

ITEM N° 10



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

IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN

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

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

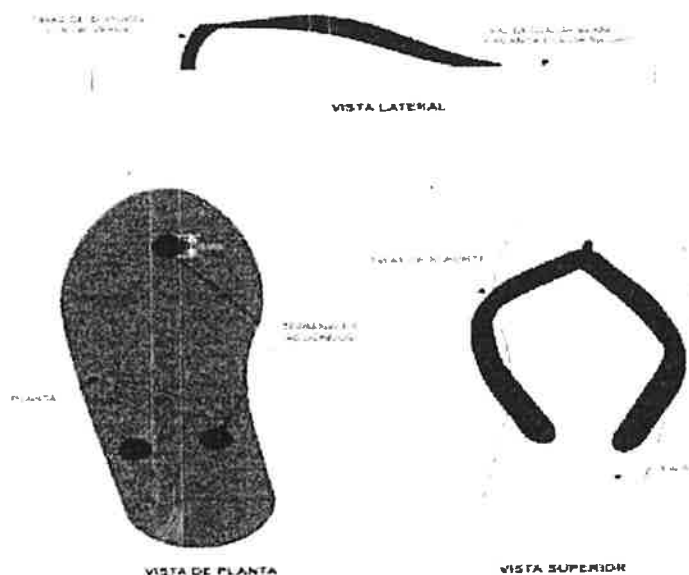
Las sandalias de baño, es de una sola pieza con tiras para sujetar a los pies.

2. USO DEL BIEN

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

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN



3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. MATERIAL

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





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:																																				
31 AGO. 2017	SANDALIAS DE BAÑO	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																																						
<table border="1"><thead><tr><th>HORMA</th><th colspan="12">TALLAS</th></tr></thead><tbody><tr><td>Calzada</td><td>36</td><td>37</td><td>38</td><td>39</td><td>40</td><td>41</td><td>42</td><td>43</td><td>44</td><td>45</td><td>46</td><td>47</td></tr></tbody></table>													HORMA	TALLAS												Calzada	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47
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 embalsarse los sandalias de diferentes tallas, cuando hayan sobrado cantidades de otras tallas para completar el empaque.

5.3. ROTULADO

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

NOMBRE DE LA INSTITUCIÓN	
NOMBRE DEL ARTICULO	XXXXX
FABRICANTE	XXXXX
MARCA	XXXXX
N° DE UNIDADES	XXXXX
TALLAS	XXXXX
COLOR	XXXXX
N° D/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 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:	SANDALIAS DE BAÑO	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430018-HR02-AC

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

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 / 230523
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	ZAPATILLAS DE CUERO NEGRO DEPORTIVAS PARA CORRER
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Cuero Composición Tipo Resistencia a la flexión Resistencia al desgarro Espesor Color Forro interior Capa externa Color Capa interna Espesor Contrafuerte interior Composición Espesor Rasadores 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 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. Negro. Malla de poliéster 100%. Negro. Espuma de poliuretano. 4 mm. a 5 mm. Termoplástico. 1 mm. a 1.2 mm. Poliéster 100%. Tejido plano. Negro. 100 +/- 5 cm. 8.5 +/- 3 mm. Plastificados. Espuma de EVA o PVC con forro textil. Plancha de forma anatómica. 3 +/- 0.5 mm. Negro 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. Negro. 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 aparato
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
Descripción

Suela
Descripción

3 mm. a 4 mm.
Gris claro o Negro.
Sin rebabas o manchado.

Poliéster 100%.
De 3 cabos retorcidos.
Negro.

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 enfranque anatómico, la unión del talón lleva costura reforzada (costura interior), las aplicaciones del enfranque 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.

Cuero

Al tacto liso, de color mate sin brillo.

Arparado

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.

Planta

Sin falla en la suela.

Sin fallas en el pegado encementado.

Pulido fino, con relieves y sin rebabas.

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.



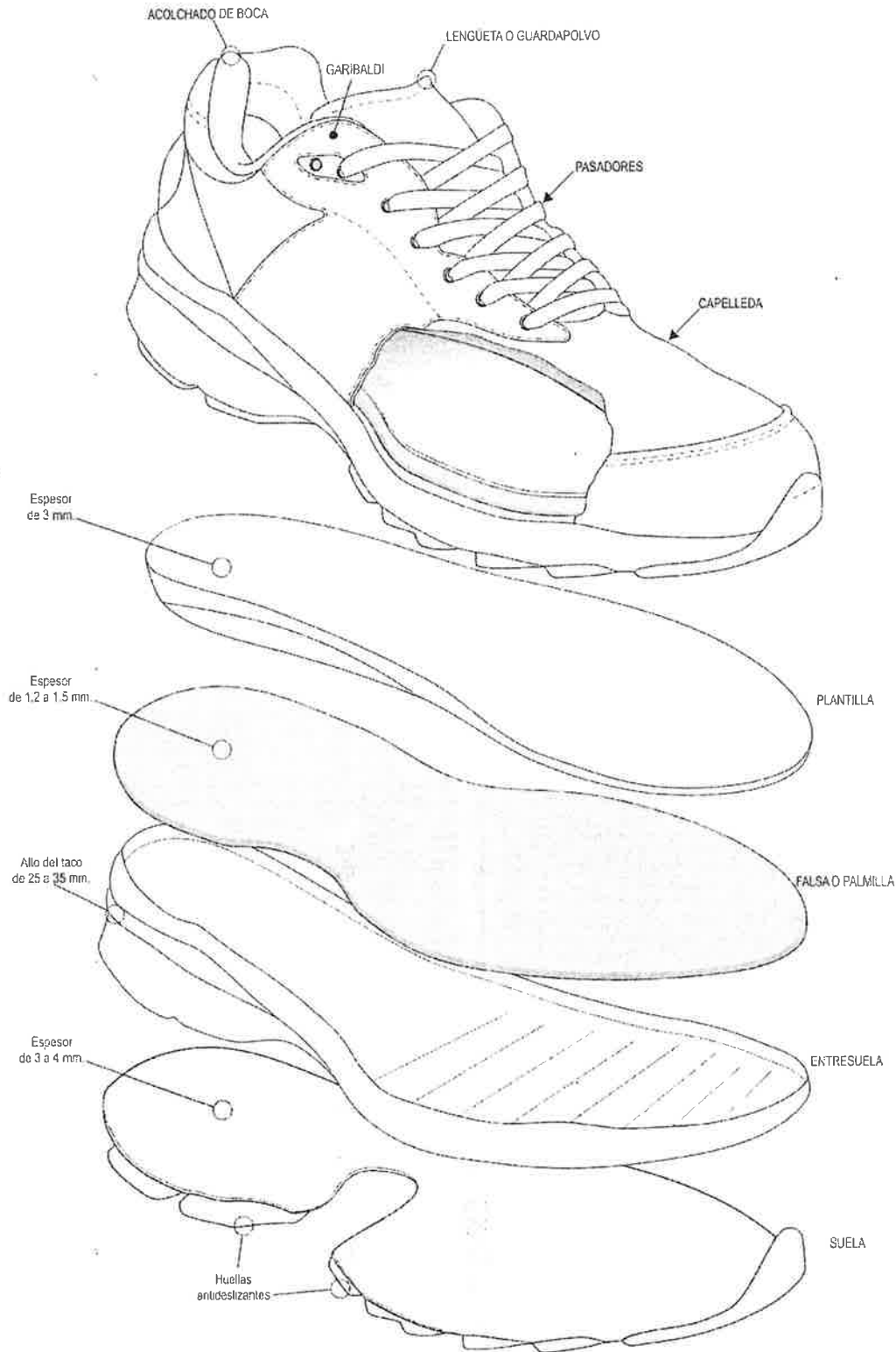
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

ZAPATILLAS DE CUERO NEGRO 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:	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

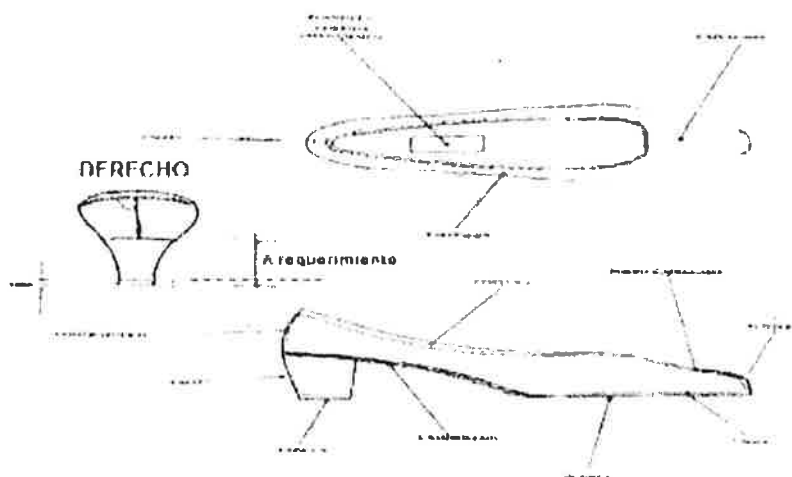
Los zapatos de alto brillo negro, con capellada de una sola pieza, de taco cuadrado y de punta semi cuadrada.

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 la 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:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO PARA DAMA	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		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 desgarro	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 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 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 desgarro	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 retacón 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 retorcidos	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:

31 AGO. 2017

ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO PARA
DAMA

CÓDIGO:

8435003-HR02-AC

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.

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 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 embalsarse los zapatos de diferentes tallas, cuando hayan sobrado cantidades de otras tallas para completar el empaque.





FECHA DE APROBACIÓN:

31 AGO. 2017

ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO PARA
DAMA

CÓDIGO:

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 A 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 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.

5.4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION 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 APROBACION:	ZAPATOS CIVIL DE CUERO PARA DAMA	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8435001-HR03-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

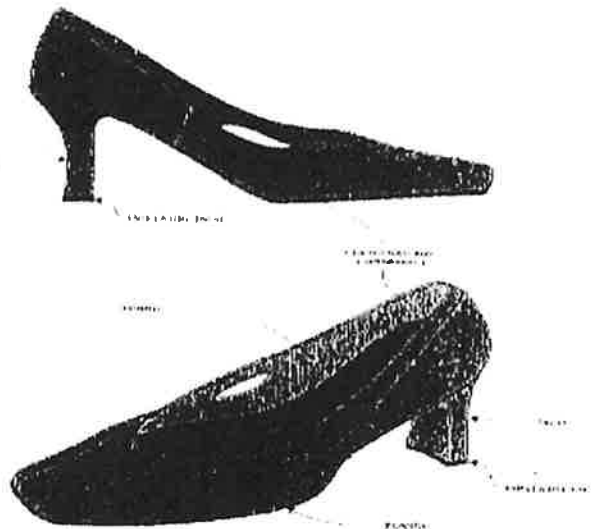
Los zapatos civil de cuero para dama, es de capellada de una sola pieza, de taco cuadrado y de punta semi cuadrada.

2. USO DEL BIEN

Los zapatos civil de cuero para dama, son calzados usados por el Personal Civil de las FFAA en general de acuerdo a lo establecido en los reglamentos de cada Institución.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN



3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. CAPELLADA Y TALÓN

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Material	Cuero bovino	Inspección Visual, Microscópica, y combustión.
Tipo	Box calf ablandado charol	Inspección visual.
Color	Al requerimiento de la Institución	Inspección visual.
Espesor	1.4 mm +/- 0.2 mm.	NTP ISO 2589
Resistencia a la flexión	30 000 flexiones sin daño aparente de la flor.	NTP 17694





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS CIVIL DE CUERO PARA DAMA	8435001-HR03-AC
Resistencia al desgarro	40 N mínimo.	NTP- ISO 20344: Apartado 6.3
3.2.2. FORRO		
Composición	Badana	Inspección visual, microscópica y combustión.
Color	Al tono de capellada	Inspección visual
Espesor	0.9 +/- 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 20344: Apartado 6.3
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. PUNTERA		
Composición	Termoplástico.	Inspección visual, microscópica, solubilidad y combustión.
Espesor	0.9 +/- 0.1 mm.	Uso ocular graduado
3.2.4. CONTRAFUERTE		
Composición	Termoplástico.	Inspección visual, microscópica, solubilidad y combustión.
Espesor	1.1 +/- 0.1 mm.	Uso ocular graduado
3.2.5. PALMILLA		
Composición	Cuero reconstituido flexible con retacón inyectado.	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
3.2.6. 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
3.2.7. PLANTILLA		





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS CIVIL DE CUERO PARA DAMA	8435001-HR03-AC
Material	Badana acolchado totalmente con látex	Inspección visual, microscópica y combustión.
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual
Espesor badana	0.9 mm +/- 0.1 mm.	NTP ISO 2589
Espesor látex	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 desgarro	30 N como mínimo	NTP ISO 3377-02
3.2.8. TACO		
Composición	Polipropileno o poliestireno	Inspección visual, microscópica y combustión.
Altura	A requerimiento: TACO 7: 70 +/- 1 mm. (incluido la tapilla)	Uso regla milimetrada
	TACO 5: 50 +/- 1 mm. (Incluido la tapilla)	
Forma	Semicuadrada	Inspección visual.
Acabado	Forrado con el mismo material de la capellada	Inspección visual
3.2.9. TAPILLA		
Material	PVC o PU	Inspección visual, solubilidad y combustión
Color	Negro	Inspección visual
Altura	>= 5 mm	Regla graduada
Resistencia a la abrasión ¹	<= 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% Poliamida o Poliéster	AATCC 20
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual
N° de cabos	3 - 4 cabos retorcidos	Inspección visual
3.2.12. HILO DE MONTAJE		
Composición	Poliamida o Poliéster	AATCC 20
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual
N° de cabos	3 - 4 cabos retorcidos	Inspección visual





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS CIVIL DE CUERO PARA DAMA	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8435001-HR03-AC

3.3 DESCRIPCIÓN DE FABRICACIÓN

Los zapatos civil de cuero para dama, están fabricado por procesos estándares de aparado y construcción capaces de garantizar los requisitos indicados.

Modelo Reina

3.3.1. CORTE

Capellada/ guardapolvo De acuerdo al fabricante.

Capellada/ Puntera De acuerdo al fabricante.

3.3.2. APARADO

Unión de talonera interna Costura recta embolsada.

Unión de los talones 2 costuras

Unión de corte sobre el forro Una costura por el contorno del talón y escote.

Acabado del aparado Talón y escote embolsado con cinta de refuerzo en el interior.

3.3.3. MONTAJE

Tipo Pegado o en cementado.

3.3.4. ACABADO

Los zapatos 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.





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

31 AGO. 2017

ZAPATOS CIVIL DE CUERO PARA DAMA

CÓDIGO:

8435001-HR03-AC

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:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS CIVIL DE CUERO PARA DAMA	8435001-HR03-AC

3.3.5. CUADRO DE MEDIDAS POR TALLAS

La horma tendrá una calzada de 10.5 con punta redonda. 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

Los zapatos civil de cuero para dama debe presentar:

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

Información del proceso de selección y la talla en la suela.

4. CERTIFICACIONES:

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

5.3. ROTULADO

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

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





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS CIVIL DE CUERO PARA DAMA	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8435001-HR03-AC

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.

5.4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION 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:

-



FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO UNISEX SUELA PU	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430007-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: 30337	NA: Zapatos para hombre
NOC:	

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

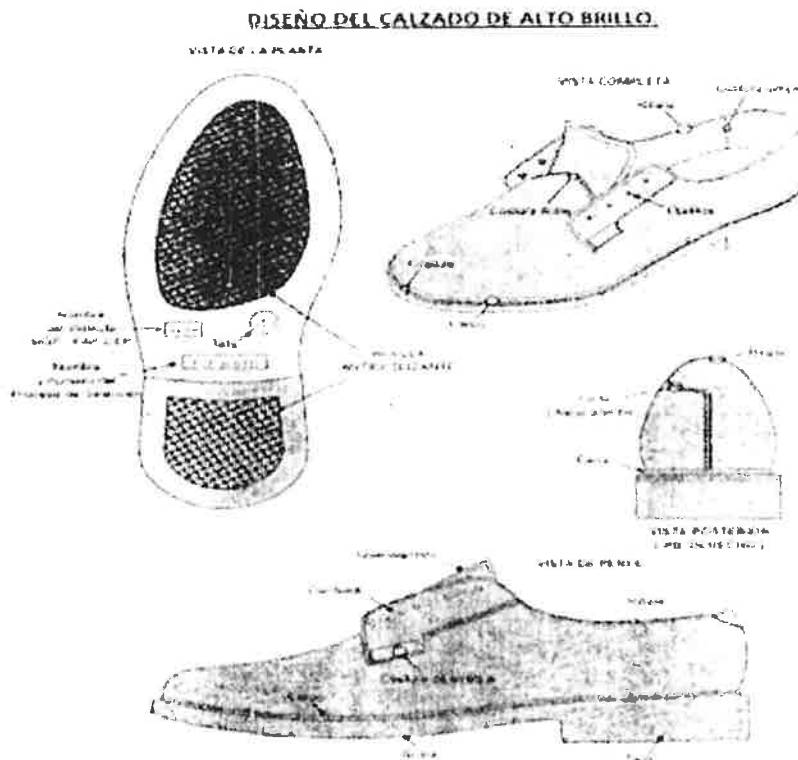
Los zapatos de alto brillo negro está conformado por una capellada de material sintético, con cuatro pares de ojajillos, distribuidos proporcionalmente, con suela y taco de una pieza de PU con huella antideslizante, con inscripción del tipo del proceso de selección, la talla y la Institución a la que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

USO DEL BIEN

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.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN





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

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
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 desgarro	60 N mínimo	NTP- ISO 20344: Apartado 6.3
Permeabilidad y coeficiente del vapor del 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 desgarro	30 N como 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 combustión.
Color	Negro 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 de la badana (escala de grises)	En seco >= 3 después de 150 ciclos	NTP ISO 11640





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO UNISEX SUELA PU	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:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO UNISEX SUELA PU	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		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 ojalillos metálicos escondidos o ciegos en el Garibaldi, distribuidos 4 ojalillos 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:

3.2.3.1. 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.

3.2.3.2. 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.





**ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO UNISEX
SUELA PU**

8430007-HR02-AC

31 AGO. 2017

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 afluencias 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:

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

5.2. EMBALAJE:

3.2. 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:		CÓDIGO:																
31 AGO. 2017	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO UNISEX SUELA PU	8430007-HR02-AC																
53. ROTULADO																		
El embalaje lleva una etiqueta de papel o estampado en un lugar visible que permita identificar en el almacenamiento con la siguiente información:																		
<table border="1"><thead><tr><th colspan="2">NOMBRE DE LA INSTITUCIÓN</th></tr></thead><tbody><tr><td>NOMBRE DEL ATRIBUTO</td><td>X X X X</td></tr><tr><td>NOMBRE DEL ATRIBUTO</td><td>X X X X</td></tr><tr><td>NOMBRE DEL ATRIBUTO</td><td>X X X X</td></tr><tr><td>NOMBRE DEL ATRIBUTO</td><td>X X X X</td></tr><tr><td>NOMBRE DEL ATRIBUTO</td><td>X X X X</td></tr><tr><td>NOMBRE DEL ATRIBUTO</td><td>X X X X</td></tr><tr><td>NOMBRE DEL ATRIBUTO</td><td>X X X X</td></tr></tbody></table>			NOMBRE DE LA INSTITUCIÓN		NOMBRE DEL ATRIBUTO	X X X X	NOMBRE DEL ATRIBUTO	X X X X	NOMBRE DEL ATRIBUTO	X X X X	NOMBRE DEL ATRIBUTO	X X X X	NOMBRE DEL ATRIBUTO	X X X X	NOMBRE DEL ATRIBUTO	X X X X	NOMBRE DEL ATRIBUTO	X X X X
NOMBRE DE LA INSTITUCIÓN																		
NOMBRE DEL ATRIBUTO	X X X X																	
NOMBRE DEL ATRIBUTO	X X X X																	
NOMBRE DEL ATRIBUTO	X X X X																	
NOMBRE DEL ATRIBUTO	X X X X																	
NOMBRE DEL ATRIBUTO	X X X X																	
NOMBRE DEL ATRIBUTO	X X X X																	
NOMBRE DEL ATRIBUTO	X X X X																	
54. PLANES DE MUESTREO																		
El muestreo se realizará durante la recepción en los almacenes de la Entidad por cada lote de internamiento.																		
54.1. 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.																		
54.2. 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 CIVIL DE CUERO PARA CABALLERO	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430012-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: 30337 NA: Zapatos para hombre

NOC:

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

Los zapatos civil de cuero, fabricado de cuero con pasadores, suela y taco de caucho.

2. USO DEL BIEN

Los zapatos civil de cuero, son calzados usados por el Personal Civil de las FFAA en general de acuerdo a lo establecido en los reglamentos de cada Institución.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN



3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. CAPELLADA Y TALÓN

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Material	Cuero bovino, flor corregida	Inspección Visual, Microscópica, y combustión.
Tipo	Box calf mate liso.	Inspección visual.
Color	Al requerimiento de la Institución (negro o marrón).	Inspección visual.
Espesor	1.7 mm +/- 0.1 mm.	NTP ISO 2589
Resistencia a la flexión	Mínimo 30 000 flexiones mínimo, sin daño aparente de la flor.	NTP 17694
Resistencia al desgarro	40 N mínimo.	NTP- ISO 3377-02





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS CIVIL DE CUERO PARA CABALLERO	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430012-HR03-AC
3.2.2. FORRO		
Composición	Badana	Inspección visual, microscópica y combustión.
Color	Natural	Inspección visual
Espesor	0.9 +/- 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. CONTRAFUERTE		
Composición	Termoplástico.	Inspección visual, microscopia, y combustión.
Espesor	1.4 +/- 0.2 mm.	Uso ocular graduado
3.2.4. PUNTERA		
Composición	Termoplástico.	Inspección visual, microscopia, y combustión.
Espesor	1.2 +/- 0.2 mm.	Uso ocular graduado
3.2.5. PALMILLA		
Composición	Celulósico o aglomerado de cuero o aglomerado no tejido.	Inspección visual, microscopia y combustión.
Espesor	2 +/- 0.2 mm.	Uso de ocular graduado
Absorción desorción de agua.	La absorción no debe ser menor a 70 mg/cm² y la desorción no debe ser menor a 80% del agua absorbida.	NTP-ISO 20344 apartado 7.2
3.2.6. SUELA		
Composición	Caucho	Inspección visual, combustión y
Tipo	Corrida con taco de una pieza con surcos en bajo relieve.	Inspección visual
Color	Al tono de la capellada.	Inspección visual
Resistencia a la flexión	El aumento de la incisión no debe superar los 10 mm. Después de realizar 20,000 flexiones.	NTP-ISO 17707
Resistencia a la abrasión	<= a 200 mm³ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm³.	NTP ISO 20871
3.2.7. OJALILLO		
Composición	Bronce o aluminio.	Prueba magnética no destruccion.
Color	Al tono de la capellada.	Inspección visual.
Diámetro Interno	4 +/- 0.1 mm.	Uso del pie de rey.





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430012-HR03-AC
ZAPATOS CIVIL DE CUERO PARA CABALLERO		
3.2.8. PLANTILLA		
Composición	Badana acolchada con látex.	Inspección visual, microscopía y combustión.
Espesor badana	0.9 mm +/- 0.1 mm.	NTP ISO 2589
Espesor látex	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 desgarro	30 N mínimo	NTP ISO 3377-02
Color de la badana	Natural	Inspección visual
3.2.9. 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 ocular graduado.
3.2.10. HILO DE APARADO		
Composición	Poliamida o Poliéster	AATCC 20
Color	Al tono de la capellada	Inspección visual
N° de cabos	3 - 4 cabos retorcidos	Inspección visual
3.2.11. HILO DE MONTAJE		
Composición	Poliamida o Poliéster	AATCC 20
Color	Negro al tono de la capellada	Inspección visual
N° de cabos	3 - 4 cabos retorcidos	Inspección visual
3.3 DESCRIPCIÓN		
Los zapatos civil de cuero, esta fabricado por procesos entandares de aparado y construcción capaces de garantizar los requisitos establecidos.		
3.3.1. CORTE		
Capellada/ guardapolvo	2 piezas	
Capellada/ Puntera	3 piezas	
Garibaldi y enfranje y talón	1 pieza cada lado	
Refuerzo de talonera	1 pieza	
3.3.2. APARADO		
La unión de las partes debe ser de acuerdo al diseño.		
Forro interno	Toda la parte interna forrado con badana y en la parte del talón el forro de badana lado carne.	





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:																																	
31 AGO. 2017	ZAPATOS CIVIL DE CUERO PARA CABALLERO	8430012-HR03-AC																																	
Costura de atraque	Costura en "L".																																		
Ojalillos escondidos	4 pares por pie y colocados interiormente.																																		
3.3.3. MONTAJE																																			
Tipo	Cementado y cosido.																																		
Palmilla	Corrida en toda la suela interna del calzado.																																		
3.3.4. ACABADO																																			
<p>Los zapatos civil de cuero, 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.</p>																																			
<p>Firme cuarteada, arqueada o con deformaciones. Amado 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 10.5 con punta redonda. Las tallas se basarán en la Norma Técnica NTP 241.035.																																			
<table border="1"><thead><tr><th>HORMA</th><th colspan="16">TALLAS</th></tr></thead><tbody><tr><td>Calzado 10.5</td><td>36</td><td>37</td><td>38</td><td>39</td><td>40</td><td>41</td><td>42</td><td>43</td><td>44</td><td>45</td><td>46</td><td>47</td><td colspan="3"></td></tr></tbody></table>			HORMA	TALLAS																Calzado 10.5	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47			
HORMA	TALLAS																																		
Calzado 10.5	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47																							





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS CIVIL DE CUERO PARA CABALLERO	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430012-HR03-AC

3.3.6. ETIQUETADO

Según Decreto Supremo N° 017-2004 del Ministerio de la Producción, La marca del fabricante irá colocada en la parte interna del calzado en lugar visible.
Información del proceso de selección y la talla en la suela.

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 ARTICULO	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.





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS CIVIL DE CUERO PARA CABALLERO	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430012-HR03-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:		
-		

[Handwritten signature]

