

# ITEM 3

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

## IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN

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

**NOC:**

## 1. DESCRIPCIÓN GENERAL

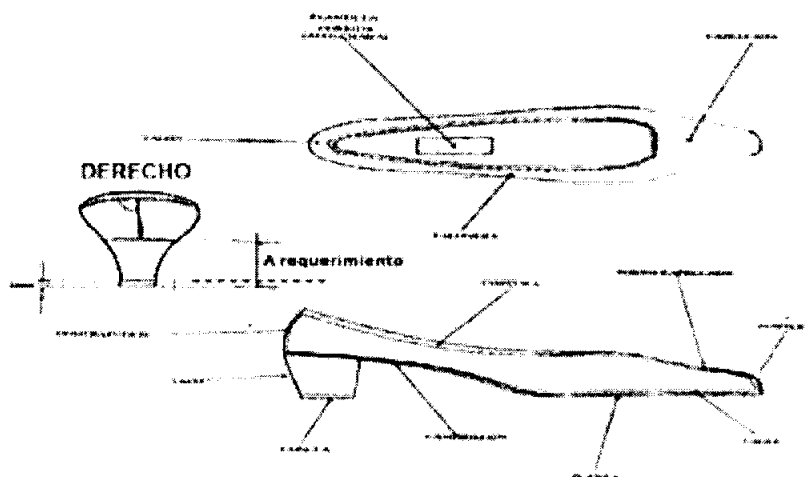
Los zapatos de alto brillo negro, con capellada de una sola pieza, de taco cuadrado y de punta semi cuadrada.

## 2. USO DEL BIEN

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

### 3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

### 3.1 IMAGEN



### 3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

### 3.2.1. CORTE

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Material	Poromérico constituido por un recubrimiento de poliuretano sobre una capa de base fibrosa (poliéster).	Inspección visual, microscópica, solubilidad y combustión.
Tipo	Charol	Inspección visual.
Color	Negro	Inspección visual.
Peso	630 +/- 30.0 g/m²	ASTM D3776





FECHA DE APROBACION:	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 <sup>2</sup> y el coeficiente no debe ser menor a 15 mg/cm <sup>2</sup> .	NTP ISO 20344 apartado 6.6 y 6.8
<b>3.2.2. FORRO</b>		
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
<b>3.2.3. PLANTILLA</b>		
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
<b>3.2.4. PUNTERA</b>		
Material	Termoplástico.	Inspección visual, microscópica, solubilidad y combustión.
Espesor	0.9 +/- 0.1 mm.	Uso ocular graduado
<b>3.2.5. CONTRAFUERTE</b>		
Composición	Termoplástico.	Inspección visual, microscópica, solubilidad y combustión.
Espesor	1.1 +/- 0.1 mm.	Uso ocular graduado





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO PARA DAMA	CODIGO:
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 <sup>3</sup>	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 <sup>3</sup> (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





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

Dirección de Catalogación

<b>FECHA DE APROBACIÓN:</b>		<b>CÓDIGO:</b>
31 AGO. 2017	<b>ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO PARA DAMA</b>	8435003-HR02-AC
Nº de hilo	40 de 3 cabos retorcidos	Inspección visual N° de cabos
<b>3.3 DESCRIPCIÓN DE FABRICACIÓN</b>		
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	
<b>3.3.1. CORTE (La capellada/ puntera/ talonera)</b>		
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.		
<b>3.3.2. APARADO (Unión de las partes)</b>		
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.		
<b>3.3.3. MONTAJE</b>		
Tipo	Pegado o encementado.	
<b>3.3.4. ACABADO</b>		
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 APROBACION:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO PARA DAMA	CODIGO:
31 AGO. 2017		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**

CODIGO:

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 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 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 APROBACION:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO UNISEX SUELA PU	CODIGO:
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.

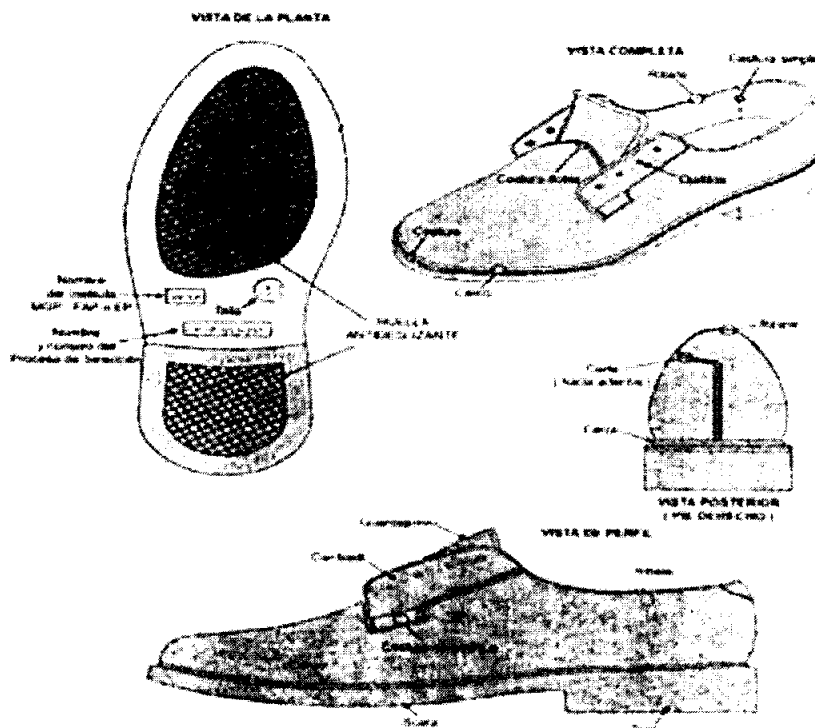
**2. USO DEL BIEN**

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.

**3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN**

**3.1 IMAGEN**

**DISEÑO DEL CALZADO DE ALTO BRILLO.**







FECHA DE APROBACION:	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup> y el coeficiente no debe ser menor a 15 mg/cm <sup>2</sup> .	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 APROBACION:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO UNISEX SUELA PU	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430007-HR02-AC
Color de la badana	Natural	Inspección visual
Espesor en conjunto (badana + poliuretano)	Punta: 3.5 mm +/- 0.2 mm	Uso ocular graduado
	Talón: 6.5 mm +/- 0.1 mm	
Densidad del poliuretano	0.3 a 0.4 g/m <sup>3</sup>	ISO 2781
<b>3.2.5. PUNTERA</b>		
Material	Termoplástico	Inspección visual, microscopia, solubilidad y
Espesor	1.2 +/- 0.1 mm	Uso ocular graduado
<b>3.2.6. CONTRAFUERTE</b>		
Composición	Termoplástico	Inspección visual, microscopia, solubilidad y
Espesor	1.4 +/- 0.1 mm	Uso ocular graduado
<b>3.2.7. PALMILLA</b>		
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
<b>3.2.8. RELLENO INTERMEDIO ENTRE LA PALMILLA Y LA SUELA</b>		
Material	EVA o Microporoso.	Inspección visual, microscopia, solubilidad y combustión.
Espesor	2.2 mm +/- 0.2 mm	Uso ocular graduado
<b>3.2.9. ENTRESUELA</b>		
Material	PVC	Inspección visual, microscopia, solubilidad y
Espesor	2.2 mm +/- 0.2 mm	Uso ocular graduado
<b>3.2.10. SUELA Y TACO</b>		
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 <sup>3</sup> para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm <sup>3</sup> .	NTP-ISO 20344 apartado 8.3





FECHA DE APROBACIÓN:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO UNISEX SUELA PU	CÓDIGO:
31 AGO. 2017		8430007-HR02-AC
Dureza Shore A	60° +/- 5	ISO 868
<b>3.2.11. CAMBRILLÓN</b>		
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.
<b>3.2.12. CERCO</b>		
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
<b>3.2.13. OJALILLOS</b>		
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
<b>3.2.14. PASADORES</b>		
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.
<b>3.2.15. HILO DE APARADO</b>		
Composición	100 % Poliéster	AATCC 20
Número de cabos	3 cabos retorcidos.	Inspección visual
Color	Negro al tono de la capellada.	Inspección visual
<b>3.2.16. HILO DE MONTAJE</b>		
Composición	100 % Poliéster	AATCC 20
Número de cabos	3 cabos retorcidos.	Inspección visual
Color	Negro al tono de la capellada.	Inspección visual
<b>3.3 DESCRIPCIÓN DE CONFECCIÓN</b>		
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 ojaillos metálicos escondidos o ciegos en el Garibaldi, distribuidos 4 ojaillos 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.





FECHA DE APROBACIÓN:

31 AGO. 2017

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

CÓDIGO:

8430007-HR02-AC

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

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

### 3.3.5. CUADRO DE MEDIDAS POR TALLAS

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

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

### 3.3.6. TOLERANCIAS PERMITIDAS

a) En las medidas:

Las indicadas explícitamente.

### 3.3.8. ETIQUETADO

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

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

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

### 4. CERTIFICACIONES:

### 5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

#### 5.1. EMPAQUE:

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

#### 5.2. EMBALAJE:

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

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





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

### 5.3. ROTULADO

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

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

### 5.4. PLANES DE MUESTREO

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

#### 5.4.1. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION Y RECHAZO PARA INSPECCIONES VISUALES

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

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

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

#### 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:

-

