


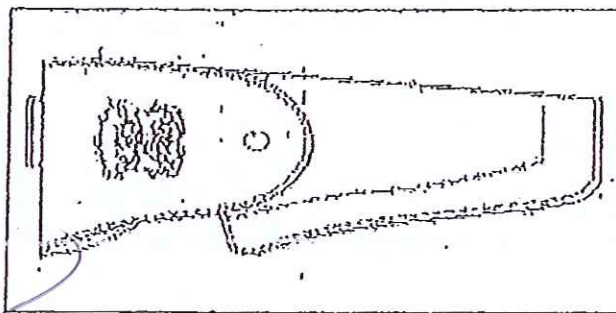
→ BPD JLO

 DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normalidad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE VESTUARIO E INSUMOS	COA:
		F.T. N° DNT/VEST// CAID/000123
CARTUCHERA DE PISTOLA PPK		
DEPARTAMENTO NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N°/DNT/M Fecha:	Actualización: Sin actualización
Fecha de entrada en vigencia: Septiembre 2017	Páginas desde 1 hasta 6	Fecha actualización:

CARTUCHERA DE PISTOLA PPK

1. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL DISEÑO

La cartuchera para pistola PPK, es una funda para portar la pistola PPK sujeta a un correa,



CARTUCHERA PARA PISTOLA PPK

2. DISEÑO DE LAS PARTES

La cartuchera para pistola PPK está fabricada por procesos estándares, capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados y está formada por dos partes: la cartuchera propiamente dicha y un pasador, cada parte de una sola pieza de cuero con forro.

a. La Cartuchera.- Tiene forma del revolver con tapa para el cerrado (ver figura). La tapa tiene borde redondeado, a 3.5 cm. del borde lleva centrado horizontalmente el escudo de la Marina de Guerra del Perú (3.8 x 3.8 cm. de lado) a manera de sello de agua y a 1 cm. del borde va centrado horizontalmente un broche metálico hembra. La boca de la cartuchera tiene forma de "S" y lleva el broche metálico macho para completar el cerrado. La cartuchera se cierra con doble pespunte de costura recta.


b. El Pasador.- Ubicado en el reverso de la cartuchera, tiene forma rectangular. El extremo superior es volteado para sujetar la argolla de bronce, la cual se asegura a la cartuchera con dos (2) remaches en cada punta. El extremo inferior tiene el borde redondeado y se asegura a la cartuchera con tres (3) remaches formando un triángulo.

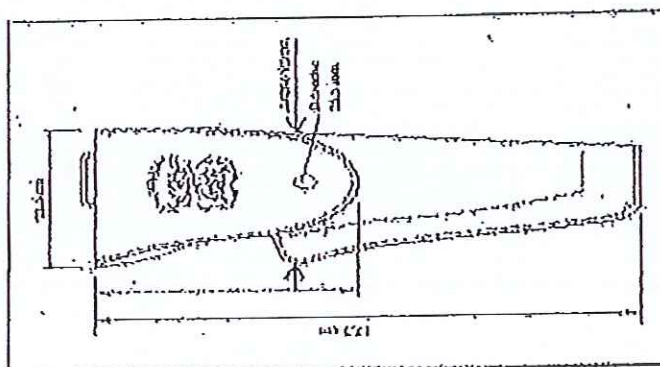
)



)



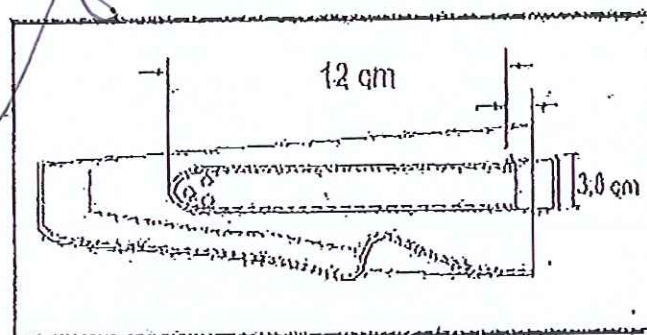
 DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Homogeneidad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE VESTUARIO E INSUMOS	COA:
		F.T. N° DNT/VEST/ CAO/000123
CÁRTUCHERA DE PISTOLA PPK		
DEPARTAMENTO NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N°/DNTM Fecha:	Actualización: Sin actualización
Fecha de entrada en vigencia: Setiembre 2017	Páginas desde 2 hasta 0	Fecha actualización:



DETALLE DEL CUERPO (ANVERSO)



DETALLE DEL SELLO - ESCUDO DE LA ARMADA DE GUERRA DEL PERU



DETALLE DEL CUERPO (REVERSO)

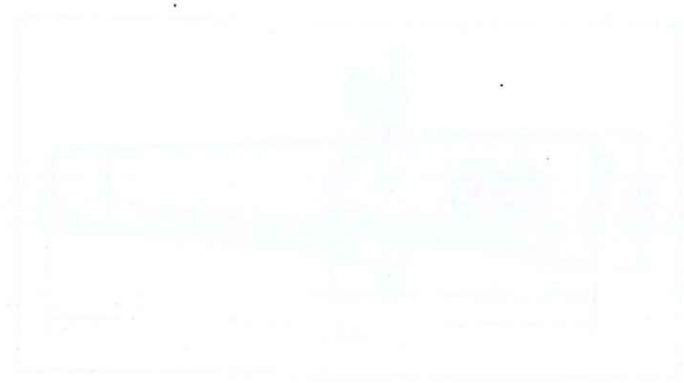
3.7 DESCRIPCIÓN DE LAS COSTURAS


Las costuras son puntuadas a máquina según Clase de la Norma Internacional
ISO 4915:1991 (TEXTIL - Tipos de puntada - Clasificación y Terminología).



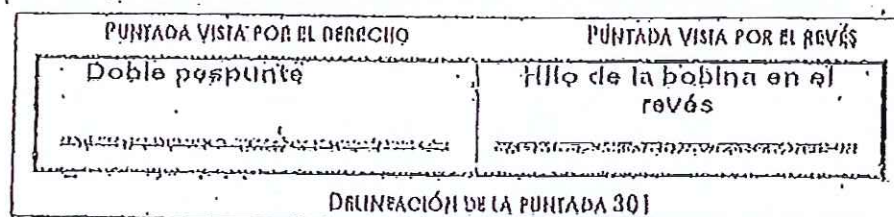
Handwritten text at the top of the page, possibly a title or header.

Handwritten text in the upper middle section of the page.



 <p>DIRECCIÓN DE NORMAS TEÓRICAS DEL MATERIAL</p> <p>Normalización con calidad</p>	<p>FIGHA TÉCNICA DE VESTUARIO E INSUMOS</p>	<p>COA:</p>
		<p>F.T. N° ONTVESTI/ CAO/000123</p>
<p>CARTUCHERA DE PISTOLA PPK</p>		
<p>DEPARTAMENTO NORMALIZACIÓN</p>	<p>Aprobación: RO (S) /ONTM</p> <p>Fecha:</p>	<p>Actualización: Sin actualización</p>
<p>Fecha de entrada en vigencia: Setiembre/2017</p>	<p>Páginas desde 1 hasta 0</p>	<p>Fecha actualización:</p>

- a. Puntadas regulares y uniformes de 6 a 7 puntadas por pulgada. No presentan fruncidos, son resistentes al estiramiento, no son tirantes ni corpan el cuero.
- b. Las costuras de unión del cuero con el forro es con puntada recta de la clase 301. El primer pespunte va a 1/8" de todo el contorno de cada pieza. El segundo pespunte va a 1/2" de todo el contorno de la cartuchera.



4.- CUADRO DE MEDIDAS POR TALLAS

Tamaño estándar.

5.- ACABADO Y PRESENTACIÓN FINAL DEL PRODUCTO

La cartuchera para pistola PPK presenta el cuero exento de soplaço y fallas de origen; así mismo, libre de hilos sueltos y costuras reventadas. El sello es nítido.

6.- TOLERANCIAS PERMITIDAS

a. EN EL DISEÑO

No se acepta modificaciones no detalladas en la presente especificación técnica.

b. EN LAS DIMENSIONES DE LAS PARTES

Las medidas de cada una de las partes ± 0.5 cm.

a. EN EL COLOR DE LOS INSUMOS


No se acepta cambios de color no detallados en la presente especificación técnica.

)



)



 DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normatividad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE VESTUARIO E INSUMOS	CON:
		P.T. N° DNT/VESTII QAD/000123
CARTUCHERA DE PISTOLA PPK		
DEPARTAMENTO NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N° /DNTM Fecha:	Actualización: Sin actualización
Fecha de entrada en vigencia: Setiembre 2017	Páginas desde 4 hasta 6	Fecha actualización:

7. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS MATERIALES

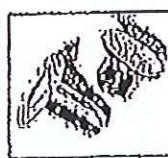
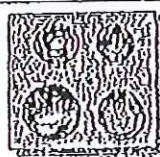
a. CUERO PRINCIPAL

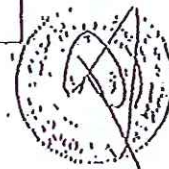
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	PARÁMETROS
Cuero:	Cuero bovino
Tipo:	Box calf
Color:	Blanco
Espesor:	1/8" ± 1/16"
Acabado:	<ul style="list-style-type: none"> ■ Liso ■ Sallado

b. FORRO

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	PARÁMETROS
Cuero:	Cuero bovino
Tipo:	Badana
Color:	Blanco
Espesor:	0.9 ± 0.1 mm
Acabado:	Matte

c. METÁLICOS

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	PARÁMETROS
• Composición:	Metálico anti oxidante
• Color:	Plateado
• Acabado:	<ul style="list-style-type: none"> • Alta rigidez • Brillante
• Diseño:	
• Remache (Ø. = 9 mm y 7 mm)	
• Broche (Ø = 15 mm)	



THE UNIVERSITY OF CHICAGO

DEPARTMENT OF THE HISTORY OF ARTS

IN THE HISTORY OF ARTS

DEPARTMENT OF THE HISTORY OF ARTS


THE UNIVERSITY OF CHICAGO
DEPARTMENT OF THE HISTORY OF ARTS
IN THE HISTORY OF ARTS
DEPARTMENT OF THE HISTORY OF ARTS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO
DEPARTMENT OF THE HISTORY OF ARTS
IN THE HISTORY OF ARTS
DEPARTMENT OF THE HISTORY OF ARTS

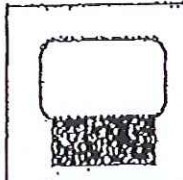
THE UNIVERSITY OF CHICAGO
DEPARTMENT OF THE HISTORY OF ARTS
IN THE HISTORY OF ARTS
DEPARTMENT OF THE HISTORY OF ARTS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO
DEPARTMENT OF THE HISTORY OF ARTS
IN THE HISTORY OF ARTS
DEPARTMENT OF THE HISTORY OF ARTS

page 11 of 12

 DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normalidad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE VESTUARIO E INSUMOS	COM:
		F.T. N° DNT/VEST/ CAO/000123
CARTUCHERA DE PISTOLA PPK		
DEPARTAMENTO NORMALIZACIÓN	Aprobación: RO N° /DNTM Fecha:	Actualización: Sin actualización
Fecha de entrada en vigencia: Setiembre 2017	Páginas desde 6 hasta 6	Fecha actualización:

d. BRONCES

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	PARÁMETROS
* Composición:	Cu80 / Sn20 ± 5%
* Color:	Dorado
* Acabado:	* Alta rigidez * Brillante
* Diseño:	
" Argolla recta (4,5 x 2 cm; 3 mm espesor = 3,5 mm)	

e. HILO DE COSTURA

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	PARÁMETROS
* Composición Global:	100% Poliéster o poliamida
* Color:	Blanco a tono del cuero
* Tíjula:	2 cabos retorcidos
* Tipo de torsión:	S o Z

8.- UNIDAD DE MEDIDA

UNIDAD = UNA (1) cartuchera para pistola PPK.

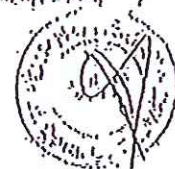
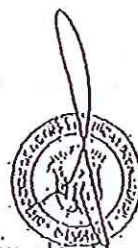
9.- ETIQUETADO DEL PRODUCTO

No aplica.

10.- EMBALAJE

a. EMBALAJE INDIVIDUAL

La cartuchera para pistola PPK se interna dentro de una envoltura de polietileno (PE) transparente, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.



Section 1: Introduction

This document is a comprehensive guide to the various aspects of the project, including the objectives, scope, and the roles of the team members. It is intended to provide a clear understanding of the project's goals and the steps that need to be taken to achieve them.

Section 2: Objectives

Objective	Priority	Timeline
1. Establish a clear vision and mission statement for the project.	High	1 month
2. Identify the key stakeholders and their roles in the project.	Medium	2 months
3. Develop a detailed project plan, including a timeline and budget.	High	3 months
4. Implement the project plan and monitor progress.	High	6 months
5. Evaluate the project's performance and make necessary adjustments.	Medium	12 months

The project is a complex task that requires a lot of coordination and communication. It is important to have a clear understanding of the project's goals and the roles of the team members. This document provides a comprehensive guide to the various aspects of the project, including the objectives, scope, and the roles of the team members.

Page 1 of 1

Page 2 of 2

Objective	Priority	Timeline
1. Establish a clear vision and mission statement for the project.	High	1 month
2. Identify the key stakeholders and their roles in the project.	Medium	2 months
3. Develop a detailed project plan, including a timeline and budget.	High	3 months
4. Implement the project plan and monitor progress.	High	6 months
5. Evaluate the project's performance and make necessary adjustments.	Medium	12 months

The project is a complex task that requires a lot of coordination and communication. It is important to have a clear understanding of the project's goals and the roles of the team members. This document provides a comprehensive guide to the various aspects of the project, including the objectives, scope, and the roles of the team members.

Page 1 of 1

Page 2 of 2

Page 3 of 3

Page 4 of 4


Page 5 of 5

Page 6 of 6

Page 7 of 7

Page 8 of 8

Page 9 of 9

 DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Honestidad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE VESTUARIO E INSUMOS	COA:
		F.T. N° DNT/VESTII/ CAD/000123
CARTUCHERA DE PISTOLA PPK		
DEPARTAMENTO NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N°/ONTM Fecha:	Actualización: Sin actualización Fecha actualización:
Fecha de entrada en vigencia: Setiembre 2017	Páginas desde 0 hasta 0	

b. EMBALAJE PARA INTERNAMIENTO

Las bolsas se internan dentro de una caja de cartón de tamaño acorde, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento. La caja lleva una etiqueta impresa con la siguiente información:

- (1) Denominación del producto
- (2) Cantidad en números y letras
- (3) Razón social de la empresa proveedora (logotipo, imagotipo o isologo)
- (4) Denominación y número del proceso de adquisición
- (5) Prohibida su venta

11. EVALUACIÓN DOCUMENTARIA DEL PRODUCTO

No aplica.

12. PRESENTACIÓN DE MUESTRAS PARA EL PROCESO DE ADQUISICIÓN

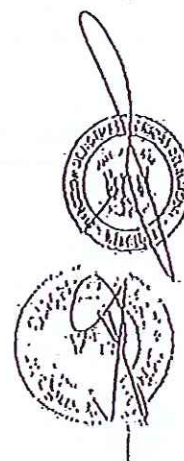
a. CANTIDAD: UNA (1) Unidad.

b. EMPAQUE: Dentro de una envoltura de polietileno (PE) transparente, resistente al transporte, manipuleo y sellado mediante una cinta adhesiva. El empaque, no debe presentar información impresa o escrita de la empresa proveedora.

c. ROTULADO DE CADA MUESTRA:

Etiqueta blanca que no identifique a la empresa proveedora, con la siguiente información:

- Nombre y número del Proceso de adquisición
- Nombre del producto



THE UNIVERSITY OF CHICAGO

PHYSICS DEPARTMENT

PHYSICS 354

LECTURE 1

1.1

1.2

1.3

1.4


1.5

1.6

1.7

1.8

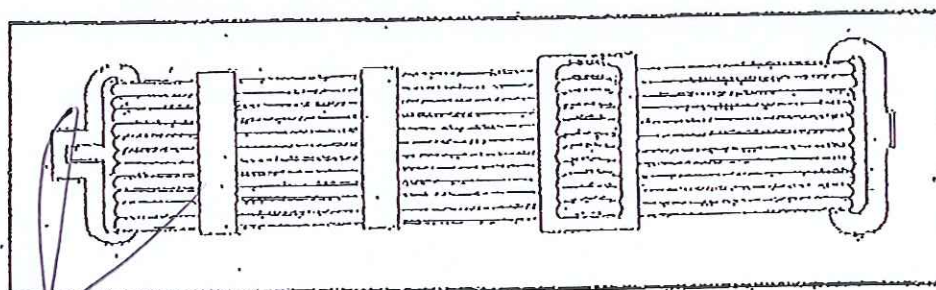
1.9

 DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	FICHA TÉCNICA DE VESTUARIO E INSUMOS	COA:
		F.T. N° DNT/VEST/ CAD/000121
CORREAJE DE LONA		
DEPARTAMENTO NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N° /DNTM Fecha:	Actualización: Sin actualización
Fecha de entrada en vigencia: Septiembre 2017	Páginas desde 1 hasta 7	Fecha actualización:

CORREAJE DE LONA

1.- DESCRIPCIÓN GENERAL DEL DISEÑO

El correaje de lona es de tejido acanalado con hebillas y pasadores de bronce.



CORREAJE DE LONA

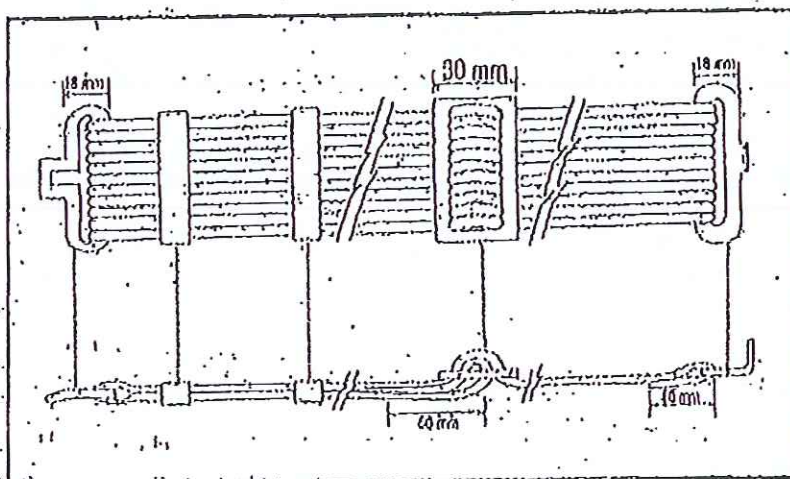
2.- DISEÑO DE LAS PARTES

El correaje de lona está fabricada por procesos estándares, capaces de garantizar el cumplimiento de las requisitos indicados.

Comprende las siguientes partes:

- UN (1) correaje.
- DOS (2) hebillas
- UNA (1) hebilla pasante
- DOS (2) pasadores

- a. El Correaje de una sola pieza de lona de 115 ± 1 cm de largo y $5 \pm 0,5$ cm de ancho; lleva las hebillas y pasadores de bronce. Sus extremos están precintados para asegurar el tejido.



THE UNIVERSITY OF CHICAGO
DEPARTMENT OF CHEMISTRY
505 EAST HALL
CHICAGO, ILLINOIS 60607

RECEIVED
JAN 10 1964

TO THE DIRECTOR
OF THE UNIVERSITY OF CHICAGO

FROM
J. H. HARRIS
AND
J. H. HARRIS

RE: [illegible]

[illegible]


[illegible]

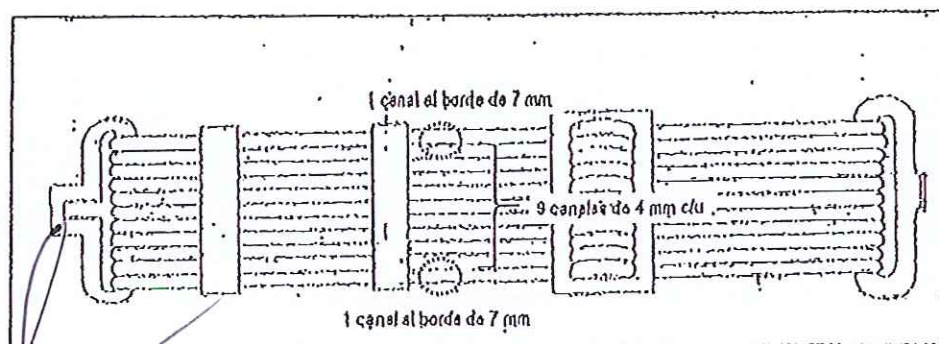
[illegible]

[illegible]

[illegible]

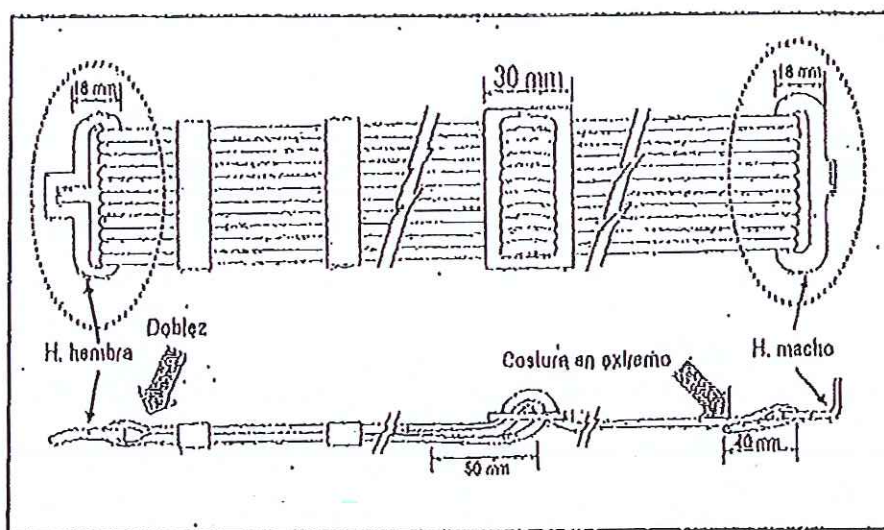


 DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normatividad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE VESTUARIO-E INSUMOS	COA;
		F.Y. N° DNT/VEST/ CAQ/000121
CORREAJE DE LONA		
DEPARTAMENTO NORMALIZACIÓN	Aprobación: RO N°/DNTM Fecha:	Actualización: Sin actualización
Fecha de entrada en vigencia: Septiembre 2017	Páginas desde 2 hasta 7	Fecha actualización:



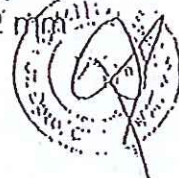
DETALLE DEL CORREAJE

- b. Las Hebillas conformadas por un juego de hebillas de bronce (hembra y macho) de una sola pieza sin soldaduras. La hebilla macho va costada a 40 mm de uno de los extremos con tres costuras y atraques. La hebilla hembra forma el dobléz del correaje. Las hebillas miden 18 mm de ancho de argolla por el ancho del correaje más 2 mm adicional y 3 mm de espesor.



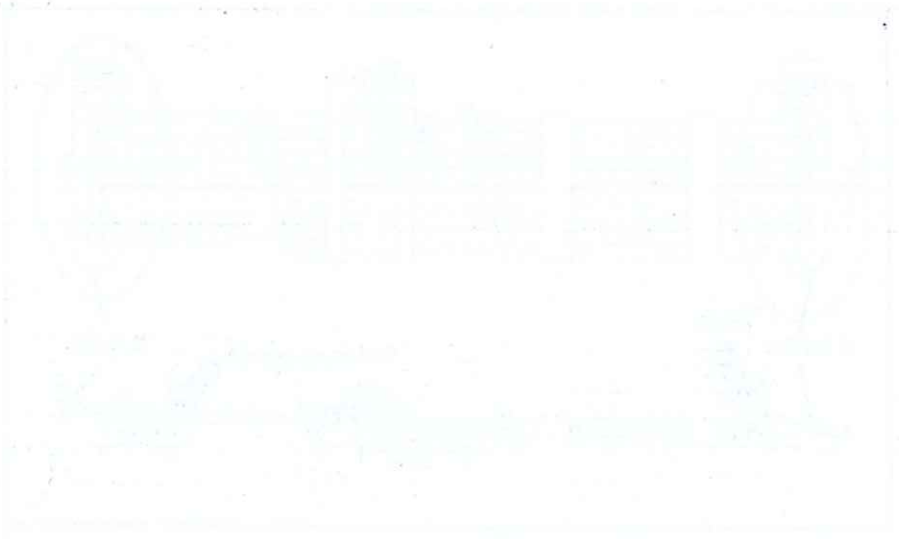
DETALLE DE LAS HEBILLAS


- a. La Hebilla Pasante es de bronce de una sola pieza sin soldaduras. Va ubicada entre el extremo del dobléz del correaje y la holgura de 50 mm a la costura del extremo con tres costuras y atraques, debe regular la longitud del correaje. Mide 30 mm de ancho por el ancho del correaje más 2 mm adicional y 3 mm de espesor.

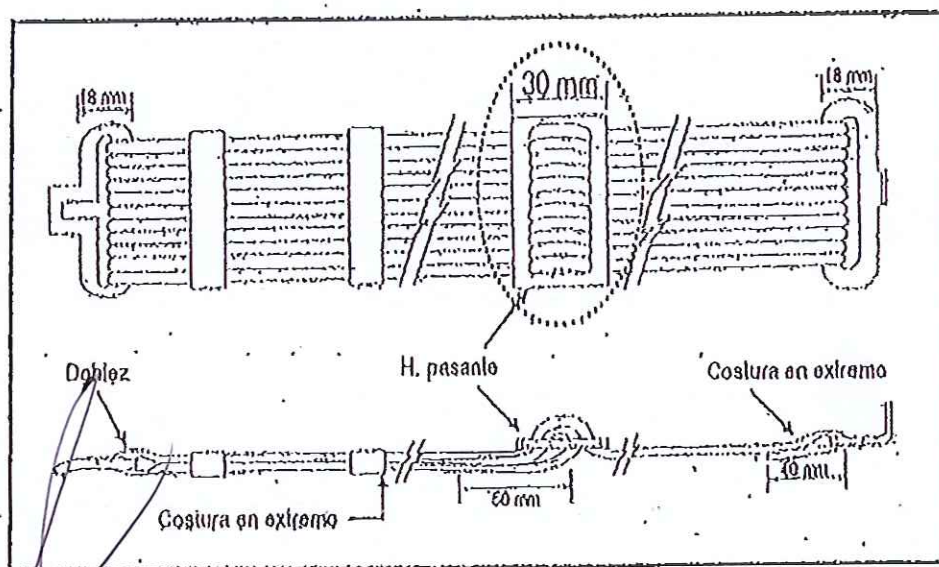


THE UNIVERSITY OF CHICAGO
DEPARTMENT OF THE HISTORY OF ARTS
AND ARCHITECTURE
1100 EAST 58TH STREET
CHICAGO, ILLINOIS 60637
TEL: 773-936-5000
FAX: 773-936-5001
WWW.HA.UCHICAGO.EDU

THE UNIVERSITY OF CHICAGO
DEPARTMENT OF THE HISTORY OF ARTS
AND ARCHITECTURE
1100 EAST 58TH STREET
CHICAGO, ILLINOIS 60637
TEL: 773-936-5000
FAX: 773-936-5001
WWW.HA.UCHICAGO.EDU

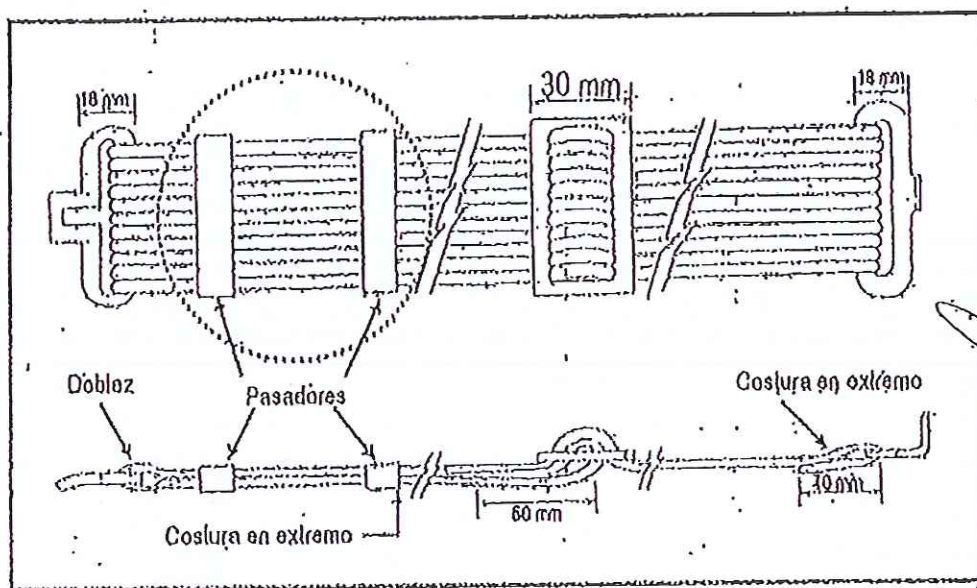


 <p>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</p> <p>Normalidad con calidad</p>	FICHA TÉCNICA DE VESTUARIO E INSUMOS	COA:
		F.T. Nº DNT/VESTII/ CAD/000121
CORREAJE DE LONA		
DEPARTAMENTO NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD Nº /DNTM Fecha:	Actualización: Sin actualización
Fecha de entrada en vigencia: Septiembre 2017	Páginas desde 3 hasta 7	Fecha actualización:



DETALLE DE LA HEBILLA PASANTE

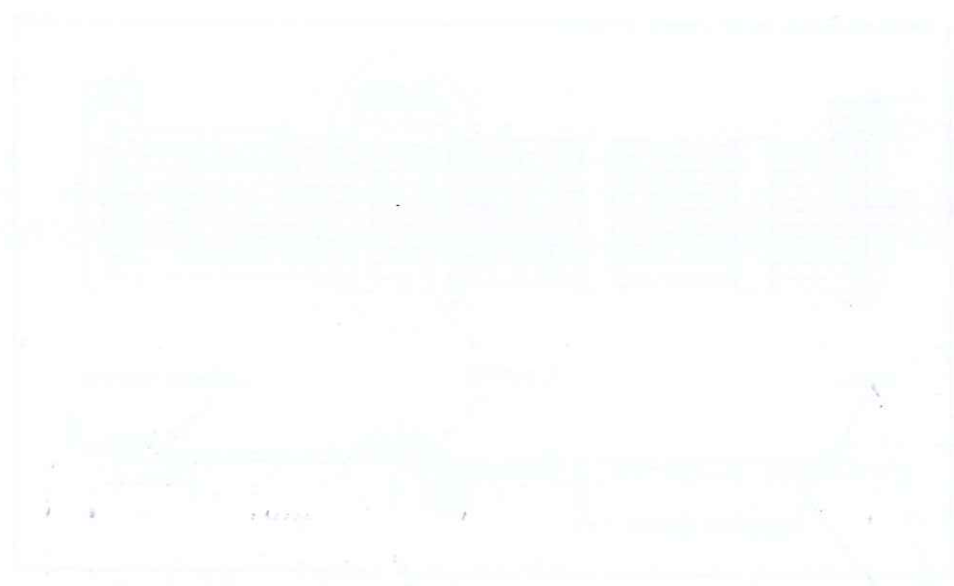
- d. Los Pasadores son DOS (2), confeccionados en bronce de una sola pieza sin soldaduras. Van ubicados entre la hebilla hembra y la hebilla pasante. Mide 9 mm de ancho por el ancho del correaje más 2 mm adicional y 2 mm de espesor.



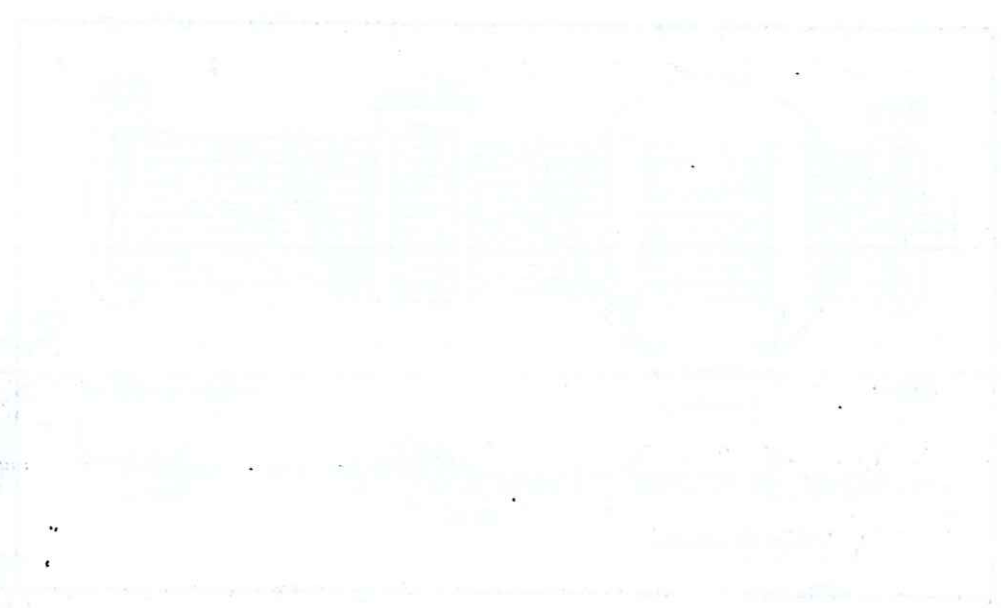
DETALLE DE LOS PASADORES

Handwritten text at the top of the page, possibly a title or header.

Handwritten text in the middle section of the page.



Handwritten text in the lower middle section of the page.

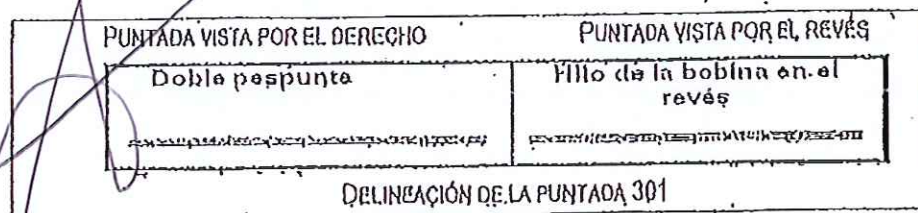


 DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normalización con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE VESTUARIO E INSUMOS	CQA:
		F.T. N° DNT/VEST// CAD/000121
CORREAJE DE LONA		
DEPARTAMENTO NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N°/DNTM. Fecha:	Actualización: Sin actualización
Fecha de entrada en vigencia: Septiembre 2017	Páginas desde 4 hasta 7.	Fecha actualización:

3.- DESCRIPCIÓN DE LAS COSTURAS

Las costuras son puntadas a máquina según Clase de la Norma Internacional ISO 4915:1991 (TEXTIL - Tipos de puntada - Clasificación y terminología):

- Puntadas regulares y uniformes de 12 a 13 puntadas por pulgada. No presenta fruncidos, son resistentes al estiramiento, no son tirantes ni cortan el cuero.
- Las costuras de unión de los extremos es con puntada recta de la clase 301.



4.- CUADRO DE MEDIDAS POR TALLAS

Tamaño estándar.

5.- ACABADO Y PRESENTACIÓN FINAL DEL PRODUCTO

El correaje de lona se presenta libre de hilos sueltos y costuras reventadas. Los bronceos están exentos de porosidades, presentan un esmerado pulido y son brillantes.

6.- TOLERANCIAS PERMITIDAS

a. EN EL DISEÑO

No se acepta modificaciones no detalladas en la presente ficha técnica.

b. EN LAS DIMENSIONES DE LAS PARTES


Las medidas descritas en cada una de las partes.

c. EN EL COLOR DE LOS INSUMOS

No se acepta cambios de color no detalladas en la presente especificación técnica.





 DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normalidad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE VESTUARIO E INSUMOS	COA:
		E.T. N° DNT/VEST/ CAD/000121
CORREAJE DE LONA		
DEPARTAMENTO NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N° /ONTM Fecha:	Actualización: Sin actualización Fecha actualización:
Fecha de entrada en vigencia: Septiembre 2017	Páginas desde 5 hasta 7	

7.- CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS MATERIALES

a. LONA

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	PARAMETROS
Tipo:	Borlón
Telido:	Acanalado
Composición:	Mezcla algodón/poliéster
Color:	Blanco

b. BRONCE

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	PARAMETROS
Composición:	Cu80 / Sn20 \pm 5%
Color:	Oro amarillo. (por baño electrolítico de oro)
Acabado:	<ul style="list-style-type: none"> Alta rigidez Brillante

c. HILO

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	PARAMETROS
Color:	Blanco al tono de la lona
Composición Global:	100% Póliéster texturizada
Título:	20/2
Tipo de torsión:	S o Z

8.- UNIDAD DE MEDIDA

UNIDAD = UN (1) Corraje de lona

9.- ETIQUETADO DEL PRODUCTO

Cada corraje de lona presenta DOS (2) etiquetas en idioma español. Las etiquetas serán cosidas o transferidas en el interior del corraje y serán de un tejido u otro material que no produzca irritaciones a la piel y que tenga una duración igual al corraje con la siguiente información:

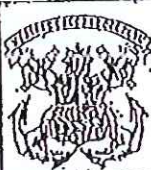


)



)



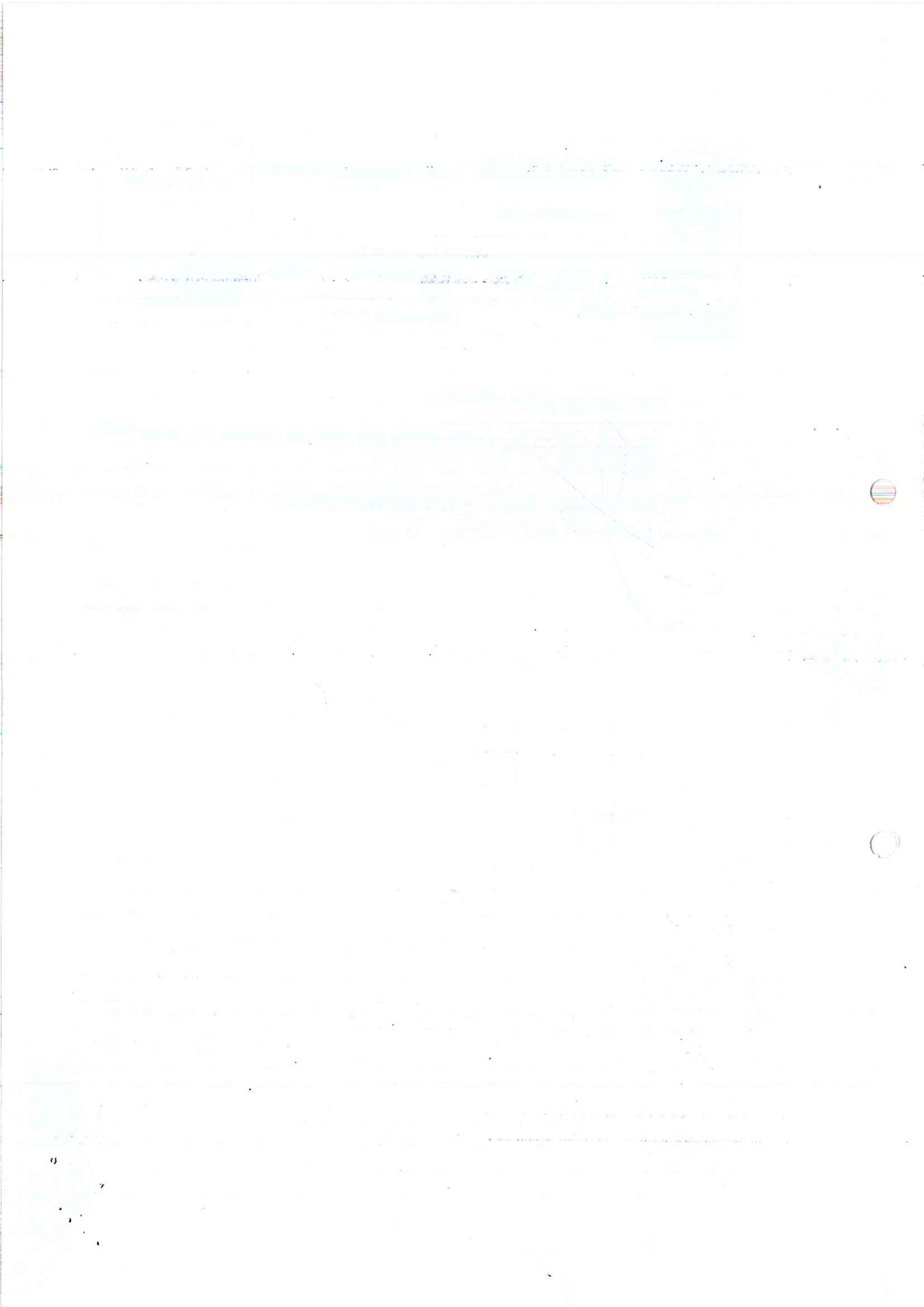
 DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normalidad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE VESTUARIO E INSUMOS	COA:
		F.T. N° DNT/VGSI/ CAD/000121
CORRIAJE DE LONA		
DEPARTAMENTO NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N° /DNTM Fecha:	Actualización: Sin actualización Fecha actualización:
Fecha de entrada en vigencia: Setiembre 2017	Páginas desde 7 hasta 7	

c. ROTULADO DE CADA MUESTRA:

Etiqueta blanca que no identifique a la empresa proveedora, con la siguiente información:

- * Nombre y número del Proceso de adquisición
- * Nombre del producto







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

Dirección de Catalogación

FECHA DE EMISIÓN:

27 ABR. 2018

LINTERNA TÁCTICA PARA FUERZAS
ESPECIALES

CÓDIGO:

6240003-HR01-AC

Grupo del Bien: 62 (Dispositivos de Alumbrado y Lámparas)

Clase del Bien: 6240 (Elementos para Alumbrado No Eléctrico.)

CNA:

NA:

NOC:

1.- ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

1.1 DURACIÓN DE BATERÍA A 500 LÚMENES: 1,8 a 5 +/- Horas.

1.2 MATERIAL: Cuerpo de aleación de aluminio de alta resistencia.

1.3 NIVELES DE SALIDA: Luz blanca e Infrarrojo sin necesidad de un filtro IR.

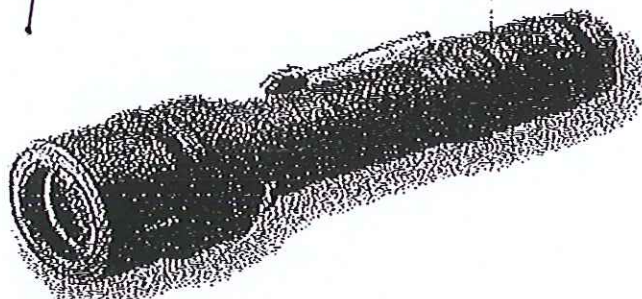
1.4 COLOR: Negro mate, Arena o verde olivo (a requerimiento del usuario)

1.5 GAMA: Luz blanca 150 lúmenes. Largo tiempo 10 horas.

1.6 INCLUYE: Baterías 123A recargables de alta energía con 1000 recargas de vida útil, filtro de luz de colores (amarillo, rojo, azul y verde).

1.7 ADAPTADOR PARA RIEL PICATINNY: Para fusil y casco.

2.- IMAGEN REFERENCIAL:



3.- USO / PROPOSITO DEL BIEN

Para uso del combatiente en trabajo nocturno en el campo.

4.- CERTIFICACIONES:

Certificado de calidad emitido por el fabricante o por un organismo de evaluación de la conformidad acreditada para tal fin.

5.- INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMBALAJE: Cada Grupo de Linternas Tácticas deberá estar embalado dentro de un recipiente o contenedor, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.

5.2 EMPAQUE: Cada Linterna Táctica estará empacada dentro de un estuche, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.

5.3. GARANTÍA: No menor a 12 meses.

5.4. ROTULADO: El producto debe contar con información de marca, procedencia y otra informacional adicional que permita identificar al usuario.

6.- UNIDAD DE MEDIDA:

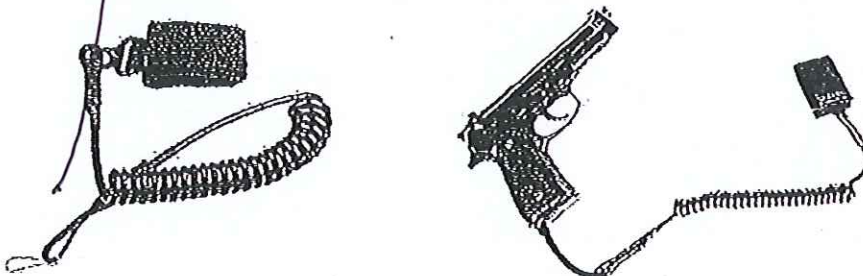
Unidad.





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:	CUERDA DE SEGURIDAD TÁCTICA PARA PISTOLA	CÓDIGO:
28 FEB 2020		8465032-HR02-AC
IDENTIFICACIÓN DEL ARTÍCULO SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN		
Grupo del Blen	84 (Vestuario, Equipo Individual e Insignias)	
Clase del Blen	8465 (Equipos Individuales.)	
CNA:	NA:	
NOC: 4020-01-514-8839		
1. DESCRIPCIÓN GENERAL		
Cuerda de seguridad para pistola, con correa de nylon, un cable retráctil de alambre de acero; para mantener su arma segura. Brinda máxima flexibilidad para el cambio de armamento. se sujeta a chalecos, correas y otros		
2. USO DEL BIEN		
Para asegurar el armamento ante una posible caída evitando la pérdida		
3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS		
3.1 IMAGEN REFERENCIAL:		
		
Nota: La imagen es solo referencial, no define las características particulares del bien		
3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS		
CARACTERÍSTICAS	REQUISITOS	
Material	Alambre enrollado y laminado	
Material de Revestimiento	Caucho Sintético	
Color	Negro	
Conexión a la pistola	Sujetador de cinta fija, cordón gutted 550	
4. CERTIFICADOS		
Certificado de calidad emitido por el fabricante o por un organismo de evaluación de la conformidad acreditada para tal fin		
5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:		
5.1 Rotulado		
El producto debe contar una etiqueta de marca y procedencia, así como instrucciones de uso.		
5.2 Empaque		
Cada cuerda estará debidamente empacada dentro de un estuche, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.		



5.3 Embalaje
Cada Grupo de cuerdas deberá estar embalada dentro de un recipiente o contenedor, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.
6. UNIDAD DE MEDIDA:
Unidad
7. ACCESORIOS:
--
8. OTROS:
--





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE EMISIÓN:

27 ABR. 2018

RODILLERAS Y CODERAS TÁCTICAS

CÓDIGO:

8415018-HR01-AC

Grupo del Bien: 84 (Vestuario, Equipo Individual e Insignias)

Clase del Bien: 8416 (Vestuario para Fines Específicos)

CNA:

NA:

NOC:

1.- ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ACCESORIOS DE EQUIPO TÁCTICO PARA PROTECCIÓN DEL COMBATIENTE

2.- TIPO DE MATERIAL: EQUIPO INDIVIDUAL

Rodilleras y coderas tácticas que permiten la protección de las articulaciones de la rodilla y codos respectivamente durante el desarrollo de técnicas operativas en el empleo de armas, explosivos, u otros.

3.- CARACTERÍSTICAS DESCRIPCIÓN E IMAGEN REFERENCIAL DEL PRODUCTO

3.1 CARACTERÍSTICAS

3.1.1 TIPO DE MATERIAL

3.1.1.1 Placa frontal de Polietileno de alta densidad.

3.1.1.2. Broche de presión de polietileno

3.1.1.3. Tela de estructura externa de 1000D Cordura.

3.1.1.4. Tela de estructura interna transpirable.

3.1.1.5. Espuma de choque interno

3.1.1.6. Correas de elástico de Inmejorable memoria.

3.2.1 CARACTERÍSTICAS

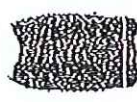
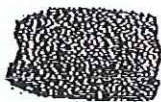
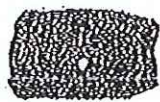
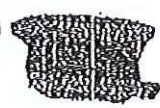
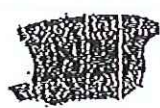
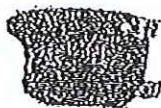
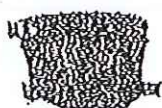
3.2.1.1 Impermeable

3.2.1.2 Transpirable y absorbe la humedad para mayor comodidad

3.2.1.3 Ojales, Correas y Elástico de fácil maniobrabilidad y seguros.

3.2.1.4 Pivotes donde enganchan las hebillas

4.- IMAGEN REFERENCIAL:





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE EMISIÓN:

27 ABR. 2018

RODILLERAS Y CODERAS TÁCTICAS

CÓDIGO:

8415018-HR01-AC

5.- USO / PROPÓSITO DEL BIEN

Deber ser capaz de Proteger ambas rodillas y codos del combatiente de golpes abruptos

6.- CERTIFICACIONES:

Certificado de calidad emitido por el fabricante o por un organismo de evaluación de la conformidad acreditada para tal fin.

7.- INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

7.1. EMPAQUE:

Cada par de rodilleras y coderas estará empaquetado dentro de un estuche, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.

7.2. EMBALAJE:

Cada grupo de par de rodilleras y coderas deberá estar embalado dentro de un recipiente o contenedor, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.

7.3. GARANTÍA: No menor a 12 Meses.

7.4. ROTULADO: El producto debe contar una etiqueta de marca y procedencia, así como instrucciones de uso.

8.- UNIDAD DE MEDIDA:

Unidad.



ACFFAA

Agencia de Compras de las
Fuerzas Armadas

Dirección de Catalogación

NOMBRE DEL COMITÉ TÉCNICO: COMITÉ TÉCNICO DE HOMOGENEIZACIÓN PARA LA DETERMINACIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS TÉCNICA DE EQUIPOS DE CAMPAÑA

INTEGRANTES:

Coronel FAP DEL CASTILLO, Alegre Ángel (Presidente)

Mayor EP SOLDEVILLA Espinal Christian (Integrante)

Teniente Primero MGP VIACAVA Rojas Gino (Integrante)

FECHA DE EMISIÓN:

11 JUN. 2015

LENTES ANTIPARRAS PARA FUERZAS
REGULARES

CÓDIGO:

372-2015-ACFFAA/DC

Grupo del Bien: 42 (Equipos Contra Incendios, de Salvamento y de Seguridad. Equipo y Materiales de Protección Medioambiental)

Clase del Bien: 4240 (Equipos de Seguridad y Salvamento)

Marcar con una "X" en la casilla correspondiente si es un bien homogeneizado o estandarizado

Homogeneizado



Estandarizado



LENTES ANTIPARRAS PARA FUERZAS REGULARES

MODELO:

1.- ESPECIFICACION TÉCNICA DEL BIEN Y/O SERVICIO

Lentes antiparras para fuerzas regulares

2.- TIPO DE MATERIAL

3.- CARACTERÍSTICAS, DESCRIPCIÓN E IMAGEN REFERENCIAL DEL BIEN.

3.1.- CARACTERÍSTICAS:

3.1.1.MATERIAL DE LA MONTURA: Jefe de gran flexibilidad y durabilidad

3.1.2.MARCO: Jefe o metal reforzado con caucho

3.1.3.MATERIAL DEL LENTE: Policarbonato con protección UVA/UVB; tipo acrílico.

3.1.4.MATERIAL DE LA CORREA ELÁSTICA: Elástico de alta resistencia.

3.1.5.FORMA: Lentes intercambiables, con montura anatómica y adaptable al área visual. Ajuste perfecto y ópticas de alta calidad, para mejorar la visión periférica.

3.1.6. CONFECCIÓN DEL LENTE: Acoplable al marco de jefe de la montura y con un sistema de ventilación que evita el estrés por el continuo uso.

3.1.7. CONFECCIÓN DE LA MONTURA: Ajuste confortable mediante correa elástica y hebilla de regulación manual. Banda de ajuste con articulaciones flexibles que permite adaptar las gafas al rostro en forma rápida y segura. Sistema de ventilación indirecta que canaliza y direcciona los flujos de aire sobre los lentes para minimizar el empañamiento y mejorar la visibilidad.

3.1.8. ACABADO DE LA MONTURA: Sin defectos en el material y la confección. Resistente a la intemperie y a la fatiga por flexión. Alta resistencia a químicos, ácidos, álcalis, solventes y aceites. Excelentes propiedades de aislamiento eléctrico. Muy buena memoria elástica.

ACFFAA

Agencia de Compras de las
Fuerzas Armadas

Dirección de Catalogación

NOMBRE DEL COMITÉ TÉCNICO: COMITÉ TÉCNICO DE HOMOGENEIZACIÓN PARA LA DETERMINACIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS TÉCNICA DE EQUIPOS DE CAMPAÑA

INTEGRANTES:

Coronel FAP DEL CASTILLO, Alegre Ángel (Presidente)

Mayor EP SOLDEVILLA Espinal Christian (Integrante)

Teniente Primero MGP VIACAVA Rojas Gino (Integrante)

FECHA DE EMISIÓN:

11 JUN. 2015

LENTES ANTIPARRAS PARA FUERZAS
REGULARES

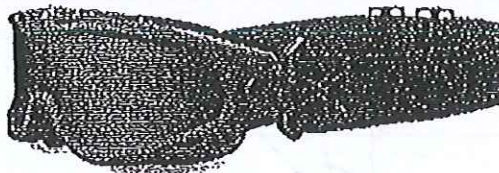
CÓDIGO:

372-2015-ACFFAA/DC

3.1.9.. PESO: No mayor a 300 gr.

3.2.- DESCRIPCION: Los lentes antiparras(gafas protectoras), son un tipo de anteojos protectores que son usados para evitar la entrada de objetos, agua o químicos en los ojos

3.3.- IMAGEN REFERENCIAL



4.- USO / PROPOSITO DEL BIEN:

4.1.- PRINCIPAL: Sirven para prevenir que partículas dañen los ojos del comballente

4.2.- SECUNDARIO:

5.- CERTIFICACIONES:

ANSI Z87.1 + HIGH MASS IMPACT, Cumplimiento de las Normas NATO

6.- INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

Garantía no menor a 1 año contra desperfectos de fábrica.

Disponibilidad de repuestos 5 años

7.- UNIDAD DE MEDIDA:

Unidad

8.- OTROS: Color a requerimiento del usuario.



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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

15 JUN. 2018

GUANTES TÁCTICOS

CÓDIGO:

8415035-HR00-AC

IDENTIFICACION OTAN DEL ARTÍCULO

Grupo del Bien: 84 (Vestuario, Equipo Individual o Insignias)

Clase del Bien: 8415 (Vestuario para Fines Específicos)

CNA:

NA:

NOC:

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

Los guantes tácticos cubren la mano con una funda para cada dedo, el largo llega hasta la mitad del tercio medial del antebrazo, protegen contra cortes, arañazos y son resistentes al fuego, permiten la transpiración y aíslan del frío.

2. USO / PROPÓSITO DEL BIEN

Los guantes tácticos son usados por el personal de las Fuerzas Armadas en general, de acuerdo a lo establecido en el reglamento de Uniformes de cada Institución Armada.

3. IMAGEN, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS, DESCRIPCIÓN DEL BIEN

3.1 IMAGEN:

Partes de guante

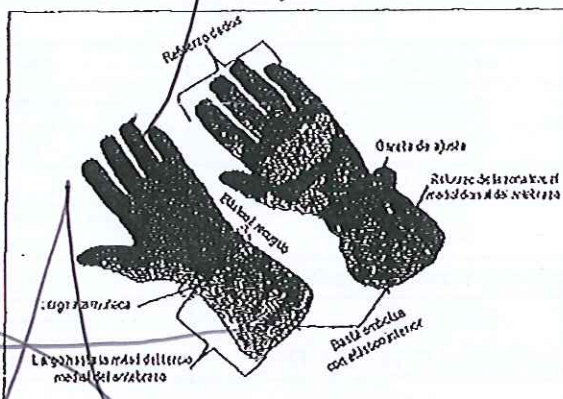


Imagen: (1) Palma



Imagen (2) Dorso

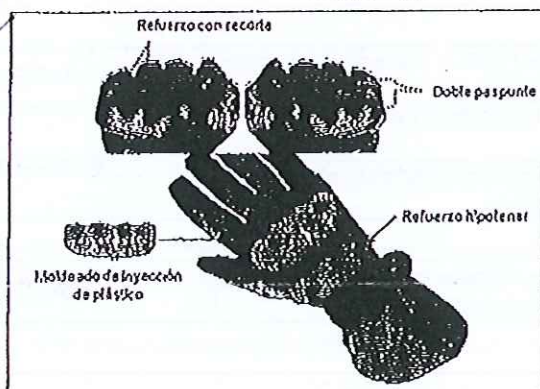
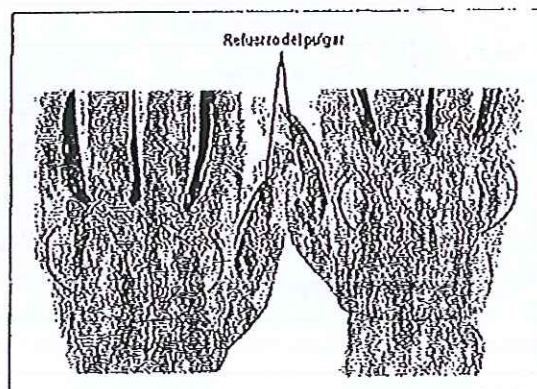


Imagen (3) Pulgar





FECHA DE APROBACIÓN: 15 JUN. 2018	GUANTES TÁCTICOS	CÓDIGO: 8415035-HR00-AC
3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS		
CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
a) Guante		
Composición	61 ± 1% nomex 32 ± 1% cuero de ovino 7 ± 1% poliparafenileno tereftalamida (kevlar) 5 ± 1% Inyección de plástico moldeado 3 ± 1% span 2 ± 1% polipropileno	AATCC 20A
Color	Verde follege (Pantone® 17-6009-TPX) / negro (solo cuero)	Inspección visual
b) Tejidos de punto		
Composición	80% ± 1% nomex / 20% ± 1% poliparafenileno tereftalamida (kevlar)	AATCC 20A
Tipo del principal	Jersey	Inspección visual
Tipo del forro	Malla	Inspección visual
Color (Tejido principal)	Marrón coyote (Pantone® 18-0937-TPX) Verde (Pantone® 17-6009-TPX)	Inspección visual
Color (Forro)	Crema o blanco	Inspección visual
Solidez al color		
A la Luz	4 mínimo	AATCC 16.3
Al lavado	4 mínimo	AATCC 61.2A
Al Frote	4 mínimo	AATCC 8
c) Cuero		
Composición	Ovino	Inspección visual, Combustión y Solubilidad
Textura del cuero 1	Malla (2 ± 1 mm de calado)	Inspección visual
Textura del cuero 2	Granulado	Inspección visual
Color del cuero	Marrón coyote (Pantone® 18-0937-TPX)	Inspección visual
Color del cuero (solo para el tejido de punto principal verde)	Negro	Inspección visual
d) Hilo de Costura		
Composición	80% ± 1% nomex / 20% ± 1% poliparafenileno tereftalamida (kevlar)	AATCC 20A
Color (Tejido principal)	Marrón coyote al tono de la tela principal/cuero. Verde o negro, según corresponda al tono de la tela principal/cuero	Inspección visual
e) Sistema de cierre y apertura (Pega Pega)		
Composición	80% ± 1% nomex / 20% ± 1% poliparafenileno tereftalamida (kevlar)	AATCC 20A





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN: 15 JUN. 2018	GUANTES TÁCTICOS	CÓDIGO: 8415035-HR00-AC
Color (Tejido principal)	Marrón coyote al tono del cuero Negro al tono del cuero	Inspección visual

3.3 DESCRIPCIÓN

3.3.1 CONFECCIÓN / ARMADO

Los guantes tácticos están confeccionados en tejido de punto y cuero especial, con refuerzo en las zonas de mayor desgaste. Presenta en los nudillos protector moldeado por inyección para la resistencia a los impactos y al desgaste. Presenta forro interior tipo malla.
Son confeccionados por procesos de estándares, capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados en la presente especificación técnica.

a) Palma

La PALMA es UNA (1) sola pieza de forma anatómica confeccionada en cuero de ovino con apariencia tipo malla de 2mm de calado (cuero malla). Comprende la totalidad de los dedos, la palma hasta la muñeca y la unión de los dedos (menos del dedo índice con el dedo pulgar). A la altura de la muñeca prolongándose hasta la pieza del pulgar y a 8 mm del borde, lleva un elástico plano (10 cm de largo y 8 mm de ancho) recogido mediante una costura zig zag.
El REFUERZO DE LA PALMA es UNA (1) sola pieza de forma anatómica confeccionada en cuero granulado. Es tipo parche, cosida con doble pespunte de 2 mm de separación, según diseño y costura de la Imagen 1.

b) Dorso

El DORSO es UNA (1) sola pieza de forma anatómica confeccionada en tejido de punto Jersey. Comprende los dedos, dorso hasta la altura de la muñeca. Esta pieza no incluye el dedo pulgar.
El REFUERZO DE LOS DEDOS comprenden UNA (1) sola pieza de forma anatómica que cubre las falanges distales (3ras falanges). Llevan doble pespunte de 2 mm de separación. Confeccionadas en el cuero malla.
El PROTECTOR DE NUDILLOS comprenden UNA (1) sola pieza moldeado de inyección de plástico de forma anatómica que cubre los cuatro (4) nudillos de la mano, se sujeta al dorso mediante un refuerzo de cuero malla tipo parche en forma de marco con recorte en los entre dedos, que cubre todo el ancho del dorso de la mano, según diseño de la Imagen 2 con doble pespunte de 2 mm de separación. Interiormente, lleva relleno de espuma (color del guante), acolchando en su totalidad la base de la pieza moldeada.
El REFUERZO HIPOTENAR comprende una sola pieza de forma anatómica que cubre la región hipotenar de la mano. Confeccionadas en el cuero malla.

c) Pulgar (Dorso)

El PULGAR es UNA (1) sola pieza de forma anatómica, confeccionada en tejido de punto Jersey. Comprende todo el largo del dedo pulgar hasta el largo del guante, prolongándose a esta pieza el elástico recogido que viene de la palma de la mano.
El REFUERZO DEL PULGAR comprenden UNA (1) sola pieza de forma anatómica que cubre la parte superior del pulgar, según diseño de la Imagen 3, cosida sobre el tejido de punto Jersey con doble pespunte de 2 mm de separación. Confeccionadas en el mismo cuero malla.



FECHA DE APROBACIÓN:

15 JUN. 2018

GUANTES TÁCTICOS

CÓDIGO:

8415035-HR00-AC

d) Largo de guante

El LARGO DEL GUANTE comprende DOS (2) piezas de forma anatómica que cubren hasta la mitad del tercio medial palmar y dorsal del antebrazo, confeccionadas en tejido de punto Jersey. Presenta basta embolsada de 10 mm con elástico interior recogido (elástico plano 8 mm de ancho) y borde remallado.

El REFUERZO comprenden UNA (1) sola pieza de forma anatómica que cubre la zona tercia medial dorsal del antebrazo, presenta relleno interior acolchando la pieza, confeccionado en cuero granulado. Esta pieza está protegida por un refuerzo de cuero malla (UNA (1) sola pieza) a modo de marco de 1 cm de ancho, cosido al tejido de punto Jersey por pespunte simple. El largo comprende desde la muñeca hasta la línea de la basta del guante.

e) Garetta de ajuste

La GARETA DE AJUSTE es UNA (1) sola pieza confeccionada en cuero malla por el anverso y Sistema de cierre y apertura (Pega-Pega) lado libre en el reverso. Tiene forma longitudinal, de 3 cm de alto, se ubica cubriendo la costura de unión del dorso con la pieza del largo del guante. Su extremo recto está unido en la costura de unión del pulgar y el dorso y su extremo redondeado queda libre y llega a menos 1 cm del borde de la mano. El lado gancho del Sistema de cierre y apertura (Pega-Pega) ubica en el guante, a la altura de la garetta para completar el cerrado y tiene la forma de la punta redondeada (4.5 cm de largo y 2.8 cm de ancho). Todo el contorno de la garetta lleva doble pespunte de 2 mm de separación.

f) Forro interior

El FORRO INTERIOR está confeccionado en tejido de punto tipo malla cubre en su totalidad los tejidos de puntos del dorso (Incluido dedos), pulgar hasta el largo del guante.

g) Puntadas

Son regulares y uniformes de 7 a 8 puntadas por pulgada (recta) y 5 a 6 puntadas (zig zag). No presenta fruncidos, ni cortan la tela ni el cuero.

h) Costura

Las COSTURAS DE UNIÓN DE LAS PARTES es embolsada. El ancho de las uniones internas no es menor al ancho de la pala de la prensatela de la máquina.

i) Puntadas doble pespunte

Es con puntada recta de la clase 301.

VISTA ANVERSO

VISTA REVERSO

j) Puntadas de pegado del elástico de muñeca

Es con puntada recta de la clase 304 o 404.

Puntada doble pespunte en zig zag

k) Remallo

Es con puntada de la clase 500.

VISTA ANVERSO

VISTA REVERSO

Remallado con 3 hilos

3.3.2 ACABADO

Los guantes tácticos están libres de defectos de fabricación que puedan afectar a su apariencia y uso.

3.3.3 TALLAS, MEDIDAS

Tallas

XS, S, M, L, XL, XXL a requerimiento de la unidad usuaria.

3.3.4 TOLERANCIAS

En las medidas:

Las tolerancias señaladas en las medidas de cada una de las partes, caso contrario ± 2 mm.



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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

15 JUN. 2018

GUANTES TÁCTICOS

CÓDIGO:

8415035-HR00-AC

3.3.5 ETIQUETADO

Cada par de guantes tácticos debe presentar: Una etiqueta de marca y talla u otra información necesaria del producto

4. CERTIFICACIONES:

Certificado de calidad del fabricante o emitido por un organismo de evaluación de la conformidad acreditada para tal fin.

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. 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
Nº DE UNIDADES:	XXXXX
TALLAS:	XXXXX
COLOR:	XXXXX
Nº O/C & CONTRATO:	XXXXX

5.2. Empaque: Cada par de guantes tácticos se interna dentro de una envoltura de polietileno transparente, cerrada, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.

5.3. Embalaje: Cada cierto grupo de cada par de guantes deberán ser empacados en una caja de cartón o bolsa de polietileno, nuevo sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento.

5.4. Plan 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, 4 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, 4 y 6. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.

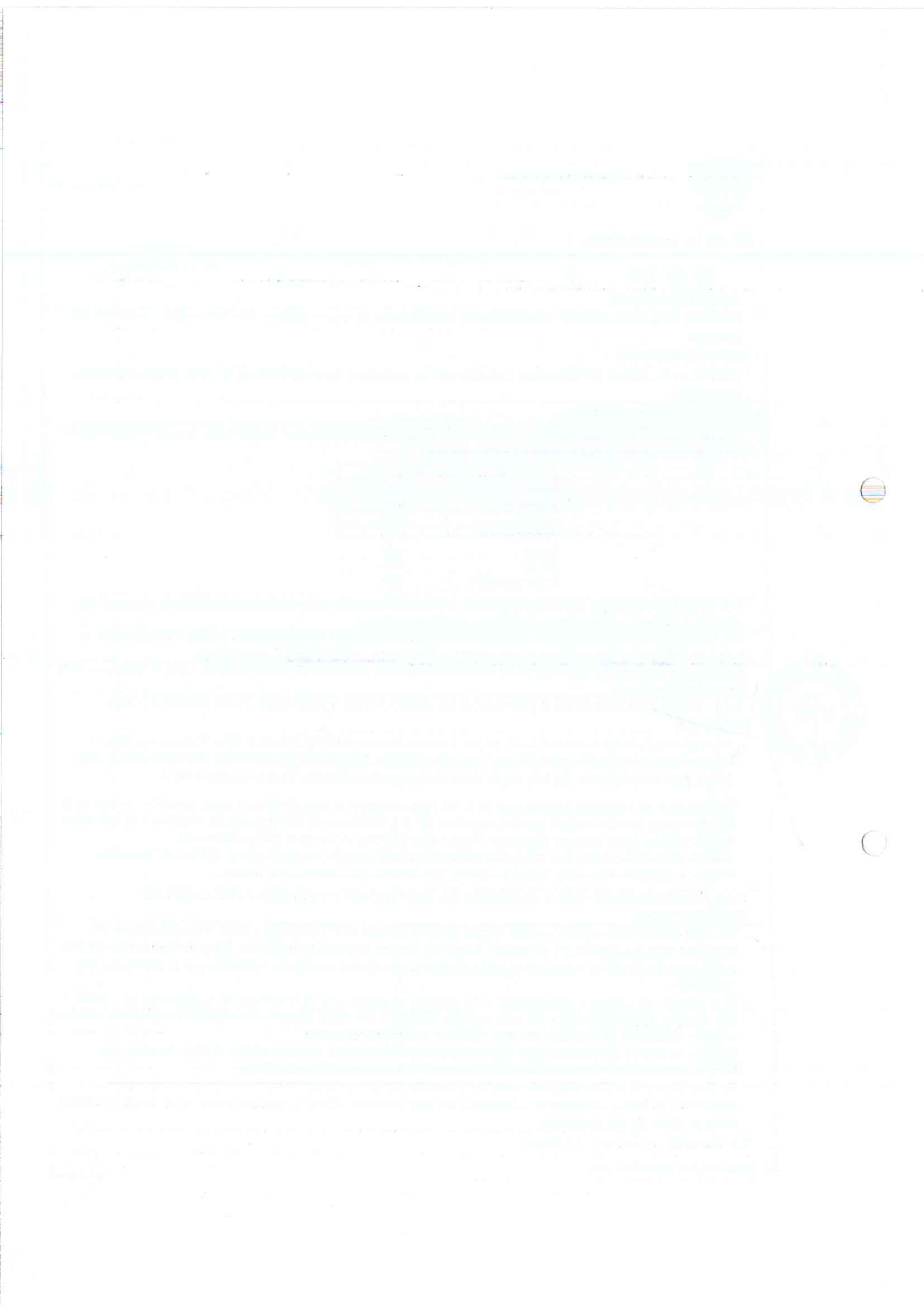
Cuando se evalúa un lote que haya sido rechazado anteriormente, se debe aplicar el Plan de Muestreo Simple, Inspección Normal bajo las mismas condiciones que establece la norma.

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.

5.5. Garantía: no menor a 12 meses

6. UNIDAD DE MEDIDA: Par







AGENCIA DE COMPRAS
DE LAS FUERZAS ARMADAS
Comando en Jefe Seguridad y Defensa Nacional

Dirección de Catalogación

FECHA DE EMISIÓN:

27 ABR. 2018

PONCHO IMPERMEABLE

CÓDIGO:

8415030-HR01-AC

Grupo del Bien: 84 (Vestuario, Equipo Individual e Insignias)

Clase del Bien: 8415 (Vestuario para Fines Específicos.)

CNA:

NA:

NOC:

1.- ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL BIEN

2.- TIPO DE MATERIAL: 100% Nylon Rip Stop Impermeable.

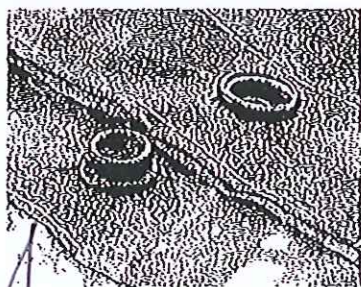
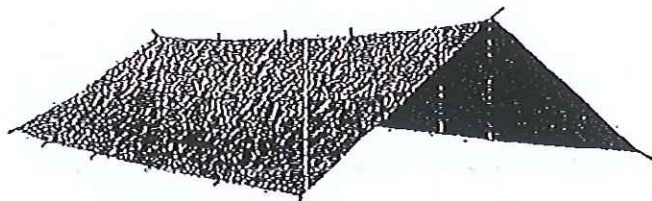
3.- CARACTERÍSTICAS

3.1. TAMAÑO: 210 cms. de longitud x 145 cms. de ancho. +/- 5 cms.

3.2. COLOR: Verde Olivo, camuflado, Negro o arena.

3.3. DISEÑO: bróches y ojales de metal con cuerda para utilizar como refugio o tienda de campaña, Costuras selladas y Capucha ajustable con cordón de nylon y botón regulador.

4.- IMAGEN REFERENCIAL:



5.- USO / PROPÓSITO DEL BIEN

5.1 PRINCIPAL: Para el uso del combatiente en zonas de lluvias.

5.2 SECUNDARIO: Para impermeabilizar el equipo del combatiente, tienda de campaña.

6.- CERTIFICACIONES:

Certificado de calidad emitido por el fabricante o por un organismo de evaluación de la conformidad acreditada para tal fin.

7.- INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

7.1. EMBALAJE: Cada Grupo de ponchos deberá estar embalado dentro de un recipiente o contenedor, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.

7.2 EMPAQUE: Cada poncho estará debidamente empacado dentro de un estuche, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.

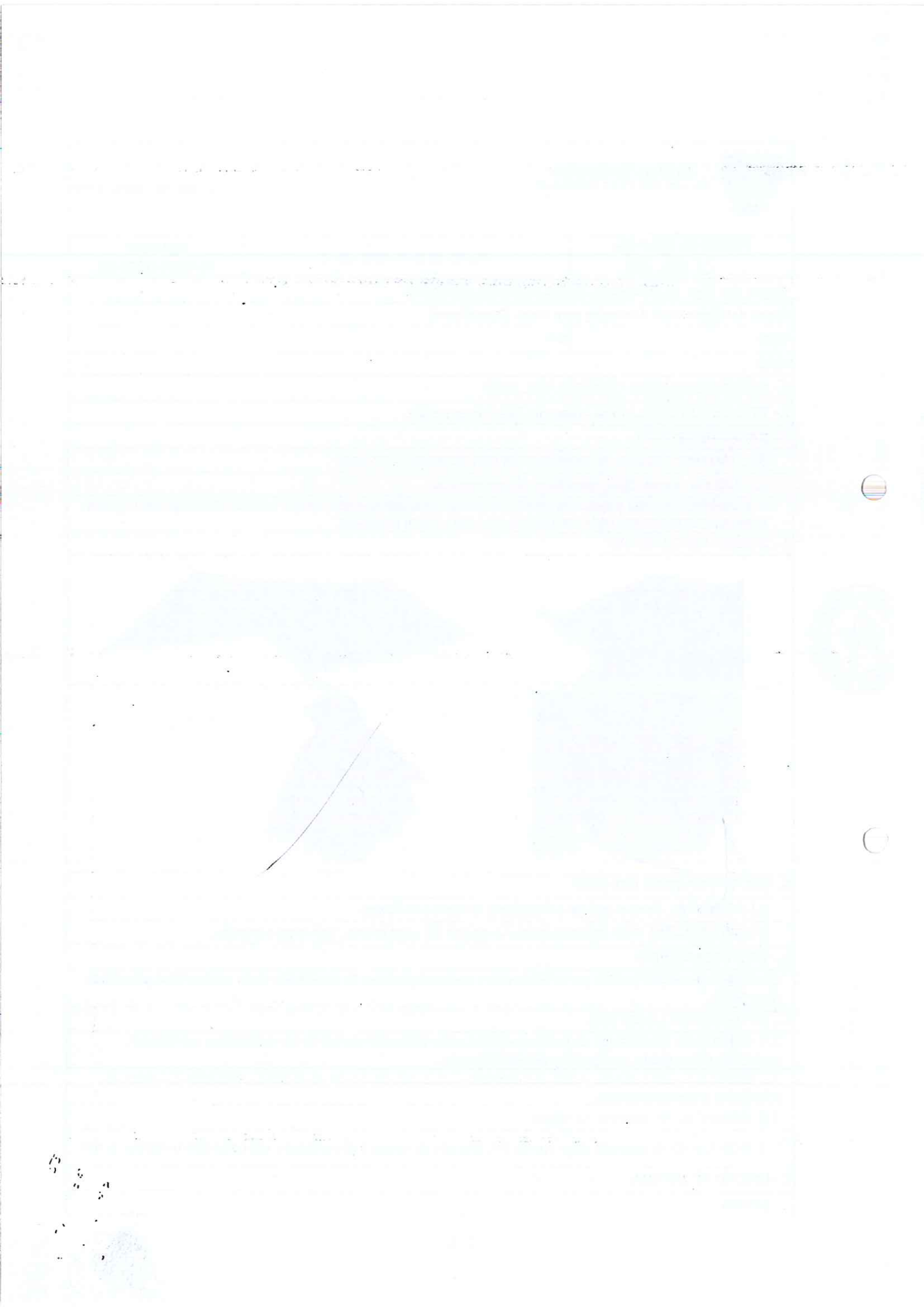
7.3. GARANTIA: No menor a 12 meses.

7.4. ROTULADO: El producto debe contar una etiqueta de marca y procedencia, así como instrucciones de uso.

8.- UNIDAD DE MEDIDA:

Unidad.







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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN

02 MAR. 2018

CORREA MULTIUSO

CÓDIGO

8415006-HR03-AC

IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN

Grupo del Bien 84 (Vestuario, Equipo Individual e Insignias)

Clase del Bien 8415 (Vestuario Para Fines Específicos)

CNA: 07028 NA: CINTURÓN, PANTALONES

NOC:

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

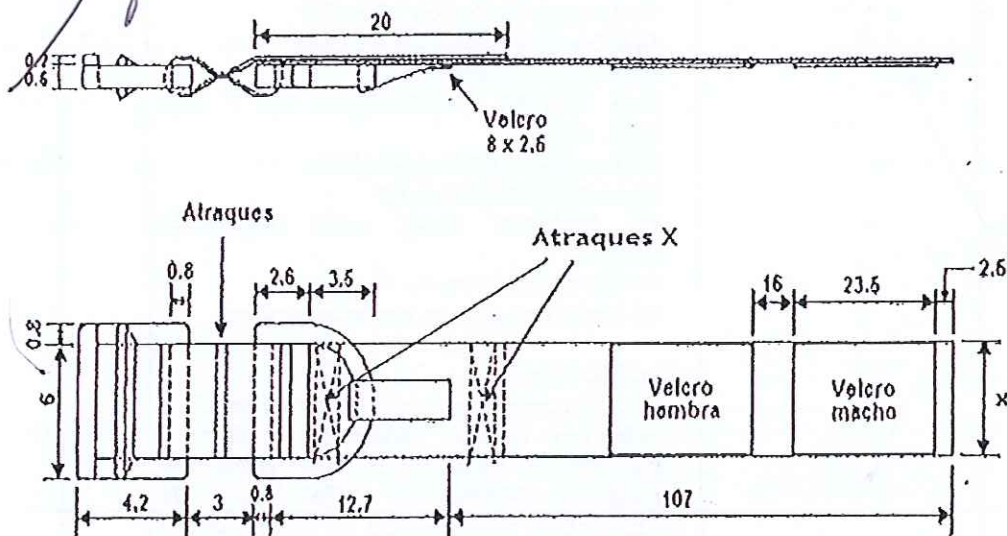
Está formado de una correa ancha principal sujeto a dos hebillas metálicas.

2. USO DEL BIEN

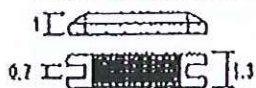
La correa multiuso, es usada por el personal de las Fuerzas Armadas de acuerdo a lo establecido en el reglamento de cada Institución. Cumple la función de sujetar los pantalones del personal militar que laboran en cada institución.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

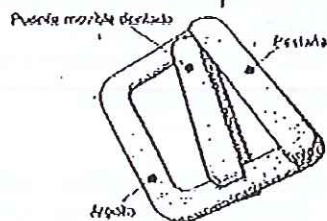
3.1. IMAGEN



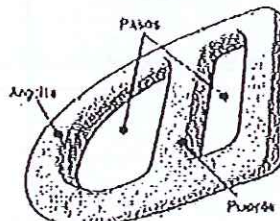
Detalle de accesorio de ajuste



HEBILLA RECTANGULAR
CON PUENTE MOVIBLE Y DENTADO



HEBILLA TIPO "D"
DE 2 PASOS



	<p>KIT DE PRIMEROS AUXILIOS PARA FUERZAS REGULARES</p>	<p>TIPO DE MATERIAL: Equipo individual necesario para portar accesorios y medicina para atención de emergencia en operaciones especiales para fuerzas especiales que ofrece el paquete de respuestas a lesiones por disparos en un diseño más compacto y aerodinámico.</p> <p>Características Tela: Cordura 500 denier Dimensiones: entre 15 a 17 cm (largo) x 10 a 12 cm (ancho) x 6 a 8 cm (profundidad) Cierre YKK en forma de U (placa aporadora) Velcro en uno de los lados frontales para identificación entre 2.5 a 3 cm. Sistema M.O.L.L.E en uno de los lados frontales Interior: Elásticos transversales en uno de los lados de 1.5 cm. Para sujetar material médico. Interior: Bolsillo en uno de los lados para organizar material médico. Color: Antracita Material incluido en el kit: Un Torniquete táctico Wide SOF Una Banda elástica de 4 OLAES Una Gasa vaselinada. Una Cánula Nasofaríngea 28 F con lubricante. Un par de guantes quirúrgicos. Un Cinta quirúrgica de 2" Un Protector facial para respiración artificial Un Tijera quirúrgica de 14 cm Un Tarjeta de registro de emergencias</p> <p>ROTULADO: El producto debe contar con información adherida a este ítemmente (costado o pegado de fábrica) con información del producto; número de serie y lote de fabricación que permita su identificación por el usuario.</p> <p>USO/PROPOSITO DEL BIEN PRINCIPAL: Proporcionar al combatiente material médico para realizar auto intervenciones requeridas para tratar problemas de vías respiratorias, traumatismo torácico (heridas de bala y/o explosión), mutilación, hemorragias y otros.</p> <p>SECUNDARIO Asistencia inmediata al compañero</p> <p>EMBALAJE: Cada kit de primeros auxilios está debidamente doblado dentro de una bolsa de polietileno transparente resistente al transporte, manipuleo y</p>	600	UNIDAD	NUEVO DE FABRICA
--	--	--	-----	--------	------------------



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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN	CORREA MULTIUSO	CÓDIGO
02 MAR. 2018		8415006-HR03-AC

3.2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. TELA:

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Material	100% poliamida de alta resistencia	AATCC 20
Color	Verde militar Camuflado VRAEM: 16-1118 TPX Sponge, 16-1317 TPX Grush, 180933 TPX Rubber, 19-0230 TPX Gorden green, 19-0712 TPX Demitasse y 19-6408 TPX abbey stone, diseño según párrafo 8.	PANTONE TEXTIL
Título de hilo (Denier)	1000 Mínimo.	ASTM D 1059
Espesor	3.2 +/- 0.3 mm	ASTM D 1777
Peso lineal (g/m)	58 Min.	ASTMD 3776
Ancho	4.3 +/- 0.3 cm	Regla milimétrica
Acabado	Reversible	Inspección visual

3.2.2. HEBILLA RECTANGULAR Y "D":

Composición	Una sola pieza de Acero	Según norma ASTM
Acabado	Pulido	Inspección visual
Tratamiento térmico	Pavonado	Según norma ASTM
Resistencia hebilla rectangular	17.5 kN/4m. Mínimo.	Según norma ASTM
Resistencia hebilla tipo "D"	22 kN/5m. Mínimo.	Según norma ASTM

3.2.3. CINTA VELCRO:

Composición	100% Poliamida	AATCC 20
Tipo	Hembra y macho	Inspección visual
Color	Verde al tono del tejido	Inspección visual
Ancho correa principal	Al ancho de la correa	Regla milimétrica
Ancho corra "J"	2.5 +/- 0.2 cm.	Regla milimétrica

3.2.4. HILO:

Composición	100% Poliamida	AATCC 20
Título (Ne)	20/3	Inspección visual N° de cabos
Color	Verde al tono del tejido	Inspección visual



		<ul style="list-style-type: none"> • Cara superior: ova. • Cara posterior: con acabado piel (proceso después de vulcanizado). • Tipo: células cerradas expandidas cruzadas, eslabonadas de acuerdo a las especificaciones militares (MIL.SPEC) MIL-M-44-1040. • Dureza shore a: 14-19. • Densidad: (gr/cc): 0.12 ± 0.03. • Absorción de agua: no mayor al 5%. • Color: Aneg. • Calificación del matiz del color: se realizara mediante el uso de escala gris del color, valor aceptable 4 mínimo. • Dureza: debe verificarse por la cara que no trae el acabado piel. • Rotulado individual: Rotulado visible grabado en alto relieve en la cara piel. • Modelo: Colchón tipo plancha ligero y enrollable. • Forma: Rectangular con 2 correajes y 4 hebillas. • Largo: $1.85 \pm 0.05m$. • Ancho: $53 \pm 1cm$. • Espesor: $8 \pm 0.6mm$. • Corraje: la posición y la longitud de los correajes permitirán que la colchoneta se encuentre enrollada, ubicado en el extremo donde va la inscripción separados entre sí $20 \pm 2cm$, y unidos al cuerpo por 2 remaches en cada corraje, dejando un ojal para posición de las hebillas. • Hebillas: 2 en los ojalos de la base de cada corraje. • Acabado: sin defectos en material y confección. • Cuerpo: espuma de látex de poliuretano expandida con células cerradas a fin de prevenir la absorción o transferencia de la humedad. • Corraje: todos los correajes deben ir quemados en los extremos antes de ser cosidos. • Vida útil: 1 año en condiciones normales de trabajo. • Presentación: la bolsa que contiene las colchonetas debe llevar un rotulo de $120 \times 150mm$ mínimo, en tinta indeleble. • Descripción: equipo utilizado con el fin de ser medio aislante entre el terreno y el uso de bolsas de dormir u otro, brindando protección al personal y material (aislante térmico, de irregularidad del terreno), comodidad y limpieza en la zona de combate. <p>CERTIFICACIONES: El artículo debe cumplir con las normas técnicas del país de origen.</p>	
--	--	---	--



FECHA DE APROBACIÓN

02 MAR. 2018

CORREA MULTIUSO

CÓDIGO

8415006-HR03-AC

3.3. DESCRIPCIÓN

La correa multiuso esta fabricado por procesos estándares corte, costuras y ensamble de hebilla capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados en la presente Ficha.

3.3.1. CONFECCIÓN

La correa multiuso está formada por tres piezas: una correa, hebilla principal y hebilla "D".

La correa principal

Es de forma rectangular de una pieza de tejido compacto con extremo contrario a la hebilla.
La correa en uno de los extremos enlaza a la hebilla "D" y la hebilla de ajuste, plegándose para el atraque hasta una longitud de 20 ± 0.5 cm., en el extremo contrario de las hebillas, están cosidas cintas velcro del ancho de la correa.

Hebilla de ajuste

Es una sola pieza de forma rectangular fabricado por proceso de fundición, conformado por un accesorio de ajuste (presión) al ensanchamiento longitudinal de la correa, en cual en sus extremos serán boleados.

Hebilla "D"

Es una sola pieza de forma "D" fabricado por proceso de fundición, uno de los extremos esta enlazado fijamente en la correa y el extremo boleado es fijado mediante una correa de ancho 2.5 cm con un dobléz tipo "J" con cinta velcro macho y el otro extremo esta cosido a la correa principal con cinta velcro hembra de 8 ± 0.5 cm por 2.5 ± 0.1 cm.

Las costuras

Son de puntadas regulares y uniformes de 10 a 12 puntadas por pulgada, sin fruncidos, no son tirantes y presentan atraques verticales en los plegados.

Unión de las partes

Entre la hebilla de ajuste y la hebilla D están cosidas con atraques verticales.

3.3.2. ACABADO

La correa multiuso, debe estar exento de defecto que afecten a su apariencia y a su uso, de acuerdo al detalle:

- Armado del corte equivocado.
- Bordes que lastimen
- Costuras chuecas, fruncidas o deficientes.
- Diferente color al especificado.
- Diferentes materiales en las partes a los especificados.
- Elementos del corte separados en las costuras o sin costuras.
- Grietas y picaduras en el corte.
- Que físicamente no corresponda al diseño solicitado.
- Sobrantes de hilo en las costuras y en el ribete.

3.3.3. CUADRO DE MEDIDAS POR TALLA

Medida de correa estándar



	<p>Los paneles balísticos deberán encontrarse encapsulados en un recubrimiento aislante o impermeable plástico que no impida la flexibilidad del conjunto balístico. El cierre del panel balístico deberá ser termosellado, electrosellado o sellado al ultrasonido.</p> <p>La función deberá ser ignífuga con resistencia a la llama, deberá ser comprobado por el método ASTM-D-6413 ni deberá hacer fusión o goteo; se incluirá en las vistas del chato sujetadores de carga y tiradores en poliamida, sistema molle (Molleur light weight load carryingequipment).</p> <p>DESCRIPCIÓN: Equipo de protección personal, individual del combatiente, en la zona superior y inguinal (tronco, corazón, espalda, y genitales).</p> <p>USO/PROPOSITO DEL BIEN Principal: debe ser capaz de proteger al combatiente durante operaciones de combate urbano, convoy militar, de interdicción fluvial/control ribereño, de seguridad de instalaciones militares/zonas restringidas, otros que permita su empleo funcionalmente.</p> <p>CERTIFICACIONES Deberá tener certificación de cumplimiento de la norma NIJ STD 0101.06 (Certificación del NATIONAL INSTITUTE OF JUSTICE Y REPORTE DE PRUEBAS DE LABORATORIO AUTORIZADOS). Paneles balísticos deberá ser de fibra aramida o polietileno que cumpla con el nivel de protección IV conforme a la norma NIJ STD 0101.06.</p> <p>Garantía: no menor de 2 años contra desperfectos de fábrica</p> <p>OTROS: Color: Antracita Tallas Y Cantidad</p> <table border="1"> <tr> <th>Tallas</th><th>Cantidad</th></tr> <tr> <td>S</td><td>50</td></tr> <tr> <td>M</td><td>150</td></tr> <tr> <td>L</td><td>300</td></tr> <tr> <td>XL</td><td>100</td></tr> </table>	Tallas	Cantidad	S	50	M	150	L	300	XL	100				
Tallas	Cantidad														
S	50														
M	150														
L	300														
XL	100														
COLCHONETA DE ESPUMA	<p>Modelo: último modelo lanzado al país a la firma del contrato</p> <p>Tipo de material: espuma de feno, de poluretano.</p> <p>CARACTERISTICAS: Material: Composición: Eilón virij acetato (EVA), no reciclado.</p>	600	UNIDAD	NUEVO DE FABRICA											



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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN

02 MAR. 2018

CORREA MULTIUSO

CÓDIGO

8415006-HR03-AC

3.3.4. TOLERANCIAS PERMITIDAS

3.2.4.1. En las medidas:

En la longitud de la correa +/- 1 cm. y en los accesorios metálicos +/- 1 mm.

3.2.4.2. En el diseño

No se aceptan modificaciones en el diseño.

3.3.5. ETIQUETADO

Cada correa multiuso deberá llevar una etiqueta adhesiva con marca.

4. CERTIFICACIONES:

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

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

5.2. EMBALAJE:

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

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.



		<p>tensión, al menos 422 gr/cm²).</p> <ul style="list-style-type: none"> Cinturón ajustes de cintura, estos ajustes deberán ser mediante cinta autopnoliz de cinco palmis la cual deberá tener un sistema de pasar cintas dobles para su ajuste, dicha cinta deberá tener Velcro para su sujeción, las cintas Velcro deberán contar con una garantía de durabilidad de por lo menos un ciclo de 20000 aperturas y cerraduras. Protección en cuello, esta protección deberá ser de 180° protegiendo la zona posterior del cuello para permitir la fácil movilidad periférica de la cabeza. Protección en garganta, dicha protección deberá ser independiente a la del cuello de forma triangular y sujetándose en sus esquinas laterales mediante Velcro y con pasas cintas y cintas para su ajuste y fijación. Protección en hombros, deberá estar alojada en el mismo compartimiento del panel balístico trasero, siendo esta independiente y desmontable. Protección en deltoides (bíceps), dicha protección deberá sostenerse del hombro del chaleco mediante un pasas cintas y cinta la cual permita el ajuste de la cintura y su fijación, en la parte trasera debe haber un pasas cintas y cinta con Velcro, dicha protección deberá incluir dos sujetadores de carga y tiradores en poliámla diagonal, sistema molle. Protección de la zona inguinal/genital, esta protección deberá alojarse en la parte frontal del chaleco, sujeta mediante dos cintas permitiendo al elemento expuesto para la protección de esta zona en el desempeño de sus labores, la funda de dicha protección deberá incluir sujetadores de carga y tiradores en poliámla, sistema molle. <p>Nivel de protección: Nivel IV conforme norma NIJ0101.06.</p> <p>Material de la placa cerámica balística y/o fibras o polietileno de gran peso molecular</p> <p>Medidas: 250 mm (+/- 5mm.) X 300 mm. (+/- 5 mm.)</p> <p>Peso máximo: 3.5 kg cada placa.</p> <p>La placa deberá ser revestido con material impermeable para su protección, no deberá absorber humedad.</p> <p>La placa balística serán de la siguiente manera: 01 placa frontal y 01 placa posterior.</p> <p>Los chalecos deberán ser fabricados en tela OXFORD o equivalente estructura (cordura), en material nylon de 500 DENIERS como mínimo, con estabilidad al color en exposición contra rayos UV, resistente al rasgado, desgaste y lavado, repelente al agua, resistente a ácidos orgánicos.</p>		
--	--	--	--	--



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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN

02 MAR. 2018

CORREA MULTIUSO

CÓDIGO

8415006-HR03-AC

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.

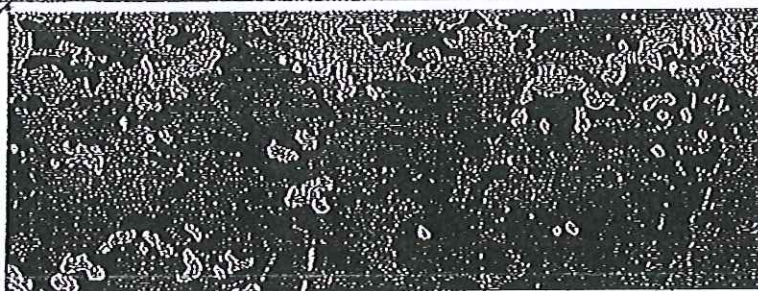
6. UNIDAD DE MEDIDA:

Unidad

7. ACCESORIOS:

8. OTROS:

8.1. DISEÑO DEL CAMUFLADO VRAEM



Handwritten notes in the top right corner, possibly including a date and some illegible text.

Handwritten title or header text, possibly "Lett. No. 100000".

Handwritten text on the left side of the page, possibly a date or reference.

Main body of handwritten text, consisting of several paragraphs. The text is dense and appears to be a letter or a report.

Continuation of the main body of handwritten text, with a few more paragraphs.

Continuation of the main body of handwritten text, with a few more paragraphs.

A large rectangular block of handwritten text, possibly a signature or a concluding statement.

Bottom section of the page, containing additional handwritten text and possibly a signature or date.



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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN: 26 MAYO 2021	BOTAS DE COMBATE NEGRO CON CUELLO ACOLCHADO	CÓDIGO: 8430003-HR03-AC
IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN		
Grupo del Bien: 84	Vestuario, Equipo Individual e Insignias	
Clase del Bien: 8430	Calzado para Hombres	
CNA: 01824	NA: BOTAS, DE CAMPAÑA	

1. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL BIEN

Botas de combate negro con cuello acolchado, fabricado con el "sistema de vulcanizado directo al corte", de media caña, la Capellada/talonera y Garibaldi de cuero bovino flor corregida teñido a través, tipo Box calf liso, con fuelle, caña y cuello de tejido de lona 100% poliéster, el cuello lleva acolchado en látex o espuma de poliuretano (PU), con forro del talón y garibaldi de badana. Lleva lengüeta tipo fuelle y se ajusta por medio de pasadores. Lleva ojillos metálicos y suela de caucho de una sola pieza incluido el taco y tiene diseño antideslizante.

2. USO DEL BIEN

Las botas de combate son usadas por el personal de las Fuerzas Armadas en general de acuerdo a lo establecido en los reglamentos de cada Institución.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL CUERO E INSUMOS:

CARACTERÍSTICAS	REQUISITOS	MÉTODO DE ENSAYO
a) Capellada/talonera/garibaldi		
Material	Cuero bovino flor corregida teñido a través	Inspección visual, microscopía y combustión
Tipo	Box calf liso.	Inspección visual y microscopía
Espesor de corte	2.1 +/- 0.1 mm.	NTP-ISO 2589. Determinación del espesor.
Color	Negro	Inspección visual
Resistencia a la flexión	De por lo menos 125,000 ciclos, sin agrietarse	NTP-ISO 17694. Métodos de ensayo para empujes y forro. Resistencia a la flexión.
Resistencia al desgarro	120 N mínimo.	NTP-ISO 20344. Apartado 6.3. Resistencia al desgarro del corte, forro y/o lengüeta.
Los ensayos deben ser realizados en la capellada.		





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:
26 MAYO 2021

BOTAS DE COMBATE NEGRO CON
CUELLO ACOLCHADO

CÓDIGO:
8430003-HR03-AC

b) Forro de la capellada		
Material	Termoadhesivo 100% algodón	AATCC 20.
Tipo	Sarga o Tafetán.	Inspección visual
Espesor	0.8 +/- 0.1 mm	ISO 2286-3. Parte 3: Method for determination of thickness
Peso	200 g/m ² mínimo.	ASTM D3776
Resistencia a la abrasión en seco	El forro no debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25 600 ciclos	NTP-ISO 20344. Apartado 6.12. Resistencia a la abrasión del forro y plantilla.
c) Forro de talón		
Material	Badana por el lado flor	Inspección visual, microscopía y combustión.
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual
Espesor	1.1 +/- 0.2 mm.	NTP-ISO 2589. Determinación del espesor
Resistencia al desgarro	30 N mínimo.	NTP-ISO 20344. Apartado 6.3. Determinación de la resistencia al desgarro del corte, forro y/o lengüeta.
Resistencia a la abrasión en seco	El forro no debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25 600 ciclos.	NTP-ISO 20344. Apartado 6.12. Resistencia a la abrasión del forro y plantilla
d) Forro de garibaldi		
Material	Badana por el lado flor	Inspección visual, microscopía y combustión.
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual
Espesor	1.1 +/- 0.2 mm.	NTP-ISO 2589. Determinación del espesor





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:
26 MAYO 2021

BOTAS DE COMBATE NEGRO CON
CUELLO ACOLCHADO

CÓDIGO:
8430003-HR03-AC

e) Puntera		
Material	Termoplástico con adhesivo por ambas caras.	Inspección visual, microscopía, solubilidad y combustión.
Espesor	1.9 +/- 0.2 mm (Medido en material inicial)	Uso de ocular graduado
f) ...Contrafuerte		
Material	Termoplástico con adhesivo por ambas caras.	Inspección visual, microscopía, solubilidad y combustión.
Espesor	1.9 +/- 0.2 mm (Medido en material inicial)	Uso de ocular graduado
g) Fuelle/caña/cuello		
Material	Tejido de lona	Inspección visual y microscopía
Composición	100% poliamida	AATCC 20
Título	1 000 a 1 500 denier	ASTM D1059.
Reso	315 g/m ² +/- 5%	ASTM D3776.
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual
Solidez del color		
Al frote seco	4 mínimo	AATCC 8
A luz 20 AFU	4 mínimo	AATCC 16.1
Al agua de mar	4 mínimo	AATCC 106.
Repelencia al agua	90 mínimo	AATCC 22/ISO 4920.
h) Ribete del fuelle		
Material	Cinta tejida	Inspección visual
Composición	100% poliéster	AATCC 20.
Ancho	1.4 +/- 0.2 cm.	Uso de regla graduada





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

26 MAYO 2021

BOTAS DE COMBATE NEGRO CON
CUELLO ACOLCHADO

CÓDIGO:

8430003-HR03-AC

Color	Al tono de la capellada.	Inspección visual
l) Cinta interior de la caña		
Material	Cinta tipo sesgo	Inspección visual
Composición	100% poliéster	AATCC 20
Ancho	1.3 +/- 0.1 cm.	Uso de regla graduada
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual
j) Cinta de refuerzo exterior de la caña		
Material	Cinta tejida	Inspección visual
Composición	100% poliamida	AATCC 20.
Ancho	2.5 +/- 0.2 cm.	Uso de regla graduada
Peso por metro lineal	19.0 +/- 3.0 g/m	Uso de balanza analítica y regla graduada
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual
k) Cinta de refuerzo de los laterales de la caña		
Material	Cinta tejida	Inspección visual
Composición	100% poliamida	AATCC 20
Ancho	7.5 +/- 0.2 cm.	Uso de regla graduada
Peso por metro lineal	58.0 +/- 5.0 g/m	Uso de balanza analítica y regla graduada
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual
l) Ojalillos		
Material	Bronce con baño de poliamida	Prueba no destructiva magnética
Tipo	Ojalillos: N° 130 circular	Inspección visual
	Ojalillos de amarre rápido: con remaches. Ver Gráfico 03	





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:
26 MAYO 2021

BOTAS DE COMBATE NEGRO CON
CUELLO ACOLCHADO

CÓDIGO:
8430003-HR03-AC

Cantidad	2 pares de ojalllos por pie	Inspección visual
	5 pares de ojalllos de amarre rápido por pie	
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual
Dimensiones	Ojalllo N° 130 Diámetro externo 10 +/- 1 mm Diámetro interno 6 +/- 1 mm	Inspección visual
m) Válvulas de drenaje		
Material	Bronce con baño de poliamida.	Prueba no destructiva magnética.
Tipo	Circulares con rejilla de material inoxidable, Ver Gráfico 04	Inspección visual
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual
Dimensiones	Diámetro externo: 12 +/- 1mm. Ver Gráfico 04	Uso de pie de rey
n) Plantilla antiperforante no metálico		
Material	Tejido	Inspección visual
Composición	100% poliamida o poliéster o polipropileno	AATCC 20.
Espesor	4.0 mm +/- 4% (La medición debe ser realizada en el calzado terminado)	Uso de ocular graduado
Resistencia a la perforación	La fuerza requerida para perforar el conjunto de la suela no debe ser inferior a 1 500 N (medido en bota terminada)	NTP ISO 20344. Apartado 5.8.2. Resistencia a la perforación.
o) Plantilla removible		
Material	Poliuretano y superficie textil de Poliamida.	Inspección visual, microscopía y combustión
Modelo	Canoa en la zona del talón. Ver Gráfico 06.	Inspección visual y combustión
Espesor	Talón: 6 +/- 0.5 mm.	





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN: 26 MAYO 2021	BOTAS DE COMBATE NEGRO CON CUELLO ACOLCHADO	CÓDIGO: 8430003-HR03-AC
--------------------------------------	--	----------------------------

	Punta: 3.5 +/- 0.5 mm.	NTP-ISO 20344. Apartado 7.1. Determinación del espesor de la palmilla
Resistencia a la abrasión	No debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25 600 ciclos en seco. No debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 12 800 ciclos en húmedo. (del material textil que recubre la superficie de la plantilla)	NTP-ISO 20344. Apartado 6.12. Resistencia a la abrasión del forro y plantilla.
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual.
Densidad del poliuretano	0.3 a 0.4 g/cm ³	ISO 2781/ASTM D 3574
Dureza shore	50 - 65	ISO 868/ASTM D 2240
p) Suela		
Material	Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza	Inspección visual, microscopía, combustión y solubilidad
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual
Diseño	Antideslizante, Ver gráfico 08	Inspección visual
Resistencia a la abrasión	≤ 130 mm ³ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm ³	NTP-ISO 20344. Apartado 8.3. Resistencia a la abrasión.
Resistencia a la flexión	El aumento de la incisión no debe ser superior a 4 mm antes de 30 000 ciclos de flexión	NTP-ISO 20344. Apartado 8.4. Resistencia a la flexión.
Dureza shore A	65 +/- 5	ISO 868
Resistencia de la unión corte/pla	≥ a 10 N/mm, a menos que se produzca desgarro en cuyo caso no debe ser inferior a 9 N/mm.	NTP-ISO 20344. Apartado 6.2. Determinación de resistencia de la unión corte/pla y entre las capas de suela.
Espesor de la suela (sin resaltes)	El espesor total de la suela sin resaltes, en cualquier punto, no debe ser inferior a 6 mm.	NTP-ISO 20344. Apartado 8.1. Determinación del espesor de la suela





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

26 MAYO 2021

BOTAS DE COMBATE NEGRO CON
CUELLO ACOLCHADO

CÓDIGO:

8430003-HR03-AC

Espesor total de la suela	En cualquier punto de la cocada 15 +/- 3 mm.	NTP-ISO 20344. Apartado 8.1. Determinación del espesor de la suela
Altura del taco	35 +/- 3.0 mm.	Uso de regla graduada
Relleno de taco	Aglomerado de madera o caucho de baja densidad	Inspección visual y combustión
q) Cambrillón		
Material	Fibra de vidrio pre formada lisa	Inspección visual y combustión
Espesor	1.8 +/- 0.1 mm.	Uso de pie de rey
Ancho	16 +/- 1 mm.	Uso de regla graduada
Largo	75 +/- 2 mm. en las tallas 34-37	Uso de regla graduada
	90 +/- 2 mm. en las tallas 38-40	
	100 +/- 2 mm. en las tallas 41-43	
	115 +/- 2 mm. en las tallas 44 a más.	
Dureza	72.5 barcol Min.	ASTM D2583.
Absorción al agua	0.089% máx.	ASTM D570.
Resistencia a la Tensión	150 000 PSI	ASTM D3039.
r) Pasadores		
Material	100% poliéster con alma de poliéster	AATCC 20.
Tipo	Circulares con terminales protectores de plástico.	Inspección visual
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual
Dimensiones	Largo: 170 +/- 5 cm y diámetro 4 +/- 1 mm.	Uso de la regla graduada / Uso de ocular graduado
Resistencia de la tracción	≥ 250 N	UNE 59611. Cordones. Determinación de la resistencia a la tracción.





FECHA DE APROBACIÓN:

26 MAYO 2021

BOTAS DE COMBATE NEGRO CON
CUELLO ACOLCHADO

CÓDIGO:

8430003-HR03-AC

s) Hilo de aparado		
Material	100% Poliéster o Poliamida	AATCC 20.
Título	Costura externa: N° 20 o 30. Costura interna: N° 40.	Inspección visual
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual

3.2 CONSTRUCCIÓN

a) Corte	
<ul style="list-style-type: none">- La capellada, los dos garibaldi y la talonera, así como sus respectivos forros, son confeccionados cada uno de ellos en una sola pieza.- El fuelle y la caña son en tela de lona, de una y dos piezas respectivamente.- El cuello es en tela de lona de una pieza, acolchado con material de látex o espuma poliuretano con un espesor de 5 +/- 1 mm. colocado de forma doblado.- La cinta de refuerzo exterior de la caña es de poliamida de una sola pieza- Las cintas de refuerzo de los laterales son de poliamida de una sola pieza.	
b) Aparado	
<ul style="list-style-type: none">- Las costuras son de puntadas regulares y uniformes entre 7 y 8 puntadas por pulgada.- Unión de cañas: una costura guante o zigzag.- Costura de cinta interior de la caña: una costura a cada lado de la cinta.- Costura de cintas de refuerzo posterior de la caña: dos costuras a cada lado de la cinta.- Costura de la cinta de refuerzo lateral de la caña: una costura a cada lado de la tira y una costura al centro, paralela a las costuras de los lados.- El borde superior del fuelle, se une al ribete mediante doble costura al filo del ribete.- Costura de forro de garibaldi/ fuelle: una costura bordeando el forro de garibaldi.- Costura de garibaldi/caña/forro de garibaldi: dos costuras al borde del garibaldi sobre la caña.- Costura de la talonera/ caña: cuatro costuras al borde de la talonera sobre la caña y el forro del talón, con atraque en los extremos.- Costuras de Fuelle/ capellada: dos costuras del fuelle sobre la capellada.- Costura de unión capellada/ garibaldi/ talón: cuatro costuras con atraque en el extremo delantero.- Acolchado de cuello con costura zigzag.- Costura del cuello acolchado: dos costuras paralelas para unir el cuello y la caña.	
c) Armado	
<ul style="list-style-type: none">- Las botas son fabricadas con el sistema de vulcanizado directo al corte.	



FECHA DE APROBACIÓN:

26 MAYO 2021

BOTAS DE COMBATE NEGRO CON
CUELLO ACOLCHADO

CÓDIGO:

8430003-HR03-AC

- El cambrillón ubicado a la parte contral del enfranke entre la suela y la parte interna de la plantilla anti perforante.
- Las válvulas de drenaje son dos por pie, tienen como función desfogar el agua, están colocadas a 1.3 +/- 0.3 cm de cerco de la suela a la altura del arco anatómico del pie.
- Dimensiones de altura de la bota: Ver Gráfico 07 (referencia talla 41).

d) Acabado

Las Botas de combate con cuello acolchado, no debe presentar los defectos clase A y B, detallados a continuación:

Defectos Clase A: Los requisitos que se establece para la botas y que se determinan a través de ensayos destructivos.

Defectos Clase B: Relacionados a defectos en el diseño, materiales o componentes, proceso o fabricación, desuniformidad de colores, envase y embalaje, rotulado u otros que afecten la apariencia, el uso o la funcionalidad de la botas.

3.3 DIMENSIONES

a) Tallas

La horma tendrá una calzada de 10.5 con punta redonda y las tallas se determinarán en función de la NTP 241.035.2006 (Rev. 2016) CALZADO. Designación de tallas.

Horma	Tallas													
Calzada 10.5	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47

b) Peso

El peso promedio de un par de botas talla 41: 1,350 +/- 50 g y la diferencia de peso entre las tallas es de 100 g como máximo.

3.4 ETIQUETADO

Cada pie de la botas deberá llevar cosida en el forro del guardapolvo una etiqueta, donde se colocará mediante pictogramas la composición de la capellada, forro, plantilla y suela; incluyendo el RUC del fabricante y el texto "Hecho en el Perú"; en cumplimiento del Reglamento Técnico sobre Etiquetado de Calzado según Decreto Supremo N° 017-2004 - PRODUCE del Ministerio de la Producción.

Asimismo, la información del proceso de selección, la talla y la institución a la que pertenece, colocada en la suela en alto relieve, según gráfico 8.

3.5 GRÁFICO





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

26 MAYO 2021

BOTAS DE COMBATE NEGRO CON
CUELLO ACOLCHADO

CÓDIGO:

8430003-HR03-AC

Gráfico 01

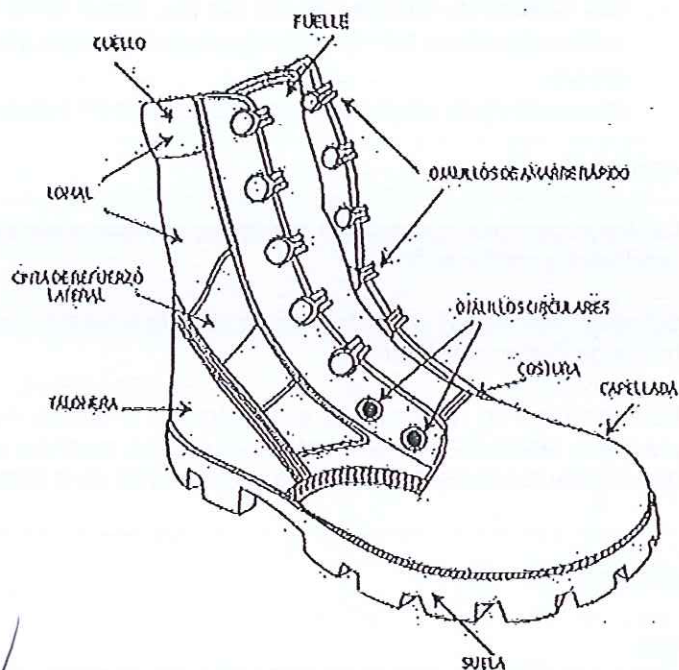
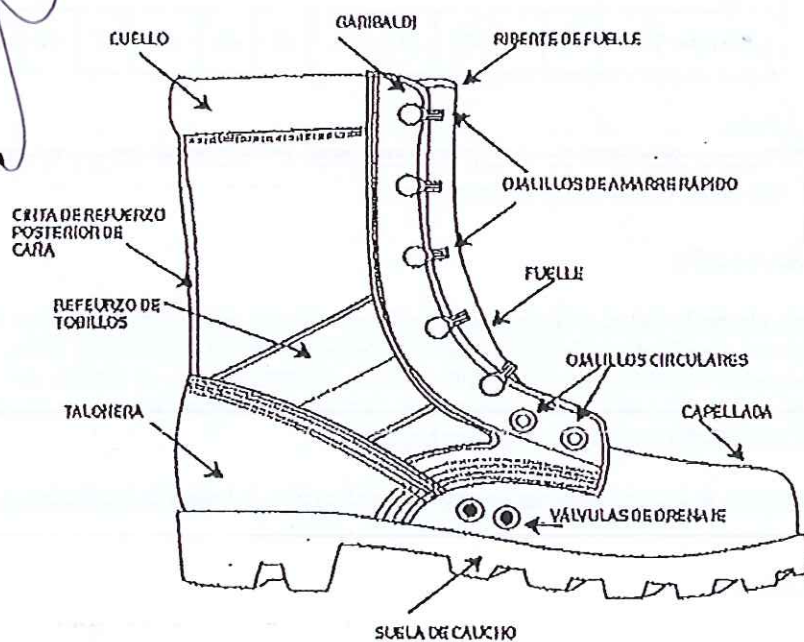


Gráfico 02





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:
26 MAYO 2021

BOTAS DE COMBATE NEGRO CON
CUELLO ACOLCHADO

CÓDIGO:
8430003-HR03-AC

Gráfico 03: Ojalillo de amarre rápido

Gráfico 04: Válvula de drenaje

OJALILLO DE SEGURIDAD TIPO GANCHO CERRADO

VÁLVULA DE DRENAJE CON REJILLA

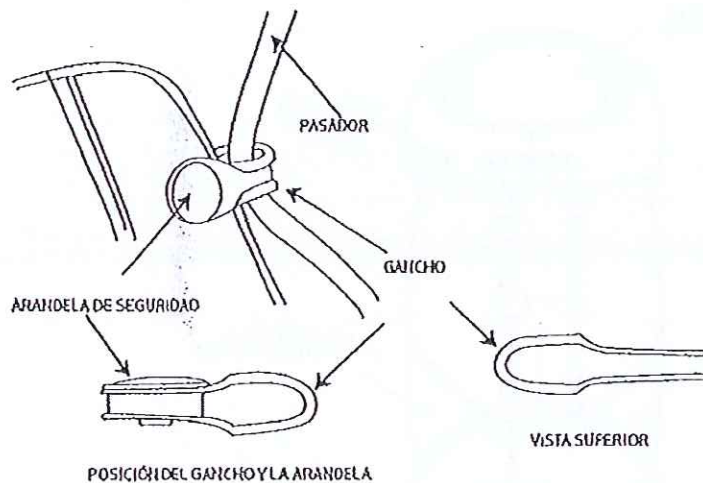


Gráfico 05: Vista superior del fuelle o guardapolvo

VISTA SUPERIOR DEL FUELLE O GUARDAPOLVO

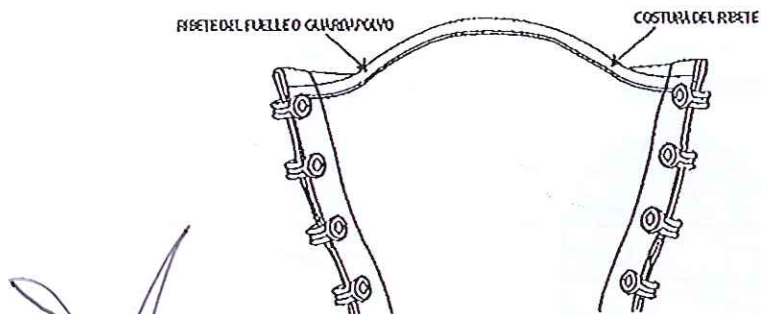
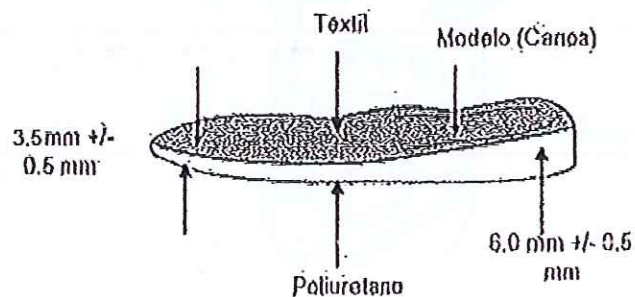


Gráfico 06: Plantilla-removible





FECHA DE APROBACIÓN:
26 MAYO 2021

BOTAS DE COMBATE NEGRO CON
CUELLO ACOLCHADO

CÓDIGO:
8430003-HR03-AC

Gráfico 07: Dimensiones de altura del calzado

DIMENSIONES DE ALTURA DE LA BOTA DE COMBATE COLOR DESIERTO (TALLA 41)

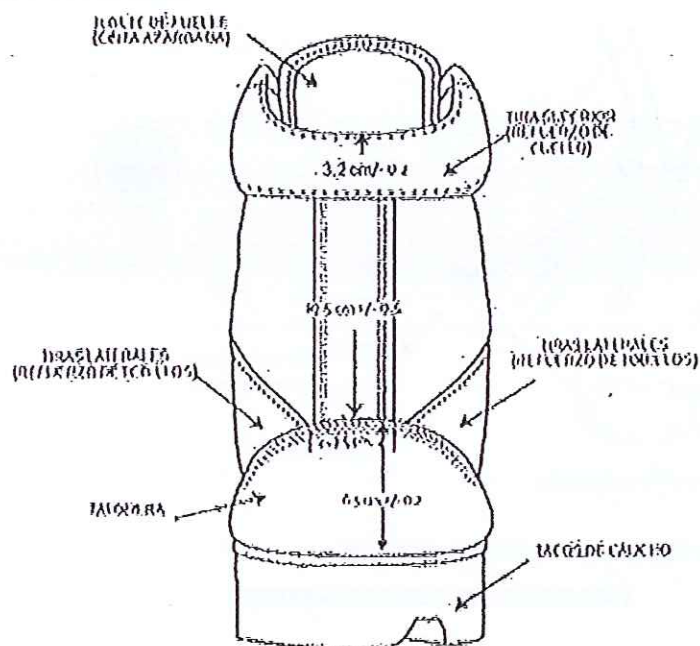
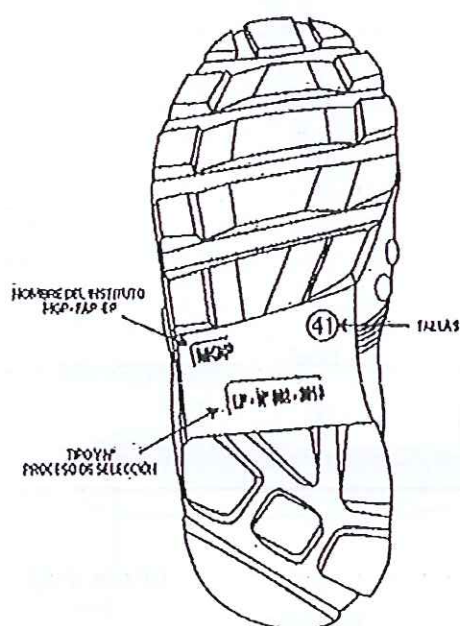


Gráfico 08: Diseño de la suela

DISEÑO DE SUELA





FECHA DE APROBACIÓN:
26 MAYO 2021

BOTAS DE COMBATE NEGRO CON
CUELLO ACOLCHADO

CÓDIGO:
8430003-HR03-AC

4. CERTIFICACIONES

N/A.

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA

5.1 Empaque:

Cada par de botas deberá ser envuelto con un papel de seda o bolsa transparente para protegerlo de posibles roces y marcas, y colocado en una caja de cartón de tamaño suficiente para evitar que no sufran daños o deterioros durante el transporte o almacenamiento.

La caja adicionalmente debe llevar una etiqueta de talla, color y nombre del bien.

5.2 Embalaje

Cada cierto grupo botas 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 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 ARTÍCULO	XXXXXX
FABRICANTE:	XXXXXX
MARCA:	XXXXXX
N° DE UNIDADES:	XXXXXX
TALLAS:	XXXXXX
COLOR:	XXXXXX
N° O/C ó CONTRATO:	XXXXXX

6. UNIDAD DE MEDIDA:

Par de botas.

7. PLAN DE MUESTREO

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

7.1 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 Rev. 2018 "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, 3.4, 3.5 y 5, 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.





FECHA DE APROBACIÓN:

26 MAYO 2021

BOTAS DE COMBATE NEGRO CON
CUELLO ACOLCHADO

CÓDIGO:

8430003-HR03-AC

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.

7.2 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 Rev. 2018 "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, 3.4, 3.5 y 5. 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.

8. NORMA DE REFERENCIA

- 8.1 Decreto Supremo N° 017-2004 -- PRODUCE "Reglamento Técnico sobre Etiquetado de Calzado y su Anexo".
- 8.2 NTP-ISO 20347:2017 Equipo de protección personal. Calzado de trabajo.
- 8.3 NTP 241.023:2014 CALZADO. Calzado casual. Requisitos y métodos de ensayo.
- 8.4 NTP 241.035.2006 (Revisado 2016).CALZADO. Designación de tallas.
- 8.5 MIL-DTL-32237C: Boot, Combat, Hot Weather Army

