	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

**ITEM I: UNIFORME INSTITUCIONAL CABALLERO
UNIFORME VERANO**

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS,
CONFECCIÓN Y ACABADOS DEL UNIFORME VERANO CABALLEROS**

Para la confección se debe tener en cuenta lo siguiente:

A. 01 SACO MODELO 02 BOTONES Y 02 PANTALONES CASIMIR RICHWOOL CON DISEÑO PUNTINADO COLOR AZUL

COMPOSICIÓN: (ASTM D-629 parte 18.6.2) (55% LANA 45% POLIESTER) ± 5% (excepto filetes).

CONFECCIÓN: Según modelo, los pantalones serán con o sin pliegues, según usuario y sobre medida.

B. 01 SACON MODELO 02 BOTONES CASIMIR RICHWOOL CON DISEÑO A CUADROS COLOR AZUL MEDIO

COMPOSICIÓN: (ASTM D-629 parte 18.6.2) : (55% LANA 45% POLIESTER) ± 5% (excepto filetes).

CONFECCIÓN: Según modelo, sobre medida

C. 01 CAMISA VERANO - MODELO 1

TELA: TAFETAN DISEÑO MIL RAYAS

DESCRIPCION: TEJIDO PLANO

COLOR: CELESTE

COMPOSICIÓN: URDIMBRE: 65% Algodón Pima ± 5 – 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)

TRAMA: 65% Algodón Pima ± 5 - 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)

CONFECCIÓN: Según modelo y sobre medida

D. 01 CAMISA VERANO - MODELO 2

TELA: DOBBY DIAGONAL

DESCRIPCION: TEJIDO PLANO

COLOR: CELESTE

COMPOSICIÓN: URDIMBRE: 65% Algodón Pima ± 5 – 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)

TRAMA: 65% Algodón Pima ± 5 - 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)

CONFECCIÓN: Según modelo y sobre medida

E. 01 CAMISA VERANO - MODELO 3

TELA: DOBBY DISEÑO ESPIGA


DESCRIPCION: TEJIDO PLANO

COLOR: PLOMO

COMPOSICIÓN: URDIMBRE: 65% Algodón Pima ± 5 – 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)

TRAMA: 65% Algodón Pima ± 5 - 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)

CONFECCIÓN: Según modelo y sobre medida

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

**ITEM I: UNIFORME INSTITUCIONAL CABALLERO
UNIFORME INVIERNO**

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS,
CONFECCIÓN Y ACABADOS DEL UNIFORME INVIERNO CABALLEROS**

Para la confección se debe en tener en cuenta lo siguiente:

A. 01 SACO MODELO 02 BOTONES Y 01 PANTALON CASIMIR CON DISEÑO OJO DE PERDIZ EN TONO NEGRO Y CRUDO

COMPOSICION: ASTM D-629 parte 18.6.2): 100 % Lana (excepto filetes)
CONFECCIÓN: Según Modelo, los pantalones serán con o sin pliegues según usuario, sobre medida.

B. 01 PANTALON CASIMIR MELANGE COLOR GRIS CHACOAL

COMPOSICIÓN: ASTM D-629 parte 18.6.2): 100 % Lana (excepto filetes)
CONFECCIÓN: Según Modelo, los pantalones serán con o sin pliegues según usuario y sobre medida

C. 01 SACON MODELO 02 BOTONES INVIERNO CASIMIR CON DISEÑO PIE DE POULE FONDO EN TONO BEIGE CON FILETERIA EN MARRON Y NEGRO

COMPOSICIÓN: (ASTM D-629 parte 18.6.2): 100 % Lana (excepto filetes)
CONFECCIÓN Según Modelo y sobre medida

D. 01 CAMISA INVIERNO MODELO 1


TELA: DOBBY DISEÑO GARUA
DESCRIPCION: TEJIDO PLANO
COLOR: LILA
COMPOSICIÓN: URDIMBRE: 65% Algodón Pima ± 5 – 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)
TRAMA: 65% Algodón Pima ± 5 - 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)
CONFECCIÓN: Según modelo y sobre medida

E. 01 CAMISA INVIERNO MODELO 2

TELA: DOBBY SEMILLA GRANO DE CAFE
DESCRIPCION: TEJIDO PLANO
COLOR: CREMA
COMPOSICIÓN: URDIMBRE: 65% Algodón Pima ± 5 – 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)
TRAMA: 65% Algodón Pima ± 5 - 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)
CONFECCIÓN Según modelo y sobre medida

F. 01 CAMISA INVIERNO MODELO 3

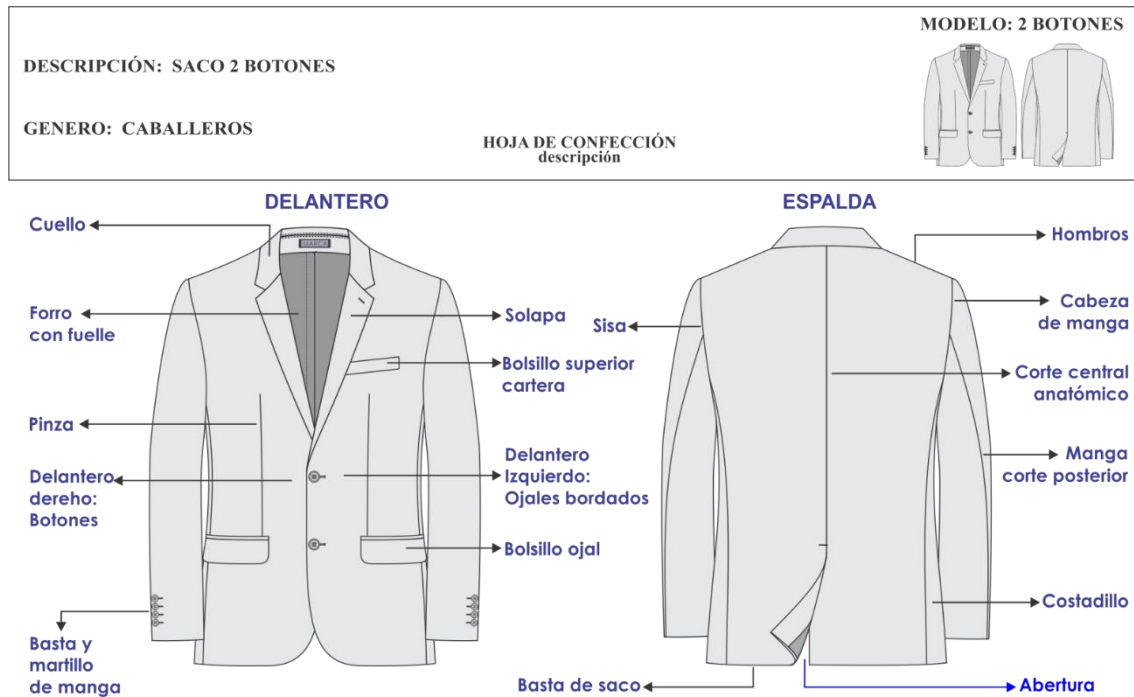
TELA: DOBBY DISEÑO WAFER
DESCRIPCION: TEJIDO PLANO
COLOR: CREMA
COMPOSICIÓN: URDIMBRE: 65% Algodón Pima ± 5 – 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)
TRAMA: 65% Algodón Pima ± 5 - 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)
CONFECCIÓN Según modelo y sobre medida

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

**ITEM I: UNIFORME INSTITUCIONAL CABALLERO
UNIFORME VERANO- INVIERNO**

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

**01 SACO DE 2 BOTONES, ABERTURA CENTRAL VERANO
01 SACO DE 2 BOTONES, ABERTURA CENTRAL INVIERNO**



CUELLO: Superior fusionado con entretela fusionable. Además, lleva pie de cuello. Inferior con fieltro al tono de la tela unido con el exterior con costura ZIG – ZAG estilo sastre. En los extremos es embolsado con costura recta. El cuello debe ser simétrico. Presilla colgador: Al centro del cuello lleva un cintillo para colgador con marca. Con atraque en los extremos.


DELANTERO IZQUIERDO (parte externa): deberán estar fusionados con entretela fusionable, lleva pinza armada con 301.y llevarán un refuerzo de plastón.

Bolsillo cartera: En la parte superior del delantero izquierdo llevara un bolsillo cartera de 10.5cm de largo por 2.5cm de alto. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero.

Ojales delanteros: En la parte central deben llevar 02 ojales bordados tipo ojo de chanco con atraque en forma vertical el cual tiene una medida de 2.8cm Los ojales deben estar colocados de manera simétrica uno debajo del otro.

Bolsillo inferior izquierdo tipo ojal: En la parte inferior llevará un bolsillo tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm por lado y abertura de 15.7cm, además llevará una tapa conformada de dos partes, la parte superior de la misma tela, la cual estará reforzada con entretela fusionable y la parte inferior o contratapa es de forro, la medida de esta tapa es de 5.5cm de alto incluyendo el vivo con 15.7cm de largo. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero.

DELANTERO IZQUIERDO (interior forro): El delantero interior con forro de 100% poliéster de la mejor calidad,

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

BOLSILLOS INTERNOS:

Superior-Porta documentos: Tipo ojal con vivos de tela 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 13cm con atraque semilunar (en contraste) en los extremos de los bolsillos, además lleva una tapa botón triangular de forro insertada con 1 ojalillo tipo flecha de forro y 1 botón de 24 líneas centrado para mayor seguridad. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero.

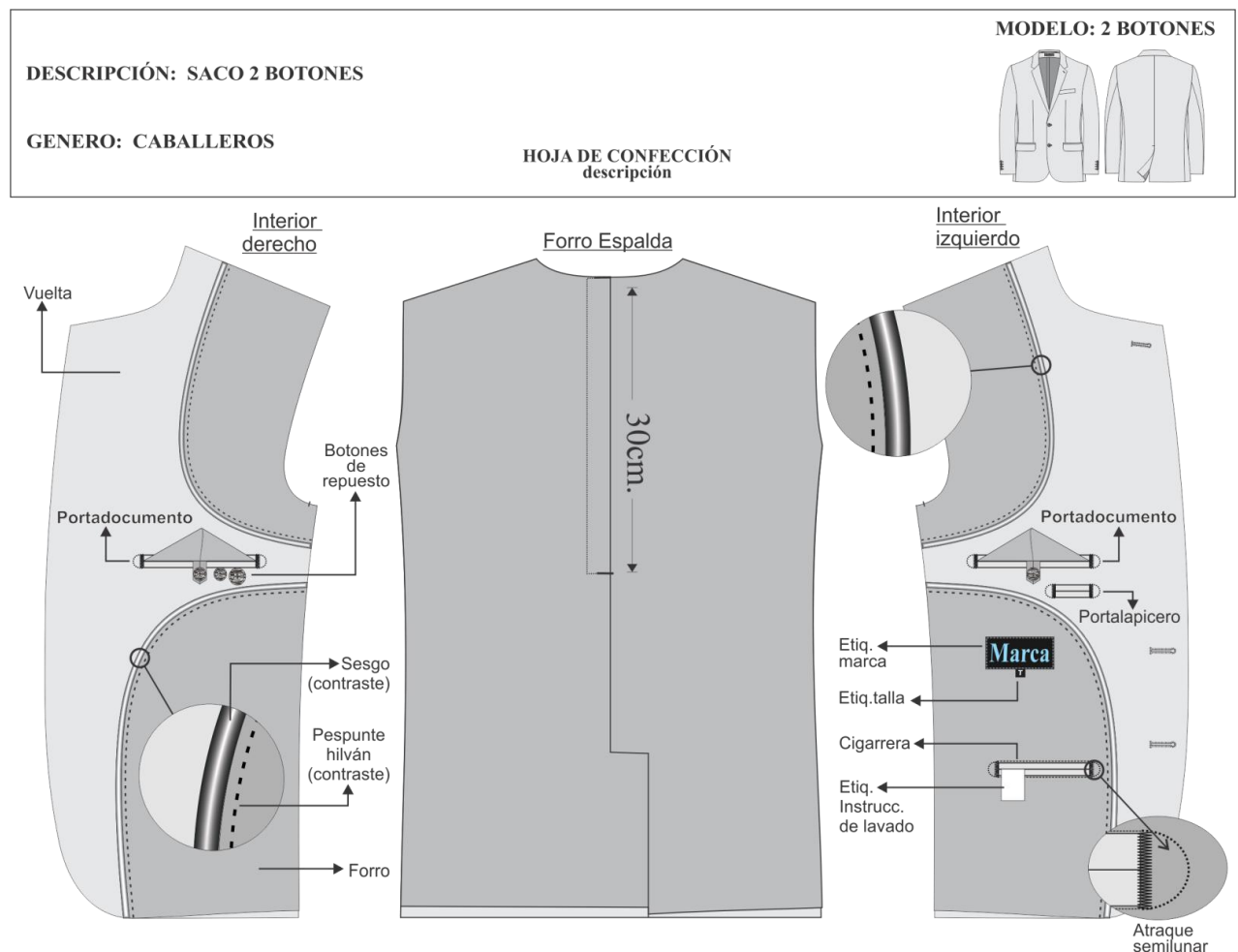
Porta lapicero: Tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 4cm con atraque semilunar en los extremos (en contraste). Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero.

Cigarrera: Tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 10cm con atraque semilunar en los extremos (en contraste) además de un pespunte al contorno a 1.6 mm. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero.

DELANTERO DERECHO (PARTE EXTERNA): deberán estar fusionados con entretela fusional, lleva pinza armada con 301. y llevarán un refuerzo de plastón.


BOTONES DELANTEROS: En la parte central deben llevar 02 botones de 32 Líneas a tono de la tela principal ubicados de manera simétrica uno debajo del otro.

Bolsillo inferior derecho tipo ojal: En la parte inferior llevará un bolsillo tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm por lado y abertura de 15.7cm además llevará una tapa conformada de dos partes, la parte superior de la misma tela, la cual estará reforzada con entretela fusional y la parte inferior o contratapa es de forro, la medida de esta tapa es de 5.5cm de alto incluyendo el vivo con 15.7cm de largo. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero.



DELANTERO DERECHO (interior forro): El delantero interior con forro 100% poliéster de la mejor calidad.

BOLSILLOS INTERNO:

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

Superior-Porta documentos: Tipo ojal con vivos de tela 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 13cm con atraque semilunar (en contraste) en los extremos de los bolsillos, además lleva una tapa botón triangular de forro insertada con 1 ojalillo tipo flecha de forro y 1 botón de 24 líneas centrado para mayor seguridad. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero.

Botón de repuesto: Adicionalmente se colocarán los botones de repuesto 1 botón de 32 líneas y 1 botón de 24 líneas a un extremo del bolsillo.

Plastón: Dos materiales: plástica y fieltro, deberán estar unidas con puntadas en zig-zag además de una tira de fusionable tejido a un extremo cocido con máquina recta.

Vuelta: con media luna tipo pistola, armado con sesgo y pespunte tipo hilván (cadeneta en el interior) en contraste, la vuelta se une con el delantero con costura recta el sesgo y pespunte hilván van unido al forro.

Solapa: En el interior serán fusionadas con entretela fusionable. En la parte externa, extremo superior del lado izquierdo llevara 01 ojal bordado con atraque vertical de adorno (sin corte), el cual tiene una medida de 2.2cm.

Costadillo: Será unido al delantero a 1cm y a la espalda a 2cm, lo cual permitirá un mejor entalle de la prenda; este llevará como refuerzo entretela fusionable desde la sisa hasta la basta.

Espalda: La espalda tendrá corte anatómico, tela será orillado y unido con costura recta con ensanche 2 cm por lado.

Forro de espalda. - De 02 piezas unido con remalle armar fuelle de 2cm de profundidad con 301

Abertura posterior. - Para la muestra lleva abertura central de 5cm de cruce, la abertura lleva refuerzo de fusionable.

Mangas: La manga mayor y menor (tela y forro) serán remalladas y estará unida con costura recta a 1cm. el desanche de la manga es de 1 cm de cada lado, incluido el remalle.

Basta y martillo de manga: Parte inferior, llevará 4 ojales bordados tipo chino (sin corte) de 2.5cm de largo total, con sus respectivos botones de 24 líneas. La boca de manga será de tipo martillo con abertura de 3cm, la cual tendrá una basta de 4cm (incluido remalle), será reforzada por la parte interior con entretela fusionable.

Cabeza de manga: Es fusionada con entretela fusionable, llevará chorrera de fieltro para un mejor armado de la manga.

Hombros: remallado y Unido a 1cm Además en la parte interna llevará hombreras anatómicas prefabricadas una a cada lado.

Sisa: Unión de manga y cuerpo, costura de 1cm tela y forro.

Basta de saco: Doble de 4cm (incluido remalle), será reforzada por la parte interior con entretela fusionable.

La prenda debe estar remallada, sin incluir plastón, chorrera, sisa (tela y forro), cuello, escote, pinza, unión de vuelta con delantero, hombreras y bolsa de bolsillos.

BOLSAS DE BOLSILLOS EXTERNOS E INTERNOS: Unidos con puntada de seguridad en los laterales.

NOTA: Todos los ensanches de costuras están incluido remalle.

AVIOS:

FORRO: El forrado del saco es en forro en ligamento tafetán 1/1 ó sarga 2/1 en composición 100% poliéster con peso de 56gr/m2 mínimo a tono de la tela principal (azul oscuro).

Entretela tejida fusionable de 85gr/m2 +/- 5%: Delantero, cuello, vuelta, vivos, costadillo (completo), cartera, tapa, pinza, cinta plaston.

ENTRETELA no tejida color gris: Espalda superior, cabeza de manga, ruedo manga, ruedo espalda, abertura.

Entretela fusionable no tejida color blanco: Manga ojal.

BOTONES: De material 100% poliéster teñido en su masa, modelo de 04 agujeros.


Hombreras anatómicas prefabricadas con relleno de algodón con base de fieltro compactado.

Popelina bolsillera de 65% algodón /35% poliéster.

PLASTON: plástica y fieltro.

fieltro de cuello: a color de la tela principal 100% poliéster

HILO:

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

Hilo de costura 301 con hilo 40/2 composición 100% poliéster.

Hilo de costura 504 (ancho de remalle 0.5cm) con hilo tex 22 composicion100% poliester texturizado ó hilo 40/2 composición 100%polièster.

ETIQUETAS:

Marca de confeccionista.

Etiqueta colgador

Etiqueta de talla,

Etiqueta de composición e instrucciones de lavado.

NOTA. - La prenda deberá estar exento de defectos de confección y acabados en su parte externa como interna, tales como: costuras saltadas, hilos sueltos, mal planchado, etc.

ACABADO: La prenda debe estar planchada y vaporizada.



PRESENTACIÓN: será presentado en colgador y portaterno de material con cierre.

DESCRIPCIÓN: SACO 2 BOTONES

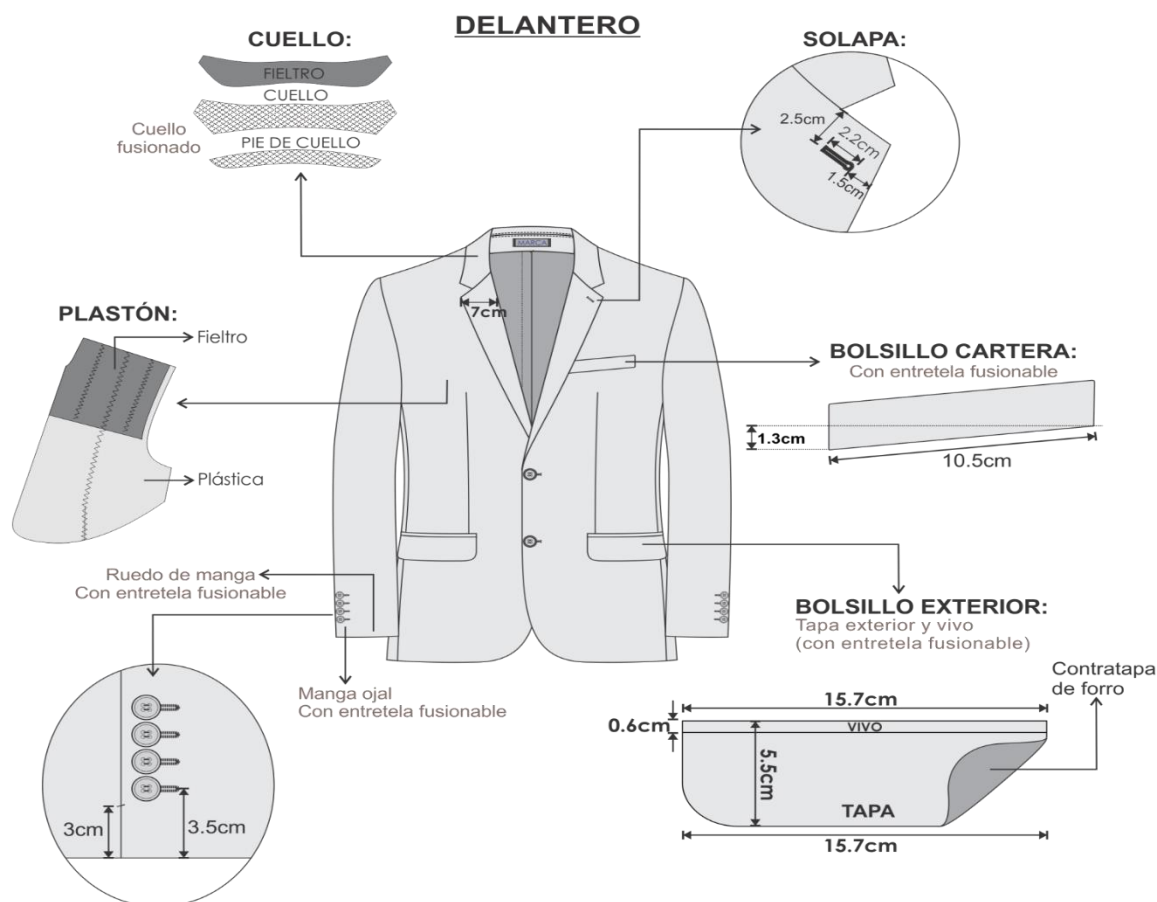
MODELO: 2 BOTONES

GENERO: CABALLEROS

HOJA DE CONFECCIÓN
descripción



ENTRETELAS	ENTRETELA FUSIONABLE TEJIDA 85gr/M2 +/- 5%	DELANTERO, CUELLO, VUELTA, VIVOS, COSTADILLO (COMPLETO), CARTERA, TAPA.
	ENTRETELA FUSIONABLE NO TEJIDA GRIS	ESPALDA SUPERIOR, CABEZA DE MANGA, RUEDO MANGA, RUEDO ESPALDA, ABERTURA.
	ENTRETELA NO TEJIDA FUSIONABLE COLOR BLANCO	MANGA OJAL



-Costura: c/301-4 p.p.cm

-Zig zag: c/304

-Remalle: c/504-0.5cm ancho

-PRENDA REMALLADA sin incluir plastón, chorrera, sisa (tela y forro), cuello, escote, pinza, unión de vuelta con delantero, hombreras y bolsa de bolsillos.



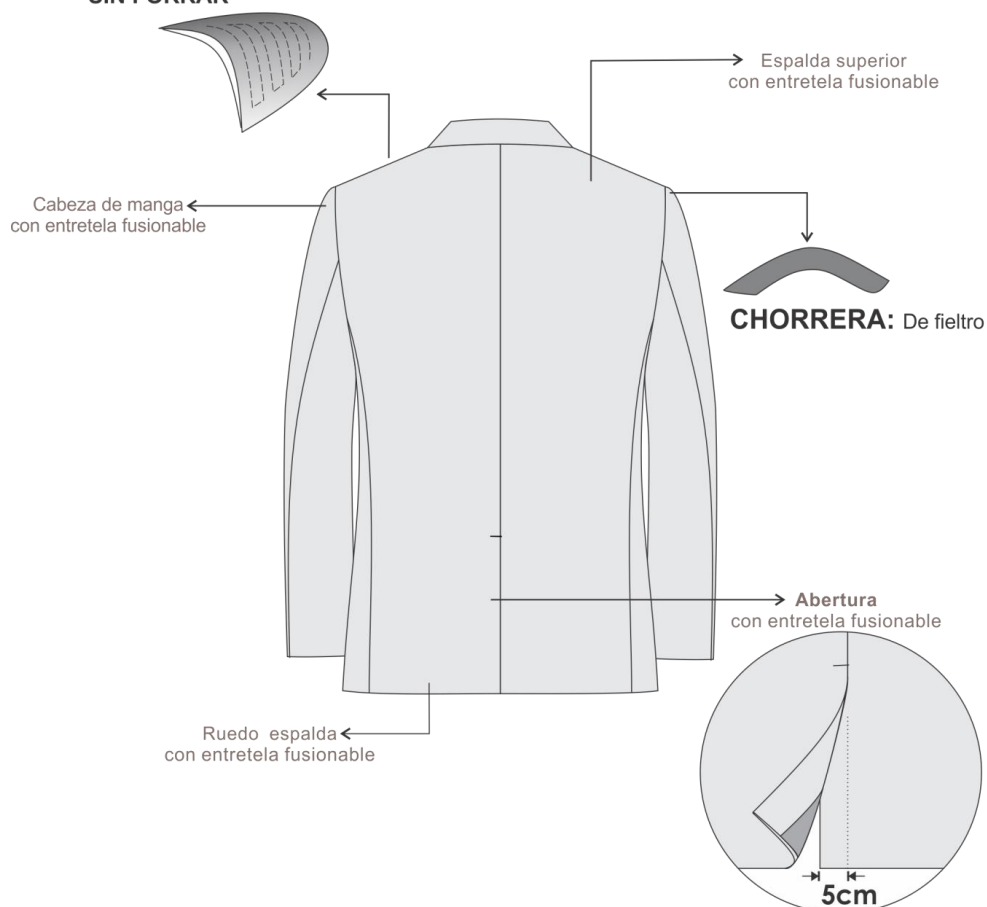
MODELO: 2 BOTONES

DESCRIPCIÓN: SACO 2 BOTONES

GENERO: CABALLEROS

HOJA DE CONFECCIÓN
descripción**ESPALDA**

HOMBRERAS: anatómica,
relleno de algodón con base
de fieltro compactado.
SIN FORRAR

**PRESENTACIÓN DEL SACO:**


Será presentado en colgador y su respectivo portaterno.

-Costura: c/301-4 p.p.cm

-Zig zag: c/304

-Remalle: c/504-0.5cm ancho

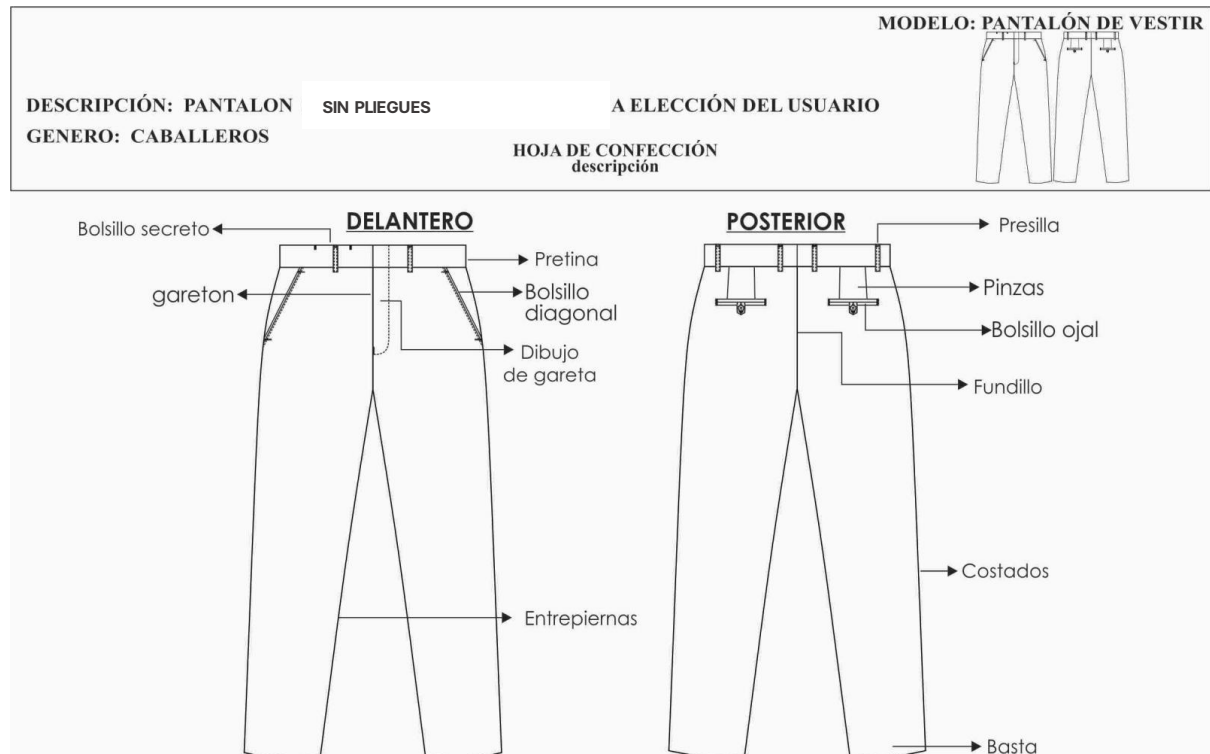
-PRENDA REMALLADA sin incluir plastón, chorrera, sisa(tela y forro), cuello, escote,
pinza, unión de vuelta con delantero, hombreras y bolsa de bolsillos.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

02 PANTALON DE VESTIR SIN PLIEGUES O CON PLIEGUES A ELECCIÓN DEL USUARIO VERANO

02 PANTALON DE VESTIR SIN PLIEGUES O CON PLIEGUES A ELECCIÓN DEL USUARIO INVIERNO

PANTALÓN SIN PLIEGUE



Pretina: Ancho de 4 cm (terminado). Acabado de 2 piezas izquierda y derecha con un bolsillo secreto en el lado derecho. Lleva entretela fusionable adherida a la tela, adicionalmente se prepara el forro de pretina de popelina bolsillera que consta de: una entretela no fusionable no tejida, con sesgos de tela bolsillero y la cinta de pretina elasticada antideslizante.

Para dar mayor seguridad a la prenda llevará un corchete de metal inoxidable. En la parte interna de la pretina, extremo izquierdo llevará un botón de 24 líneas al tono de la tela, este servirá para sujetar al garetón.

Este lleva un ojal bordado simple, exteriormente llevará presillas compartidas.


Presillas: Llevará 06 presillas de 1cm de ancho por 5cm de largo, las cuales llevaran atraques del mismo ancho de la presilla, uno en la parte superior y uno en la parte inferior (parte interna). Las presillas estarán distribuidas 02 en el delantero y 04 en la parte posterior.

Bolsillo secreto: Ubicado en el lado superior de la pretina derecha, tiene 9cm de abertura útil por 10cm de profundidad

El bolsillo llevara atraque vertical de 1cm a los extremos; estará unido a la pretina con costura recta, armado con remalle y puntada de seguridad. La bolsa del bolsillo secreta será de la misma tela del cuerpo.

Bolsillos delanteros: Con abertura sesgada y pespuntados a 2mm Colocar atraque horizontal de 1cm en los extremos de la boca de los bolsillos, los cuales deberán sujetar la costura de la boca del bolsillo. Las bolsas de bolsillo serán de popelina bolsillero y será ribeteado con doble puntada cadeneta. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65%algodón 35%poliester

Vuelta de bolsillos delanteros: Pegada al forro con pespunte de 2mm, por el exterior se deja un vivo de 2mm, La vuelta del bolsillo llevará el orillo de tela.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

Gareta: Con entretela fusionable por el interior, Acabado interno ribeteado con popelina bolsillera y unido al delantero con costura recta a 1cm y pespuntado a 2mm. Lleva un cierre de metal de diente dorado al tono de la tela, pegado con costura recta. El ancho del figurado de la gareta es de 3.5cm en la parte inferior llevara un atraque vertical de 1cm.

Garetón: Con entretela fusionable por la parte interna, además va embolsada popelina bolsillera pespuntado con recta, unido con el cierre y el delantero con costura recta.

Pinzas parte posterior: Con dos bolsillos tipo ojal centrado en las 02 pinzas, cada lado.

Bolsillos fundillos: Tipo ojal, con vivos de tela de 0.6cm C/U, con abertura según talla. Los dos extremos de los bolsillos llevaran atraques verticales de 1.2cm. Las bolsas de bolsillo serán de popelina bolsillero y será ribeteado con doble puntada cadeneta. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65%algodón 35%poliester

Presilla y botón de bolsillo ojal: En ambos bolsillos llevará insertado en la parte central un ojalillo tipo flecha, con un atraque horizontal de 1cm en la parte inferior; así como 1 botón de 24 líneas, el cual ira pegado en la parte inferior del vivo a la dirección del ojalillo.

Tiro fundillos: remallado por separado y unidos con costura cadeneta a 3.5cm en la parte superior terminando con costura de 1cm por lado en la parte inferior.

Costados: remallado y unido con costura cadeneta a 1cm

Entrepiernas: tanto delantero como espalda es remallado y unido con 401 a 2 cm desde el tiro hasta el ruedo, el desanche entrepierna es de 2 cm por cada lado e incluye el remalle.

Basta: Remallada, doblez de 5 cm de ancho, subido con maquina bastera, en la parte posterior de la basta del pantalón lleva taquera con el orillo del fabricante de la tela.

Delantero: sin pliegue.

Para la muestra el pantalón es sin pliegues

Prenda remallada sin incluir pretina

NOTA: Todos los ensanches de costuras están incluido remalle.

AVIOS:

Entretela tejida fusionable de 85gr/m2 +/- 5%: pretina, vivos, gareta y garetón.

Entretela no fusionable no tejida 100%poliester color blanco en forro de pretina

Entretela no fusionable tejida 100%poliester color blanco en refuerzo de pretina

Cinta antideslizante

Botones: De material 100% poliéster teñido en su masa, modelo de 04 agujeros.

Cierre: cinta de poliéster con dientes metálico acabado dorado

Gancho de pretina (hembra y macho)

Popelina bolsillera de 65%algodon /35% poliester.

Hilo:

Hilo de costura 301con hilo 40/2 composición 100% poliéster.

Hilo de costura 504 (ancho de remalle 0.5cm) con hilo tex 22 composicion100% poliéster texturizado

Etiquetas:

Marca de confeccionista.

Etiqueta de talla,

Etiqueta de composición e instrucciones de lavado.

NOTA.-La prenda deberá estar exento de defectos de confección y acabados en su parte externa como interna, tales como: costuras saltadas, hilos sueltos, mal planchado, etc.

ACABADO: La prenda debe estar planchada y vaporizada.

PRESENTACIÓN: será presentado en colgador y portaterno con cierre.



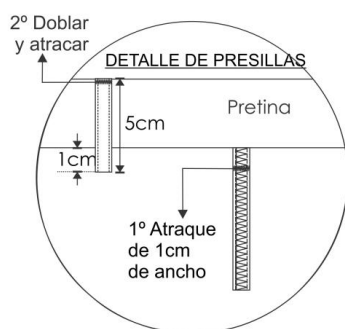
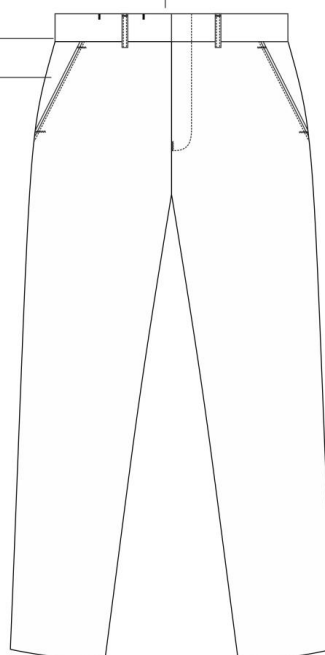
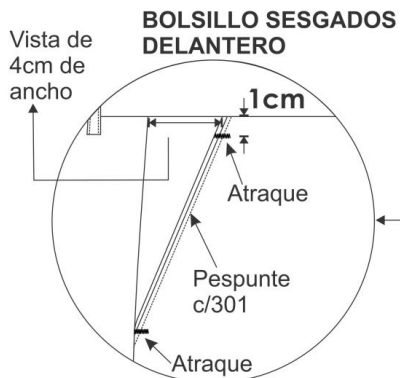
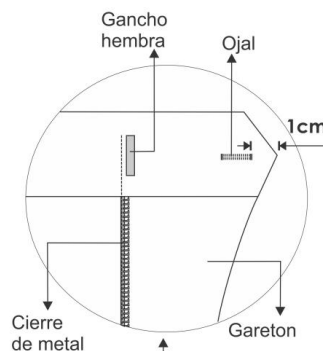
MODELO: PANTALÓN DE VESTIR

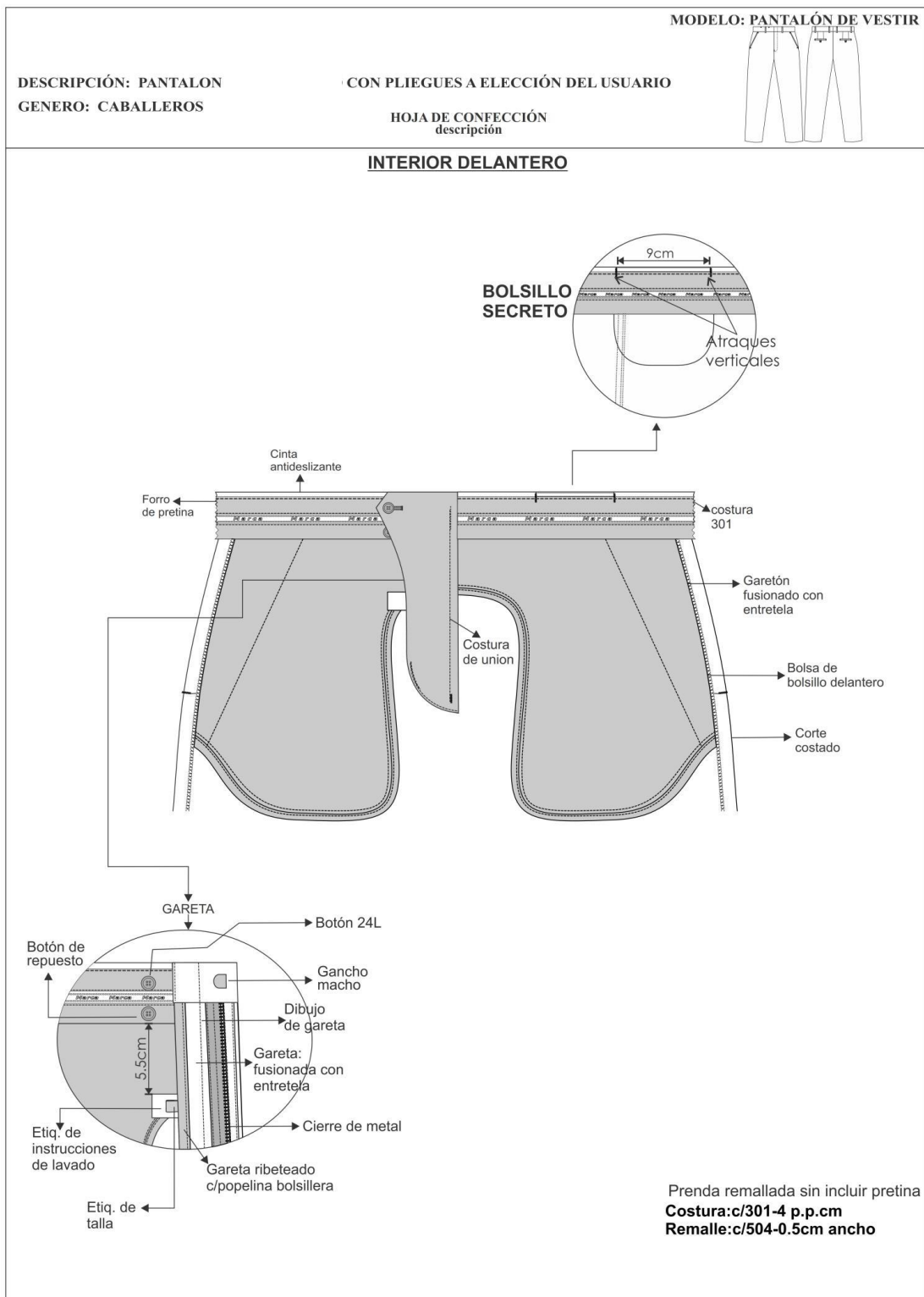


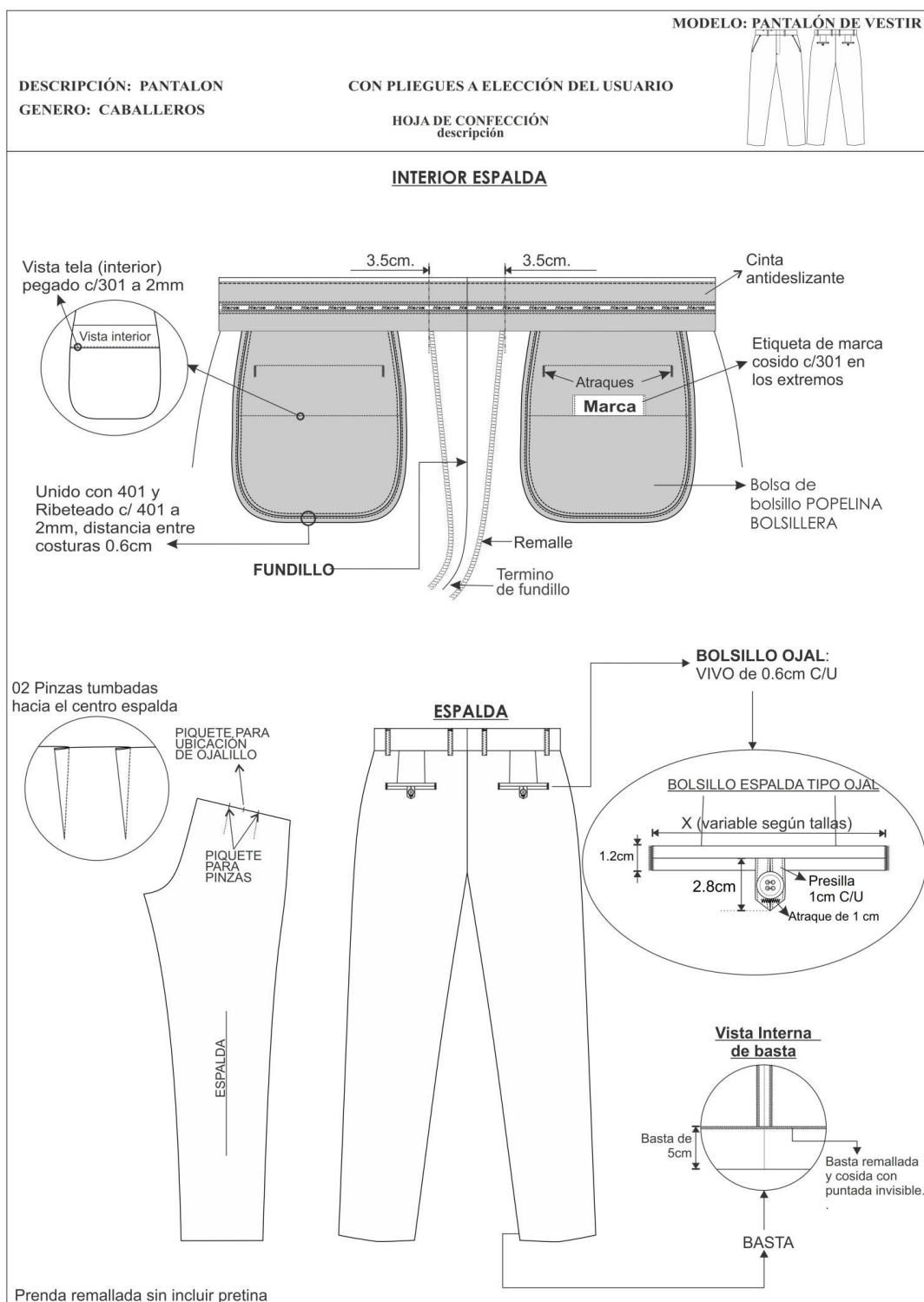
DESCRIPCIÓN: PANTALON


GENERO: CABALLEROS

CON PLIEGUES A ELECCIÓN DEL USUARIO

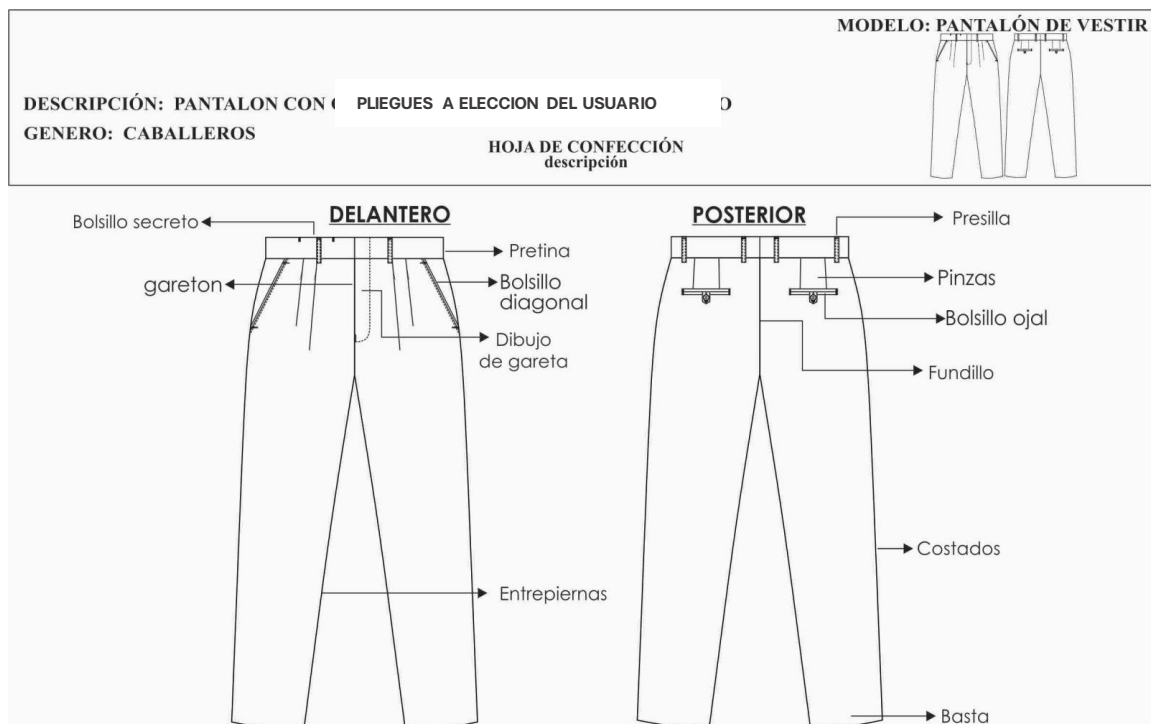
HOJA DE CONFECCIÓN
descripción**DELANTERO****PRESILLAS: 06** Presillas
1cm de ancho
armado con recubierto.Prenda remallada sin incluir pretina
Costura: c/301-4 p.p.cm
Remalle: c/504-0.5cm ancho





	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

PANTALÓN CON PLIEGUE



Pretina: Ancho de 4 cm (terminado). Acabado de 2 piezas izquierda y derecha con un bolsillo secreto en el lado derecho. Lleva entretela fusionable adherida a la tela, adicionalmente se prepara el forro de pretina de popelina bolsillera que consta de: una entretela no fusionable no tejida, con sesgos de tela bolsillero y la cinta de pretina elasticada antideslizante.

Para dar mayor seguridad a la prenda llevará un corchete de metal inoxidable. En la parte interna de la pretina, extremo izquierdo llevará un botón de 24 líneas al tono de la tela, este servirá para sujetar al garetón.

Este lleva un ojal bordado simple, exteriormente llevará presillas compartidas.

Presillas: Llevará 06 presillas de 1cm de ancho por 5cm de largo, las cuales llevaran atraques del mismo ancho de la presilla, uno en la parte superior y uno en la parte inferior (parte interna). Las presillas estarán distribuidas 02 en el delantero y 04 en la parte posterior.


Bolsillo secreto: Ubicado en el lado superior de la pretina derecha, tiene 9cm de abertura útil por 10cm de profundidad

El bolsillo llevara atraque vertical de 1cm a los extremos; estará unido a la pretina con costura recta, armado con remalle y puntada de seguridad. La bolsa del bolsillo secreta será de la misma tela del cuerpo.

Bolsillos delanteros: Con abertura sesgada y pespuntados a 2mm Colocar atraque horizontal de 1cm en los extremos de la boca de los bolsillos, los cuales deberán sujetar la costura de la boca del bolsillo. Las bolsas de bolsillo serán de popelina bolsillero y será ribeteado con doble puntada cadeneta. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65%algodón 35%poliester

Vuelta de bolsillos delanteros: Pegada al forro con pespunte de 2mm, por el exterior se deja un vivo de 2mm, La vuelta del bolsillo llevará el orillo de tela.

Gareta: Con entretela fusionable por el interior, Acabado interno ribeteado con popelina bolsillera y unido al delantero con costura recta a 1cm y pespuntado a 2mm. Lleva un cierre de metal de diente dorado al tono de la tela, pegado con costura recta. El ancho del figurado de la gareta es de 3.5cm en la parte inferior llevara un atraque vertical de 1cm

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

Garetón: Con entretela fusionable por la parte interna, además va embolsada popelina bolsillera respuntado con recta, unido con el cierre y el delantero con costura recta.

Pinzas parte posterior: Con dos bolsillos tipo ojal centrado en las 02 pinzas, cada lado.

Bolsillos fundillos: Tipo ojal, con vivos de tela de 0.6cm C/U, con abertura según talla. Los dos Extremos de los bolsillos llevaran atraques verticales de 1.2cm. Las bolsas de bolsillo serán de popelina bolsillero y será ribeteado con doble puntada cadeneta. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65%algodón 35%poliester

Presilla y botón de bolsillo ojal: En ambos bolsillos llevará insertado en la parte central un ojalillo tipo flecha, con un atraque horizontal de 1cm en la parte inferior; así como 1 botón de 24 líneas, el cual ira pegado en la parte inferior del vivo a la dirección del ojalillo.

Tiro fundillos: remallado por separado y unidos con costura cadeneta a 3.5cm en la parte superior terminando con costura de 1cm por lado en la parte inferior.

Costados: remallado y unido con costura cadeneta a 1cm

Entrepieñas: tanto delantero como espalda es remallado y unido con 401 a 2 cm desde el tiro hasta el ruedo, el desanche entrepierna es de 2 cm por cada lado e incluye el remalle.

Basta: Remallada, doblez de 5 cm de ancho, subido con maquina bastera, en la parte posterior de la basta del pantalón lleva taquera con el orillo del fabricante de la tela.

Delantero: 02 pliegues laterales a cada lado tumbado hacia los costados, 3.8 cm de separación no incluye vuelta.

Para la muestra el pantalón es con pliegues

Prenda remallada sin incluir pretina

NOTA: Todos los ensanches de costuras están incluido remalle.

AVIOS:

Entretela tejida fusionable de 85gr/m2 +/- 5%: pretina, vivos, garet y garetón.

Entretela no fusionable no tejida 100%poliester color blanco en forro de pretina

Entretela no fusionable tejida 100%poliester color blanco en refuerzo de pretina

Cinta antideslizante

Botones: De material 100% poliéster teñido en su masa, modelo de 04 agujeros.

Cierre: cinta de poliester con dientes metálico acabado dorado

Gancho de pretina (hembra y macho)

Popelina bolsillera de 65%algodon /35% poliester.

Hilo:

Hilo de costura 301con hilo 40/2 composición 100% poliester.

Hilo de costura 504 (ancho de remalle 0.5cm) con hilo tex 22 composicion100% poliéster texturizado

Etiquetas:

Marca de confeccionista.

Etiqueta de talla

Etiqueta de composición e instrucciones de lavado.

NOTA.-La prenda deberá estar exento de defectos de confección y acabados en su parte externa como interna, tales como: costuras saltadas, hilos sueltos, mal planchado, etc.

ACABADO: La prenda debe estar planchada y vaporizada

PRESENTACIÓN: será presentado en colgador y portaterno con cierre.

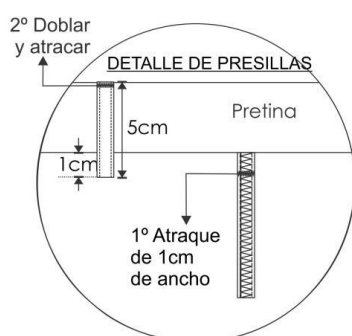
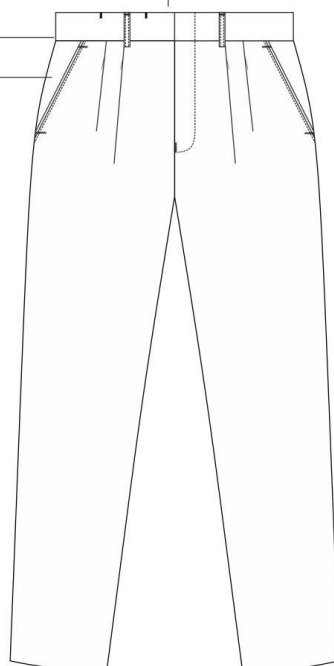
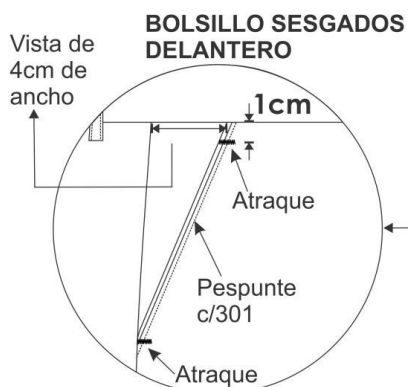
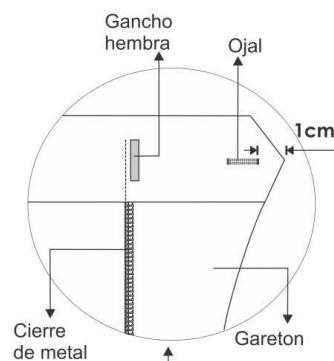


MODELO: PANTALÓN DE VESTIR



DESCRIPCIÓN: PANTALON CON PLIEGUES A ELECCION DEL USUARIO

GENERO: CABALLEROS

HOJA DE CONFECCIÓN
descripciónDELANTERO**PRESILLAS:** 06 Presillas
1cm de ancho
armado con recubierto.Prenda remallada sin incluir pretina
Costura:c/301-4 p.p.cm
Remalle:c/504-0.5cm anchoSE
PE
EN



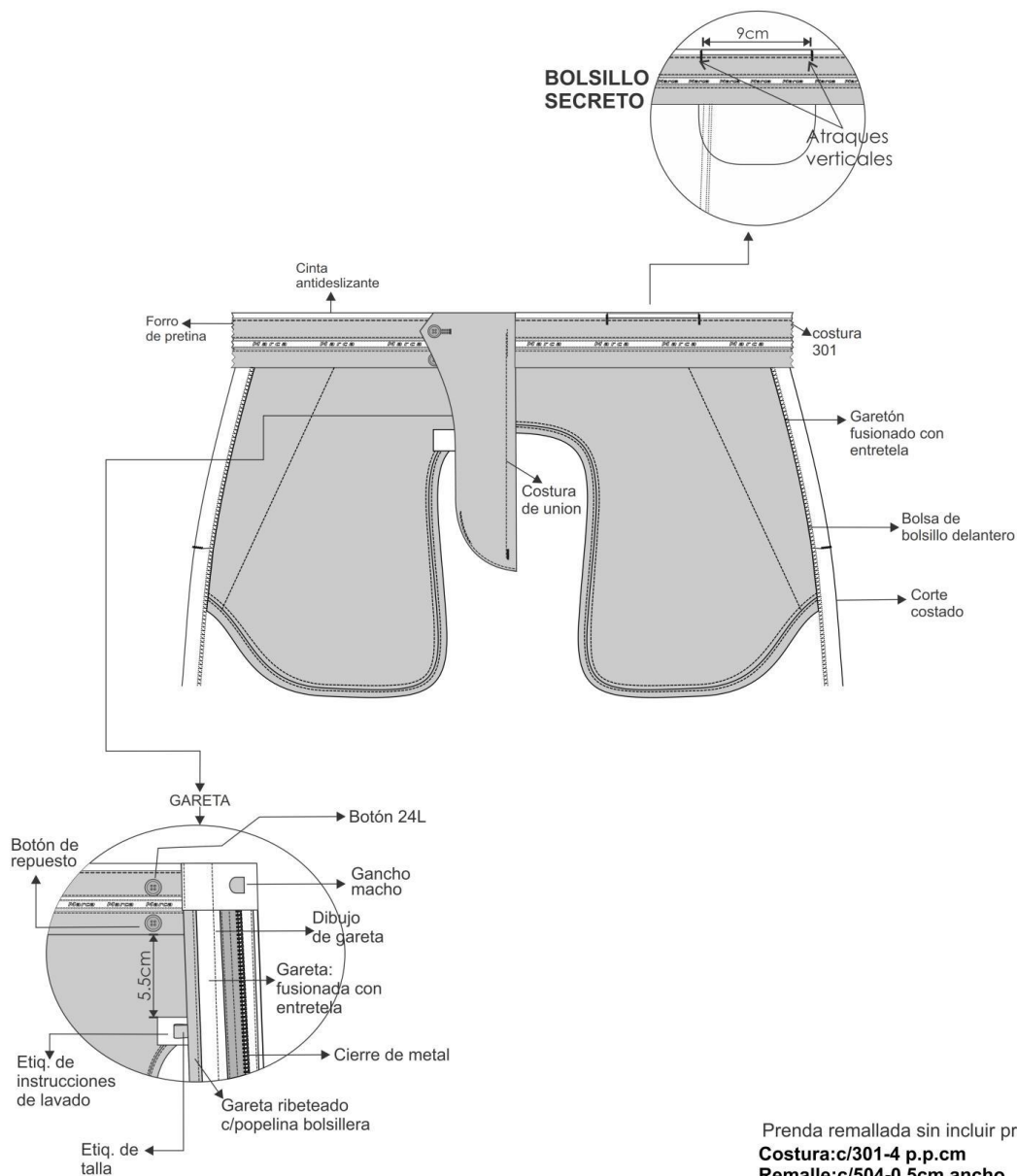
MODELO: PANTALÓN DE VESTIR



DESCRIPCIÓN: PANTALON CON
GENERO: CABALLEROS

PIEGUES A ELECCIÓN DEL USUARIO

HOJA DE CONFECCIÓN
descripción

INTERIOR DELANTERO



MODELO: PANTALÓN DE VESTIR

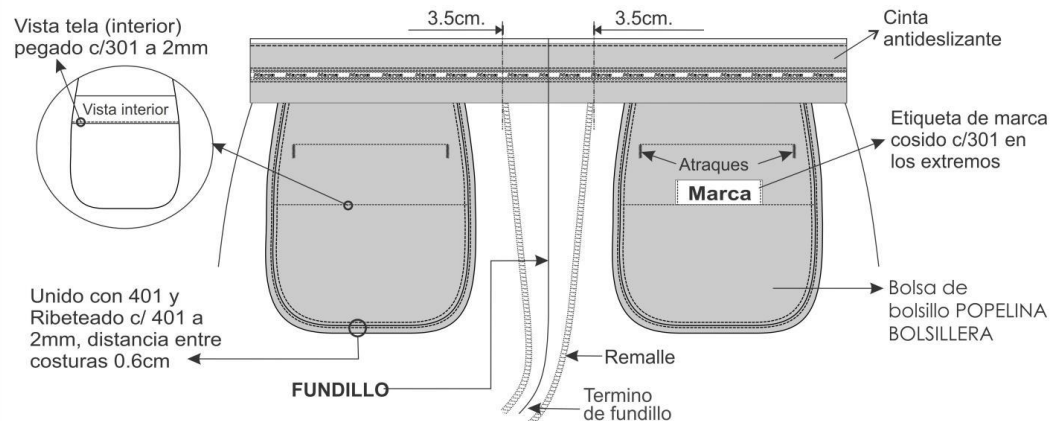


DESCRIPCIÓN: PANTALON CON PLEGUES A ELECCION DEL USUARIO

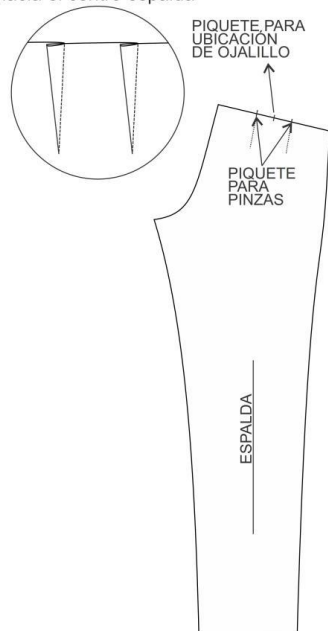
GENERO: CABALLEROS

HOJA DE CONFECCIÓN
descripción

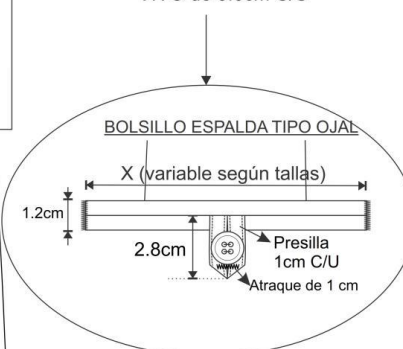
INTERIOR ESPALDA



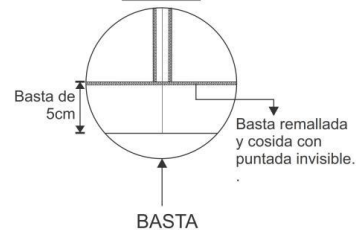
02 Pinzas tumbadas hacia el centro espalda




ESPALDA

BOLSILLO OJAL:
VIVO de 0.6cm C/U

Vista Interna de basta



Prenda remallada sin incluir pretina

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

03 CAMISAS DE VESTIR: CUELLO CLASICO VERANO

03 CAMISAS DE VESTIR: CUELLO CLASICO INVIERNO

Cuello: Exterior fusionado, con refuerzo además lleva barbas atracadas en las punteras. Largo de puntas. Embolsado a 0.6 cm y pespuntado al filo a 1.3mm

Pie de cuello: pieza exterior fusionado c/entretela tejida y bastillado a 5mm c/301, unir cuello con pie de cuello a 5mm según piquete, asentar a 1.3mm c/recta, punta de pie de cuello lado izquierdo con ojal de 1.8cm largo en forma horizontal, lado derecho lleva botón de 16 líneas.

Delantero izquierdo: Lleva tachón de 2.9cm ancho con entreteja fusionable sobrepuesto armado con 401 doble aguja de 2.5cm de separación donde van los ojales.

Delantero derecho: Lleva un bastillado a 2.5cm insertando la etiqueta de composición y cuidado, donde van los botones 06 de 16 líneas y 2 botones de repuesto (1 de 16 líneas y 1 de 14 líneas).

Bolsillo: Ubicado a la altura del segundo ojal del delantero izquierdo, con doble doblez en la parte superior y el modelo del bolsillo es en V. Isotipo bordado. Pegar bolsillo c/301 a 1mm del filo de bolsillo, Además lleva atraque triangular.

Canesú: Canesú interior centrar horizontalmente etiqueta de marca, es embolsado a 1cm con el canesú exterior y la espalda además lleva un pespunte al filo a 1mm.

Hombro: Embolsar con 301 a 1cm del borde y pespuntar a 1mm hacia el canesú (unión de hombros) c/301.

Yugo Francés: 16cm de largo y 2.5cm de ancho, con ojal de 1.5cm de largo y botón de 14 líneas centrado en el yugo, fijar c/recta dejando pestaña de 1.3mm

Mangas: Lleva 02 pliegues con separación de 2cm, Pegadas al cuerpo con costura francesa (c/401 doble aguja). Pespunte a 1cm.

Puños: Fusionados (exterior), bastillados a 5mm c/301. Embolsados a 6.4mm y pespuntados al filo 1.3mm en contorno, lleva 2 botones de 16 líneas en cada puño y 01 ojal de 1.8cm de largo

Cuerpo: Cerrado con máquina cerradora de codo (c/401 doble aguja) 5mm.

Sisa: Pegar mangas con 401 (doble aguja), pespuntar en el exterior con 301 a 1cm del pegado de mangas, costuras tumbadas hacia el cuerpo (costura francesa).

Bastillado de faldón: Con recta bastillado a 5mm c/301.

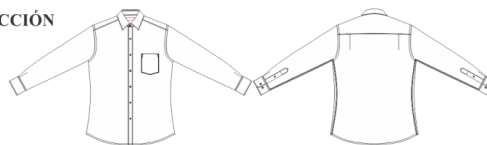
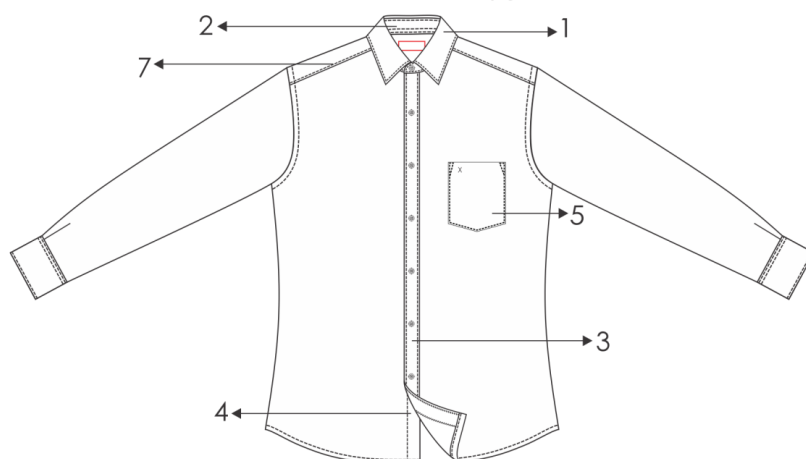
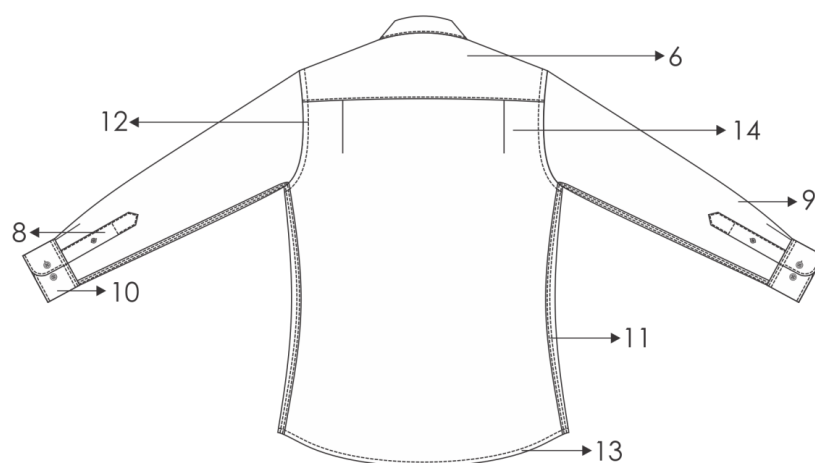
Espalda: lleva pliegues laterales, armado de pliegue con atraque en forma horizontal

NOTA. -La prenda deberá estar exento de defectos de confección y acabados en su parte externa como interna, tales como: costuras saltadas, hilos sueltos, mal planchado, etc.

**FORMULARIO****FOR-INS-103****ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES****Edición N° 01**

DESCRIPCIÓN: CAMISA CUELLO CLASICO
GENERO: CABALLEROS

HOJA DE CONFECCIÓN
descripción

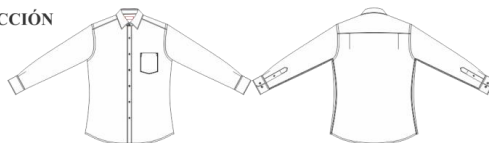
**DELANTERO****ESPALDA**

CÓDIGO PUNTADA	P.P.P	tipo de maquina
301	14	RECTA
401	14	CERRADORA

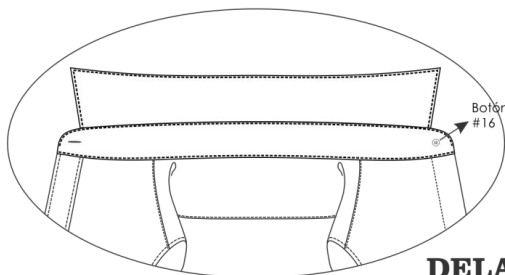


DESCRIPCIÓN: CAMISA CUELLO CLASICO
GENERO: CABALLEROS

HOJA DE CONFECCIÓN
descripción



HOJA DE CONFECCIÓN



DELANTERO

Embolsar hombros con 301 a 1cm del borde y pespuntar hacia el canesú (unión de hombros) con 1mm de pestaña.

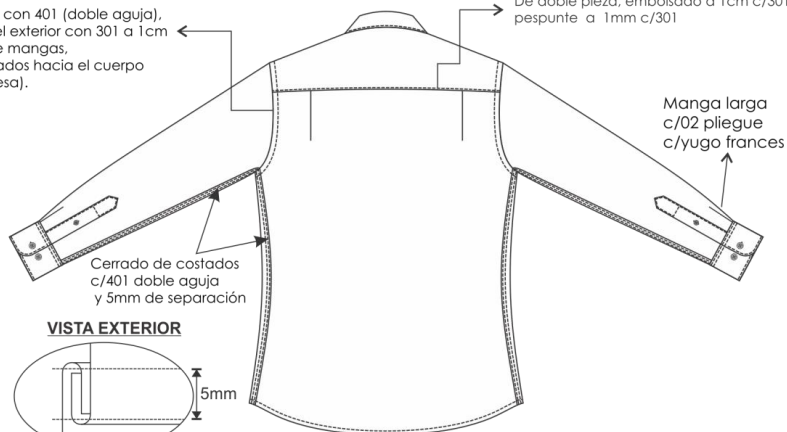


Basta con 301 a 5mm de altura.

ESPALDA

Pegar mangas con 401 (doble aguja), pespuntar en el exterior con 301 a 1cm del pegado de mangas, costuras tumbadas hacia el cuerpo (costura francesa).

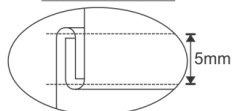
CANESÚ
De doble pieza, embolsado a 1cm c/301 pespunte a 1mm c/301



Manga larga
c/02 pliegue
c/yugo frances

Cerrado de costados
c/401 doble aguja
y 5mm de separación

VISTA EXTERIOR

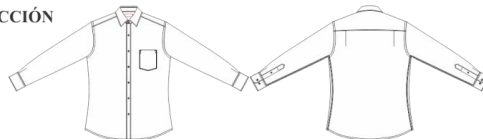


Cerrado de costados
c/401 doble aguja
y 5mm de separación



DESCRIPCIÓN: CAMISA CUELLO CLASICO
GENERO: CABALLEROS

HOJA DE CONFECCIÓN
descripción



HOJA DE CONFECCIÓN
cuello y puños

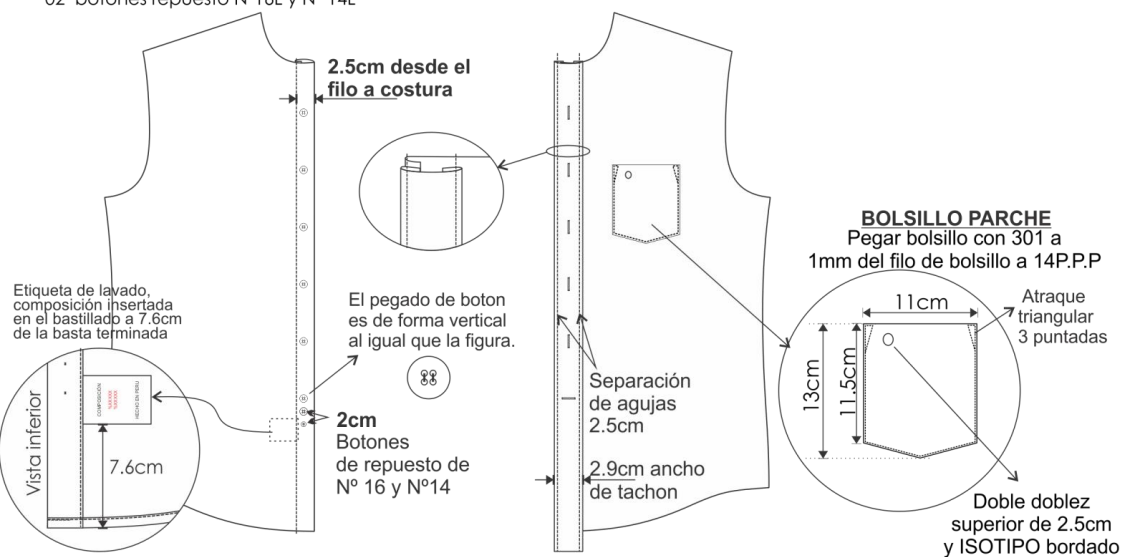
DELANTEROS

Delantero derecho:

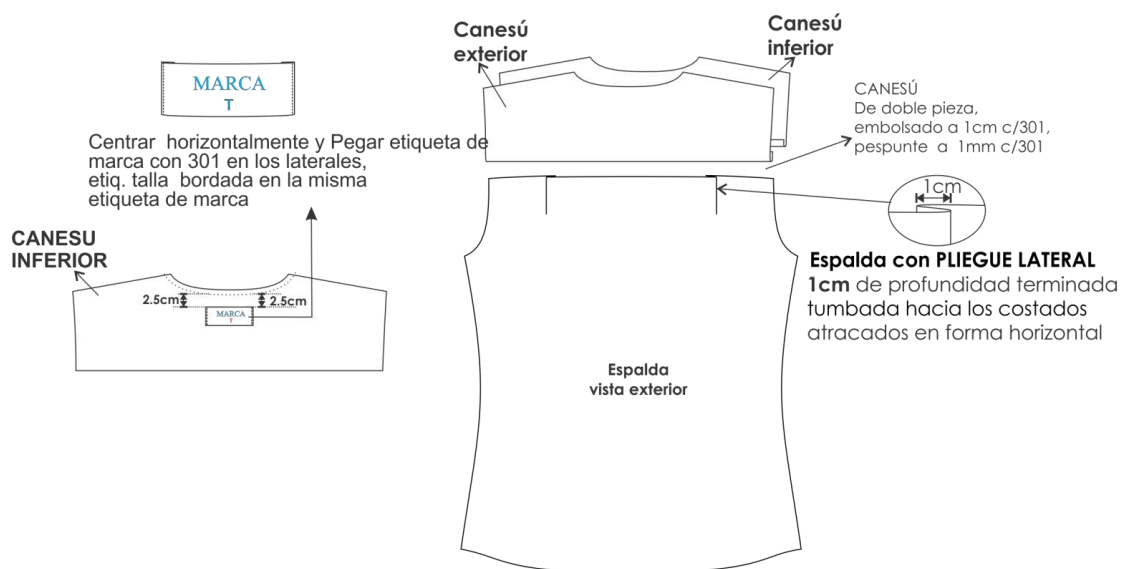
Pechera Bastillado 2.5cm desde el
filo a costura, 1mm de pestaña(interno),
06 botones N° 16L
02 botones repuesto N°16L y N° 14L

Delantero izquierdo (pespuntos extremos 2.5mm)

Pegar tachón(con fusionable) con 401 doble aguja
de 2.5cm de separación, c/cadeneta al interior
06 ojales(05 verticales y el ultimo horizontal)



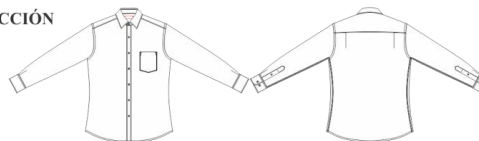
ESPALDA





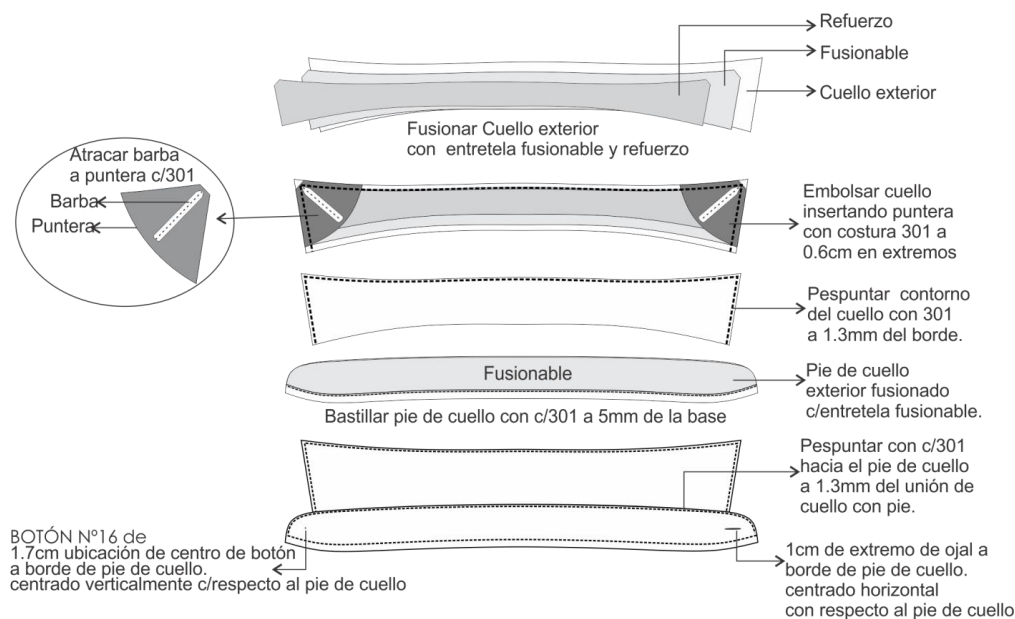
DESCRIPCIÓN: CAMISA CUELLO CLASICO
GENERO: CABALLEROS

HOJA DE CONFECCIÓN
descripción

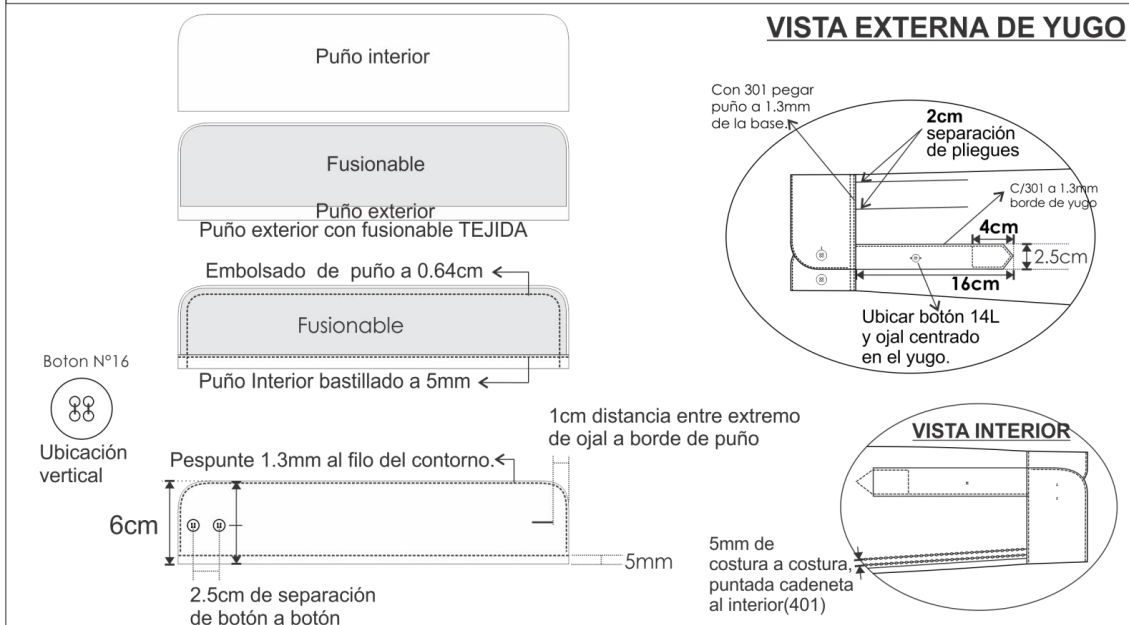



HOJA DE CONFECCIÓN
cuello y puños

ENSAMBLAJE CUELLO



ENSAMBLE PUÑO



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA LA CONFECCIÓN DE LA CORBATA (01 VERANO-01 INVIERNO)

Modelo: Clásico y estándar según diseño adjunto.

Color: A elegir.

Tela: Polyester tejida.

Composición: 100% polyester (urdimbre y trama)

Dimensiones:

Largo: 1.45 metro. a 1.55 metro

Ancho mayor: 8cm a 8.5cm

Ancho menor: 3.5cm a 4cm.

Hilo de costura: polyester 100%, acabado texturizado al tono del color de la tela.

Confección: A medida, con 2 vistas. En la pista posterior.

Alma de entretela: Color blanco o natural

Forro interno: 100%polyester, para la parte ancha de la corbata, con puntada de seguridad en la parte superior de la cabeza.

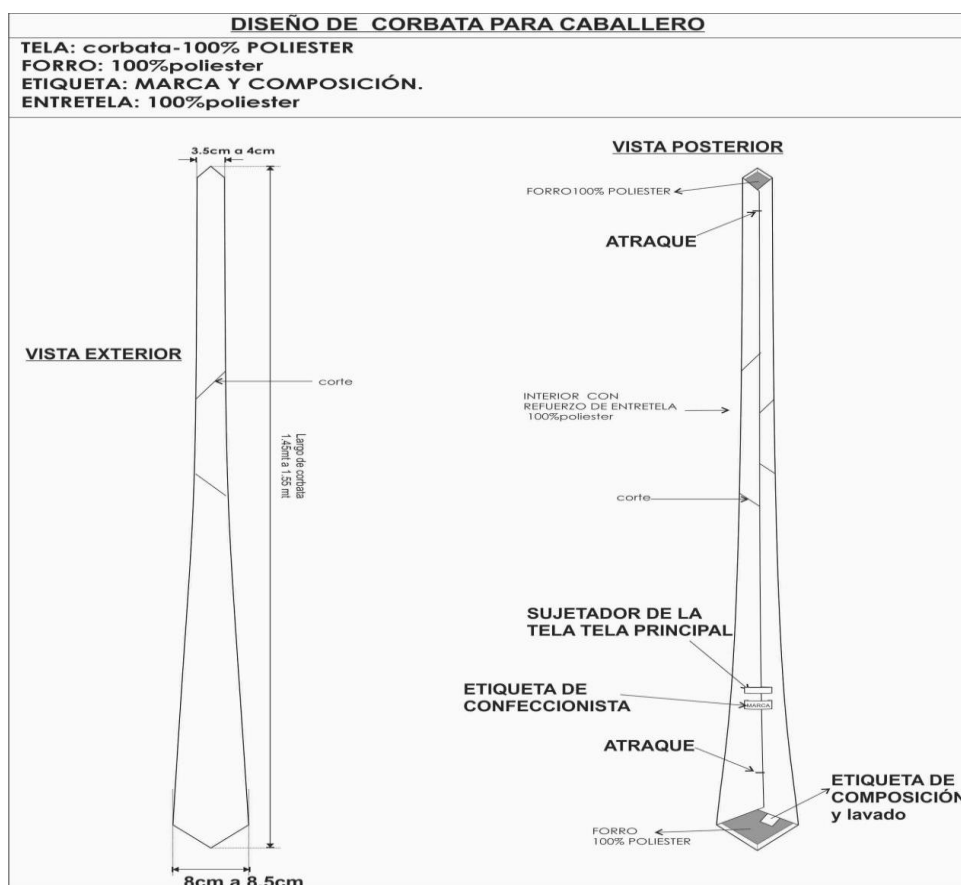
Acabado: Planchada termo fijado de la tela y vaporizada.


Presilla: Atracada de encaje.

Etiquetas ubicadas en la vista Posterior: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de composición de la tela y etiqueta de instrucciones de lavado, cuidado y uso.

Presentación: En colgador plástico y bolsa rotulada. La prenda de buen acabado la confección.

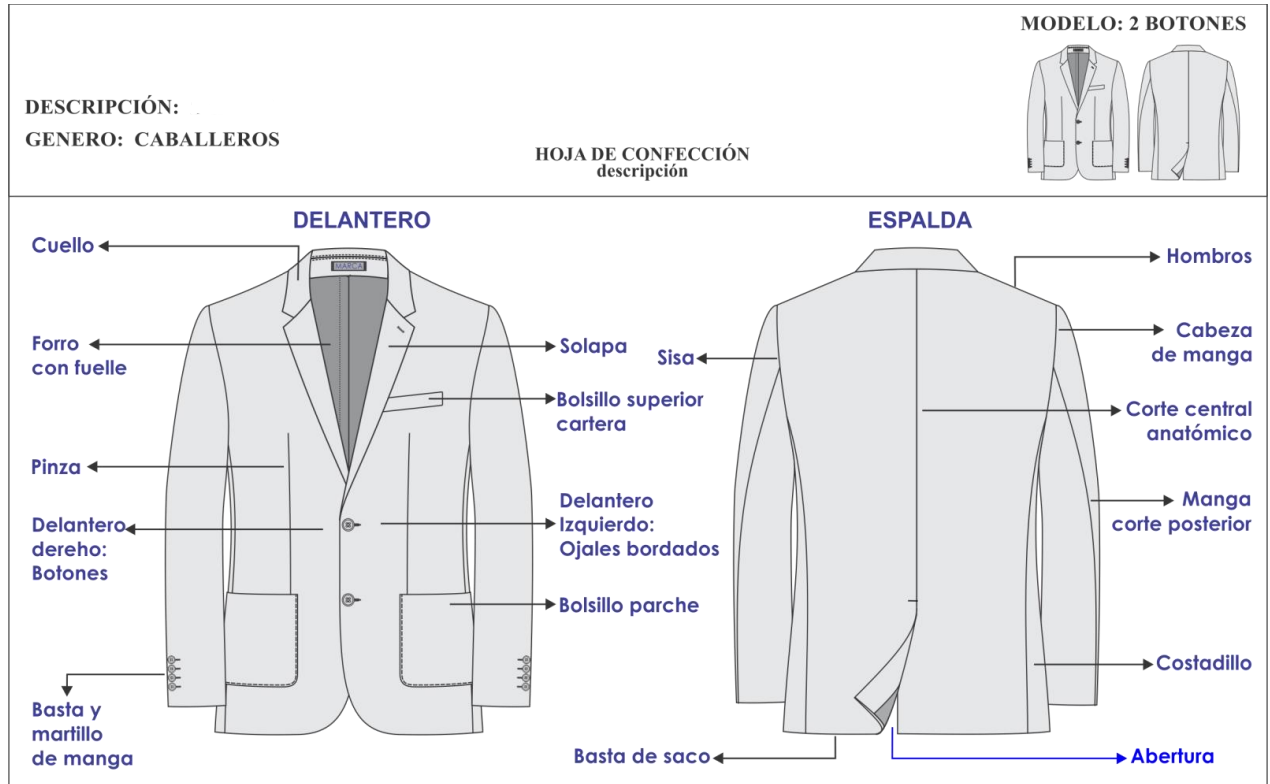
NOTA. -La prenda deberá estar exento de defectos de confección y acabados en su parte externa como interna, tales como: costuras saltadas, hilos sueltos, mal planchado, etc.



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 SACON VERANO MANGA LARGA

01 SACON INVIERNO MANGA LARGA



Cuello: Superior fusionado con entretela fusionable. Además, lleva pie de cuello. Inferior con fieltro al tono de la tela unido con el exterior con costura ZIG – ZAG estilo sastre. En los extremos es embolsado con costura recta. El cuello debe ser simétrico.

Presilla colgador: Al centro del cuello lleva un cintillo para colgador con marca. Con atraque en los extremos.

Delantero izquierdo (parte externa): deberán estar fusionados con entretela fusionable, lleva pinza armada con 301.y llevarán un refuerzo de plastón.

Bolsillo cartera: En la parte superior del delantero izquierdo llevara un bolsillo cartera de 10.5cm de largo por 2.5cm de alto. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero.

Ojales delanteros: En la parte central deben llevar 02 ojales bordados tipo ojo de chanco con atraque en forma vertical el cual tiene una medida de 2.8cm Los ojales deben estar colocados de manera simétrica uno debajo del otro.


Bolsillo inferior izquierdo tipo parche: En la parte inferior del delantero izquierdo llevará un bolsillo parche de 17cm de ancho por 18cm de alto. El bolsillo está forrado con forro 100% poliéster, el bolsillo está pegado con costura recta a 2mm

Delantero izquierdo (interior forro): El delantero interior con forro de 100% poliéster de la mejor calidad.

BOLSILLOS INTERNOS:

Superior-Porta documentos: Tipo ojal con vivos de tela 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 13cm con atraque semilunar (en contraste) en los extremos de los bolsillos, además lleva una tapa botón triangular de forro insertada con 1 ojalillo tipo flecha de forro y 1 botón de 24 líneas centrado para mayor seguridad. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero

Porta lapicero: Tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 3.8cm con atraque semilunar en los extremos (en contraste). Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

Cigarrera: Tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 10cm con atraque semilunar en los extremos (en contraste) además de un pespunte al contorno a 1.6mm. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero.

Delantero derecho (parte externa): deberán estar fusionados con entretela fusionable, lleva pinza armada con 301 y llevarán un refuerzo de plastón.

Botones delanteros: En la parte central deben llevar 02 botones de 32 Líneas a tono de la tela principal ubicados de manera simétrica uno debajo del otro.

Bolsillo inferior derecho tipo parche: En la parte inferior del delantero derecho llevará un bolsillo parche de 17cm de ancho por 18cm de alto, el bolsillo está forrado con forro 100% poliéster, el bolsillo está pegado con costura recta a 2mm

Delantero derecho (interior forro): El delantero interior con forro 100% poliéster de la mejor calidad.

BOLSILLOS INTERNO:

Superior-Porta documentos: Tipo ojal con vivos de tela 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 13cm con atraque semilunar (en contraste) en los extremos de los bolsillos, además lleva una tapa botón triangular de forro insertada con 1 ojalillo tipo flecha de forro y 1 botón de 24 líneas centrado para mayor seguridad. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero.

Botón de repuesto: Adicionalmente se colocarán los botones de repuesto 1boton de 32 líneas y 1 botón de 24 líneas a un extremo del bolsillo.

Plastón: Dos materiales: plástica y fieltro, deberán estar unidas con puntadas en zig-zag además de una tira de fusionable tejido a un extremo cocido con máquina recta.

Vuelta: con media luna tipo pistola, armado con sesgo y pespunte tipo hilván (cadeneta en el interior) en contraste, la vuelta se une con el delantero con costura recta.

Solapa: En el interior serán fusionadas con entretela fusionable. En la parte externa, extremo superior del lado izquierdo llevara 01 ojal bordado con atraque vertical de adorno (sin corte), el cual tiene una medida de 2.2cm.

Costadillo: Será unido al delantero a 1cm y a la espalda a 2cm, lo cual permitirá un mejor entalle de la prenda; este llevará como refuerzo entretela fusionable desde la sisa hasta la basta.

Espalda: La espalda tendrá corte anatómico, tela será orillado y unido con costura recta con ensanche 2 cm por lado.

Forro de espalda. - De 02 piezas unido con remalle armar fuelle de 2cm de profundidad con 301

Abertura posterior. - Lleva abertura central de 5cm de cruce, la abertura lleva refuerzo de fusionable.

Mangas: La manga mayor y menor (tela y forro) serán remalladas, corte posterior estará unida con costura recta a 1.5cm. el desanche de la manga es de 1 cm de cada lado, incluido el remalle.

Basta y martillo de manga: Parte inferior, llevará 4 ojales bordados tipo chino (sin corte) de 2.5cm de largo total, con sus respectivos botones de 24 líneas. La boca de manga será de tipo martillo con abertura de 3cm, la cual tendrá una basta de 4cm (incluido remalle), será reforzada por la parte interior con entretela fusionable.

Cabeza de manga: Es fusionada con entretela fusionable, llevará chorrera de fieltro para un mejor armado de la manga.

Hombros: Remallado y Unido a 1cm Además en la parte interna llevara hombreras anatómicas prefabricadas una a cada lado.


Sisa: Unión de manga y cuerpo, costura de 1cm tela y forro.

Basta de saco: Doble de 4cm (incluido remalle), será reforzada por la parte interior con entretela fusionable.

La prenda debe estar remallada, sin incluir plastón, chorrera, sisa (tela y forro), cuello, escote, pinza y unión de vuelta con delantero, hombreras y bolsa de bolsillos.

BOLSAS DE BOLSILLOS EXTERNOS E INTERNOS: Unidos con costura cadeneta en los laterales.

NOTA: Todos los ensanches de costuras están incluido remalle.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

AVIOS:

FORRO: El forrado del saco es en forro 100% poliéster 56gr/m2 mínimo a tono de la tela principal

Entretela tejida fusional de 85gr/m2 +/- 5%: Delantero, cuello, vuelta, bolsillo parches, vivos interiores, costadillo (completo), cartera.

ENTRETELA NO TEJIDA: Espalda superior, cabeza de manga, ruedo manga con Manga ojal, ruedo espalda.

BOTONES: De material 100% poliéster teñido en su masa, modelo de 04 agujeros.

Hombreras anatómicas prefabricadas con relleno de algodón con base de fieltro compactado.

Popelina bolsillera de 65% algodón /35% poliéster.

Plaston: plástica y fieltro.

fieltro de cuello: a color de la tela principal 100% poliéster

HILO:

Hilo de costura 301 con hilo 40/2 composición 100% poliéster.

Hilo de costura 504 (ancho de remalle 0.5cm) con hilo tex 22 composición 100% poliéster texturizado ó hilo 40/2 composición 100% poliéster.

ETIQUETAS:

Marca de confeccionista.

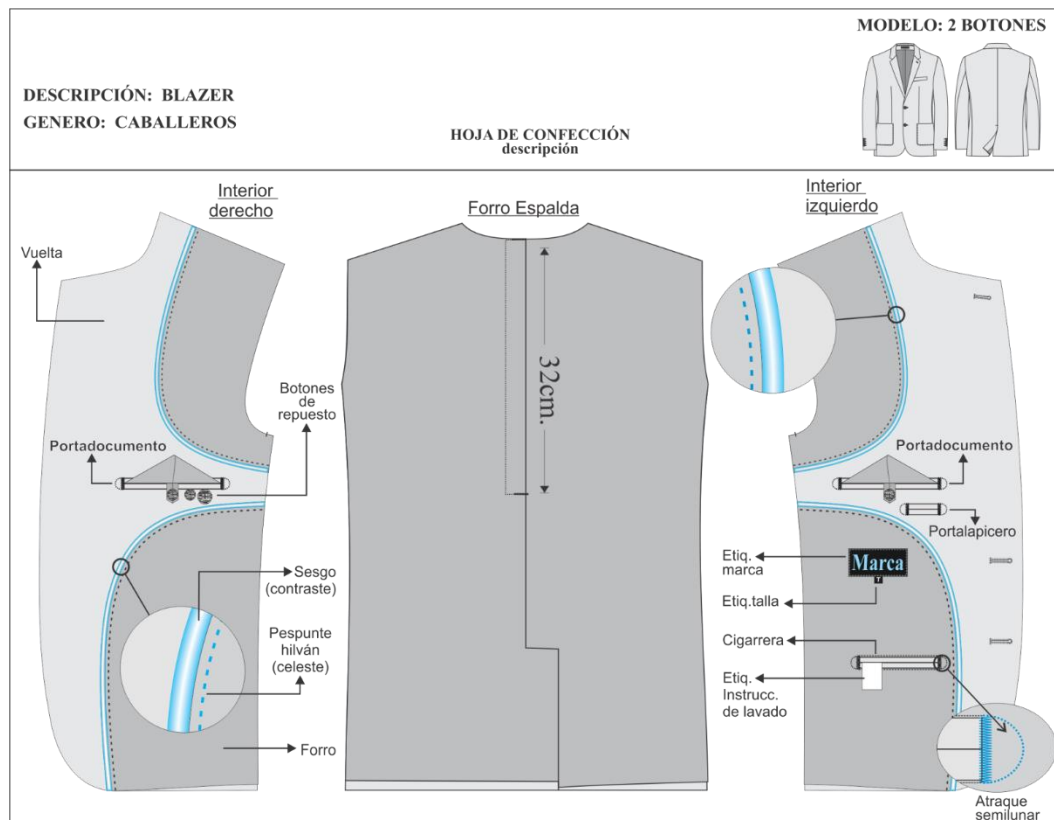
Etiqueta de talla,

Etiqueta de composición e instrucciones de lavado.

En caso existiera contradicción prevalece texto después con el gráfico se complementa

ACABADO: La prenda debe estar planchada y vaporizada.

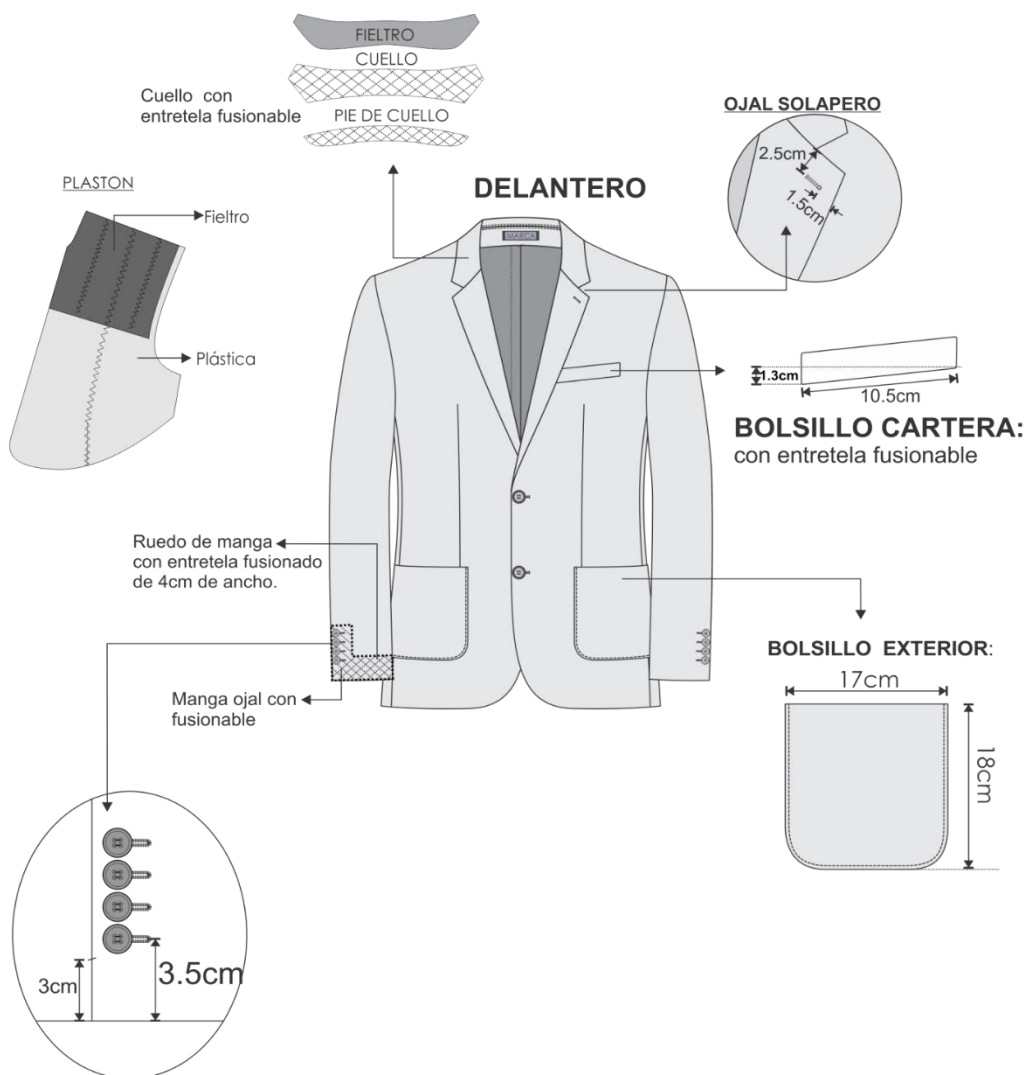
PRESENTACIÓN: Sera presentado en colgados anatómico con gancho de metal y porta terno de material notex con cierre.





DESCRIPCIÓN: BLAZER GENERO: CABALLEROS	MODELO: 2 BOTONES
	
HOJA DE CONFECCIÓN descripción	

ENTRETELAS	ENTRETELA FUSIONABLE TEJIDA 85gr/M2 +/- 5%	DELANTERO, CUELLO, VUELTA, CARTERA VIVOS DE BOLSILLO INTERNO, COSTADILLO(COMPLETO), BOLSILLO PARCHÉ.
	ENTRETELA FUSIONBLE NO TEJIDA	ESPALDA SUPERIOR, CABEZA DE MANGA, RUEDO MANGA CON MANGA OJAL, RUEDO ESPALDA, ABERTURA.



-Costura: c/301-4 p.p.cm

-Remalle: c/504-0.5cm ancho

-Zig zag: c/304

prenda remallada, sin incluir plastón, chorrera, sisa(tela y forro), cuello, escote, pinza y unión de vuelta con delantero, hombreras y bolsa de bolsillos.



MODELO: 2 BOTONES



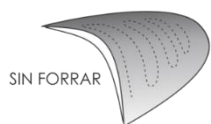
DESCRIPCIÓN: BLAZER

GENERO: CABALLEROS

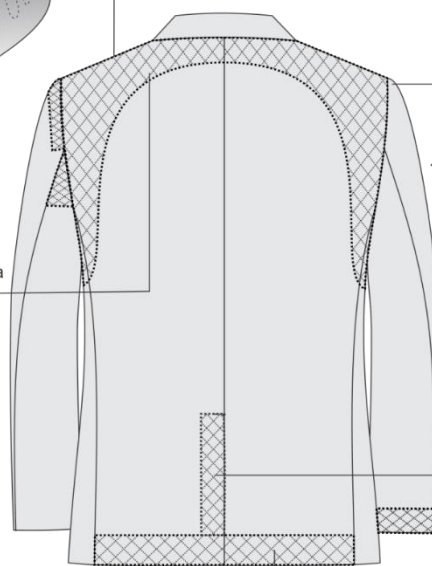
HOJA DE CONFECCIÓN
descripción

ESPALDA

HOMBRERAS: anatómica,
relleno de algodón con base
de fieltro compactado.



Reforzar la espalda
superior
con entretela
fusionable



CHORRERA: De fieltro

Abertura con entretela
fusionable

Ruedo espalda con
entretela fusionable


-Costura:c/301-4 p.p.cm

-Remalle:c/504-0.5cm ancho

prenda remallada, sin incluir plastón, chorrera, sisa(tela y forro), cuello, escote ,
pinza y unión de vuelta con delantero, hombreras y bolsa de bolsillos.

PRESENTACION DEL SACO:

Serán presentados en su colgador plástico y su respectiva porta terno.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

**ITEM II: UNIFORME INSTITUCIONAL DAMAS
UNIFORME VERANO**

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS,
CONFECCIÓN Y ACABADOS DEL UNIFORME VERANO DAMAS**

Para la confección se debe en tener en cuenta lo siguiente:

A. 01 SACO MANGA LARGA (MODELO 1) + 01 FALDA + APLICACIONES DEL VESTIDO - LANILLA TROPICAL DISEÑO EN COLOR CRUDO CON NEGRO.

TELA: LANILLA TROPICAL DISEÑO EN COLOR CRUDO CON NEGRO.
COMPOSICION: (ASTM D-629 parte 18.6.2) (55% LANA 45% POLIESTER) ± 5%
(excepto filetes)
CONFECCIÓN: Según Modelo, la falda será según decisión del usuario y sobre medida.

**B. 01 VESTIDO MANGA CORTA DE LANILLA TROPICAL COLOR ENTERO NEGRO STRETCH
CON APLICACIONES DE LANILLA TROPICAL DISEÑO EN COLOR CRUDO CON NEGRO**

TELA: LANILLA TROPICAL COLOR ENTERO NEGRO STRETCH
COMPOSICION: (ASTM D-629 parte 18.6.2) (54% LANA 44% POLIESTER 2%
LASTANO) ± 5% (excepto filetes)
CONFECCIÓN: Según Modelo y sobre medida.

C. 01 SACO MANGA 3/4 (MODELO 2) + 01 PANTALON CASIMIR RICHWOOL CON DISEÑO A CUADROS COLOR AZUL MEDIO.

TELA: CASIMIR RICHWOOL CON DISEÑO A CUADROS COLOR AZUL MEDIO.
COMPOSICIÓN: (ASTM D-629 parte 18.6.2): (55% LANA 45% POLIESTER) ± 5%
(excepto filetes)
CONFECCIÓN: Según modelo elegido por usuaria y sobre medida.

D. 01 SACO MANGA LARGA MODELO 3 + 01 PANTALON CASIMIR RICHWOOL CON DISEÑO PUNTINADO COLOR AZUL


TELA: CASIMIR RICHWOOL CON DISEÑO PUNTINADO COLOR AZUL
COMPOSICION: (ASTM D-629 parte 18.6.2) (55% LANA 45% POLIESTER) ± 5%
(excepto filetes).
CONFECCIÓN Según modelo elegido por usuaria y sobre medida.

E. BLUSA VERANO MODELO 1

TELA: TAFETAN DISEÑO MIL RAYAS
DESCRIPCION: TEJIDO PLANO
COLOR: CELESTE
COMPOSICIÓN: URDIMBRE: 65% Algodón Pima ± 5 – 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)
TRAMA: 65% Algodón Pima ± 5 - 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)
CONFECCIÓN: Según modelo y sobre medida

F. BLUSA VERANO MODELO 2


TELA: DOBBY DIAGONAL
DESCRIPCION: TEJIDO PLANO
COLOR: CELESTE

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

COMPOSICIÓN: URDIMBRE: 65% Algodón Pima \pm 5 – 35% Polyester \pm 5 (Mezcla Intima)
 TRAMA: 65% Algodón Pima \pm 5 - 35% Polyester \pm 5 (Mezcla Intima)
 CONFECCIÓN Según modelo y sobre medida

G. BLUSA VERANO MODELO 3

TELA: LYCRA
 DESCRIPCION: TEJIDO PLANO
 COLOR: CREMA
 COMPOSICIÓN: 4.00% Licra y 96% Polyester
 CONFECCIÓN Según modelo y sobre medida


	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

**ITEM II: UNIFORME INSTITUCIONAL DAMAS
UNIFORME VERANO**

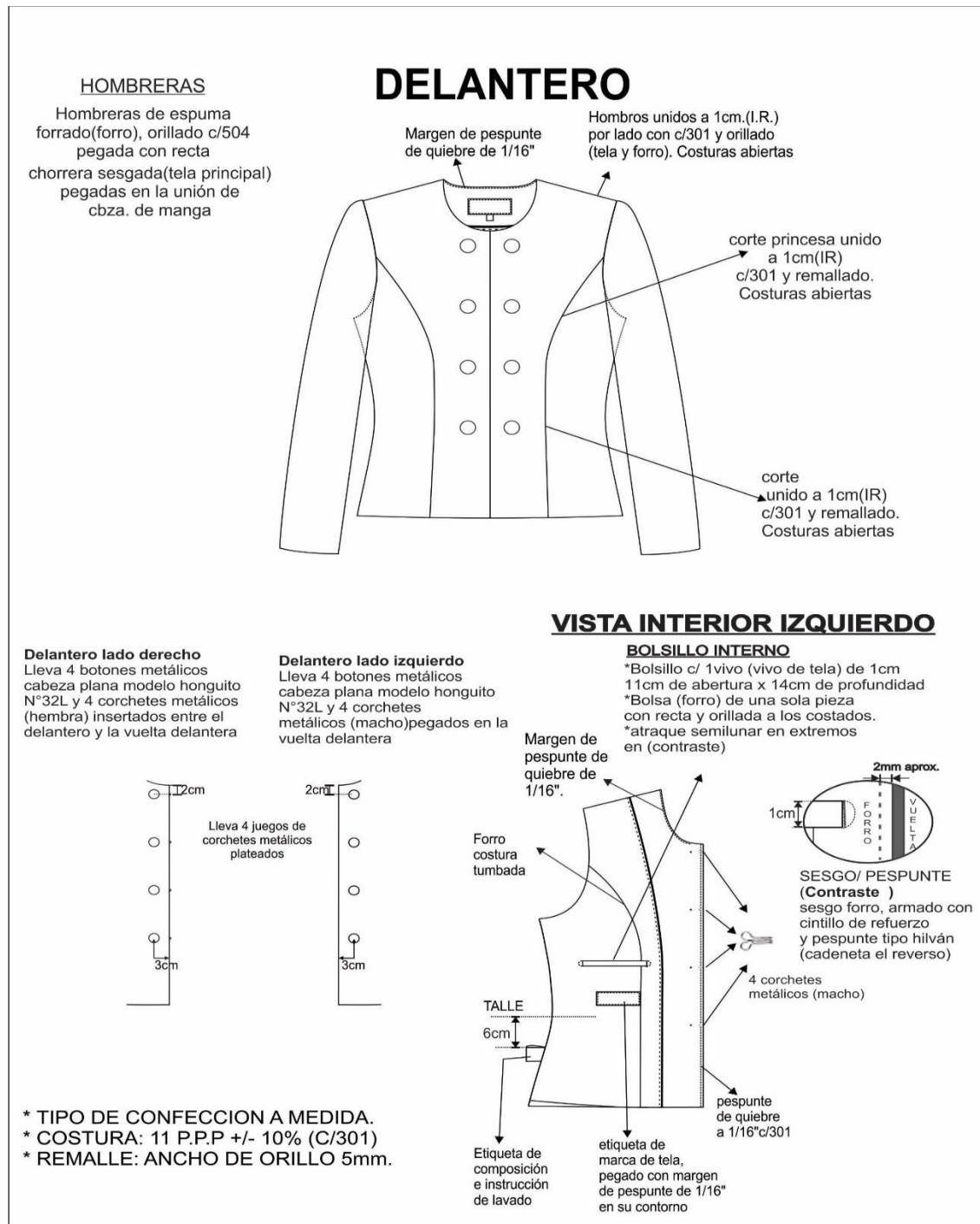
01 SACO MANGA LARGA

**LANILLA TROPICAL DISEÑO EN COLOR CRUDO CON NEGRO
MODELO1**

MODELO:	De acuerdo al diseño
CONFECCIÓN:	A sobre medida según usuaria.
ESCOTE	Redondo, según gráfico.
DELANTERO EXTERNO	Lleva un corte princesa a cada lado que nace en la sisa y termina en el ruedo según gráfico. Lleva 4 botones a cada lado metálicos modelo honguito cabeza plana N°32L, distribuidos proporcionalmente uno debajo del otro. Termino de ruedo recto
DELANTERO INTERNO	En el lado izquierdo lleva 1 bolsillo recto tipo cartera, con vivo de tela principal, de 1cm de alto, 11cm de abertura y 14cm de profundidad, con atraque media luna (maquina industrial atracadora) de color contraste a la tela principal en los extremos, según diseño. Pespunte tipo hilván (cadena al reverso) en contraste al forro pespuntado en el paralelo al sesgo de forro contrastado a la tela principal armado con un cordón de refuerzo, el sesgo esta insertado entre la unión de la vuelta y forro (incluyendo cogotera) y el pespunte aplicado en el forro a 2mm de distancia aproximada del sesgo contraste. Prenda totalmente remallada
ESPALDA:	La espalda tendrá corte anatómico en el centro, unido con costura recta con ensanche de 2cm (IR) por lado. Lleva un corte princesa a cada lado, con costura recta a 1cm (IR), que nace en la sisa y termina en el corte horizontal, según gráfico.
ESPALDA INTERNA	Totalmente forrado. En la parte central de la espalda llevará fuelle de 2cm de profundidad (terminado) y 30cm de largo.
VUELTA	Las vueltas según diseño de una sola pieza, de la misma tela principal, Llevará sesgo y pespunte hilván (cadeneta al reverso) color contraste. Asimismo, llevara entretela tejida fusionable.
BOTONES	Lleva 8 botones decorativos metálicos modelo honguito cabeza plana N°32L (4 a cada lado), distribuidos proporcionalmente uno debajo del otro. Más un botón de repuesto en bolsita ziploc
MANGAS	Larga saastre. Manga mayor y menor unida con costura recta a 2cm (IR). Basta de manga de 4cm(IR)
HOMBRERAS	De espuma forradas y orilladas c/504
Basta:	De ruedo 4 cm, y de mangas de 4cm (Incluido remalle) reforzados con entretela tejida fusionable
ENSANCHES	De 2cms. (IR) a cada lado en las costuras principales (costados y centro de espalda), y de 1 cm en costuras auxiliares.
FORRO	Totalmente forrado, Popelina (90% Poliéster 10% Algodón) a tono de la tela principal.
HILO:	De costura y remalle 100% poliéster.
COSTURAS:	11ppp+/-10%
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA:	Tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5% gr, fusionados en maquina fusionadora para delantero, vuelta delantero, espalda superior, sisas, vivo y vista de bolsillo interno, cabeza de manga, basta, cogotera.
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna:

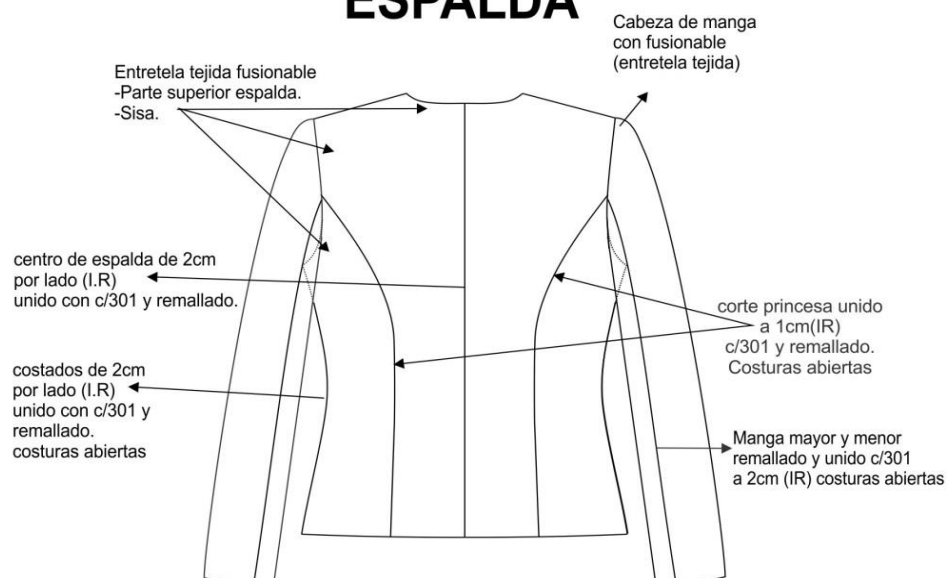
	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

	Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, talla, etiqueta de composición e instrucciones de cuidado, lavado y uso. Según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

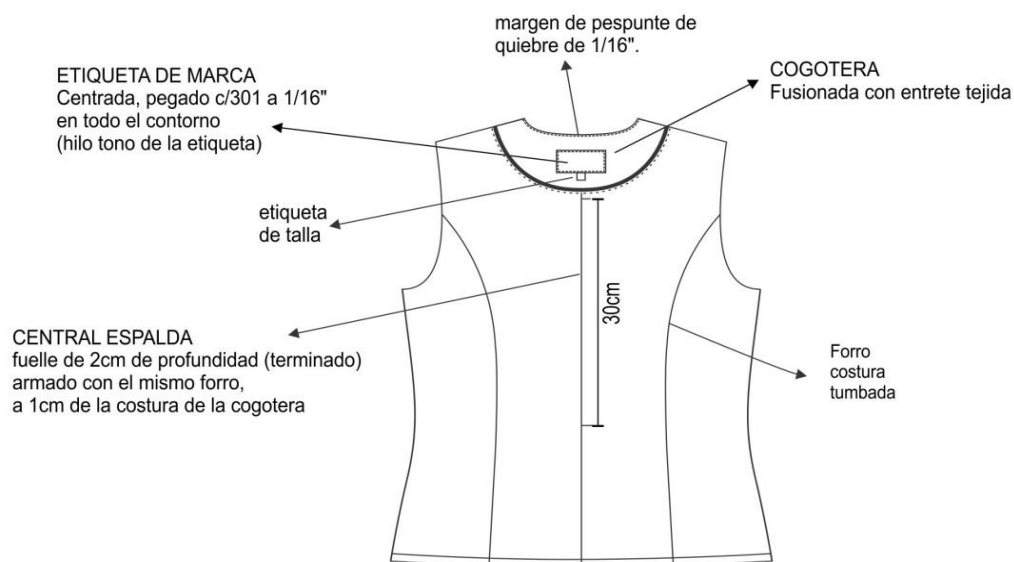





ESPALDA



VISTA INTERIOR



□□□COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
□□□REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 FALDA CON FORRO (a elección de la usuaria)

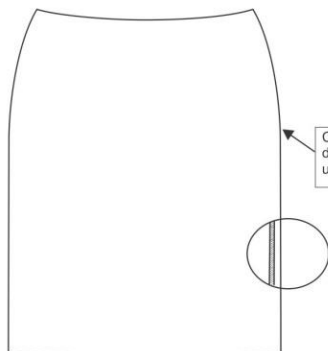
LANILLA TROPICAL DISEÑO EN COLOR CRUDO CON NEGRO

MODELO 1 (a elección de la usuaria)

MODELO:	de acuerdo al modelo adjunto
CONFECCIÓN:	a sobre medida según usuaria
VUELTA:	En la parte interna lleva una vuelta de 6cm de alto, fusionado con entretela tejida fusionable. Lleva dos colgadores de tela de forro, uno a cada lado, colocado a los costados para facilitar su colgado.
DELANTERO	Tela cortada al hilo, de una sola pieza.
ESPALDA	De 04 piezas cortadas al hilo, Lleva 2 cortes laterales (1 a cada lado) en el cual en la parte inferior de los cortes llevan una abertura montada con cruce de 4cm. En el corte del centro, en la parte superior lleva 1 cierre invisible
CIERRE:	Lleva un cierre invisible al tono de la tela principal, de largo de acuerdo a la usuaria
FORRO:	Totalmente forrado, material Popelina (90% Poliéster 10% Algodón) a tono de la tela principal.
BOLSILLO:	Lleva secreto (oculto) ubicado en la parte superior derecha de la pretina. Las medidas son de 9cm de abertura útil y 10cm de profundidad (debe estar atracada con maquina atracadora los extremos de la abertura del bolsillo). La bolsa de una sola pieza de tela de forro, remallados y con costura recta en los laterales. Asimismo, en la vista de bolsillo secreto debe llevar el orillo del fabricante de la tela.
BASTA:	Basta de 4cm (IR) y cosidos con maquina bastera con puntada invisible. El bastillado del forro será de 2cm c/301
ENSANCHES:	Las uniones en las costuras principales (costados y centro de espalda) serán de 2cm (IR).
HILOS:	De costura y remalle 100% poliéster
COSTURAS:	11ppp+/-10%
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA:	tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5gr, fusionados en maquina fusionadora.
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, talla, etiqueta de composición e instrucciones lavado. Según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

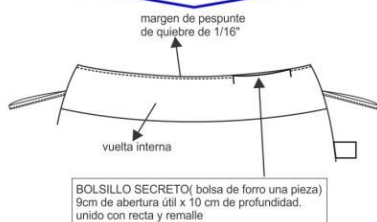
FALDA

DELANTERO

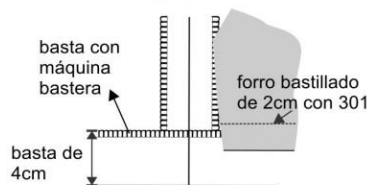


Costados costura abierta de 2 cm por lado(I.R.) unido con c/301

PARTE INTERNA SUPERIOR DELANTERO



vista interna de bastas

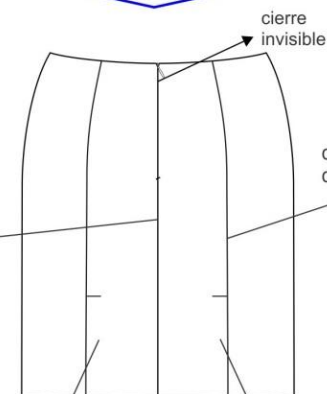


- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

CUADRO DE INSUMOS

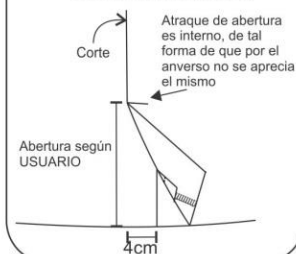
INSUMOS	CÓDIGO	COLOR
HILO PESPUENTE	40/2	A TONO
HILO COSTURA TELA	40/2	A TONO
HILO COSTURA FORRO	40/2	A TONO
HILO DE REMALLE		A TONO
CIERRE	NYLON INVISIBLE	A TONO

ESPALDA

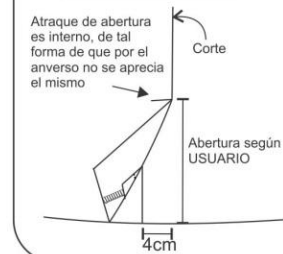


Centro espalda costura abierta 2cm. (I.R) por lado unido y remallado

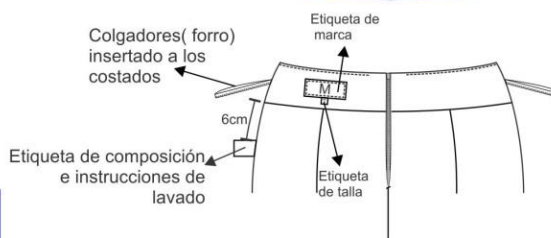
PARTE INFERIOR ESPALDA ABERTURA MONTADA




PARTE INFERIOR ESPALDA ABERTURA MONTADA



PARTE INTERNA SUPERIOR

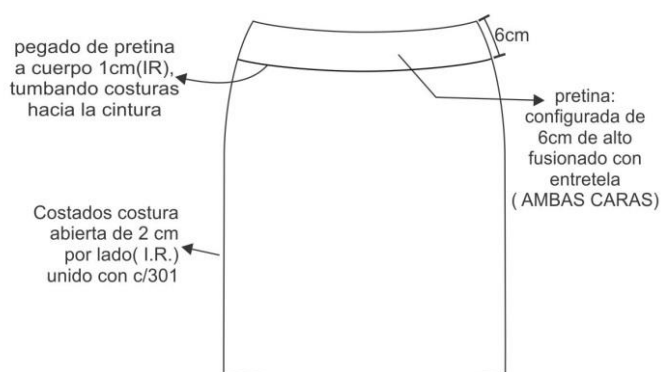


	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

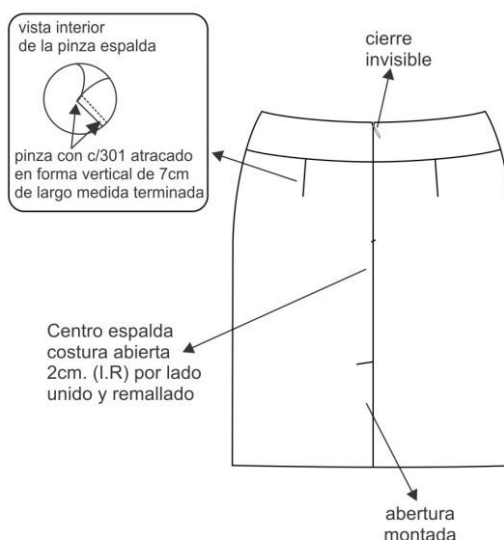
MODELO 2 (a elección de la usuaria)

MODELO:	configurado, de acuerdo al modelo adjunto
CONFECCIÓN:	a sobre medida según usuaria
PRETINA:	Configurada de 6cm de alto, según diseño. Asimismo, lleva dos colgadores de tafeta a los costados para facilitar su colgado.
DELANTERO	De una sola pieza, cortada al hilo.
ESPALDA	De dos piezas cortadas al hilo, en la parte central superior lleva un cierre invisible y abertura montada en la parte inferior. Según diseño
CIERRE:	Lleva un cierre de nylon invisible al tono de la tela, largo de acuerdo a la usuaria
FORRO:	Totalmente forrado, material. Popelina (90% Poliéster 10% Algodón) a tono de la tela principal.
BOLSILLO:	Lleva secreto ubicado en superior derecho de la pretina (prenda puesta). Las medidas son de 9cm de abertura útil y 10cm de profundidad (con atraque en los extremos del bolsillo solo en pretina interna). La bolsa de una sola pieza de tela de forro, remallados y con costura recta en los laterales. Asimismo, en la vista de bolsillo secreta debe llevar el orillo del fabricante de la tela.
BASTA:	Basta de 4cm (IR) y cosidos con maquina bastera con puntada invisible. El bastillado del forro será de 2cm c/301
ENSANCHES:	Las uniones en las costuras principales (costados y centro de espalda) serán de 2cm (IR), las costuras auxiliares serán de 1cm (IR).
HILO:	De costura con 301 40/2 100% poliéster
COSTURAS:	11ppp+/-10
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA:	tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5gr, fusionados en maquina fusionadora
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, talla e instrucciones de cuidado, lavado y uso. Según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

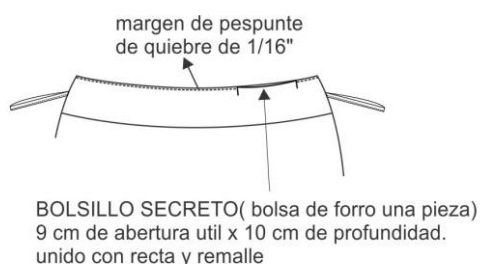
FALDA CONFIGURADA



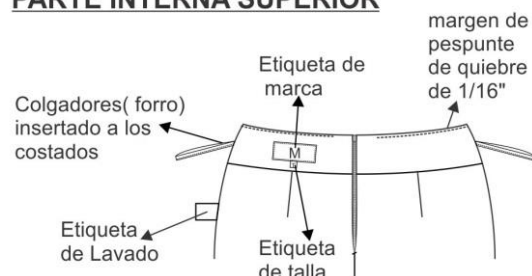
CUADRO DE INSUMOS		
INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
HILO COSTURA TELA	40/2	A TONO
HILO DE REMALLE		A TONO
CIERRE	INVISIBLE	A TONO



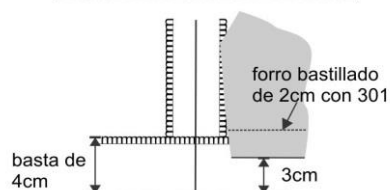
PARTE INTERNA SUPERIOR DELANTERO



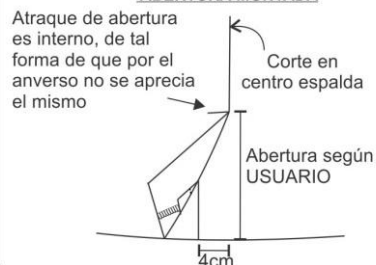
PARTE INTERNA SUPERIOR




VISTA INTERNA DE BASTA



PARTE INFERIOR ESPALDA ABERTURA MONTADA



- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

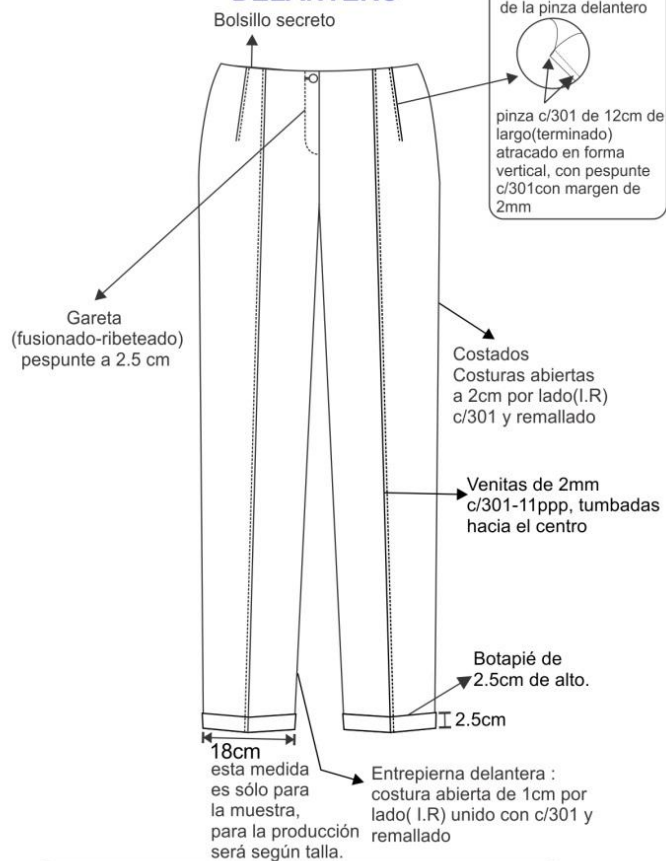
	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

02 PANTALON SIN FORRO (a elección de la usuaria)

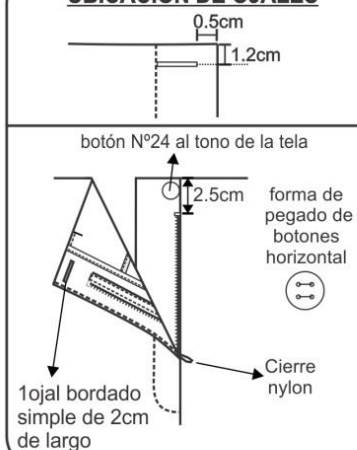
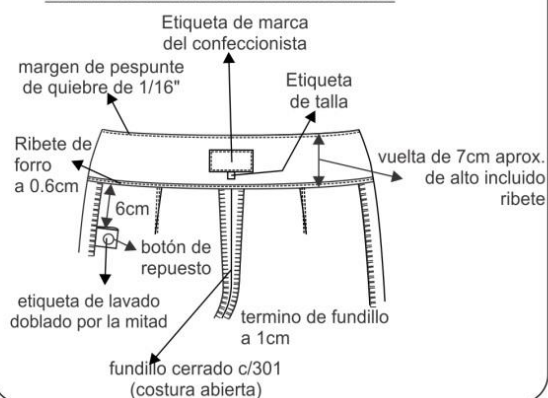
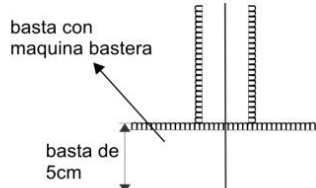
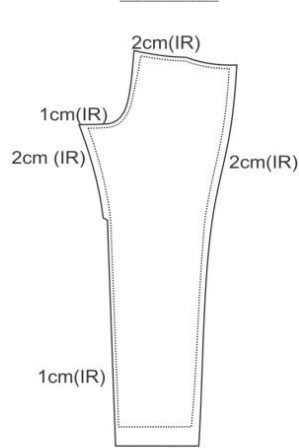
- 01 CASIMIR RICHWOOL CON DISEÑO A CUADROS COLOR AZUL RICHWOOL CON DISEÑO A PUNTINADO MEDIO.
- 01 CASIMIR COLOR AZUL

PANTALON SIN PRETINA - MODELO 1


MODELO:	Sin pretina, de acuerdo al modelo adjunto
CONFECCIÓN:	a sobre medida según usuaria
VUELTA:	Vuelta de la misma tela principal de 7cm de alto (medida incluida ribete de forro), según diseño. Fusionado con entretela tejida fusionable.
DELANTERO:	De 2 piezas cortados al hilo. Lleva 2 pinzas de entalle con pespunte c/301, con margen de 2mm (una a cada lado de 12cm de largo) y una venita a cada lado, según gráfico En la parte central superior lleva cierre nylon a tono de la prenda. Gareta fusionada y ribeteada. Garetón fusionado y embolsado.
POSTERIOR:	Lleva 2 pinzas de entalle (una a cada lado) de 13cm de largo, con pespunte c/301 a 2mm de margen. Según grafico
CIERRE:	Cierre de nylon, largo según usuaria al tono de la tela principal
BOLSILLO SECRETO	Secreto de tela de forro, ubicado al lado derecho prenda puesta. Las medidas son de 9cm de abertura útil y 10cm de profundidad. La bolsa de una sola pieza de tela de forro, embolsado c/301 y pespuntado a 0.7cm con recta en los laterales. Asimismo, en la vista de bolsillo secreta debe llevar el orillo del fabricante de la tela.
BOTON:	1 botón N°24 de 4 huecos al tono de la tela en el delantero, más 1 botón de repuesto pegado en la etiqueta de lavado.
OJAL:	Lleva 1 ojal horizontal, bordado hecho en máquina ojaladora.
BASTA:	De 5cm (IR) cosidos con maquina bastera con puntada invisible
ENSANCHES:	En el fundillo parte posterior superior con ensanche de 2cm(IR) a cada lado y termina en la parte inferior con ensanche de 1cm(IR), unido c/301 En los costados, orillado y unido c/301 con ensanche de 2cm (IR) En la entrepierna delantera, con costura de 1cm (IR) En la entrepierna posterior: con un ensanche de 2cm(IR) en la parte superior y en la parte inferior de 1cm(IR) según indica el grafico
HILOS	De costura y remalle 100% poliéster
COSTURAS:	11ppp+/-10%
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA:	tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5gr, fusionados en maquina fusionadora para la vuelta y tricotex de 60gr para la gareta y garetón
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, talla, etiqueta de composición e instrucciones lavado. Según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

**PANTALÓN SIN FORRO****DELANTERO****CUADRO DE INSUMOS**

INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
HILO PESPUENTE	40/2	A TONO
HILO COSTURA TELA	40/2	A TONO
HILO DE REMALLE		AL TONO
CIERRE	NYLON	A TONO

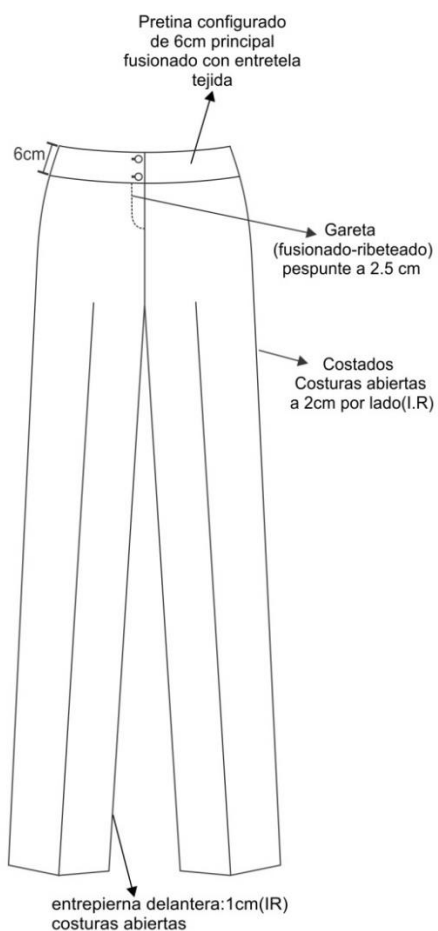
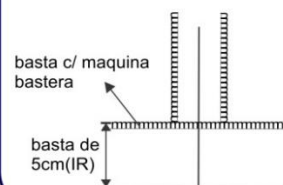
UBICACIÓN DE OJALES**ESPALDA****PARTE SUPERIOR DE FUNDILLO****vista interna de bastas****POSTERIOR**

- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

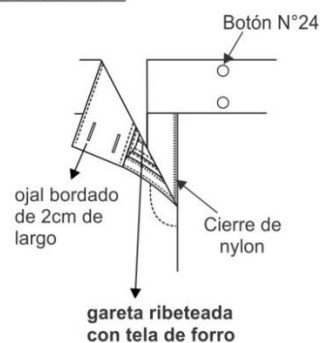
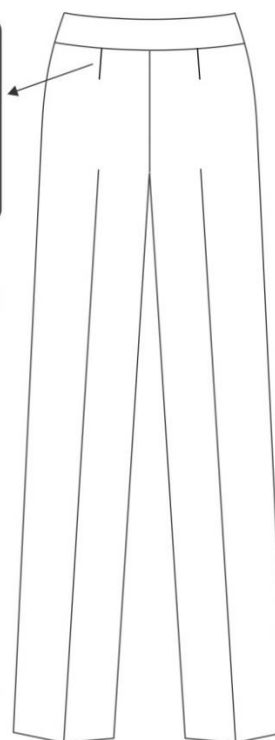
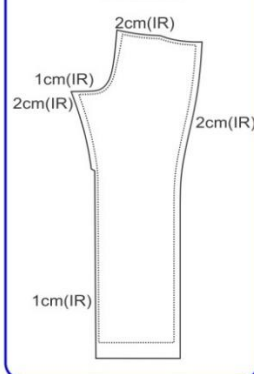
	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

PANTALON MODELO 2 (CLASICO)


MODELO	configurado, de acuerdo al modelo adjunto
CONFECCIÓN	a sobre medida según usuaria
PRETINA	Configurada de 6cm de alto, fusionado con entretela tejida fusionable. Asimismo, lleva ribete con tela de forro al pie de la pretina interior, de 0.6cm de alto.
DELANTERO	Tela cortada al hilo. En la parte central superior lleva un cierre de nylon al tono de la tela.
POSTERIOR	Tela cortada al hilo, 02 piezas. Lleva 2 pinzas de entalle (una a cada lado de 7cm terminado). Según grafico
BOLSILLO SECRETO:	Lleva secreto (oculto) ubicado en el lado derecho de la prenda, bajo pretina. Las medidas son de 9cm de abertura útil y 10cm de profundidad (debe estar atracada con maquina atracadora los extremos de la abertura del bolsillo). La bolsa de una sola pieza de tela de forro, embolsado c/301, remallado y pespuntado con recta en los laterales. Asimismo, en la vista de bolsillo secreta debe llevar el orillo del fabricante de la tela.
CIERRE	Cierre de nylon, largo según usuaria al tono de la tela principal
BOTONES	2 botones N°24 al tono de la tela principal, en la pretina, más 1 botón de repuesto en el interior.
OJALES	Lleva 2 ojales horizontales, bordados hecho en máquina ojaladora en pretina.
BASTA	De 5cm (IR) cosidos con máquina bastera con puntada invisible.
ENSANCHES	En el fundillo parte posterior superior con ensanche de 2cm a cada lado y termina en la parte inferior con ensanche de 1cm, unido c/301 En los costados, orillado y unido c/301 con ensanche de 2cm (IR) En la entrepierna delantera, con costura de 1cm (IR) En la entrepierna posterior: con un ensanche de 2cm en la parte superior y en la parte inferior de 1cm según indica el grafico. Unión de entrepiernas c/301
HILOS	De costura y remalle 100% poliéster
COSTURAS	11pp+/-10%
REMALLES	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA	tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5 gr, fusionados en maquina fusionadora para la pretina y tricotex de 60gr para la garetta y garetón
ETIQUETAS	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado. Según diseño.
ACABADOS	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

**PANTALÓN SIN FORRO****DELANTERO****vista interna de bastas**

CUADRO DE INSUMOS		
INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
HILO PESPUENTE	40/2	A TONO
HILO COSTURA TELA	40/2	A TONO
HILO DE REMALLE		AL TONO
MODELO DE BOTÓN	Poliéster	A TONO

DELANTERO**ESPALDA****POSTERIOR**

- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 VESTIDO MANGA CORTA

LANILLA TROPICAL COLOR ENTERO NEGRO STRETCH

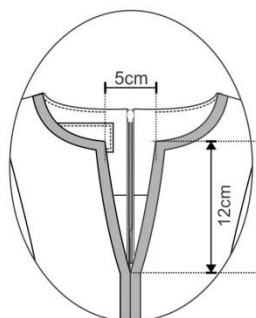
APLICACIONES DE LANILLA TROPICAL DISEÑO EN COLOR CRUDO CON NEGRO

MODELO:	De acuerdo al diseño
CONFECCIÓN:	a sobre medida según usuaria
ESCOTE:	En forma redonda con escote en V semi curvo según diseño.
DELANTERO:	Lleva piezas de 1cm de ancho hechas en tela contraste (lanilla tropical diseño en color crudo con negro), en el centro del delantero y continúa en el escote delantero, según gráfico. También lleva corte ingles que nace en el hombro y termina en el ruedo a cada lado, según gráfico.
ESPALDA:	Lleva corte ingles que nace en el hombro y termina en el ruedo a cada lado. También lleva un corte central según gráfico. En la parte superior del corte central llevara cierre invisible
MANGA:	Corta, sin forro, cerrada c/301 a 2cm(IR) Basta de manga de 3cm (IR) con maquina bastera con puntada invisible
CIERRE:	invisible al tono de la tela principal en el centro posterior
FORRO:	Totalmente forrado, material Popelina (90% Poliéster 10% Algodón) a tono de la tela principal.
ENSANCHES:	En cortes principales (costados y centro espalda) de 2cm (IR) y en cortes auxiliares (delantero y espalda) 1cm (IR)
BASTA:	Basta de ruedo de faldón 4cm (IR) y cosidos con maquina bastera con puntada invisible. El bastillado del forro será de 2cm c/301
HILO:	De costura y remalle 100% poliéster
COSTURAS:	11ppp+/-10%
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA:	Tejida fusionable cuya composición es de 100% poliéster, para la vuelta. El componente mencionado debe ser fusionado en maquina fusionadora
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado, según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc).



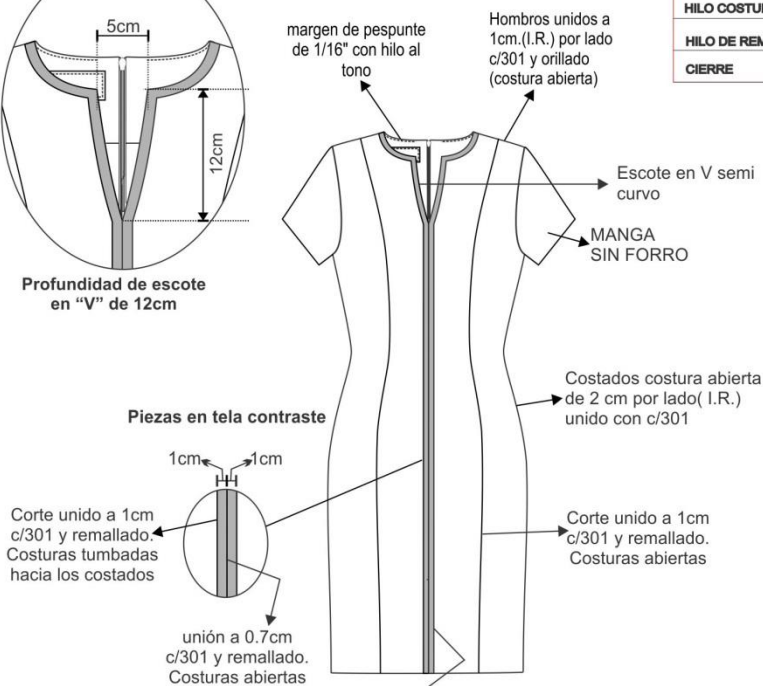
VESTIDO CON FORRO a excepción las mangas

DETALLE DEL ESCOTE



Profundidad de escote en "V" de 12cm

DELANTERO



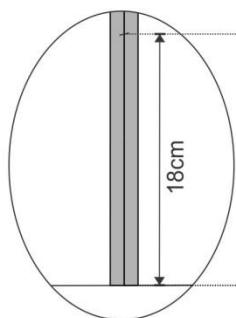
Piezas en tela contraste

1cm 1cm

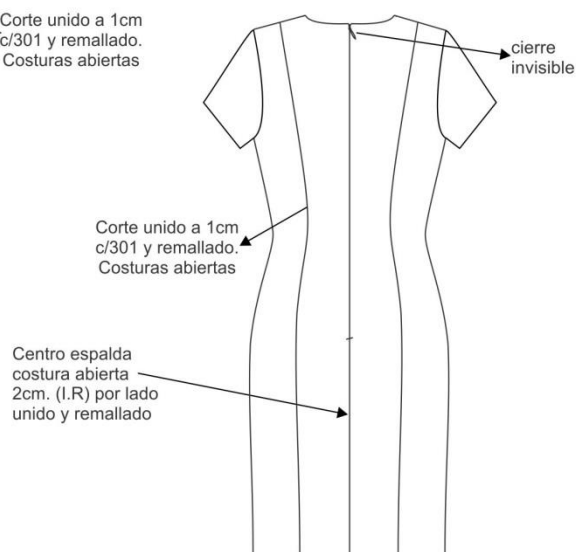
Corte unido a 1cm c/301 y remallado. Costuras tumbadas hacia los costados

unión a 0.7cm c/301 y remallado. Costuras abiertas

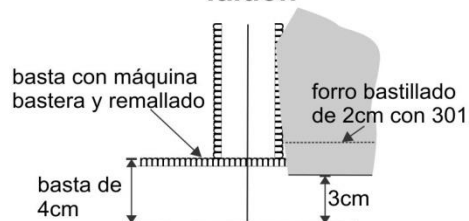
ABERTURA




ESPALDA



vista interna de basta faldón



- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 SACO MANGA 3/4

MODELO 2

CASIMIR RICHWOOL CON DISEÑO A CUADROS COLOR AZUL MEDIO

MODELO:	De acuerdo al diseño
CONFECCIÓN:	A sobre medida según usuaria.
ESCOTE	Redondo, según gráfico.
DELANTERO EXTERNO	Lleva un corte costadillo a cada lado que nace en la sisa y termina en el ruedo y una pinza de busto a cada lado cerrado c/301, según gráfico. Además, lleva bolsillo tipo cartera de un vivo de 1cm de alto, de la misma tela principal
DELANTERO INTERNO	Lleva un bolsillo recto tipo cartera, con vivo de tela principal de 1cm, 11cm de abertura y 14cm de profundidad, con atraque media luna (maquina industrial atracadora) de color contraste a la tela principal en los extremos. Pespunte tipo hilván (cadena al reverso) en contraste al forro pespuntado en el paralelo al sesgo de forro, armado con un cordón de refuerzo, el sesgo esta insertado entre la unión de la vuelta y forro (incluyendo cogotera) y el pespunte aplicado en el forro a 2mm de distancia aproximada del sesgo contraste. Prenda totalmente remallada en el interior.
ESPALDA:	La espalda tendrá corte anatómico en el centro, unido con costura recta con ensanche de 2cm (IR) por lado. Además, lleva un corte costadillo a cada lado que nace en la sisa y termina en el ruedo y una pinza de entalle a cada lado cerrado c/301, según gráfico.
ESPALDA INTERNA	Totalmente forrado. En la parte central de la espalda llevara fuelle de 2cm de profundidad (terminado) y 30cm de largo.
VUELTA	Las vueltas según diseño de una sola pieza, de la misma tela principal, Llevará sesgo y pespunte hilván (cadeneta al reverso) color contraste. Asimismo, llevara entretela tejida fusionable.
CORCHETES	Lleva 4 pares de corchetes pegados en la vuelta delantera
MANGAS	Tamaño ¾ unida con costura recta a 2cm (IR). Basta de manga de 4cm (IR)
HOMBRERAS	De espuma forradas y orilladas c/504
Basta:	De ruedo 4 cm, y de mangas de 4cm (Incluido remalle) reforzados con entretela tejida fusionable
ENSANCHES	De 2cms. (IR) a cada lado en las costuras principales (costados y centro de espalda), y de 1 cm en costuras auxiliares.
FORRO	Totalmente forrado, material Popelina (90% Poliéster 10% Algodón) a tono de la tela principal.
HILO:	De costura y remalle 100% poliéster
COSTURAS:	11ppp+/-10%
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA:	Tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5% gr, fusionados en maquina fusionadora para delanteros, vuelta delantero, espalda superior, sisas, vivo y vista de bolsillo externo e interno, cabeza de manga, basta, cogotera.
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, talla, etiqueta de composición e instrucciones de cuidado, lavado y uso. Según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

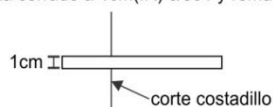
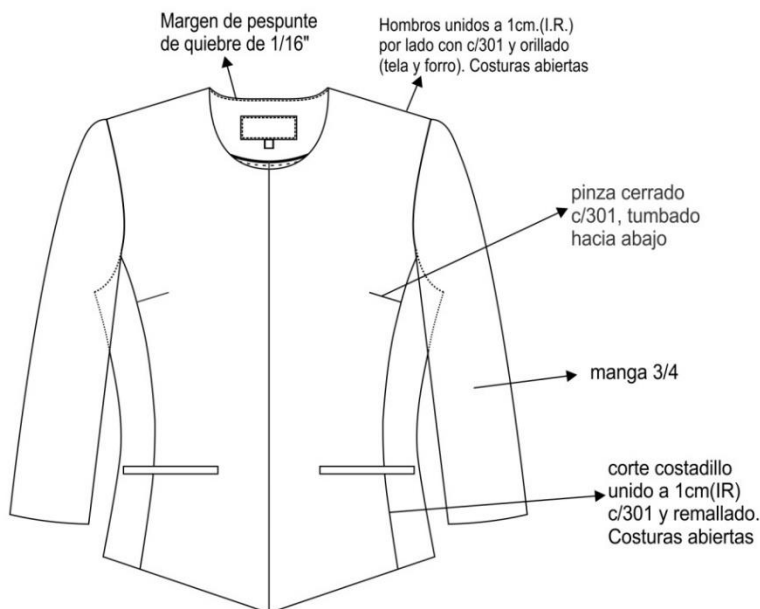
**HOMBRERAS**

Hombros de espuma
forrado(forro), orillado c/504
pegada con recta
chorrera sesgada(tela principal)
pegadas en la unión de
cbza. de manga

DETALLE DEL BOLSILLO

*Bolsillo tipo cartera con un vivo de 1cm
de alto de la misma tela principal de
13cm abertura.

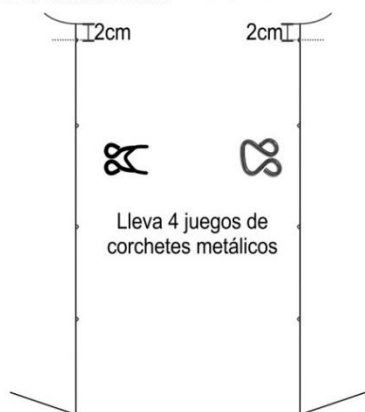
*La bolsa de bolsillo de forro de 1 sola
pieza cerrado a 1cm(IR) c/301 y remalle

**DELANTERO****Delantero lado derecho**

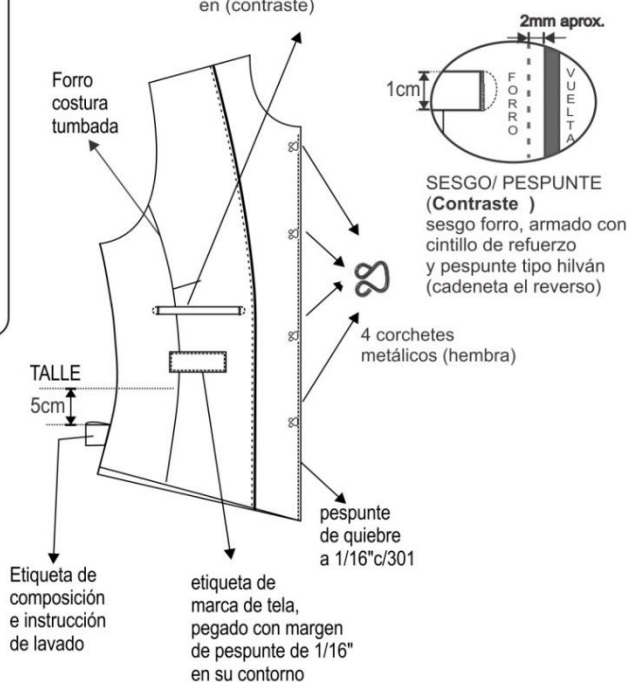
4 corchetes metálicos (macho)
pegados en la vuelta delantera

Delantero lado izquierdo

4 corchetes metálicos (hembra)
pegados en la vuelta delantera

**VISTA INTERIOR IZQUIERDO****BOLSILLO INTERNO**

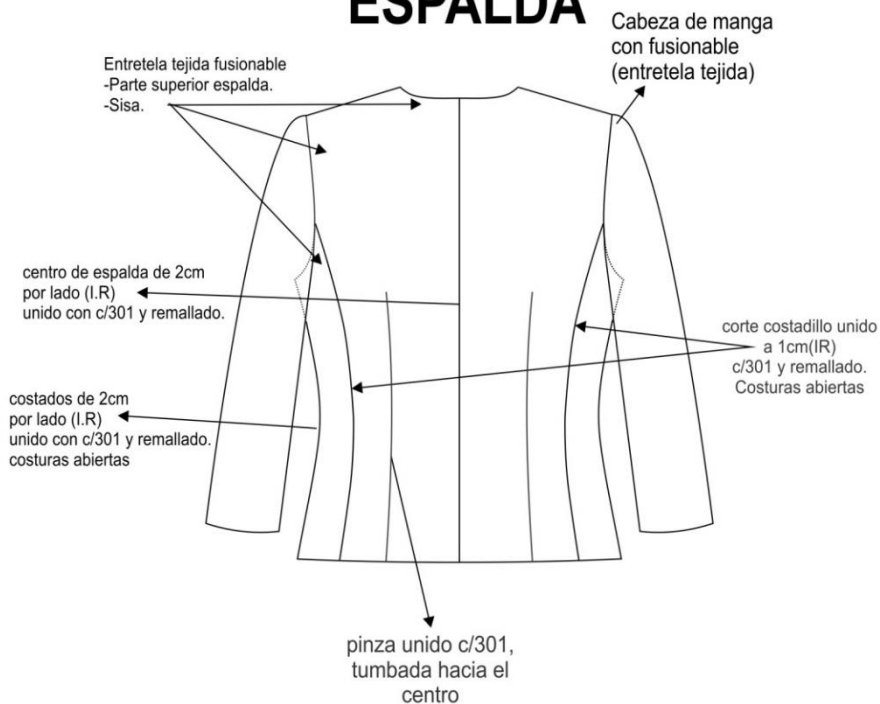
*Bolsillo c/ 1vivo (vivo de tela) de 1cm
11cm de abertura x 14cm de profundidad
*Bolsa (forro) de una sola pieza
con recta y orillada a los costados.
*atraque semilunar en extremos
en (contraste)



- * TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- * COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- * REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.




ESPALDA



VISTA INTERIOR



□□□COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
□□□REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.


	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 SACO MANGA LARGA

MODELO 3

CASIMIR RICHWOOL CON DISEÑO PUNTINADO COLOR AZUL

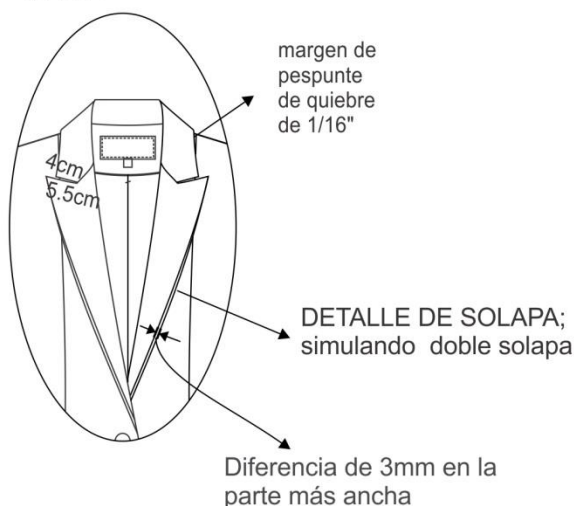
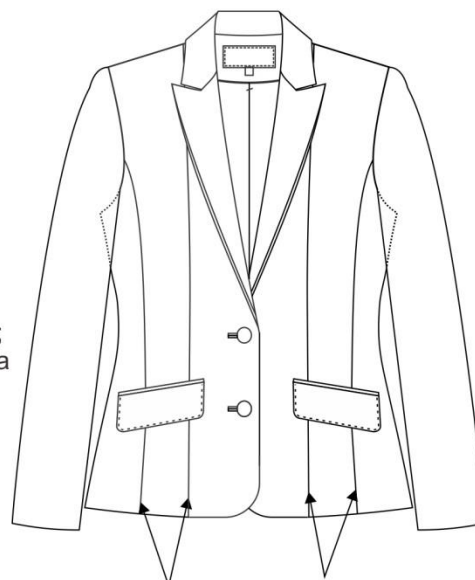
MODELO	Según diseño
CONFECCION	A sobre medida según usuaria.
CUELLO	<p>Tiene tres partes:</p> <p>Superior de una sola pieza de la misma tela principal</p> <p>Inferior de 2 piezas cortadas al sesgo de la misma tela principal, reforzada con entretela tejida fusionable (ambas caras).</p> <p>En los extremos, embolsado con C/301</p> <p>Deben ser simétricos.</p> <p>Medida de punta de cuello 4cm</p>
DELANTERO EXTERIOR IZQUIERDO	<p>Lleva un corte que inicia en el hombro y termina en el ruedo unido c/301 a 1cm (IR)</p> <p>02 botones N° 36L de poliéster a tono de la tela de 4 huecos, los cuales deben estar colocado de manera simétrica uno debajo del otro.</p> <p>En la parte inferior llevará un bolsillo con vivos mellizos de 5mm y tapa de la misma tela principal de 5cm de alto (medida sin incluir vivo).</p>
DELANTERO INTERIOR IZQUIERDO	<p>Bolsillo interno: Lleva 01 bolsillo tipo de 1 solo vivo de 1cm de alto, 11 cm de abertura útil y 14 cm de profundidad, reforzado con entretela tejida fusionable.</p> <p>Lleva atraque semi lunar en contraste en los extremos del bolsillo.</p> <p>Bolsa de forro de una sola pieza cosida c/301 y orillada a los costados.</p> <p>Botone de repuesto (1 de 36L) pegado en la vuelta.</p> <p>Incrustar la etiqueta instrucciones de lavado en la parte interna (costado).</p> <p>Vuelta fusionada con entretela tejida. Lleva sesgo de forro contrastado a la tela principal, armado con un cordón de refuerzo, el sesgo esta insertado entre la unión de la vuelta y forro (incluyendo la cogotera).</p>
DELANTERO EXTERIOR DERECHO	<p>Lleva un corte que inicia en el hombro y termina en el ruedo unido c/301 a 1cm (IR) y un corte costadillo que inicia en la sisa y termina en el ruedo c/301 a 1cm (IR)</p> <p>02 ojales tipo ojal de tela principal, acabado a mano, horizontales de 2.5cm de largo, los cuales deben estar colocado de manera simétrica uno debajo del otro.</p> <p>En la parte inferior llevará un bolsillo con vivos mellizos de 5mm y tapa de la misma tela principal de 5cm de alto (medida sin incluir vivo).</p>
DELANTERO INTERIOR DERECHO	Lleva sesgo de forro contrastado a la tela principal armado con un cordón de refuerzo, el sesgo será insertado entre la unión de la vuelta y forro (incluyendo la cogotera). Prenda totalmente remallada en el interior
ESPALDA	<p>De 04 piezas.</p> <p>La espalda tendrá corte anatómico, en el centro será orillado por separado y unido con costura recta con ensanche de 2cm (incluido remalle).</p> <p>Llevará corte princesa, unidos con costura recta a 1cm. (IR).</p> <p>Etiqueta de marca ubicada en la cogotera centrada en la parte superior, pegado con costura recta a 1/16" en todo el contorno, con hilo a tono de la etiqueta.</p> <p>Etiqueta de talla insertado en la etiqueta de marca</p> <p>Internamente, en centro espalda, lleva fuelle de 2cm de profundidad (terminada) y 30 cm de largo, a 2cm de la cogotera.</p>
HOMBROS	Orillar bordes C/504 y unir con costura c/301 a 1cm. Lleva hombreras de espuma forradas con forro y sujetadas al hombro con c/301.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

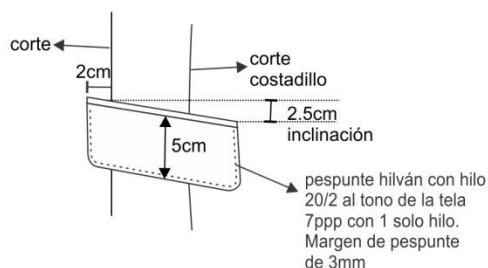
COSTADOS	Tela y forro serán orillados por separado y unidos con costura recta, para el lado del delantero y espalda con ensanches de 2 cm por lado.
MANGAS	Basta de 4 cm la cual será reforzada por las partes interiores con entretela tejida fusionable. Manga larga sastre; manga mayor y menor unidas c/301 La cabeza de manga es fusionada con entretela tejida fusionable adecuada a la tela, además llevará una chorrera de tela sesgado para un mejor armado de la manga. Pegar manga a cuerpo con costura recta y remalle.
BASTA	De 4 cm de alto, unida con forro, la basta de espalda esta fusionada con entretela tejida para mejor armado.
FORRO	Material, Popelina (90% Poliéster 10% Algodón) al tono más cercano de la tela
ENTRETELA	tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5 gr, fusionados en maquina fusionadora todo el delantero, cuello (ambas caras), vueltas, cogotera, sisa, espalda parte superior, cabeza de manga, vivos y vista de bolsillo interno, vivos y vistas de bolsillos externos, basta de manga y ruedo.
ACABADO	Planchado y vaporizado.
ETIQUETAS	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, tela, talla, composición e instrucciones de cuidado, lavado y uso. Según diseño.
PRESENTACIÓN	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.) Los márgenes de tolerancia para las medidas serán +/-2mm

**CUELLO Y SOLAPA**

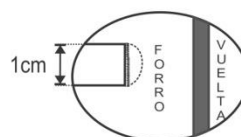
- Cuello:** - **Parte superior:** de la misma tela principal
- **Inferior:** de la misma tela principal de 2 piezas cortados al sesgo.
- Embolsado en los extremos c/301.
- Cuello con pespunte de quiebre de 1/16".

**DELANTERO****DETALLE DEL BOLSILLO**

- *Bolsillo inclinado tipo ojal con vivos mellizos de 0.5cm c/uno de la misma tela principal de 13cm abertura.
*La bolsa de bolsillo de forro de 1 sola pieza cerrada a 1cm(IR) c/301 y remalle

**VISTA INTERIOR IZQUIERDO****BOLSILLO INTERNO**

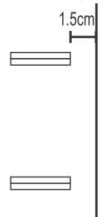
- *Bolsillo c/ 1 vivo (vivo de tela) de 1cm 11cm de abertura x 14cm de profundidad
*Bolsa (forro) de una sola pieza con recta y orillada a los costados.
*atraque semilunar en extremos en contraste



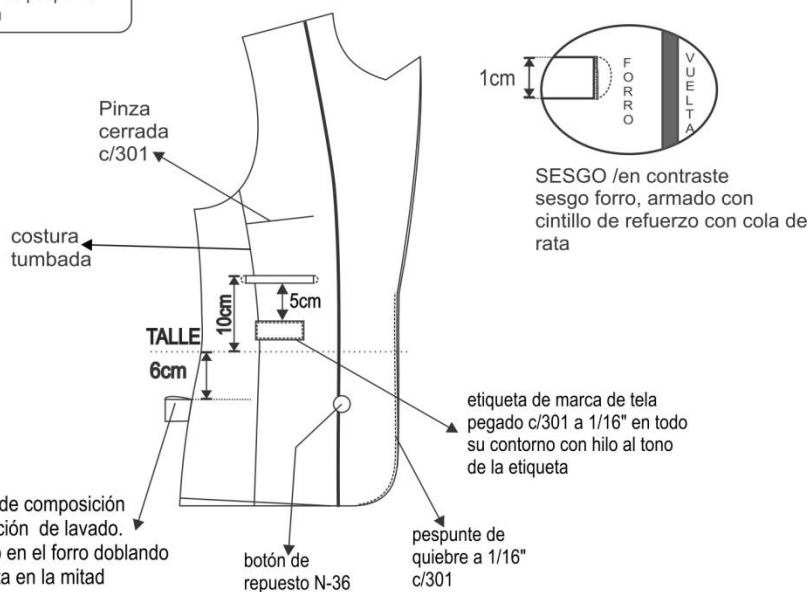
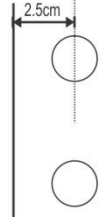
SESGO /en contraste
sesgo forro, armado con
cintillo de refuerzo con cola de
rata

DETALLE DE BOTONES Y OJALES**Delantero derecho:**

2 ojales horizontales, de 2.5cm de largo con vivos simétricos de la misma tela principal.

**Delantero izquierdo:**

2 Botones # 36 L poliéster al tono de la tela.



Etiqueta de composición e instrucción de lavado. insertado en el forro doblando la etiqueta en la mitad

**HOMBRERAS**

Hombros de espuma
forrado(forro), orillado c/504
pegada con recta

chorrera sesgada(tela principal)
pegadas en la unión de
cbza. de manga

ESPALDA

Hombros unidos a 1cm.(I.R.)
por lado con c/301 y orillado
(tela y forro). Costuras abiertas

SISA 1CM(IR)
unido c/301 y
remallado c/504.
Pegado de forma tubular

costados de 2cm
por lado (I.R.)
unido con c/301 y remallado.
costuras abiertas

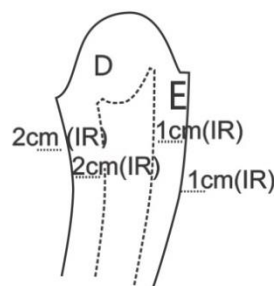
centro de espalda de 2cm
por lado (I.R.)
unido con c/301 y remallado.
costuras abiertas

detalle de pespunte
hilván con hilo
20/2 al tono de
la tela 7ppp con
1 solo hilo.
Margen de pespunte de 3mm

9cm
15.5cm
2.5cm
corte princesa unido
a 1cm(IR)
c/301 y remallado

Manga mayor y menor
unidas c/301

MEDIDA DE PUNTADA
POR PULGADA
PARA EL PESPUNTE
HILVÁN

**VISTA INTERIOR**

ETIQUETA DE MARCA
Centrada, pegado c/301 a 1/16"
en todo el contorno
(hilo tono de la etiqueta)

COGOTERA
Fusionada con entrete tejida

etiqueta
de talla


CENTRAL ESPALDA
fuelle de 2cm de profundidad (terminado)
armado con el mismo forro,
a 1cm de la costura de la cogotera.
Ingreso del fuelle en dirección del bolsillo

30cm

corte, costura TUMBADA
hacia el centro,
remallado y unido c/301
1cm(IR) .

BASTA: de 4cms. (I.R.) en manga y cuerpo

▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

03 BLUSA VERANO

MODELO 1

TAFETÁN DISEÑO MIL RAYAS TEJIDO PLANO CELESTE

MODELO:	Blusa manga corta con escote redondo y detalle de pliegue central en delantero.
CONFECCIÓN:	a sobre medida según usuaria
DELANTERO:	Lleva 1 pliegue central de 5cm con profundidad de 2.5cm a cada lado armado c/301, según gráfico. En el escote lleva sesgo de la misma tela principal de 7mm de ancho.
ESPALDA:	En la parte superior, lleva abertura de 10 cm con presilla de la misma tela y 1 botón.
MANGA:	Corta de una pieza, con basta doble dobléz de 3mm de ancho. Pegado de manga de forma tubular c/ 301 a 1cm (IR).
ENSANCHES:	En costados y mangas de 2cm (IR) por lado, en hombros de 1cm (IR) costuras abiertas, en sisa de 1cm (IR)
BOTÓN:	1 botón N°16, 4 agujeros, en la espalda a tono de la tela principal, más 1 botón de repuesto en la etiqueta de lavado.
HILO:	De costura y remalle 100% poliéster
COSTURAS:	11ppp+/-10%
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, talla, etiqueta de composición e instrucción de lavado. Según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc).



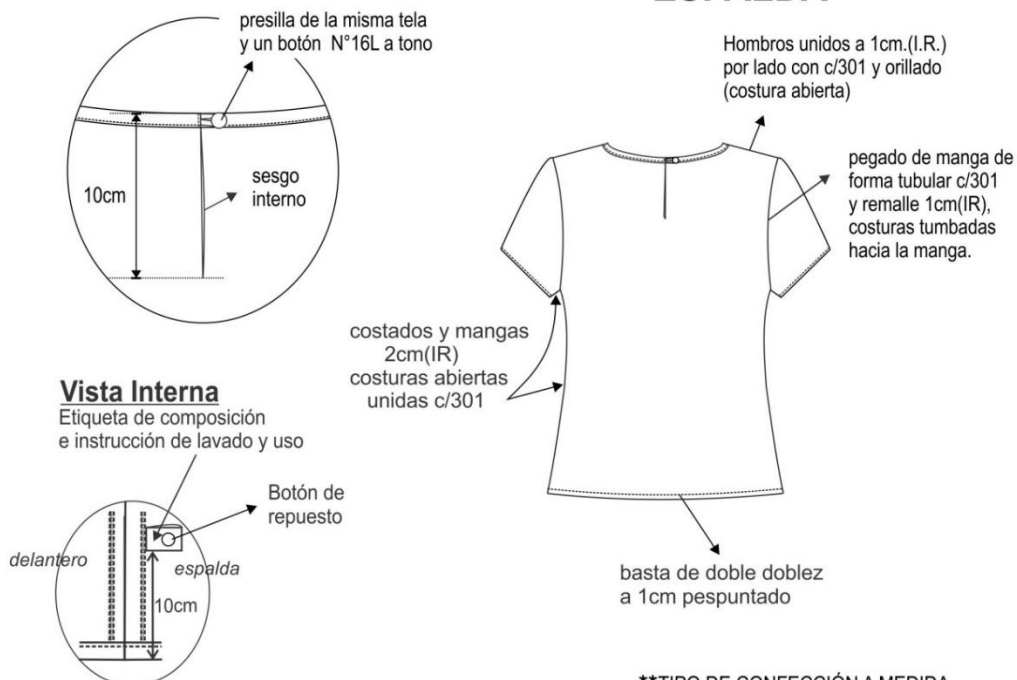
BLUSA

DELANTERO




CUADRO DE INSUMOS		
INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
HILO PESPUENTE	40/2	AL TONO
HILO COSTURA TELA	40/2	A TONO
HILO DE REMALLE		A TONO

ESPALDA



**TIPO DE CONFECCIÓN A MEDIDA.
**COSTURA: 11 P.P.P +/- 10%
**REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

MODELO 2

DOBBY DIAGONAL TEJIDO PLANO CELESTE

MODELO:	Blusa manga corta con escote redondo y detalle de abertura en V semi curva.
CONFECCIÓN:	a sobre medida según usuaria
DELANTERO:	Lleva una corte princesa cada lado. En el escote lleva una abertura en V, con presillas de 1.2cm de ancho el cual serán insertadas en la parte superior de la abertura entrelazándose la una con la otra, según gráfico
ESPALDA:	Lleva una corte princesa cada lado, en un corte en la parte central, según gráfico.
MANGA:	Corta de una sola pieza con bastillado de 2cm pespuntado. Pegado de manga de forma tubular c/ 301 a 1cm (IR).
ENSANCHES:	En costados y mangas de 2cm (IR) por lado, en hombros de 1cm (IR) costuras abiertas, en sisa de 1cm (IR), corte princesa de 1cm (IR)
HILO:	De costura y remalle 100% poliéster.
COSTURAS:	11ppp+/-10%
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA:	Tejida fusionable cuya composición es de 100% poliéster tricotex para la vuelta delantera. El componente mencionado debe ser fusionado en maquina fusionadora
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, talla, etiqueta de composición e instrucción de lavado. Según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc).



BLUSA

Hombros de espuma blanca liviano, forrada en tela y remalladas. pegado c/301 (recta)



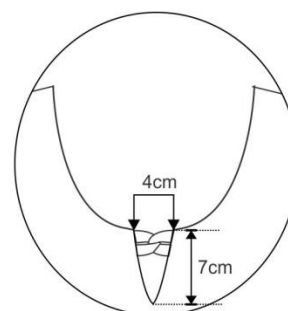
CUADRO DE INSUMOS

INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
HILO PESPUNTE	40/2	AL TONO
HILO COSTURA TELA	40/2	A TONO
HILO DE REMALLE		A TONO

DELANTERO



DETALLE DE ABERTURA



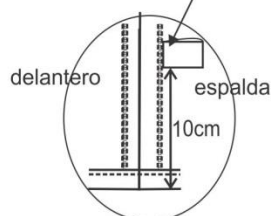
Embolsados de presillas c/301. Presillas de 1.2cm de ancho el cual serán insertadas en la parte superior de la abertura entrelazándose la una con la otra.

ESPALDA



Vista Interna


Etiqueta de composición e instrucción de lavado y uso



**TIPO DE CONFECCIÓN A MEDIDA.

**COSTURA: 11 P.P.P +/- 10%

**REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

MODELO 3

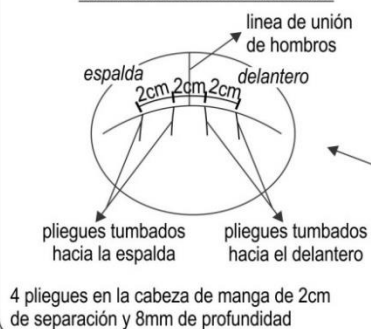
GORGONA LICRA TEJIDO PLANO COLOR CREMA

MODELO:	De acuerdo al diseño
CONFECCIÓN:	a sobre medida según usuaria
DELANTERO:	Cortada al hilo de una sola pieza, abertura en V semicurva con cadena metálico, según diseño
ESPALDA:	Cortada al hilo de una sola pieza Lleva abertura en la parte superior y un botón N° 16L
MANGA:	Manga corta con basta pañuelo pespuntado de 2mm. Pegar manga a cuerpo con recta en forma tubular y orillar
HOMBROS:	Unir hombros c/301 a 1cm (IR).
ENSANCHES:	De costados de 2cm (IR) por lado, y en hombros de 1cm (IR).
HILO:	De costura y remalle 100% poliéster
COSTURAS:	11ppp+/-10%
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA:	Tejida fusionable cuya composición es de 100% poliéster, para la vuelta delantero y espalda. El componente mencionado debe ser fusionado en maquina fusionadora
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de talla, etiqueta de composición e instrucciones de cuidado, lavado y uso. Según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.).



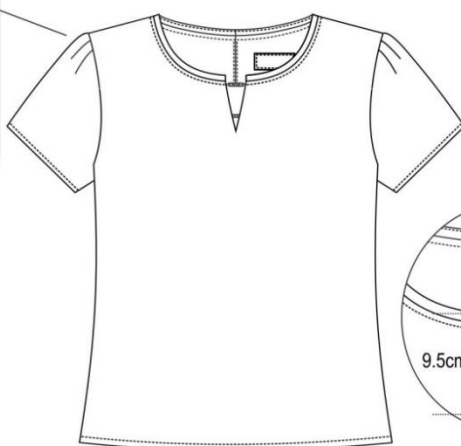
BLUSA HOLGADA

DETALLE DE LOS PLIEGUES



NO LLEVA
HOMBRERAS

DELANTERO



cadena metálica
(3 eslabones)
sujetas por presillas de la misma
tela de 3mm de ancho aproximado

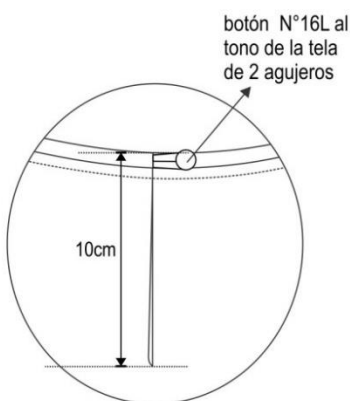
cuello de 1cm
ancho

1cm

pespunte c/301, con
margen de 5mm

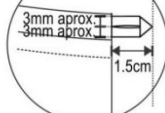
3.5cm de
apertura aprox

DETALLE DE LA ABERTURA ESPALDA



botón N°16L al
tono de la tela
de 2 agujeros

10cm



presilla de la misma tela
de 3mm de ancho aproximado
y 1.5cm de largo,

ESPALDA



Hombros unidos a 1cm. (I.R.)
por lado c/301 y orillado
(costura abierta)

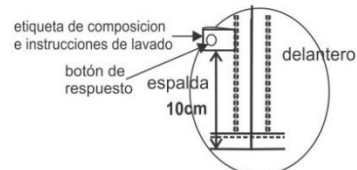
pegado de manga de
forma tubular c/301
a 1cm y remallado


costados y mangas
unido a 2cm c/301
y remallado.
Costuras abiertas

basta de doble doblez
a 1cm pespuntado

Basta pañuelo
pespuntado
de 2mm

Vista Interna



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

**ITEM II: UNIFORME INSTITUCIONAL DAMAS
UNIFORME INVIERNO**

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS,
CONFECCIÓN Y ACABADOS DEL UNIFORME INVIERNO DAMAS**

Para la confección se debe en tener en cuenta lo siguiente:

A. 01 SACO MANGA LARGA TWEED DE LANA CON MICRO DISEÑO EN TONALIDADES PLOMO PALO ROSA Y CRUDO

TELA: TWEED DE LANA CON MICRO DISEÑO EN TONALIDADES PLOMO PALO ROSA Y CRUDO

COMPOSICION: (ASTM D-629 parte 18.6.2) 100% LANA

CONFECCIÓN: Según Modelo y sobre medida,

B. SACON LARGO (ABRIGO) DE INVIERNO TWEED DE LANA CON DISEÑO ESPIGA EN GAMA DE COLORES VINO Y CRUDO

TELA: TWEED DE LANA CON DISEÑO ESPIGA EN GAMA DE COLORES VINO Y CRUDO

COMPOSICIÓN: (ASTM D-629 parte 18.6.2) 100% LANA SARGA 2/2 EN ESPIGA

CONFECCIÓN: Según Modelo y sobre medida.

C. 01 CHALECO, 01 PANTALON Y 01 FALDA CASIMIR MELANGE COLOR GRIS OSCURO

TELA: CASIMIR MELANGE COLOR GRIS OSCURO

COMPOSICION: (ASTM D-629 parte 18.6.2) 100 % LANA

CONFECCIÓN: Según Modelo pantalones serán según decisión del usuario y sobre medida.

D. 01 PANTALON CASIMIR COLOR AZUL ACERO

TELA: CASIMIR COLOR AZUL ACERO

COMPOSICION: (ASTM D-629 parte 18.6.2) (54 % LANA 44% POLIESTER 2% ELASTANO) ± 5% (excepto filetes)

CONFECCIÓN: Según Modelo, las faldas y pantalones serán según decisión del usuario y sobre medida.

E. 01 VESTIDO CASIMIR COLOR ROJO VINO

TELA: CASIMIR COLOR ROJO VINO

COMPOSICION: (ASTM D-629 parte 18.6.2) 100 % LANA

CONFECCIÓN: Según Modelo y sobre medida.

H. 01 BLUSA INVIERNO MODELO 1

TELA: DOBBY DISEÑO GARUA


DESCRIPCION: TEJIDO PLANO

COLOR: LILA

COMPOSICIÓN: URDIMBRE: 65% Algodón Pima ± 5 – 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)

TRAMA: 65% Algodón Pima ± 5 - 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)

CONFECCIÓN: Según modelo sobre medida y sobre medida


	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

I. 01 BLUSA INVIERNO MODELO 2

TELA: DOBBY DISEÑO WAFER
 DESCRIPCION: TEJIDO PLANO
 COLOR: CREMA
 COMPOSICIÓN: URDIMBRE: 65% Algodón Pima ± 5 – 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)
 TRAMA: 65% Algodón Pima ± 5 - 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)
 CONFECCIÓN Según modelo sobre medida y sobre medida

J. 01 BLUSA INVIERNO MODELO 3


TELA: POLIESTER
 DESCRIPCION: TEJIDO PLANO
 COLOR: PALO DE ROSA
 COMPOSICIÓN: 100% Filamento de Polyester
 CONFECCIÓN Según modelo sobre medida y sobre medida

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

SACO MODELO 1

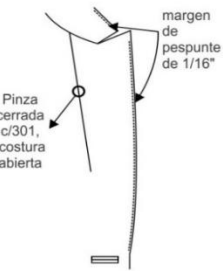
TWEED DE LANA CON MICRODISEÑO EN TONALIDADES PLOMO PALO ROSA Y CRUDO

MODELO	De acuerdo al diseño
CONFECCIÓN	A sobre medida según usuaria.
CUELLO Y SOLAPA	<p>Cuello: Superior. - de 1 pieza de la misma tela principal, fusionada con entretela tejida fusionable. Inferior. - De 2 piezas de la misma tela principal, cortadas al sesgo, fusionada con entretela tejida fusionable. En los extremos, embolsado c/ 301 Deben ser simétricos Medida de punta de cuello de 4cm terminado Medida de punta de solapa de 6cm terminado</p>
DELANTERO EXTERNO	Lleva 1 ojal y 1 botones N° 36L. Dos bolsillos tipo ojal con dos vivos de 5mm, según gráfico. Término del ruedo delantero redondeado
DELANTERO INTERNO	Lleva un bolsillo recto tipo cartera, con vivo de tela principal de 1cm de alto, 11cm de abertura y 14cm de profundidad, con atraque media luna (maquina industrial atracadora) de color contraste a la tela principal en los extremos, según diseño. Pespunte tipo hilván (cadena al reverso) en contraste a tono del forro pespuntado en el paralelo al sesgo de forro contrastado a la tela principal armado con un cordón de refuerzo, el sesgo esta insertado entre la unión de la vuelta y forro (incluyendo cogotera) y el pespunte aplicado en el forro a 2mm de distancia aproximada del sesgo contraste. Prenda remallada en el interior
ESPALDA EXTERNO	La espalda tendrá corte anatómico en el centro, será orillado por separado y unido con costura recta con ensanche de 2cm (IR) por lado. Lleva corte desde la sisa y termina hacia la basta unidos con costura recta a 1cm (IR), según diseño.
ESPALDA INTERNO	En la parte central de la espalda del forro llevara fuelle de 2cm de profundidad (terminado) y 30cm de largo, a 1cm de la cogotera.
BOTONES	El delantero llevará 1 botón al tono de la tela principal N° 36L, más un botón de repuesto en el interior. En mangas llevará 3 botones N° 24L a cada lado, más un botón de repuesto en el interior.
OJALES	El delantero lleva 1 ojal horizontal de tela de 2.5cm de largo, con vivos simétricos de tela.
MANGAS	Manga mayor y menor unidas con costura recta a 2cm (IR).
HOMBRERAS	De espuma forradas y orilladas c/504
BASTA	De ruedo 4 cm y de mangas de 4cm (Incluido remalle) reforzados con entretela tejida fusionable.
ENSANCHES	De 2cms. (IR) a cada lado en las costuras principales (costados y centro de espalda), y de 1 cm en costuras auxiliares.
FORRO	totalmente forrado, material 100% poliéster
HILO:	De costura con 301 40/2 100% poliéster
COSTURAS:	11ppp+/-10%
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA:	Tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5gr, fusionados en maquina fusionadora para delanteros, vuelta delantero, espalda superior, sisas, vistas y vivos de bolsillo interno y externos, vivos de ojales, cabeza de manga, cuello, basta de ruedo espalda, basta de manga, cogotera, tapa de bolsillos (sólo la capa externa)
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna:

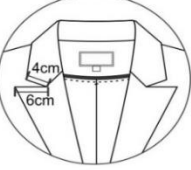
	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

	Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, talla e instrucciones de cuidado, lavado y uso. Según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

DETALLE DE CUELLO Y SOLAPA LEVANTADO

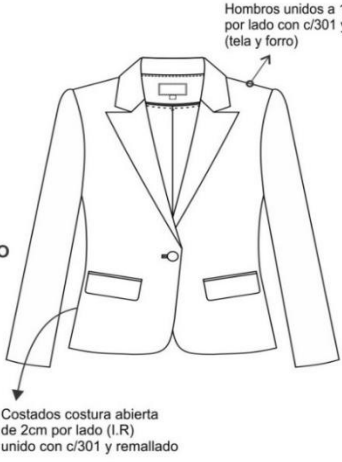


MEDIDAS DE PUNTA DE CUELLO Y PUNTA DE SOLAPA




SACO

DELANTERO




VISTA INTERIOR IZQUIERDO


Delantero derecho:
1 ojal de tela acabados a mano de 2.5cm de abertura



Delantero izquierdo:
1 Botón # 36L. a tono de la tela



Forma de pegar el boton

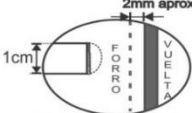


BOLSILLO INTERNO

*Bolsillo c/ 1vivo (vivo de tela) de 1cm 11cm de abertura x 14cm de profundidad

*Bolsa (forro) de una sola pieza con recta y orillada a los costados.

*atraque semilunar en extremos en (contraste)



SESGO/ PESPUENTE (Contraste)
sesgo forro, armado con cintillo de refuerzo y pespunte tipo hilván (cadeneta el reverso)

Botón de repuesto N° 36L y N° 24L

pespunte de quiebre a 1/16\" c/301

TALLE
6cm

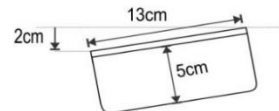
Etiqueta de composición e instrucción de lavado

etiqueta de marca de tela, pegado con margen de pespunte de 1/16\" en su contorno

CUADRO DE INSUMOS		
INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
TIPO DE FORRO	100% POLIÉSTER	
HILO COSTURA TELA	40/2	A TONO
HILO COSTURA FORRO	40/2	A TONO
HILO DE REMALLE		A TONO
MODELO DE BOTÓN	100% POLIÉSTER	A TONO
ATRAQUE SEMILUNAR/ SESGO/PESPUNTE	ACABADO INTERNO	CONTRASTE

BOLSILLOS

- Bolsillo semi-inclinado tipo ojal con 2 vivos de 5mm cada uno, 13cm de abertura. Lleva tapa semi ovaladas de 5cm de ancho (sin incluir vivo).
- Bolsa de bolsillo de forro de una pieza unido c/301 a 1cm y remallado

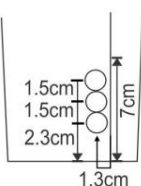
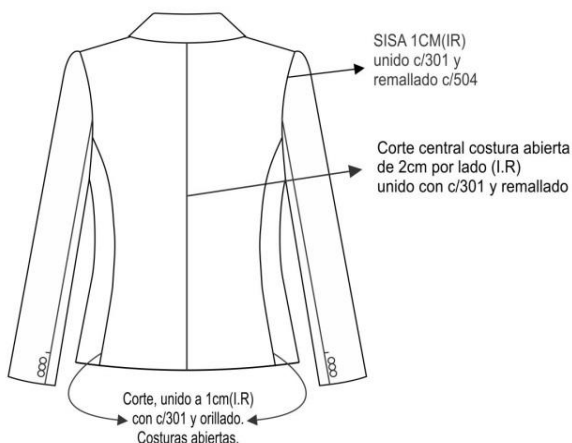
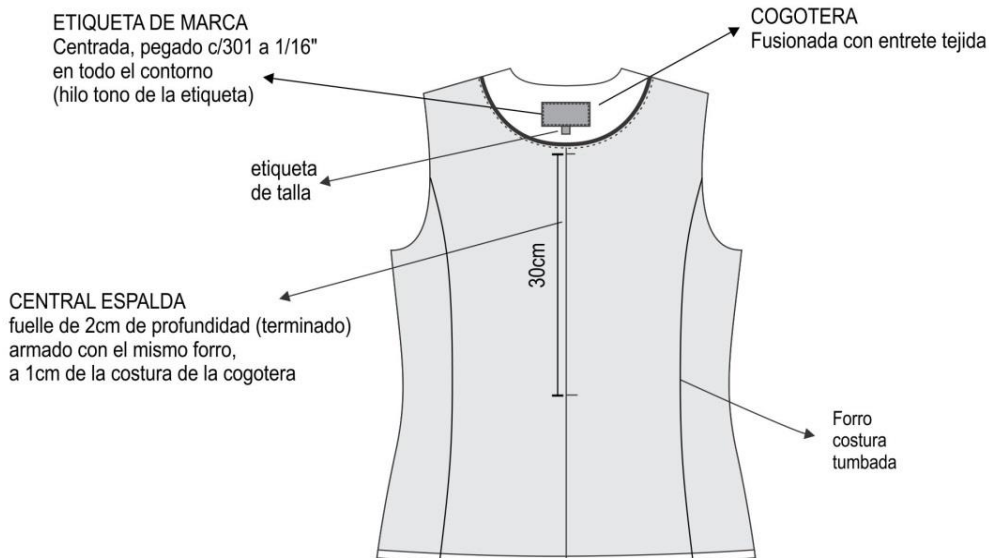


**HOMBRERAS**

Hombreras de espuma
forrado(forro), orillado c/504
pegada con recta
chorrera sesgada(tela principal)
pegadas en la unión de
cbza. de manga


**MARTILLO
CERRADO**

3 botones
decorativos
N-24L
a tono de la
tela

**ESPALDA****VISTA INTERIOR**

FORRO: DE LA MEJOR CALIDAD
BASTA: de 4cms. (I.R.) en manga y cuerpo


- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

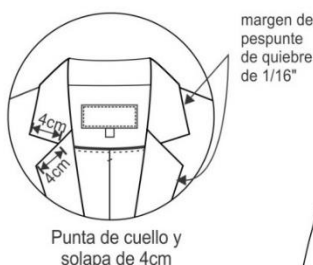
SACÓN LARGO (ABRIGO) DE INVIERNO

TWEED DE LANA CON DISEÑO ESPIGA EN GAMA DE COLORES VINO Y CRUDO

MODELO:	De acuerdo al diseño
CONFECCIÓN:	A sobre medida según usuaria.
CUELLO:	<p>Superior. - De una sola pieza de la misma tela principal, fusionada con entretela tejida fusionable.</p> <p>Inferior. - De 2 piezas de tela principal cortadas al sesgo, fusionada con entretela tejida fusionable.</p> <p>En los extremos, embolsado c/ 301</p> <p>Cuello y solapa llevan pespunte de quiebre de 1/16"</p> <p>Deben ser simétricos</p> <p>Medida de punta de cuello de 4cm terminado</p> <p>Medida de punta de solapa de 4cm terminado</p>
VUELTA	<p>Vuelta de una sola pieza</p> <p>Interior serán fusionadas con entretela adhesiva, unido con el delantero con costura 301.</p>
DELANTERO EXTERNO:	<p>Consta de un corte costadillo que nace la sisa y termina en el ruedo, a cada lado. Además, lleva una pinza de entalle, a cada lado.</p> <p>Lleva 2 ojales hechos de la misma tela principal y 2 botones N° 36L, distribuidos proporcionalmente uno debajo del otro.</p> <p>Dos bolsillos exteriores tipo ojal con vivos mellizos de 5mm c/u, además lleva tapa con bordes redondeados de 5cm de alto (medida sin incluir vivo).</p>
LARGO TOTAL	110 cm aproximadamente.
DELANTERO INTERNO IZQUIERDO:	<p>Lleva un bolsillo recto tipo cartera, con vivo de tela principal de 1cm, 11cm de abertura y 14cm de profundidad, con atraque media luna (maquina industrial atracadora) de color contraste a la tela principal en los extremos.</p> <p>Pespunte tipo hilván (cadena al reverso) en contraste al forro pespuntado en el paralelo al sesgo de forro, armado con un cordón de refuerzo, el sesgo esta insertado entre la unión de la vuelta y forro (incluyendo cogotera) y el pespunte aplicado en el forro a 2mm de distancia aproximada del sesgo contraste.</p> <p>Prenda totalmente remallada en el interior.</p>
ESPALDA EXTERNO:	La espalda tendrá corte costadillo a cada lado y corte anatómico en el centro, según gráfico.
ESPALDA INTERNO	<p>Totalmente forrado.</p> <p>En la parte central de la espalda llevara fuelle de 2cm de profundidad (terminado) y 30cm de largo aproximadamente.</p>
BOTONES:	<p>El delantero llevará 2 botones al tono contraste de la tela N° 36L, de 4 agujeros, más un botón de repuesto en el interior (vuelta).</p> <p>En cada manga lleva 4 botones N°24L de 4 agujeros de color contraste, más 01 botón de repuesto en el interior (vuelta).</p>
OJALES:	El delantero lleva 2 ojales de la misma tela principal, horizontales de 2.5cm de largo, con vivos simétricos de tela. Distribuidos proporcionalmente uno debajo del otro.
MANGAS:	<p>Larga, unidos c/301 a 2cm (manga mayor y menor).</p> <p>Basta de manga de 4cm (incluido remalle)</p>
HOMBRERAS:	De espuma forradas y orilladas c/504
BASTA:	De ruedo de 4 cm (Incluido remalle) reforzados con entretela tejida fusionable

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

ENSANCHES:	De 2cms. (IR) a cada lado en las costuras principales (costados y centro de espalda), y de 1 cm (IR) en costuras auxiliares.
HILO:	De costura y remalle 100% poliéster
COSTURAS:	11ppp+/-10%
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA:	Tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5gr, fusionados en maquina fusionadora para delanteros, vuelta delantero, espalda superior, sisas, vivos de bolsillo interno y externos, vivos de ojales, cabeza de manga, cuello, basta de ruedo espalda, basta de manga. Tapa de bolsillos (sólo la capa externa)
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado.
ACABADOS:	La prenda debe estar planchada y vaporizada
PRESENTACIÓN :	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

**SACON LARGO ABRIGO****CUELLO Y SOLAPA**

Punta de cuello y solapa de 4cm

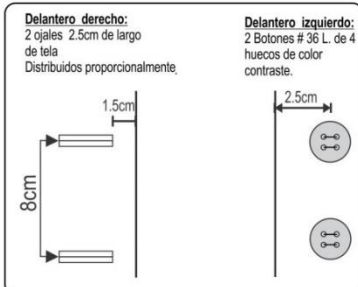
DELANTERO

Bolsillo cartera funcional con vivo de 2.5cm y 7cm de largo. Tiene una inclinación de 3mm

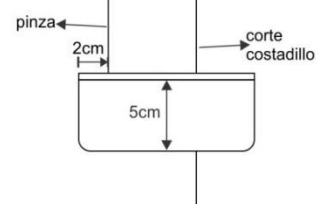
pinza de entalle, cerrado c/301

corte costadillo unido a 1cm(IR) c/301 y remallado

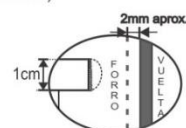
LARGO DE SACON DE 110 CM APROXIMADAMENTE

**DETALLE DEL BOLSILLO**

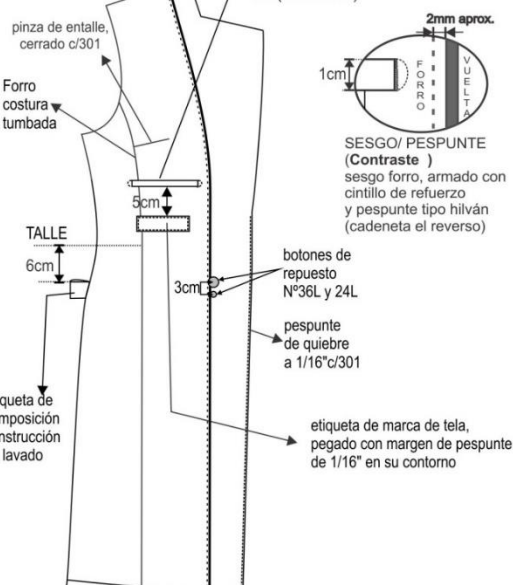
*Bolsillo recto tipo ojal con vivos mellizos de 0.5cm c/uno de la misma tela principal de 15 cm abertura (esta medida sólo es para la muestra; para producción se escalará según talla).
*La bolsa de bolsillo de forro de 1 sola pieza, cerrado en los laterales a 1cm(IR).

**VISTA INTERIOR IZQUIERDO****BOLSILLO INTERNO**

*Bolsillo c/ 1vivo (vivo de tela) de 1cm 11cm de abertura x 14cm de profundidad
*Bolsa (forro) de una sola pieza con recta y orillada a los costados.
*atracque semilunar en extremos en (contraste)

**SESGO/ PESPUENTE (Contraste)**

sesgo forro, armado con cintillo de refuerzo y pespunte tipo hilván (cadeneta el reverso)

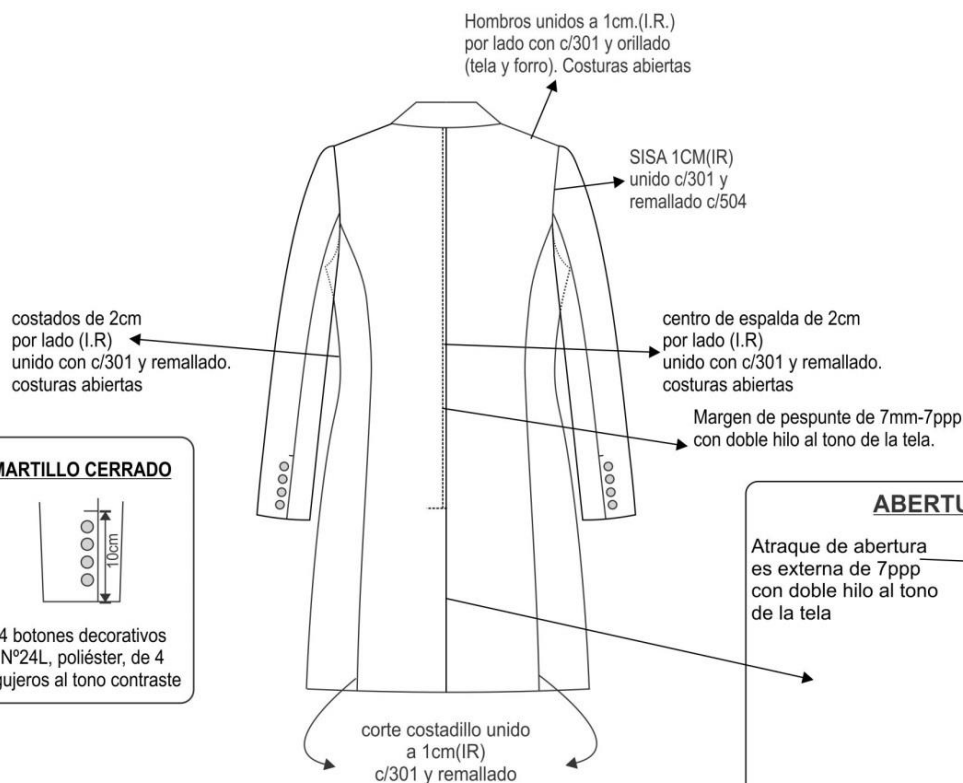


Doble argolla metálica de forma media luna

*Cinturón de la misma tela principal, de una sola pieza, fusionado con tricoteo de 60gr.

147 cm aproximado (está medida es solo para la muestra, para la producción se escalará según talla)

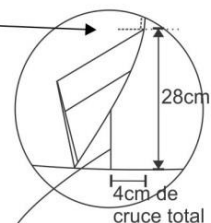


**MARTILLO CERRADO**

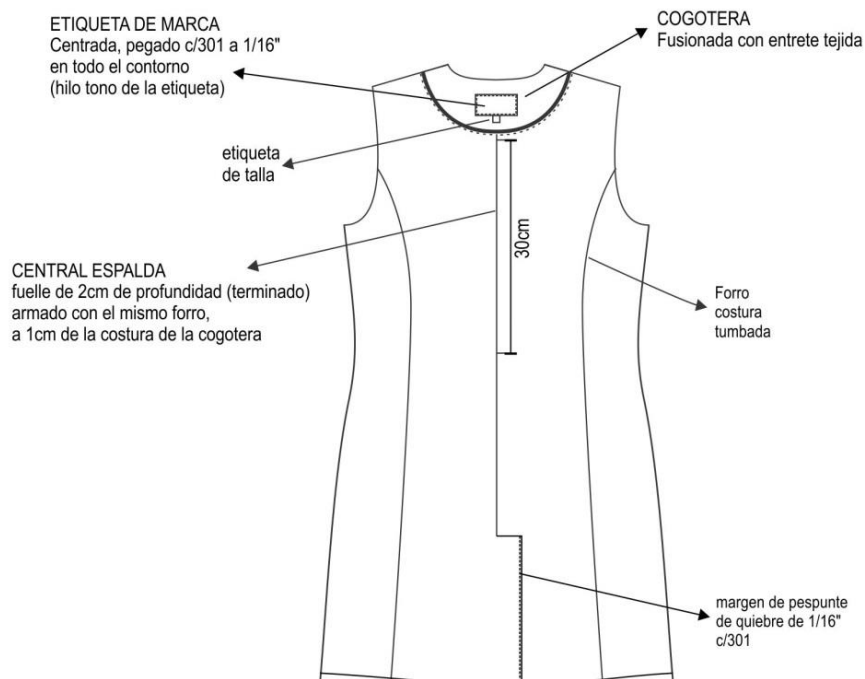
4 botones decorativos
N°24L, poliéster, de 4
agujeros al tono contraste

ABERTURA MONTADA

Atrache de abertura
es externa de 7ppp
con doble hilo al tono
de la tela




margen de despunte
de quiebre a 1/16"
en el interior

VISTA INTERIOR

□□COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)

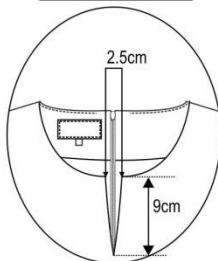
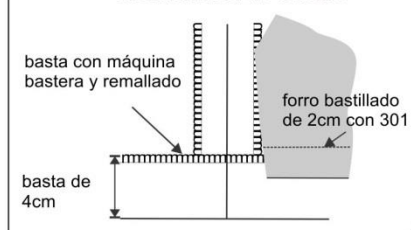
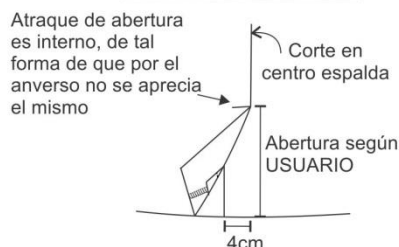
□□REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

VESTIDO DE INVIERNO

CASIMIR COLOR ROJO VINO


MODELO:	De acuerdo al diseño
CONFECCIÓN:	a sobre medida según usuaria
DELANTERO:	3 piezas. Lleva corte princesa que inicia en la sisa y termina en el ruedo a cada lado, unidos c/301 a 1cm(IR)
ESPALDA:	4 piezas. Lleva corte princesa que inicia en la sisa y termina en el ruedo a cada lado, y corte central. En la parte superior del corte central llevara cierre invisible y abertura montada en la parte inferior. Según diseño
MANGA:	Largo 3/4 con basta de 4cm (IR), sin forro Pegar manga a cuerpo con recta en forma tubular y orillar
CIERRE:	De Nylon invisible al tono de la tela principal en el centro posterior
FORRO	Material, Popelina (90% Poliéster 10% Algodón) al tono más cercano de la tela.
ENSANCHES:	En cortes principales de 2cm (IR) y en cortes auxiliares (delantero y espalda) 1cm (IR)
BASTA:	Basta de ruedo y manga de 4cm (IR) y cosidos con maquina bastera con puntada invisible. Forro bastillado c/301 a 2cm pespuntado
HILO:	De costura y remalle 100% poliéster.
COSTURAS:	11ppp+/-10%
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA:	Tejida fusional cuya composición es de 100% poliéster, para la vuelta de escote delantero y espalda. El componente mencionado debe ser fusionado en maquina fusionadora.
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, talla, etiqueta de composición e instrucciones de cuidado, lavado y uso. Según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc).

**VESTIDO con forro a excepción las mangas****DELANTERO****DETALLE DE ESCOTE****vista interna de bastas****ESPALDA****PARTE INFERIOR ESPALDA
ABERTURA MONTADA**

▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.

▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)

▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 CHALECO DE INVIERNO

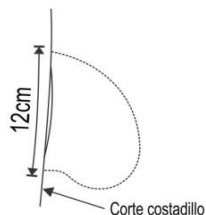
CASIMIR MELANGE COLOR GRIS OSCURO

MODELO:	De acuerdo al diseño
CONFECCIÓN	A sobre medida según usuaria.
ESCOTE	En “V”, según grafico
DELANTERO EXTERNO	Consta de 1 corte costadillo a cada lado que nace en la sisa y termina en el ruedo, además lleva una pinza a cada lado cerrado c/301, según diseño. También lleva 4 ojales y 4 botones N° 32L distribuidos proporcionalmente uno bajo del otro. Un bolsillo en el mismo corte a cada lado, según gráfico. Término del ruedo delantero recto
ESPALDA	La espalda tiene una pinza de entalle a cada lado. Corte anatómico en el centro unido a 2cm, según diseño.
BOTONES:	El delantero llevará 4 botones a tono de tela N° 32L, más un botón de repuesto en el interior. Los botones son de 4 huecos.
OJALES	El delantero lleva 4 ojales horizontales bordado de 2.8cm de largo, distribuidos proporcionalmente uno debajo del otro.
VUELTA	Las vueltas según diseño de una sola pieza, de la misma tela principal. Asimismo, llevara entretela tejida fusionable.
BASTA	De ruedo 4 cm (Incluido remalle) reforzados con entretela tejida fusionable.
ENSANCHES	De 2cms. (IR) a cada lado en las costuras principales (costados y centro de espalda), y de 1 cm en costuras auxiliares.
FORRO	Totalmente forrado, material 100% poliéster.
HILO	De costura y remalle 100% poliéster.
COSTURAS	11ppp+/-10%
REMALES	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA	Tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5% gr, fusionados en maquina fusionadora para delanteros, vuelta delantero, vivos y vistas de bolsillos externo e interno, espalda superior, sisas, basta y cogotera.
ETIQUETAS	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta de instrucciones de cuidado, lavado y uso. Según diseño.
ACABADOS	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

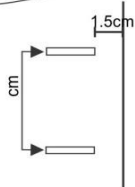
CHALECO

DETALLES DEL BOLSILLO

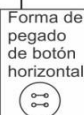
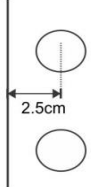
- Bolsillo en el mismo corte, según gráfico.
- Abertura de bolsillo de 12cm
- Bolsa de forro tipo frijol de 2 piezas unido on recta a 1cm(IR)



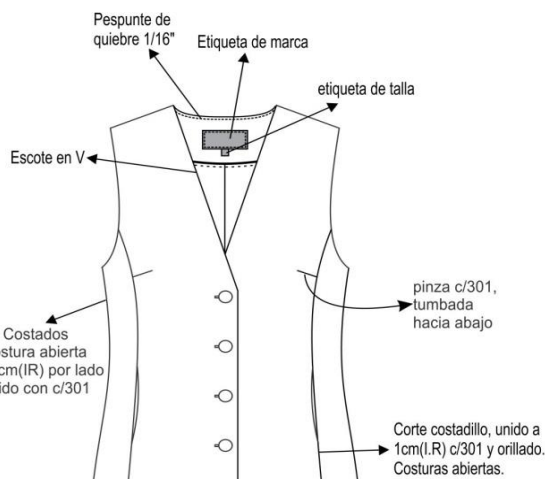
Delantero derecho:
4 ojales de bordados a máquina
de 2.8cm de largo
Distribuidos proporcionalmente



Delantero izquierdo:
4 Botones # 32L.
al tono

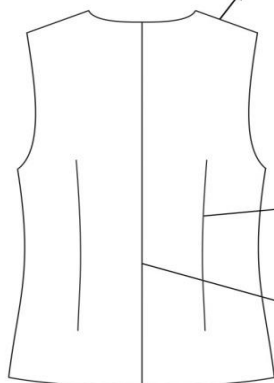


DELANTERO



ESPALDA

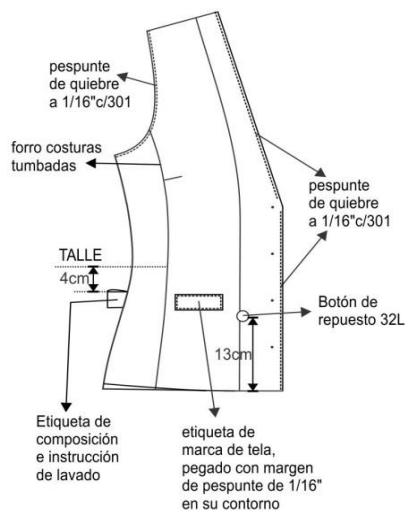
Hombros unidos a 1cm.(I.R.)
por lado con c/301 y orillado
(tela y forro). Costuras abiertas




pinza de entalle,
cerrado c/301,
tumbado hacia
el centro

Corte central
de 2cm por
lado (I.R.)
unido con c/301
y remallado

VISTA INTERIOR IZQUIERDO



- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

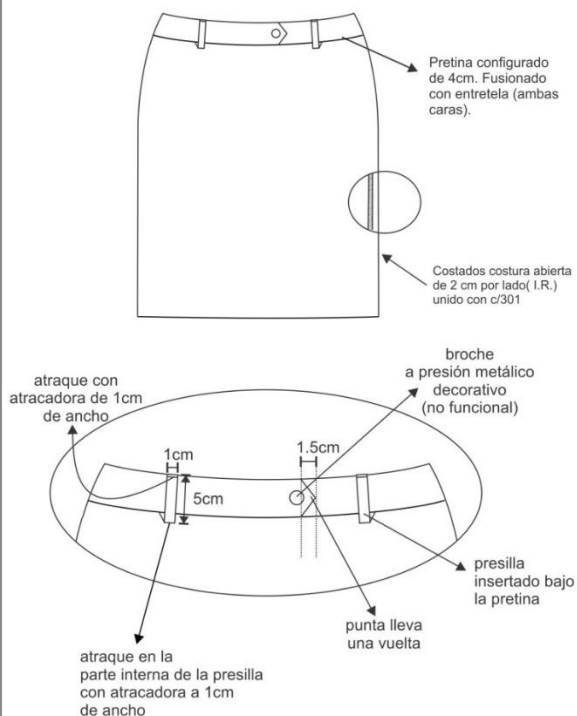
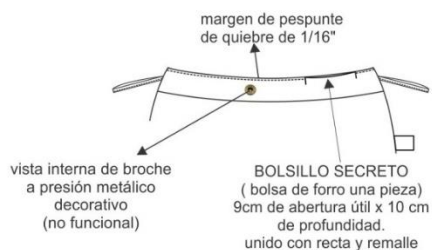
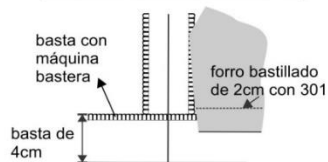
	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 FALDA CON FORRO: A ELECCIÓN DE LA USUARIA

CASIMIR MELANGE COLOR GRIS OSCURO

MODELO 1:

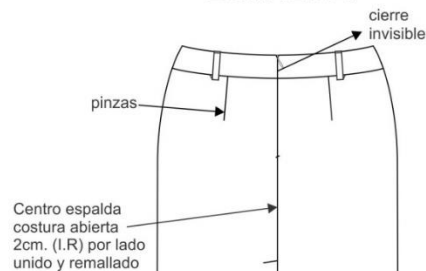
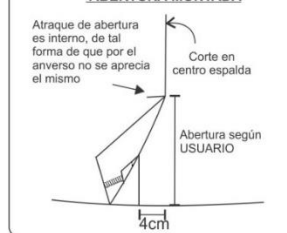
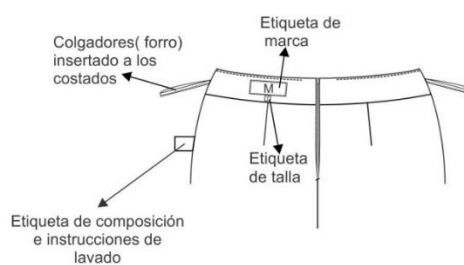
MODELO:	configurado, de acuerdo al modelo adjunto
CONFECCIÓN:	a sobre medida según usuaria
PRETINA:	<p>Configurada de 4cm de alto con presillas, fusionado con entretela tejida fusionable.</p> <p>-Pretina parte delantera: de 2 piezas en la parte externa y 1 pieza en la parte interna.</p> <p>-Pretina parte espalda: de 2 piezas en la parte externa y 2 piezas en la parte interna.</p> <p>Llevará 4 presillas de 1cm de ancho por 5cm de largo terminado, las cuales llevan atraques en los extremos con maquina atracadora del mismo ancho de la presilla, distribuidas 2 en el delantero y 2 en la parte posterior.</p> <p>Lleva dos colgadores de tela de forro, uno a cada lado, colocado a los costados para facilitar su colgado.</p>
DELANTERO	Tela cortada al hilo, de una sola pieza.
ESPALDA	De 02 piezas cortadas al hilo y con 2 pinzas de entalle (una a cada lado), en la parte central superior lleva 1 cierre invisible y abertura en la parte inferior.
CIERRE:	Lleva un cierre invisible al tono de la tela principal, de largo de acuerdo a la usuaria
FORRO:	Totalmente forrado, material Popelina (90% Poliéster 10% Algodón) a tono de la tela principal.
BOLSILLO:	Lleva secreto (oculto) ubicado en la parte superior derecha de la pretina. Las medidas son de 9cm de abertura útil y 10cm de profundidad (debe estar atracada con maquina atracadora los extremos de la abertura del bolsillo). La bolsa de una sola pieza de tela de forro, remallados y con costura recta en los laterales. Asimismo, en la vista de bolsillo secreta debe llevar el orillo del fabricante de la tela.
BASTA:	Basta de 4cm (IR) y cosidos con maquina bastera con puntada invisible. El bastillado del forro será de 2cm c/301
ENSANCHES:	Las uniones en las costuras principales (costados y centro de espalda) serán de 2cm (IR).
HILOS:	De costura y remalle 100% poliéster
COSTURAS:	11ppp+/-10%
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA:	tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5gr, fusionados en maquina fusionadora
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, talla, etiqueta de composición e instrucciones lavado. Según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)


**FALDA PRETINA CONFIGURADA****DELANTERO****PARTE INTERNA SUPERIOR DELANTERO****VISTA INTERNA DE BASTAS**

- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

CUADRO DE INSUMOS

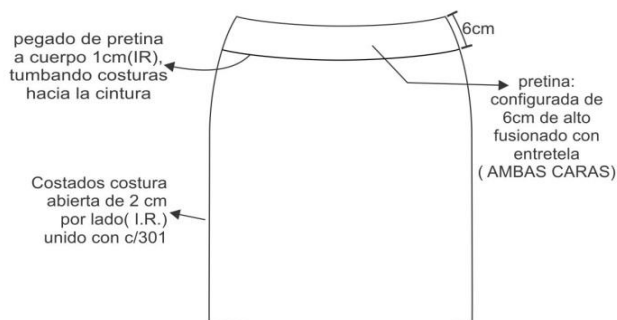
INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
TIPO DE FORRO	100% POLIÉSTER	
HILO COSTURA TELA	40/2	A TONO
HILO COSTURA FORRO	40/2	A TONO
HILO DE REMALLE		A TONO
CIERRE	NYLON INVISIBLE	A TONO

ESPALDA**PARTE INFERIOR ESPALDA ABERTURA MONTADA****PARTE INTERNA SUPERIOR ESPALDA**

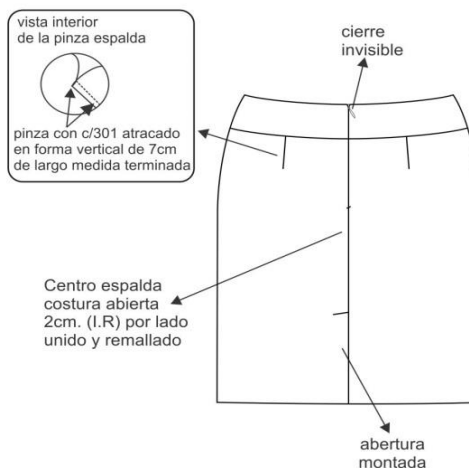
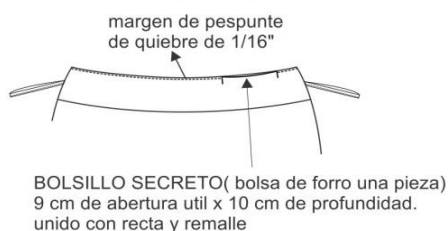
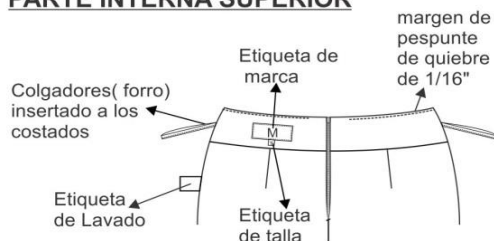
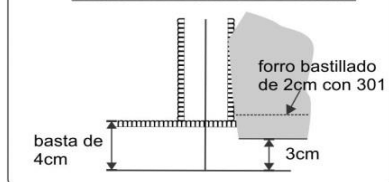
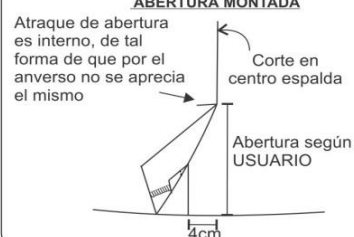
	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

MODELO 2:


MODELO:	configurado, de acuerdo al modelo adjunto
CONFECCIÓN:	a sobre medida según usuaria
PRETINA:	Configurada de 6cm de alto, según diseño. Asimismo, lleva dos colgadores de tafeta a los costados para facilitar su colgado.
DELANTERO:	De una sola pieza, cortada al hilo.
ESPALDA:	De dos piezas cortadas al hilo, en la parte central superior lleva un cierre invisible y abertura montada en la parte inferior. Según diseño
CIERRE:	Lleva un cierre de nylon invisible al tono de la tela, largo de acuerdo a la usuaria
FORRO:	Totalmente forrado, material Popelina (90% Poliéster 10% Algodón) a tono de la tela principal.
BOLSILLO:	Lleva secreto ubicado en superior derecho de la pretina (prenda puesta). Las medidas son de 9cm de abertura útil y 10cm de profundidad (con atraque en los extremos del bolsillo solo en pretina interna). La bolsa de una sola pieza de tela de forro, remallados y con costura recta en los laterales. Asimismo, en la vista de bolsillo secreta debe llevar el orillo del fabricante de la tela.
BASTA:	Basta de 4cm (IR) y cosidos con maquina bastera con puntada invisible. El bastillado del forro será de 2cm c/301
ENSANCHES:	Las uniones en las costuras principales (costados y centro de espalda) serán de 2cm (IR), las costuras auxiliares serán de 1cm (IR).
HILO:	De costura con 301 40/2 100% poliéster
COSTURAS:	11ppp+/-10
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA:	tejida fusible (genero adhesivo), de 80 +/-5gr, fusionados en maquina fusionadora
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, talla e instrucciones de cuidado, lavado y uso. Según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusión, etc.)

FALDA CONFIGURADA


CUADRO DE INSUMOS		
INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
HILO COSTURA TELA	40/2	A TONO
HILO DE REMALLE		A TONO
CIERRE	INVISIBLE	A TONO


PARTE INTERNA SUPERIOR DELANTERO

PARTE INTERNA SUPERIOR

VISTA INTERNA DE BASTA

PARTE INFERIOR ESPALDA ABERTURA MONTADA


- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

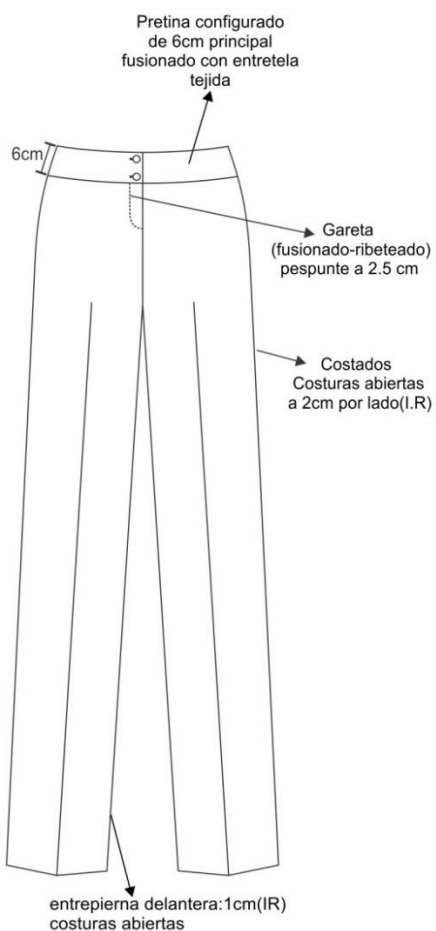
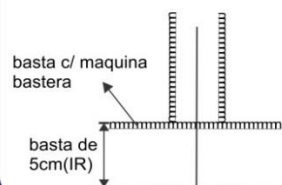
	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

02 PANTALON CON FORRO A ELECCIÓN DE LA USUARIA

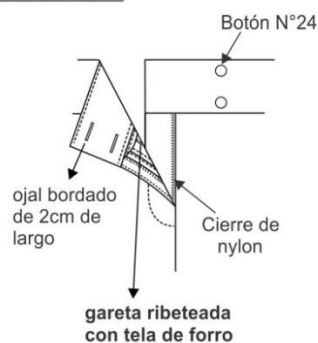
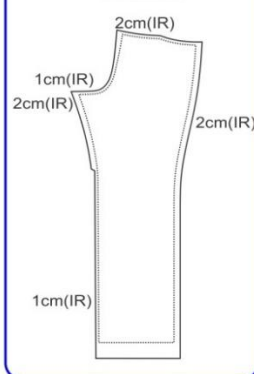
- 01_CASIMIR MELANGE COLOR GRIS OSCURO
- 01 CASIMIR COLOR AZUL ACERO

PANTALON MODELO 01 (CLASICO)


MODELO:	Configurado, de acuerdo al modelo adjunto
CONFECCIÓN:	Sobre medida, según usuaria
PRETINA:	Configurada de 6cm de alto, fusionado con entreteila tejida fusionable. Asimismo, lleva ribete con tela de forro al pie de la pretina interior, de 0.6cm de alto.
DELANTERO:	Tela cortada al hilo. En la parte central superior lleva un cierre de nylon al tono de la tela.
POSTERIOR:	Tela cortada al hilo, 02 piezas. Lleva 2 pinzas de entalle (una a cada lado de 7cm terminado). Según grafico
BOLSILLO SECRETO:	Lleva secreto (oculto) ubicado en el lado derecho de la prenda, bajo pretina. Las medidas son de 9cm de abertura útil y 10cm de profundidad (debe estar atracada con maquina atracadora los extremos de la abertura del bolsillo). La bolsa de una sola pieza de tela de forro, embolsado c/301, remallado y respuntado con recta en los laterales. Asimismo, en la vista de bolsillo secreta debe llevar el orillo del fabricante de la tela.
CIERRE:	Cierre de nylon, largo según usuaria al tono de la tela principal
BOTONES:	2 botones N°24 al tono de la tela principal, en la pretina, más 1 botón de repuesto en el interior.
OJALES:	Lleva 2 ojales horizontales, bordados hecho en máquina ojaladora en pretina.
BASTA:	De 5cm (IR) cosidos con máquina bastera con puntada invisible.
FORRO:	Totalmente forrado, material. Popelina (90% Poliéster 10% Algodón) a tono de la tela principal.
ENSANCHES:	En el fundillo parte posterior superior con ensanche de 2cm a cada lado y termina en la parte inferior con ensanche de 1cm, unido c/301 En los costados, orillado y unido c/301 con ensanche de 2cm (IR) En la entrepierna delantera, con costura de 1cm (IR) En la entrepierna posterior: con un ensanche de 2cm en la parte superior y en la parte inferior de 1cm según indica el grafico. Unión de entrepiernas c/301
HILOS:	De costura y remalle 100% poliéster
COSTURAS:	11ppp+/-10%
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETEILA:	tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5 gr, fusionados en maquina fusionadora para la pretina y tricotex de 60gr para la garetta y garetón
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado. Según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

**PANTALON CON FORRO****DELANTERO****vista interna de bastas**

CUADRO DE INSUMOS		
INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
HILO PESPUENTE	40/2	A TONO
HILO COSTURA TELA	40/2	A TONO
HILO DE REMALLE		AL TONO
MODELO DE BOTÓN	Poliéster	A TONO

DELANTERO**ESPALDA****POSTERIOR**

- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

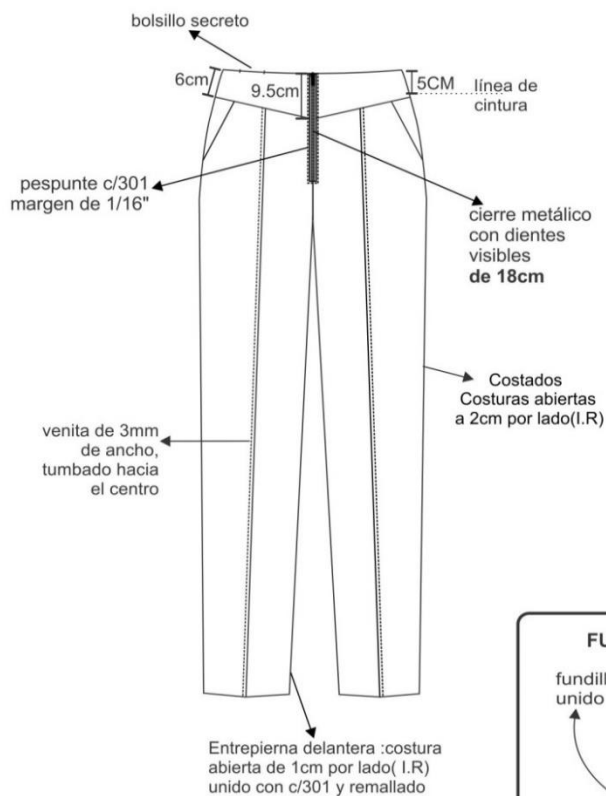
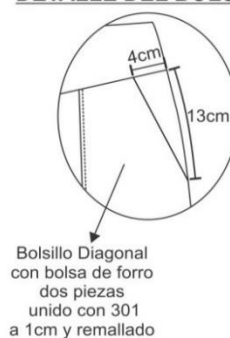
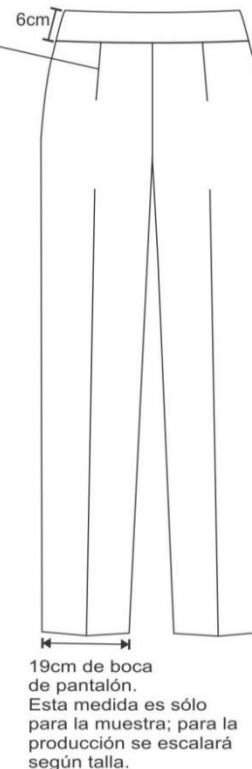
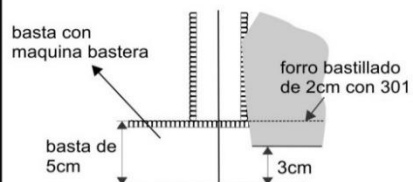
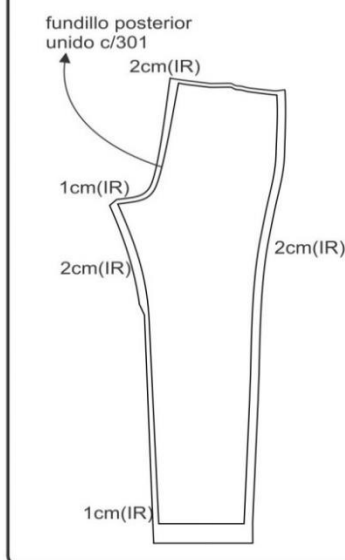
	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

PANTALON MODELO 2:


MODELO	configurado, de acuerdo al modelo adjunto
CONFECCIÓN	a sobre medida según usuaria
PRETINA	Configurada de 6cm de alto en los costados y de 9.5cm en el centro delantero, fusionado con entretela tejida fusionable. Asimismo, lleva ribete con tela de forro al pie de la pretina interior, de 0.6cm de alto.
DELANTERO	Tela cortada al hilo, con bolsillo diagonal y venita armado c/301 a lo largo del delantero, según gráfico
POSTERIOR	Tela cortada al hilo, 02 piezas. Lleva 1 pinza de entalle (a cada lado de 12cm terminado). Según grafico
BOLSILLO SECRETO:	Lleva secreto (oculto) ubicado en el lado superior derecho de la prenda. Las medidas son de 9cm de abertura útil y 10cm de profundidad (debe estar atracada con maquina atracadora los extremos de la abertura del bolsillo). La bolsa de una sola pieza de tela de forro, unido c/301 y remallado en los laterales. Asimismo, en la vista de bolsillo secreta debe llevar el orillo del fabricante de la tela.
CIERRE	Cierre de metálico largo según usuaria
FORRO:	Totalmente forrado, material. Popelina (90% Poliéster 10% Algodón) a tono de la tela principal.
BASTA	De 5cm (IR) cosidos con máquina bastera con puntada invisible. El bastillado del forro será de 2cm c/301
ENSANCHES	En el fundillo parte posterior superior con ensanche de 2cm (IR) a cada lado y termina en la parte inferior con ensanche de 1cm (IR), unido c/301 En los costados, orillado y unido c/301 con ensanche de 2cm (IR) En la entrepierna delantera, con costura de 1cm (IR) En la entrepierna posterior: con un ensanche de 2cm en la parte superior y en la parte inferior de 1cm (IR) según indica el grafico. Unión de entrepiernas c/301.
HILOS	De costura y remalle 100% poliéster
COSTURAS	11ppp+/-10%
REMALLES	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA	tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5 gr, fusionados en maquina fusionadora para la pretina
ETIQUETAS	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, talla, etiqueta de composición e instrucciones de cuidado, lavado y uso. Según diseño.
ACABADOS	La prenda debe estar plancha y vaporizada
PRESENTACIÓN	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.) Los márgenes de tolerancia para las medidas serán +/-2mm

**PANTALÓN CON FORRO**

CUADRO DE INSUMOS		
INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
HILO PESPUENTE	40/2	A TONO
HILO COSTURA TELA	40/2	A TONO
HILO DE REMALLE		AL TONO

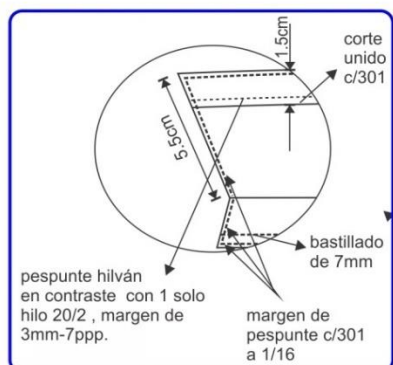
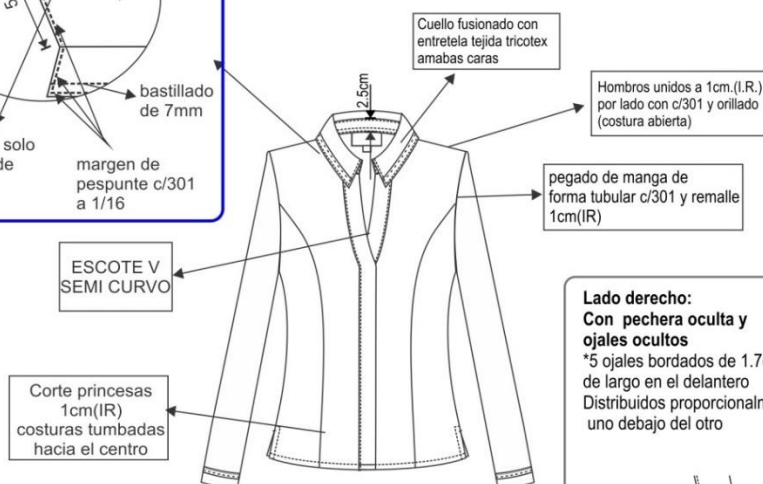
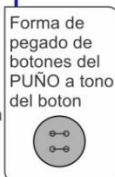
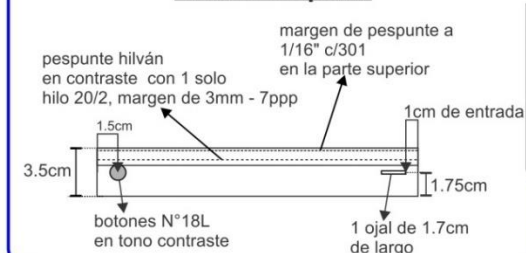
DELANTERO**DETALLE DEL BOLSILLO****ESPALDA****vista interna de bastas****FUNDILLO POSTERIOR**

- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 BLUSA MANGA LARGA MODELO 01 DOBBY DISEÑO GARUA COLOR LILA

MODELO:	Blusa con cuello camisero, escote en V semi curvo, lleva pespunte hilván en contraste en cuello y en puño de acuerdo al diseño.
CONFECCIÓN:	a sobre medida según usuaria
CUELLO:	Superior: De 03 piezas (2 piezas externas, 1 pieza interna) fusionado con entretela tejida tricotex, embolsado c/301 y pespuntado a 1/16". Pie de cuello: de 2 piezas, fusionado con entretela tejida tricotex, embolsado c/301 y pespuntado a 1/16". Pegar a cuerpo con 301. El cuello debe ser simétrico.
DELANTERO:	Consta de 1 corte que empieza en la sisa y terminan en el ruedo a cada lado.
ESPALDA:	Tendrá 1 corte que empieza en la sisa y termina en el ruedo a cada lado.
MANGA:	Larga con puño según diseño. Puño de 3.5cm de alto de 2 piezas de la misma tela principal. Lleva 1 botón N°18L y 1 ojal bordado, según diseño. Pegar manga a cuerpo con recta en forma tubular y orillar
HOMBROS:	Con hombreras de espuma liviano, forrada de la misma tela principal y remalladas, pegadas c/ 301. Unir hombros c/301 a 1cm (IR), costura abierta
ENSANCHES:	De costados y mangas de 2cm por lado incluido remalle, en hombros de 1cm (IR) por lado, en sisa de 1cm (IR), en cortes delantero y espalda 1cm (IR).
BOTONES:	5 botones N°18 a tono de la tela en el delantero, 1 botón N°18 en cada puño en tono contraste, más 1 botón de repuesto de cada color en el interior.
OJALES:	5 ojales verticales en el delantero, 1 ojal horizontal en cada puño, hechos en máquina ojaladora de 1.7cm de largo, según diseño.
HILO:	De costura y remalle 100% poliéster
COSTURAS:	11ppp+/-10%
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA:	Tejida fusionable cuya composición es de 100% poliéster, para la pechera, cuello y puños. El componente mencionado debe ser fusionado en maquina fusionadora.
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado, según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar planchada y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.).

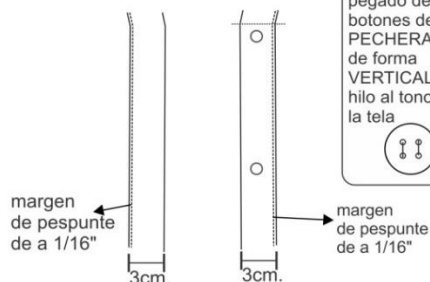
**BLUSA MANGA LARGA****DELANTERO****Detalle de puño****Lado derecho:**
Con pechera oculta y ojales ocultos

*5 ojales bordados de 1.7cm de largo en el delantero
Distribuidos proporcionalmente uno debajo del otro

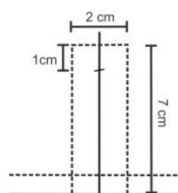
Lado izquierdo:
Pechera sobrepuesta

-5 botones N° 18L en el delantero poliéster al tono de la tela
distribuidos proporcionalmente uno debajo del otro

Forma de pegado de botones de PECHERA de forma VERTICAL con hilo al tono de la tela



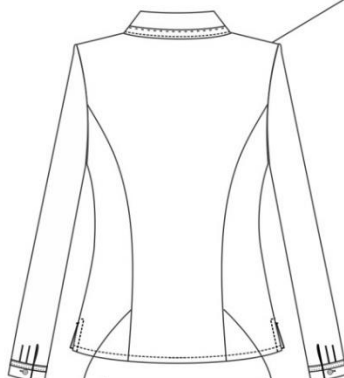
Hombros de espuma blanca liviano, forrada en tela y remalladas. pegado c/301 (recta)

**Vents****ESPALDA**

MEDIDA DE PUNTADA POR PULGADA PARA EL PESPUENTE HILVÁN

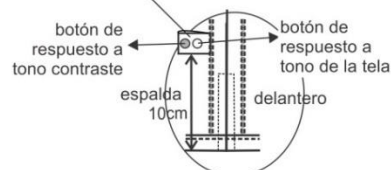



PESPUENTE HILVÁN EN TONO CONTRASTE



ENTRETELA DE LA MEJOR CALIDAD
▶▶▶ TIPO DE CONFECCIÓN A MEDIDA.
▶▶▶ COSTURA: 11 P.P +/- 10%
▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

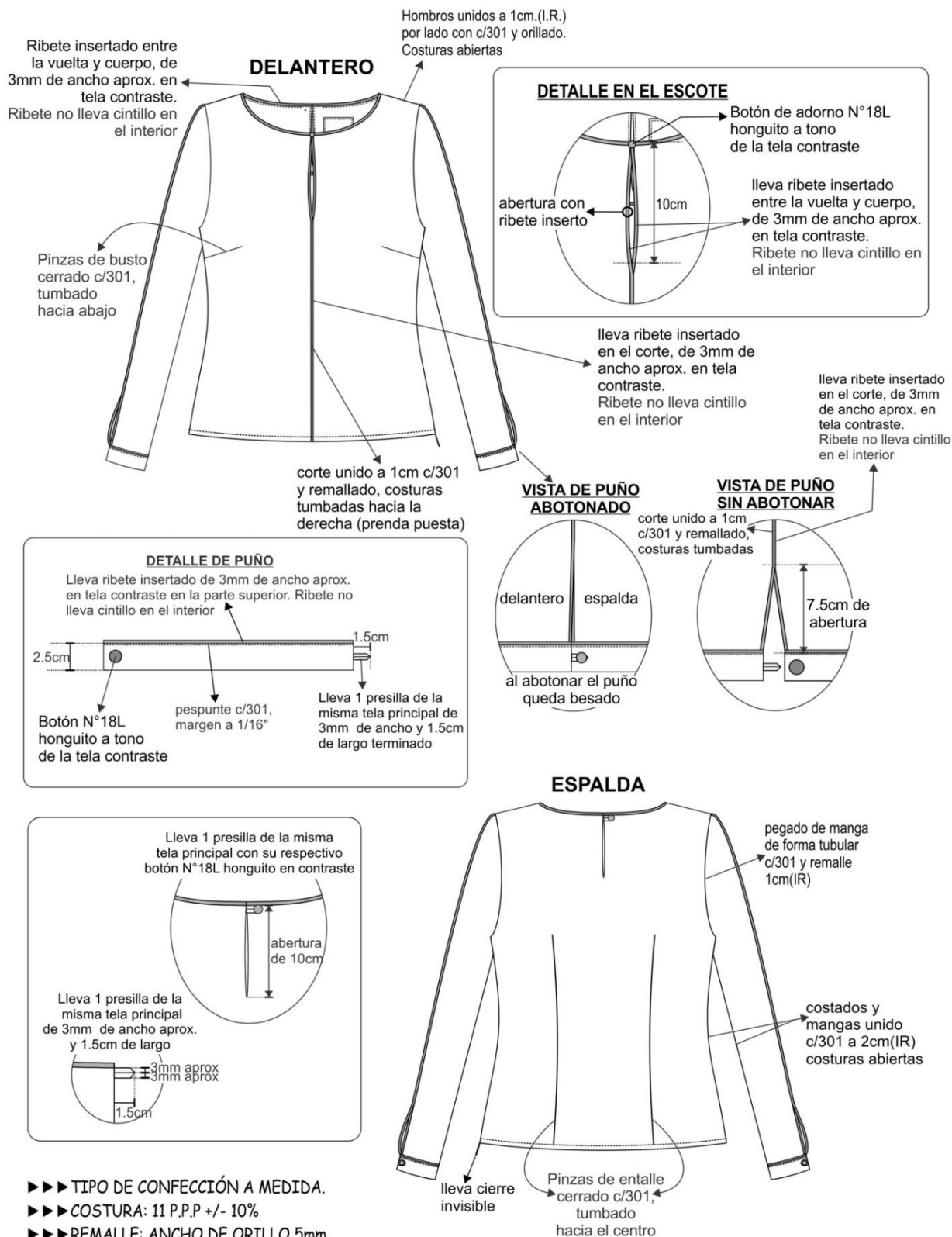
etiqueta de composicion e instrucciones de lavado

Vista Interna


	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 BLUSA MANGA LARGA MODELO 02 DOBBY DISEÑO WAFER CREMA

MODELO	De acuerdo al diseño
CONFECCIÓN	a sobre medida según usuaria
DELANTERO	Consta de una pinza de busto a cada lado. Lleva un corte vertical en el centro delantero, con un ribete inserto en tela contraste de 3mm de ancho aprox, Además, lleva una abertura, según diseño.
ESPALDA	Consta de una pinza de entalle a cada lado. En la parte superior lleva abertura de 10cm de largo con una presilla y botón
MANGA	Larga con puño. Puño de 2.5cm de alto, sin incluir ribete, según grafico Pegar manga a cuerpo con recta en forma tubular y orillar
HOMBROS	Unir hombros c/301 a 1cm (IR), costura abierta
ENSANCHES	De costados y mangas de 2cm por lado incluido remalle, en hombros de 1cm (IR) por lado, en sisa de 1cm (IR).
BOTONES	1 botones N°18 en el escote espalda, 1 botón en cada puño, 1 botón de adorno en el escote, más 1 botón de repuesto en bolsita ziplocc. Todos los botones son modelo honguito N-18 en tono contraste
OJALES	1 presillas hechos de la misma tela en el escote espalda y 1 presilla en cada puño Todas las presillas son de 3mm de ancho y 1.5cm terminado
HILO	De costura y remalle 100% poliéster.
COSTURAS	11ppp+/-10%
REMALLES	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA	Tejida fusible cuya composición es de 100% poliéster en puños, vuelta de escote delantero y espalda. El componente mencionado debe ser fusionado en maquina fusionadora.
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, talla, etiqueta de composición e instrucciones de cuidado, lavado y uso. Según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar planchada y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.).

**BLUSA SEMI HOLGADA
SIN HOMBRERAS**

- TIPO DE CONFECCIÓN A MEDIDA.
- COSTURA: 11 P.P.P +/- 10%
- REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 BLUSA MANGA LARGA MODELO 03 (POLIÉSTER COLOR PALO ROSA)

MODELO:	Blusa semi holgada de acuerdo al diseño
CONFECCIÓN:	a sobre medida según usuaria
DELANTERO:	Consta de 1 pieza, en la parte superior lleva 4 pinzas de 0.5cm de profundidad, a cada lado, respuntadas a 1/16". Además, lleva una abertura en V semi curva con una tira de sesgo de 8mm de ancho según diseño.
ESPALDA:	Consta de 1 sola pieza con 2 pinzas de entalle. En la parte superior lleva abertura de 10cm de largo con una presilla y botón
MANGA:	Larga con puño. Puño de 7cm de alto según grafico Pegar manga a cuerpo con recta en forma tubular y orillar
HOMBROS:	Unir hombros c/301 a 1cm (IR), costura abierta
ENSANCHES:	De costados y mangas de 2cm por lado incluido remalle, en hombros de 1cm (IR) por lado, en sisa de 1cm (IR).
BOTONES:	1 botones N°16 en el escote espalda, 1 botón en cada puño, más 1 botón de repuesto en el interior. Todos los botones en color contraste de 4 huecos.
OJALES:	1 presillas hechos de la misma tela en el escote espalda y 1 presilla en cada puño Todas las presillas son de 3mm de ancho y 1.5cm terminado
HILO:	De costura y remalle 100% poliéster
COSTURAS:	11ppp+/-10%
REMALLES:	El ancho de remalle es de 0.5cm
ENTRETELA:	Tejida fusionable cuya composiciones de 100% poliéster en puños, vuelta de escote delantero y espalda. El componente mencionado debe ser fusionado en maquina fusionadora.
ETIQUETAS:	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, talla, etiqueta de composición e instrucciones de cuidado, lavado y uso. Según diseño.
ACABADOS:	La prenda debe estar planchada y vaporizada
PRESENTACIÓN:	La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.).

►►► TIPO DE CONFECCIÓN A MEDIDA.
►►► COSTURA: 11 P.P.P +/- 10%
►►► REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.




FORMULARIO

FOR-INS-103

ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES

Edición N° 01

TELA PARA CABALLEROS CALIDAD Y COLOR POR MODELO

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

**ITEM I: UNIFORME INSTITUCIONAL CABALLERO
UNIFORME VERANO**

ESPECIFICACIONES TÉCNICA DE TELA UNIFORME DE VERANO

01 SACO Y 02 PANTALONES

TIPO DE TEJIDO : CASIMIR RICHWOOL DISEÑO

DESCRIPCION : Casimir Richwool con diseño puntinado color azul

COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2) : (55% LANA 45% POLIESTER) ± 5%
(EXCEPTO FILETES)

ANCHO ENTRE ORILLOS : 148 CMS Mínimo

PESO GRMS/LINEAL (ASTM D-3776) : 319 ± 5% (INCLUYE ORILLOS)
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776) : 209 ± 5%

ARMADURA : DISEÑO ESPECIAL

TITULO DE HILADO (ASTM - 1059)

Urdimbre : Nm 2/60 ± 5% (EXCEPTO FILETES)
Trama : Nm 1/44 ± 5%

DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)

Urdimbre : 34.0 ± 3
Trama : 34.5 ± 3

ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC -135)


Urdimbre : -1.5% Máximo
Trama : -1.0% Máximo

SOLIDEZ DE COLOR

A LA LUZ (AATCC-16) Escala de grises : 3.5 Mínimo AL SUDOR ACIDO (AATCC-15) :
3.0 Mínimo
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15) : 3.0 Mínimo
AL FROTE SECO (AATCC-8) : 4.0 Mínimo
AL FROTE HUMEDO (AATCC-8) : 3.5 Mínimo
AL LAVADO EN SECO (AATCC-132) : 4.0 Mínimo

ACABADO : TERMOFIJADO – DECATIZADO



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 SACO DE VERANO

TIPO DE TEJIDO : CASIMIR RICHWOOL DISEÑO

DESCRIPCION : Casimir Richwool con diseño a cuadros color azul medio

COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2) : (55% LANA 45% POLIESTER) ± 5%
(EXCEPTO FILETES)

ANCHO ENTRE ORILLOS : 148 CMS Mínimo

PESO GRMS/LINEAL (ASTM D-3776) : 320 ± 5% (INCLUYE ORILLOS)

PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776) : 209 ± 5%

ARMADURA : PANAMA

TITULO DE HILADO (ASTM - 1059)

Urdimbre : Nm 2/60 ± 5% (EXCEPTO FILETES)

Trama : Nm 1/44 ± 5%

DENSIDAD (Nº DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)

Urdimbre : 34.2 ± 3

Trama : 35.5 ± 3

ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC -135)

Urdimbre : -1.5% Máximo

Trama : -1.0% Máximo

SOLIDEZ DE COLOR

A LA LUZ (AATCC-16) Escala de grises : 3.5 Mínimo
AL SUDOR ACIDO (AATCC-15) : 3.0 Mínimo

AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15) : 3.0 Mínimo

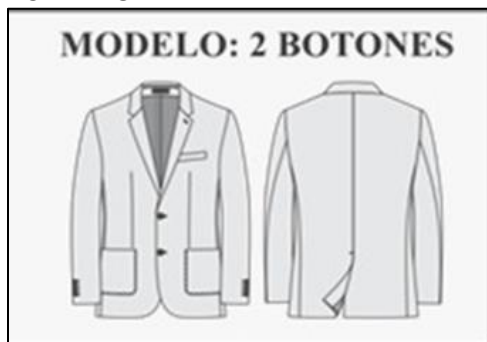
AL FROTE SECO (AATCC-8) : 4.0 Mínimo


AL FROTE HUMEDO (AATCC-8) : 3.5 Mínimo

AL LAVADO EN SECO (AATCC-132) : 4.0 Mínimo

ACABADO

: DECATIZADO – TERMOFIJADO



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

03 CAMISAS DE VERANO

➤ 01 CAMISA VERANO MODELO 1

NOMBRE DE TELA TAFETAN DISEÑO MIL RAYAS
COLOR CELESTE
TIPO DE TEJIDO PLANO

COMPOSICION (%)

URDIMBRE 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5
 (Mezcla Intima)
TRAMA 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5
 (Mezcla Intima)

PESO g/m2 110 ± 5%

ARMADURA TAFETAN

TITULO DEL HILADO

URDIMBRE 50/1 ± 5
TRAMA 50/1 ± 5

N° HILOS X PULGADA ACABADA

URDIMBRE 110 ± 5%
TRAMA 150 ± 5%

RESISTENCIA A LA TRACCION KgF

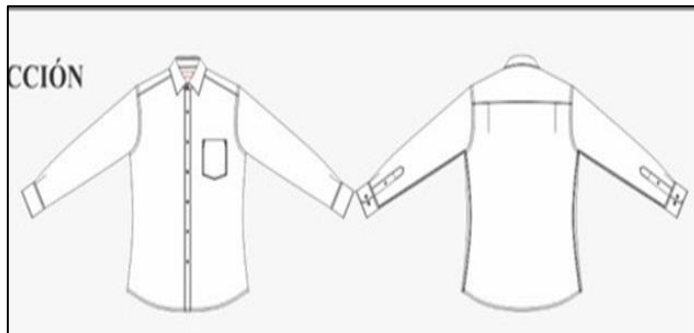
URDIMBRE 11 mín.
TRAMA 11 mín.


SOLIDEZ DEL COLOR

A LA LUZ (20 AFU) 3
 AL LAVADO DOMESTICO 3
 AL SUDOR ACIDO 3-4
 AL SUDOR ALCALINO 3-4
 AL FROTE SECO 3
 AL FROTE HUMEDO 2

ACABADO

HILO COLOR, BLANQUEADO, MERCERIZADO, TERMONFIJADO, PRE ENCOGIDO.



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

➤ 01 CAMISA VERANO MODELO 2

NOMBRE DOBBY DIAGONAL
COLOR CELESTE

TIPO DE TEJIDO PLANO

COMPOSICION (%)

URDIMBRE 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5
(Mezcla Intima)
TRAMA 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5
(Mezcla Intima)
PESO g/m2 158 ± 5%
ARMADURA DOBBY

TITULO DEL HILADO

URDIMBRE 50/1 ± 5
TRAMA 50/1 ± 5

N° HILOS X PULGADA ACABADA

URDIMBRE 187 ± 5 %
TRAMA 131 ± 5 %

RESISTENCIA A LA TRACCION KgF

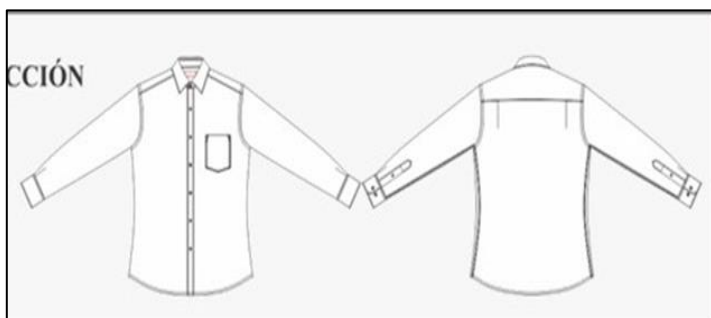
URDIMBRE 11 mín.
TRAMA 11 mín.


SOLIDEZ DEL COLOR

A LA LUZ 3-4 min.
AL LAVADO DOMESTICO 3 min.
AL SUDOR ACIDO 3 min.
AL SUDOR ALCALINO 3 min.
AL FROTE SECO 3 min.
AL FROTE HUMEDO 2 min.

ACABADO

BLANCO OPTICO O HILO COLOR, CAUSTIFICADO, PRE ENCOGIDO.



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

➤ 01 CAMISA MODELO 03

NOMBRE DE LA TELA DOBBY DISEÑO ESPINAS

COLOR PLOMO

TIPO DE TEJIDO PLANO

COMPOSICION (%) – AATCC 20/20A

URDIMBRE 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)

TRAMA 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)

PESO g/m2 – ASTM D3776 138 ± 5%

ARMADURA Dobby

TITULO DEL HILADO – ASTM D1059

URDIMBRE 50/1 ±5

TRAMA 50/1 ±5

N° HILOS X PULGADA ACABADA – ASTM D3775

URDIMBRE 162 ± 5%

TRAMA 116 ± 5%

RESISTENCIA A LA TRACCION KgF – ASTM D5034

URDIMBRE 11 mín.

TRAMA 11 mín.

SOLIDEZ DEL COLOR

A LA LUZ – AATCC 16 3.0 mín.

AL LAVADO DOMESTICO – AATCC 61 3.0 mín.

AL SUDOR ACIDO – AATCC 15 3.0 mín.

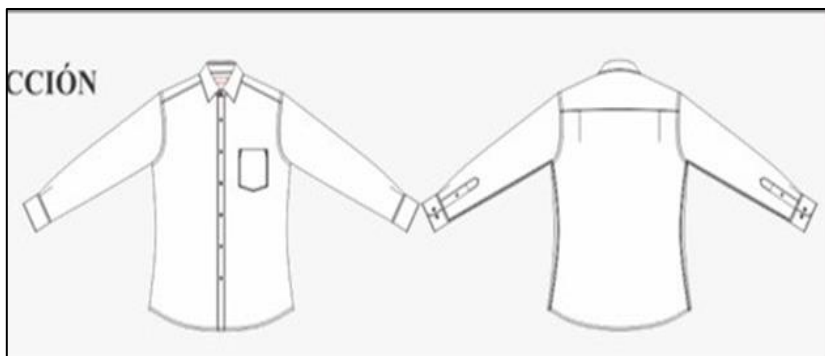
AL FROTE SECO – AATCC 8 3.0 mín.


AL FROTE HUMEDO – AATCC 8 2.0 mín.

ACABADO

Hilo color: teñido con colorantes tina/disperso

Tela: Blanqueo, Mercerizado, Blanqueador óptico, Resina, Pre Encogido.



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

**ITEM I: UNIFORME INSTITUCIONAL CABALLERO
UNIFORME INVIERNO**

ESPECIFICACION TECNICA DE TELA UNIFORME DE INVIERNO

01 SACO y 01 PANTALÓN

TIPO DE TEJIDO : CASIMIR DISEÑO

DESCRIPCION : Casimir con diseño ojo de perdiz en tonos negro y crudo

COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2) : 100% LANA (EXCEPTO FILETES)

ANCHO ENTRE ORILLOS : 148 CMS Mínimo

PESO GRMS/LINEAL (ASTM D-3776) : 420 ± 5% (INCLUYE ORILLOS)

PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776) : 274 ± 5%

ARMADURA : SARGA S/2

TITULO DE HILADO (ASTM - 1059)

Urdimbre : Nm 2/43 ± 5% (EXCEPTO FILETES)

Trama : Nm 2/43 ± 5%

DENSIDAD (Nº DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)

Urdimbre : 29.0 ± 2

Trama : 27.0 ± 2

ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC -158)

Urdimbre : -1.5% Máximo

Trama : -1.0% Máximo

SOLIDEZ DE COLOR

A LA LUZ (AATCC-16) Escala de grises : 3.5 Mínimo
AL SUDOR ACIDO (AATCC-15) : 3.0 Mínimo

AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15) : 3.0 Mínimo


AL FROTE SECO (AATCC-8) : 4.0 Mínimo

AL FROTE HUMEDO (AATCC-8) : 3.5 Mínimo

AL LAVADO EN SECO (AATCC-132) : 4.0 Mínimo

ACABADO : DECATIZADO




	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 PANTALÓN INVIERNO

TIPO DE TEJIDO	: CASIMIR COLOR ENTERO
DESCRIPCION	: Casimir melange color gris chacoal
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	: 100% LANA
ANCHO ENTRE ORILLOS	: 148 CMS Mínimo
PESO GRMS/LINEAL (ASTM D-3776)	: 431 ± 5% (INCLUYE ORILLOS)
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	: 280 ± 5%
ARMADURA	: SARGA 2/2
TITULO DE HILADO (ASTM - 1059)	
Urdimbre	: Nm 2/43 ± 5%
Trama	: Nm 2/43 ± 5%
DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)	
Urdimbre	: 27.4 ± 3
Trama	: 27.0 ± 3
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC -158)	
Urdimbre	: -1.5% Máximo
Trama	: -1.0% Máximo
SOLIDEZ DE COLOR	
A LA LUZ (AATCC-16) Escala de grises	: 3.5 Mínimo
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15)	: 3.0 Mínimo
AL FROTE SECO (AATCC-8)	: 4.0 Mínimo
AL FROTE HUMEDO (AATCC-8)	: 3.5 Mínimo
AL LAVADO EN SECO (AATCC-132)	: 4.0 Mínimo
ACABADO	: BATANADO DECATIZADO



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 SACO DE INVIERNO

TIPO DE TEJIDO : Casimir diseño

DESCRIPCION : Casimir diseño pie de Poule fondo en tono beige con fileteria en marrón y negro

COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2) : 100% LANA (EXCEPTO FILETES)

ANCHO ENTRE ORILLOS : 148 CMS Mínimo

PESO GRMS/LINEAL (ASTM D-3776) : 430 ± 5% (INCLUYE ORILLOS)

PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776) : 281 ± 5%

ARMADURA : SARGA 2/2

TITULO DE HILADO (ASTM - 1059)

Urdimbre : Nm 2/43 ± 5% (EXCEPTO FILETES)

Trama : Nm 2/43 ± 5%

DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)

Urdimbre : 28.0 ± 3

Trama : 27.0 ± 3

ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC -158)

Urdimbre : -1.5% Máximo

Trama : -1.0% Máximo

SOLIDEZ DE COLOR

A LA LUZ (AATCC-16) Escala de grises : 3.5 Mínimo AL SUDOR ACIDO (AATCC-15) : 3.0 Mínimo

AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15) : 3.0 Mínimo


AL FROTE SECO (AATCC-8) : 4.0 Mínimo

AL FROTE HUMEDO (AATCC-8) : 3.5 Mínimo

AL LAVADO EN SECO (AATCC-132) : 4.0 Mínimo

ACABADO : BATANADO DECATIZADO



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

03 CAMISAS DE INVIERNO

➤ 01 CAMISA INVIERNO MODELO 01

NOMBRE DE LA TELA DOBBY DISEÑO GARUA

COLOR LILA

TIPO DE TEJIDO PLANO

COMPOSICION (%) – AATCC 20/20A

URDIMBRE 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5
(Mezcla Intima)

TRAMA 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5
(Mezcla Intima)

PESO g/m2 – ASTM D3776 141 ± 5%

ARMADURA Dobby

TITULO DEL HILADO – ASTM D1059

URDIMBRE 50/1 ± 3

TRAMA 50/1 ± 3

N° HILOS X PULGADA ACABADA – ASTM D3775

URDIMBRE 177 ± 5%

TRAMA 101 ± 5%

RESISTENCIA A LA TRACCION KgF – ASTM D5034

URDIMBRE 11 mín.

TRAMA 11 mín.

SOLIDEZ DEL COLOR

A LA LUZ – AATCC 16 3.0 mín.

AL LAVADO DOMESTICO – AATCC 61 3.0 mín.

AL SUDOR ACIDO – AATCC 15 3.0 mín.

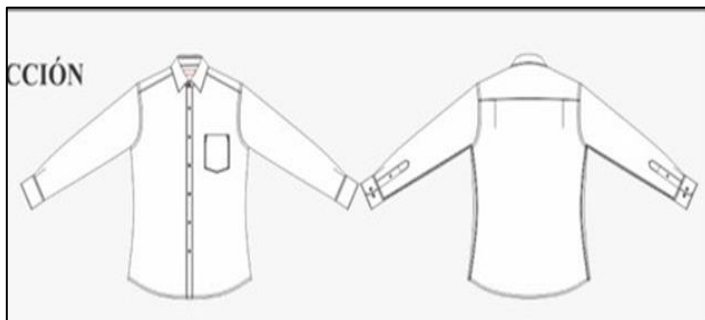
AL FROTE SECO – AATCC 8 3.0 mín.


AL FROTE HUMEDO – AATCC 8 2.0 mín.

ACABADO

Hilo color: teñido con colorantes tina/disperso

Tela: Blanqueo, Mercerizado, Blanqueador óptico, Resina, Pre Encogido.



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

➤ 01 CAMISA INVIERNO MODELO 2

NOMBRE DE LA TELA DOBBY SEMILLA DE GRANO CAFE

COLOR CREMA

TIPO DE TEJIDO PLANO

COMPOSICION (%)

URDIMBRE 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5
(Mezcla Intima)

TRAMA 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5
(Mezcla Intima)

PESO g/m2 118.00 $\pm 5\%$

ARMADURA Dobby

TITULO DEL HILADO

URDIMBRE 50/1 ± 5

TRAMA 50/1 ± 5

N° HILOS X PULGADA ACABADA

URDIMBRE 122.00 $\pm 5\%$

TRAMA 102.00 $\pm 5\%$

RESISTENCIA A LA TRACCION KgF

URDIMBRE 11 mín.

TRAMA 11 mín.

SOLIDEZ DEL COLOR

A LA LUZ 3.0 mín.

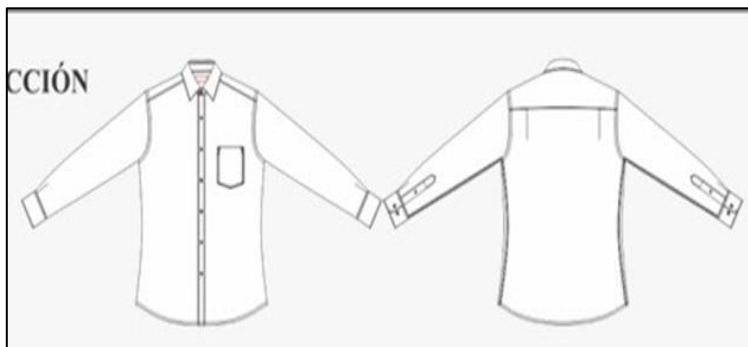
AL LAVADO DOMESTICO 4.0 mín.


AL SUDOR ACIDO 4.0 mín.

AL FROTE SECO 4.0 mín.

AL FROTE HUMEDO 3.0 mín.

ACABADO: Hilo Color teñido Tina/Disperso. Tela: Blanqueo – Mercerizado – Blanqueador óptico/Resinado – Pre Encogido.



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

➤ 01 CAMISA INVIERNO MODELO 3

NOMBRE DE LA TELA DOBBY DISEÑO WAFER

COLOR CREMA

TIPO DE TEJIDO PLANO

COMPOSICION (%)

URDIMBRE 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5
(Mezcla Intima)

TRAMA 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5
(Mezcla Intima)

PESO g/m2 140 $\pm 5\%$

ARMADURA DOBBY

TITULO DEL HILADO

URDIMBRE 50/1 ± 5

TRAMA 50/1 ± 5

N° HILOS X PULGADA ACABADA

URDIMBRE 175 $\pm 5\%$

TRAMA 107 $\pm 5\%$

RESISTENCIA A LA TRACCION KgF

URDIMBRE 11 mín.

TRAMA 11 mín.

SOLIDEZ DEL COLOR

A LA LUZ 3-4 min.

AL LAVADO DOMESTICO 3 min.

AL SUDOR ACIDO 3 min.

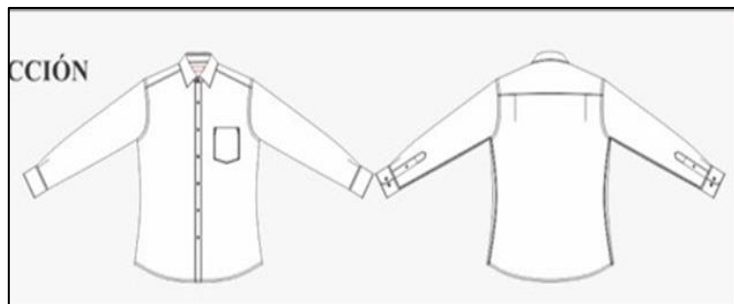
AL SUDOR ALCALINO 3 min.


AL FROTE SECO 3 min.

AL FROTE HUMEDO 2 min.


ACABADO

BLANCO OPTICO O HILO COLOR, CAUSTIFICADO, PRE ENCOGIDO



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

TELA PARA DAMAS CALIDAD Y COLOR POR MODELO

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01


**ITEM II: UNIFORME INSTITUCIONAL DAMAS
UNIFORME VERANO**

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS,
CONFECCIÓN Y ACABADOS DEL UNIFORME INVIERNO DAMAS**

**01 SACO DE VERANO MODELO 01 MANGA LARGA, 01 FALDA Y
APLICACIONES DEL VESTIDO**

TIPO DE TEJIDO	: LANILLA TROPICAL
DESCRIPCION negro	: Lanilla Tropical diseño en color crudo con negro
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	: (55% LANA 45% POLIESTER) ± 5% (EXCEPTO FILETES)
ANCHO ENTRE ORILLOS	: 148 CMS Mínimo
PESO GRMS/LINEAL (ASTM D-3776) PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	: 253 ± 5% (INCLUYE ORILLOS) : 165 ± 5%
ARMADURA	: TELA
TITULO DE HILADO (ASTM - 1059) Urdimbre Trama	: Nm 2/60 ± 5% (EXCEPTO FILETES) : Nm 1/44 ± 5%
DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775) Urdimbre Trama	: 25.6 ± 3 : 28.2 ± 3
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC -135) Urdimbre Trama	: -1.5% Máximo : -1.0% Máximo
SOLIDEZ DE COLOR A LA LUZ (AATCC-16) Escala de grises 3.0 Mínimo AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15) AL FROTE SECO (AATCC-8) AL FROTE HUMEDO (AATCC-8) AL LAVADO EN SECO (AATCC-132)	: 3.5 Mínimo AL SUDOR ACIDO (AATCC-15) : : 3.0 Mínimo : 4.0 Mínimo : 3.5 Mínimo : 4.0 Mínimo
ACABADO	: DECATIZADO TERMOFIJADO



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

TIPO DE TEJIDO : LANILLA TROPICAL COLOR ENTERO STRETCH

DESCRIPCION : Lanilla Tropical color negro

COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2) : (54% LANA 44% POLIESTER 2% ELASTANO) \pm 5% (EXCEPTO FILETES)

ANCHO ENTRE ORILLOS : 148 CMS Mínimo

PESO GRMS/LINEAL (ASTM D-3776) : $270 \pm 5\%$ (INCLUYE ORILLOS)

PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776) : $177 \pm 5\%$

ARMADURA : TELA

TITULO DE HILADO (ASTM - 1059)

Urdimbre : Nm 2/74 \pm 5% (EXCEPTO FILETES)

Trama : Nm 1/37 \pm 5%

DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)

Urdimbre : 30.8 ± 2

Trama : 26.2 ± 2

ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC -135)

Urdimbre : -1.5% Máximo

Trama : -1.0% Máximo

SOLIDEZ DE COLOR

A LA LUZ (AATCC-16) Escala de grises : 3.5 Mínimo AL SUDOR ACIDO (AATCC-15) :

3.0 Mínimo

AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15) : 3.0 Mínimo

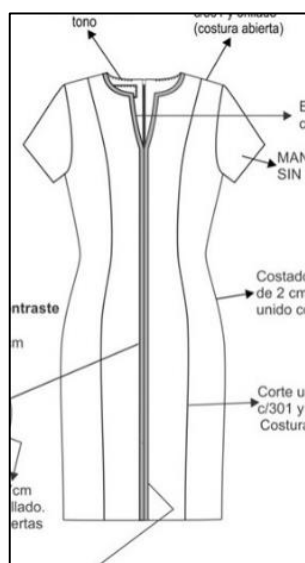
AL FROTE SECO (AATCC-8) : 4.0 Mínimo


AL FROTE HUMEDO (AATCC-8) : 3.5 Mínimo

AL LAVADO EN SECO (AATCC-132) : 4.0 Mínimo

ACABADO

: TERMOFIJADO Y DECATIZADO



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 SACO MANGA 3/4 MODELO2 + 01 PANTALÓN

TIPO DE TEJIDO : CASIMIR RICHWOOL DISEÑO

DESCRIPCION : Casimir Richwool con diseño a cuadros color azul medio

COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2) : (55% LANA 45% POLIESTER) \pm 5%
(EXCEPTO FILETES)

ANCHO ENTRE ORILLOS : 148 CMS Mínimo

PESO GRMS/LINEAL (ASTM D-3776) : 320 \pm 5% (INCLUYE ORILLOS)

PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776) : 209 \pm 5%

ARMADURA : PANAMA

TITULO DE HILADO (ASTM - 1059)

Urdimbre : Nm 2/60 \pm 5% (EXCEPTO FILETES)

Trama : Nm 1/44 \pm 5%

DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)

Urdimbre : 34.2 \pm 3

Trama : 35.5 \pm 3

ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC -135)

Urdimbre : -1.5% Máximo

Trama : -1.0% Máximo

SOLIDEZ DE COLOR

A LA LUZ (AATCC-16) Escala de grises : 3.5 Mínimo AL SUDOR ACIDO (AATCC-15):3.0

Mínimo

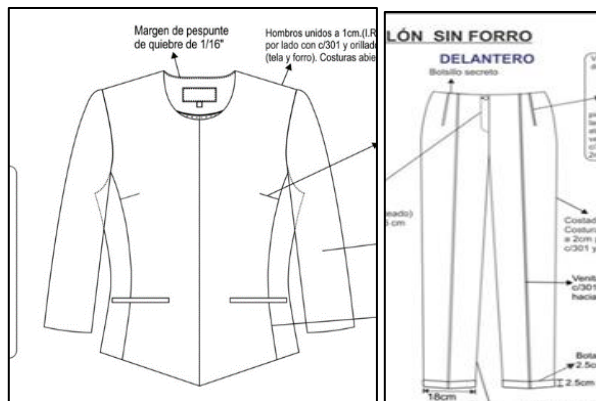
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15) : 3.0 Mínimo


AL FROTE SECO (AATCC-8) : 4.0 Mínimo

AL FROTE HUMEDO (AATCC-8) : 3.5 Mínimo

AL LAVADO EN SECO (AATCC-132) : 4.0 Mínimo

ACABADO : DECATIZADO – TERMOFIJADO



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 SACO MANGA LARGA MODELO 3 + 01 PANTALÓN

TIPO DE TEJIDO : CASIMIR RICHWOOL DISEÑO

DESCRIPCION : Casimir Richwool con diseño puntinado color azul

COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2) : (55% LANA 45% POLIESTER) $\pm 5\%$
(EXCEPTO FILETES)

ANCHO ENTRE ORILLOS : 148 CMS Mínimo

PESO GRMS/LINEAL (ASTM D-3776) : $319 \pm 5\%$ (INCLUYE ORILLOS)

PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776) : $209 \pm 5\%$

ARMADURA : DISEÑO ESPECIAL

TITULO DE HILADO (ASTM - 1059)

Urdimbre : Nm 2/60 $\pm 5\%$ (EXCEPTO FILETES)

Trama : Nm 1/44 $\pm 5\%$

DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)

Urdimbre : 34.0 ± 3

Trama : 34.5 ± 3

ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC -135)

Urdimbre : -1.5% Máximo

Trama : -1.0% Máximo

SOLIDEZ DE COLOR

A LA LUZ (AATCC-16) Escala de grises : 3.5 Mínimo AL SUDOR ACIDO (AATCC-15) :
3.0 Mínimo

AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15) : 3.0 Mínimo


AL FROTE SECO (AATCC-8) : 4.0 Mínimo

AL FROTE HUMEDO (AATCC-8) : 3.5 Mínimo

AL LAVADO EN SECO (AATCC-132) : 4.0 Mínimo

ACABADO : TERMOFIJADO – DECATIZADO



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

03 BLUSAS MANGA CORTA

➤ BLUSA MODELO 1

NOMBRE DE TELA TAFETAN DISEÑO MIL RAYAS
COLOR CELESTE

TIPO DE TEJIDO PLANO

COMPOSICION (%)

URDIMBRE 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5
(Mezcla Intima)
TRAMA 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5
(Mezcla Intima)

PESO g/m2 110 ± 5%
ARMADURA TAFETAN

TITULO DEL HILADO

URDIMBRE 50/1 ± 5
TRAMA 50/1 ± 5

N° HILOS X PULGADA ACABADA

URDIMBRE 110 ± 5%
TRAMA 150 ± 5%

RESISTENCIA A LA TRACCION KgF

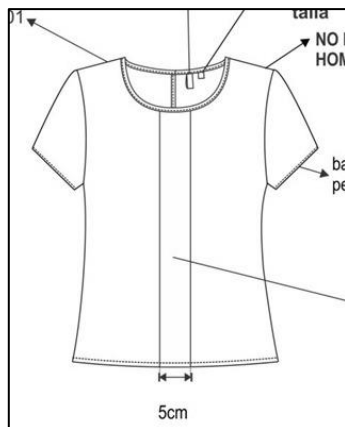
URDIMBRE 11 mín.
TRAMA 11 mín.


SOLIDEZ DEL COLOR

A LA LUZ (20 AFU) 3
AL LAVADO DOMESTICO 3
AL SUDOR ACIDO 3-4
AL SUDOR ALCALINO 3-4
AL FROTE SECO 3
AL FROTE HUMEDO 2

ACABADO

HILO COLOR, BLANQUEADO, MERCERIZADO, TERMONFIJADO, PRE ENCOGIDO.



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

➤ BLUSA MODELO 2

NOMBRE DOBBY DIAGONAL

COLOR CELESTE

TIPO DE TEJIDO PLANO

COMPOSICION (%)

URDIMBRE 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)

TRAMA 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5 (Mezcla Intima)(

PESO g/m2 158 ± 5%

ARMADURA DOBBY

TITULO DEL HILADO

URDIMBRE 50/1 ± 5

TRAMA 50/1 ± 5

N° HILOS X PULGADA ACABADA

URDIMBRE 187 ± 5 %

TRAMA 131 ± 5 %

RESISTENCIA A LA TRACCION KgF

URDIMBRE 11 mín.

TRAMA 11 mín.

SOLIDEZ DEL COLOR

A LA LUZ 3-4 min.

AL LAVADO DOMESTICO 3 min.

AL SUDOR ACIDO 3 min.

AL SUDOR ALCALINO 3 min.


AL FROTE SECO 3 min.

AL FROTE HUMEDO 2 min.

ACABADO

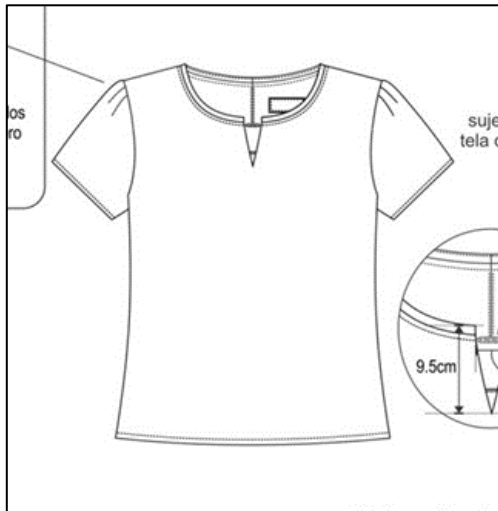
BLANCO OPTICO O HILO COLOR, CAUSTIFICADO, PRE ENCOGIDO.




	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

➤ **BLUSA MODELO 3**

COLOR	PALO DE ROSA	
TIPO DE TEJIDO	PLANO	
COMPOSICION (%)	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER	
ANCHO	151 ± 2	cmASTM D3774
ANCHO CORTABLE	149 ± 2	cmASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A)	109 ± 7	g/m2 ASTM D3776-20 OPC.C
BLOQUEO UVA (SECO)	Min	93.00 % AATCC 183
BLOQUEO UVB (SECO)	Min	95.00 % AATCC 183
FACTOR DE PROTECCION UPF (HUMEDO)	Min	40.00 UPF AATCC 183
FACTOR DE PROTECCION UPF (SECO)	Min	25.00 UPF AATCC 183
PASADAS(*A)	34 ± 2	hilo/cm ASTM D3775-17E1



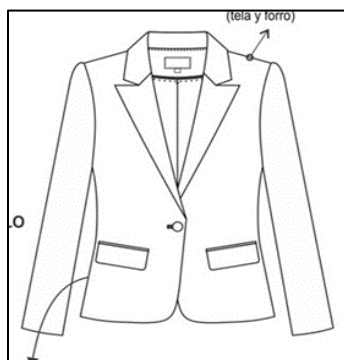
	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01


**ITEM II: UNIFORME INSTITUCIONAL DAMAS
UNIFORME INVIERNO**

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS,
CONFECCIÓN Y ACABADOS DEL UNIFORME INVIERNO DAMAS**

01 SACO MANGA LARGA DE INVIERNO

TIPO DE TEJIDO	: TWEED DE LANA
DESCRIPCION:	: Tweed de Lana con microdiseño en tonalidades plomo palo rosa y crudo
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	: 100% LANA
ANCHO ENTRE ORILLOS	: 148 CMS Mínimo
PESO GRMS/LINEAL (ASTM D-3776)	: 398 ± 5% (INCLUYE ORILLOS)
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	: 260 ± 5%
ARMADURA	: OJO DE PERDIZ
TITULO DE HILADO (ASTM - 1059)	
Urdimbre	: Nm 2/24 ± 5%
Trama	: Nm 2/24 ± 5%
DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)	
Urdimbre	: 14.5 ± 2
Trama	: 13.5 ± 2
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC -158)	
Urdimbre	: -1.5% Máximo
Trama	: -1.0% Máximo
SOLIDEZ DE COLOR	
A LA LUZ (AATCC-16) Escala de grises	: 3.5 Mínimo
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15)	: 3.0 Mínimo
AL FROTE SECO (AATCC-8)	: 4.0 Mínimo
AL FROTE HUMEDO (AATCC-8)	: 3.5 Mínimo
AL LAVADO EN SECO (AATCC-132)	: 4.0 Mínimo
CABADO	: BATANADO – DECATIZADO



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 SACON LARGO DE INVIERNO (ABRIGO)

TIPO DE TEJIDO : TWEED DE LANA

DESCRIPCION : : Tweed de Lana con diseño espiga en gama de colores vino y crudo

COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2) : 100% LANA

ANCHO ENTRE ORILLOS : 148 CMS Mínimo

PESO GRMS/LINEAL (ASTM D-3776) : 393 ± 5% (INCLUYE ORILLOS)

PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776) : 257 ± 5%

ARMADURA : SARGA 2/2 EN ESPIGA

TITULO DE HILADO (ASTM - 1059)

Urdimbre : Nm 2/24 ± 5%

Trama : Nm 2/24 ± 5%

DENSIDAD (Nº DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)

Urdimbre : 14.0 ± 3

Trama : 14.0 ± 3

ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC -158)

Urdimbre : -1.5% Máximo

Trama : -1.0% Máximo

SOLIDEZ DE COLOR

A LA LUZ (AATCC-16) Escala de grises : 3.5 Mínimo

AL SUDOR ACIDO (AATCC-15) : 3.0 Mínimo

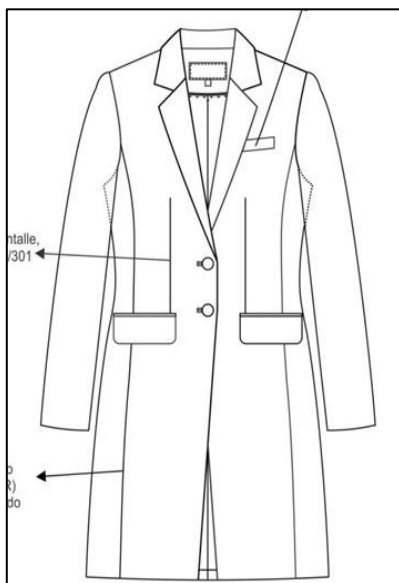
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15) : 3.0 Mínimo


AL FROTE SECO (AATCC-8) : 4.0 Mínimo

AL FROTE HUMEDO (AATCC-8) : 3.5 Mínimo

AL LAVADO EN SECO (AATCC-132) : 4.0 Mínimo

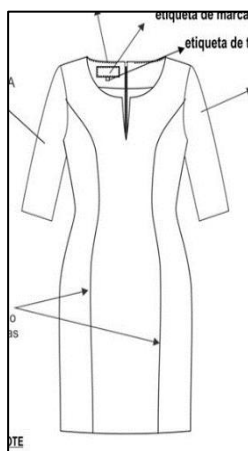
ACABADO : BATANADO DECATIZADO




	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 VESTIDO MANGA 3/4

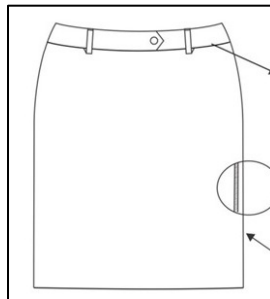
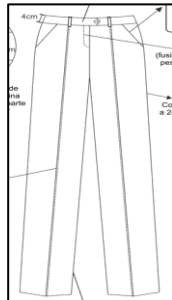
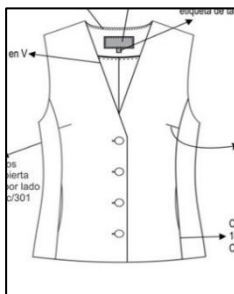
TIPO DE TEJIDO	: CASIMIR COLOR ENTERO
DESCRIPCION	: Casimir color rojo vino
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	: 100% LANA
ANCHO ENTRE ORILLOS	: 148 CMS Mínimo
PESO GRMS/LINEAL (ASTM D-3776)	: 431 ± 5% (INCLUYE ORILLOS)
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	: 280 ± 5%
ARMADURA	: SARGA 2/2
TITULO DE HILADO (ASTM - 1059)	
Urdimbre	: Nm 2/43 ± 5%
Trama	: Nm 2/43 ± 5%
DENSIDAD (Nº DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)	
Urdimbre	: 27.4 ± 3
Trama	: 27.0 ± 3
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC -158)	
Urdimbre	: -1.5% Máximo
Trama	: -1.0% Máximo
SOLIDEZ DE COLOR	
A LA LUZ (AATCC-16) Escala de grises	: 3.5 Mínimo
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15)	: 3.0 Mínimo
AL FROTE SECO (AATCC-8)	: 4.0 Mínimo
AL FROTE HUMEDO (AATCC-8)	: 3.5 Mínimo
AL LAVADO EN SECO (AATCC-132)	: 4.0 Mínimo
ACABADO	: BATANADO DECATIZADO




	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 CHALECO, 01 FALDA Y 01 PANTALON

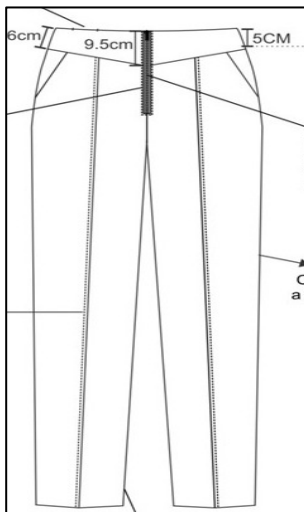
TIPO DE TEJIDO	: CASIMIR COLOR ENTERO
DESCRIPCION	: Casimir melange color gris oscuro
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	: 100% LANA
ANCHO ENTRE ORILLOS	: 148 CMS Mínimo
PESO GRMS/LINEAL (ASTM D-3776)	: 431 ± 5% (INCLUYE ORILLOS)
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	: 280 ± 5%
ARMADURA	: SARGA 2/2
TITULO DE HILADO (ASTM - 1059)	
Urdimbre	: Nm 2/43 ± 5%
Trama	: Nm 2/43 ± 5%
DENSIDAD (Nº DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)	
Urdimbre	: 27.4 ± 3
Trama	: 27.0 ± 3
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC -158)	
Urdimbre	: -1.5% Máximo
Trama	: -1.0% Máximo
SOLIDEZ DE COLOR	
A LA LUZ (AATCC-16) Escala de grises	: 3.5 Mínimo
AL SUDOR ACIDO (AATCC-15)	: 3.0 Mínimo
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15)	: 3.0 Mínimo
AL FROTE SECO (AATCC-8)	: 4.0 Mínimo
AL FROTE HUMEDO (AATCC-8)	: 3.5 Mínimo
AL LAVADO EN SECO (AATCC-132)	: 4.0 Mínimo
ACABADO	: BATANADO DECATIZADO




	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

01 PANTALON

TIPO DE TEJIDO	: CASIMIR COLOR ENTERO
DESCRIPCION	: Casimir color azul acero
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	: 100% LANA
ANCHO ENTRE ORILLOS	: 148 CMS Mínimo
PESO GRMS/LINEAL (ASTM D-3776)	: 431 ± 5% (INCLUYE ORILLOS)
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	: 280 ± 5%
ARMADURA	: SARGA 2/2
TITULO DE HILADO (ASTM - 1059)	
Urdimbre	: Nm 2/43 ± 5%
Trama	: Nm 2/43 ± 5%
DENSIDAD (Nº DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)	
Urdimbre	: 27.4 ± 3
Trama	: 27.0 ± 3
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC -158)	
Urdimbre	: -1.5% Máximo
Trama	: -1.0% Máximo
SOLIDEZ DE COLOR	
A LA LUZ (AATCC-16) Escala de grises	: 3.5 Mínimo
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15)	: 3.0 Mínimo
AL FROTE SECO (AATCC-8)	: 4.0 Mínimo
AL FROTE HUMEDO (AATCC-8)	: 3.5 Mínimo
AL LAVADO EN SECO (AATCC-132)	: 4.0 Mínimo
ACABADO	: BATANADO DECATIZADO



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

03 BLUSAS DE INVIERNO

➤ 01 BLUSA MODELO 1

NOMBRE DE LA TELA DOBBY DISEÑO GARUA
COLOR LILA

TIPO DE TEJIDO PLANO

COMPOSICION (%) – AATCC 20/20A

URDIMBRE 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5
(Mezcla Intima)

TRAMA 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5
(Mezcla Intima)

PESO g/m2 – ASTM D3776 141 ± 5%

ARMADURA Dobby

TITULO DEL HILADO – ASTM D1059

URDIMBRE 50/1 ± 3

TRAMA 50/1 ± 3

N° HILOS X PULGADA ACABADA – ASTM D3775

URDIMBRE 177 ± 5%

TRAMA 101 ± 5%

RESISTENCIA A LA TRACCION KgF – ASTM D5034

URDIMBRE 11 mín.

TRAMA 11 mín.

SOLIDEZ DEL COLOR

A LA LUZ – AATCC 16 3.0 mín.

AL LAVADO DOMESTICO – AATCC 61 3.0 mín.

AL SUDOR ACIDO – AATCC 15 3.0 mín.

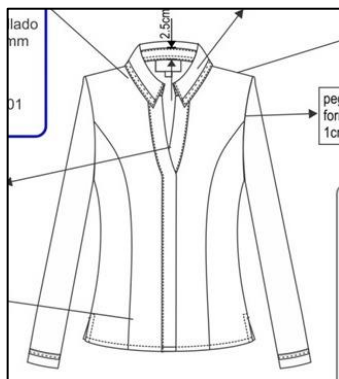
AL FROTE SECO – AATCC 8 3.0 mín.


AL FROTE HUMEDO – AATCC 8 2.0 mín.

ACABADO

Hilo color: teñido con colorantes tina/disperso

Tela: Blanqueo, Mercerizado, Blanqueador óptico, Resina, Pre Encogido.



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

➤ 01 BLUSA MODELO 2

NOMBRE DE LA TELA

DOBBY DISEÑO WAFER

COLOR

CREMA

TIPO DE TEJIDO

PLANO

COMPOSICION (%)

URDIMBRE 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5

(Mezcla Intima)

TRAMA 65% Algodón ± 5 – 35% Polyester ± 5

(Mezcla Intima)

PESO g/m2

140 ± 5%

ARMADURA

DOBBY

TITULO DEL HILADO

URDIMBRE 50/1 ± 5

TRAMA 50/1 ± 5

N° HILOS X PULGADA ACABADA

URDIMBRE 175 ± 5 %

TRAMA 107 ± 5 %

RESISTENCIA A LA TRACCION KgF

URDIMBRE 11 mín.

TRAMA 11 mín.

SOLIDEZ DEL COLOR

A LA LUZ 3-4 min.

AL LAVADO DOMESTICO 3 min.

AL SUDOR ACIDO 3 min.

AL SUDOR ALCALINO 3 min.


AL FROTE SECO 3 min.

AL FROTE HUMEDO 2 min.

ACABADO

BLANCO OPTICO O HILO COLOR, CAUSTIFICADO, PRE ENCOGIDO



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

➤ **BLUSA MODELO 3**

COLOR

CREMA

TIPO DE TEJIDO

PLANO

COMPOSICION (%)

96.00 % POLIESTER RECICLADO

4.00 % LICRA

ANCHO 150 ± 3 cm ASTM D3774

ANCHO CORTABLE 147 ± 3 cm ASTM D3774

PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A) 120 ± 6 g/m2 ASTM D3776-20 OPC.C

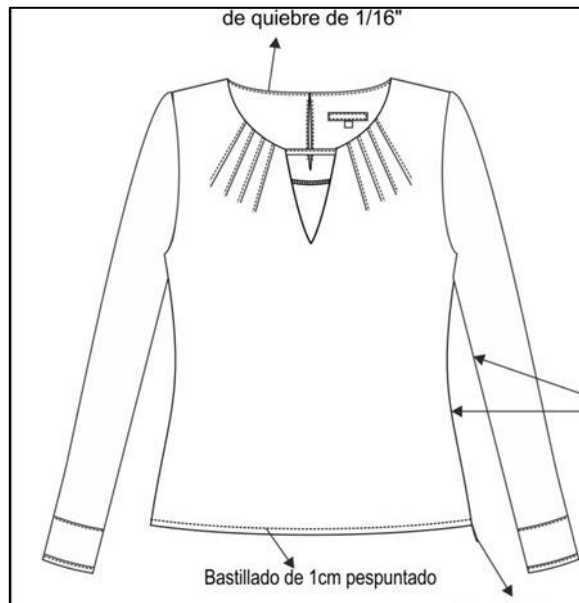
BLOQUEO UVA (SECO) Min 98.00 % AATCC 183


BLOQUEO UVB (SECO) Min 98.00 % AATCC 183

FACTOR DE PROTECCION UPF (HUMEDO) Min 50.00 UPF AATCC 183

FACTOR DE PROTECCION UPF (SECO) Min 50.00 UPF AATCC 183

PASADAS(*A) 36 ± 2hilo/cm ASTM D3775-17E1




	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

ITEM III: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE PRENDAS DE CUERO UNIFORME INVIERNO – VERANO PARA CABALLEROS”, DISEÑO DE CALZADO Y CORREAS, COLOR, MODELO


CALZADO DE VERANO CABALLEROS

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CALZADOS DE CABALLERO VERANO

MODELO	Calzado de vestir pasador, según imagen adjunta.
MATERIALES Y COMPONENTES	DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CALIDAD
HORMAS	De moda y anatómicamente diseñadas que garanticen calzabilidad, comodidad y confort al usuario, al igual que una adecuada función biomecánica. Punta cuadrada, según modelo. Técnicamente desarrolladas en punto francés, tanto la calzada como el largo.
CORTE O CAPELLADA	Cuero vacuno, diseño según modelo, plena flor, tipo guante curtido alcromo, tipo crust, Espesor de 1.6 mm. (+ 0.2 mm). El cuero debe tener una resistencia a la flexión en seco mayor o igual a 20,000 ciclos en seco, sin presentar daño apreciable. Los cueros de ambos calzados serán del mismo origen, espesor, tonalidad y acabado.
COLOR	Negro o Camel
FORRO	Badana (ovino), teñido y atravesado a la anilina, color natural. Espesor 1.0 mm. a 1.2 mm. (+ 0.15 mm) Solidez del color al frote después de 150 ciclos en seco. Mayor o igual a 3 (escala de grises) y buena resistencia a la abrasión.
FORRO DE TALÓN	Badana (ovino) de color natural colocado por el lado de la carne (volteado). Espesor 1.0 mm. a 1.2 mm. (+ 0.15 mm) Solidez del color al frote después de 150 ciclos en seco. Mayor o igual a 3 (escala de grises) y buena resistencia a la abrasión.
APARADO	Costura fina con hilo nylon poliamida bondeado N° 40 a tono con el color del cuero o forro respectivamente, según modelo. Las costuras de ambos calzados deben tener el mismo largo de puntada (4 puntadas por cm.) y deberá emplearse el mismo tipo de hilo e instrucciones en fotos del modelo del calzado.
PLANTILLAS	De badana (ovino) de color natural de una sola pieza, espesor de 0.8 mm. a 1.0 mm. Totalmente acolchada y anatómica, con látex de 3 mm. con tela y tratamiento antimicótico y cosido al contorno de la misma, que permiten un caminar con suavidad y comodidad. Con buena solidez del color al frote.
PUNTERA	Termoplástico o de inmersión con retorno elaborado en base textil o de inmersión. Espesor de 0.8 mm. a 1.0 mm.
CONTRAFUERTE	Termoplástico o de inmersión elaborado en base textil o de inmersión. Espesor de 1.2 mm (+ 0.1 mm)
FALZA	Prefabricada con cambrillón metálico acerado
FIRME, SUELA O PLANTA	Dos opciones: - Suela crupón al quebracho, curtido vegetal de primera calidad, de 4.5 mm (+0.2 mm) de espesor, con huella antideslizante de caucho insertado y pegado; asimismo, llevará costura de seguridad. Acabado con brillo natural y suave al tacto. De caucho, de una sola pieza con antideslizante. - Todas deben cumplir con las normas técnicas en espesor, resistencia a la abrasión menor o igual a 40 mm ³ , dureza, alta flexibilidad y

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

	comodidad para el pie.
CLAVOS	Para la planta de suela: será de madera y forrado con cuero de suela crupón y con 4 clavos estriados x pie.
TACO	Para la planta de suela: será de madera y forrado con cuero de suela crupón y con 4 clavos estriados x pie.
CERCO	Para el calzado de suela: de salpa con apariencia de costura. De 4 mm aprox.
RESISTENCIA AL DESPEGUE	Mayor o igual a 1.4 N/mm. Cementado con pegamentos de primera calidad de fabricación garantizada, de óptima adhesión y buena resistencia al despegue de la planta, según las NTP.
TAPILLAS	Para la planta de suela: Para el taco, de caucho color negro, sistema SBR, antideslizante. Espesor: mayor o igual a 5mm. Con dureza mayor o igual a 80° Shore A y una resistencia a la abrasión menor o igual a 180mm ³ . (cuando es de suela)
PASADORES	Según modelo de forma redonda de 2.5 mm de ancho aprox., tejido al 100% con fibras de algodón teñido en reactivo, encerado en color negro.
ACABADO DEL CALZADO	Cremas naturales y nutrientes de brillo natural y suave al tacto para su uso, mantenimiento, buena apariencia y calidad.
NUMERACIÓN Y TALLAS	Sobre medida de cada usuario. Tallaje en sistema (punto francés), tanto la calzada como el largo. En punto francés no hay medios puntos. Tener en consideración la calzada para un buen calce de cada usuario.
ETIQUETADO	Etiqueta de talla, impreso en bajo relieve en la parte externa de firme altura de enfranje. Etiqueta indicando el material de cuero y demás materiales del calzado en parte interna plantilla o en la suela. ✓ Capellada: Cuero ✓ Forro: Cuero ✓ Plantilla: Cuero ✓ Planta: Cuero ✓ RUC: del Confeccionista ✓ País de origen: Perú • Etiqueta de marca del confeccionista en la parte central en la
PRESENTACIÓN	Excelente presentación. Cada par de calzados en caja de cartón de buena calidad y apariencia, debajo de la tapa de la caja debe haber instrucciones sobre el mantenimiento y buen uso del calzado, con su papel de seda y con su bolsa respectiva. En la parte exterior de la caja deberá figurar el modelo, color, número del calzado y nombre del usuario. .


	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

CALZADO MODELO 01



CALZADO MODELO 02




	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01


CALZADO DE INVIERNO CABALLEROS

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CALZADOS DE CABALLERO INVIERNO

MODELO	Calzado de vestir mocasín, según imagen adjunta.
MATERIALES Y COMPONENTES	DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CALIDAD
HORMAS	De moda y anatómicamente diseñadas que garanticen calzabilidad, comodidad y confort al usuario, al igual que una adecuada función biomecánica. Punta según modelo. Técnicamente desarrolladas en punto francés, tanto la calzada como el largo.
CORTE O CAPELLADA	Cuero vacuno, diseño según modelo, plena flor, tipo guante curtido al cromo, tipo crust, Espesor de 1.6 mm. (+ 0.2 mm). El cuero debe tener una resistencia a la flexión en seco mayor o igual a 20,000 ciclos en seco, sin presentar daño apreciable. Los cueros de ambos calzados serán del mismo origen, espesor, tonalidad y acabado.
COLOR	Negro o moro
FORRO	Badana (ovino), teñido y atravesado a la anilina, color natural. Espesor 1.0 mm. a 1.2 mm. (+ 0.15 mm) Solidez del color al frote después de 150 ciclos en seco. Mayor o igual a 3 (escala de grises) y buena resistencia a la abrasión.
FORRO DE TALÓN	Badana (ovino) de color natural colocado por el lado de la carne (volteado). Espesor 1.0 mm. a 1.2 mm. (+ 0.15 mm) Solidez del color al frote después de 150 ciclos en seco. Mayor o igual a 3 (escala de grises) y buena resistencia a la abrasión.
APARADO	Costura fina con hilo nylon poliamida bondeado N° 40 a tono con el color del cuero o forro respectivamente, según modelo. Las costuras de ambos calzados deben tener el mismo largo de puntada (4 puntadas por cm.) y deberá emplearse el mismo tipo de hilo e instrucciones en fotos del modelo del calzado.
PLANTILLAS	De badana (ovino) de color natural de una sola pieza, espesor de 0.8 mm. a 1.0 mm. totalmente acolchada y anatómica, con látex de 3 mm. con tela y tratamiento antimicótico y cosido al contorno de la misma, que permiten un caminar con suavidad y comodidad. Con buena solidez del color al frote.
PUNTERA	Termoplástico o de inmersión con retorno elaborado en base textil o de Inmersión. Espesor de 0.8 mm. a 1.0 mm.
CONTRAFUERTE	Termoplástico o de inmersión elaborado en base textil o de inmersión. Espesor de 1.2 mm (+ 0.1 mm)
FALZA	Prefabricada con cambrillón metálico acerado
FIRME, SUELA O PLANTA	Dos opciones: - Suela crupón al quebracho, curtido vegetal de primera calidad, de 4.5 mm (+0.2 mm) de espesor, con huella antideslizante de caucho insertado y pegado; asimismo, llevará costura de seguridad. Acabado con brillo natural y suave al tacto. De caucho con antideslizante inserto desde el metatarso. - Todas deben cumplir con las normas técnicas en espesor, resistencia a la abrasión menor o igual a 40mm mm ³ , dureza, alta flexibilidad y comodidad para el pie.
CLAVOS	Para la planta de suela: será de madera y forrado con cuero de suela crupón y con 4 clavos estriados x pie.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

TACO	Para la planta de suela: será de madera y forrado con cuero de suela crupón y con 4 clavos estriados x pie.
CERCO	Para el calzado de suela: de salpa con apariencia de costura. De 4 mm aprox.
RESISTENCIA AL DESPEGUE	Mayor o igual a 1.4 N/mm. Cementado con pegamentos de primera calidad de fabricación garantizada, de óptima adhesión y buena resistencia al despegue de la planta, según las NTP.
TAPILLAS	Para la planta de suela: Para el taco, de caucho color negro, sistema SBR, antideslizante. Espesor: mayor o igual a 5mm. Con dureza mayor o igual a 80° Shore A y una resistencia a la abrasión menor o igual a 180mm ³ . (cuando es de suela)
ACABADO DEL CALZADO	Cremas naturales y nutrientes de brillo natural y suave al tacto para su uso, mantenimiento, buena apariencia y calidad.
NUMERACIÓN Y TALLAS	Sobre medida de cada usuario. Tallaje en sistema (punto francés), tanto la calzada como el largo. En punto francés no hay medios puntos. Tener en consideración la calzada para un buen calce de cada usuario.
ETIQUETADO	<p>Etiqueta de talla, impreso en bajo relieve en la parte externa de firme altura de enfranje.</p> <p>Etiqueta indicando el material de cuero y demás materiales del calzado en parte interna plantilla o en la suela.</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Capellada: Cuero ✓ Forro: Cuero ✓ Plantilla: Cuero ✓ Planta: Cuero ✓ RUC: del Confeccionista ✓ País de origen: Perú <p>Etiqueta de marca del confeccionista en la parte central en la</p>
PRESENTACIÓN	<p>Excelente presentación. Cada par de calzados en caja de cartón de buena calidad y apariencia, debajo de la tapa de la caja debe haber instrucciones sobre el mantenimiento y buen uso del calzado, con su papel de seda y con su bolsa respectiva.</p> <p>En la parte exterior de la caja deberá figurar el modelo, color, número del calzado y nombre del usuario. .</p>


	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

CALZADO MODELO 01



CALZADO MODLEO 02




	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

CORREA DE VERANO

Modelo	Elegante de vestir, no reversible, hecho a mano, cómoda y anatómica que se acondicione ergonómicamente al uso del usuario.
Diseño	Correa según imagen adjunta. Correa no reversible, cuenta con solo una cara. Cinturón de 3.2 +/- 0.1 cm de ancho.
Cuero	Guante, plena flor, suave, de primera calidad, liso y muy resistente al uso. Espesor de 1.7 +/- 0.2 mm
Color	Verano: negro o camel
Alma	Cuero reprocesado color cromo, espesor 0.9 mm +/- 0.2 mm
Hilo	Cocido con hilo N° 30 , composición 100% poliéster
Hebilla	Hebilla rectangular niquelada con pasador metálico.
Pespunte	Costuras al contorno de toda la correa, con hilo del color del cuero.
Adhesión	De óptima calidad, con excelentes pegamentos.
Acabados	Brillo natural y suave al tacto.
Medidas	A medida del usuario. Agujero (perforación) de correa N°4 y distancia entre agujeros 25mm +/- 0.2mm
Empaque	Excelente presentación. Correa en caja de cartón de buena calidad y apariencia que permita enrollar la correa sin daño apreciable. En la parte exterior de la caja deberá figurar el modelo, color y nombre del usuario.




	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

CORREA DE INVIERNO

Modelo	Elegante de vestir, no reversible, hecho a mano, cómoda y anatómica que se acondicione ergonómicamente al uso del usuario.
Diseño	Correa según imagen adjunta. Correa no reversible, cuenta con solo una cara. Cinturón de 3.2 +/- 0.1 cm de ancho.
Cuero	Guante, plena flor, suave, de primera calidad, liso y muy resistente al uso. Espesor de 1.7 +/- 0.2 mm
Color	Invierno: negro o moro
Alma	Cuero reprocesado color cromo, espesor 0.9 mm +/- 0.2 mm
Hilo	Cocido con hilo N° 30 , composición 100% poliéster
Hebilla	Hebilla rectangular niquelada con pasador de cuero.
Pespunte	Costuras al contorno de toda la correa, con hilo del color del cuero.
Adhesión	De óptima calidad, con excelentes pegamentos.
Acabados	Brillo natural y suave al tacto.
Medidas	A medida del usuario. Agujero (perforación) de correa N°4 y distancia entre agujeros 25mm +/- 0.2mm
Empaque	Excelente presentación. Correa en caja de cartón de buena calidad y apariencia que permita enrollar la correa sin daño apreciable. En la parte exterior de la caja deberá figurar el modelo, color y nombre del usuario.




	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

ITEM IV: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE PRENDAS DE CUERO UNIFORME INVIERNO – VERANO PARA DAMAS”, DISEÑO DEL CALZADO Y CARTERAS, COLOR, MODELO

CALZADO DE VERANO DAMAS

MODELO 01


MODELO	Sandalia de vestir, de cuero liso combinado con cuero grabado, según imagen adjunta.
MATERIAL	DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
HORMA	Plástico (PVC), estilizada y ergonómica. desarrolladas Técnicamente en punto francés.
CONFECCIÓN	Hecho a mano, enchinchado en la parte interior entre la firme y el cuero y talón, con pegamento punta, planta, enfranje y talón. Calzados estabilizados plenamente con horno de calor y frío. Cuero vacuno teñido atravesado, Plena flor, combinado con cuero grabado, según diseño Espesor: 1,0 a 1,2 mm
CUERO DE CAPELLADA (EXTERIOR)	Resistencia a la flexión: En seco > 0 =20, 000 ciclossin daño apreciable En húmedo > 0 = 10,000 ciclos sin daño apreciable Resistencia al desgarrar sin forro > 0 =40 N
COLOR	Negro o Nude
SUELA O FIRME	Cuero vacuno (suela) curtido vegetal. Acabado natural con brillo. Espesor: 3,0 a 3,5 mm Resistencia a la abrasión menor o igual a 400 mm³
RESISTENCIA AL DESPEGUE	Cementados con pegamentos de primera calidad de fabricación garantizada. Resistencia > = 3.0 N/mm
COSTURA DEAPARADO	Costura íntegramente en hilo nylon.
FORRO DE CAPELLADA (INTERIOR)	Totalmente forrada con badana de cuero de ovino, plena flor, teñido, de 1mm. (± 0.2) de espesor, tipo guante, curtido y acabado a la anilina correctamente, decolor natural. De una pieza. <u>Solides al frote: Manchado.</u> En seco para 150 ciclos En húmedo para 50 ciclos > 0 = 3 <u>Resistencia a la abrasión:</u> En seco > 0 = 25,600 ciclos sin daño apreciable.
PLANTILLA	En badana (las mismas especificaciones del forro) natural. Acolchada totalmenteanatómica con látex de 3.0 mm con tela, antimicótico.
FALSA DE MONTAJE O PALMILLA	Prefabricada con cambrillón metálico acerado.
TACO	ABS resina acrílica nitrilo; Altura: taco N° 3, 5, 7, o 9 a requerimiento de la usuaria;forrado en cuero a tono de la capellada.
TAPILLA	De material PVC antideslizante y resistente a la abrasión. Espesor: 5 mm (± 0.1). Dureza > 0 = 85° shore A Resistencia a la abrasión de < 0 = 100 mm³
HEBILLA	Material zamac, color dorado.
ACABADO DE:	Capellada, Costados y Talón Con cremas naturales nutrientes, de brillo natural y suave altacto, para su uso, mantenimiento y buena presentación.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

CLAVOS	04 Estriados por pie.
ETIQUETAS	<ul style="list-style-type: none"> - Etiqueta de talla, impreso en bajo relieve en la parte externa de firme altura de en franje. - La información será colocada con los pictogramas respectivos grabado en la plantilla. <ul style="list-style-type: none"> ✓ Capellada: Cuero ✓ Forro: Cuero ✓ Plantilla: Cuero ✓ Planta: Cuero ✓ RUC: del Confeccionista ✓ País de origen: Perú - Etiqueta de marca del confeccionista en la parte central en la plantilla. - Etiquetado con formativo para el consumidor (D.S .017-2004-PRODUCE) NTP (Norma Técnica Peruana).
PRESENTACIÓN	<p>Excelente presentación. Cada par de calzados va en caja de cartón de buena calidad y apariencia con el logotipo de la marca, papel de seda y con su bolsa con asa. En la parte exterior de la caja deberá figurar el modelo, color, numero de calzado y nombre de la usuaria.</p> <p>Asimismo, en la caja del calzado deberán figurar instrucciones sobre el buen uso y mantenimiento del calzado.</p>


MODELO 01



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

MODELO 02


MODELO	Sandalia de vestir, de cuero charol grabado, según imagen adjunta.
MATERIAL	DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
HORMA	Plástico (PVC), estilizada y ergonómica. Técnicamente desarrolladas en punto francés.
CONFECCIÓN	Hecho a mano, enchinchado en la parte interior entre la firme y el cuero y talón, con pegamento punta, planta, enfranje y talón. Calzados estabilizados plenamente con horno de calor y frío.
CUERO DE CAPELLADA (EXTERIOR)	Cuero vacuno teñido atravesado, cuero charol grabado, según diseño. Espesor: 1,0 a 1,2 mm Resistencia a la flexión: En seco > 0 = 20, 000 ciclos sin daño apreciable En húmedo > 0 = 10,000 ciclos sin daño apreciable Resistencia al desgarro sin forro > 0 = 40 N
COLOR	Negro o Nude
SUELA O FIRME	Cuero vacuno (suela) curtido vegetal. Acabado natural con brillo. Espesor: 3,0 a 3,5 mm Resistencia a la abrasión menor o igual a 400 mm ³
RESISTENCIA AL DESPEGUE	Cementados con pegamentos de primera calidad de fabricación garantizada. Resistencia > = 3.0 N/mm
COSTURA DE APARADO	Costura íntegramente en hilo nylon.
FORRO DE CAPELLADA (INTERIOR)	Totalmente forrada con badana de cuero de ovino, plena flor, teñido, de 1mm. (± 0.2) de espesor, tipo guante, curtido y acabado a la anilina correctamente, de color natural. De una pieza. Solides al frote: Manchado En seco para 150 ciclos En húmedo para 50 ciclos > 0 = 3 Resistencia a la abrasión: En seco > 0 = 25,600 ciclos sin daño apreciable.
PLANTILLA	En badana (las mismas especificaciones del forro) natural. Acolchada totalmente anatómica con látex de 3.0 mm con tela, antimicrobiano.
FALSA DE MONTAJE O PALMILLA	Prefabricada con cambrillón metálico acerado.
TACO	ABS resina acrílica nitrilo; Altura: taco N° 3, 5, 7, o 9 a requerimiento de la usuaria; forrado en cuero a tono de la capellada.
TAPILLA	De material PVC antideslizante y resistente a la abrasión. Espesor: 5 mm (± 0.1). Dureza > 0 = 85° shore A Resistencia a la abrasión de < 0 = 100 mm³
HEBILLA	Material zamac, color dorado.
ACABADO DE:	Capellada, Costados y Talón Con cremas naturales nutritivas, de brillo natural y suave al tacto, para su uso, mantenimiento y buena presentación.
CLAVOS	04 Estriados por pie.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

ETIQUETAS	<ul style="list-style-type: none"> - Etiqueta de talla, impreso en bajo relieve en la parte externa de firmealtura de enfranje. - Etiqueta indicando el material de cuero y demás materiales del calzado en parte interna plantilla. ✓ Capellada: Cuero ✓ Forro: Cuero ✓ Plantilla: Cuero ✓ Planta: Cuero ✓ RUC: del Confeccionista ✓ País de origen: Perú - Etiqueta de marca del confeccionista en la parte central en la plantilla. Etiquetado con formativo para el consumidor (D.S .017-2004-PRODUCE) NTP(Norma Técnica Peruana).
PRESENTACIÓN	<p>Excelente presentación. Cada par de calzados va en caja de cartón de buena calidad y apariencia con el logotipo de la marca, papel de seda y con su bolsa conasa. En la parte exterior de la caja deberá figurar el modelo, color, numero de calzado y nombre de la usuaria.</p> <p>Asimismo, en la caja del calzado deberán figurar instrucciones sobre el buen uso y mantenimiento del calzado.</p>


MODELO 02



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

MODELO 03


MODELO	Sandalia de vestir, de cuero liso, según imagen adjunta.
MATERIAL	DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
HORMA	Plástico (PVC), estilizada y ergonómica. Técnicamente desarrolladas en punto francés.
CONFECCIÓN	Hecho a mano, enchinchado en la parte interior entre la firme y el cuero y talón, con pegamento punta, planta, enfranje y talón. Calzados estabilizados plenamente con horno de calor y frío.
CUERO DE CAPELLADA (EXTERIOR)	Cuero vacuno teñido atravesado, plena flor, cuero liso, según diseño. Espesor: 1,0 a 1,2 mm Resistencia a la flexión: En seco > 0 = 20, 000 ciclossin daño apreciable En húmedo > 0 = 10,000 ciclos sin daño apreciable Resistencia al desgarrar sin forro > 0 = 40 N
COLOR	Negro o Nude
SUELA O FIRME	Cuero vacuno (suela) curtido vegetal. Acabado natural con brillo. Espesor: 3,0 a 3,5 mm Resistencia a la abrasión menor o igual a 400 mm ³
RESISTENCIA AL DESPEGUE	Cementados con pegamentos de primera calidad de fabricación garantizada. Resistencia > = 3.0 N/mm
COSTURA DE APARADO	Costura íntegramente en hilo nylon.
FORRO DE CAPELLADA (INTERIOR)	Totalmente forrada con badana de cuero de ovino, plena flor, teñido, de 1mm. (± 0.2) de espesor, tipo guante, curtido y acabado a la anilina correctamente, decolor natural. De una pieza. Solides al frote: Manchado En seco para 150 ciclosEn húmedo para 50 ciclos > 0 = 3 Resistencia a la abrasión: En seco > 0 = 25,600 ciclos sin daño apreciable.
PLANTILLA	En badana (las mismas especificaciones del forro) natural. Acolchada totalmenteanatómica con látex de 3.0 mm con tela, antimicótico.
FALSA DE MONTAJE O PALMILLA	Prefabricada con cambrillón metálico acerado.
TACO	ABS resina acrílica nitrilo; Altura: taco N° 3, 5, 7, o 9 a requerimiento de la usuaria; forrado en cuero a tono de la capellada.
PLATAFORMA	Externa de poliuretano forrada con cuero en taco 9. La plataforma será a requerimiento de la usuaria.
TAPILLA	De material PVC antideslizante y resistente a la abrasión. Espesor: 5 mm (± 0.1). Dureza > 0 = 85° shore A Resistencia a la abrasión de < 0 = 100 mm³
HEBILLA	Material zamac, color dorado.
ACABADO DE:	Capellada, Costados y Talón Con cremas naturales nutrientes, de brillo natural y suave altacto, para su uso, mantenimiento y buena presentación.
CLAVOS	04 Estriados por pie.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

ETIQUETAS	<ul style="list-style-type: none"> • Etiqueta de talla, impreso en bajo relieve en la parte externa de firme altura de enfranje. • Etiqueta indicando el material de cuero y demás materiales del calzado en parte interna plantilla. ✓ Capellada: Cuero ✓ Forro: Cuero ✓ Plantilla: Cuero ✓ Planta: Cuero ✓ RUC: del Confeccionista ✓ País de origen: Perú • Etiqueta de marca del confeccionista en la parte central en la plantilla. <p>Etiquetado con formativo para el consumidor (D.S .017-2004-PRODUCE) NTP (Norma Técnica Peruana).</p>
PRESENTACIÓN	<p>Excelente presentación. Cada par de calzados va en caja de cartón de buena calidad y apariencia con el logotipo de la marca, papel de seda y con su bolsa con asa. En la parte exterior de la caja deberá figurar el modelo, color, número de calzado y nombre de la usuaria. Asimismo, en la caja del calzado deberán figurar instrucciones sobre el buen uso y mantenimiento del calzado.</p>


MODELO 03



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

MODELO 04


MODELO	Sandalia de vestir, de cuero charol grabado, según imagen adjunta.
MATERIAL	DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
HORMA	Plástico (PVC), estilizada y ergonómica. Técnicamente desarrolladas en punto francés.
CONFECCIÓN	Hecho a mano, enchinchado en la parte interior entre la firme y el cuero y talón, con pegamento punta, planta, enfranje y talón. Calzados estabilizados plenamente con horno de calor y frío.
CUERO DE CAPELLADA (EXTERIOR)	Cuero charol grabado, teñido atravesado, según diseño. Espesor: 1,0 a 1,2 mm Resistencia a la flexión: En seco > 0 = 20, 000 ciclos sin daño apreciable En húmedo > 0 = 10,000 ciclos sin daño apreciable Resistencia al desgarro sin forro > 0 = 40 N
COLOR	Negro o Nude
SUELA O FIRME	Cuero vacuno (suela) curtido vegetal. Acabado natural con brillo. Espesor: 3,0 a 3,5 mm Resistencia a la abrasión menor o igual a 400 mm ³
RESISTENCIA AL DESPEGUE	Cementados con pegamentos de primera calidad de fabricación garantizada. Resistencia > = 3.0 N/mm
COSTURA DE APARADO	Costura íntegramente en hilo nylon.
FORRO DE CAPELLADA (INTERIOR)	Totalmente forrada con badana de cuero de ovino, plena flor, teñido, de 1mm. (± 0.2) de espesor, tipo guante, curtido y acabado a la anilina correctamente, decolor natural. De una pieza. <u>Solides al frote: Manchado</u> En seco para 150 ciclos En húmedo para 50 ciclos > 0 = 3 <u>Resistencia a la abrasión:</u> En seco > 0 = 25,600 ciclos sin daño apreciable.
PLANTILLA	En badana (las mismas especificaciones del forro) natural. Acolchada totalmente anatómica con látex de 3.0 mm con tela, antimicótico.
FALSA DE MONTAJE O PALMILLA	Prefabricada con cambrillón metálico acerado.
TACO	ABS resina acrílica nitrilo; Altura: taco N° 3, 5, 7, o 9 a requerimiento de la usuaria; forrado en cuero a tono de la capellada.
TAPILLA	De material PVC antideslizante y resistente a la abrasión. Espesor: 5 mm (± 0.1). Dureza > 0 = 85° shore A Resistencia a la abrasión de < 0 = 100 mm³
HEBILLA	Material zamac, color dorado.
ACABADO DE:	Capellada, Costados y Talón: Con cremas naturales nutrientes, de brillo natural y suave tacto, para su uso, mantenimiento y buena presentación.
CLAVOS	04 Estriados por pie.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

ETIQUETAS	<ul style="list-style-type: none"> - Etiqueta de talla, impreso en bajo relieve en la parte externa de firme altura de en franje. - Etiqueta indicando el material de cuero y demás materiales del calzado en parte interna plantilla. ✓ Capellada: Cuero ✓ Forro: Cuero ✓ Plantilla: Cuero ✓ Planta: Cuero ✓ RUC: del Confeccionista ✓ País de origen: Perú - Etiqueta de marca del confeccionista en la parte central en la plantilla. <p>Etiquetado con formativo para el consumidor (D.S .017-2004-PRODUCE) NTP (Norma Técnica Peruana).</p>
PRESENTACIÓN	<p>Excelente presentación. Cada par de calzados va en caja de cartón de buena calidad y apariencia con el logotipo de la marca, papel de seda y con su bolsa con asa. En la parte exterior de la caja deberá figurar el modelo, color, número de calzado y nombre de la usuaria. Asimismo, en la caja del calzado deberán figurar instrucciones sobre el buen uso y mantenimiento del calzado.</p>

MODELO 04




	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

CALZADO DE DAMA INVIERNO

MODELO 1


MODELO	Calzado de vestir de cuero liso combinado con cuero folia, según imagen adjunta.	
MATERIAL	DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	
HORMA	Plástico (PVC), estilizada y ergonómica. Técnicamente desarrolladas en punto francés. En punta redonda.	
CONFECCIÓN	Hecho a mano, enchinchado en la parte interior entre la firme y el cuero y talón, con pegamento punta, planta, enfranje y talón. Calzados estabilizados plenamente con horno de calor y frío.	
CUERO DE CAPELLADA (EXTERIOR)	Cuero vacuno liso teñido atravesado, Plena flor. Combinado con cuero gamuza con folia grabado, según diseño. Espesor 1.2 mm (± 0.2), Resistencia a la flexión: En seco > 0 =20, 000 ciclos sin daño apreciable En húmedo > 0 = 10,000 ciclos sin daño apreciable Resistencia al desgarrar sin forro > 0 =40 N	
COLOR	Negro o gris oscuro	
SUELA O FIRME	De caucho antideslizante, flexible y resistente a la abrasión. Color natural. Espesor de $\geq 3,0$ mm; Para materiales con densidad mayor a 0,9 g/cm3 la pérdida de volumen relativo debe ser menor o igual a 250 mm3. Para materiales con densidad menor o igual a 0,9 g/cm3 la pérdida de volumen relativo debe ser menor o igual a 400 mm3.	
RESISTENCIA AL DESPEGUE	Cementados con pegamentos de primera calidad de fabricación garantizada. Resistencia ≥ 3.0 N/mm	
COSTURA DE APARADO	Costuras íntegramente en hilo nylon.	
FORRO DE CAPELLADA (INTERIOR)	En badana ovino o caprino, color natural. Espesor: 0.8 a 1.0 mm.	Solides al frote: Manchado En seco para 150 ciclos > 0 = 3 En húmedo para 50 ciclos > 0 = 3 Resistencia a la abrasión: En seco > 0 = 25,600 ciclos sin daño apreciable.
FORRO DE TALÓN	Badana de cuero ovino o caprino por el lado carne de 0.8 a 1.2 mm de espesor	
PLANTILLA	En badana (las mismas especificaciones del forro) natural. Acolchada totalmente anatómica con látex de 3.0 mm con tela, antimicrobiano.	
FALSA DE MONTAJE O PALMILLA	Prefabricada con cambrillón metálico acerado.	
PUNTERA	Termo plástico o inmersión de 0.7 o 1 mm. de espesor.	
CONTRAFUERTE (Talón)	Termo plástico o inmersión de 0.6 a 0.8 mm. de espesor.	
TACO	ABS resina acrílica nitrilo; Altura: desde el taco N° 3, 5, Y 7 o 9 a requerimiento de la usuaria; forrado en cuero a tono de la capellada.	
TAPILLA	De material PVC antideslizante y resistente a la abrasión. Espesor: 5 mm (± 0.1). Dureza > 0 = 85° shore A Resistencia a la abrasión de ≤ 100 mm3	
ACABADO DE: Capellada, Costados y Talón	Con cremas naturales nutritivas, de brillo natural y suave al tacto, para su uso, mantenimiento y buena presentación.	

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

CLAVOS	04 Estriados por pie.
ETIQUETAS	<ul style="list-style-type: none"> • Etiqueta de talla, impreso en bajo relieve en la parte externa de firme altura de enfranje. • Etiqueta indicando el material de cuero y demás materiales del calzado en parte interna plantilla. ✓ Capellada: Cuero ✓ Forro: Cuero ✓ Plantilla: Cuero ✓ Planta: Cuero ✓ RUC: del Confeccionista ✓ País de origen: Perú • Etiqueta de marca del confeccionista en la parte central en la plantilla. <p>Etiquetado con formativo para el consumidor (D.S .017-2004-PRODUCE) NTP (Norma Técnica Peruana).</p>
PRESENTACIÓN	Excelente presentación. Cada par de calzados va en caja de cartón de buena calidad y apariencia con el logotipo de la marca, papel de seda y con su bolsa conasa. En la parte exterior de la caja deberá figurar el modelo, color, numero de calzado y nombre de la usuaria. Asimismo, en la caja del calzado deberán figurar instrucciones sobre el buen uso y mantenimiento del calzado.


MODELO 01



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

MODELO 02


MODELO	Calzado de vestir de cuero folia, según imagen adjunta.	
MATERIAL	DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	
HORMA	Plástico (PVC), estilizada y ergonómica. Técnicamente desarrolladas en punto francés. En punta.	
CONFECCIÓN	Hecho a mano, enchinchado en la parte interior entre la firme y el cuero y talón, con pegamento punta, planta, enfranje y talón. Calzados estabilizados plenamente con horno de calor y frío.	
CUERO DE CAPELLADA (EXTERIOR)	Cuero grabado con folia.Espesor 1.2 mm (± 0.2), Resistencia a la flexión: En seco > 0 =20, 000 ciclos sin daño apreciable En húmedo > 0 = 10,000 ciclos sin daño apreciable Resistencia al desgarrar sin forro > 0 =40 N	
COLOR	Negro o gris oscuro	
SUELA O FIRME	De caucho antideslizante, flexible y resistente a la abrasión. Color natural. Espesor de >=3,0 mm; Para materiales con densidad mayor a 0,9 g/cm3 la pérdida de volumen relativo debe ser menor o igual a 250 mm3. Para materiales con densidad menor o igual a 0,9 g/cm3 la pérdida de volumen relativo debe ser menor o igual a 400 mm3.	
RESISTENCIA AL DESPEGUE	Cementados con pegamentos de primera calidad de fabricación garantizada. Resistencia > = 3.0 N/mm	
COSTURA DE APARADO	Costuras íntegramente en hilo nylon.	
FORRO DE CAPELLADA (INTERIOR)	En badana ovino o caprino, color natural Espesor: 0.8 a 1.0 mm.	Solides al frote: Manchado En seco para 150 ciclos > 0 = 3 En húmedo para 50 ciclos > 0 = 3 Resistencia a la abrasión: En seco > 0 = 25,600 ciclos sin daño apreciable.
FORRO DE TALÓN	Badana de cuero ovino o caprino por el lado carne de 0.8 a 1.2 mm de espesor	
PLANTILLA	En badana (las mismas especificaciones del forro) natural. Acolchada totalmente anatómica con látex de 3.0 mm con tela, antimicótico.	
FALSA DE MONTAJE O PALMILLA	Prefabricada con cambrillón metálico acerado.	
PUNTERA	Termo plástico o inmersión de 0.7 o 1 mm. de espesor.	
CONTRAFUERTE (Talón)	Termo plástico o inmersión de 0.6 a 0.8 mm. de espesor.	
TACO	ABS resina acrílica nitrilo; Altura: desde el taco N° 3, 5, Y 7 o 9 a requerimiento de la usuaria; forrado en cuero a tono de la capellada.	
TAPILLA	De material PVC antideslizante y resistente a la abrasión. Espesor: 5 mm (±0.1). Dureza > 0 = 85° shore A Resistencia a la abrasión de < = 100 mm3	
ACABADO DE: Capellada, Costados y Talón	Con cremas naturales nutritivas, de brillo natural y suave al tacto, para su uso, mantenimiento y buena presentación.	
CLAVOS	04 Estriados por pie.	

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

ETIQUETAS	<ul style="list-style-type: none"> • Etiqueta de talla, impreso en bajo relieve en la parte externa de firmealtura de enfranje. • Etiqueta indicando el material de cuero y demás materiales delcalzado en parte interna plantilla. ✓ Capellada: Cuero ✓ Forro: Cuero ✓ Plantilla: Cuero ✓ Planta: Cuero ✓ RUC: del Confeccionista ✓ País de origen: Perú • Etiqueta de marca del confeccionista en la parte centralen la plantilla. <p>Etiquetado con formativo para el consumidor (D.S .017-2004-PRODUCE) NTP (Norma Técnica Peruana).</p>
PRESENTACIÓN	<p>Excelente presentación. Cada par de calzados va en caja de cartón de buena calidad y apariencia con el logotipo de la marca, papel de seda y con su bolsa conasa. En la parte exterior de la caja deberá figurar el modelo, color, numero de calzado y nombre de la usuaria.</p> <p>Asimismo, en la caja del calzado deberán figurar instrucciones sobre el buen uso y mantenimiento del calzado.</p>


MODELO 02



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

MODELO 03


MODELO	Calzado de vestir de cuero mini floter, según imagen adjunta.	
MATERIAL	DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	
HORMA	Plástico (PVC), estilizada y ergonómica. Técnicamente desarrolladas en punto francés. En punta.	
CONFECCIÓN	Hecho a mano, enchinchado en la parte interior entre la firme y el cuero y talón, con pegamento punta, planta, enfranje y talón. Calzados estabilizados plenamente con horno de calor y frío.	
CUERO DE CAPELLADA (EXTERIOR)	Cuero bovino, teñido atravesado, grabado mini floter. Espesor 1.2 mm (± 0.2) Resistencia a la flexión: En seco > 0 =20, 000 ciclos sin daño apreciable En húmedo > 0 = 10,000 ciclos sin daño apreciable Resistencia al desgarrar sin forro > 0 =40 N	
COLOR	Negro o gris oscuro	
SUELA O FIRME	De caucho antideslizante, flexible y resistente a la abrasión. Color natural. Espesor de >=3,0 mm; Para materiales con densidad mayor a 0,9 g/cm3 la pérdida de volumen relativo debe ser menor o igual a 250 mm3. Para materiales con densidad menor o igual a 0,9 g/cm3 la pérdida de volumen relativo debe ser menor o igual a 400 mm3.	
RESISTENCIA AL DESPEGUE	Cementados con pegamentos de primera calidad de fabricación garantizada. Resistencia > = 3.0 N/mm	
COSTURA DEAPARADO	Costuras íntegramente en hilo nylon .	
FORRO DE CAPELLADA (INTERIOR)	En badana ovino o caprino, color natural Espesor: 0.8 a 1.0 mm.	Solides al frote: Manchado En seco para 150ciclos > 0 = 3 En húmedo para50 ciclos > 0 = 3 Resistencia a la abrasión: En seco > 0 = 25,600 ciclos sin dañoapreciable.
FORRO DE TALÓN	Badana de cuero ovino o caprino por el lado carne de 0.8 a 1.2 mm de espesor	
PLANTILLA	En badana (las mismas especificaciones del forro) natural. Acolchada totalmente anatómica con látex de 3.0 mm con tela, antimicótico.	
FALSA DE MONTAJE O PALMILLA	Prefabricada con cambrillón metálico acerado.	
PUNTERA	Termo plástico o inmersión de 0.7 o.1 mm. de espesor.	
CONTRAFUERTE (Talón)	Termo plástico o inmersión de 0.6 a 0.8 mm. de espesor.	
TACO	ABS resina acrílica nitrilo; Altura: desde el taco N° 3, 5, Y 7 o 9 a requerimiento de la usuaria; forrado en cuero a tono de la capellada.	
TAPILLA	De material PVC antideslizante y resistente a la abrasión.Espesor: 5 mm (±0.1). Dureza > 0 = 85° shore A Resistencia a la abrasión de < = 100 mm3	
ACABADO DE: Capellada, Costados y Talón	Con cremas naturales nutrientes, de brillo natural y suave al tacto, para su uso,mantenimiento y buena presentación.	
CLAVOS	04 Estriados por pie.	

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

ETIQUETAS	<ul style="list-style-type: none"> • Etiqueta de talla, impreso en bajo relieve en la parte externa de firmealtura de enfranje. • Etiqueta indicando el material de cuero y demás materiales del calzado en parte interna plantilla. ✓ Capellada: Cuero ✓ Forro: Cuero ✓ Plantilla: Cuero ✓ Planta: Cuero ✓ RUC: del Confeccionista ✓ País de origen: Perú • Etiqueta de marca del confeccionista en la parte central en la plantilla. <p>Etiquetado con formativo para el consumidor (D.S .017-2004-PRODUCE) NTP (Norma Técnica Peruana).</p>
PRESENTACIÓN	<p>Excelente presentación. Cada par de calzados va en caja de cartón de buena calidad y apariencia con el logotipo de la marca, papel de seda y con su bolsa conasa. En la parte exterior de la caja deberá figurar el modelo, color, numero de calzado y nombre de la usuaria. Asimismo, en la caja del calzado deberán figurar instrucciones sobre el buen uso y mantenimiento del calzado.</p>


MODELO 03



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

MODELO 04


MODELO	Calzado de vestir de cuero charol, según imagen adjunta.	
MATERIAL	DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	
HORMA	Plástico (PVC), estilizada y ergonómica. Técnicamente desarrolladas en punto francés. En punta redonda.	
CONFECCIÓN	Hecho a mano, enchinchado en la parte interior entre la firme y el cuero y talón, con pegamento punta, planta, enfranje y talón. Calzados estabilizados plenamente con horno de calor y frío.	
CUERO DE CAPELLADA (EXTERIOR)	Cuero vacuno, teñido atravesado, charol. Espesor 1.2 mm (± 0.2), Resistencia a la flexión: En seco > 0 = 20, 000 ciclos sin daño apreciable En húmedo > 0 = 10,000 ciclos sin daño apreciable Resistencia al desgarrar sin forro > 0 = 40 N	
COLOR	Negro o gris oscuro	
SUELA O FIRME	De caucho antideslizante, de una sola pieza, flexible y resistente a la abrasión. Espesor de $\geq 3,0$ mm; Para materiales con densidad mayor a 0,9 g/cm³ la pérdida de volumen relativo debe ser menor o igual a 250 mm³. Para materiales con densidad menor o igual a 0,9 g/cm³ la pérdida de volumen relativo debe ser menor o igual a 400 mm³.	
RESISTENCIA AL DESPEGUE	Cementados con pegamentos de primera calidad de fabricación garantizada. Resistencia ≥ 3.0 N/mm	
COSTURA DE APARADO	Costuras íntegramente en hilo nylon.	
FORRO DE CAPELLADA (INTERIOR)	En badana ovino o caprino, color natural. Espesor: 0.8 a 1.0 mm.	Solides al frote: Manchado En seco para 150 ciclos > 0 = 3 En húmedo para 50 ciclos > 0 = 3 Resistencia a la abrasión: En seco > 0 = 25,600 ciclos sin daño apreciable.
FORRO DE TALÓN	Badana de cuero ovino o caprino por el lado carne de 0.8 a 1.2 mm de espesor	
PLANTILLA	En badana (las mismas especificaciones del forro) natural. Acolchada totalmente anatómica con látex de 3.0 mm con tela, antimicrobiano.	
FALSA DE MONTAJE O PALMILLA	Prefabricada con cambrillón metálico acerado.	
PUNTERA	Termo plástico o inmersión de 0.7 o 1 mm. de espesor.	
CONTRAFUERTE (Talón)	Termo plástico o inmersión de 0.6 a 0.8 mm. de espesor.	
TACO	Taco cuña incorporada en la planta, según diseño de la imagen adjunta. Altura: Taco N° 3 y 5.	
ACABADO DE: Capellada, Costados y Talón	Con cremas naturales nutritivas, de brillo natural y suave al tacto, para su uso, mantenimiento y buena presentación.	
ETIQUETAS	<ul style="list-style-type: none"> - Etiqueta de talla, impreso en bajo relieve en la parte externa de firme altura de enfranje. - Etiqueta indicando el material de cuero y demás materiales del calzado en parte interna plantilla. ✓ Capellada: Cuero ✓ Forro: Cuero ✓ Plantilla: Cuero ✓ Planta: Cuero ✓ RUC: del Confeccionista ✓ País de origen: Perú - Etiqueta de marca del confeccionista en la parte central en la plantilla. Etiquetado con formativo para el consumidor (D.S. 017-2004-	

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

	PRODUCE) NTP (Norma Técnica Peruana).
PRESENTACIÓN	Excelente presentación. Cada par de calzados va en caja de cartón de buena calidad y apariencia con el logotipo de la marca, papel de seda y con su bolsa conasa. En la parte exterior de la caja deberá figurar el modelo, color, numero de calzado y nombre de la usuaria. Asimismo, en la caja del calzado deberán figurar instrucciones sobre el buen uso y mantenimiento del calzado.

MODELO 04




	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

CARTERA DE VERANO

MODELO 01


Modelo	Cartera de cuero con forma semi rectangular, lleva asas para la mano, La abertura es con un cierre metálico, tiene un solo compartimiento en la parte interna. Lleva un bolsillo con cierre en la parte interna y dos bolsillo con cierre en la parte externa.
Medidas principales	Alto, se mide desde la base hasta el filo más alto: 25.5 cm (+/- 0.5 cm) Largo de la boca: 34 cm (+/- 0.5 cm) Largo de base :29 cm (+/- 0.5 cm) Ancho de base: 12cm(+/-0.5 cm) Altura de asa (mano): 22.5 cm desde el filo de la boca (+/-0.5 cm) Largo de asas (mano): 58.5 cm (+/- 0.5 cm)
MATERIALES Y COMPONENTES	
DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CALIDAD	
Material	Selecto Cuero vacuno, de 1.3mm (+/- 1mm). Curtidos al cromo, teñido atravesado.
Color	Camel o nude
Forro	Interior de tela o forro de poliéster resistente, especial para carteras, a juego con el color del cuero de la cartera.
Hilos	Hilo nylon encerado y bondeado, Nro 30 del color del cuero de la cartera.
Cierres	Boca de la cartera consta de un cierre metálico con dientes dorados de 33 cm con un tirador de cuero. Para interior nylon # 5 del color del cuero del cuerpo. En la boca lleva una pestaña de cuero para el cierre, mide 28.5 cm (+/- 5mm) de largo x 2.5 cm (+/-0.3mm) de ancho. Lleva solapa de cuero en el contorno de la boca de 4.5cm(+/-3mm) de ancho x 36.00 cm(+/-5mm) de largo.
Compartimientos	Consta de 1 compartimiento
Bolsillo exterior delantero	Ubicado en la parte central, tiene cierre metálico con dientes dorados de 26.5cm (+/- 1) x 18 cm de alto con tirador de cuero.
Bolsillos exterior posterior	Cierre metálico con dientes dorados de 18cm (+/- 1) de largo con tirador de cuero.
Bolsillo Posterior parte interna	Cierre con cremallera plástica de 16cm (+/-1) de largo .Bordes de la boca del bolsillo reforzado con un ribete de cuero liso de 1.5cm +/-2mm
Posterior parte interna	Dos bolsillos divididos por dos costuras rectas Porta documentos: Tipo parche de 16x11cm+/-3mm, con la boca ribeteada con cuero liso de 2cm +/-3mm de ancho total Porta celular: Tipo parche de 16x11cm+/-3mm, con la boca ribeteada con cuero liso de 2cm +/-3mm de ancho total
Jaladores	Cada cierre externo deberá llevar un tirador de cuero.
Asa	Está sujeta con remache en las salidas de la asa de la cartera.
Base	Con acolchado microporoso, envivado todo el contorno de la base.
Cierres	Para exterior del color del cuero con metálico diente dorado. Para interior nylon # 5 del color del cuero del cuerpo.
Accesorios	-04 Ojalillos dorados de 2.2mm de diámetro interno. -04 hongos dorados para remache.
Hilo costura	Hilo nylon o poliéster encerado y bondeado, Nro 30 del color del cuero de la cartera.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

Todos los acabados	De alta calidad, costuras uniformes, piezas homogéneas, producto sin protuberancias y defectos a la vista, sin presentación de residuos o pegamentos, hilos, etc. Acabado prolijo a vista y revisión.
Etiqueta de composición	Debe llevar una etiqueta interior indicando la composición o materiales utilizados en la cartera, así como las recomendaciones de mantenimiento.
RELLENOS Y REFUERZOS	
Microporoso	Microporoso #2 y # 3
Filetero	Regularmente papel, paja y material recuperado
Bontex y/o cartones	Algodón y poliéster
Esponja	De 4 mm
Presentación	La cartera deberá presentarse en una bolsa con asa para guardarla y protegerla del polvo o humedad.


MODELO 01



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01


MODELO 02

Modelo	Cartera de cuero según diseño, lleva asas para la mano, tiene un solo compartimento en la parte interna.
Medidas principales	Alto, se mide desde la base hasta el filo más alto: 24 cm (+/- 1 cm) Largo de la boca: 33.5 cm (+/- 1) Largo de base :20.5 cm (+/- 1) Ancho de base: 12.5 cm(+/-1) Altura de asa (mano): 20.5 cm desde el filo de la boca (+/-1) Ancho de asa (mano): 1.7 cm (+/- 2mm) Largo de asas (mano: 51 cm (+/- 1)
MATERIALES Y COMPONENTES	
DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CALIDAD	
Material	Selecto Cuero vacuno mini floter espumado, de 1.3mm (+/- 1mm). curtidos alcromo, teñido atravesado.
Color	Camel o nude
Forro	Interior de tela o forro de poliéster resistente, especial para carteras, a juego con el color del cuero de la cartera.
Hilos	Hilo nylon encerado y bondeado, Nro 30 del color del cuero de la cartera.
Cierres	Boca de la cartera consta de un cierre nylon de 31 cm con un tirador de cuero. Para interior nylon # 5 del color del cuero del cuerpo. Lleva solapa de cuero en el contorno de la boca mide 34cm (+/-5mm) de largo x4cm (+/-0.3mm) de ancho en promedio y el parte central 6 cm(+/-0.3mm) de ancho.
Compartimientos	Consta de 1 compartimiento
Bolsillo exterior en la parte delantera	según diseño, mide 19 cm(+/-05mm) de alto x 21 cm de ancho en la base (+/-0.5mm), este se cierra con un accesorio metálico dorado colocados en unas lengüetas de cuero, según diseño.
Bolsillo exterior posterior	Se cierra mediante un broche imantado ubicado en la parte superior central. Elbolsillo mide 19 cm(+/-05mm) de alto x 21 cm de ancho en la base (+/-0.5mm)
Bolsillos internos	Ubicado en el lado posterior interno. Medidas 15 cm de ancho x 14 cm de alto (+/-0.5mm). Lleva un cierre nylon n°5 de color a tono del cuero principal, de 15 cm de largo. (+/-0.5mm)
Jaladores	Cada cierre externo deberá llevar un tirador de cuero.
Accesorios metálicos	Salidas, hongos, imán, etc., dorados
Base	Con acolchado microporoso, envivado todo el contorno de la base.
Hilo costura	Hilo nylon o poliéster encerado y bondeado, Nro 30 del color del cuero de la cartera.
Todos los acabados	De alta calidad, costuras uniformes, piezas homogéneas, producto sin protuberancias y defectos a la vista, sin presentación de residuos pegamentos, hilos, etc. Acabado prolijo a vista y revisión.
Etiqueta de composición	Debe llevar una etiqueta interior indicando la composición o materiales utilizados en la cartera, así como las recomendaciones de mantenimiento.
RELLENOS Y REFUERZOS	
Microporoso	Microporoso #2 y # 3
Filetero	Regularmente papel, paja y material recuperado
Esponja	4 mm
Bontex y/o cartones	Algodón y poliéster
Presentación	La cartera deberá presentarse en una bolsa con asa para guardarla y protegerla del polvo o humedad.

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

MODELO 02




	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

CARTERA DE INVIERNO

MODELO 01


Modelo	Cartera de cuero, lleva una sola asa para la mano, La abertura es con un cierre metálico, es con un solo compartimiento en la parte interna, lleva un bolsillo con cierre en la parte interna y un bolsillo con cierre en la parte externa.
Medidas principales	Alto, se mide desde la base hasta el filo de la boca del medio: 22 cm (+/- 1) Largo de la boca: 28.5 cm (+/- 0.5 cm) Largo de base :24 cm (+/- 0.5 cm) Ancho de base: 11.5 cm(+/-0.5 cm) Altura de asa (mano): 36 cm desde el filo de la boca (+/-1) Ancho de asa (mano): 2.5 cm (+/- 2mm) Largo de asas (mano: 50 cm (+/- 1cm)
	Fuelle: medido desde el filo de la aplicación que sujeta la argolla :27.5cm x11cm (+/-1), el ancho de fuelle a la altura de la boca es 3.5cm (+/- 0.2 cm)
MATERIALES Y COMPONENTES	
DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CALIDAD	
Material	Selecto Cuero vacuno mini floter espumado, de 1.3mm (+/- 1mm). curtidos al cromo, teñido atravesado .
Color	Negro o gris oscuro
Forro	Interior de tela o forro de poliéster resistente, especial para carteras, a juego con el color del cuero de la cartera.
Hilos	Hilo nylon encerado y bondeado, Nro 30 del color del cuero de la cartera.
Cierres	Boca de la cartera consta de un cierre metálico con dientes dorados de 27 cm con un tirador de cuero. Para interior nylon # 5 del color del cuero del cuerpo.
Exterior bolsillos laterales	Consta de 2 bolsillos laterales de 13.5cm de alto (+/- 5mm) (medido desde la base) cumpliendo la función de bolsillos.
Bolsillo exterior	Cierre metálico con dientes dorados de 20cm (+/- 1) de largo con tirador de cuero
Bolsillos internos	
Bolsillos frontales verticales	Consta de 2 bolsillos frontales de 15cm de alto
Bolsillo Delantero parte interna	Cierre con cremallera plástica de 20cm (+/-1) de largo. Bordes de la boca del bolsillo reforzado con un ribete de cuero liso de 1.5cm +/-2mm
Bolsillo Posterior parte interna	Dos bolsillos divididos por dos costuras rectas. Porta documentos Tipo parche de 16x11cm+/-3mm, con la boca ribeteada con cuero liso de 2cm +/-3mm de ancho total. Porta celular Tipo parche de 16x11cm+/-3mm, con la boca ribeteada con cuero liso de 2cm +/-3mm de ancho total
Jaladores	Cada cierre externo deberá llevar un tirador de cuero.
Asa larga	Consta de un asa plana de mano 75 cm (+/- 1) de largo y 1.7 (+/- 2mm) cm de ancho la cual está sujeta con costura en el cuerpo de la cartera
Base	Con acolchado microporoso de 3mm
Cierres	Para exterior del color del cuero con metálico diente dorado. Para interior nylon # 5 del color del cuero del cuerpo
Accesorios	02 argollas de 2.5 de diámetro color dorado 04 remaches color dorado. 02 mosquetones color dorado

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

Hilo costura	Hilo nylon o poliéster encerado y bondeado, Nro 30 del color del cuero de lacartera.
Todos los acabados	De alta calidad, costuras uniformes, piezas homogéneas, producto sin protuberancias y defectos a la vista, sin presentación de residuos o pegamentos, hilos, etc. Acabado prolijo a vista y revisión.
Etiqueta de composición	Debe llevar una etiqueta interior indicando la composición o materiales utilizados en la cartera, así como las recomendaciones de mantenimiento.
RELLENOS Y REFUERZOS	
Microporoso	Microporoso #2 y # 3
Filetero	Regularmente papel, paja y material recuperado
Esponja	4 mm
Bontex y/o cartones	Algodón y poliéster
Presentación	La cartera deberá presentarse en una bolsa con asa para guardarla y protegerla del polvo o humedad.

MODELO 01



	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

MODELO 02 –CARTERA TIPO MORRAL + MONEDERO

Modelo	Morral de cuero, lleva una sola asa para la mano, La abertura es con un cierre metálico, es con un solo compartimiento en la parte interna.
Medidas principales	Alto, se mide desde la base hasta el filo de la boca del medio: 22 cm (+/- 1) Largo de la boca: 28 cm (+/- 1 cm) Largo de base :24.5 cm (+/- 1 cm) Ancho de base: 5.5cm(+/-1 cm) Ancho de asa (mano): 1.5 cm (+/- 3mm) Largo de asas: largo promedio 110 cm (+/-1 cm) con regulador. Fuelle: 20 cm x 5.5 cm (+/-0.5 cm)

MATERIALES Y COMPONENTES

DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CALIDAD


Material	Selecto Cuero vacuno mini floter espumado, de 1.3mm (+/- 1mm). Curtidos al cromo, teñido atravesado.
Color	Negro o gris oscuro
Forro	Interior de tela o forro de poliéster resistente, especial para carteras, a juego con el color del cuero de la cartera.
Hilos	Hilo nylon encerado y bondeado, Nro 30 del color del cuero de la cartera.
Cierres	Boca del morral consta de un cierre metálico con dientes dorados de 28 cm delargo con un tirador de cuero. Color a tono del color del cuero principal
Bolsillos Exterior frontal	Consta de 1 bolsillo frontal con cierre metálico con diente dorado de 20 cm (+/- 0.5 cm) de largo. Medidas:25 cm de ancho x 16.5 cm de alto x 2.5 cm de profundidad (+/-0.5 cm)
Bolsillo exterior posterior	Cierre metálico con dientes dorados de 19 cm (+/- 0.5 cm) de largo con tirador de cuero
Jaladores	Cada cierre externo deberá llevar un tirador de cuero.
Base	Con acolchado microporoso de 3mmm
Accesorios	Salidas y regulador metálicos dorados
Hilo costura	Hilo nylon o poliéster, Nro 30 del color del cuero de la cartera.
Todos acabados los	De alta calidad, costuras uniformes, piezas homogéneas, producto sin protuberancias y defectos a la vista, sin presentación de residuos pegamentos, hilos, etc. Acabado prolijo a vista y revisión.
Etiqueta composición de	Debe llevar una etiqueta interior indicando la composición o materiales utilizados en la cartera, así como las recomendaciones de mantenimiento.

RELLENOS Y REFUERZOS

Microporoso	Microporoso #2 y # 3
Filetero	Regularmente papel, paja y material recuperado
Esponja	4 mm
Bontex y/o cartones	Algodón y poliéster
Presentación	El morral deberá presentarse en una bolsa con asa para guardarla y protegerla del polvo o humedad.

MONEDERO QUE VIENE JUNTO A CARTERA TIPO MORRAL

Modelo	Monedero de cuero, según diseño lleva una aplicación en la parte superior delantera.
Medidas principales	6.5 x 12 cm (Alto x Ancho) , 4 cm de profundidadBase:8.5 cm largo x 4 cm ancho
Material	Cuero vacuno mini floter espumado, de 1.3mm (+/- 1mm). curtidos al cromo, teñido atravesado .
Color	Del cuero del morral
Cierre	Cierre Nylon n°3
Hilo	Nylon color crema
Forro	Interior de tela o forro de poliéster resistente

	FORMULARIO	FOR-INS-103
	ESPECIFICACIONES TECNICAS PARA PROCEDIMIENTOS DE SELECCION – BIENES	Edición N° 01

CARTERA TIPO MORRAL MODELO 02



MONEDERO

