	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normatividad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE: MATERIAL DE VESTUARIO, CALZADO, EQUIPOS INDIVIDUALES, DISTINTIVOS E INSUMOS TEXTILES	F.T. N° MGP-099009
CORREAJE NEGRO PORTA ESPADA			
DEPARTAMENTO DE NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N° 01-18-MGP-DNTM Fecha: 22 MAYO 2018	VERSIÓN: 4	
Fecha de entrada en vigencia: 22 Mayo 2018	Páginas desde 1 hasta 11	R.D. N° 039-2023 MGP-DNTM 22 Diciembre 2023	

CORREAJE NEGRO PORTA ESPADA

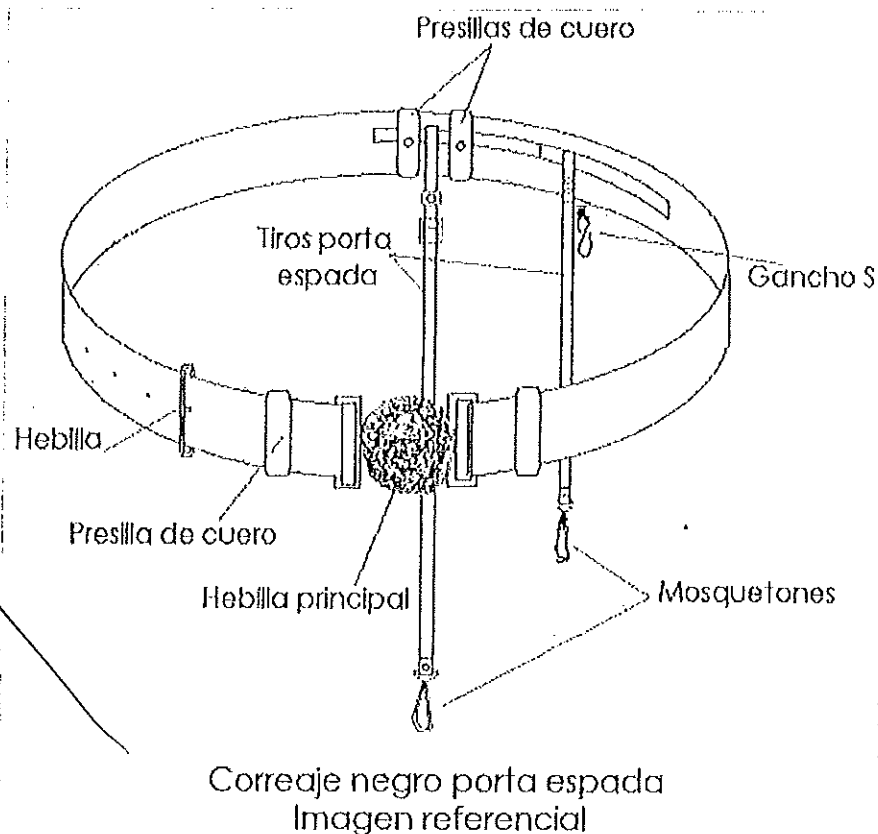
1. OBJETO Y FINALIDAD


La finalidad de la presente ficha técnica es contar con un documento técnico que contenga la descripción, características, especificaciones y otras condiciones técnicas y de calidad, que deberá poseer el "correaje negro porta espada" requerido por la Institución, que al ser utilizada en los procesos adquisitivos permita obtener un producto de óptima calidad.

2. DESCRIPCIÓN Y USO

a. Descripción general

El correaje negro porta espada es de tamaño estándar, de material de cuero y está formado por UNA (1) correa ancha principal sujeta con UNA (1) hebilla grande dorada y DOS (2) tiros porta espada de diferente longitud con mosquetones en sus extremos.



	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normatividad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE: MATERIAL DE VESTUARIO, CALZADO, EQUIPOS INDIVIDUALES, DISTINTIVOS E INSUMOS TEXTILES	F.T. N° MGP-099009
CORRAJE NEGRO PORTA ESPADA			
DEPARTAMENTO DE NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N° 01-18-MGP-DNTM Fecha: 22 MAYO 2018	VERSIÓN: 4	
Fecha de entrada en vigencia: 22 Mayo 2018	Páginas desde 2 hasta 11	R.D. N° 039-2023 MGP-DNTM 22 Diciembre 2023	

b. Diseño, corte y confección de las partes

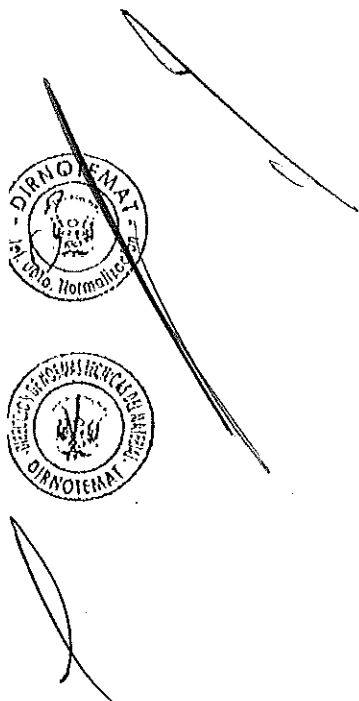
El corraje negro porta espada es confeccionada por procesos de corte y confección estándares, capaces de garantizar su calidad, está formada por TRES (3) piezas: UNA (1) correa y DOS (2) tiros porta espada.


- (1) La correa: es una sola pieza de cuero doblada a lo largo unida por el centro en el reverso, tiene forma rectangular con extremos rectos, en el extremo de la hebilla principal se perfora NUEVE (9) ojalillos equidistantes y en el extremo contrario se cose la parte hembra de la hebilla principal. El extremo donde va la hebilla hembra se cose UNA (1) pieza adicional de 12.5 cm de longitud por 4.5 cm de ancho, del mismo material, tiene el extremo libre redondeado, en el reverso lleva UN (1) sujetador de tiros cuyo largo es de 48 cm por 2 cm de ancho, el cual lleva en el centro un pespunte con atraque reforzado. La correa tiene una longitud total mínima de 130 cm y 4.5 cm de ancho y lleva pespunte en todo su perímetro.
La correa lleva CUATRO (4) presillas móviles, UNA (1) en el lado de la hebilla principal, UNA (1) en el lado de la hebilla hembra y DOS (2) en ambos lados del tiro N°1.

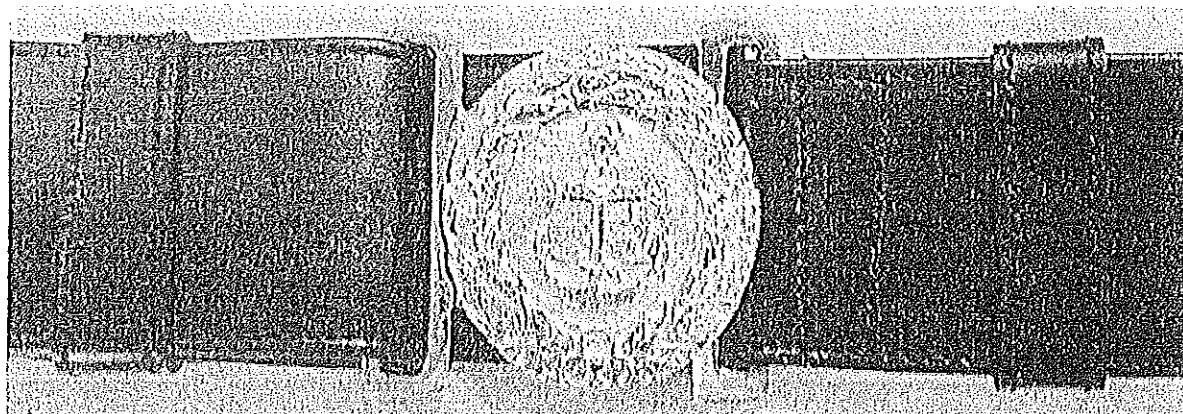
- (2) Los tiros porta espada: son DOS (2).

(a) Tiro N° 1: de UNA (1) sola pieza de cuero doblado, unido por el centro en el reverso, tienen forma rectangular, lleva una presilla y una hebilla reguladora de bronce, en uno de sus extremos se remacha (los remaches utilizados serán de color negro al tono del cuero principal), consigo mismo para deslizarse en el sujetador de la correa y en el extremo contrario se le cose el mosquetón.

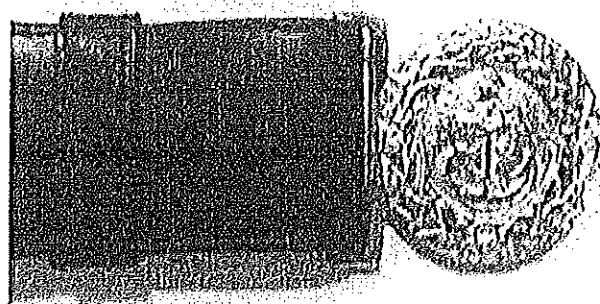
(b) Tiro N° 2: de UNA (1) sola pieza de cuero doblado, unido por el centro en el reverso, tienen forma rectangular, en uno de sus extremos se remacha (los remaches utilizados serán de color negro al tono del cuero principal), consigo mismo para deslizarse en el sujetador de la correa y en el extremo contrario se le cose el mosquetón.



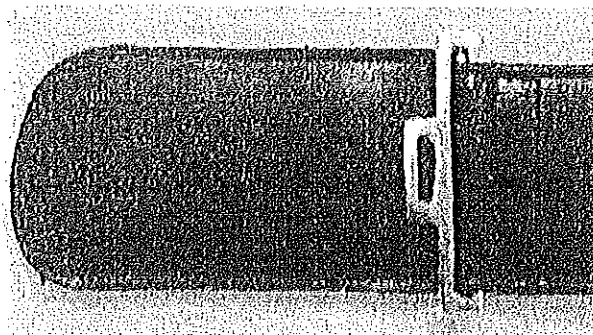
 DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normalidad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE: MATERIAL DE VESTUARIO, CALZADO, EQUIPOS INDIVIDUALES, DISTINTIVOS E INSUMOS TEXTILES	F.T. N° MGP-099009
CORRAJE NEGRO PORTA ESPADA		
DEPARTAMENTO DE NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N° 01-18-MGP-DNTM Fecha: 22 MAYO 2018	VERSIÓN: 4
Fecha de entrada en vigencia: 22 Mayo 2018	Páginas desde 3 hasta 11	R.D. N° 039-2023 MGP-DNTM 22 Diciembre 2023



Detalle de la hebilla principal
imagen referencial




hebilla (lado macho)

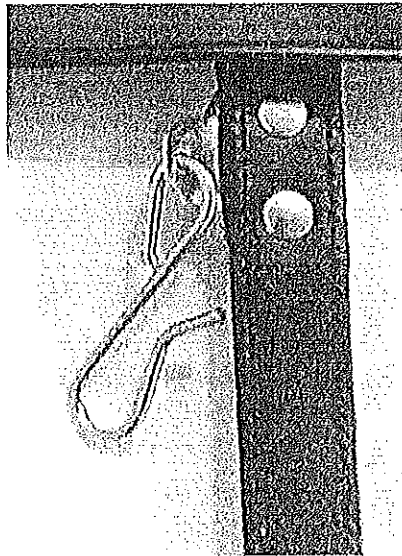


hebilla (lado hembra)

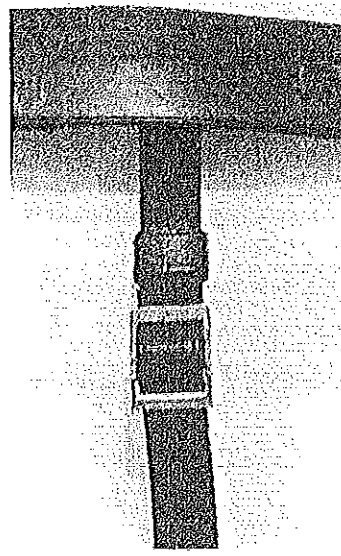
Detalle de las hebillas metálicas
imágenes referenciales



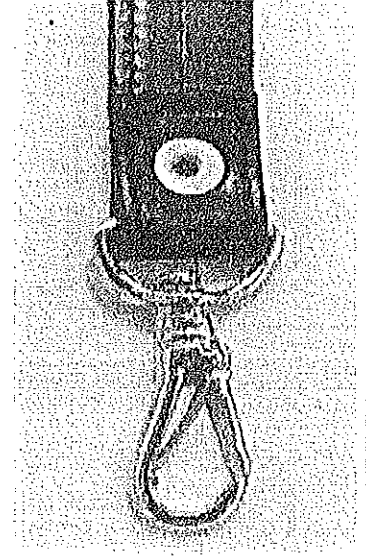
 <p>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</p> <p>Normatividad con calidad</p>	<p>FICHA TÉCNICA DE:</p> <p>MATERIAL DE VESTUARIO, CALZADO, EQUIPOS INDIVIDUALES, DISTINTIVOS E INSUMOS TEXTILES</p>	<p>F.T. N° MGP-099009</p>
<p>CORREAJE NEGRO PORTA ESPADA</p>		
<p>DEPARTAMENTO DE NORMALIZACIÓN</p>	<p>Aprobación: RD N° 01-18-MGP-DNTM Fecha: 22 MAYO 2018</p>	<p>VERSIÓN: 4</p>
<p>Fecha de entrada en vigencia: 22 Mayo 2018</p>	<p>Páginas desde 4 hasta 11</p>	<p>R.D. N° 039-2023 MGP-DNTM 22 Diciembre 2023</p>



Gancho tipo "S"

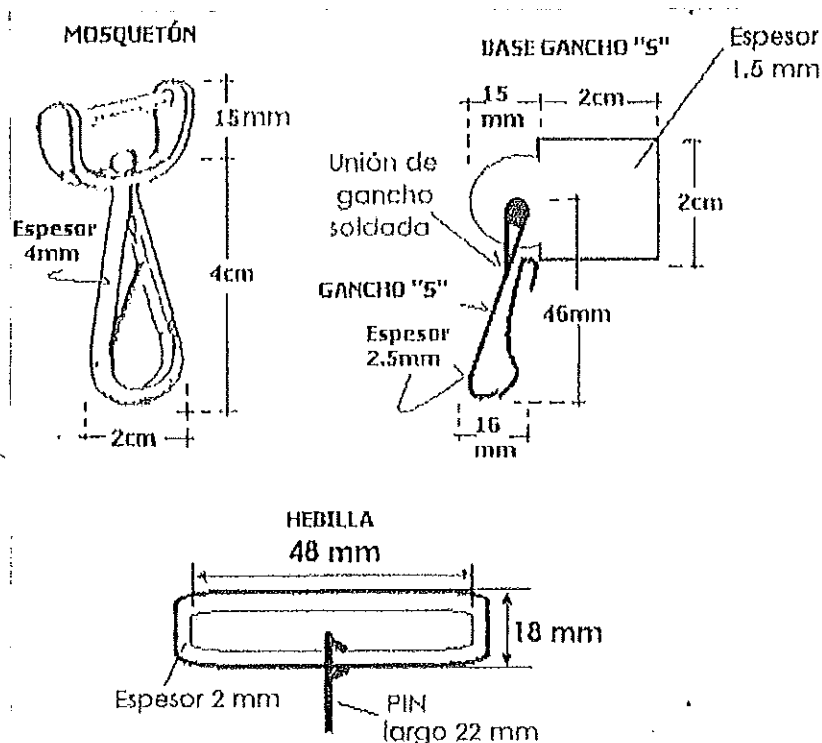


Hebillas reguladora del firo N° 1




Mosquetón

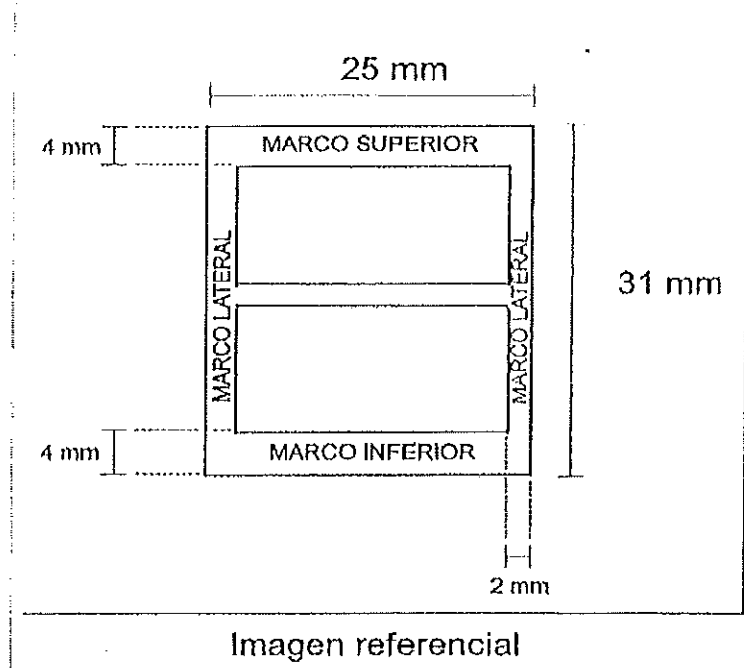
Imágenes referenciadas



imágenes referenciales

	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normatividad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE: MATERIAL DE VESTUARIO, CALZADO, EQUIPOS INDIVIDUALES, DISTINTIVOS E INSUMOS TEXTILES	F.T. N° MGP-099009
CORREAJE NEGRO PORTA ESPADA			
DEPARTAMENTO DE NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N° 01-18-MGP-DNTM Fecha: 22 MAYO 2018	VERSIÓN: 4	
Fecha de entrada en vigencia: 22 Mayo 2018	Páginas desde 5 hasta 11		R.D. N° 039-2023 MGP-DNIM 22 Diciembre 2023


Hebilla reguladora

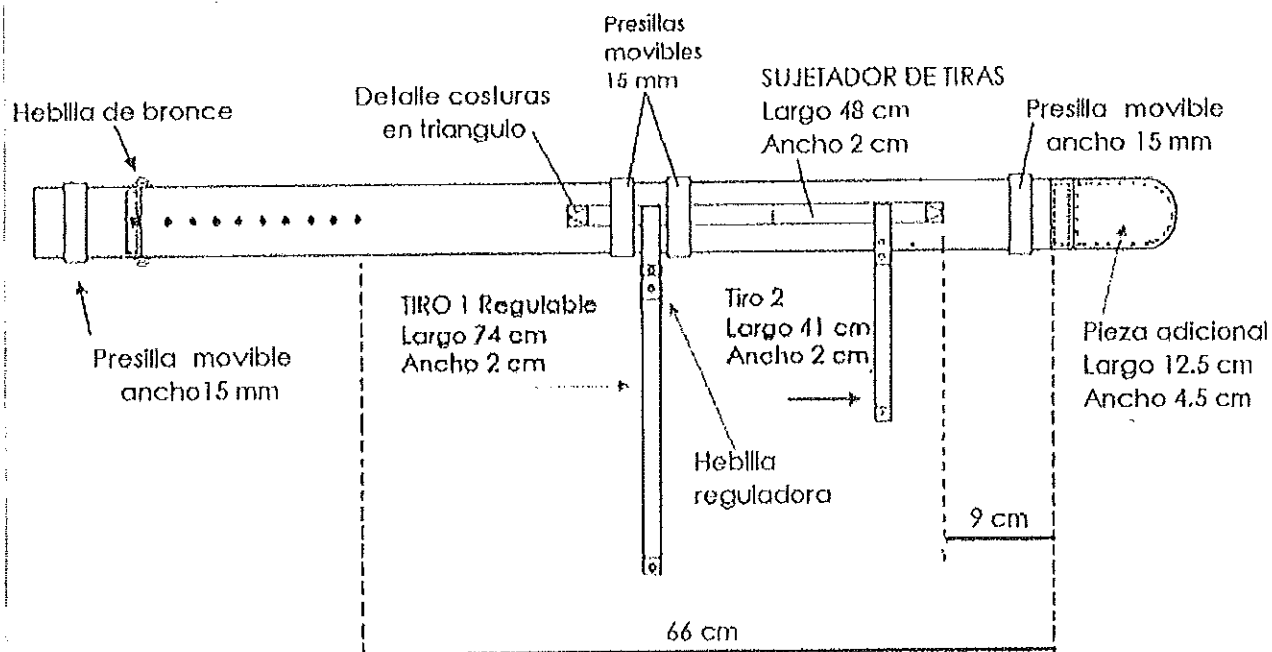


c. Descripción de las costuras de la prenda

- (1) Las costuras, son de puntadas regulares y uniformes de 10 a 12 puntadas por pulgada, resistentes al estiramiento y al uso continuo, no son tirantes y presentan atraques.
- (2) Unión de las partes de la correa, es con costura recta sin fruncidos. Los pespuntes están a 3 mm de su borde. La costura de pegado de los sujetadores porta tiros tiene forma triangular.



 <p>DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL</p> <p>Normatividad con calidad</p>	<p>FICHA TÉCNICA DE:</p> <p>MATERIAL DE VESTUARIO, CALZADO, EQUIPOS INDIVIDUALES, DISTINTIVOS E INSUMOS TEXTILES</p>	<p>F.T. N° MGP-099009</p>
CORREAJE NEGRO PORTA ESPADA		
DEPARTAMENTO DE NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N° 01-18-MGP-DNTM Fecha: 22 MAYO 2018	VERSIÓN: 4
Fecha de entrada en vigencia: 22 Mayo 2018	Páginas desde 6 hasta 11	R.D. N° 039-2023 MGP-DNTM 22 Diciembre 2023



Detalle de las costuras del correaje
imagen referencial

d. Acabado final de la prenda


El correaje negro porta espada terminado, debe estar libre de los defectos que se mencionan a continuación:

- (1) Armado del corte equivocado.
- (2) Bordes que lastiman.
- (3) Costuras chuecas, fruncidas o deficientes.
- (4) Diferentes materiales en las partes a las especificadas.
- (5) Elementos del corte separados en las costuras o sin costuras.
- (6) Grietas y picaduras en el corte.
- (7) Sin forro.
- (8) Sobrantes de hilo en las costuras y en el ribete.

3. ESPECIFICACIONES Y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

a. Cuero


CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	PARÁMETROS	TOLERANCIA
Tipo	Bovino	Ninguna
Color	Negro	Ninguna
Espesor	2.5 mm	± 0.5 mm

	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normatividad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE: MATERIAL DE VESTUARIO, CALZADO, EQUIPOS INDIVIDUALES, DISTINTIVOS E INSUMOS TEXTILES	F.T. N° MGP-099009
CORREAJE NEGRO PORTA ESPADA			
DEPARTAMENTO DE NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N° 01-18-MGP-DNTM Fecha: 22 MAYO 2018	VERSIÓN: 4	
Fecha de entrada en vigencia: 22 Mayo 2018	Páginas desde 7 hasta 11	R.D. N° 039-2023 MGP-DNTM 22 Diciembre 2023	

Acabado del cuero	Liso, suave y semi brillante (no satinado)	Ninguna
-------------------	--	---------

b. hebilla principal

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	PARÁMETROS	TOLERANCIA
Material	Bronce	Ninguna
Color	Dorado brillante	Ninguna
Modelo	Redondo	Ninguna
Diseño de grabado	Borde delimitado por dos ramas de palmas y laurel que se encuentran en el centro del arco superior y en el arco inferior va una flor. Al centro va un ancla de almirantazgo entrelazada por un cabo y un sol radiante en el arganeo	Ninguna
<u>Medidas del grabado:</u> Ancho de palmas Largo ancla Ancho ancla Diámetro sol	10 mm 22 mm 24 mm 8 mm	Ninguna
<u>Tipo de grabado:</u> Borde y ancla Fondo	Alto relieve Bajo relieve con granulado fino	Ninguna
<u>Acabado:</u> Grabado Hebilla	Grabado Pulido Baño electrolítico de oro	Ninguna
N° de piezas	2	Ninguna
<u>Medidas hebilla :</u> Diámetro Ancho base Alto base Ancho borde base Espesor	50 mm 14 mm 55 mm 4 mm 3 mm	Ninguna
Peso (hebilla macho)	50 gr	± 3 gr

	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normatividad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE: MATERIAL DE VESTUARIO, CALZADO, EQUIPOS INDIVIDUALES, DISTINTIVOS E INSUMOS TEXTILES	F.T. N° MGP-099009
CORREAJE NEGRO PORTA ESPADA			
DEPARTAMENTO DE NORMALIZACIÓN		Aprobación: RD N° 01-18-MGP-DNTM Fecha: 22 MAYO 2018	VERSIÓN: 4
Fecha de entrada en vigencia: 22 Mayo 2018		Páginas desde 8 hasta 11	R.D. N° 039-2023 MGP-DNTM 22 Diciembre 2023

c. mosquetones

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	PARÁMETROS	TOLERANCIA
Material	Bronce	Ninguna
Color	Dorado brillante	Ninguna
Modelo	Tipo gancho	Ninguna
Acabado	Baño electrolítico de oro	Ninguna
N° de piezas	2 (Base y gancho giratorio)	Ninguna

d. gancho "S"


CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	PARÁMETROS	TOLERANCIA
Material	Bronce	Ninguna
Color	Dorado brillante	Ninguna
Modelo: Base Gancho	Plano "S"	Ninguna
Acabado	Baño electrolítico de oro	Ninguna
N° de piezas	2	Ninguna

e. hebilla

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	PARÁMETROS	TOLERANCIA
Material	Bronce	Ninguna
Color	Dorado brillante	Ninguna
Modelo	Rectangular con puntas redondeadas	Ninguna
Acabado	Baño electrolítico de oro	Ninguna
N° de piezas	2	Ninguna

f. Hebilla reguladora

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	PARÁMETROS	TOLERANCIA
Material	Bronce	Ninguna
Color	Dorado brillante	Ninguna
Modelo	Rectangular	Ninguna
Acabado	Baño electrolítico de oro	Ninguna
N° de piezas	1	Ninguna

 DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normatividad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE:		F.T. N° MGP-099009
	MATERIAL DE VESTUARIO, CALZADO, EQUIPOS INDIVIDUALES, DISTINTIVOS E INSUMOS TEXTILES		
CORREAJE NEGRO PORTA ESPADA			
DEPARTAMENTO DE NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N° 01-18-MGP-DNIM Fecha: 22 MAYO 2018	VERSIÓN: 4	
Fecha de entrada en vigencia: 22 Mayo 2018	Páginas desde 9 hasta 11	R.D. N° 039-2023 MGP-DNIM 22 Diciembre 2023	

Espesor		
Marcos superior e inferior	4 mm	±0.5 mm
Marcos laterales	2 mm	±0.5 mm
Largo total	31 mm	±2 mm
Ancho total	25 mm	±2 mm

g. Hilo

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	PARÁMETROS	TOLERANCIA
Material	Poliéster	Ninguna
Número de cabos	3 retorcidos	Ninguna
Título del hilo	30	Ninguna
Color	Negro	Ninguna

NOTA:

- (1) En el diseño del correaje: no se acepta modificaciones no detalladas en la presente especificación técnica.
- (2) En las dimensiones de las partes: las medidas deben ser las establecidas en cada una de las partes, caso contrario considerar ± 5 mm.
- (3) En los pespuntos se deberán considerar las medidas exactas.
- (4) En el color de los insumos: no se aceptan cambios de color no detalladas en la presente especificación técnica.

4. ENVASE

No aplicable

5. EMPAQUE


a. Unidad de medida
UNA (1) unidad= UN (1) correaje negro porta espada

b. Empaque individual

Cada correaje negro porta espada, se empaca para internamiento dentro de una envoltura de polietileno (PE) cerrada, transparente, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.

c. Empaque colectivo

Los correajes negros porta espada empacados individualmente son colocados dentro de UNA (1) caja de cartón nueva de primer uso, de tamaño y resistencia acorde al producto y cantidad proporcionada por el fabricante, resistente al transporte, manipuleo y almacenamiento.

	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normatividad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE: MATERIAL DE VESTUARIO, CALZADO, EQUIPOS INDIVIDUALES, DISTINTIVOS E INSUMOS TEXTILES	F.T. N° MGP-099009
CORREAJE NEGRO PORTA ESPADA			
DEPARTAMENTO DE NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N° 01-18-MGP-DNTM Fecha: 22 MAYO 2018	VERSIÓN: 4	
Fecha de entrada en vigencia: 22 Mayo 2018	Páginas desde 10 hasta 11	R.D. N° 039-2023 MGP-DNTM 22 Diciembre 2023	

6. ROTULADO

La caja llevará una etiqueta con la siguiente información en idioma español:

- Denominación del producto: Corraje negro porta espada
- Cantidad de corrajes en números y letras
- Razón social de la empresa proveedora.
- "Proceso N°.....".
- PROHIBIDA SU VENTA.

7. EVALUACIÓN DOCUMENTARIA DEL BIEN

La empresa proveedora deberá presentar la declaración jurada de origen del producto emitida en original por el proveedor, donde se incluya la fecha de producción del corraje negro porta espada.

8. BASE LEGAL DE CUMPLIMIENTO OBLIGATORIO

En la etapa de internamiento el proveedor ganador de la buena pro deberá presentar obligatoriamente los certificados de ensayos de calidad del producto, emitidos por un laboratorio acreditado por el Instituto Nacional de Calidad (INACAL).

Cabe mencionar que la calidad del corraje negro porta espada está enmarcada en las normas técnicas y legislativas que se mencionan:


- NTP-ISO 17694:2017 Calzado. Métodos de ensayo para empeines y forro. Resistencia a la flexión. 2da Edición
- NTP-ISO 17707:2012 (revisada el 2022), Calzado. Métodos de ensayo para suelas. Resistencia a la flexión. 1ra Edición.
- NTP-ISO 20871:2022 Calzado. Métodos de ensayo para suelas. Resistencia a la abrasión. 2da Edición
- Decreto Legislativo N° 1304 que aprueba la ley de etiquetado y verificación de los reglamentos técnicos de los productos industriales manufacturados, de fecha 29 de diciembre del 2016

9. CRITERIOS DE CALIDAD

Para realizar el control de calidad en el internamiento del bien, se aplicará la metodología de evaluación para correas de cuero verificando las características técnicas físicas debidamente documentadas.

Asimismo, no se aceptarán artículos con las siguientes anomalías:

- Artículos húmedos, mojados y/o con contaminación microbiana (hongos, moho, etc.)
- Bordes del corraje o de sus componentes que lastimen.
- Diferente color a lo especificado.
- Mal olor, suciedad, manchas de aceite, grasa, etc.

	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL <i>Normatividad con calidad</i>	FICHA TÉCNICA DE: MATERIAL DE VESTUARIO, CALZADO, EQUIPOS INDIVIDUALES, DISTINTIVOS E INSUMOS TEXTILES	F.T. N° MGP-099009
CORRAJE NEGRO PORTA ESPADA			
DEPARTAMENTO DE NORMALIZACIÓN	Aprobación: RD N° 01-18-MGP-DNTM Fecha: 22 MAYO 2018	VERSIÓN: 4	
Fecha de entrada en vigencia: 22 Mayo 2018	Páginas desde 11 hasta 11	R.D. N° 039-2023 MGP-DNTM 22 Diciembre 2023	

- (5) Que físicamente no corresponda al diseño solicitado.
- (6) Con hebillas deformadas o golpeadas.

10. PRESENTACIÓN DE MUESTRAS

a. Condiciones de la muestra:

- (1) Cantidad de muestras: : DOS (2) corrajes
- (3) Etiqueta de la muestra: : ▪ Sin etiqueta de marca comercial del postor o del fabricante
- (3) Empaque de la muestra: : ▪ Dentro de una envoltura de polietileno transparente
▪ Material resistente al transporte y manipuleo
▪ No debe presentar información impresa o escrita de la empresa postora.
- (4) Rotulado del empaque: : ▪ Etiqueta blanca
▪ Nombre y número del proceso de adquisición
▪ Nombre del producto - Nro. Ítem

b. Documentación técnica: Deberá entregar la documentación detallada en la metodología de evaluación.



