 apartado 6.12
3.2.3. PLANTILLA		
Material	Badana acolchado totalmente con látex	Inspección visual, microscópica y combustión.
Color	Natural	Inspección visual
Espesor badana	0.9 mm +/- 0.1 mm.	NTP ISO 2589
Espesor látex	2 mm +/- 0.1 mm.	Uso de ocular
Solidez al frote (escala de grises)	En seco >3 después de 150 ciclos.	NTP ISO 11640
	En húmedo >3 después de 50 ciclos.	
Resistencia al desgarro	30 N Mínimo	NTP ISO 3377-02
3.2.4. PUNTERA		
Material	Termoplástico.	Inspección visual, microscópica, solubilidad y
Espesor	0.9 +/- 0.1 mm.	Uso ocular graduado
3.2.5. CONTRAFUERTE		
Composición	Termoplástico.	Inspección visual, microscópica, solubilidad y
Espesor	1.1 +/- 0.1 mm.	Uso ocular graduado
3.2.6. PALMILLA		
Material	Cuero reconstituido flexible con retacón injectado.	Inspección visual, microscópica y combustión.
Espesor	1.8 +/- 0.2 mm.	Uso de ocular graduado
Absorción y desorción de agua.	La absorción >= 35% y la desorción >= 60%	NTP-ISO 20344 apartado 7.2





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS DE CUERO PARA DAMA	8435002-HR02-AC
3.2.7. SUELA		
Material	Cuero bovino curtido al vegetal	Inspección visual, y microscópica
Color	Natural	Inspección visual
Espesor	3.0 +/- 0.3 mm	Uso ocular graduado
Acabado	Alto brillo	Inspección visual
Resistencia a la abrasión	\leq a 400 mm ³	NTP ISO 20871
Resistencia a la unión, corte - piso	Mayor o igual a 3.0 N/mm	NTP ISO 17708
3.2.8. TACO		
Material	Polipropileno o poliestireno	Inspección visual, microscópica y combustión.
Color	Negro al tono de la capellada	Inspección visual
Altura	A requerimiento: TACO 7: 70 +/- 1 mm. (incluyendo la tapilla)	Uso regla milimetrada
	TACO 5: 50 mm. (Incluyendo tapilla)	
Forma	Cuadrada, semicircular por el posterior	Inspección visual.
Acabado	Forrado con el mismo material del corte	Inspección visual
3.2.9. TAPILLAS		
Material	PVC o PU	Inspección visual, solubilidad y
Color	Negro al tono de la capellada	Inspección visual
Altura	\geq 5 mm	Regla graduada
Resistencia a la abrasión	\leq a 100 mm ³ (Para tapillas con un ancho mayor a 2 cm y menor o igual a 4 cm).	NTP ISO 20871
Dureza shore A.	\geq 85°	ISO 868
3.2.10. CLAVOS		
Material	Acero zincado	Según ASTM
Cantidad	2 mínimo, clavados sobre la palmilla, anillados en dirección hacia el piso.	Inspección visual.
Longitud	22 a 26 mm	Regla graduada
3.2.11. HILO DE APARADO		
Composición	100% Poliéster	AATCC 20
Color	Negro al tono de la capellada	Inspección visual
N° de hilo	40 de 3 cabos retorcidos	Inspección visual N° de cabos
3.3 DESCRIPCIÓN DE CONFECCIÓN		
Los zapatos de cuero para dama, están fabricados por procesos estandarizados de aparado y construcción capaces de garantizar los requisitos indicados.		
Modelo	Reina	





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE CUERO PARA DAMA	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8435002-HR02-AC

3.3.1. LA CAPELLADA/ PUNTERA/ TALONERA

Es fabricada en material: cuero en una sola pieza con costura reforzada en el talón y forro completo en los laterales y capellada

El forro de talón de la parte trasera (talonera interna) es de una sola pieza, a usarse por el lado flor. Entre la capellada y el forro va la puntera y el contrafuerte.

3.3.2. UNIÓN DE LAS PARTES

No presenta fruncidos y son resistentes al despegue. La unión de la capellada / talón y talonera interna es una costura con pespunte.

La unión del talón lleva costura recta con curvatura en la parte superior hacia la parte interna.

La unión del corte sobre el forro es una costura por el contorno del talón y escote. Lleva un cerco de fantasía liso de 3 a 4 mm.

3.3.3. ACABADO

Los zapatos de cuero terminado, deben estar libre de los defectos que se mencionan a continuación:

Zapatos mal emparejados y que sus pares se encuentren confundidos en el lote de zapato.

Grapas o tachuelas en el interior del calzado.

Cuero de la capellada (o del forro) con cortes, arrugas o marcas observables a simple vista.

Indicios de despegue en la unión corte-piso.

El producto físicamente no corresponde a lo solicitado.

Diferente tipo de cuero en el corte, a lo especificado.

Elementos del corte separados en las costuras o sin costuras.

Sin forro (según lo especificado).

Firme sin dibujo o lisa (según lo especificado).

Firme/suela, plantilla o forro de diferente material al especificado.

Diferente color al especificado.

Empaques vacíos.

Firme cuarteada, arqueada o con deformaciones.

Armado del corte descentrado.

Diseño diferente al especificado.

Grietas y picaduras en el corte.

Pigmentación de diferente firmeza y/o no homogénea en el corte.

Costuras torcidas, fruncidas o deficientes.

Diferente coloración en la firme de un mismo par.

Mal olor.

Artículos húmedos o mojados.

Manchas de aceite, grasa, etc.

Contaminación microbiana (hongos, bacterias, etc.) en el interior del calzado (plantilla o palmilla).

Bordes o protuberancias que lastimen el pie.

No estar correctamente marcado y/o etiquetado.

Presentar afloraciones en los componentes.





FECHA DE APROBACIÓN:

31 AGO. 2017

ZAPATOS DE CUERO PARA DAMA

CÓDIGO:

8435002-HR02-AC

3.3.5. CUADRO DE MEDIDAS POR TALLAS

La horma tendrá una calzada de 7.5, las tallas se basarán en la Norma Técnica NTP 241.035.

HORMA	TALLAS					
Calzada 7.5 para Dama	35	36	37	38	39	40

3.3.6. TOLERANCIAS PERMITIDAS

En medidas: Las indicadas explícitamente.

3.3.7. ETIQUETADO

Cada zapato de cuero presenta una etiqueta de marca, procedencia y talla, según lo establecido en el Reglamento Obligatorio del Etiquetado del zapato con Decreto Supremo N°. 017-2004 del Ministerio de la Producción.

La información del proceso de selección y la talla colocada en la plantilla.

4. CERTIFICACIONES:

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

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

5.2. EMBALAJE:

Cada cierto grupo zapatos 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 ARTÍCULO	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

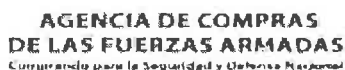
De cada lote se debe extraer al azar, según la norma técnica NTP-ISO-2859-1:2013 "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos", Muestreo Simple, Inspección Normal, Nivel de inspección II (AQL 2.5%), para los requisitos del 3.2, 3.3 y 6, así como las pruebas visuales de los requisitos del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





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE CUERO PARA DAMA	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8435002-HR02-AC
<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 3.1. (Pruebas de Laboratorio). Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.</p> <p>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.</p>		
5.4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN 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>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.</p> <p>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:		
-		





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE CUERO BLANCO UNISEX	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430009-HR02-AC

Grupo del Bien:	84 (VESTUARIO, EQUIPO INDIVIDUAL E INSIGNIAS)
Clase del Bien:	8430 (Calzado para Hombres)
CNA: 30337	NA: Zapatos para hombre

Los zapatos de cuero blanco, está conformado por una capellada, con cuatro pares de ojaillos, distribuidos proporcionalmente, presenta suela y taco de caucho con huella antideslizante, con inscripción del tipo del proceso de selección, la talla y la Institución a la que pertenece.

Los zapatos de cuero blanco, son usados por el personal de las FFAA en general de acuerdo a lo establecido en los reglamentos de cada Institución.

[illegible]



FECHA DE APROBACIÓN:		CODIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS DE CUERO BLANCO UNISEX	8430009-HR02-AC
3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:		
3.2.1. CORTE		
CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Material	Cuero bovino, flor corregida, teñido atravesado	Inspección Visual, Microscópica, solubilidad y combustión.
Tipo	Box Calf	Inspección visual.
Color	Blanco mate	Inspección visual.
	Blanco Satinado	
Espesor	1.8 mm/ +/- 0.2 mm	NTP ISO 2589
Acabado	Liso y suave	Inspección visual
Resistencia a la flexión	30 000 flexiones mínimo, sin presentar grietas	NTP ISO 17694
Resistencia al desgarro	40 N mínimo	NTP- ISO 3377-02
3.2.2. FORRO		
Material	Badana	Inspección visual, microscópica y combustión.
Color	Natural	Inspección visual
Espesor	0.9 mm +/- 0.1 mm	NTP ISO 2589
Solidez al frote (escala de grises)	En seco >3 después de 150 ciclos	NTP ISO 11640
	En húmedo >3 después de 50 ciclos	
Resistencia al desgarro	30 N Mínimo	NTP ISO 3377-02
Resistencia a la abrasión	No debe mostrar ningún agujero antes de que se haya realizado 25600 ciclos	NTP ISO 20344 apartado 6.12
3.2.3. RIBETE		
Material	Material textil con recubierto de PVC.	Inspección visual, solubilidad y
Color	Blanco al tono de la capellada	Inspección visual
3.2.4. PLANTILLA INTERNA		
Material	Plantilla extraíble moldeada en poliuretano y recubierta de badana.	Inspección visual, microscópica y combustión.
Tipo	Canoa	Visual
Espesor de la badana	1 mm +/- 0.1 mm	NTP ISO 2589
Solidez al frote (escala de grises)	En seco >3 después de 150 ciclos	NTP ISO 11640
	En húmedo >3 después de 50 ciclos	
Color de la badana	Natural	Inspección visual





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS DE CUERO BLANCO UNISEX	8430009-HR02-AC
Espesor en conjunto (badana + poliuretano)	Punta: 3.5 mm +/- 0.2 mm	Uso ocular graduado
	Talón: 6.5 mm +/- 0.1 mm	
Densidad del poliuretano	0.3 a 0.4 g/m ³	ISO 2781
3.2.5. PUNTERA		
Material	Termoplástico	Inspección visual, microscopia, solubilidad y
Espesor	1.2 +/- 0.1 mm	Uso ocular graduado
3.2.6. CONTRAFUERTE		
Material	Termoplástico	Inspección visual, microscopia, solubilidad y
Espesor	1.4 +/- 0.1 mm	Uso ocular graduado
3.2.7. PALMILLA		
Material	Carnaza, preparada con escaquin de lona pegado y cosido en todo el borde	Inspección visual, microscopia.
Espesor cuero	2.5 +/- 0.5 cm	Uso de la regla graduada
3.2.8. RELLENO INTERMEDIO ENTRE LA PALMILLA Y LA SUELA		
Material	EVA o Microporoso.	Inspección visual, microscopia, solubilidad y
Espesor	2.2 mm +/- 0.2 mm	Uso de regla graduado
3.2.9. SUELA		
Material	Caucho	Inspección visual, solubilidad y
Color	Blanco al tono de la capellada	Inspección visual
Espesor suela	6.5 +/- 0.5 mm	NTP-ISO 20344 apartado 8.1
Diseño de la suela	Compuesta por huella y taco, con diseño antideslizante centrado en el eje de flexión de forma ovalada, con canal para la costura.	Inspección visual
Resistencia a la flexión	El aumento de la incisión no debe superar los 4 mm. Después de realizar 30,000 flexiones.	NTP-ISO 20344 apartado 8.4
Resistencia a la abrasión	<= a 150 mm ³ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm ³ .	NTP-ISO 20344 apartado 8.3
Dureza Shore A	60° +/- 5	UNE-ISO 7619-1
3.2.10. CAMBRILLÓN		
Material	Acero	Según ASTM
Tipo	Con dos venas	Inspección visual





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS DE CUERO BLANCO UNISEX	8430009-HR02-AC
Resistencia a la corrosión	Sin alteración	NTP-ISO 22775
Espesor	1.5 +/- 0.2 mm.	Uso del Pie de Rey
Dimensiones	2 cm +/- 0.2 mm de ancho x 11.2 cm +/- 0.3 mm de largo	Uso de regla graduada.
3.2.11. CERCO		
Material	En fantasía de PVC	Inspección visual, solubilidad y
Color	Blanco al tono de la capellada	Inspección visual
Tipo	"L" o vena, pegado al cuero y la palmilla	Inspección visual
Espesor	50 mm +/- 0.5 mm	Uso del ocular graduado
3.2.12. TACO		
Material	Caucho	Inspección visual, solubilidad y
Color	Blanco al tono de la capellada	Inspección visual
Altura	15.0 mm +/- 2 mm. (Medido en la zona de unión del talón).	Regla graduada
Resistencia a la abrasión	<= a 150 mm ³ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm ³ .	NTP ISO 20344 apartado 8.3
3.2.13. CLAVOS DE ANCLAJE		
Material	Acero zincado	ASTM
Cantidad	5 mínimo, clavados sobre la palmilla anillados en dirección hacia el piso.	Inspección visual
Longitud	22 mm +/- 2 mm	Regla graduada
3.2.14. OJALILLOS		
Material	Bronce o aluminio	Prueba no destructiva magnética.
Cantidad	8 por pie	Inspección visual
Diámetro (interno)	4 mm +/- 2 mm	Uso del Pie de Rey
3.2.15. PASADORES		
Composición	100% Poliéster	AATCC 20
Tipo	Circular con alma y terminales protectores de plástico.	Combustión y solubilidad Inspección visual.
Color	Blanco al tono de la capellada.	Inspección visual.
Dimensiones	75 cm +/- 5 cm de largo y diámetro de 2.0 mm +/- 0.2 mm.	Uso de la regla graduada / Uso del ocular graduado.
3.2.16. HILO DE APARADO		
Composición	100 % Poliéster	AATCC 20
Número de cabos	3 cabos retorcidos.	Inspección visual





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE CUERO BLANCO UNISEX	CODIGO:
31 AGO. 2017		8430009-HR02-AC
Color	Blanco al tono de la capellada.	Inspección visual
3.2.17. HILO DE MONTAJE		
Composición	Poliamida	AATCC 20
Número de cabos	3 cabos reforcidos.	Inspección visual
Color	Blanco al tono de la capellada.	Inspección visual
3.3 DESCRIPCIÓN DE CONFECCIÓN		
Los zapatos de cuero negro, están fabricados por procesos estándares capaces para garantizar los requisitos establecidos.		
3.3.1. CORTE		
Capellada y talón: una pieza por pie. Garibaldi: dos piezas por pie. Guardapolvo: una pieza por pie. Forro de capellada: una pieza por pie. Forro de laterales: dos piezas por pie. Forro de talón: una pieza por pie, colocada por el lado flor. Forro de guardapolvo: una pieza por pie.		
3.3.2. APARADO		
Unión capellada y guardapolvo: dos costuras. Unión de guardapolvo con forro de guardapolvo: una costura. Unión de Garibaldi sobre capellada: dos costuras. Costura de refuerzo de Garibaldi sobre capellada: rectangular con doble costura. Unión de talón: una costura (Guante con refuerzo). Pespunte de talón: una costura a ambos lados de la unión de talón. Unión de forro de talón con forro de laterales: una costura en cada lado. Costura de solapa en talón zona interna: una costura. Unión del ribete sobre Garibaldi y talonera: una costura (tipo francés o envivado). Colocar ojailillos metálicos escondidos o ciegos en el Garibaldi, distribuidos 4 ojailillos en cada garibaldi.		
3.3.3. ARMADO		
El sistema de armado del zapato es Goodyear welt con escaarpín en la palmilla. El cerco será cosido al corte y palmilla (escaarpín). Suela cosida al cerco en todo el entorno. El taco se fijará con 5 clavos de anclaje anillados en dirección falsa al piso.		





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE CUERO BLANCO UNISEX	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430009-HR02-AC

3.3.4. ACABADO

Los zapatos de cuero negro terminado, presenta en la punta una altura de 20 +/- 2 mm. del piso base hasta el inicio de la suela, en el cual el taco debe encontrarse al ras del piso.

Los zapatos de cuero negro terminado, deben estar libre de los defectos que se mencionan a continuación:

Zapatos mal emparejados y que sus pares se encuentren confundidos en el lote de zapato.

Grapas o tachuelas en el interior del zapato.

Cuero de la capellada (o del forro) con cortes, arrugas o marcas observables a simple vista.

Indicios de despegue en la unión corte-piso.

El producto físicamente no corresponde a lo solicitado.

Diferente tipo de cuero en el corte, a lo especificado.

Elementos del corte separados en las costuras o sin costuras.

Sin forro (según lo especificado).

Firme sin dibujo o lisa (según lo especificado).

Firme/suela, plantilla o forro de diferente material al especificado.

Diferente color al especificado.

Empaques vacíos.

Firme cuarteada, arqueada o con deformaciones.

Armado del corte descentrado.

Diseño diferente al especificado.

Grietas y picaduras en el corte.

Ojalillos con corrosión (oxidado).

Pigmentación de diferente firmeza y/o no homogénea en el corte.

Costuras torcidas, fruncidas o deficientes.

Diferente coloración en la firme de un mismo par.

Mal olor.

Artículos húmedos o mojados.

Manchas de aceite, grasa, etc.

Contaminación microbiana (hongos, bacterias, etc.) en el interior del zapato (plantilla o palmilla).

Bordes o protuberancias que lastimen el pie.

No estar correctamente marcado y/o etiquetado.

Presentar afloraciones en los componentes.

3.3.5. CUADRO DE MEDIDAS POR TALLAS

La horma tendrá una calzada de 10.5 para varones y 10 para damas; con punta redonda. Las tallas se basarán en la Norma Técnica NTP 241.035

HORMA	TALLAS									
Calzado 10 para Dama	36	37	38	39	40					
Calzado 10.5 para Caballero	37	38	39	40	41	42	43	44	45	

3.3.6. TOLERANCIAS PERMITIDAS

a) En las medidas:

Las indicadas explícitamente.





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS DE CUERO BLANCO UNISEX	8430009-HR02-AC

3.3.8. ETIQUETADO

Según Decreto Supremo N° 017-2004 del Ministerio de la Producción, La marca del fabricante irá colocada en la parte interna de la Bota en lugar visible.

La información del proceso de selección, la talla y la institución a la que pertenece, colocada en la suela en alto relieve.

Marca del fabricante en la plantilla y etiqueta informativa debajo del guardapolvo.

4. CERTIFICACIONES:

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

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

5.2. EMBALAJE:

Cada cierto grupo zapatos de la misma talla deberán ser empacados en una caja de cartón, nuevo sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento.

Solo podrán embalarse los zapatos de diferentes tallas, cuando hayan sobrado cantidades de otras tallas para completar el empaque, Solo podrán embalarse las botas 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.





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS DE CUERO BLANCO UNISEX	8430009-HR02-AC
5.4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN 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>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.</p> <p>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:		
-		





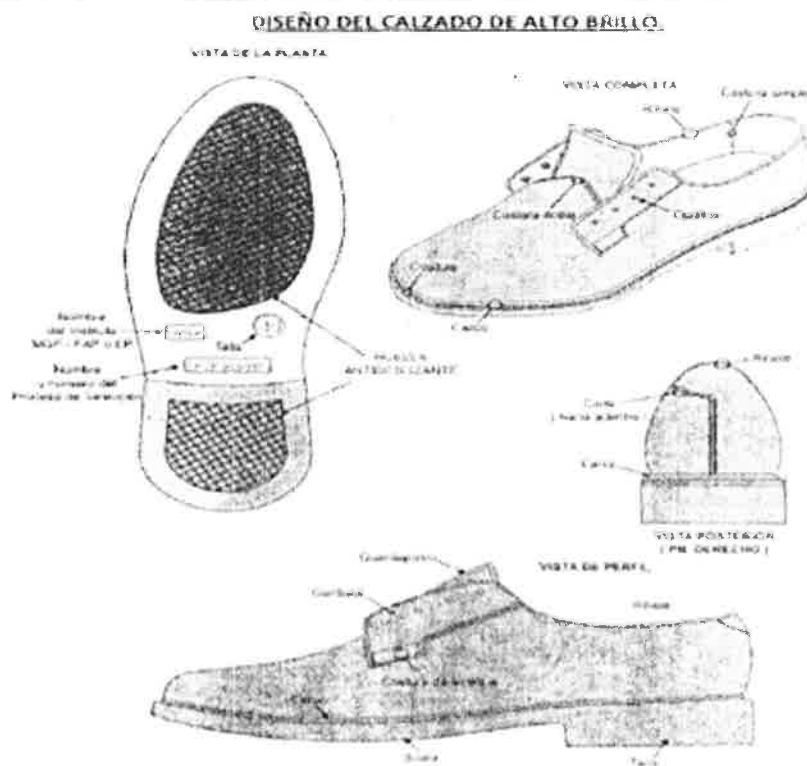
FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO UNISEX SUELA PU	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430007-HR02-AC

Grupo del Bien	84 (Vestuario, Equipo Individual e Insignias)
Clase del Bien	8430 (Calzado para Hombres)
CNA: 30337	NA: Zapatos para hombre
NOC:	

Los zapatos de alto brillo negro está conformado por una capellada de material sintético, con cuatro pares de ojajillos, distribuidos proporcionalmente, con suela y taco de una pieza de PU con huella antideslizante, con inscripción del tipo del proceso de selección, la talla y la Institución a la que pertenece.

Los zapatos de alto brillo negro, son usados por el personal de las FFAA en general de acuerdo a lo establecido en los reglamentos de cada Institución.

3.1 IMAGEN





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO UNISEX SUELA PU	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430007-HR02-AC

3.2.1. CORTE

3.2.2. FORRO

3.2.3. RIBETE

3.2.4. PLANTILLA INTERNA

Material	Plantilla extraíble moldeada en poliuretano y recubierta de badana.	Inspección visual, microscópica y combustión.
Tipo	Canoa	Visual
Espesor de la badana	1 mm +/- 0.1 mm	NTP ISO 2589
Solidez al frote de la badana (escala de grises)	En seco >= 3 después de 150 ciclos	NTP ISO 11640





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO UNISEX SUELA PU	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430007-HR02-AC
Color de la badana	Natural	Inspección visual
Espesor en conjunto (badana + poliuretano)	Punta: 3.5 mm +/- 0.2 mm	Uso ocular graduado
	Talón: 6.5 mm +/- 0.1 mm	
Densidad del poliuretano	0.3 a 0.4 g/m ³	ISO 2781
3.2.5. PUNTERA		
Material	Termoplástico	Inspección visual, microscopia, solubilidad y
Espesor	1.2 +/- 0.1 mm	Uso ocular graduado
3.2.6. CONTRAFUERTE		
Composición	Termoplástico	Inspección visual, microscopia, solubilidad y
Espesor	1.4 +/- 0.1 mm	Uso ocular graduado
3.2.7. PALMILLA		
Material	Cuero carnaza, preparada con escaquin de lona pegado y cosido en todo el borde	Inspección visual, microscopia.
Espesor	2.5 +/- 0.5 cm	NTP-ISO 20344 apartado 7.1
3.2.8. RELLENO INTERMEDIO ENTRE LA PALMILLA Y LA SUELA		
Material	EVA o Microporoso.	Inspección visual, microscopia, solubilidad y combustión.
Espesor	2.2 mm +/- 0.2 mm	Uso ocular graduado
3.2.9. ENTRESUELA		
Material	PVC	Inspección visual, microscopia, solubilidad y
Espesor	2.2 mm +/- 0.2 mm	Uso ocular graduado
3.2.10. SUELA Y TACO		
Material	Una sola pieza de P U	Inspección visual, solubilidad y combustión.
Color	Negro al tono de la capellada	Inspección visual
Espesor suela	6.5 +/- 0.5 mm	NTP-ISO 20344 apartado 8.1
Altura taco	15.0 mm +/- 2 mm. (Medido en la zona de unión del talón).	Regla graduada
Diseño de la suela	Compuesta por huella y taco, con diseño antideslizante centrado en el eje de flexión de forma ovalada.	Inspección visual
Resistencia a la flexión	El aumento de la incisión no debe superar los 4 mm. Después de realizar 30,000 flexiones.	NTP-ISO 20344 apartado 8.4
Resistencia a la abrasión	<= a 150 mm ³ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm ³ .	NTP-ISO 20344 apartado 8.3





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO UNISEX SUELA PU	8430007-HR02-AC
Dureza Shore A	60° +/- 5	ISO 868
3.2.11. CAMBRILLÓN		
Material	Acero	ASTM
Tipo	Con dos venas	Inspección visual
Resistencia a la corrosión	Sin alteración	NTP-ISO 22775
Espesor	1.5 +/- 0.2 mm.	Uso del Pie de Rey
Dimensiones	2 cm +/- 0.2 mm de ancho x 11.2 cm +/- 0.3 mm de largo	Uso de regla graduada.
3.2.12. CERCO		
Material	En fantasía de PVC	Inspección visual, solubilidad y combustión.
Color	Negro al tono de la capellada	Inspección visual
Tipo	"L" o vena, pegado al cuero y la palmilla	Inspección visual
Espesor	50 mm +/- 0.5 mm	Uso del ocular
3.2.13. OJALILLOS		
Material	Bronce o aluminio	Prueba no destructiva magnética.
Cantidad	8 por pie	Inspección visual
Diámetro (interno)	4 mm +/- 2 mm	Uso del Pie de Rey
3.2.14. PASADORES		
Composición	100% Poliéster	AATCC 20
Tipo	Circular con alma y terminales protectores de plástico.	Combustión y solubilidad Inspección visual.
Color	Negro al tono de la capellada.	Inspección visual.
Dimensiones	75 cm +/- 5 cm de largo y diámetro de 2.0 mm +/- 0.2 mm.	Uso de la regla graduada / Uso del ocular graduado.
3.2.15. HILO DE APARADO		
Composición	100 % Poliéster	AATCC 20
Número de cabos	3 cabos retorcidos.	Inspección visual
Color	Negro al tono de la capellada.	Inspección visual
3.2.16. HILO DE MONTAJE		
Composición	100 % Poliéster	AATCC 20
Número de cabos	3 cabos retorcidos.	Inspección visual
Color	Negro al tono de la capellada.	Inspección visual
3.3 DESCRIPCIÓN DE CONFECCIÓN		
Los zapatos de alto brillo negro, están fabricados por procesos estándares capaces para garantizar los requisitos establecidos.		





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO UNISEX SUELA PU	8430007-HR02-AC
3.3.1. CORTE		
Capellada y talón: una pieza por pie. Garibaldi: dos piezas por pie. Guardapolvo: una pieza por pie. Forro de capellada: una pieza por pie. Forro de laterales: dos piezas por pie. Forro de talón: una pieza por pie, colocada por el lado flor. Forro de guardapolvo: una pieza por pie.		
3.3.2. APARADO		
Unión capellada y guardapolvo: dos costuras. Unión de guardapolvo con forro de guardapolvo: una costura. Unión de Garibaldi sobre capellada: dos costuras. Costura de refuerzo de Garibaldi sobre capellada: rectangular con doble costura. Unión de talón: una costura (Guante con refuerzo). Pespunte de talón: una costura a ambos lados de la unión de talón. Unión de forro de talón con forro de laterales: una costura en cada lado. Costura de solapa en talón zona interna: una costura. Unión del ribete sobre Garibaldi y talonera: una costura (tipo francés o envivado). Colocar ojajillos metálicos escondidos o ciegos en el Garibaldi, distribuidos 4 ojajillos en cada garibaldi.		
3.3.3. ARMADO		
El sistema de armado del zapato puede ser Goodyear welt o inyectado directo al corte, de acuerdo a lo siguiente:		
3.3.3.1. Goodyear welt		
El sistema de armado del zapato es Goodyear welt con escaarpín en la palmilla. El cerco será cosido al corte y palmilla (escaarpín). Suela pegado a la entresuela, el esta cosido al cerco.		
3.3.3.2. Inyectado Directo al corte		
El sistema de armado inyectado Directo al corte con escaarpín en la palmilla. Cero con simulación de cosido, pegado al corte y suela.		
3.3.4. ACABADO		
Los zapatos de alto brillo negro terminado, presenta en la punta una altura de 20 +/- 2 mm. del piso base hasta el inicio de la suela, en el cual el taco debe encontrarse al ras del piso. Los zapatos de alto brillo negro terminado, deben estar libre de los defectos que se mencionan a continuación: Zapatos mal emparejados y que sus pares se encuentren confundidos en el lote de zapato. Grapas o tachuelas en el interior del zapato. Cuero de la capellada (o del forro) con cortes, arrugas o marcas observables a simple vista. Indicios de despegue en la unión corte-piso. El producto físicamente no corresponde a lo solicitado. Diferente tipo de cuero en el corte, a lo especificado. Elementos del corte separados en las costuras o sin costuras. Sin forro (según lo especificado). Firme sin dibujo o lisa (según lo especificado). Firme/suela, plantilla o forro de diferente material al especificado. Diferente color al especificado. Empaques vacíos.		





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO UNISEX SUELA PU	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430007-HR02-AC

Firme cuarteada, arqueada o con deformaciones.
Armado del corte descentrado.
Diseño diferente al especificado.
Grietas y picaduras en el corte.
Ojalillos con corrosión (oxidado).
Pigmentación de diferente firmeza y/o no homogénea en el corte.
Costuras torcidas, fruncidas o deficientes.
Diferente coloración en la firme de un mismo par.

Mal olor.
Artículos húmedos o mojados.
Manchas de aceite, grasa, etc.
Contaminación microbiana (hongos, bacterias, etc.) en el interior del zapato (plantilla o palmilla).
Bordes o protuberancias que lastimen el pie.
No estar correctamente marcado y/o etiquetado.
Presentar afloraciones en los componentes.

3.3.5. CUADRO DE MEDIDAS POR TALLAS

La horma tendrá una calzada de 10.5 para varones y 10 para damas; con punta redonda. Las tallas se basarán en la Norma Técnica NTP 241.035

HORMA	TALLAS					
Calzado 10 para Dama	36	37	38	39	40	
Calzado 10.5 para Caballero	37	38	39	40	41	42
	43	44	45			

3.3.6. TOLERANCIAS PERMITIDAS

a) En las medidas:

Las indicadas explícitamente.

3.3.8. ETIQUETADO

Según Decreto Supremo N° 017-2004 del Ministerio de la Producción, La marca del fabricante irá colocada en la parte interna de la Bota en lugar visible.

La información del proceso de selección, la talla y la institución a la que pertenece, colocada en la suela en alto relieve.

Marca del fabricante en la plantilla y etiqueta informativa debajo del guardapolvo.

4. CERTIFICACIONES:

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

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

5.2. EMBALAJE:

Cada cierto grupo zapatos 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.





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO UNISEX SUELA PU	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430007-HR02-AC

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 6 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.

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.

6. UNIDAD DE MEDIDA:

Par

7. ACCESORIOS:

-

8. OTROS:

-



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	BOTAS DE CUERO NEGRO PARA DAMA TACO Nº 5
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Cuero Composición Tipo Espesor Resistencia a la flexión (ciclos) En seco En húmedo Resistencia al Desgarro Color Forro Composición Tipo Espesor Solidez al frote En seco En húmedo Resistencia al Desgarro Color Capellada Composición Talón Composición Plantilla Composición Tipo Color Contrafuerte Composición Espesor Puntadura Composición Espesor Falsa Composición Espesor Planta Composición Espesor Taco Composición Altura Color Tapilla Composición Espesor Resistencia a la abrasión Dureza Clavos para taco	Box calf a plena flor. Guante. 1.4 a 1.6 mm. Mínimo 20,000 flexiones, sin daño aparente de la flor. Mínimo 5,000 flexiones, sin daño aparente de la flor. 50 Newton como mínimo (a una velocidad de 50 mm./min.). Negro. Cuero de ovino, flor entera, cuero curtido. Badana de color natural o perla. 0.8 a 1 mm. Mayor a 3 después de 150 ciclos, en la escala de manchado. Mayor a 3 después de 50 ciclos, en la escala de manchado. Mínimo 30 Newton. Natural o perla. 1 pieza de badana. 2 piezas de badana. Badana. Acolchado parte de talón y arco anatómico. Negro. Tela de inmersión o termoplástico. 1.2 +/- 0.2 mm. Tela de inmersión o termoplástico. 0.9 +/- 0.1 mm. Cuero reconstituido con retacón inyectado. 1.75 +/- 0.25 mm. Suela al quebracho. 3.5 +/- 0.5 mm. Poliestireno. 55 +/- 5 mm. (incluyendo la tapilla). Negro. PVC. 6.5 +/- 0.5 mm. Menor o igual 50 m³n3. Mayor o igual que 85° Shore A.



Composición	Acero zincado.
Largo	24 +/- 2 mm.
Hilo de aparato	
Composición	Poliéster.
Tipo	De 3 a 4 cabos retorcidos.
Color	Negro.
Cambrillón	
Composición	Acero pavonado.
Tipo	Con vena, pegado y enchinchado.
Espesor	1.5 +/- 0.2 mm.
Cremallera	
Composición	Bronce.
Largo	35 +/- 2 cm. (según talla).
Color	Dorado.
Pegamento	
Composición	Cemento de contacto.
2. CONFECCIÓN	
Modelo	Caña alta, sin pantorrilla.
Caña	3 piezas.
Exterior	1 pieza.
Interior	2 piezas, con cierre de cremallera.
Capellada	1 pieza.
Lengüeta	1 pieza.
Talonera	2 piezas.
Horma de la bota	de 7.5 +/- 05 punta redonda.
Interior	Forro completo.
APARADO	
Unión de cañas	2 costuras guante.
Unión de cremallera a caña	2 costuras por lado
Unión de capellada a caña	2 costuras paralelas sobre las cañas.
Unión de talonera a caña	2 costuras paralelas por el borde de los talones sobre la caña.
Costura de boca de caña	1 costura sobre el borde de la boca de caña y cierre.
4. MONTAJE	
Tipo	Pegado enchinchado.
Armado de puntas	Pegado enchinchado.
Armado de talones	Pegado enchinchado.
5. ACABADO	
Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación. El producto físicamente debe corresponder a lo solicitado. El calzado debe estar completo, no debe presentarse una sola bota o 2 del mismo pie o con número diferente en la talla de cada bota. Ambas botas de montar (derecha e izquierda) deben de ser simétricamente opuestas. Al tacto liso, con brillo persistente. El corte del armado debe de ser el correcto. Las costuras no deben de estar chuecas, fruncidas, deficientes o con sobrantes de hilos. No debe de haber bordes que lastimen la piel ni sobrantes de piel en el ribete. La planta debe de presentar una forma estilizada, evitando la tosquedad de su forma y un ensanchamiento exagerado. Sin falla en la suela, no debe de estar arqueada. Sin fallas en el pegado/enchinchado. Pulido fino, sin relieves ni rebabas. Con logo de la empresa e inscripción de talla.
Cuero	
Aparado	
Planta	

6. PRESENTACIÓN	
Embalaje	Cada par de botas, derecha e izquierda, lleva un protector de papel manteca y se interna dentro de una caja con tapa de cartón duro, enduro u otro material resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento, indicando la talla y marca de la empresa proveedora.
Rotulado	El lote debe ser internado en cajas máster. Etiquetado según Reglamento Técnico sobre Etiquetado de Calzado y su anexo, de acuerdo al Decreto Supremo N° 017-2004-PRODUCE, del 01 Setiembre de 2004. El empaque final lleva etiqueta de marca y talla. Cada bota presenta individualmente una etiqueta de marca, procedencia y talla. La numeración de las tallas debe estar en bajorrelieve en la planta y estampado en la parte interna del calzado.
Leyenda	Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna del calzado, llevará en forma obligatoria como LEYENDA el Proceso de Selección y el Año del proceso, según el siguiente detalle: <p style="text-align: center;">"(proceso) N° - (año)" "PROHIBIDA SU VENTA"</p> Esta leyenda deberá de estar grabada directamente en el calzado, en letra "arial" en forma clara y legible.



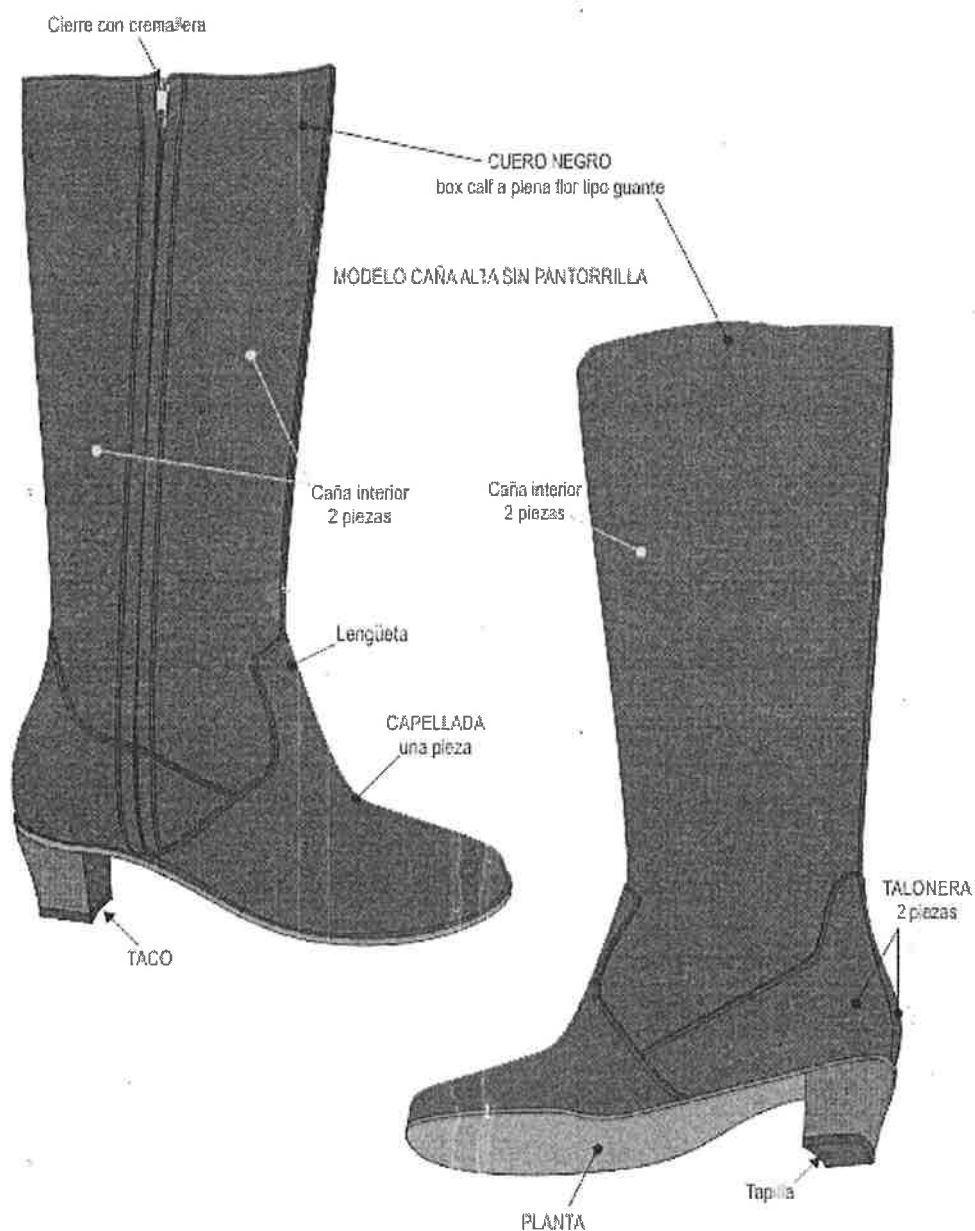
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

BOTAS DE CUERO NEGRO PARA DAMA
TACO Nº 5

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 001



EP / COLOGE / SINTE / Dpto Abasto - Clase II - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2020

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / 140220
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	BOTINES DE CHAROL NEGRO CON ESPOLINES
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Cuero Composición Tipo Tratamiento Peso (gr/m²) Espesor Color Resistencia a la Flexión (ciclos) Resistencia al Desgarro Acabado Forro Composición Tipo Color Espesor del corte Solidez al frote En seco En húmedo Resistencia al Desgarro Contrafuerte Composición Espesor Puntadura Composición Espesor Falsa Composición Espesor Absorción de agua Eliminación de agua Relleno de planta Composición Entresuela Composición Espesor Planta Composición Tipo Espesor Color Resistencia a la abrasión Resistencia a la flexión Taco Composición Adicional Espesor general Espesor de la tapilla Dureza	Cuero 100% sintético, sobre base de poliuretano. Charol. Con acabado brillante. 660 - 650 gr. 1.6 +/- 0.5 mm. Negro. 150,000 flexiones sin daño aparente en la flor. 60 Newton como mínimo (a una velocidad de 50 mm./min.) Liso, suave y brillante. Cuero de ovino, flor entera, cuero curtido. Badana. Color natural o perla. 0.8 - 1.0 mm. Mayor a 3 después de 150 ciclos, en escala de manchado. Mayor a 3 después de 50 ciclos, en la escala de manchado. Mayor o igual a 30 Newton. Tela de inmersión o termoplástico. 1.4 +/- 0.1 mm. Tela de inmersión o termoplástico. 1.2 +/- 0.1 mm. Suela al quebracho. 2.5 +/- 0.5 mm. Menor igual que 35%. Menor igual que 40%. Micro poroso, carnaza o cuero reconstituido. Suela al quebracho. 2 +/- 0.05 mm. Caucho sintético. Planta corrida con huella antideslizante con cocada fina según modelo del fabricante. 6 +/- 1 mm. Negro. Menor igual a 150 mm³. 30,000 flexiones. Suela al quebracho. Con tapilla de caucho. 20 +/- 0.2 mm. incluyendo la tapilla. 8 +/- 0.2 mm. Mayor igual 80° shore A.





	Color Hilo de aparado Composición Tipo	Negro. Poliámida o poliéster. De 2 a 3 cabos retorcidos.
	Color Hilo de montaje Composición Tipo Color Cambrillón Composición Tipo Espesor Plantilla Composición Tipo Color Cerco Composición Color Pegamento Composición Chinches Composición Largo Clavos anillados Composición Largo Espolines Composición Tipo Elástico Composición Ancho	Negro. Poliéster. De 3 a 4 cabos retorcidos. Negro. Acero pavonado. Pegado y enchinchado, con vena. 1.5 +/- 0.3 mm. Badana. Acolchado en la parte del talón y arco anatómico. Negro. Suela vira o PVC. Negro. Cemento de contacto. Fierro. De 8, 10 y 12 mm. (opcional para el armado). Acero zincado. De 20 y 22 mm. Bronce niquelado. Forma de "U" con un pivót en la parte céntrica exterior y un pin en la parte céntrica interior para sujeción al taco. Algodón y fibra artificial. 9 +/- 0.5 cm.
2.	CONFECCIÓN Modelo Proceso Tira exterior Capellada entera incluyendo parte de caña Pieza adicional de caña Parte lateral de la caña Jalador posterior/delantero Capellada/puntera Talonera Capellada/puntera Forro de talón parte posterior Forro de capellada	EP reglamentario, Botines de charol negro con espolines metálicos color plateado. Empalmillado (good year) con escaarpín abierto en la misma falsa. Una pieza de cuero de charol negro de 2 a 3 cm. Una pieza. Una pieza. Elástico. 2 tiras de cuero de charol negro de 2 x 8 (+/- 0.5) cm., tipo "presilla". Una pieza de cuero de charol negro. 2 piezas de cuero de charol negro. Una sola pieza. 2 piezas. Una pieza.
3.	APARADO Unión de caña Costura interior Costura de tira refuerzo exterior	Costura zig-zag. 2 costuras rectas.



	Unión de pieza adicional de caña	2 costuras.
	Unión de elástico a caña	2 costuras.
	Unión de jaladores a boca de caña	2 costuras.
	Unión de espolín al taco	Clavado en laterales y parte posterior con pin.
4. MONTAJE	Tipo	Good Year.
	Unión cerco falsa	1 costura con hilo de montaje.
	Unión del corte con el cerco, falsa	Pegado-cosido, un pespunte con hilo de montaje.
	Unión del cerco a la planta y entresuela	Pegado-cosido un pespunte con hilo de poliamida o poliéster.
	Plantilla corrida	Badana negra acolchada en la parte del talón y arco anatómico.
	Forro interior	Totalmente forrado con cuero badana color natural o perla.
	Parado de tacos interior	De 8 a 10 clavos anillados.
5. ACABADO	Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación. El producto físicamente debe corresponder a lo solicitado. El calzado debe estar completo, no debe presentarse un solo botín o 2 del mismo pie o con número diferente en la talla de cada botín. Ambos botines con espolín (derecha e izquierda) deben de ser simétricamente opuestos. Al tacto liso, con brillo persistente. El corte del armado debe de ser el correcto. Las costuras no deben de estar chuecas, fruncidas, deficientes o con sobrantes de hilos. No debe de haber bordes que lastimen la piel ni sobrantes de piel en el ribete. La planta debe de presentar una forma estilizada, evitando la tosquedad de su forma y un ensanchamiento exagerado. Sin falla en la suela, no debe de estar arqueada. Sin fallas en el empalmillado good year. Pulido fino, sin relieves ni rebabas. Con logo de la empresa e inscripción de talla.
	Parado	
	Planta	
6. PRESENTACIÓN	Embalaje	Cada par de botines, derecho e izquierdo, lleva un protector de papel manteca y se interna dentro de una caja con tapa de cartón duro, enduro u otro material resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento, indicando la talla y marca de la empresa proveedora. El lote debe ser internado en cajas máster.
	Rotulado	Etiquetado según Reglamento Técnico sobre Etiquetado de Calzado y su anexo, de acuerdo al Decreto Supremo N° 017-2004-PRODUCE, del 01 Setiembre de 2004. El empaque final lleva etiqueta de marca y talla. Cada botín presenta individualmente una etiqueta de marca, procedencia y talla: La numeración de las tallas debe estar en bajorrelieve en la planta y estampado en la parte interna del calzado.
	Leyenda	Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna del calzado, llevará en forma obligatoria como LEYENDA el Proceso de Selección y el Año del proceso, según el siguiente detalle: "(proceso) N° - (año)" Esta leyenda deberá de estar grabada directamente en el calzado, en letra "arial" en forma clara y legible.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

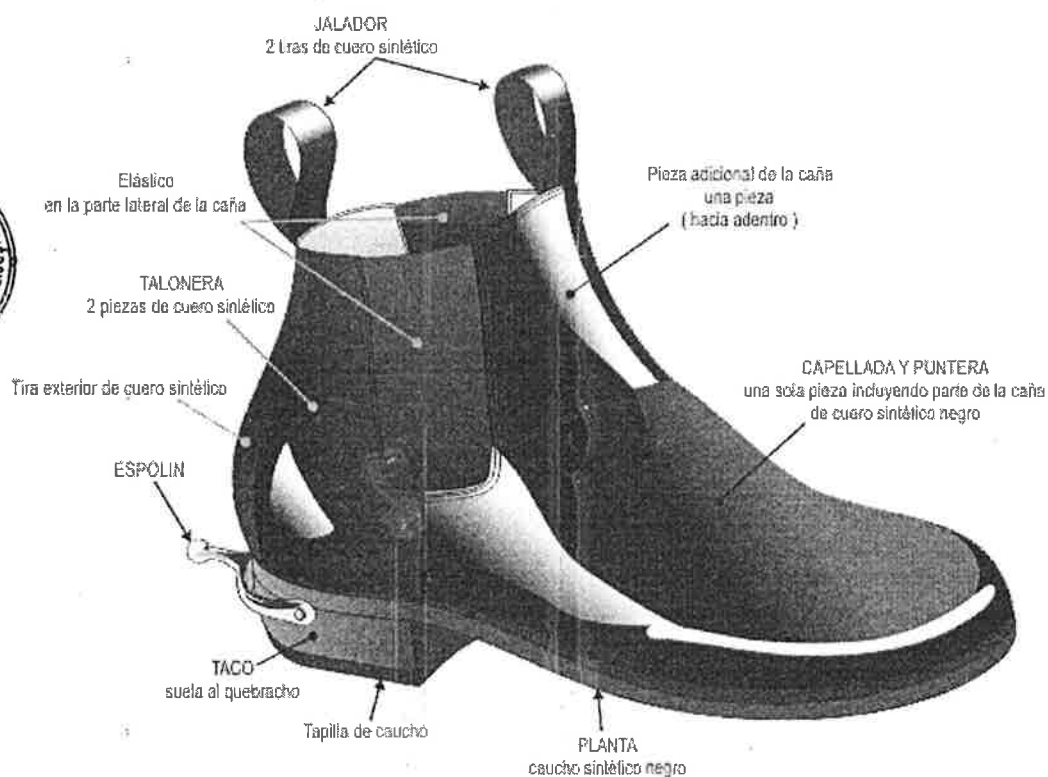
EP
COLOGE

BOTINES DE CHAROL NEGRO
CON ESPÓLINES

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 003

0,2,20



EP / COLOGE / SINTE / Dpto Abasto - Clase II - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2020

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

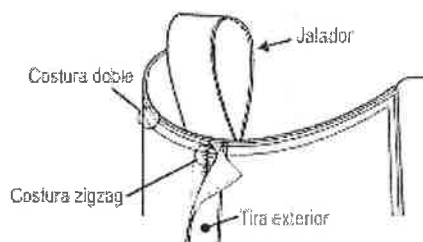
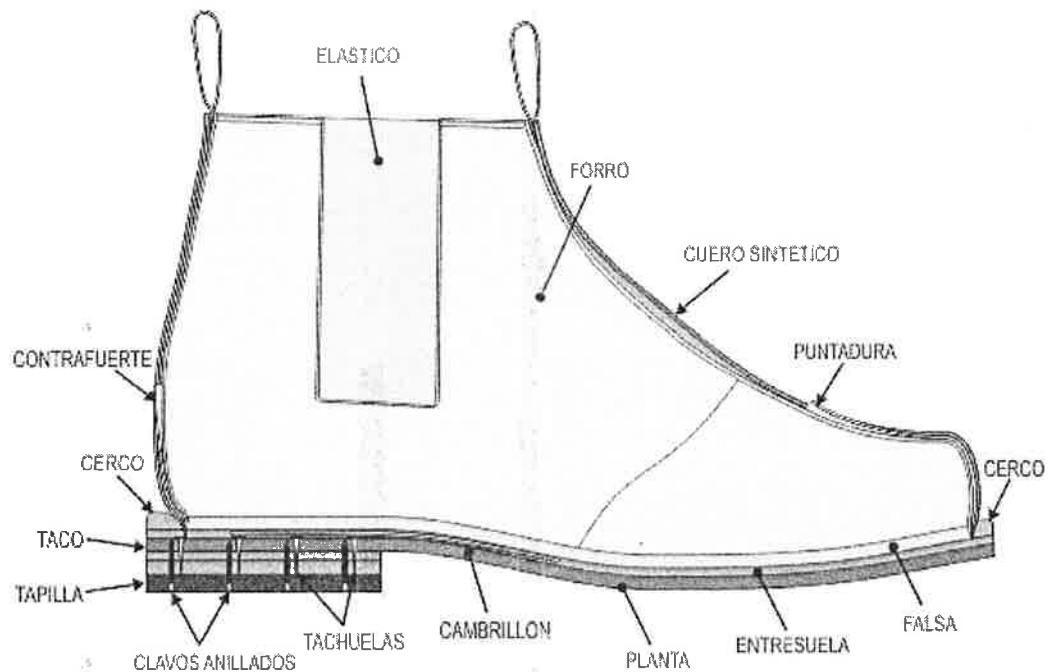
EP
COLOGE

BOTINES DE CHAROL NEGRO CON ESPOLINES DETALLE DEL CORTE LATERAL Y VISTA DE LA PLANTA

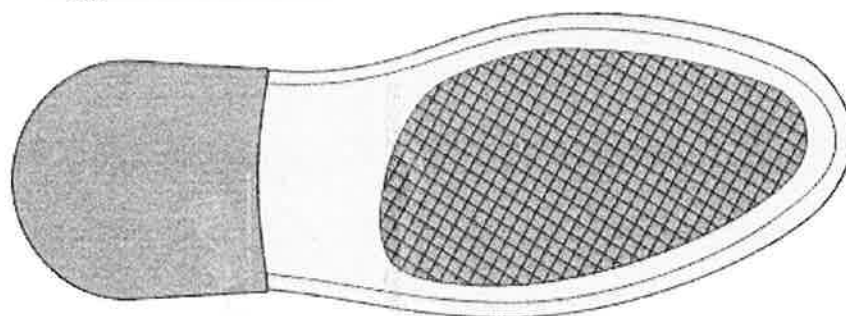
SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 002 de 003

10.2.20



DETALLE DE LA TALONERA



VISTA DE LA PLANTA



EP/COLOGE/SINTE/Dpto Abasto - Clase II - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2020

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

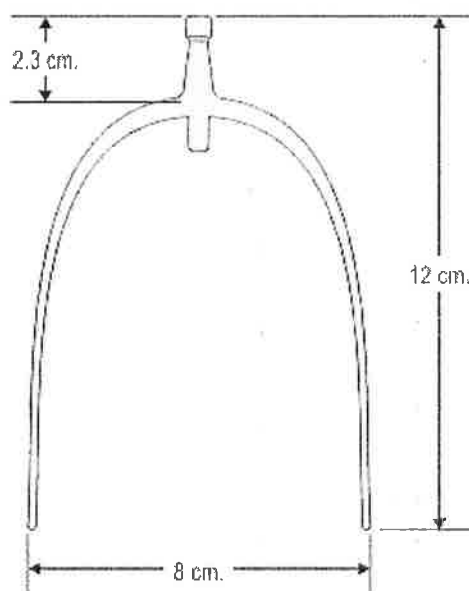
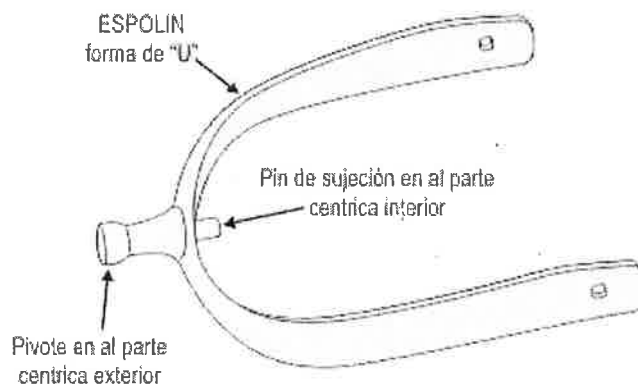
EP
COLOGE

BOTINES DE CHAROL NEGRO CON ESPOLINES
DETALLE DEL ESPOLÍN

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 003 de 003

10.2.20



EP / COLOGE / SINTE / Dpto Abasto - Clase II - Diseño Gráfico: Frank Choza Dela Cruz - 2020

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / 190620
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	CARTERA DE CUERO BLANCO (TIPO SOBRE)
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL	
	Cuero Composición Tipo Espesor Resistencia a la flexión (ciclos) En seco En húmedo Resistencia al Desgarro Color Forro Composición Tipo Color Hilo de costura Composición Tipo Color Cremallera Composición Color Broches Composición Tipo Color Hebillaje Composición Color Pegamento Composición	Cuero box calf a plena flor. Cuero guante. 1.4 a 1.6 mm. Mínimo 20,000 flexiones, sin daño aparente de la flor. Mínimo 5,000 flexiones, sin daño aparente de la flor. 50 Newton como mínimo (a una velocidad de 50 mm./min.). Blanco. Poliseda. Tafeta foulard gofrado. Blanco. Poliéster. 3 cabos retorcidos. Blanco. Poliamida. Blanco. Bronce imantado. Con baño electrolítico para protección de la oxidación. Dorado. Bronce o zamac. Dorado. Cemento de contacto.
2.	CONFECCIÓN	
	Modelo Forma Bolsa Cara delantera Broche para cierre Cara posterior Laterales Dimensiones Largo superior Alto Presilla Tapa	Tipo sobre, según gráfico. Formado por bolsa, tapa y asa. Plana, con cara delantera, posterior, laterales y base. Interior con forro de poliseda y división central con cremallera de 16 +/- 0.5 cm. en la boca Pieza de cuero rectangular de 22 x 16 (+/- 0.5) cm., unida al cuerpo con costura interna en los bordes. Redondo, tipo "macho", colocado a 6 +/- 0.5 cm. del borde superior. Pieza de cuero rectangular de 22 x 16 (+/- 0.5) cm., unida al cuerpo con costura interna en los bordes. Doble pieza de cuero de forma triangular, unida al cuerpo con costura interna en los bordes; presilla y botón de adorno. 3 +/- 0.5 cm. 17 +/- 0.5 cm. Pieza de cuero cosida en cada lado a 4 +/- 0.5 cm. del borde superior para sujeción de la hebilla del asa. Pieza de cuero rectangular de 22 x 14 (+/- 0.5) cm., con las puntas del extremo libre redondeadas y broche tipo "hembra" para cierre.



Broche para cierre

Asa

Correa con hebilla

Hebilla de anclaje

Hebilla de ajuste
regulable
Proceso

3. ACABADO

Artículo terminado

Color de la cartera
Elementos metálicos

4. PRESENTACIÓN

Embalaje

Etiquetado

Leyenda

Unida al cuerpo con costura en el extremo superior de la pieza posterior con doble costura recta, costura recta al borde.

Redondo (ver gráfico), tipo "hembra", colocado a 2 +/- 0.5 cm del borde superior.

2 correajes de cuero, uno con hebilla y el otro con ojalillos, y los 2 con hebilla en un extremo para anclaje a la bolsa.

Con un ancho de 2 +/- 0.5 cm. y costura recta al borde.

Rectangular de 40 +/- 2 cm. de largo, apresado en un extremo con una hebilla anclaje con una presilla y regulado el tamaño con una hebilla de ajuste regulable.

De un paso, cosida a un extremo de la cartera por medio de una presilla de cuero.

De 2 pasos, cosida a un extremo del correa.

Pegado cosido con costura de puntada fina con estructura de cuero reconstituido.

Exento de defectos en material y confección.

Excelente presentación.

Debe ser uniforme no debe presentar apariencia de veteado.

No deben presentar evidencias de corrosión y deben estar perfectamente libres de rebabas y aristas vivas, los bordes deben quedar perfectamente romos y las esquinas redondeadas.

En bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado.

Etiqueta técnica y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".

Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna de la prenda, llevará en forma obligatoria una LEYENDA según el siguiente detalle:

"(proceso) N° - (año)"

"PROHIBIDA SU VENTA"

Esta leyenda deberá de estar colocada o grabada directamente en la prenda, en letra "arial" en forma clara y legible.



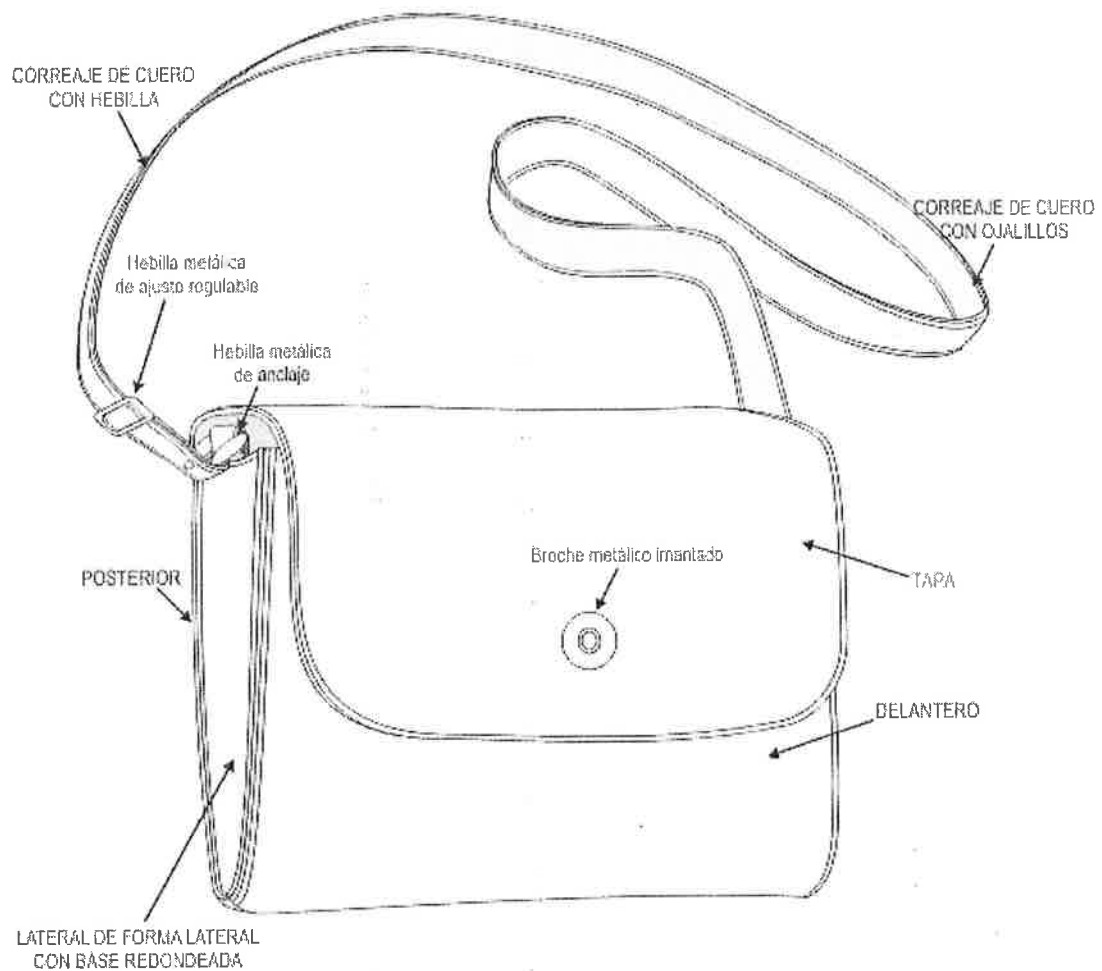
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

CARTERA DE CUERO BLANCO
(TIPO SOBRE)

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 001



EP / COLOGE / SINTE / Dpto Abasto - Clase II - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2020

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	CARTERA DE CUERO NEGRO (TIPO SOBRE)
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL	
	Cuero Composición Tipo Espesor Resistencia a la flexión (ciclos) En seco En húmedo Resistencia al Desgarro Color	Cuero box calf a plena flor. Cuero guante. 1.4 a 1.6 mm. Mínimo 20,000 flexiones, sin daño aparente de la flor. Mínimo 5,000 flexiones, sin daño aparente de la flor. 50 Newton como mínimo (a una velocidad de 50 mm./min.). Negro.
2.	Forro Composición Tipo Color	Poliseda. Tafeta foulard gofrado. Negro.
	Hilo de costura Composición Tipo Color	Poliéster. 3 cabos retorcidos. Negro.
3.	Cremallera Composición Color	Poliamida. Negro.
	Broches Composición Tipo Color	Bronce imantado. Con baño electrolítico para protección de la oxidación. Dorado.
4.	Hebillaje Composición Color	Bronce o zamac. Dorado.
	Pegamento Composición	Cemento de contacto.
5.	CONFECCIÓN	
	Modelo Forma	Tipo sobre, según gráfico. Formado por bolsa, tapa y asa.
6.	Bolsa	Plana, con cara delantera, posterior, laterales y base. Interior con forro de poliseda y división central con cremallera de 16 +/- 0.5 cm. en la boca
	Cara delantera	Pieza de cuero rectangular de 22 x 16 (+/- 0.5) cm., unida al cuerpo con costura interna en los bordes.
7.	Broche para cierre	Redondo, tipo "macho", colocado a 6 +/- 0.5 cm. del borde superior.
	Cara posterior	Pieza de cuero rectangular de 22 x 16 (+/- 0.5) cm., unida al cuerpo con costura interna en los bordes.
8.	Laterales	Doble pieza de cuero de forma triangular, unida al cuerpo con costura interna en los bordes; presilla y botón de adorno.
	Dimensiones	
9.	Largo superior	3 +/- 0.5 cm.
	Alto	17 +/- 0.5 cm.
10.	Presilla	Pieza de cuero cosida en cada lado a 4 +/- 0.5 cm. del borde superior para sujeción de la hebilla del asa.
	Tapa	Pieza de cuero rectangular de 22 x 14 (+/- 0.5) cm., con las puntas del extremo libre redondeadas y broche tipo "hembra" para cierre.





Broche para cierre	Unida al cuerpo con costura en el extremo superior de la pieza posterior con doble costura recta, costura recta al borde.
Asa	Redondo (ver gráfico), tipo "hembra", colocado a 2 +/- 0.5 cm del borde superior. 2 correajes de cuero, uno con hebilla y el otro con ojalillos, y los 2 con hebilla en un extremo para anclaje a la bolsa. Con un ancho de 2 +/- 0.5 cm. y costura recta al borde.
Correa con hebilla	Rectangular de 40 +/- 2 cm. de largo, apresado en un extremo con una hebilla anclaje con una presilla y regulado el tamaño con una hebilla de ajuste regulable.
Hebilla de anclaje	De un paso, cosida a un extremo de la cartera por medio de una presilla de cuero.
Hebilla de ajuste regulable	De 2 pasos, cosida a un extremo del correa.
Proceso	Pegado cosido con costura de puntada fina con estructura de cuero reconstituido.
3. ACABADO	
Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación.
Color de la cartera	Debe ser uniforme no debe presentar apariencia de veteado.
Elementos metálicos	No deben presentar evidencias de corrosión y deben estar perfectamente libres de rebabas y aristas vivas, los bordes deben quedar perfectamente romos y las esquinas redondeadas.
4. PRESENTACIÓN	
Embalaje	En bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado.
Etiquetado	Etiqueta técnica y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".
Leyenda	Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna de la prenda, llevará en forma obligatoria una LEYENDA según el siguiente detalle: "(proceso) N° - (año)" "PROHIBIDA SU VENTA" Esta leyenda deberá de estar colocada o grabada directamente en la prenda, en letra "arial" en forma clara y legible.

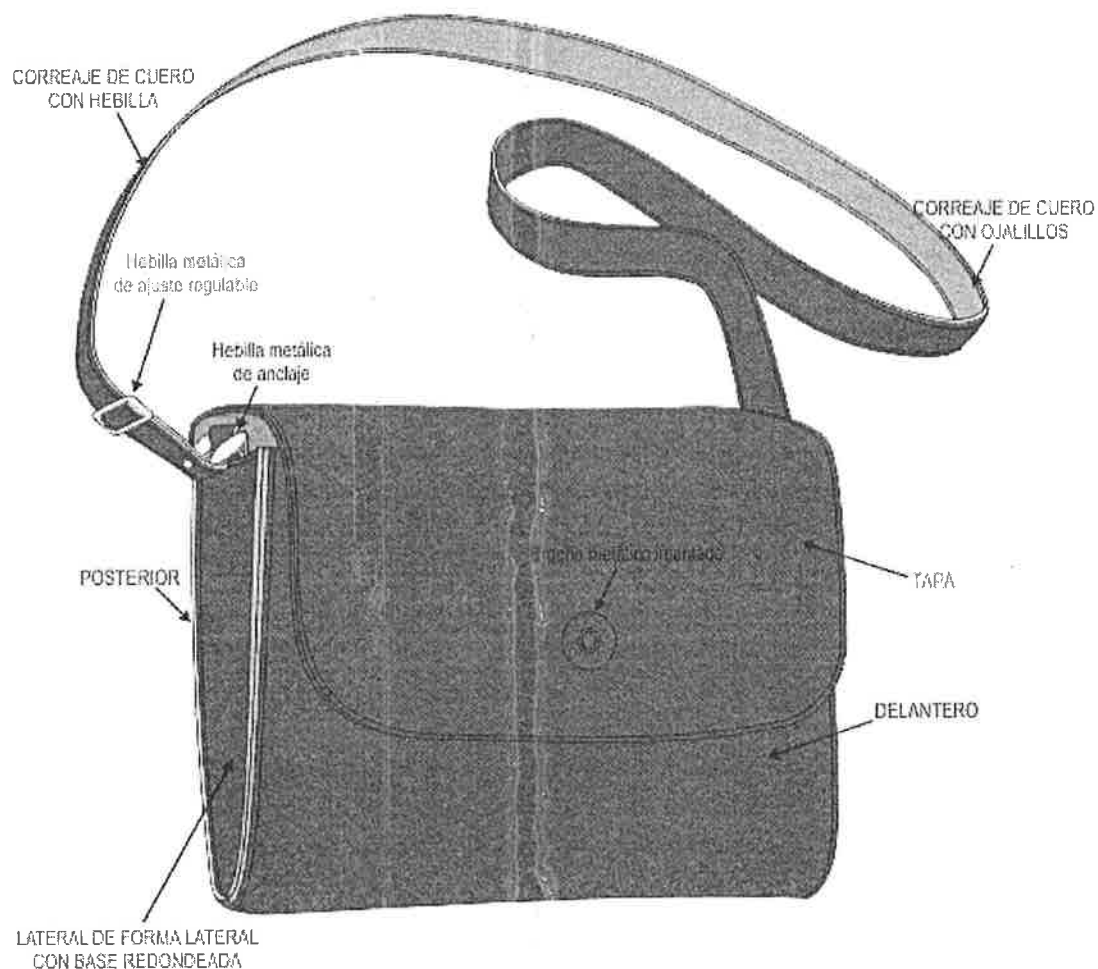
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

CARTERA DE CUERO NEGRO
(TIPO SOBRE)

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 da 001



EP / COLOGE / SINTE / Dpto Abasto - Clase II - Diseño Gráfico: Frank Chozo De La Cruz - 2020

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS 230827
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	ZAPATILLAS DE ATLETISMO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Cuero sintético Composición Tipo Resistencia a la flexión Resistencia al desgarro Espesor Color Forro interior Capa externa Color Capa interna Espesor Contrafuerte interior Composición Espesor Pasadores Composición Tipo Color Dimensiones Largo (incluye terminales) Ancho Terminales Plantilla Composición Tipo Espesor Color Falsa o palmilla Composición Tipo Espesor Entresuela Composición Tipo Altura Color Suela Composición Tipo Resistencia a la abrasión Resistencia a la flexión Resistencia al desgarro Resistencia a la unión corte con la entresuela	Lamina de PVC sobre un tejido textil. Cuero sintético. 20,000 flexiones sin daño aparenta a la flor. 30 N mínimo. 1.2 mm. a 2 mm. Según requerimiento. Malla de poliéster 100%. Según proveedor. Espuma de poliuretano. 4 mm. a 5 mm. Termoplástico. 1 mm. a 1.2 mm. Poliéster 100%. Tejido plano. Según proveedor. 100 +/- 5 cm. 8.5 +/- 3 mm. Plastificados. Espuma de EVA o PVC con forro textil. Plancha de forma anatómica. 3 +/- 0.5 mm. Según proveedor. Lámina de celulósico prensado o cuero reconstituido. Plancha de forma anatómica. 1.2 mm. a 1.5 mm. Caucho. Forma anatómica, con sistema de amortiguación propia de corredores, teniendo en consideración la pisada del corredor (supinador, normal o pronador). Parte posterior de una altura de 20 mm. a 30 mm. para formar el taco y parte delantera terminado en punta. Según proveedor. Caucho. Con cocadas de 2 mm. a 3 mm. de profundidad con diseño que asegure un mejor agarre acorde con actividades deportivas y orificios para inservión de clavos. Menor o igual a 170 mm³. Menor o igual a 10 mm. despues de 20,000 flexiones como mínimo. Mayor o igual a 8 N/mm. Mayor o igual a 3.5 N/mm.



Dureza shore A
Espesor
Color
Acabado
Cantidad de orificios

Clavos

Composición
Cantidad de orificios

Hilo de apurado

Composición
Tipo
Color

Pegamento

Composición

2. CONFECCIÓN

Modelo
Descripción

Capellada

Descripción

Garibaldis

Descripción

Lengüeta o guardapolvo

Descripción

Talón

Descripción

Acolchado de boca

Descripción

Plantilla

Descripción

Falsa o palmilla

Descripción

Entresuela

70° a 80°.
3 mm. a 4 mm.
Blanco, Gris claro o Negro.
Sin rebabas o manchado.
Según proveedor.

Metálicos.
Según proveedor.

Poliéster 100%.
De 3 cabos retorcidos.
Según proveedor.

Resina sintética a base de poliuretano.

Zapatilla de atletismo, de modelo según fabricante.
Zapatilla de medio fondo, con planta (suela y entresuela) ligera de teriales, de caucho.

De 2 ó 3 piezas de cuero, cosidas con doble costura o costura simple (punta y laterales), lleva la marca (modelo según fabricante).
Con punta redonda que lleva protector de caucho (extensión de la suela tipo lengüeta) cosido con costura recta en la punta, lleva forro interior completo en una sola pieza; (modelo según fabricante).

De una ó 2 piezas de cuero, cosidas con doble costura o costura simple (laterales), con mínimo 7 ojalillos.
Lleva forro en la cara interior; (modelo según fabricante).

De una ó 2 piezas de cuero, cosidas con doble costura o costura simple (delantero), lleva al cara interior la talla e información de técnica y de uso y cuidado, además de la marca (modelo según fabricante).
Lleva forro en la cara interior con acolchado de espuma adicional; (modelo según fabricante).

De 2 ó 3 piezas de cuero, cosidas con doble costura o costura simple (talón y laterales).
Lleva forro interior completo en una sola pieza y contrafuerte interior; (modelo según fabricante).

De una ó 2 piezas de cuero, cosidas con doble costura o costura simple (talón).
Lleva forro en la cara interior con acolchado adicional y si corresponde cinta jalador; (modelo según fabricante).

Una sola pieza, de dimensiones según la talla del calzado; (modelo según fabricante).

Una sola pieza, de dimensiones según la talla del calzado, pegado y cosido a las piezas de cuero de la capellada y talón; (modelo según fabricante).



Descripción

Una sola pieza, con cortes que permitan zonas de amortiguación, pegado y cosido a las piezas de cuero de la capellada y talón, banda sobre el contorno del corte y enfranke anatómico, la unión del talón lleva costura reforzada (costura interior), las aplicaciones del enfranke es facultativo; (modelo según fabricante).

Suela

Descripción

De caucho, pegado a la entresuela, con huellas antideslizantes y lengüeta delantera (extensión de la suela) para proteger la punta y clavos (cantidad entre 6 a 11); (modelo según fabricante).

Cuadro de medida por talla

DAMA

Horma en Calzada 8 - 8.5

35, 36, 37, 38, 39, 40.

VARÓN

Horma en Calzada 9 - 9.5

37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45.

3. ACABADO

Artículo terminado

Exento de defectos en material y confección.

Excelente presentación.

El producto físicamente debe corresponder a lo solicitado.

El calzado debe estar completo, no debe presentarse una sola zapatilla ó 2 del mismo pie o con número diferente en la talla de cada zapatilla.

Ambas zapatillas (derecha e izquierda) deben de ser simétricamente opuestas.

Al tacto liso, de color mate sin brillo.

El corte del armado debe de ser el correcto.

Las costuras no deben de estar chuecas, fruncidas, deficientes o con sobrantes de hilos.

No debe de haber bordes que lastimen la piel ni sobrantes de piel en el ribete.

Sin falla en la suela.

Sin fallas en el pegado encementado.

Pulido fino, con relieves y sin rebabas.

Cuero

Arparado

Planta

4. PRESENTACIÓN

Embalaje

Cada par de zapatillas, derecha e izquierda, lleva un protector de papel y se interna dentro de una caja con tapa de cartón duro, enduro u otro material resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento, indicando la talla y marca de la empresa proveedora.

El lote debe ser internado en cajas máster.

Etiquetado según Reglamento Técnico sobre Etiquetado de Calzado y su anexo, de acuerdo al Decreto Supremo N° 017-2004-PRODUCE, del 01 Setiembre de 2004.

El empaque final lleva etiqueta de marca y talla.

Cada zapatilla presenta individualmente una etiqueta de marca, procedencia y talla.

Rotulado



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP COLOGE	ZAPATILLAS DE ATLETISMO (IMAGEN REFERENCIAL)	SINTE DPTO DE ABASTO CLASE II
--------------	---	-------------------------------------

Gráfico: 001 de 001



EP / COLOGE / SINTE / Dpto ABASTO - Clase II - Frank Chozo De La Cruz - 2023