

ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA LA ADQUISICIÓN DE EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL

1. DENOMINACION DE LA CONTRATACION

Botas dieléctrico de cuero Box Calf, con puntera reforzada No metálica, planta de caucho, falsa de suela carnaza y forro interno de badana

2. FINALIDAD PÚBLICA.

Brindar protección personal a los trabajadores del astillero y dar cumplimiento a ley N° 29783 "Ley de Seguridad y Salud en el trabajo", D.S. 005-TR-2012, "Reglamento de la Ley 29783, Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el trabajo de SIMA PERU

3. ANTECEDENTES

Por las actividades productivas que realiza el personal, las botas se deterioran, por lo que es necesaria su renovación periódica.

4. OBJETIVOS DE LA CONTRATACION

- **Objetivo General:** Brindar calzado de Protección Personal a los trabajadores para la realización de las actividades.
- **Objetivo Específico:** Protección contra peligros eléctricos, mecánicos, caídas de objetos, esguinces, y objetos punzocortantes.

5. ALCANCE Y DESCRIPCION DE LOS BIENES A CONTRATAR

Adquirir Mil Ochenta (**1080**) pares de botas de cuero dieléctrico.

	Tallas de Botas de cuero Dieléctrico Código 1510020261											TOTAL
TALLA	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	
CANTIDAD	3	19	27	30	84	286	274	219	103	30	5	1080

DESCRIPCION	U-M	Tiempo de Entrega
		20 días calendarios después de la recepción de la orden de compra
Botas Dieléctricas	PR	1080

5.1. Características y Condiciones.

5.1.1. Características Técnicas.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LOS MATERIALES, LA CONFECCION, DISEÑO Y ACABADO DEL BOTAS DE SEGURIDAD
<p>1. DESCRIPCION DEL DISEÑO. Ver FIG. Nº 01</p> <p>Botas de Seguridad de uso profesional, que debe de cumplir con la norma EN ISO 20345: 2017 /ASTM-2413-11, con propiedades de aislamiento eléctrico, resistente a combustibles y lubricantes, resistencia al impacto / compresión para el área de los dedos y resistencia a la perforación.</p> <p>Las botas, son de caña baja (cuya altura es de 15 cm en la talla 45 desde la base de la suela del talón) con lengüeta que cubre toda la parte frontal de la caña y el cerrado y ajuste es por medio de pasadores de poliéster con 05 pares de ojalillos (mínimos) redondos tipo perforado, lleva puntera reforzada No Metálica (Policarbonatos, acrílicas, composites u otras), sobre puntera vulcanizado de caucho nitrilo o poliuretano inyectado, entre - suela de Poliuretano y suela de caucho nitrilo en una sola pieza incluido el taco con diseño antideslizante o suela y entre suela de poliuretano, los espesores deben de cumplir con los requisitos mínimos establecidos en la norma NTP ISO 20344-2017, con el logo de la empresa e inscripción de la talla (sistema francés)</p> <p>Los materiales que conforman el calzado son:</p> <ol style="list-style-type: none">a) Caña, parte posterior superior (externa) de cuero natural tipo cabritilla acolchado con esponja o material sintético con resistencia similar al cuerdo, acolchado con esponja.b) Lengüeta, parte externa de cuero natural tipo cabritilla, internamente forrada con Poliéster Hidrofílico sin laminación de espuma y con protección antimicrobiana.c) Capellada, es forrado con Poliéster Hidrofílico sin laminación de espuma y con protección antimicrobiana.d) Tira de refuerzo tipo lengüeta (parte externa) de la caña de cuero vacuno o tira textil que permita jalar el calzado.e) Cuello de Talón de cabritilla o sintético con resistencia similar al cuero. <p>La norma lleva calzada de 10.5 con punta redonda. Las tallas se basan en la Norma Técnica NTP 241.035.2006.</p>
<p>2. USOS</p> <p>Calzado de seguridad para los trabajadores</p>
<p>3. CORTE.</p> <ul style="list-style-type: none">• La capellada es de una sola pieza.• El Garibaldi, laterales, capellada y talonera de cuero vacuno.• Las tiras de refuerzo tipo lengüeta de la caña son confeccionadas cada uno de ellos en una sola pieza de cuero vacuno o tira textil que permita jalar el calzado.• La caña (parte superior y media posterior) es de una pieza de cuero natural tipo vacuno.• Lengüeta-fuelle es de una pieza de cuero natural tipo cabritilla.
<p>4. APARADO</p> <p>Unión de las partes: No presenta fruncidos y son resistentes al despegue; las costuras son de puntadas regulares y uniformes de 7 a 8 puntadas por pulgada, resistentes al uso continuo, no serán tirantes ni cortan el material y presentan atraques en "X ", distribuidas de la siguiente manera:</p> <ul style="list-style-type: none">• Armado y acolchado de caña: tres costuras con separación de abajo hacia arriba de 2 cm, 1.5 cm y 1.5 cm (creando tres campos con estas medidas)• Unión de caña armada (posterior/delantero y posterior/inferior) con tira de refuerzo tipo lengüeta o tira textil que permita jalar el calzado.: 2 costuras. dispuestas 1,1 (la parte interna el contorno de la caña acolchada debe estar a manera de sándwich entre el cuero cabritilla y el forro respectivo.• Costura de talonera con tira de refuerzo tipo lengüeta o tira textil que permita jalar el calzado, caña parte posterior inferior y laterales: 2 costuras dispuestas 1,1.• Costura de laterales (con caña armada) con capellada: 3 costuras dispuestas 2 van juntas

y 1 una separada a cada extremo va atraque de seguridad. <ul style="list-style-type: none"> • Costura de capellada con lengüeta-fuelle dos costuras dispuestas 1 1 • Costura de fuelle- garibaldi: 1 costura siguiendo contorno del garibaldi (parte inferior) • Una costura al contorno de Garibaldi (formando el garibaldi) • Costura de unión corte con falsa anti-perforante de tipo Strobel. 			
5. ARMADO. <ul style="list-style-type: none"> • El calzado es fabricados por el sistema de inyección directa al corte de poliuretano. 			
6. ACABADO. <ul style="list-style-type: none"> • La plantilla es anatómica acolchado de poliuretano de baja densidad (toda la zona de la planta del pie), sin suciedad, manchas de aceite, grasa o restos de pegamento. • Sin hilos sueltos en las costuras. • Sin fallas en la inyección, pulido fino sin rebabas. • Bordes parejos. 			
7. TOLERANCIAS PERMITIDAS. <ul style="list-style-type: none"> • En medidas Las indicadas explícitamente. • En color Ninguna. • En diseño Ninguna. 			
8. ETIQUETADO Decreto Supremo N° 017-2004 del Ministerio de la Producción. La información del Proceso de Selección a que pertenece, ira colocada en la parte interna de la lengüeta.			
9. EMBALAJE. <ul style="list-style-type: none"> • Cada par de calzado en caja individual, según fabricante (la caja no debe contener a las botas con la caña doblada). • En cajas Máster, según fabricante (apilable 5 filas como máximo). 			
10. DISEÑO GRÁFICO. Ver figuras adjuntas (tres)			
11. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:			
11.1	MATERIAL.	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	MÉTODOS DE VERIFICACIÓN
	Capellada / Talonera / Laterales / Garibaldi/Caña (parte posterior inferior) y Tira de caña tipo lengüeta		
	Composición Tipo	Cuero vacuno teñido atravesado, con brillo natural o semibrillo. liso	Inspección visual, microscopia y combustión, NTP ISO 20344-2017 Inspección visual y microscopia
	Espesor de corte	2 mm +/- 0.2	NTP ISO 2589:2006.
	Color	Negro / Marrón	Inspección visual.
	Resistencia a la flexión	De por lo menos 125000 ciclos, sin agrietarse.	NTP 17694:2006
	Resistencia al desgarro	120 N mínimo.	NTP ISO 20344:2017
11.2	Caña (parte posterior media y superior)/Lengüeta-fuelle		
	Composición	Acolchado de Cabritilla en caña /lengüeta-fuelle.	Inspección visual, microscopia y combustión
	Color	Negro / marrón	Inspección visual
	Espesor	1.1mm+/- 0.2 mm	NTP ISO 2589:2006.
	Resistencia al desgarro	30N mínimo	NTP ISO 20344:2017
	Solidez al frote	> 3	NTP ISO 11640: 2008.
	Abrasión	No debe presentar ningún agujero después de 25,600 ciclos	NTP ISO 20344:2017
11.3	Forro de la caña (delantera), capellada, talón, laterales, garibaldi y lengüeta		

	Composición	Poliéster Hidrofílico sin laminación de espuma y protección antimicrobiana	Inspección visual, microscopia y combustión.
	Color	De preferencia marrón claro	Inspección visual
	Espesor	1.1 mm +/- 0.2 mm	NTP ISO 2589:2006.
	Desgarre	30 N (mínimo)	NTP ISO 20344:2017
	Abrasión	No debe presentar ningún agujero después de 25,600 ciclos	NTP ISO 20344:2017
11.4	Puntera		
	Composición	No Metálicas (Policarbonatos, acrílicas, composite u otras).	Inspección visual, microscopia, solubilidad y combustión.
	Resistencia al impacto	Luz libre bajo el tope después del impacto 14 mm como mínimo (talla 41) 200 Joules +/- 4 Joules	NTP ISO 20344: -2017
	Resistencia a la compresión	Luz libre bajo el tope después aplicar la carga de 15KN +/- 0.1 KN (talla 41) 14 mm como mínimo.	NTP ISO 20344-2017
11.5	Contrafuerte		
	Composición	Material textil no tejido de inmersión, Termoplástico con base textil o Termoplástico.	Inspección visual, microscopia, solubilidad y combustión.
	Espesor	1.8 mm +/- 0.1 mm	Uso del ocular graduado
11.6	Acolchado de caña (posterior: parte media/superior)		
	Material	Espuma sintética (mínimo doble)	Inspección visual, solubilidad y combustión
	Espesor	3 mm +/- 0.1 mm	Regla graduada
11.7	Ojalillos		
	Tipo	Perforaciones en el cuero vacuno	Inspección visual
	Cantidad	5 pares de ojalillos por pie	Inspección visual
11.8	Palmilla		
	Composición	Kevlar Anti punzante Resiste perforaciones accidentales de clavos o de objetos de pequeño diámetro	Certificación del fabricante
	Espesor	2 a 3 mm.	Uso del ocular graduado
11.09	Plantilla anatómica		
	Composición	Poliuretano de baja densidad con propiedad antimicrobiana	Inspección visual, microscopia y combustión
	Espesor	3 mm + 0.5 mm	NTP ISO 20344-2017
	Color	Variado	Inspección visual.
	Propiedades	Antimicóticas	Certificación del fabricante
11.10	Entre Suela		
	Composición	PU (inyectado al corte) de alta densidad.	Inspección visual, microscopia y combustión
	Color	Negro	Inspección visual.
11.11	Suela		
	Material	Caucho de nitrilo vulcanizado o de Poliuretano de alta densidad inyectado.	Inspección visual, microscopia, combustión y solubilidad
	Color	Negro	Inspección visual y pruebas visuales.
	Diseño	Según FIG. N° 03	
	Resistencia a la abrasión	≤ a 120 mm³ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm³.	NTP ISO 20344-2017
	Resistencia a la flexión	Una resistencia a la flexión en la que el aumento de la incisión no	NTP ISO 20344-2017

		supere los 4 mm después de realizar 30 000 flexiones.	
	Resistencia de la unión corte/piso	≥ a 6 N/mm, a menos que se produzca desgarro en cuyo caso no debe ser inferior a 4 N/mm	NTP ISO 20344-2017
	Resistencia mínima a la descarga eléctrica	A 60 Hz, durante 1 minuto, con una corriente de fuga máxima de 30 miliamperios, en condiciones secas, 18000 Voltios como mínimo.	NTP ISO 20344:2017
11.12	Pasadores		
	Tipo	Tubular de poliéster con alma de poliéster. Con terminales protectores de plástico.	Combustión y solubilidad. Inspección visual.
	Color	Negro o marrón	Inspección visual.
	Dimensiones	Tamaño: Largo: 120 cm +/- 5 cm. Diámetro: 4 mm +/- 1 mm	Uso de la regla graduada/ Uso del ocular graduado.
11.13	Hilo de apurado		
	Composición	Poliéster o Poliamida: N° 40	Inspección visual, microscopia, combustión y solubilidad
<p>12. CRITERIOS DE CONTROL PARA LA ACEPTACIÓN DE LOTES</p> <p>Los botines terminados no deben presentar los siguientes defectos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Armado de corte equivocado. • Cuero arrugado. • Artículos húmedos, mojados y/o con contaminación microbiana (hongos, moho, etc.). • Bordes que lastimen el pie. • Calzado incompleto (un zapato o dos del mismo pie) con o número diferente en la talla del calzado. • Costuras chuecas, fruncidas o deficientes. • Diferente color al especificado en cada una de las partes. • Diferente coloración en el corte o la suela de un mismo par. • Diferentes materiales a los especificados. • Elementos del corte separados en las costuras o sin costuras. • Grapas o tachuelas en el interior del calzado. • Grietas y picaduras en el corte. • Mal olor, suciedad, manchas de aceite, grasa, etc. • Planta arqueada, cuarteada, sin dibujo o con deformaciones. • Que físicamente no corresponda al diseño solicitado. • Sin refuerzo en el talón. • Sin plantilla, forros o pasadores. • Sobrantes de hilos en las costuras. • Sin fallas en el inyectado, pulido fino sin rebabas. 			
13. MUESTREO			
<p>Según La NTP ISO 2859-1-2009, Procedimiento de Muestreo para Inspección por atributos Parte 1- Plan de Muestreo Simple – Inspección Normal – Nivel S1, AQL: 6.5%</p> <p>Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos. Si el número de unidades no conformes en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote; si el número de unidades no conformes es mayor o igual al número de rechazo, el lote se rechaza. La designación de un AQL o Nivel de Calidad Aceptable no debe implicar que el proveedor tenga derecho a suministrar unidades de productos no conformes por lo que las unidades no conformes deben ser cambiadas por unidades de acuerdo a los requisitos solicitados. La Institución (SIMA) se reserva el derecho de rechazar cualquier unidad de producto no conforme durante la inspección, independientemente de si dicha unidad forma o no forma parte de una muestra y de si el lote en conjunto es aceptado.</p>			

5.1.2 . Embalaje, rotulación.

Embalaje

- El calzado deberá ser entregado en cajas individuales resistentes a la compresión (No deformar caña del calzado).
- Deberá de contener bolsitas deshumidificadoras (por par de botas) o tela no tejida que proteja de la humedad a los calzados.
- Para el internamiento se realizará empacados en cajas de cartón, que garanticen su transporte y facilite su almacenamiento evitándose en lo posible deterioros del producto. Identificando:
 - Talla
 - Cantidad

Rotulado

- Cada calzado llevara legiblemente en la parte posterior del guardapolvo: nombre del fabricante, procedencia de fabricación.
- Cada calzado llevara grabado al calor, en el costado externo del empeine el logo SIMA, y en la parte inferior el mes y año de fabricación de dos y cuatro dígitos respectivamente. Ejemplo: (05/2024) ver figura N° 01.
- Las cajas serán rotuladas con la siguiente información: nombre del fabricante, modelo, color, talla.

5.1.3. Reglamentos Técnicos, Normas Metrológicas y/o sanitarias nacionales.

5.1.4. Normas Técnicas.

- Protocolo de pruebas de ensayo de resistencia al impacto y compresión del calzado ofertado, Norma NTP ISO 20345:2017, el citado documento deberá tener una antigüedad no mayor a SEIS (06) meses, debiendo ser emitido por una entidad acreditada y estará dirigido a nombre del Postor o Fabricante del Calzado.
- Protocolo de pruebas de Ensayos de Rigidez Dieléctrica y Resistencia de Aislamiento según Norma NTP ISO 20344:2017, ASTM F 2412-05 Y ASTM F 2413-05 del calzado ofertado, el citado documento deberá tener una antigüedad no mayor a SEIS (06) meses, debiendo ser emitido por una entidad acreditada y estará dirigido a nombre del Postor o Fabricante del Calzado.

5.1.5. Transporte.

Los equipos deben ser transportados en vehículo acondicionado para traslado de equipos de protección personal y evitar el contacto con superficies contaminadas.

5.1.6. Garantía Comercial.

- **Alcance de la garantía:** Contra defectos de diseño y/o fabricación, no detectables al momento que se otorgó la conformidad; En caso de presentarse serán reemplazados por uno nuevo, sin costo alguno para EL SIMA CALLAO.
- **Período de garantía:** Por un tiempo de 12 meses.

- **Inicio del cómputo del período de garantía:** A partir de la fecha en la que se otorgó la conformidad de recepción del bien.

5.1.7. VISITA Y MUESTRA

Visita

Los proveedores antes de presentar sus propuestas, podrán apersonarse al astillero para evaluar las condiciones de trabajo y ofertar un producto de mayor o igual calidad. Requisito no obligatorio.

MUESTRA

- Los proveedores deben presentar una (01) muestra en talla 40 del bien ofertado, para la calificación y evaluación de las propuestas; que serán sometidos a la prueba de calidad del cuero, verificación visual de la confección y acabado de las botas. No es necesario que lleve el logotipo del Sima/ Mes y Año.
- La presentación de la muestra se efectuará el mismo día de la presentación de la oferta electrónica.
La muestra, deberá ser entregada en la siguiente dirección: en: Av. Contralmirante Mora N° 1102 – Callao, Mesa de partes del Departamento de Contrataciones del SIMA CALLAO, desde las 07:30:00 hasta las 13:00 y desde las 14:00 hasta 16:30 horas
- Al momento de entregar las muestras deberá de adjuntar los certificados de los resultados de las pruebas mencionada en el punto 5.1.4 indicando que las botas de cuero se han muestreado, probado y examinado de acuerdo con esta especificación.

5.2. Requisitos del proveedor y/o persona

- Registrado como proveedor del estado.
- Experiencia mínima de un año en ventas de botas de cuero tipo industrial, con certificado de cumplimiento de normas de calidad.
- Acreditar ser fabricante o distribuidor de la marca de equipo de protección personal ofertado.

5.3. Lugar y plazo de ejecución de la presentación.

- **Lugar.** Deberán ser internados en los almacenes del Servicio Industrial de la Marina.
- **Plazo.** Periodo de entrega no mayor a 20 días calendarios.

5.4. Documentos entregables en el proceso de admisión de oferta.

- Ficha técnica de la adquisición del material base para la elaboración de las botas.
- Ficha técnica de la adquisición del material para la puntera ((Policarbonatos, acrílicas, composite u otras)

5.5. Documentos entregables al momento del internamiento por parte del proveedor ganador de la licitación.

- Protocolo de pruebas de ensayo de resistencia al impacto y compresión.

- Protocolo de pruebas de Ensayos de Rigidez Dieléctrica y Resistencia de Aislamiento.
- Certificación de Lote de fabricación con códigos de producción.

6. Medidas de seguridad y Control

6.1. Seguridad Personal

El personal de la empresa adjudicada, encargada del internamiento, deberá cumplir con las medidas de seguridad del astillero, contando con los siguientes implementos:

- Casco
- Lentes
- Guantes de protección
- Uniforme de trabajo o chaleco representativo de la empresa proveedora
- Botas de seguridad

Para el ingreso del personal sea peatonal o con algún medio de transporte, se efectuará la identificación respectiva y luego de cumplir con los controles establecidos, se dirigirán al almacén general para el internamiento correspondiente.

El personal deberá utilizar en forma obligatoria los equipos de protección personal durante su permanencia en nuestras instalaciones.

6.2. Control y conformidad del equipo

El Departamento de Seguridad y Salud Ocupacional, realizará la evaluación correspondiente al material entregado para su recepción y almacenamiento.

7. Requisitos de calificación

A	EXPERIENCIA DEL POSTOR EN LA ESPECIALIDAD
	<p>Requisitos:</p> <p>El postor debe acreditar un monto facturado acumulado equivalente a TRESCIENTOS OCHENTA MIL CON 00/100 SOLES (S/. 380,000.00) por la venta de bienes iguales o similares al objeto de la convocatoria, durante los OCHO (8) años anteriores a la fecha de la presentación de ofertas que se computarán desde la fecha de la conformidad o emisión del comprobante de pago, según corresponda.</p> <p>En el caso de postores que declaren en el Anexo N° 1 tener la condición de micro y pequeña empresa, se acredita una experiencia de TREINTA MIL CON 00/100 SOLES (S/ 30,000.00), por la venta de servicios iguales o similares al objeto de la convocatoria, durante los ocho (8) años anteriores a la fecha de la presentación de ofertas que se computarán desde la fecha de la conformidad o emisión del comprobante de pago, según corresponda. En el caso de consorcios, todos los integrantes deben contar con la condición de micro y pequeña empresa.</p> <p>Se consideran bienes similares a los siguientes: Fabricación de calzado de seguridad o industrial y ventas de calzado de seguridad o calzado industrial.</p> <p>Acreditación:</p> <p>La experiencia del postor en la especialidad se acreditará con copia simple de (i) contratos u órdenes de compra, y su respectiva conformidad o constancia de prestación; o (ii) comprobantes de pago cuya cancelación se acredite documental y fehacientemente, con voucher de depósito, nota de abono, reporte de estado de cuenta, cualquier otro</p>

documento emitido por Entidad del sistema financiero que acredite el abono o mediante cancelación en el mismo comprobante de pago¹ correspondientes a un máximo de veinte (20) contrataciones.

En caso los postores presenten varios comprobantes de pago para acreditar una sola contratación, se debe acreditar que corresponden a dicha contratación; de lo contrario, se asumirá que los comprobantes acreditan contrataciones independientes, en cuyo caso solo se considerará, para la evaluación, las veinte (20) primeras contrataciones indicadas en el **Anexo N° 8** referido a la Experiencia del Postor en la Especialidad.

En el caso de suministro, solo se considera como experiencia la parte del contrato que haya sido ejecutada a la fecha de presentación de ofertas, debiendo adjuntarse copia de las conformidades correspondientes a tal parte o los respectivos comprobantes de pago cancelados.

En los casos que se acredite experiencia adquirida en consorcio, debe presentarse la promesa de consorcio o el contrato de consorcio del cual se desprenda fehacientemente el porcentaje de las obligaciones que se asumió en el contrato presentado; de lo contrario, no se computará la experiencia proveniente de dicho contrato.

Asimismo, cuando se presenten contratos derivados de procesos de selección convocados antes del 20.09.2012, la calificación se ceñirá al método descrito en la Directiva "Participación de Proveedores en Consorcio en las Contrataciones del Estado", debiendo presumirse que el porcentaje de las obligaciones equivale al porcentaje de participación de la promesa de consorcio o del contrato de consorcio. En caso que en dichos documentos no se consigne el porcentaje de participación se presumirá que las obligaciones se ejecutaron en partes iguales.

Si el titular de la experiencia no es el postor, consignar si dicha experiencia corresponde a la matriz en caso que el postor sea sucursal, o fue transmitida por reorganización societaria, debiendo acompañar la documentación sustentatoria correspondiente.

Si el postor acredita experiencia de una persona absorbida como consecuencia de una reorganización societaria, debe presentar adicionalmente el **Anexo N° 9**.

Cuando en los contratos, órdenes de compra o comprobantes de pago el monto facturado se encuentre expresado en moneda extranjera, debe indicarse el tipo de cambio venta publicado por la Superintendencia de Banca, Seguros y AFP correspondiente a la fecha de suscripción del contrato, de emisión de la orden de compra o de cancelación del comprobante de pago, según corresponda.

Sin perjuicio de lo anterior, los postores deben llenar y presentar el **Anexo N° 8** referido a la Experiencia del Postor en la Especialidad.

Importante
En el caso de consorcios, solo se considera la experiencia de aquellos integrantes que se hayan comprometido, según la promesa de consorcio, a ejecutar el objeto materia de la convocatoria, conforme a la Directiva "Participación de Proveedores en Consorcio en las Contrataciones del Estado".

¹ Cabe precisar que, de acuerdo con la **Resolución N° 0065-2018-TCE-S1 del Tribunal de Contrataciones del Estado**:

"... el solo sello de cancelado en el comprobante, cuando ha sido colocado por el propio postor, no puede ser considerado como una acreditación que produzca fehaciencia en relación a que se encuentra cancelado. Admitir ello equivaldría a considerar como válida la sola declaración del postor afirmando que el comprobante de pago ha sido cancelado"

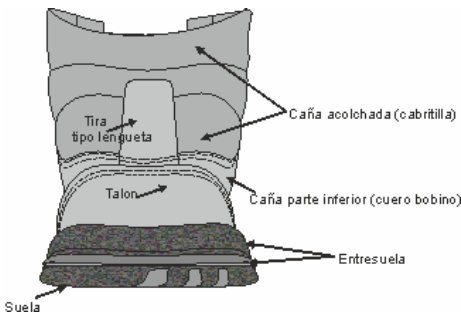
(...)

"Situación diferente se suscita ante el sello colocado por el cliente del postor [sea utilizando el término "cancelado" o "pagado"] supuesto en el cual sí se contaría con la declaración de un tercero que brinde certeza, ante la cual debiera reconocerse la validez de la experiencia".

8. GRAFICOS DE REFERENCIA.



Vista Posterior
(Fig N° 02)



Caña parte inferior

Vista de la planta o suela
(Fig N° 03)

REFERENCIAL

