

ÍTEM 8



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	CARTERA DE CUERO NEGRO (TIPO SOBRE)
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Cuero Composición Tipo Espesor Resistencia a la flexión (ciclos) En seco En húmedo Resistencia al Desgarro Color Forro Composición Tipo Color Estructura Composición Espesor Hilo de costura Composición Tipo Color Cremallera Composición Color Broches Composición Tipo Color Hebillaje Composición Color Pegamento Composición	Cuero box calf a plena flor. Cuero guante. 1.4 a 1.6 mm. Mínimo 20,000 flexiones, sin daño aparente de la flor. Mínimo 5,000 flexiones, sin daño aparente de la flor. 50 Newton como mínimo (a una velocidad de 50 mm./min.). Negro. Poliseda. Tafeta foulard gofrado. Negro. Cuero reconstituido. 1 +/- 0.3 mm. Poliéster. 3 cabos retorcidos. Negro. Poliamida. Negro. Bronce imantado. Con baño electrolítico para protección de la oxidación. Dorado. Bronce o zámac. Dorado. Cemento de contacto.
2.	CONFECCIÓN Modelo Forma Bolsa Cara delantera Broche para cierre Cara posterior Laterales Dimensiones Largo superior Alto	Tipo sobre, según gráfico. Formado por bolsa, tapa y asa. Plana, con cara delantera, posterior, laterales y base. Interior con forro de poliseda y división central con cremallera de 16 +/- 0.5 cm. en la boca Pieza de cuero rectangular de 22 x 16 (+/- 0.5) cm., unida al cuerpo con costura interna en los bordes. Redondo, tipo "macho", colocado a 6 +/- 0.5 cm. del borde superior. Pieza de cuero rectangular de 22 x 16 (+/- 0.5) cm., unida al cuerpo con costura interna en los bordes. Doble pieza de cuero de forma triangular, unida al cuerpo con costura interna en los bordes; presilla y botón de adorno. 3 +/- 0.5 cm. 17 +/- 0.5 cm.

	Presilla	Pieza de cuero cosida en cada lado a 4 +/- 0.5 cm. del borde superior para sujeción de la hebilla del asa.
	Tapa	Pieza de cuero rectangular de 22 x 14 (+/- 0.5) cm., con las puntas del extremo libre redondeadas y broche tipo "hembra" para cierre.
	Broche para cierre	Unida al cuerpo con costura en el extremo superior de la pieza posterior con doble costura recta, costura recta al borde. Redondo (ver gráfico), tipo "hembra", colocado a 2 +/- 0.5 del borde superior.
	Asa	2 correaes de cuero, uno con hebilla y el otro con ojalillos, y los 2 con hebillaje en un extremo para anclaje a la bolsa. Con un ancho de 2 +/- 0.5 cm. y costura recta al borde.
	Correae con hebilla	Rectangular de 40 +/- 2 cm. de largo, apresado en un extremo con una hebilla anclaje con una presilla y regulado el tamaño con una hebilla de ajuste regulable.
	Hebilla de anclaje	De un paso, cosida a un extremo de la cartera por medio de una presilla de cuero.
	Hebilla de ajuste regulable	De 2 pasos, cosida a un extremo del corrae.
	Ojalillos	En el extremo libre, 7 separados 2 +/- 0.3 cm. y comenzando a 5 +/- 0.5 cm. del extremo.
	Proceso	Pegado cosido con costura de puntada fina con estructura de cuero reconstituido.
3. ACABADO	Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación.
	Color de la cartera	Debe ser uniforme no debe presentar apariencia de veteado.
	Elementos metálicos	No deben presentar evidencias de corrosión y deben estar perfectamente libres de rebabas y aristas vivas, los bordes deben quedar perfectamente romos y las esquinas redondeadas.
4. PRESENTACIÓN	Embalaje	En bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado.
	Etiquetado	Etiqueta técnica y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".
	Leyenda	Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna de la prenda, llevará en forma obligatoria una LEYENDA según el siguiente detalle: <div style="text-align: center;"> "(proceso) N° - (año)" "PROHIBIDA SU VENTA" </div> Esta leyenda deberá de estar colocada o grabada directamente en la prenda, en letra "arial" en forma clara y legible.



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

CARTERA DE CUERO NEGRO
(TIPO SOBRE)

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 001



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

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE CUERO	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440007-HR02-AC

IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN

Grupo del Bien	84 (Vestuario, Equipo Individual e Insignias)
Clase del Bien	8440 (Prendas de Punto, Guantería y Accesorios de Vestir para Hombres)
CNA: 07028	NA: Cinturón, pantalones
NOC:	

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

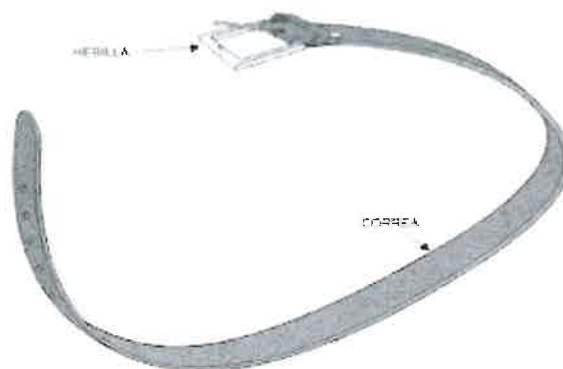
La correa de cuero con hebilla en uno de sus extremos y pasador de metal.

2. USO DEL BIEN

La correa de cuero, es usada por el personal de las Fuerzas Armadas de acuerdo a lo establecido en el reglamento de cada institución. Sujetar los pantalones del personal militar que laboran en cada institución.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE CUERO	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440007-HR02-AC

3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. MATERIAL

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Material	Cuero bovino	Inspección visual, microscópica y combustión.
Color	A requerimiento de la institución (Negro o marrón).	Inspección visual
Ancho	30 +/- 0.2 mm	Regla milimétrica
Espesor	3.5 +/- 0.5 mm	NTP ISO 2589
Acabado	Liso, tacto suave y aspecto mate-oscuro	Inspección visual

3.2.2. HEBILLA

Composición	Metálico	Magnética
Color	Plateado: para correa negro.	Inspección visual
	Dorado: para correa marrón.	
Acabado	Baño electrolítico con recubrimiento doble y brillo persistente.	Inspección visual

Medidas

Largo	5.0 +/- 0.5 cm	Regla milimétrica
Ancho	4.2 +/- 0.3 cm	Regla milimétrica
Pasador ancho	7.5 +/- 0.3 mm	Regla milimétrica

3.3 DESCRIPCIÓN DE FABRICACIÓN

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

3.3.1. FABRICACIÓN

Está formada por dos piezas: una correa y una hebilla.

La correa	Es una sola pieza rectangular de cuero modelo de vestir con costura grabado fino en el contorno, lleva seis agujeros, debe ser estilizada, cómoda y anatómica, que se acondicione ergonómicamente al uso del Usuario.
La hebilla	Son metálicas, la parte movable y fija de forma rectangular de acuerdo al diseño, lleva un pin y pasador para el ajuste de la correa.

3.3.2. ACABADO

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

Armado del corte equivocado.

Artículos húmedos, mojados y/o con contaminación microbiana (hongos, moho, etc.).

Bordes que lastiman.

Costuras chuecas, fruncidas o deficientes.





FECHA DE APROBACIÓN:

08 NOV. 2017

CORREA DE CUERO

CÓDIGO:

8440007-HR02-AC

Diferentes materiales en las partes a los especificados.
Elementos del corte separados en las costuras o sin costuras.
Grietas y picaduras en el corte.
Mal olor, suciedad, manchas de aceite, grasa, etc.
Que físicamente no corresponda al diseño solicitado.
Sobrantes de hilo en las costuras y en el ribete.

3.3.3. CUADRO DE MEDIDAS

Talla	30	32	34	36	38	40	42	Tolerancia
Medidas	95	109	105	110	115	120	125	+/- 1

3.3.4. TOLERANCIAS PERMITIDAS

a) En las medidas:

En la longitud de la correa: según lo establecido en el cuadro de medidas.

b) En el diseño:

No se aceptan modificaciones en el diseño.

3.3.6. ETIQUETADO

La correa llevara la marca y talla grabado o estampado inherente.

4. CERTIFICACIONES:

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

Cada correa de cuero esta enrollado dentro de una bolsa de plástico transparente o caja de cartón individual, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento, con información de talla.

5.2. EMBALAJE:

Cada cierto grupo de correa 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 correa 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





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE CUERO	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440007-HR02-AC

5.4. PLANES DE MUESTREO

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

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

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

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

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

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

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

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

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

En el caso que el auditor asignado para la evaluación del lote o comité técnico de recepción no pueda determinar de forma confiable la uniformidad del lote, podrá modificar el plan de muestreo, llegando a evaluar hasta el 100% de los productos.

6. UNIDAD DE MEDIDA:

Unidad

7. ACCESORIOS:

-

8. OTROS:

-





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

08 NOV. 2017

CORREA DE CUERO

CÓDIGO:

8440007-HR02-AC

IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN

Grupo del Bien

84 (Vestuario, Equipo Individual e Insignias)

Clase del Bien

8440 (Prendas de Punto, Guantería y Accesorios de Vestir para Hombres)

CNA: 07028

NA: Cinturón, pantalones

NOC:

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

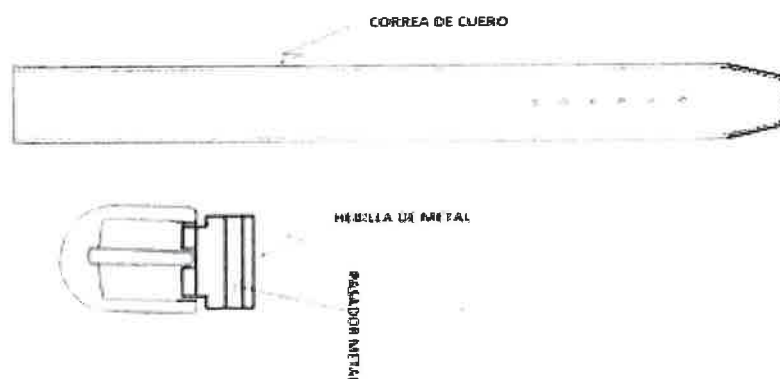
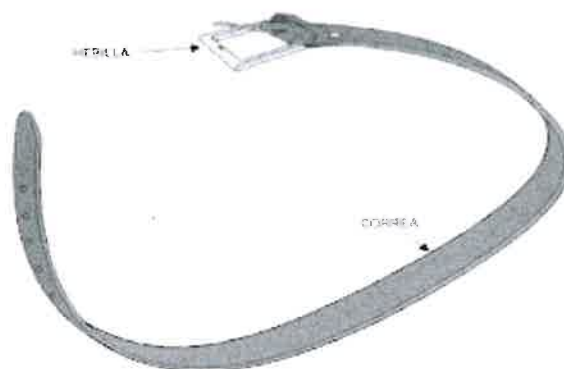
La correa de cuero con hebilla en uno de sus extremos y pasador de metal.

2. USO DEL BIEN

La correa de cuero, es usada por el personal de las Fuerzas Armadas de acuerdo a lo establecido en el reglamento de cada institución. Sujetar los pantalones del personal militar que laboran en cada institución.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE CUERO	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440007-HR02-AC

3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. MATERIAL

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Material	Cuero bovino	Inspección visual, microscópica y combustión.
Color	A requerimiento de la institución (Negro o marrón).	Inspección visual
Ancho	30 +/- 0.2 mm	Regla milimétrica
Espesor	3.5 +/- 0.5 mm	NTP ISO 2589
Acabado	Liso, tacto suave y aspecto mate-oscuro	Inspección visual

3.2.2. HEBILLA

Composición	Metálico	Magnética
Color	Plateado: para correa negro.	Inspección visual
	Dorado: para correa marrón.	
Acabado	Baño electrolítico con recubrimiento doble y brillo persistente.	Inspección visual

Medidas

Largo	5.0 +/- 0.5 cm	Regla milimétrica
Ancho	4.2 +/- 0.3 cm	Regla milimétrica
Pasador ancho	7.5 +/- 0.3 mm	Regla milimétrica

3.3 DESCRIPCIÓN DE FABRICACIÓN

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

3.3.1. FABRICACIÓN

Está formada por dos piezas: una correa y una hebilla.

La correa	Es una sola pieza rectangular de cuero modelo de vestir con costura grabado fino en el contorno, lleva seis agujeros, debe ser estilizada, cómoda y anatómica, que se acondicione ergonómicamente al uso del Usuario.
La hebilla	Son metálicas, la parte movable y fija de forma rectangular de acuerdo al diseño, lleva un pin y pasador para el ajuste de la correa.

3.3.2. ACABADO

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

Armado del corte equivocado.

Artículos húmedos, mojados y/o con contaminación microbiana (hongos, moho, etc.).

Bordes que lastiman.

Costuras chuecas, fruncidas o deficientes.





FECHA DE APROBACIÓN:

08 NOV. 2017

CORREA DE CUERO

CÓDIGO:

8440007-HR02-AC

Diferentes materiales en las partes a los especificados.
Elementos del corte separados en las costuras o sin costuras.
Grietas y picaduras en el corte.
Mal olor, suciedad, manchas de aceite, grasa, etc.
Que físicamente no corresponda al diseño solicitado.
Sobrantes de hilo en las costuras y en el ribete.

3.3.3. CUADRO DE MEDIDAS

Talla	30	32	34	36	38	40	42	Tolerancia
Medidas	95	109	105	110	115	120	125	+/- 1

3.3.4. TOLERANCIAS PERMITIDAS

a) En las medidas:

En la longitud de la correa: según lo establecido en el cuadro de medidas.

b) En el diseño:

No se aceptan modificaciones en el diseño.

3.3.6. ETIQUETADO

La correa llevara la marca y talla grabado o estampado inherente.

4. CERTIFICACIONES:

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

Cada correa de cuero esta enrollado dentro de una bolsa de plástico transparente o caja de cartón individual, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento, con información de talla.

5.2. EMBALAJE:

Cada cierto grupo de correa 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 correa 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 6 CONTRATO	XXXXX





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE CUERO	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440007-HR02-AC
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		
<p>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> <p>Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos del 3.1. (Pruebas de Laboratorio). Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.</p> <p>Cuando se evalúa un lote que haya sido rechazado anteriormente, se debe aplicar el Plan de Muestreo simple, Inspección Rigurosa, bajo las mismas condiciones que establece la norma.</p>		
5.4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO PARA ENSAYOS DESTRUCTIVOS		
<p>De cada lote se debe extraer al azar, según a norma técnica NTP-ISO-2859-1:2013 "Procedimientos de muestreo para inspección por atributos", Muestreo Simple, Inspección Reducida, Nivel de Inspección S2 (AQL 2.5%) para las Pruebas Destructivas de Laboratorio, las mismas que serán repuestas por el proveedor a la Institución.</p> <p>Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos del 3.2, 3.3 y 6. Si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe rechazar el lote al proveedor.</p> <p>Cuando se evalúa un lote que haya sido rechazado anteriormente, se debe aplicar el Plan de Muestreo Simple, Inspección Normal bajo las mismas condiciones que establece la norma.</p> <p>En el caso que el auditor asignado para la evaluación del lote o comité técnico de recepción no pueda determinar de forma confiable la uniformidad del lote, podrá modificar el plan de muestreo, llegando a evaluar hasta el 100% de los productos.</p>		
6. UNIDAD DE MEDIDA:		
Unidad		
7. ACCESORIOS:		
-		
8. OTROS:		
-		





FECHA DE APROBACIÓN:		CODIGO:
08 NOV. 2017	CORREA DE POLIAMIDA	8440006-HR03-AC
IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN		
Grupo del Bien	84 Vestuario, Equipo Individual e Insignias	
Clase del Bien	8440 (Prendas de Punto, Guantería y Accesorios de Vestir para Hombres)	
CNA: 07028	NA: Cinturón, pantalones	
NOC:		
1. DESCRIPCIÓN GENERAL		
La correa esta tejida de poliamida, lleva una puntera metálica en uno de sus extremos y en el otro una hebilla metálica llana con pasador corredizo para ajuste anatómico.		
2. USO DEL BIEN		
La correa de poliamida, es usada por el personal de las Fuerzas Armadas en sus diferentes uniformes, de acuerdo a lo establecido en el reglamento de cada Institución. Sujetar los pantalones del personal militar que laboran en cada institución.		
3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN		
3.1 IMAGEN		
3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:		
3.2.1. CUERO		
CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Composición	100% Poliamida	AATCC 20
Colores	Verde olivo. Beige, blanco, azul y negra según curva de colores del párrafo 8.	Espectrofotómetro o Pantone textil





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE POLIAMIDA	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440006-HR03-AC
Colores	Kaki Naval Pantone ® 16-1315 TPX, Arena Pantone ® 14-1210 TPX.	Espectrofotómetro o Pantone textil
	En el caso que alguna Institución desee adquirir correas de otros colores, deberá remitir su respectiva curva de colores, para ser considerada en el proceso.	
		Triple compacto, doble cara.
Peso (gr/metro lineal)	75 mínimo	NTP 231-002
Densidad (Columnas/ Pulgada)	8 +/- 1	ASTM D 3775
Ancho	34 +/- 1 mm	Regla milimétrica
Espesor	3 +/- 0.5 mm	
3.2.2. HEBILLA		
Composición	Bronce 70/30	Según norma ASTM
Color	Dorado brillante	Inspección visual
Modelo	Estándar para uniforme militar	Inspección visual
Acabado de la tapa superior	Superior pulida brillante recubierto con laca	Inspección visual
Espesor de plancha	0.65 +/- 0.05 mm	Regla escala
Peso Unitario	30 gr. Mínimo	Balanza de precisión
Medidas: Parte fija (Tapa+base)		
Largo	60 +/- 3 mm	Regla milimétrica
Ancho	37 +/- 2 mm	
Parte superior (tapa):		
Largo	52 +/- 3 mm	Regla milimétrica
Ancho	37 +/- 2 mm	
Número de Piezas de la Hebilla	Cuatro (4)	Inspección visual
Acabado	La hebilla no es fija, se ajusta al extremo de la correa por su lado dentado.	Inspección visual
3.2.3. PUNTERA		
Composición	Bronce 70/30	Según norma ASTM
Color	Dorado brillante	Inspección visual
Modelo	Estándar para uniforme militar	Inspección visual
Acabado	Superficie pulida brillante recubierto con laca	Inspección visual
Espesor de plancha	0.55 +/- 0.05 mm	Regla milimétrica
Peso unitario (gr.)	4.0 mínimo	Balanza de precisión
Medidas		
Largo (doblado)	15 +/- 2 mm	Regla milimétrica
Ancho	34 +/- 1 mm	





FECHA DE APROBACIÓN:		CÓDIGO:	
08 NOV. 2017	CORREA DE POLIAMIDA	8440006-HR03-AC	
Acabado	Ajustado por presión de los dientes, en un extremo de la correa quedando fija.	Inspección visual	
3.3 DESCRIPCIÓN DE CONFECCIÓN			
La correa de poliamida es confeccionada por procesos de tejeduría plana, corte y ensamble de hebilla y puntera, capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados en la presente especificación.			
3.3.1. CONFECCIÓN			
La correa de poliamida está formada por tres piezas: una correa, una hebilla y una puntera.			
La correa	Es una sola pieza rectangular de tejido de poliamida con un acabado suave de color uniforme. No debe presentar orificios, cortes ni manchas y el tejido debe ser firme apretado y sin bordes desgastados.		
La hebilla y puntera	Son metálicas, no deben presentar superficies con evidencias de corrosión. Estos accesorios deben quedar bien ensamblados, no deben presentar deformaciones o estar rotos. El proceso de troquelado no debe presentar fracturas, arrugas o marcas indeseables.		
La hebilla	Debe tener un acabado uniforme y la parte superior (tapa) debe estar perfectamente pulida y limpia con una apariencia lisa y brillante. En un extremo de la parte posterior (base) lleva un plancha dentad movable de presión para fijar y asegurar la correa, y en el centro llevará un pasador grafilado con diseño de "espina de pescado" o similar, que garantice un ajuste seguro, los extremos del pasador deben tener forma de botón para sujeción a la hebilla.		
La parte superior de la hebilla (tapa)	Lleva una película plástica de protección, la cual al despegarse del metal no deja restos de pegamento en la superficie de la hebilla.		
La puntera	De forma rectangular llevando en un extremo tres dientes y en el otro extremo cuatro dientes para sujeción al correa.		
3.3.2. ACABADO			
La correa debe tener un acabado suave, con baño electrolito dorado y brillo persistente, recubierto con una lámina de resina epóxica al horno, no debe presentar cortes, orificios o manchas, el tejido debe ser firme, apretado y sin bordes desgastados. El color de la correa debe ser uniforme no debe presentar apariencia de veteado. Los extremos deben estar sellados a fuego directo para evitar que se corra el tejido. Los elementos metálicos incorporados al cinturón no deben presentar evidencias de corrosión y deben estar perfectamente libres de rebabas y aristas vivas, los bordes deben quedar perfectamente romos y las esquinas redondeadas. Los accesorios metálicos no deben quedar mal ensamblados, <u>deformados, curvados, rotos, sueltos o demasiado apretados.</u>			
3.3.3. CUADRO DE MEDIDAS			
REQUISITO	SMALL	MEDIUM	LARGE
MEDIDAS	110 cm.	115 cm.	120 cm.
3.3.4. TOLERANCIAS PERMITIDAS			
a) En las características:			
Composición de la parte metálica: +/- 2%.			
b) En las medidas:			
En la longitud de la correa: +/- 1 cm.			





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE POLIAMIDA	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440006-HR03-AC

c) En el diseño

No se acepta modificaciones en el diseño.

3.3.6. ETIQUETADO

Las envolturas de embalaje deberán llevar una etiqueta adhesiva con la información solicitada según NTP 231.400-2015 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".

4. CERTIFICACIONES:

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

Cada correa de poliamida esta debidamente enrollado dentro de una bolsa de plástico transparente, cerrada, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento, adicionalmente una etiqueta autoadhesiva de talla.

5.2. EMBALAJE:

Cada cierto grupo de correas de la misma talla deberán ser empacados en una caja de cartón o bolsa de polietileno, nuevo sin uso, que resista el transporte, manipulación y apilamiento. Solo podrán embalsarse las correas 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 6 CONTRATO	XXXXX

5.4. PLANES DE MUESTREO

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

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

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

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

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





FECHA DE APROBACIÓN:

08 NOV. 2017

CORREA DE POLIAMIDA

CÓDIGO:

8440006-HR03-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:

Unidad

7. ACCESORIOS:

8. OTROS:

8.1. CURVA DE COLORES

% Reflectancia 10nm Hor						
Estándar:	%R					
VERDE OLIVO						
400-450 nm	2.86	2.70	2.61	2.59	2.57	2.56
460-510 nm	2.58	2.65	2.77	2.91	3.12	3.29
520-570 nm	3.45	3.57	3.64	3.69	3.69	3.64
580-630 nm	3.57	3.55	3.59	3.67	3.70	3.69
640-690 nm	3.75	4.08	4.77	6.70	10.23	14.15
700 nm	20.17					

% Reflectancia 10nm Hor						
Estándar:	%R					
NEGRO MARINA GUERRA						
400-450 nm	2.13	2.15	2.09	2.06	2.04	2.02
460-510 nm	2.00	1.99	2.00	1.99	1.99	1.99
520-570 nm	1.97	1.95	1.95	2.00	2.01	2.00
580-630 nm	1.99	1.99	2.01	2.03	2.02	2.02
640-690 nm	2.03	2.10	2.18	2.61	3.20	4.13
700 nm	5.55					





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

08 NOV. 2017

CORREA DE POLIAMIDA

CÓDIGO:

8440006-HR03-AC

T. % Reflectancia 10nm Hor

Estándar:	%R	Grat. %R / %T (K/S (Absorb.))					
AZUL							
400-450 nm	3.65	3.67	3.62	3.62	3.64	3.64	
460-510 nm	3.65	3.64	3.60	3.52	3.36	3.17	
520-570 nm	2.96	2.78	2.64	2.51	2.44	2.35	
580-630 nm	2.30	2.29	2.31	2.33	2.34	2.35	
640-690 nm	2.36	2.49	2.61	3.16	4.26	6.20	
700 nm	9.44						

CURVA DE COLOR DEL BEIGE

400	410	420	430	440	450	460	470	480	490
19.94	19.83	19.61	19.57	19.70	20.14	20.74	21.92	23.10	23.71
500	510	520	530	540	550	560	570	580	590
25.06	27.65	30.60	33.22	35.49	37.43	38.69	39.20	39.59	40.21
600	610	620	630	640	650	660	670	680	690
40.99	42.04	43.40	45.40	48.14	51.30	54.68	57.67	60.36	62.01
700									
64.20	--	--	--	--	--	--	--	--	--

T. % Reflectancia 10nm Hor

Estándar:	%R	Grat. %R / %T (K/S (Absorb.))					
BLANCO							
400-450 nm	10.18	23.76	61.26	100.35	116.90	114.94	
460-510 nm	106.60	101.85	98.04	92.05	91.20	89.01	
520-570 nm	86.16	83.49	83.46	96.05	85.43	84.26	
580-630 nm	83.56	83.21	82.97	93.06	83.51	84.50	
640-690 nm	85.69	86.86	87.77	87.84	98.03	87.79	
700 nm	87.93						

Tolerancia para todo los colores DE* o CMC es ± 0.5
Condiciones de Luz Luz Principal D 65 (10 seg)





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE POLIAMIDA	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440006-HR03-AC

IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN

Grupo del Bien	84 Vestuario, Equipo Individual e Insignias
Clase del Bien	8440 (Prendas de Punto, Guantería y Accesorios de Vestir para Hombres)
CNA: 07028	NA: Cinturón, pantalones
NOC:	

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

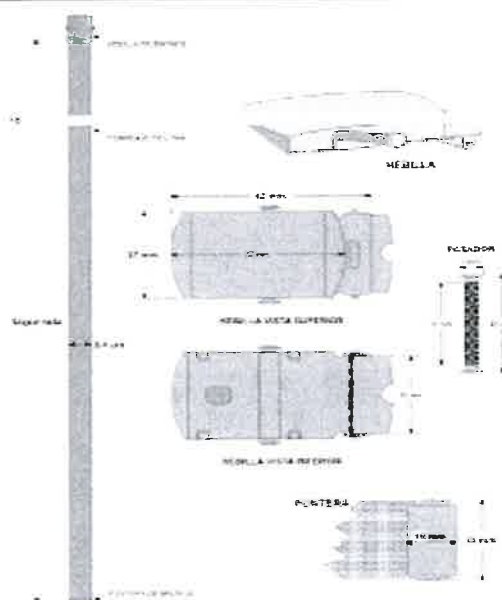
La correa esta tejida de poliamida, lleva una puntera metálica en uno de sus extremos y en el otro una hebilla metálica llana con pasador corredizo para ajuste anatómico.

2. USO DEL BIEN

La correa de poliamida, es usada por el personal de las Fuerzas Armadas en sus diferentes uniformes, de acuerdo a lo establecido en el reglamento de cada Institución. Sujetar los pantalones del personal militar que laboran en cada institución.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN



3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. CUERO

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Composición	100% Poliamida	AATCC 20
Colores	Verde olivo. Beige, blanco, azul y negra según curva de colores del párrafo 8.	Espectrofotómetro o Pantone textil





FECHA DE APROBACIÓN:		CODIGO:
08 NOV. 2017	CORREA DE POLIAMIDA	8440006-HR03-AC
Colores	Kaki Naval Pantone ® 16-1315 TPX, Arena Pantone ® 14-1210 TPX.	Espectrofotómetro o Pantone textil
	En el caso que alguna Institución desee adquirir correas de otros colores, deberá remitir su respectiva curva de colores, para ser considerada en el proceso.	
		Triple compacto, doble cara.
Peso (gr/metro lineal)	75 mínimo	NTP 231-002
Densidad (Columnas/Pulgada)	8 +/- 1	ASTM D 3775
Ancho	34 +/- 1 mm	Regla milimétrica
Espesor	3 +/- 0.5 mm	
3.2.2. HEBILLA		
Composición	Bronce 70/30	Según norma ASTM
Color	Dorado brillante	Inspección visual
Modelo	Estándar para uniforme militar	Inspección visual
Acabado de la tapa superior	Superior pulida brillante recubierto con laca	Inspección visual
Espesor de plancha	0.65 +/- 0.05 mm	Regla escala
Peso Unitario	30 gr. Mínimo	Balanza de precisión
Medidas: Parte fija (Tapa+base)		
Largo	60 +/- 3 mm	Regla milimétrica
Ancho	37 +/- 2 mm	
Parte superior (tapa):		
Largo	52 +/- 3 mm	Regla milimétrica
Ancho	37 +/- 2 mm	
Número de Piezas de la Hebilla	Cuatro (4)	Inspección visual
Acabado	La hebilla no es fija, se ajusta al extremo de la correa por su lado dentado.	Inspección visual
3.2.3. PUNTERA		
Composición	Bronce 70/30	Según norma ASTM
Color	Dorado brillante	Inspección visual
Modelo	Estándar para uniforme militar	Inspección visual
Acabado	Superficie pulida brillante recubierto con laca	Inspección visual
Espesor de plancha	0.55 +/- 0.05 mm	Regla milimétrica
Peso unitario (gr.)	4.0 mínimo	Balanza de precisión
Medidas		
Largo (doblado)	15 +/- 2 mm	Regla milimétrica
Ancho	34 +/- 1 mm	





FECHA DE APROBACIÓN:		CODIGO:	
08 NOV. 2017	CORREA DE POLIAMIDA	8440006-HR03-AC	
Acabado	Ajustado por presión de los dientes, en un extremo de la correa quedando fija.	Inspección visual	
3.3 DESCRIPCIÓN DE CONFECCIÓN			
La correa de poliamida es confeccionada por procesos de tejeduría plana, corte y ensamble de hebilla y puntera, capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados en la presente especificación.			
3.3.1. CONFECCIÓN			
La correa de poliamida está formada por tres piezas: una correa, una hebilla y una puntera.			
La correa	Es una sola pieza rectangular de tejido de poliamida con un acabado suave de color uniforme. No debe presentar orificios, cortes ni manchas y el tejido debe ser firme apretado y sin bordes desgastados.		
La hebilla y puntera	Son metálicas, no deben presentar superficies con evidencias de corrosión. Estos accesorios deben quedar bien ensamblados, no deben presentar deformaciones o estar rotos. El proceso de troquelado no debe presentar fracturas, arrugas o marcas indeseables.		
La hebilla	Debe tener un acabado uniforme y la parte superior (tapa) debe estar perfectamente pulida y limpia con una apariencia lisa y brillante. En un extremo de la parte posterior (base) lleva un plancha dentad movable de presión para fijar y asegurar la correa, y en el centro llevará un pasador grafilado con diseño de "espina de pescado" o similar, que garantice un ajuste seguro, los extremos del pasador deben tener forma de botón para sujeción a la hebilla.		
La parte superior de la hebilla (tapa)	Lleva una película plástica de protección, la cual al despegarse del metal no deja restos de pegamento en la superficie de la hebilla.		
La puntera	De forma rectangular llevando en un extremo tres dientes y en el otro extremo cuatro dientes para sujeción al correa.		
3.3.2. ACABADO			
La correa debe tener un acabado suave, con baño electrolito dorado y brillo persistente, recubierto con una lámina de resina epóxica al horno, no debe presentar cortes, orificios o manchas, el tejido debe ser firme, apretado y sin bordes desgastados. El color de la correa debe ser uniforme no debe presentar apariencia de veteado. Los extremos deben estar sellados a fuego directo para evitar que se corra el tejido. Los elementos metálicos incorporados al cinturón no deben presentar evidencias de corrosión y deben estar perfectamente libres de rebabas y aristas vivas, los bordes deben quedar perfectamente romos y las esquinas redondeadas. Los accesorios metálicos no deben quedar mal ensamblados, deformados, curvados, rotos, sueltos o demasiado apretados.			
3.3.3. CUADRO DE MEDIDAS			
REQUISITO	SMALL	MEDIUM	LARGE
MEDIDAS	110 cm.	115 cm.	120 cm.
3.3.4. TOLERANCIAS PERMITIDAS			
a) En las características:			
Composición de la parte metálica: +/- 2%.			
b) En las medidas:			
En la longitud de la correa: +/- 1 cm.			





FECHA DE APROBACIÓN:	CORREA DE POLIAMIDA	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440006-HR03-AC

c) En el diseño

No se acepta modificaciones en el diseño.

3.3.6. ETIQUETADO

Las envolturas de embalaje deberán llevar una etiqueta adhesiva con la información solicitada según NTP 231,400-2015 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".

4. CERTIFICACIONES:

5. INFORMACION LOGISTICA:

5.1. EMPAQUE:

Cada correa de poliamida esta debidamente enrollado dentro de una bolsa de plástico transparente, cerrada, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento, adicionalmente una etiqueta autoadhesiva de talla.

5.2. EMBALAJE:

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

Solo podrán embalsarse las correas 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.





FECHA DE APROBACIÓN:

08 NOV. 2017

CORREA DE POLIAMIDA

CÓDIGO:

8440006-HR03-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:

Unidad

7. ACCESORIOS:

-

8. OTROS:

8.1. CURVA DE COLORES

% Reflectancia 10nm Hor						
Estándar: %R		Gráf. %R / %T K/S (Absorb.)				
VERDE OLIVO						
400-450 nm	2.56	2.70	2.61	2.59	2.57	2.56
460-510 nm	2.63	2.66	2.77	2.91	3.12	3.29
520-570 nm	3.45	3.57	3.64	3.69	3.69	3.64
580-630 nm	3.57	3.55	3.59	3.67	3.70	3.69
640-690 nm	3.75	4.06	4.77	6.70	10.23	14.15
700 nm	20.17					

% Reflectancia 10nm Hor						
Estándar: %R		Gráf. %R / %T K/S (Absorb.)				
NEGRO MARINA GUERRA						
400-450 nm	2.13	2.15	2.09	2.06	2.04	2.02
460-510 nm	2.00	1.99	2.00	1.99	1.99	1.99
520-570 nm	1.97	1.95	1.95	2.00	2.01	2.00
580-630 nm	1.99	1.99	2.01	2.03	2.02	2.02
640-690 nm	2.03	2.10	2.16	2.61	3.20	4.13
700 nm	5.55					





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

08 NOV. 2017

CORREA DE POLIAMIDA

CODIGO:

8440006-HR03-AC

T: % Reflectancia 10nm Hor

Estándar:	%R	Gráf. NR / NT K/S (Absorb.)					
AZUL							
400-450 nm	3.65	3.67	3.62	3.62	3.64	3.64	
460-510 nm	3.65	3.64	3.60	3.52	3.36	3.17	
520-570 nm	2.98	2.78	2.64	2.51	2.44	2.35	
580-630 nm	2.30	2.29	2.31	2.33	2.34	2.35	
640-690 nm	2.36	2.49	2.61	3.16	4.26	6.20	
700 nm	9.44						

CURVA DE COLOR DEL BEIGE

400	410	420	430	440	450	460	470	480	490
19.04	19.83	19.61	19.67	19.70	20.14	20.74	21.92	23.10	23.71
500	510	520	530	540	550	560	570	580	590
25.08	27.65	30.80	33.22	35.49	37.43	39.69	42.20	44.59	46.21
600	610	620	630	640	650	660	670	680	690
40.89	42.04	43.40	45.40	48.14	51.20	54.68	57.67	60.36	62.01
700	---	---	---	---	---	---	---	---	---
64.20	---	---	---	---	---	---	---	---	---

T: % Reflectancia 10nm Hor

Estándar:	%R	Gráf. NR / NT K/S (Absorb.)					
BLANCO							
400-450 nm	10.18	23.76	61.26	100.35	116.90	114.94	
460-510 nm	106.60	101.65	98.04	92.05	91.20	89.01	
520-570 nm	86.16	83.49	83.46	85.05	86.43	84.26	
580-630 nm	83.56	83.21	82.97	83.06	83.61	84.50	
640-690 nm	85.69	86.86	87.77	97.84	88.03	97.79	
700 nm	87.93						

Tolerancia para todo los colores DE* o CMC es ± 0.5
Condiciones de Luz Luz Principal D65 (10 seg)



N°	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	CORREAJE INTERNACIONAL DE CHAROL NEGRO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Correa Tipo "A" Composición Tipo Tratamiento Espesor Color Tipo "B" Composición Espesor Tipo "C" Composición Espesor Color Hebillas Tipo "A" Composición Modelo Dimensiones Largo Exterior Interior Ancho Exterior Interior Espesor de plancha Puente Largo Ancho circular Separación del puente al marco principal Tipo "B" Composición Modelo Dimensiones Largo de base Exterior Interior Alto Exterior Interior Tipo "C" Composición Modelo Dimensiones Largo Exterior Interior Ancho	Cuero bovino con recubrimiento de poliuretano. Charol. Con acabado brillante. 1.8 +/- 0.1 mm. Negro. Cuero sintético. 1.2 +/- 0.1 mm. Cuero reconstituido. 1.6 +/- 0.1 mm. Negro. Bronce 70/30 (+/- 2%). Rectangular con pasador central. 62 +/- 1 mm. 50 +/- 1 mm. 40 +/- 1 mm. 29 +/- 1 mm. 2.1 +/- 0.1 mm. 50 +/- 1 mm. 5 +/- 0.5 mm. 6 +/- 1 mm. Bronce 70/30 (+/- 2%). En forma de "D" 25 +/- 1 mm. 19 +/- 1 mm. 21 +/- 1 mm. 16 +/- 1 mm. Bronce 70/30 (+/- 2%). En forma elíptica con pasador móvil para ajuste de correa. 33 +/- 1 mm. 25 +/- 1 mm.



Exterior	18 +/- 1 mm.
Interior	11 +/- 1 mm.
Gancho	
Composición	Bronce 70/30 (+/- 2%).
Modelo	En forma de "U" uno de los lados con 2 aletas.
Dimensiones	
Largo total (doblado)	45 +/- 1 mm.
Ancho (punta a punta)	20 +/- 1 mm.
Espesor de plancha (max.)	3 +/- 0.5 mm.
Perilla	
Composición	Bronce 70/30 (+/- 2%).
Modelo	En forma de "pera".
Dimensiones	
Altura	13 +/- 1 mm.
Diámetro de la cabeza	9 +/- 1 mm.
Remaches	
Composición	Fierro galvanizado.
Diámetro	90 +/- 0.5 mm.
Hilo	
Composición	Poliéster.
Tipo	De 3 cabos retorcidos.
Color	Negro.
Mosquetón (Regatón)	
Composición	Bronce 70/30 (+/- 2%).
Modelo	De forma triangular, similar a un candado con pin movable para abrir y cerrar, base giratoria y hebilla en forma de "D" o cuadrada.
Dimensiones	
Largo	31 +/- 1 mm.
Ancho	15 +/- 1 mm.
Diámetro alambre	3 +/- 0.1 mm.
Pegamento	
Composición	Cemento de contacto.
2. CONFECCIÓN	
Modelo	EP reglamentario, correa de charol negro usado por personal de militar del EP.
Forma	Conformado por el Correa principal, la Lengüeta, las Bandoleras, el Portasable y los accesorios.
Correa Principal	
Forma	Correa rectangular, lleva en un extremo una hebilla tipo "A" y en el otro extremo termina en punta con ojales para ajuste regulable; constituido por 3 correas:
Cara anterior	Correa tipo "A".
Parte media	Correa tipo "B".
Cara posterior	Correa tipo "C".
Ojales	7 ojales de 8 +/- 0.5 mm. de diámetro para ajuste regulable, separados entre sí 2.5 +/- 0.1 cm. (de borde a borde), y ubicado el primer ojal a 10 cm. del extremo con punta.
Unión de las correas	Las correas estarán unidas con pegamento y doble pespuntado en todo el borde.
Costuras de adorno	Son 3 costuras características de este correa (ver gráfico), ubicada la primera en el extremo con hebilla, con una dimensión de 17 +/- 1 cm. de largo, a continuación, otra de 24 +/- 1 cm. de largo y la última de 12 +/- 1 cm. de largo; estas 3 costuras están distribuidas desde el extremo con hebilla hasta una extensión de 60 +/- 1 cm.
Dimensiones	
Largo	124 +/- 1 cm.
Ancho	5 +/- 0.3 cm.



Lengüeta	
Forma	Semi rectangular, terminado en la parte superior en forma redondeada; constituido por 2 correas:
Cara anterior	Correa tipo "A".
Cara posterior	Correa tipo "C".
Unión de las correas	Unidos con pegamento y con un pespunte en todo el borde.
Unión al correa principal	Con 4 remaches, ubicado en el extremo con hebilla.
Dimensiones	
Largo	10 +/- 0.5 cm.
Ancho	
Parte superior	7 +/- 0.3 cm.
Parte inferior	4.5 +/- 0.2 cm.
Bandolera	
Pieza mayor	
Forma	Correa rectangular (la base es más ancha que la punta), termina en punta con 6 ojales de 4 +/- 0.5 mm. de diámetro para ajuste regulable; constituido por 2 correas:
Cara anterior	Correa tipo "A".
Cara posterior	Correa tipo "C".
Ojales	6 ojales de 3.5 +/- 0.5 mm. de diámetro para ajuste regulable, separados entre sí 2.5 +/- 0.1 cm. (de borde a borde), y ubicado el primer ojal a 10 cm. de la punta.
Unión de las correas	Las correas estarán unidas con pegamento y 2 pespuntos en todo el borde.
Unión al correa principal	Con presilla de cuero y hebillaje tipo "B", ubicado sobre el borde superior a 45 +/- 2 cm. del extremo con hebilla.
Dimensiones	
Largo	100 +/- 1 cm.
Ancho en base	3 +/- 0.2 cm.
Ancho en punta	2 +/- 0.2 cm.
Pieza menor	
Forma	Rectangular, con 2 pasadores para ajuste regulable y hebillaje tipo "C" en el extremo, unido con doblez y un remache, constituido por 2 correas:
Cara anterior	Correa tipo "A".
Cara posterior	Correa tipo "C".
Unión de las correas	Las correas estarán unidas con pegamento y 2 pespuntos en todo el borde.
Unión al correa principal	Con presilla de cuero y hebillaje tipo "B", ubicado sobre el borde superior a 12 +/- 1 cm. del extremo con hebilla.
Dimensiones	
Largo	25 +/- 1 cm.
Ancho en base	3 +/- 0.2 cm.
Ancho en punta	2.3 +/- 0.1 cm.
Porta sable	
Forma	Rectangular, con un extremo fijo y el otro móvil; constituido por 2 correas:
Cara anterior	Correa tipo "A".
Cara posterior	Correa tipo "C".
Unión de las correas	Las correas estarán unidas con pegamento y un pespunte en todo el borde.
Unión al correa principal	Irán una presilla de cuero con un hebillaje tipo "B", ubicados sobre el borde inferior a 12 +/- 1 cm. del extremo con hebilla, para anclar el tirasable con el mosquetón cuando no se esté utilizando.



	<p>Irá otra presilla de cuero con un hebillaje tipo "B", ubicados sobre el borde inferior a 30 +/- 1 cm. del extremo con hebilla, para fijar el el tirasable.</p> <p>Cada extremo del tirasable lleva un doblez cerrado con una perilla metálica, el doblez de un extremo se fija a la correa y en el otro se coloca el mosquetón.</p>
Dimensiones	
Largo (sin mosquetón)	40 +/- 1 cm.
Ancho	1.4 +/- 0.1 cm.
Accesorios	
Hebilla tipo "A"	Hebilla metálica cuadrada tipo "pasador" color dorado.
Ubicación	Ubicada en el extremo del correaje opuesto a la punta, sobre la lengüeta.
Pasador	Un pasador de cuero.
Ubicación	Ubicado en el extremo del correaje con hebilla tipo, entre la perilla y la bandolera menor.
Perilla	Tipo pín metálico, con cabeza redondeada.
Ubicación	Ubicada en la parte central, a 5 +/- 0.3 cm. del extremo con hebilla.
Gancho	Gancho metálico en forma de "U" color dorado.
Ubicación	Ubicado a 21 +/- 1 cm. del extremo con la hebilla.
Mosquetón (Regatón)	Gancho metálico de base movable color dorado.
Ubicación	Ubicada en el extremo libre del portasable.
3. ACABADO	
Artículo terminado	<p>Exento de defectos en material y confección.</p> <p>Excelente presentación.</p> <p>Las costuras no deben presentar los siguientes defectos:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Hilos sueltos.2. Costuras desalineadas.3. Costuras paralelas que no guarden la misma distancia de separación.4. Costuras con hilos de diferente título y color.5. Costuras que salgan fuera de los bordes del artículo.
4. PRESENTACIÓN	
Embalaje	Artículo protegido en bolsa plástica transparente resistente al manipuleo, almacenamiento y traslado.
Etiquetado	Etiqueta técnica y de marca.
Leyenda	<p>Adicionalmente al etiquetado, llevará en forma obligatoria como LEYENDA el Proceso de Selección y el Año del proceso, según el siguiente detalle:</p> <p style="text-align: center;">"(proceso) N° - (año)"</p> <p>Esta leyenda deberá de estar grabada o estampada directamente en la cara interna de la lengüeta, en letra "arial" en forma clara y legible.</p>

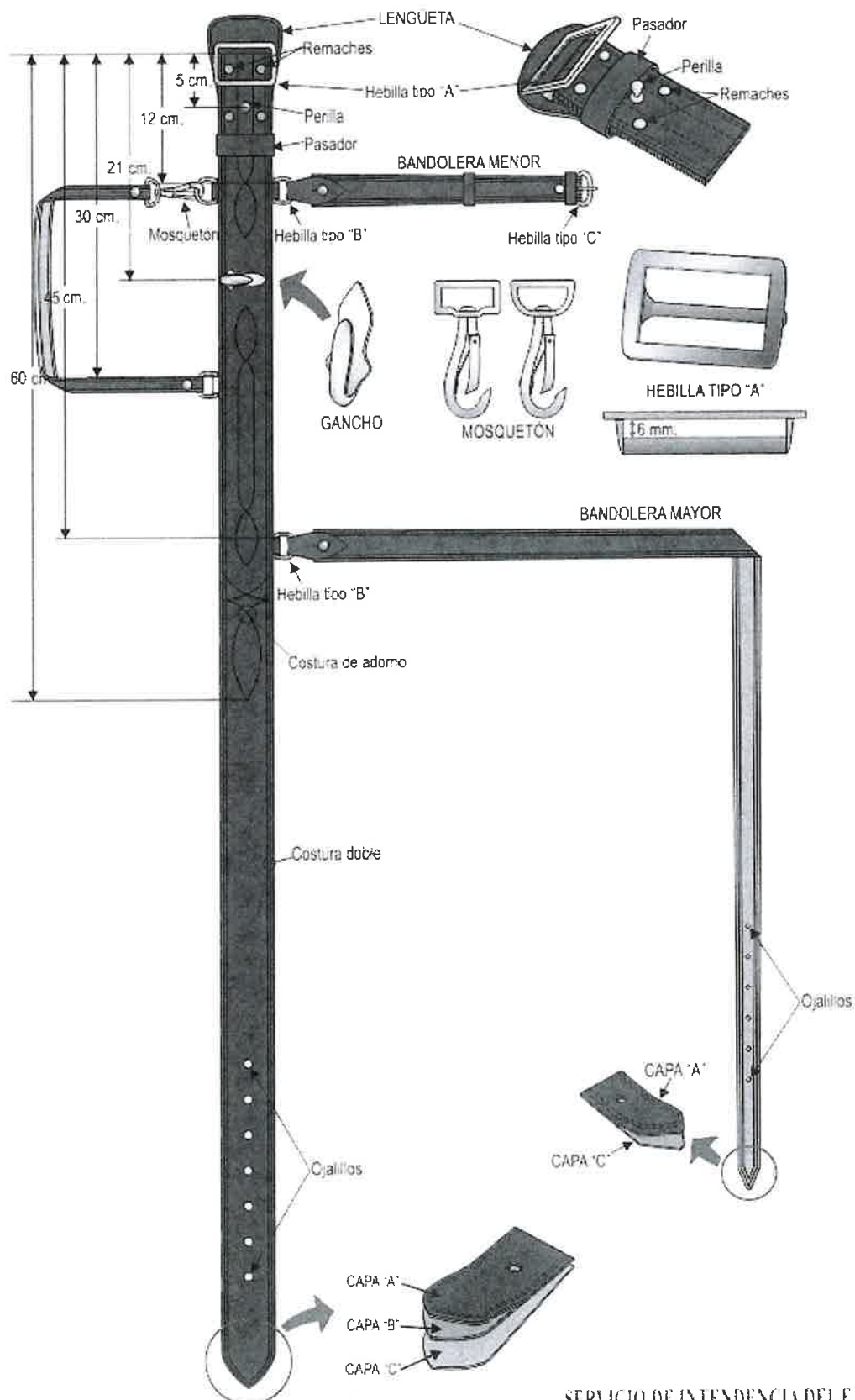
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

CORREAJE INTERNACIONAL DE CHAROL NEGRO

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 001



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

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS 250213
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	ROPA DE BAÑO PARA DAMA ENTERIZO BÓXER
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Tela de licra Composición Poliamida Spándex Tejido Color Peso (gr./m²) Solidez del color A la luz (20 AFU) Forro de cuerpo Composición Poliamida Elastano Tejido Color Peso (gr./m²) Acabado Forro de pecho Composición Tejido Color Peso (gr./m²) Elástico Composición Ancho Color Hilo de costura Composición Título Color Hilo de remalle Composición Título Color 2. CONFECCIÓN Modelo Delantero Cuello Sisa Cuerpo Basta Posterior Cuello Sisa	Poliamida elasticado. 80% +/- 3%. 20% +/- 3%. Punto jersey. Negro. 220 +/- 10 gr. 4. Poliéster elasticado. 95% +/- 3%. 5% +/- 3%. Tipo malla. Blanco 100 +/- 5 gr. Hipoalérgico. Algodón elasticado. Plano. Blanco 105 +/- 5 gr. Caucho sintético forrado con fibra de algodón. 10 +/- 1 mm. Blanco. Poliéster 100%. 40/2 de 2 cabos retorcidos. Negro. Poliéster 100%. Multifibra, acabado texturizado. Negro. Estándar una sola pieza, enterizo "bóxer" en color negro. Escote redondo semi bajo, con elástico interior embolsado (escote y tirantes). Con elástico interior embolsado. 3 piezas (piezas adicionales y central) de forma anatómica con forro completo en cuerpo (poliéster elasticado) y pecho (algodón elasticado) sin copas. Tirantes y cuerpo una sola pieza hasta la mitad del escote, continua una pieza adicional para tirante. Recta con doblez y triple costura recta. Con escote redondo alto, con elástico interior embolsado (escote y tirantes). Con elástico interior embolsado.



	Cuerpo	Una sola pieza con forro completo (poliéster elasticado).
	Basta	Tirantes y cuerpo una sola pieza piezas separadas. Recta con doblez y triple costura recta.
	Fundillo	
	Descripción	Una sola pieza de forma rectangular con forro completo (algodón elasticado).
	Costuras	
	Tirantes	Costura de remalle con puntada de seguridad.
	Elástico en tirantes	Doble costura recta con remalle simple.
	Elástico en sisa	Doble costura recta con remalle simple.
	Piezas adicionales y delantero	Costura tipo garfio sobrepuesta.
	Laterales	Costura de remalle con puntada de seguridad.
	Fundillo	Costura de remalle con puntada de seguridad.
	Basta	Costura recta con puntada de seguridad.
	Cuadro de tallas	
	Dimensiones	"S", "M", "L" y "XL", en centímetros (ver parte gráfica).
3.	ACABADO	
	Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación.
4.	PRESENTACIÓN	
	Embalaje	Embalado en bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado.
	Etiquetado	Etiqueta técnica y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".
	Leyenda	Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna del artículo, llevará en forma obligatoria como LEYENDA el Proceso de Selección y el Año del proceso, según el siguiente detalle: <p style="text-align: center;">"(proceso) N° - (año)"</p> Esta leyenda deberá de estar grabada directamente en el artículo, en letra "arial" en forma clara y legible.



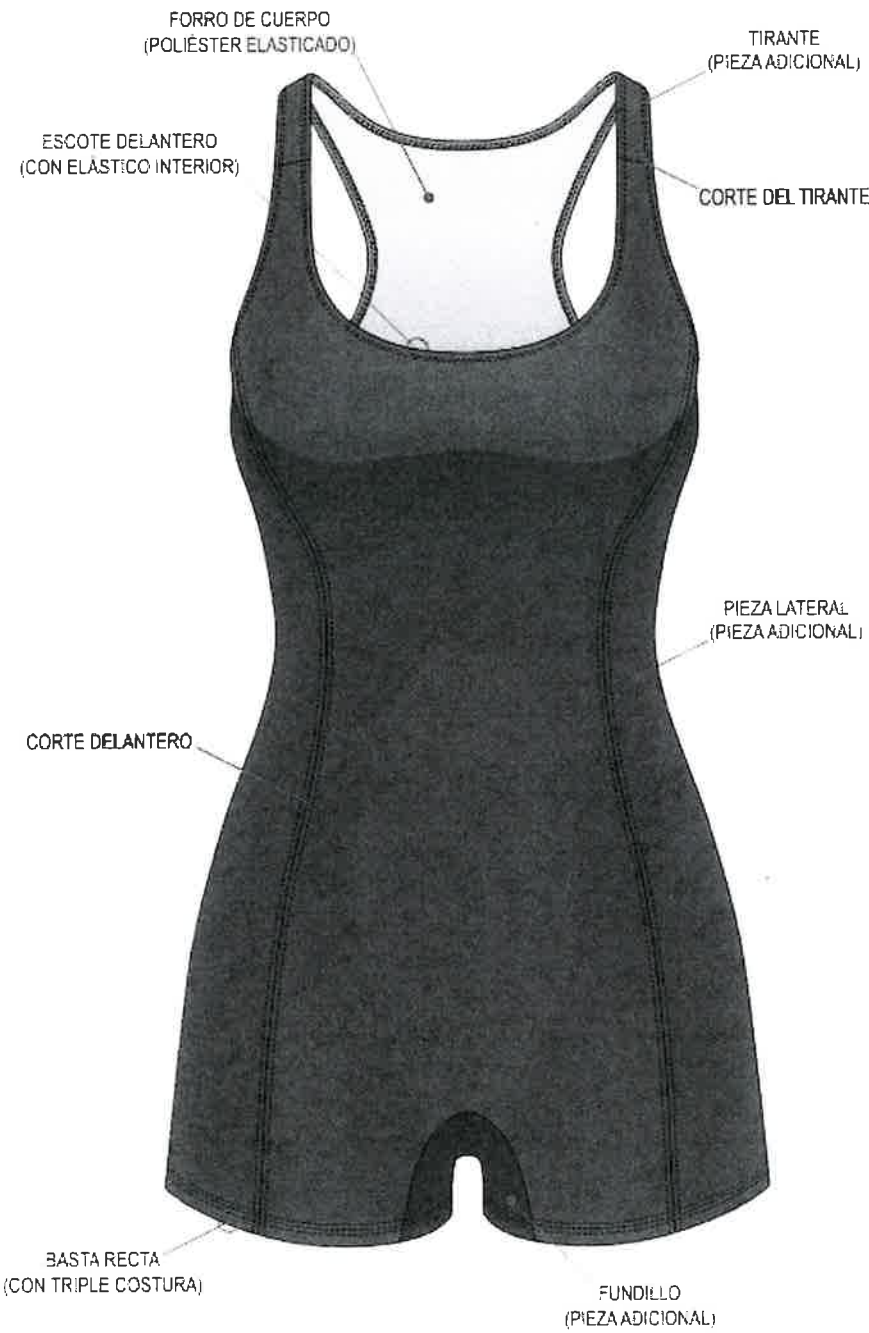
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

ROPA DE BAÑO PARA DAMA ENTERIZO BÓXER
(Vista delantera)

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico. 001 de 003



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

ROPA DE BAÑO PARA DAMA ENTERIZO BÓXER
(Vista posterior)

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico. 002 de 003



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

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



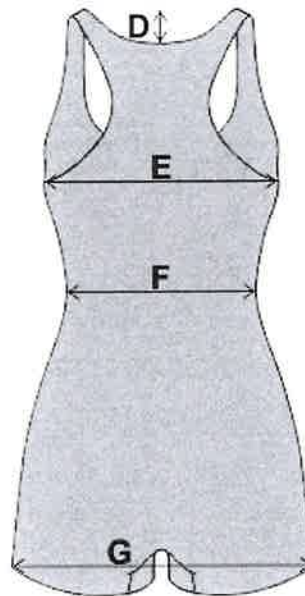
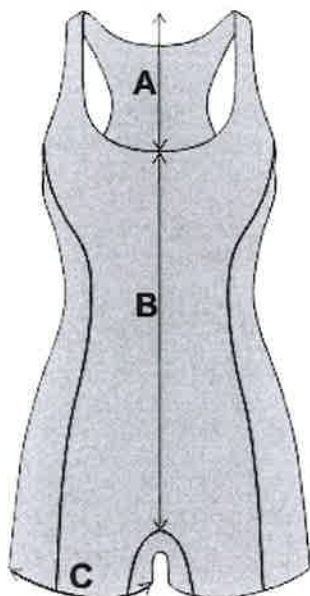
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

ROPA DE BAÑO PARA DAMA ENTERIZO BÓXER
CUADRO DE TALLAS

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 003 de 003



MEDIDAS EN CENTÍMETROS

TALLA	A	B	C	D	E	F	G
S	14	44	23.5	4	37	32.5	43
M	15	46	24	5	39	34	45
L	16	48	24.5	6	41	35.5	47
XL	17	50	25	7	43	37	49
Toler. (+/-)	0.5	1	0.5	0.5	1	0.5	1

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



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

Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS 350223
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	ROPA DE BAÑO PARA VARÓN TIPO BÓXER
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Tela de licra Composición Poliamida Spándex Tejido Color Peso (gr./m²) Solidez del color A la luz (20 AFU) Forro interior Composición Poliamida Elastano Tejido Color Peso (gr./m²) Acabado Forro de pecho Composición Tejido Color Peso (gr./m²) Elástico Composición Ancho Color Cordón de ajuste regulable Composición Tipo Ancho Color Acabado Hilo de costura Composición Titulo Color Hilo de remalle Composición Titulo Color	Poliamida elasticado. 80% +/- 3%. 20% +/- 3%. Punto jersey. Negro. 220 +/- 10 gr. 4. Poliéster elasticado. 95% +/- 3%. 5% +/- 3%. Tipo malla. Blanco 100 +/- 5 gr. Hipoalérgico. Algodón elasticado. Plano. Blanco 105 +/- 5 gr. Caucho sintético forrado con fibra de algodón. 10 +/- 1 mm. Blanco. Sintético 100%. Pasador tubular. 6 +/- 1 mm. Negro. Terminaciones plásticas. Poliéster 100%. 40/2 de 2 cabos retorcidos. Negro. Poliéster 100%. Multifibra, acabado texturizado. Negro.
2.	CONFECCIÓN Modelo Cintura Descripción Cordón de ajuste regulable Delantero y posterior	Estándar una sola pieza, tipo "bóxer" en color negro. Pretina corrida, de tela de licra, con dobladillo de 4 +/- 0.3 cm. de ancho con elástico interior embolsado y 3 pespuntos, en la parte interna delantera de la cintura irá una abertura vertical para pasar el cordón de ajuste regulable. Colocado en un pasaje en toda la cintura, lleva en los extremos terminales de plástico en forma de espiga.



Descripción	2 piezas de tela de licra opuestamente simétricas, unidas en la parte central (fundillo), con forro completo.
Basta	Recta con doblez y triple costura recta.
Costuras	
Elástico en cintura	Triple costura recta con remalle simple.
Fundillo (delantero y posterior)	Costura de remalle con puntada de seguridad.
Basta	Costura recta con puntada de seguridad.
Cuadro de tallas	
Dimensiones	"S", "M", "L" y "XL", en centímetros (ver parte gráfica).
3. ACABADO	
Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación.
4. PRESENTACIÓN	
Embalaje	Embalado en bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado.
Etiquetado	Etiqueta técnica y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".
Leyenda	Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna del artículo, llevará en forma obligatoria como LEYENDA el Proceso de Selección y el Año del proceso, según el siguiente detalle: <p style="text-align: center;">"(proceso) N° - (año)"</p> Esta leyenda deberá de estar grabada directamente en el artículo, en letra "arial" en forma clara y legible.



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

ROPA DE BAÑO PARA VARÓN
TIPO BÓXER

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico, 001 de 002



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

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
	SECCIÓN PROGRAMACIÓN	SUJETADOR NEGRO PARA DEPORTE
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Tela Composición Tipo Peso/m2 Encogimiento al lavado Color Solidez del color A la luz (20 AFU) Al lavado Pérdida de peso al lavado Hilo de costura Composición Título Tipo Color Hilo de remalle Composición Título Tipo Color	Algodón 100%. Con fibra de elástano. 105 +/- 5 gr 2 % máximo Negro. 5. 4 mínimo. 1% máximo. Poliéster 100%. 40/2. De 2 cabos retorcidos. Negro. Poliéster 100%. Multifibra. Texturizado. Negro.
2.	CONFECCIÓN Modelo Delantero Posterior	Con 2 tirantes para hombros, ver gráfico. Con 3 piezas. Una pieza en forma de "Y".
3.	ACABADO Artículo terminado Tela Costuras	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación. Mercerizado, prencogido, tejido uniforme. Tejido uniforme, lavar y usar. Las costuras deben ser parejas, alineadas y continuas, exenta de torcidos, sin hilos flojos o sueltos, sin arrugas, ni fruncidos, ni hilos corridos.
4.	PRESENTACIÓN Embalaje Etiquetado Leyenda	Embalado en bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado. Etiqueta técnica, de talla y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar". Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna de la prenda, llevará en forma obligatoria como LEYENDA el Proceso de Selección y el Año del proceso, según el siguiente detalle: "(proceso) N° - (año)" Esta leyenda deberá de estar grabada directamente en el artículo, en letra "arial" en forma clara y legible.



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

SUJETADOR NEGRO
PARA DEPORTE

SINTE
Sección
Programación

Gráfico: 001 de 001

26 1 21



VISTA DELANTERA



VISTA POSTERIOR



EP / COLOGE / SINTE / Sección Programación - Frank Chozo De La Cruz - 2021

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



Nº	EP - COEDE - ETE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS : 020523
	SECCIÓN LOGÍSTICA	TOALLA PARA BAÑO MODELO ETE COLOR BLANCO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Tela Composición Tipo Tejido Tipo de hilo Peso (g/m²) Color Solidez del color a la luz Tamaño del rizo Hilo de costura Composición Tipo Color	Algodón 100%. Felpa. Turco doble felpa. 2 cabos mínimo. 450 +/- 5 g. Blanco óptico. 5 (20 AFU). 4.5 +/- 1 mm.
2.	CONFECCIÓN Modelo Frase Escudo ETE Bordes Dimensiones Largo Ancho	Una sola pieza afelpada por ambos lados y escudo labrado. Tejido en máquina jacquard la frase: ESCUELA TECNICA DEL EJERCITO, en letra Arial Black de 5 +/- 0.3 cm de alto por 120 +/- 1 cm de extensión. Tejido en máquina jacquard la frase: "SGTO 2do FERNANDO LORES TENAZOA", en letra Arial Black de 4 +/- 0.3 cm de alto por 112 +/- 1 cm de extensión. Ubicado a 15 +/- 1 cm del borde en la parte superior. Tejido en máquina jacquard el escudo reglamentario de la ETE, de 35 +/- 1 cm de alto. Ubicado a 14 +/- 1 cm del borde en la parte inferior. Todos los bordes serán dobladillos de 1 +/- 0.2 cm y pespuntados.
3.	ACABADO Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación. Tela de tejido uniforme. Hilo sin apresto. Alta absorción agua. Suavizado simple.
4.	PRESENTACIÓN Embalaje Etiquetado	Embalado en bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado. Etiqueta técnica y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".

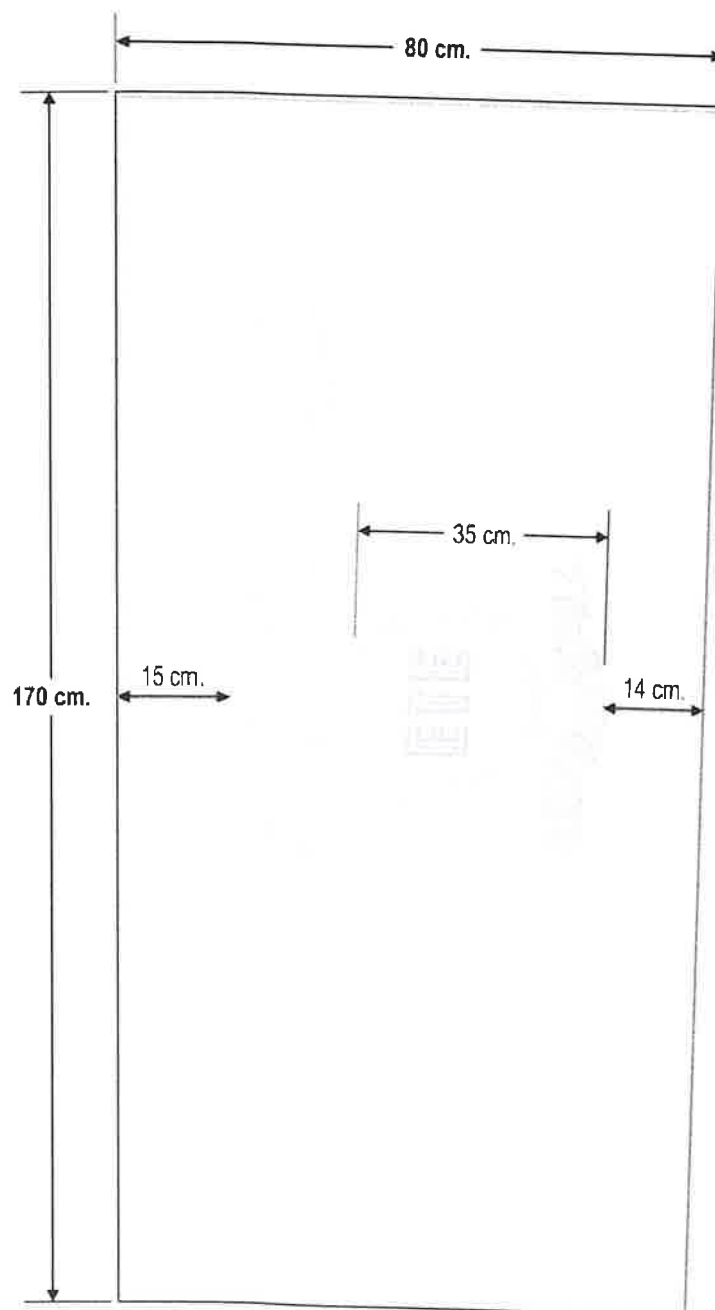
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

COEDE
ETE

TOALLA PARA BAÑO MODELO ETE
COLOR BLANCO

LOGÍSTICA

Gráfico: 001 de 001



Nº	EP - COEDE - ETE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / 020523
	SECCIÓN LOGÍSTICA	TOALLA PARA CARA MODELO ETE COLOR BLANCO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL	
	Tela	
	Composición	Algodón 100%.
	Tipo	Felpa.
	Tejido	Turco doble felpa.
	Tipo de hilo	2 cabos mínimo.
	Peso (g/m²)	450 +/- 5 g.
	Color	Blanco óptico.
	Solidez del color a la luz	5 (20 AFU).
	Tamaño del rizo	4.5 +/- 1 mm.
2.	Hilo de costura	
	Composición	Poliéster.
	Tipo	40/2 de 2 cabos retorcidos.
	Color	Blanco.
	2. CONFECCIÓN	
	Modelo	Una sola pieza afelpada por ambos lados y escudo labrado.
	Frase	Tejido en máquina jacquard la frase: ESCUELA TECNICA DEL EJERCITO, en letra Arial Black de 2.5 +/- 0.3 cm de alto por 56 +/- 1 cm de extensión.
		Tejido en máquina jacquard la frase: "GTO 2do FERNANDO LORES TENAZOA", en letra Arial Black de 2.5 +/- 0.3 cm de alto por 64 +/- 1 cm de extensión.
		Ubicado a 9 +/- 1 cm del borde en la parte superior.
	Escudo ETE	Tejido en máquina jacquard el escudo reglamentario de la ETE, de 35 +/- 1 cm de alto.
3.		Ubicado a 8 +/- 1 cm del borde en la parte inferior.
	Bordes	Todos los bordes serán dobladillos de 1 +/- 0.2 cm y pespuntados.
	Dimensiones	
	Largo	120 +/- 5 cm.
	Ancho	70 +/- 2 cm.
	3. ACABADO	
	Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección.
		Excelente presentación.
		Tela de tejido uniforme.
		Hilo sin apresto.
4.		Alta absorción agua.
		Suavizado simple.
	4. PRESENTACIÓN	
	Embalaje	Embalado en bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado.
	Etiquetado	Etiqueta técnica y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".

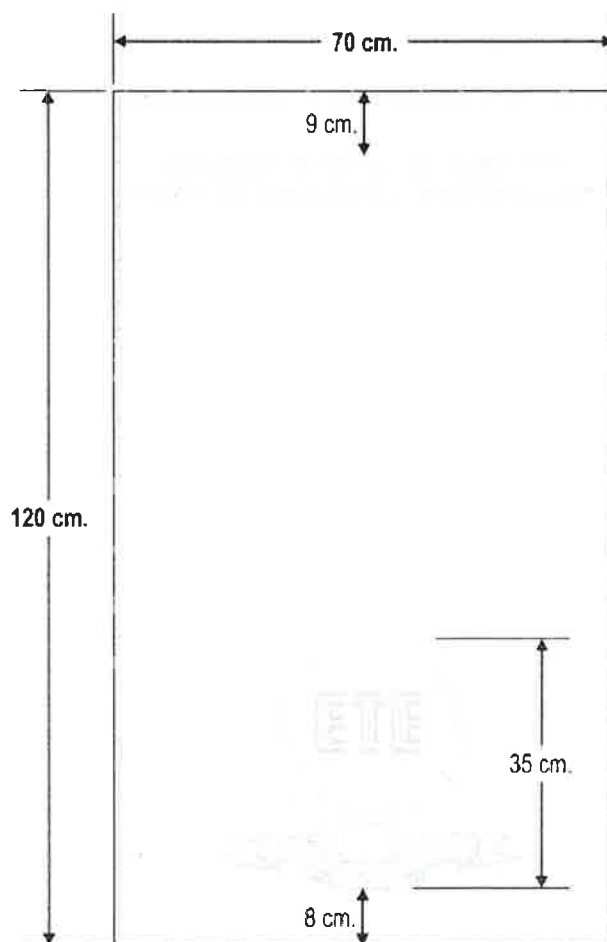
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

COEDE
ETE

TOALLA PARA CARA MODELO ETE
COLOR BLANCO

LOGÍSTICA

Gráfico: 001 de 001



Nº	EP - COEDE - EIE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS 020523
	SECCIÓN LOGÍSTICA	TOALLA PARA BAÑO MODELO EIE COLOR BLANCO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL	
	Tela	
	Composición	Algodón 100%.
	Tipo	Felpa.
	Tejido	Turco doble felpa.
	Tipo de hilo	2 cabos mínimo.
	Peso (g/m²)	450 +/- 5 g.
	Color	Blanco óptico.
	Solidez del color a la luz	5 (20 AFU).
	Tamaño del rizo	4.5 +/- 1 mm.
	Hilo de costura	
	Composición	Poliéster.
	Tipo	40/2 de 2 cabos retorcidos.
	Color	Blanco.
2.	CONFECCIÓN	
	Modelo	Una sola pieza afelpada por ambos lados y escudo labrado.
	Frase	Tejido en máquina jacquard la frase: ESCUELA DE INTELIGENCIA DEL EJERCITO, en letra Arial Black de 5 +/- 0.3 cm de alto por 140 +/- 1 cm de extensión.
		Ubicado a 15 +/- 1 cm del borde en la parte superior.
	Escudo EIE	Tejido en máquina jacquard el escudo reglamentario de la EIE, de 35 +/- 1 cm de alto.
		Ubicado a 14 +/- 1 cm del borde en la parte inferior.
	Bordes	Todos los bordes serán dobladillos de 1 +/- 0.2 cm y pespuntados.
	Dimensiones	
	Largo	170 +/- 5 cm.
	Ancho	80 +/- 2 cm.
3.	ACABADO	
	Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección.
		Excelente presentación.
		Tela de tejido uniforme.
		Hilo sin apresto.
4.		Alta absorción agua.
		Suavizado simple.
	PRESENTACIÓN	
	Embalaje	Embalado en bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado.
	Etiquetado	Etiqueta técnica y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".



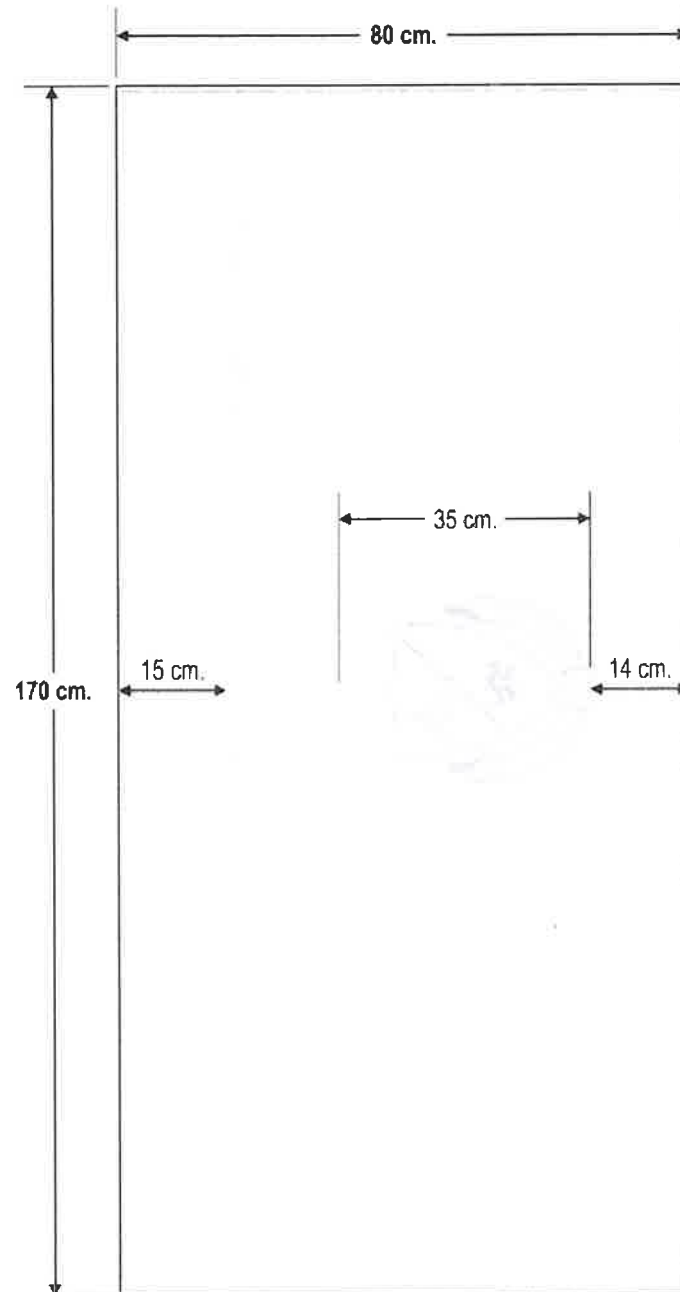
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

COEDE
EIE

TOALLA PARA BAÑO MODELO EIE
COLOR BLANCO

LOGÍSTICA

Gráfico: 001 de 001





N°	EP - COEDE - EIE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS 7000503
	SECCIÓN LOGÍSTICA	TOALLA PARA CARA MODELO EIE COLOR BLANCO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Tela Composición Tipo Tejido Tipo de hilo Peso (g/m²) Color Solidez del color a la luz Tamaño del rizo Hilo de costura Composición Tipo Color	Algodón 100%. Felpa. Turco doble felpa. 2 cabos mínimo. 450 +/- 5 g. Blanco óptico. 5 (20 AFU). 4.5 +/- 1 mm. Poliéster. 40/2 de 2 cabos retorcidos. Blanco.
2.	CONFECCIÓN Modelo Frase Escudo EIE Bordes Dimensiones Largo Ancho	Una sola pieza afelpada por ambos lados y escudo labrado. Tejido en máquina jacquard la frase: ESCUELA DE INTELIGENCIA DEL EJERCITO, en letra Arial Black de 2.5 +/- 0.3 cm de alto por 56 +/- 1 cm de extensión. Ubicado a 9 +/- 1 cm del borde en la parte superior. Tejido en máquina jacquard el escudo reglamentario de la EIE, de 35 +/- 1 cm de alto. Ubicado a 8 +/- 1 cm del borde en la parte inferior. Todos los bordes serán dobladillos de 1 +/- 0.2 cm y respuntados. 120 +/- 5 cm. 70 +/- 2 cm.
3.	ACABADO Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación. Tela de tejido uniforme. Hilo sin apresto. Alta absorción agua. Suavizado simple.
4.	PRESENTACIÓN Embalaje Etiquetado	Embalado en bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado. Etiqueta técnica y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".

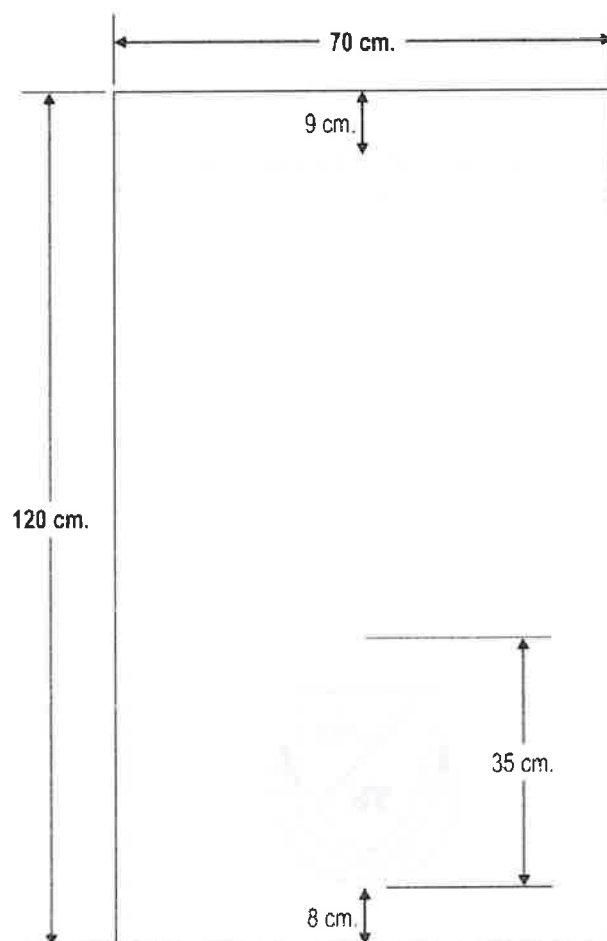
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

COEDE
EIE

TOALLA PARA CARA MODELO EIE
COLOR BLANCO

LOGÍSTICA

Gráfico: 001 de 001





FECHA DE APROBACIÓN:	GUANTES DE CUERO NEGRO	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440005-HR03-AC

IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN

Grupo del Bien	84 (Vestuario, Equipo Individual e Insignias)
Clase del Bien	8440 (Prendas de Punto, Guantería y Accesorios de Vestir para Hombres)
CNA: 32459	NA: Guantes para hombre

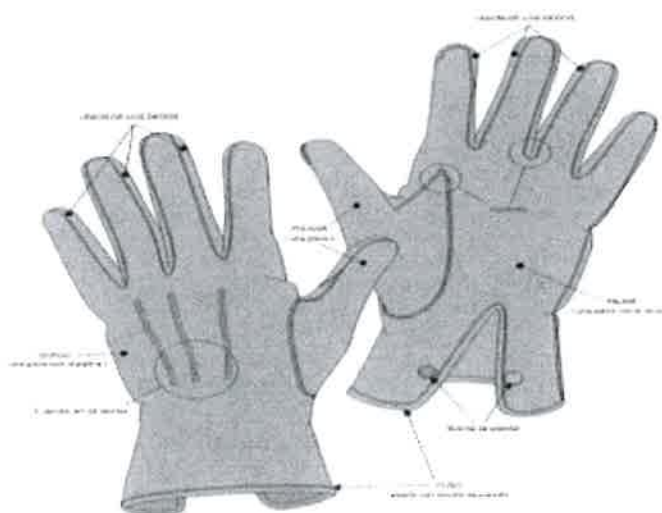
1. DESCRIPCIÓN GENERAL

2. USO DEL BIEN

Los guantes de cuero negro son usados por el personal de las Fuerzas Armadas en general, de acuerdo a lo establecido en el reglamento de Uniformes de las Instituciones Armadas. Para cubrir las manos en temporadas de intenso frío.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN





FECHA DE APROBACIÓN:	GUANTES DE CUERO NEGRO	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440005-HR03-AC

3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. CUERO

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE ENSAYO
Material	Cabritilla plena flor	Inspección visual, microscópica y combustión
Color	Negro	Inspección visual
Espesor	0.6 - 0.7 mm	NTP ISO 2589
Resistencia a la tracción	15 N/m	NTP ISO 3376
Contenido de grasas extraíbles en diclorometano	4 a 8 %	NTP ISO 4048
PH	Mayor a 3.5	NTP ISO 4045
Solidez al frote seco	Mayor a 3 después de 150 ciclos	NTP ISO 11640
Solidez al frote húmedo	Mayor a 3 después de 50 ciclos	
Resistencia al desgarro	9 N mínimo	NTP ISO 3377-02

3.2.2. BROCHE

Material	Metálico inoxidable	Inspección visual
Color	Plateado. La parte externa del broche hembra es de color negro.	Inspección visual
Diámetro	12 +/- 1 mm	Regla graduada

3.2.3. PABLO PARA LAS VENAS

Composición	100 % poliéster	AATCC 20
Número de cabos	04 retorcidos	Inspección visual
Color	Blanco/ crudo	Inspección visual

3.2.4. HILO

Costuras	100 % poliéster	AATCC 20
Título (Ne)	40/2	Inspección visual N° cabos
Color	Negro al tono del cuero	Inspección visual

3.3 DESCRIPCIÓN DE CONFECCIÓN

Los guantes de cuero son confeccionados por procesos de corte y confección estándares, capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados en la presente Ficha.

3.3.1. CONFECCIÓN

Cada guante de cuero está conformado por las siguientes piezas: una palma-dorso, un pulgar y seis tiras en la unión de los dedos.





FECHA DE APROBACIÓN:	GUANTES DE CUERO NEGRO	CODIGO:
08 NOV. 2017		8440005-HR03-AC
La palma-dorso:	Formado por una (1) sola pieza de cuero de forma anatómica (sin pulgar), en el dorso lleva tres venas, cada una formada por dos pabilos de poliéster de 4 cabos reforcidos, unidas con un pespunte especial de cuatro hilos (costura 502). Cada vena tiene una longitud de 6.5 +/- 0.5 cm de largo en forma diagonal ascendente hacia los vértices inferiores de los dedos, dando así un entalle al guante. En el lado de la palma de la mano, tiene una abertura que llega a la altura de la base del dedo pulgar.	
	Para el cerrado se usa un broche de presión colocado a 2.5 cm del borde. El borde del guante, incluyendo la abertura, lleva un ribete del mismo material que la palma como refuerzo.	
El pulgar	Formado por una sola pieza, de cuero de forma anatómica.	
La unión de los dedos	Formado por seis (6) tiras de 2.0 +/- 0.5 cm de ancho cada una, unidas con costura especial tipo cadeneta (costura 502), desde la punta hasta la base.	
La unión de las partes	Es con costura especial tipo cadeneta (costura 502). La unión de la palma-dorso es por el borde externo del dedo meñique y la unión del pulgar al guante es por su base con doble pespunte.	
Las costuras	Son de puntadas regulares y uniformes de 10 a 12 puntadas por pulgada, sin hilos flojos, pliegues o fruncidos, libres de protuberancias, nudos, asperezas o restos de materiales que causen molestias y resistentes al estiramiento, no son tirantes ni cortan al cuero.	
3.3.2. ACABADO		
Cada prenda (par de guantes), debe estar exento de defectos en material y confección con una excelente presentación. Se consideran defectos los siguientes: Artículos húmedos, mojados y/o con contaminación microbiana (hongos, moho, etc). Mal olor, suciedad, manchas de aceite, grasas, etc. Costuras y filos que lastimen la mano. Incompleto (un guante o dos de la misma mano) o con número diferente en la talla de cada guante. Costuras chuecas, fruncidas o deficientes. Diferente color al especificado. Partes sin costura. Grietas y picaduras en el cuero.		





FECHA DE APROBACION:

08 NOV. 2017

GUANTES DE CUERO NEGRO

CÓDIGO:

8440005-HR03-AC

3.3.3. MEDIDAS POR TALLA

TALLA	LARGO AL DEDO MEDIO	PERIMETRO MUÑECA
7	21	21
7 1/2	23.5	21
8	24	22
8 1/2	24.5	22
9	25	23
9 1/2	25.5	23
10	26	24
10 1/2	26.5	24
11	27	25
11 1/2	27.5	25

3.3.4. TOLERANCIAS PERMITIDAS

a) En el material:

No se aceptarán modificaciones en ningún material de confección de los guantes.

b) En las medidas:

Las establecidas con una tolerancia de +/- 1 cm.

c) En el diseño

No se acepta modificaciones al diseño.

3.3.6. ETIQUETADO

Cada par de guantes de cuero negro presenta una etiqueta de talla y de marca.

4. CERTIFICACIONES:

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

Cada par de guantes de cuero esta debidamente doblada dentro de una bolsa de plástico transparente, cerrada, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento, adicionalmente una etiqueta autoadhesiva de talla.

5.2. EMBALAJE:

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

5.3. ROTULADO

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

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





FECHA DE APROBACIÓN:	GUANTES DE CUERO NEGRO	CÓDIGO:
08 NOV. 2017		8440005-HR03-AC

5.4. PLANES DE MUESTREO

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

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

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

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

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

5.4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE 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
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	MANDIL MANGA LARGA BLANCO ENFERMERÍA
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1. MATERIAL		
Tela principal		
Tipo		Drill.
Armadura		Sarga 2/2.
Tejido		Plano.
Peso (g/m²)		230 g +/- 5%.
Color		Blanco.
Botón		
Composición		Poliéster 100%.
Tipo		De 4 huecos.
Diámetro		
Para cierre delantero		20 +/- 2 mm.
Para cierre de botón		15 +/- 1 mm.
Color		Blanco.
Hilo de costura		
Composición		Poliéster 100%.
Tipo		40/2, de 2 cabos retorcidos.
Color		Blanco.
Hilo de remalle		
Composición		Poliéster 100%.
Tipo		Multifibra con acabado texturizado.
Color		Blanco.
2. CONFECCIÓN		
Modelo		Modelo clásico de corte semi recto, cuello abierto, manga larga y basta recta.
Descripción		Mandil suelto tipo guardapolvo.
Cuello		
Descripción		Cuello y solapa tipo chaqueta abierto. De 2 capas de tela principal, interiormente reforzada con entretela. El refuerzo debe estar fusionado a la tela que va hacia la cara exterior del cuello. Pespunte en el cuello, en todo el contorno a 7 +/- 0.5 mm. del borde.
Delantero		
Descripción		2 piezas cerradas con 4 botones de 20 mm. y ojales. El cerrado es de izquierda sobre derecha.
Delanteros		Ambos llevan vuelta interior de 4 +/- 0.5 cm. y pespunte a 7 +/- 1 mm. del borde.
Bolsillo superior		Lleva un bolsillo tipo parche de 14 x 14 (+/- 0.5) cm., ubicados a la altura del pecho al lado izquierdo. El bolsillo es cuadrado, con basta en la boca de 2.5 +/- 0.2 cm. de ancho y las esquinas inferiores sesgadas.
Bolsillos inferiores		Lleva 2 bolsillos tipo parche de 15 x 15 (+/- 0.5) cm., ubicados a la altura de la cintura. Los bolsillos son cuadrados, con basta en la boca de 2.5 +/- 0.2 cm. de ancho y las esquinas inferiores sesgadas.
Abertura para bolsillo		Tendrá a cada lado una abertura a la altura de la cintura, de 15 +/- 1 cm. y con costura recta a 7 +/- 1 mm. del borde, para poder introducir las manos y llegar a los bolsillos del pantalón.
Basta delantera		Basta recta.
Posterior		
Descripción		2 piezas con corte central.





Correa de ajuste regulable	Correa de doble tela drill, ubicada a cada lado a la altura de la cintura, de 6 +/- 0.5 cm. de ancho y 30 +/- 2 cm. de largo, con ojal y botón para unión.
Abertura	En la parte inferior tiene una abertura de 24 +/- 1 cm. de largo, sobrepuesto de derecha sobre izquierda (vista del observador, con traslape de 6 +/- 0.5 cm. de ancho.
Basta posterior	Basta recta.
Mangas	
Descripción	Una pieza, largas con puño, yugo y pliegues.
Puño	De modelo recto, 2 piezas con ojal a 2 +/- 0.2 cm. del borde y 2 botones de 15 mm. para cierre regulable.
Unión de las capas	Embolsar a 5 +/- 1 mm., bastillar a 5 +/- 1 mm. y pespuntar a 2 +/- 0.5 mm.
Ancho del puño	Pegar a la manga con pespunte de 2 +/- 0.5 mm.
Yugo	De 6 +/- 0.5 cm.
	Pieza de forma rectangular terminada en punta, tipo francés.
	De 15 +/- 0.5 cm. de largo x 2.5 +/- 0.5 cm. de ancho y con atraque a 4 +/- 0.4 cm. de la punta, con ojal y botón de 15 mm.
Pliegues	2 pliegues en cada manga con separación de 2.5 +/- 0.2 cm.
Costuras	
Laterales	Doble costura recta con remalle y puntada de seguridad.
Mangas	Doble costura recta con remalle y puntada de seguridad.
Sisa	Doble costura recta con remalle y puntada de seguridad.
Ojales	Remallados con máquina ojaladora.
Tallas	"S", "M", "L" y "XL".
3. ACABADO	
Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección.
	Excelente presentación.
Tela	Tejido uniforme, lavar y usar.
	La tela no debe tener defectos de fabricación tales como hilos corridos, hilos sueltos, motas, etc., los cuales afecten la calidad del bien.
Costuras	Las costuras deben ser parejas, alineadas y continuas, exenta de torcidos, sin hilos flojos o sueltos, sin arrugas, ni fruncidos, ni hilos corridos.
Unidad de medida	Unidad.
4. PRESENTACIÓN	
Embalaje	En bolsa de plástico transparente resistente al transporte, almacenamiento y manipuleo.
Etiquetado	Etiqueta técnica, de talla y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".

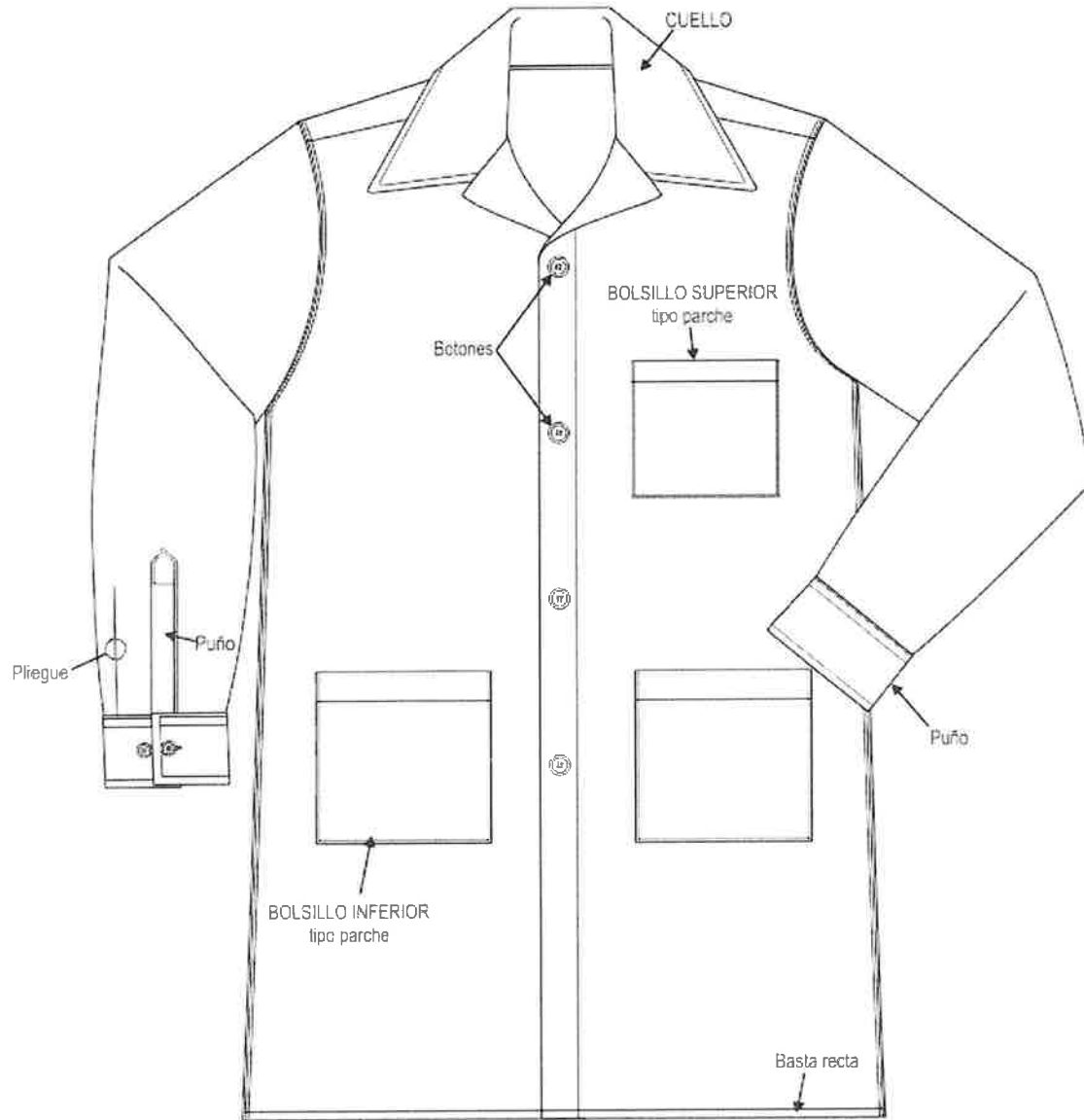
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

**MANDIL MANGA LARGA BLANCO ENFERMERÍA
PARTE DELANTERA**

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 002



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

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



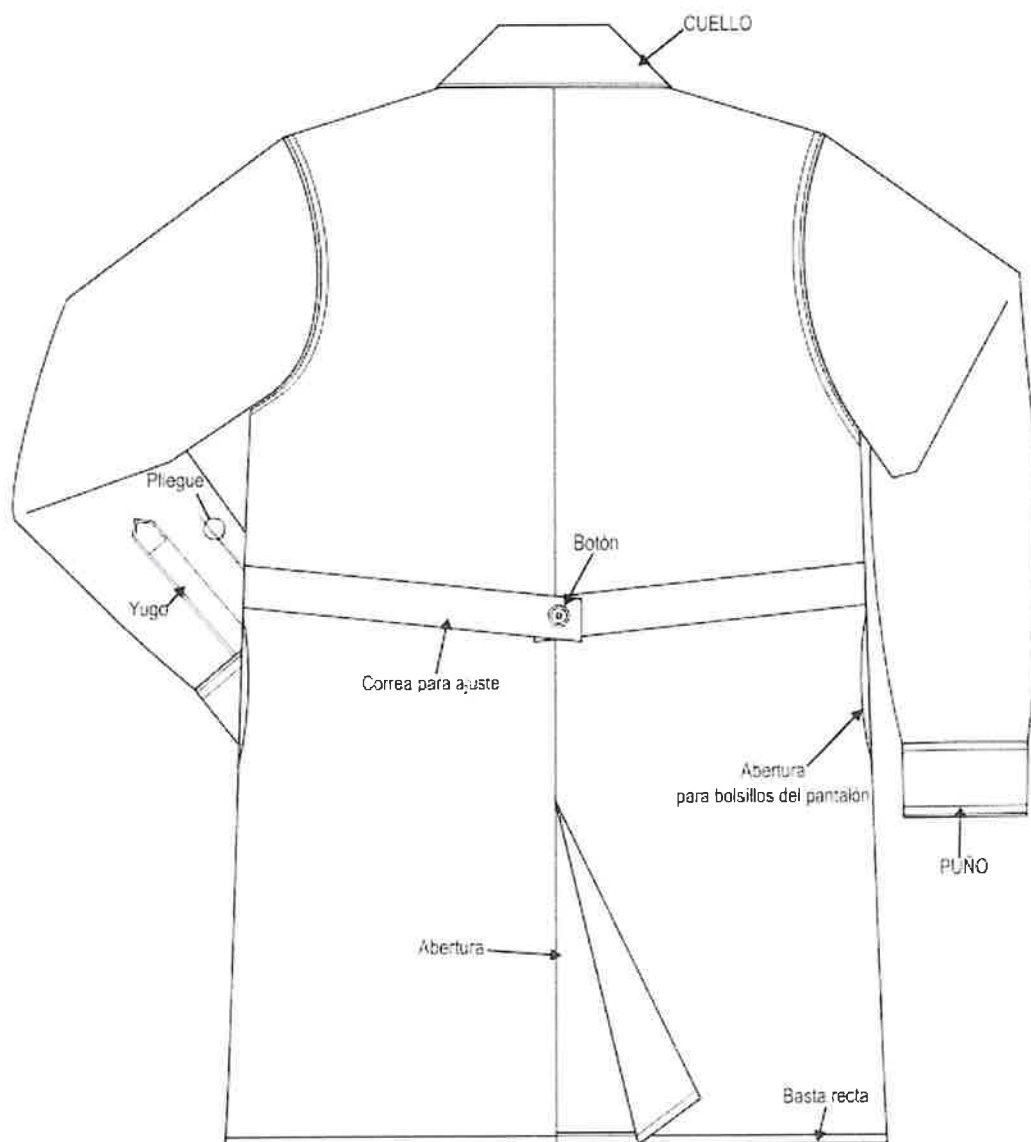
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

**MANDIL MANGA LARGA BLANCO ENFERMERÍA
PARTE POSTERIOR**

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 002 de 002



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

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



N°	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	MEDIAS PANTY
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Composición	Sintético 100% Fibra de elastano o espándex.
	Tipo	Tejido de punto.
	Color	Natural.
2.	CONFECCIÓN Modelo	De vestir, de modelo estándar.
	Descripción	Las 2 medias estirables en una sola pieza que cubra hasta la cintura, con pretina, con refuerzo en la entrepierna y puntera sin costura de unión.
	Tallas	"S", "M", "L".
3.	ACABADO Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación.
	Tela	Tejido uniforme.
4.	PRESENTACIÓN Embalaje	Cada pieza se interna dentro de una envoltura de plástico transparente, cerrada, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.
	Etiquetado	Cada pieza deberá presentar un cartoncillo o una etiqueta adhesiva donde figure la información solicitada según NTP N° 231.400-2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".
	Leyenda	Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna de la prenda, llevará en forma obligatoria como LEYENDA el Proceso de Selección y el Año del proceso, según el siguiente detalle: "(proceso) N° - (año)" Esta leyenda deberá de estar grabada directamente en el artículo, en letra "arial" en forma clara y legible.



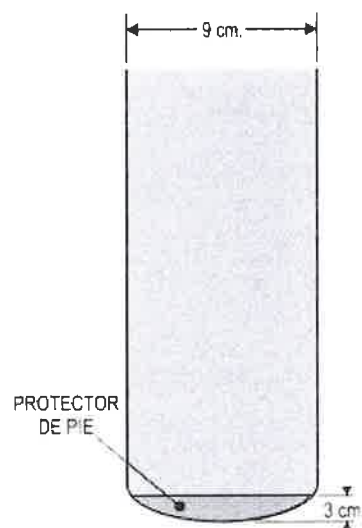
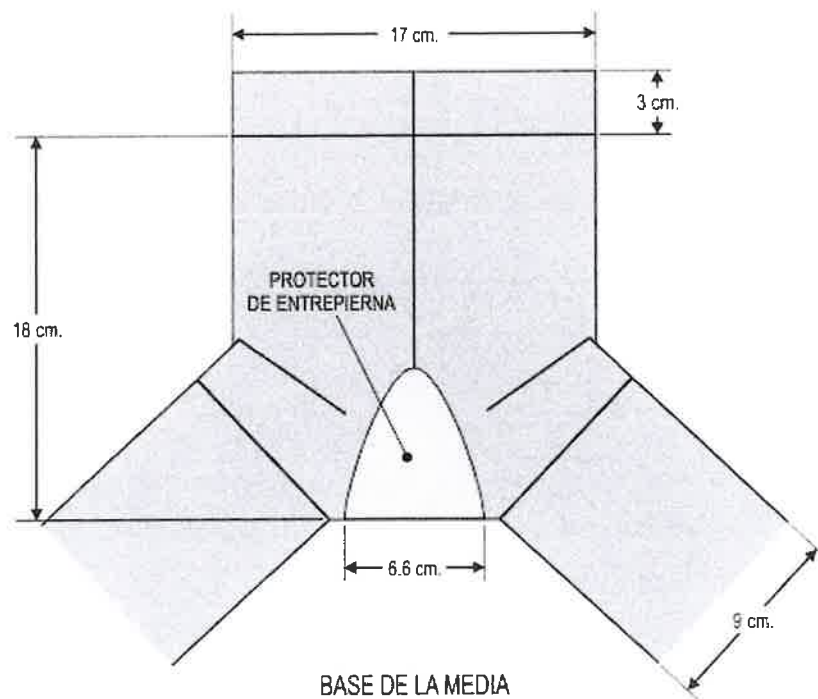
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

MEDIAS PANTY

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 001



SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO



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

Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	6.2.20
	SECCIÓN PROGRAMACIÓN	MOÑERA	
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN	OBS.
1.	MATERIAL Composición Tipo Color Elástico Composición Acabado Tipo Color Hilo de costura Composición Tipo Color	Sintético 100%. Sarga de fantasía. Negro. Sintético 100%. Fibra de caucho reforzada con hilo de material sintético. Forma tubular o plana. Negro. Polyéster 100%. 40/2 de 2 cabos retorcidos. Negro.	
2.	CONFECCIÓN Forma Diámetro Longitud del elástico Bastillado Uniones	Circular con doblés en todo el perímetro. 25 cm. mínimo (prenda terminada). 50 cm. mínimo Doblés de 1 +/- 0.3 cm. dejando pasaje para elástico de ajuste regulable. Unión del bastillado con costura tipo remalle.	
3.	ACABADO Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección, excelente presentación.	
4.	PRESENTACIÓN Embalaje	En bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, traslado y almacenamiento.	



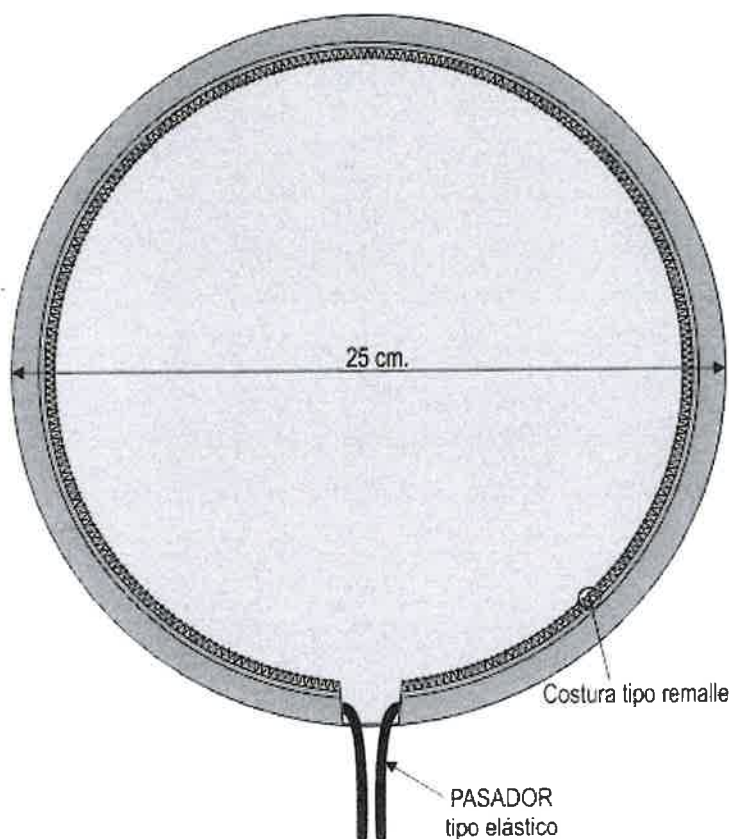
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

MOÑERA NEGRA

SINTE
Sección
Programación


Gráfico: 001 de 001



SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJERCITO



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

 AGENCIA DE COMPRAS DE LAS FUERZAS ARMADAS <small>Establecimiento para la adquisición y gestión logística</small>		Dirección de Catalogación
FECHA DE APROBACIÓN: 19 JUNIO 2021	PORTAFUSIL UNIVERSAL	CÓDIGO: 8465028 HR02-AC
IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN		
Grupo del Bien: 84	Vestuario, Equipo Individual e Insignias	
Clase del Bien: 8465	Equipos Individuales	
CNA:	NA:	

1. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL BIEN

El portafusil universal de nylon permite la conversión de 2 a 1 punto indistintamente. Mantiene el arma más pegada al cuerpo cuando el fusil no está en las manos y además permite colocarte el fusil a la espalda.

2. USO DEL BIEN

El portafusil es usado para transportar y sujetar el fusil pegado al cuerpo igual que con correas de uno y dos puntos.

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN


3.1 IMAGEN REFERENCIAL:



3.2 CARACTERÍSTICAS:

CARACTERÍSTICAS	REQUISITOS
Material de la correa	Nylon



 AGENCIA DE COMPRAS DE LAS FUERZAS ARMADAS <small>Compromiso por la Seguridad y Defensa Nacional</small>		Dirección de Catalogación
FECHA DE APROBACIÓN: 18 JUNIO 2021	PORTAFUSIL UNIVERSAL	CÓDIGO: 8465028-HR02-AC

Moquetones metálicos (colocados en los extremos)	2
Medidas:	
Largo total (cm.)	150 a 200.
Ancho (cm.)	3.1 a 3.8.
Colores	Multicam, negro, verde o beige (A requerimiento).
Diseño	Ajustable y ambidiestro
Puntos de anclaje	2 a 1 puntos

4. CERTIFICACIONES

Certificado de calidad emitido por un Organismo de Evaluación de la Conformidad (fabricante o tercero) acreditada para tal fin.

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA

5.1 Empaque:

Cada portafusil está debidamente empacado dentro de una caja de un material resistente, al transporte, manipuleo y almacenamiento.

5.2 Embalaje:

Cada portafusil está debidamente embalado dentro de una caja de cartón, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.

5.3 Rotulado:

Cada portafusil debe contar una etiqueta de marca y procedencia.

6. UNIDAD DE MEDIDA


Unidad.

7. ACCESORIOS

N/A


DENIS CARRERA GARCIA
 JEFE DEL SELOG DEL IESTPE - ETE



N°	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS 180620
	SECCIÓN PROGRAMACIÓN	TAHALÍ DE CHAROL NEGRO
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
	1. MATERIAL	
	Correa	
	Tipo "A"	
	Composición	Cuero bovino con recubrimiento de poliuretano (tipo charol).
	Espesor	1.8 a 2 mm.
	Color	Negro.
	Tipo "B"	
	Composición	Cuero reconstituido.
	Espesor	1.5 a 1.6 mm.
	Color	Negro.
	Hilo de costura	
	Composición	Polyéster 100%.
	Título	40/3.
	Tipo	De 3 cabos retorcidos.
	Color	Negro.
	Pegamento	
	Composición	Cemento de contacto.
	Tipo	Adecuado para el material.
	2. CONFECCIÓN	
	Modelo	EP reglamentario, ver gráfico.
	Forma	Cuerpo principal de forma rectangular, compuesta por 2 capas de cuero : cuero tipo "A" para la cara externa y tipo "B" para la cara interna.
		Ambas capas de cuero estarán unidas con pegamento y con doble pespunte en todo el contorno.
	Parte superior	El largo de la pieza que forma el cuerpo principal se dobla a la mitad, cosiéndose en toda la extensión pero dejando un ojal de 6.5 +/- 0.3 cm. en la parte superior.
	Parte media	Habrà un angostamiento de 3.5 +/- 0.3 cm., en la mitad del cuerpo principal, comenzando a 6.5 +/- 0.3 cm. de la parte superior hasta 4.5 +/- 0.3 cm.
	Parte inferior	En el extremo inferior del cuerpo principal irá cosida una pieza hecha por 2 capas de cuero, unidas con pegamento y doble pespunte (al igual que el cuerpo), formando un pasaje o presilla. La parte superior de esta pieza será recta y la inferior tendrá una pequeña extensión, y en la parte media llevará un orificio de 12 +/- 1 mm. de diámetro.
	Dimensiones generales	
	Largo total	20 +/- 0.5 cm.
	Ancho	6 +/- 0.5 cm.
	Espesor	4 +/- 0.5 mm.
	3. ACABADO	
		Exento de defectos en material y confección.
		Excelente presentación.
	Costuras	Las costuras no deben de presentar los siguientes defectos: Hilos sueltos. Dobles costuras donde debe ser solo una. Costuras desalineadas. Dobles costuras paralelas que no guarden la misma distancia de separación. Costuras con hilos de diferente título y color.

4. PRESENTACIÓN Embalaje	<p>Costuras que salgan fuera de los bordes del artículo.</p> <p>Embalado en bolsa de plástico transparente resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento y debidamente etiquetado.</p>
Etiquetado Leyenda	<p>Etiqueta técnica y de marca, según NTP N° 231.400 - 2009 "Etiquetado para prendas de vestir y ropa para el hogar".</p> <p>Adicionalmente al etiquetado, en un lugar visible de la parte interna del artículo, llevará en forma obligatoria como LEYENDA el Proceso de Selección y el Año del proceso, según el siguiente detalle:</p> <p style="text-align: center;">"(proceso) N° - (año)"</p> <p>Esta leyenda deberá de estar grabada directamente en el artículo, en letra "arial" en forma clara y legible.</p>



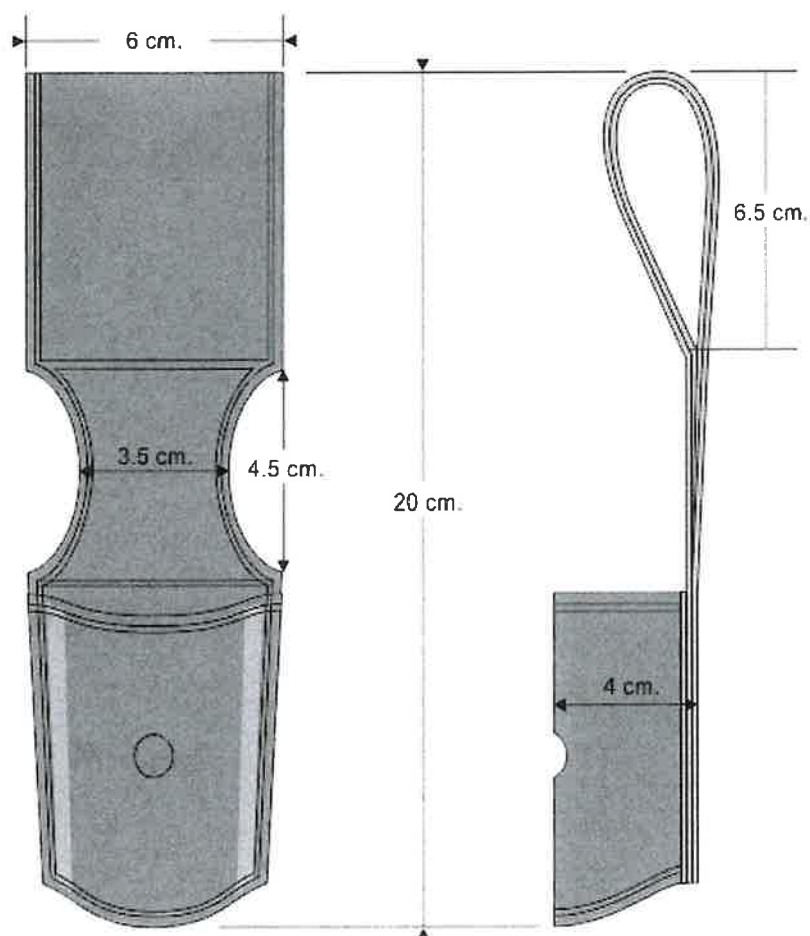
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

TAHALÍ DE CHAROL NEGRO

SINTE
Sección
Programación

Gráfico: 001 de 001



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

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO





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

Dirección de Catalogación

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

IDENTIFICACIÓN DEL BIEN SEGÚN CATALOGACIÓN OTAN

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

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

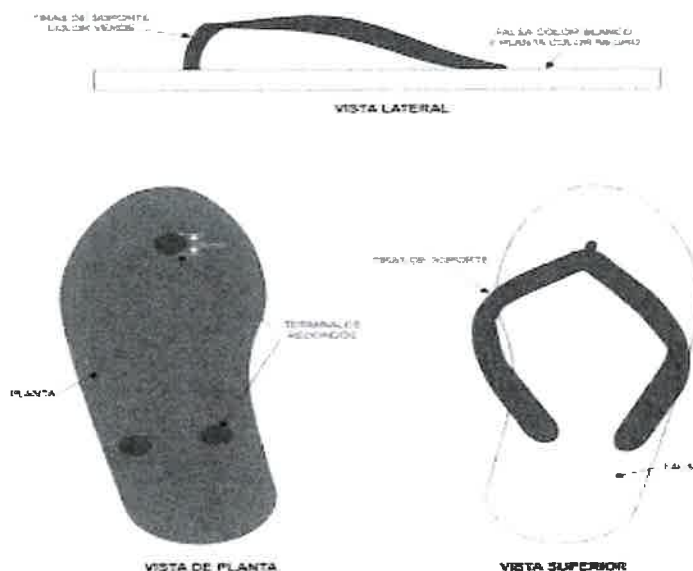
Las sandalias de baño, es de una sola pieza con tiras para sujetar a los pies.

2. USO DEL BIEN

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

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN



3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. MATERIAL

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





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

Dirección de Catalogación

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="13">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:

31 AGO. 2017

SANDALIAS DE BAÑO

CODIGO:

8430018-HR02-AC

5. INFORMACIÓN LOGÍSTICA:

5.1. EMPAQUE:

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

5.2. EMBALAJE:

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

5.3. ROTULADO

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

NOMBRE DE LA INSTITUCIÓN	
NOMBRE DEL ARTICULO	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 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.





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:

31 AGO. 2017

SANDALIAS DE BAÑO

CÓDIGO:

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 030620
	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 Pasadores Composición Tipo Color Dimensiones Largo (incluye terminales) Ancho Terminales Plantilla Composición Tipo Espesor Color Falsa o palmilla Composición Tipo Espesor Entresuela Composición Tipo Altura Color Suela Composición Tipo Resistencia a la abrasión Resistencia a la flexión Resistencia al desgarro Resistencia a la unión corte con la entresuela 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.



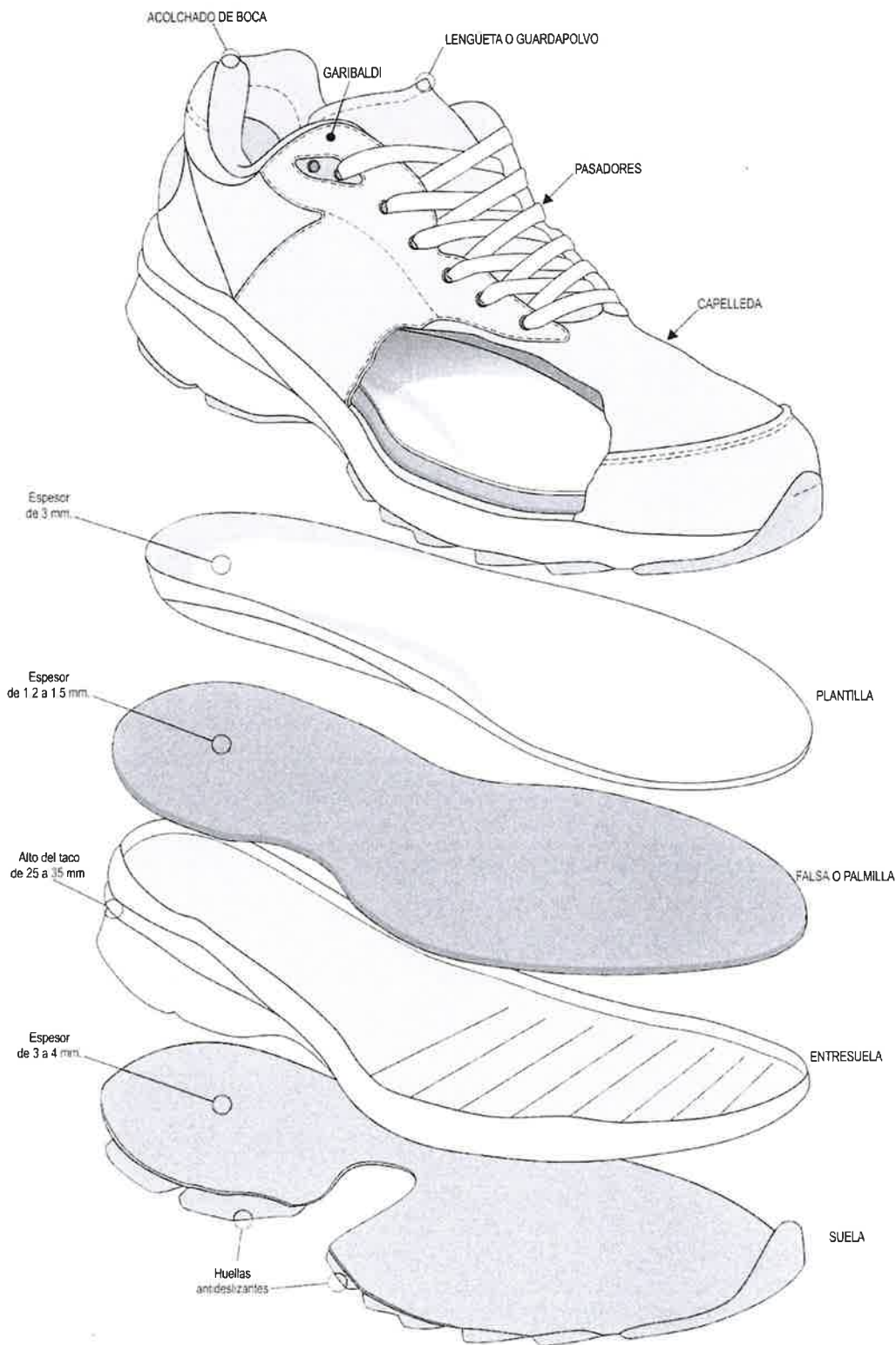
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

ZAPATILLAS DE CUERO NEGRO DEPORTIVAS PARA CORRER
(modelo referencial)

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 001



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

SERVICIO DE INTENDENCIA DEL EJÉRCITO





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

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

Clase del Bien	8435 (Calzado para Mujeres)
----------------	-----------------------------

CNA: 30338	NA: Zapatos para mujer
------------	------------------------

NOC:

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

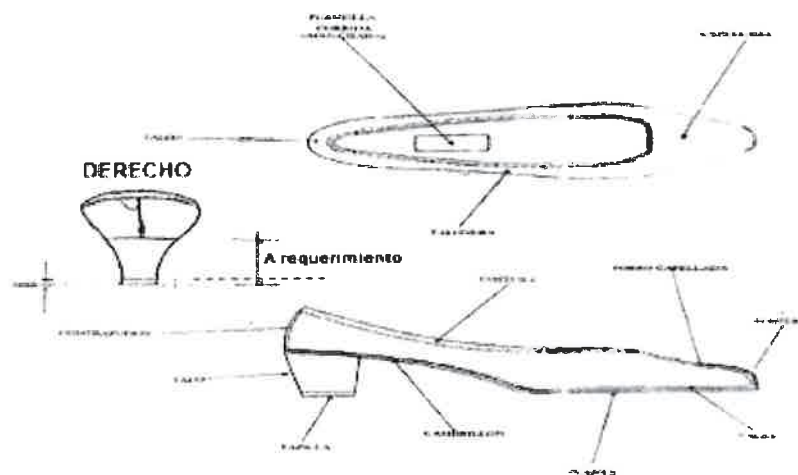
Los zapatos de alto brillo negro, con capellada de una sola pieza, de taco cuadrado y de punta semi cuadrada.

2. USO DEL BIEN

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

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN

3.1 IMAGEN



3.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS:

3.2.1. CORTE

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





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

Dirección de Catalogación

FECHA DE APROBACIÓN:		CODIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO PARA DAMA	8435003-HR02-AC
Espesor	1.5 mm +/- 0.1 mm	ISO 2286-3
Resistencia a la flexión	150 000 ciclos mínimo, sin presentar grietas.	NTP-ISO 17694
Resistencia al 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:	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO PARA DAMA	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:		CÓDIGO:
31 AGO. 2017	ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO PARA DAMA	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 APROBACION:

31 AGO. 2017

**ZAPATOS DE ALTO BRILLO NEGRO PARA
DAMA**

CODIGO:

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

5.3. ROTULADO

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

NOMBRE DE LA INSTITUCIÓN	
NOMBRE DEL ARTICULO	XXXXX
FABRICANTE	XXXXX
MARKA	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 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:

-





N°	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / 19/023
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	ZAPATOS DE CUERO NEGRO TACO N° 5 PARA PERSONAL DE INTELIGENCIA EP
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Cuero Composición Tipo Espesor Color Resistencia a la flexión Resistencia al desgarró Acabado Forro interior Composición Tipo Espesor Color Resistencia a la abrasión Resistencia al desgarró Acabado Contrafuerte interior Composición Tipo Espesor Plantilla Composición Tipo Espesor en conjunto (badana + poliuretano) Color Solidez al frote (escala de grises) en seco Falsa o palmilla Composición Tipo Espesor Suela y taco Composición Tipo Dimensiones Espesor de suela Altura del taco Dureza Shore A Color Resistencia a la flexión Resistencia al desgarró Diseño de la suela Taco	Cuero natural, de bovino flor corregida. Box calf semi brillo, liso y grabado fino. 1.2 +/- 0.2 mm. Negro. 150,000 ciclos sin daño aparente en la flor. 60N mínimo. Tacto liso y semi arenado. Badana. Natural. 1 +/- 0.2 mm. Badana natural o perla. 25,600 ciclos sin mostrar ningún agujero. 30N mínimo. Tratamiento antibacterial. Material Celulósico. Carcaza de forma anatómica al área. 1.2 +/- 0.2 mm. Plantilla no extraíble, acolchado anatómico en toda la planta, de poliuretano y recubierta de badana. Plantilla tipo lengüeta, unida a la falsa con costura recta alrededor. 4 +/- 0.5 mm. Badana natural o perla. >= 3 después de 150 ciclos. Cuero carnaza. Plancha de forma anatómica al zapato. 5 +/- 0.5 mm. Caucho. Corrida una sola pieza suela y taco, con líneas y puntos antideslizantes en la punta, planta delantera y taco. 7 +/- 0.5 mm. 60 +/- 2 mm. (taco + suela + tapilla). 60° +/- 5. Negro. El aumento de la incisión no debe superar los 4 mm. después de realizar 30,000 flexiones. <= a 150 mm³ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm³. Compuesta por huella con diseño de líneas y huellas antideslizantes en la punta, planta delantera y taco.



Composición	Una sola pieza con la suela.
Tipo	Cuadrado con relieves horizontales.
Color	Negro.
Tapilla de taco	
Composición	Una sola pieza con el taco.
Espesor	5 +/- 0.5 mm.
Diseño de la tapilla	Con líneas antideslizantes.
Pegamento	
Composición	Cemento de contacto.
2. CONFECCIÓN	
Modelo	Zapatos de cuero natural de color negro tipo civil, de modelo según gráfico, para el personal militar de Inteligencia EP dama.
Descripción	Con capellada y talón de cuero, punta semi redondeada, planta de caucho, taco alto de 5 cm. de alto, tipo reina.
Capellada, laterales y talón	
Descripción	De 3 piezas de cuero liso y cuero grabado (punta, capellada, laterales y talón) y el corte de unión es según el modelo.
Punta	De cuero liso, punta semi redondeada con contrafuerte interior entre la capellada y el forro, esta pieza de cuero liso continua por todo el lateral exterior hasta la mitad del talón y por el lateral interior hasta la mitad del lateral.
Laterales	El lateral exterior del calzado es de una sola pieza de cuero liso desde la punta hasta la mitad del talón. El lateral interior del calzado es de una sola pieza de cuero liso desde la punta hasta la mitad del lateral, hay un corte sesgado que una la pieza contigua de cuero liso hasta la mitad del talón.
Talón	De cuero liso, redondeado y anatómico, con corte en el centro con costura interior, con contrafuerte interior entre el talón y el forro; en la parte superior hay una pieza de cuero grabado de forma anatómica como ribete de boca, que se extiende hacia la mitad de los laterales terminando en punta.
Forros interiores	Forro de capellada y laterales: una sola pieza; forro del talón: una pieza colocada por el lado flor.
Plantilla	
Descripción	Una sola pieza no extraíble, de dimensiones según la talla del calzado, lleva grabado la marca del fabricante, talla e información técnica.
Falsa o palmilla	
Descripción	Una sola pieza, confeccionada para el sistema pegado, de dimensiones según la talla, pegado a las piezas de cuero de la capellada y talón.
Suela	
Descripción	Una sola pieza suela y taco, con líneas y huellas antideslizantes en la punta, planta delantera y taco.
Sistema de armado o aparado o construcción	
Descripción	Se confecciona con la técnica de construcción pegado, que une la capellada con la falsa y la suela.
Taco	
Descripción	Nº 5, una sola pieza de caucho con la tapilla, y la suela.
Cuadro de medidas por tallas	
HORMA	TALLAS
Calzada 8 a 8.5 para Dama	35 36 37 38 39 40 41
3. ACABADO	



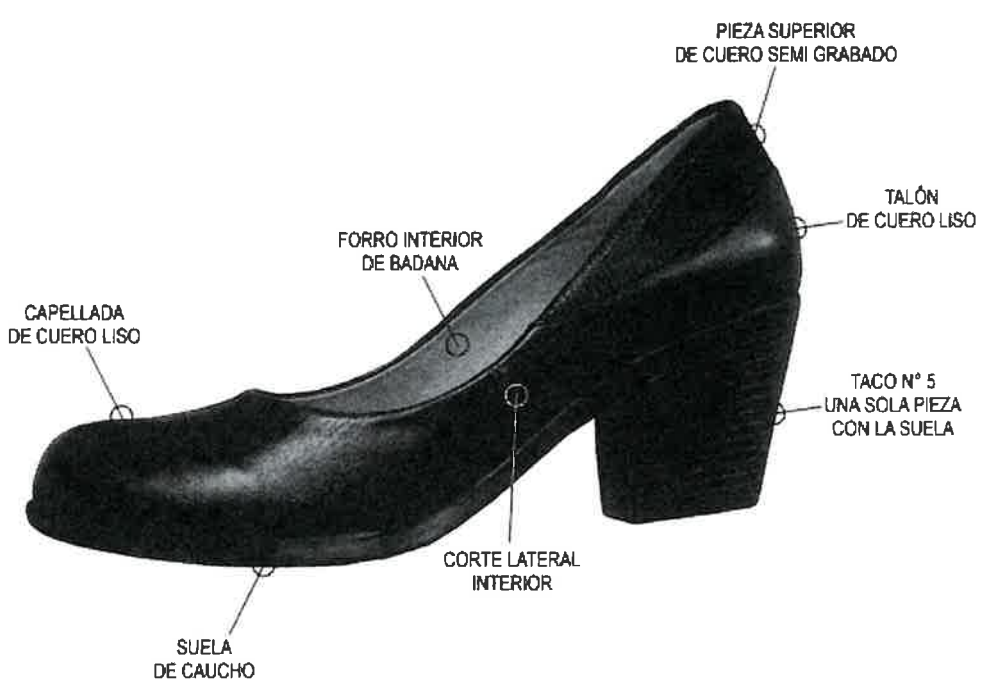
4.

Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección. Excelente presentación. El producto físicamente debe corresponder a lo solicitado. El calzado debe estar completo, no debe presentarse un solo zapato ó 2 del mismo pie o con número diferente en la talla de cada zapato. Ambos zapatos (derecha e izquierda) deben de ser simétricamente opuestos.
Cuero	Al tacto liso, semi brillo y grabado fino.
Aparado	El corte del armado debe de ser el correcto. No debe de haber bordes que lastimen la piel.
Planta	La planta debe de presentar una forma estilizada, evitando la tosquedad de su forma y un ensanchamiento exagerado. Sin falla en la suela, no debe de estar arqueada. Sin fallas en el pegado. Pulido fino, con relieves y sin rebabas.
Unidad de medida	Par.
PRESENTACIÓN	
Embalaje	Cada par de zapatos, derecho e izquierdo, lleva un protector de papel manteca y se interna dentro de una caja con tapa de cartón duro, enduro u otro material resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento, indicando la talla y marca de la empresa proveedora. El lote debe ser internado en cajas máster.
Rotulado	Etiquetado según Reglamento Técnico sobre Etiquetado de Calzado y su anexo, de acuerdo al Decreto Supremo N° 017-2004-PRODUCE, del 01 Setiembre de 2004.
Información del Proceso	El empaque final lleva etiqueta de marca y talla. El número del proceso y año irá en el zapato en el lugar que el fabricante lo vea conveniente.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP COLOGE	ZAPATOS DE CUERO NEGRO TACO N° 5 PARA PERSONAL DE INTELIGENCIA EP	SINTE DPTO DE ABASTO CLASE II
--------------	----------------------------------------------------------------------	-------------------------------------

Gráfico: 001 de 001



Nº	EP - COLOGE - SINTE	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS 7101023
	DEPARTAMENTO DE ABSTECIMIENTO CLASE II	ZAPATOS DE CUERO NEGRO PARA PERSONAL DE INTELIGENCIA EP
	CARACTERÍSTICAS	DESCRIPCIÓN
1.	MATERIAL Cuero Composición Tipo Espesor Color Resistencia a la flexión Resistencia al desgarro Acabado Forro interior Composición Tipo Espesor Color Resistencia a la abrasión Resistencia al desgarro Acabado Contrafuerte interior Composición Tipo Espesor Pasadores Composición Tipo Color Dimensiones Largo (incluye terminales) Diámetro Acabado Plantilla Composición Tipo Espesor en conjunto (badana + poliuretano) Color Falsa o palmilla Composición Tipo Espesor Suela y taco Composición Tipo Dimensiones Espesor de suela Altura del taco	Cuero natural, de bovino flor corregida. Box calf semi brillo, cuero liso y cuero semi perforado. 1.2 +/- 0.2 mm. Negro. 150,000 ciclos sin daño aparente en la flor. 60N mínimo. Tacto semi perforado y liso. Badana. Natural. 1 +/- 0.2 mm. Negro. 25,600 ciclos sin mostrar ningún agujero. 30N mínimo. Tratamiento antibacterial. Termoplástico. Carcaza de forma anatómica al área. 1.2 +/- 0.2 mm. Poliéster 100%. Circular con alma de poliéster. Negro. 74 +/- 2 cm. 2.5 +/- 0.2 mm. Terminales plastificados. Plantilla no extraíble, moldeada en poliuretano y recubierta de cuero badana. Plantilla tipo lengüeta, con perforaciones para respiración en el arco anatómico y acolchado anatómico en la planta delantera y acolchado pronunciado en el talón. 6 +/- 1 mm. Negro. Cuero carnaza. Plancha de forma anatómica al zapato. 5 +/- 0.5 mm. Caucho. Corrida una sola pieza suela y taco, con líneas y huellas antideslizantes en la punta, planta delantera y taco. 8 +/- 1 mm. 28 +/- 2 mm. (taco y suela).





Dureza Shore A	60° +/- 5.
Color	Negro.
Resistencia a la flexión	El aumento de la incisión no debe superar los 4 mm. después de realizar 30,000 flexiones.
Resistencia al desgarro	<= a 150 mm³ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm³.
Diseño de la suela	Compuesta por huella con diseño de líneas y huellas antideslizantes en la punta, planta delantera y taco.
Pegamento	
Composición	Resina sintética a base de poliuretano o cemento de contacto.
2. CONFECCIÓN	
Modelo	Zapatos de cuero natural de color negro tipo civil, de modelo según gráfico, para el personal militar de Inteligencia EP varón.
Descripción	Con capellada y talón de cuero, punta semi cuadrada, planta de caucho, taco bajo de caucho y con 4 pares de ojalillos.
Capellada y talón	
Descripción	De 2 ó más piezas de cuero (punta, capellada, laterales y talón) y el corte de unión es según el modelo.
Punta	Punta semi cuadrada, compuesta por cuero liso en la punta, mitad de la capellada, y cuero semi perforado a continuación, unión de ambas piezas con 2 costuras.
Talón	Redondeado y anatómico, de cuero semi perforado, con pieza adicional en el centro de cuero liso como refuerzo, con contrafuerte interior entre el talón y el forro.
Forros interiores	Forro de capellada: una pieza; forro de laterales: una pieza; forro del talón: una pieza colocada por el lado flor.
Ribete de boca	Acolchado anatómico, con forro badana hacia el interior.
Garibaldis	
Descripción	De una pieza de cuero liso con extensión hacia el lateral, unida con doble costura y costura de atraque (según el modelo), con 4 ojalillos.
Forro interior	Forro interior completo de una sola pieza (continuación de los laterales).
Lengüeta o guardapolvo	
Descripción	De una pieza de cuero liso, unida con una costura.
Forro interior	Forro interior completo de una sola pieza.
Plantilla	
Descripción	Una sola pieza no extraíble, de dimensiones según la talla del calzado, lleva grabado la marca del fabricante, talla e información técnica.
Falsa o palmilla	
Descripción	Una sola pieza, confeccionada para el sistema pegado, con cartón prensado del talón a media suela, de dimensiones según la talla, pegado a las piezas de cuero de la capellada y talón.
Suela	
Descripción	Una sola pieza suela y taco, con líneas y huellas antideslizantes en la punta, planta delantera y taco.
Sistema de armado o aparado o construcción	
Descripción	Se confecciona con la técnica de construcción pegado, que une la capellada con la falsa y la suela.
Cuadro de medidas por tallas	
HORMA	TALLAS
Calzada 9 a 9.5 para Varón	37 - 38 - 39 - 40 - 41 - 42 - 43 - 44 - 45.
3. ACABADO	
Artículo terminado	Exento de defectos en material y confección.



4. PRESENTACIÓN

Cuero Aparado	Excelente presentación. El producto físicamente debe corresponder a lo solicitado. El calzado debe estar completo, no debe presentarse un solo zapato ó 2 del mismo pie o con número diferente en la talla de cada zapato. Ambos zapatos (derecha e izquierda) deben de ser simétricamente opuestos.
Planta	Al tacto liso, semi brillo y semi perforado. El corte del armado debe de ser el correcto. No debe de haber bordes que lastimen la piel. La planta debe de presentar una forma estilizada, evitando la tosquedad de su forma y un ensanchamiento exagerado. Sin falla en la suela, no debe de estar arqueada. Sin fallas en el pegado. Pulido fino, con relieves y sin rebabas.
Unidad de medida Embalaje	Par. Cada par de zapatos, derecho e izquierdo, lleva un protector de papel manteca y se interna dentro de una caja con tapa de cartón duro, enduro u otro material resistente al manipuleo, transporte y almacenamiento, indicando la talla y marca de la empresa proveedora.
Rotulado	El lote debe ser internado en cajas máster. Etiquetado según Reglamento Técnico sobre Etiquetado de Calzado y su anexo, de acuerdo al Decreto Supremo N° 017-2004-PRODUCE, del 01 Setiembre de 2004.
Información del Proceso	El empaque final lleva etiqueta de marca y talla. El número del proceso y año irá en el zapato en el lugar que el fabricante lo vea conveniente.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

EP
COLOGE

ZAPATOS DE CUERO NEGRO
PARA PERSONAL DE INTELIGENCIA EP

SINTE
DPTO DE ABASTO
CLASE II

Gráfico: 001 de 001



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

