		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 1 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

I. OBJETIVO

Estandarizar las especificaciones técnicas que debe cumplir la ropa de trabajo no antífama y antífama, para ser utilizados en los procesos de adquisición.

II. BASE NORMATIVA

- Decreto Supremo N° 043-2007-EM, "Reglamento de Seguridad para las Actividades de Hidrocarburos" y modificatorias.
- NFPA 2112, Edición: 2018, Standard on Flame-Resistant Clothing for Protection of Industrial Personnel Against Short-Duration Thermal Exposures from Fire.
- Especificaciones técnicas de la ropa de trabajo del Proceso por adjudicación selectiva N° SEL-0094-2018-OFP/PETROPERU.

III. ALCANCE Y RESPONSABILIDAD

El presente lineamiento es de aplicación en todas las Sedes y Dependencias de PETROPERÚ.

IV. DEFINICIONES

Camisa de tela denim: Ropa de trabajo diseñada para minimizar la exposición a la radiación solar; es de uso para áreas operativas no expuestas a riesgo de incendio.

Costura de cadeneta: Costura colocada en ciertos lugares de las prendas que lleva un tipo de cadena en uno de los lados y por el otro un hilo unido a cada uno de los eslabones y se aplica en donde se ejercen los mayores esfuerzos en las prendas de vestir.

Costura de seguridad: Costura colocada en ciertos lugares de las prendas, lleva un tipo de cadena en uno de los lados y por el otro un hilo unido a cada uno de los eslabones se aplica donde se ejercen los mayores esfuerzos en las prendas de vestir. Esta costura debe tener de 10 a 12 puntadas por cada 2.5 cm de longitud como mínimo.

Encuantes traseros (Tiro): La costura vertical posterior que une los pantalones desde la pretina hasta la entrepierna.

Etiqueta: Elaborada de tela con una duración cuando menos igual a la prenda donde se aplique. Debe ir cosida y contener información referente al confeccionista, cuidados en el uso de la prenda e información específica solicitada en esta especificación. Los textos de la etiqueta deben ser visibles durante toda la vida útil de la prenda.

Fuelle: Pliegue de la tela que permite obtener una mayor amplitud de la prenda.


Indanthren: Es el nombre comercial de una clase de colorante que da color a las telas y no despintan.

Intemperismo: Efectos producidos por la intemperie (a cielo descubierto, sin techo).

Mercerizado: Tratamiento que reciben, el hilo y tejido de algodón con soda cáustica para proporcionarle una mayor afinidad al colorante y brillantez a su acabado.

Pie de cremallera: Tira de tela en la parte posterior de la bragueta.

Revisión 1	Revisión 2	Revisión 3	Aprobado
			
ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ			
Fecha:			- 8 ABR. 2019

		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 2 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

Presillas: Costura de puntos unidos, que sirve para reforzar el extremo de otras costuras, uniones y partes sometidas a esfuerzos.

Ropa de trabajo antifiama: Prenda diseñada para proteger a los trabajadores del peligro de fuego; la ropa de trabajo antifiama debe ser utilizado obligatoriamente en todas las áreas operativas expuestas a hidrocarburos.

Sarga: La sarga es un tejido de tela lisa cuya base es punto de tafetán y forma un cordoncillo diagonal producido por una urdimbre en una cara y por la trama en la otra.

Sisa: Es la parte donde se forma la curva que rodea la axila y el hombro para luego pegar la manga.

Sobrehilado: Costura que se hace en las orillas de la tela para evitar el deshilachado.

Trama: Serie de hilos transversales constitutivos del tejido corriente o común.

Urdimbre: Serie de hilos longitudinales constitutivos del tejido corriente o común.

AATCC : American Association of Textile Chemists and Colorists.

ISO : International Organization for Standardization

NFPA : National Fire Protection Association.

ASTM : American Society for Testing and Materials.

EN : European Norm

V. DESARROLLO DEL LINEAMIENTO

1. ROPA DE TRABAJO NO ANTIFIAMA

1.1. CAMISA Y BLUSA (MANGA LARGA) PARA USO EN OFICINA

A) ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Composición	Algodón 75% \pm 5% Poliéster 25% \pm 5%
Tipo de Tela	Oxford – Tejido Plano
Color	Celeste (Equivalente a Pantone 14-4121 TC) con rayas blancas
Acabado	Suavizado/Sanforizado
Gramaje (g/m²)	134.60 gramos/metro ²
Resistencia a la tracción	Mínimo 445N (45.4 Kg), en urdimbre/trama (ASTM D5034)
Densidad (Hilos/pulgada)	Reporte de prueba según ASTM D1059

Revisión 1  IRVIN TORRES Ficha: 58425	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  HENRY RIQUEÑA CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

PETROPERU		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 3 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

Ancho acabado	150 cm
Grado de elaboración	Blanco óptico/Teñido melange
Datos Adicionales	Titulado hilado URD: 40/1 TRA: 20/1 Nro. Hilos X Pulgada URD: 110 TRA: 57/Resist. a la tracción Kg-F: URD 30 min TRA: 20 min. /ZGrado Pilling; 4/Solidez color a la luz: 3-4 Al lavado doméstico: 3/Al sudor alcalino: 3/Estabilidad dimensional: URD \pm 3% TRA: \pm 3%.

B) ESPECIFICACIONES DE LA CONFECCIÓN DE LA BLUSA Y CAMISA (MANGA LARGA)

Se encuentran indicadas en el Anexo N° 01.

1.2. CAMISA TELA DENIM (MANGA LARGA) PARA USO EN ÁREAS OPERATIVAS NO EXPUESTAS A RIESGOS DE INCENDIO

A) ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE TELA DENIM PARA CAMISAS

Composición	Algodón 100%
Tipo	Denim
Color	Azul (Equivalente a Pantone 19-4025 TC)
Gramaje (g/m ²)	295 gramos/metro ² (8.7 Onzas/yard ²) (\pm 5%)
Ligamento	Sarga 3 x 1
Resistencia a la tracción	Mínimo 445N (45.4 Kg), en urdimbre y trama (ASTM D5034)
Densidad (Hilos/Pulgada)	Entregar reporte de prueba según ASTM D1059
Ancho acabado	Desde 150 cm
Estabilidad dimensional	Urdimbre: -3% Trama: -3%
Solidez del color	A la luz :5 Al lavado :5 Al frote seco :4 Al frote húmedo :3 Al agua :4 A la transpiración ácida (AATCC15) A la transpiración alcalina (AATCC15)
Teñido	Indanthren
Acabado	Mercerizado

Revisión 1	Revisión 2	Revisión 3	Aprobado
	JOSE LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438		CARLOS CENTURION ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471
ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU			Fecha: - 8 ABR. 2019

PETROPERU		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C) ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 4 de 49

B) ESPECIFICACIONES DE LA CONFECCIÓN DE LA TELA DENIM PARA CAMISAS

Se encuentran indicadas en el Anexo N° 01.

1.3. PANTALÓN TELA DENIM

A) ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE TELA DENIM PARA PANTALÓN DE CABALLEROS Y DAMAS

Composición	Algodón 100%
Tipo	Denim
Color	Azul (Equivalente a Pantón 19-4025 TC)
Gramaje (g/m²)	373 gramos/metro² (11 Oz/yard²) (±5%) Refinería: Talara e Iquitos Oleoducto Nor Peruano y todas sus estaciones. Para: Plantas: Talara, Piura, El Milagro, Iquitos, Tarapoto, Yurimaguas y Pucallpa.
	475 gramos/metro² (14 Oz/yard²) (±5%) Refinería: Conchán Oficina Principal – OFP Para: Planta: Callao, Chiclayo, Trujillo, Pisco, Cerro de Pasco, Arequipa, Tacna, Cuzco y oficinas de facturación.
Ligamento	Sarga 3 x 1
Resistencia a la tracción	Mínimo 445N (45.4 kg), en urdimbre y trama (ASTM D 5034)
Densidad (hilos / Pulgada)	Entregar reporte de prueba según Norma ASTM D 1059
Ancho acabado	150 cm
Estabilidad dimensional	Urdimbre -3%
	Trama -3%
Solidez del color	A la luz : 5
	Al lavado : 4
	Al frote seco : 4
	Al frote húmedo : 3
	Al frote húmedo : 4
Teñido	Indanthren
Acabado	Mercerizado

B) ESPECIFICACIONES DE LA CONFECCIÓN DE PANTALÓN TELA DENIM

Se encuentran indicadas en el Anexo N° 02.

1.4. CASACA DE CUERO

A) ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA CASACA DE CUERO

Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES Ficha: 58425	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  HENRY A. REQUENA CASTRO Sub Gerente de Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 58471 Fecha: 8 ABR. 2019
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU

Composición	Cuero de ganado ovino, caprino o equivalente de 1 a 1.6 mm de espesor.
Tipo	Resistente a penetración de agua o aceite.
Color	Negro, con delanteras de una sola pieza.
Cierres	Cremalleras de metal de aluminio de la pretina al cuello.
Bolsillos	Tres exteriores con cierre de cremallera, dos diagonales a los costados y uno horizontal en el pectoral superior izquierdo, además uno interno horizontal en el costado superior izquierdo.
Espalda	Con canesú y pliegue de 3 cm de ancho, pespuntando en cada sisa.
Cuello	De una sola pieza ancho amplio y pespuntado.
Mangas	Holgadas que permitan el uso sobre la chompa y que sea de dos piezas para mejor acondicionamiento de codos.
Puños	De 6 cm. De ancho con ajuste de broche de presión de aluminio.
Forros	De sarga o equivalente en espalda y delantera, en las mangas franela en color rojo, azul marino, acolchado de panqueque (10% algodón) solo en la espalda y delantera.
Pretina	Con ancho de 6 cm. Y banda elástica interior en los costados para correcto ajuste.
Estampado	Logotipo: Se entregará muestra al postor ganador.
Verificación de medidas	Las tallas deben ser las de tipo comercial, estas serán verificadas tomando las medidas al personal.

B) ESPECIFICACIONES DE LA CONFECCIÓN DE CASACA DE CUERO

Se encuentran indicadas en la Tabla 1 del Anexo N° 03.

1.5. CASACA DE TELA DRILL
A) ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CASACA DRILL

Composición	Algodón 100%
Tipo	Drill
Color	Azul Marino (Equivalente a Pantone 19-4028 TC)
Ligamento	Sarga 3 x 1
Gramaje (g/m²)	268 gramos/metro ² (7.9 oz/yd ²) (±5%) Para: Refinería: Talara, Iquitos y Conchán Oleoducto Nor Peruano y todas sus estaciones. Oficina Principal – OFP Planta: Talara, Piura, El Milagro, Iquitos, Tarapoto, Yurimaguas, Pucallpa, Callao, Chiclayo, Trujillo,

Revisión 1  Ficha: 58425	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  HENRY M. CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURION ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 58471 Fecha: 8 ABR. 2019
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU
 No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU

PETROPERU		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C) ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 6 de 49

	Pisco, Cerro de Pasco, Arequipa, Tacna, Cuzco y oficinas de facturación.
Resistencia a la tracción	Mínimo 445N (45.4 kg), en urdimbre y trama (ASTM D 5034)
Densidad (hilos / Pulgada)	Entregar reporte de prueba según Norma ASTM D 1059
Ancho acabado	150 cm
Estabilidad dimensional	Urdimbre -3% Trama -3%
Solidez del color	A la luz : 5 Al lavado : 4 Al frote seco : 4 Al frote húmedo : 3 Al agua clorada : 4
Teñido	Indanthren
Acabado	Mercerizado

B) ESPECIFICACIONES DE LA CONFECCIÓN DE CASACA DRILL

Se encuentran indicadas en la Tabla 2 del Anexo N° 03.

2. ROPA DE TRABAJO ANTIFLAMA

2.1. COMPOSICIÓN DE FIBRAS EN LA TELA

COMPOSICIÓN DE LA TELA IGNÍFUGA	
TELA IGNÍFUGA INHERENTE PARA CAMISA, BLUSA, PANTALÓN, CASACA Y OVEROL ANTIFLAMA	34 % de Aramida (Meta-Aramida y Para-Aramida), 33% de Lyocell, 31% de Modacrílico y 2% Antiestático 64% Modal FR, 30% Meta aramida, 5% Para aramida ± 3%, 1% Antiestático
TELA IGNÍFUGA PARA MANDIL ANTIFLAMA	100% Algodón, de fibra resistente a la llama.

2.2. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS QUE DEBE CUMPLIR LA TELA

NFPA 2112-2018	Adjuntar Certificación
OEKO-TEX 100 – 2018	Adjuntar Certificación
Exposición a Fuego Repentino (Prueba Maniquí) ASTM F1930	
(% total de quemadura en el cuerpo [2.0 cal/cm² seg.] en 3 seg)	≤ 28% de quemadura corporal (incluyendo la cabeza)

Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES PETROPERU Ficha: 58475	Revisión 2  JOSE LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  H. ROQUEMA CASTRO Gerente (e) Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33024	Aprobado  CARLOS CENTURION ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471
ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU			
			Fecha: - 8 ABR. 2019

PETROPERU		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 7 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

Prueba Flama vertical ASTM D6413	
Longitud de Quemadura (pulg)	≤ 4.0 pulgadas
Tiempo después la Flama (s)	0 segundos
Desempeño Térmico por Arco ATPV	
(cal/cm²) ASTM F1959	≥ 8.9 cal/cm²
Factor de Atenuación al calor	
HAF (Heat attenuation factor)	≥ 70%
Encogimiento al lavado	
(Urdimbre / Trama) AATCC 135	≤ 3%; ≤ 3%
Resistencia a la Tracción ASTM D5034	
(Urdimbre x Trama) Newton	Mínimo (445 x 320) N
Resistencia al Rasgo	
(Urdimbre x Trama) Newton	Mínimo (40 x 44) N
Permeabilidad del Aire	
(CFM) ASTM D737	Mínimo 30
Estabilidad de Color por lavado	
(clasificación*) AATCC 61 11ª	4
Resistencia a la Formación de Pelusa	
(clasif.) ASTM D3512, 60 min.	≥ 3

2.3. CARACTERÍSTICAS Y ESPECIFICACIONES DE LA TELA


2.3.1. CAMISA Y BLUSA ANTIFLAMA

Gramaje (g/m²)	210 g/m² (5.3 oz/yd²) (±5%) – Con entretela al cuello Para: Refinería: Talara e Iquitos Oleoducto Nor Peruano y todas sus estaciones Planta: Talara, Piura, El Milagro, Iquitos, Tarapoto, Yurimaguas y Pucallpa.
	240g/m² (7.0 oz/yd²) (±5%) – Con entretela al cuello Para: Refinería: Conchán Planta: Callao, Chiclayo, Trujillo, Pisco, Cerro de Pasco, Arequipa, Tacna y Cuzco.
Color	Celeste
Ligamento	Sarga 2 x 1

A. ESPECIFICACIONES DE LA CONFECCIÓN DE CAMISA Y BLUSA ANTIFLAMA

Se encuentran indicadas en el Anexo N° 01.

Revisión 1	Revisión 2	Revisión 3	Aprobado
	JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438		CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471
ESPECÍFICO DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ			
Jhon F. REQUENA CASTRO Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33025			Fecha: - 8 ABR. 2019

PETROPERU 		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 8 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

2.3.2. PANTALÓN ANTIFLAMA

Gramaje (g/m ²)	210 gramos/metro² (±5%) Para: Refinería: Talara e Iquitos Oleoducto Nor Peruano y todas sus estaciones Planta: Talara, Piura, El Milagro, Iquitos, Tarapoto, Yurimaguas y Pucallpa.
	240 gramos/metro² (±5%) Para: Refinería: Conchán Planta: Callao, Chiclayo, Trujillo, Pisco, Cerro de Pasco, Arequipa, Tacna y Cuzco.
Color	Azul marino.
Ligamento	Sarga 2 x 1

A) ESPECIFICACIONES DE CONFECCIÓN DE PANTALÓN ANTIFLAMA

Se encuentran indicadas en el Anexo N° 02.

2.3.3. CASACA ANTIFLAMA

Gramaje (g/m ²)	210 gramos/metro² (±5%) Para: Refinería: Talara e Iquitos Oleoducto Nor Peruano y todas sus estaciones Planta: Talara, Piura, El Milagro, Iquitos, Tarapoto, Yurimaguas y Pucallpa.
	240 gramos/metro² (±5%) Para: Refinería: Conchán Planta: Callao, Chiclayo, Trujillo, Pisco, Cerro de Pasco, Arequipa, Tacna y Cuzco.
Color	Azul marino
Ligamento	Sarga 2x1

A) ESPECIFICACIONES DE LA CONFECCIÓN DE CASACA TELA ANTIFLAMA

Se encuentran indicadas en la Tabla 2 del Anexo N° 03.

2.3.4. MANDIL ANTIFLAMA

Gramaje (g/m ²)	240 g/m² (7.0 oz/yd²) (±5%) Para: Refinería Conchán, Talara e Iquitos Oleoducto Nor Peruano y todas sus estaciones
Tipo	Drill (Ver ítem 2.1 y 2.2)

	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  HENRYA RESQUENA CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado CARLOS CENTURION ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
-------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU

PETROPERU		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 9 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

Resistencia de Lavado	Cien (100) lavadas industriales (Norma NFPA 2112)
Color	Blanco
Ligamento	Sarga 3x1

A) ESPECIFICACIONES DE CONFECCIÓN DE MANDIL ANTIFLAMA

Se encuentran indicadas en el Anexo N° 04.

2.3.5. OVEROL ANTIFLAMA

Gramaje (g/m²)	210 g/m² (±5%) Para: Refinería: Talara e Iquitos Oleoducto Nor Peruano y todas sus estaciones Planta: Talara, Piura, El Milagro, Iquitos, Tarapoto, Yurimaguas y Pucallpa.
	240 g/m² (±5%) Para: Refinería: Conchán Planta: Callao, Chiclayo, Trujillo, Pisco, Cerro de Pasco, Arequipa, Tacna y Cuzco.
Color	Azul marino o rojo (definido por el usuario).
Ligamento	Sarga 2x1

A) ESPECIFICACIONES DE CONFECCIÓN DE OVEROL ANTIFLAMA

Se encuentran indicadas en el Anexo N° 05.

3. CONTROL DE CALIDAD

La ropa antiflama debe estar acreditada por el certificado NFPA 2112:2018 "Standard on Flame-Resistant Clothing for Protection of Industrial Personnel Against Short-Duration Thermal Exposures from Fire".

4. MÉTODOS DE ENSAYO

4.1. Métodos de pruebas a los uniformes no resistentes a la flama

El MTR (MILL TEST REPORT) del fabricante, debe contener como mínimo la siguiente información:

- Nombre del solicitante
- Descripción e identificación de las muestras
- Ensayos realizados (Indicando las normas Internacionales Aplicadas)
- Certificado de acreditación y nombre del laboratorio donde se realizan las pruebas a la tela normal con la que se confeccionará la Ropa de Trabajo
- Certificado de cumplimiento de los siguientes métodos de prueba:

Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES PETROPERU Ficha: 58425	Revisión 2 JOSE LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  REYNA RECUENA CASTRO Gerente de Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 356029	Aprobado  CARLOS CENTURION ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471
ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU			
			Fecha: - 8 ABR. 2019

Métodos de prueba estándar	Tipo de tela	Norma Técnica Peruana (NTP)	Normas Americanas (ASTM y AATCC)
Densidad lineal de hilos	Todas las telas		ASTM D 1059
Resistencia a la tracción	Todas las telas		ASTM D 5034
Estabilidad dimensional	Todas las telas	NTP 231.138	AATCC61
Solidez al lavado	Todas las telas	NTP ISO 105-C06	
Solidez al sudor	Todas las telas		AATCC 15
Solidez al frote	Todas las telas	NTP ISO 105-X12	AATCC 8

4.2. Métodos de pruebas a los uniformes resistente a la flama

El MTR (MILL TEST REPORT) del fabricante debe contener como mínimo la siguiente información:

- Nombre del solicitante
- Descripción e identificación de las muestras
- Ensayos realizados (Indicando las normas internacionales aplicadas)
- Certificado de acreditación y nombre del laboratorio donde se realizaron las pruebas a la tela resistente a la flama con la que se confeccionó la Ropa de Trabajo
- Certificado de cumplimiento de los siguientes métodos de prueba

Métodos de prueba estándar	Método (ASTM / AATCC)	National Fire Protection Association (NFPA)	Normas
Medición del ancho de las telas	ASTM D3774		EN 1973
Masa del tejido por unidad de área (Peso)	ASTM D3776		UNE 40339
Test de exposición a la flama	ASTM F1930	NFPA 2112	ISO 13506
Resistencia a la tracción	ASTM 1682		EN ISO 13934-1
Resistencia al rasgado	ASTM D 1424		EN ISO 13937-1
Estabilidad dimensional	AATCC 135		EN 25077
Solidez al lavado	AATCC 135		EN 25077
Apariencia después de 50 ciclos	AATCC 124		EN 25077

Revisión 1  Irvin Sedano Torres Ficha: 58425	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  HENRY A. TEJADA CASTRO Sub Gerente Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

Fecha: - 8 ABR. 2019

PETROPERU		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C) ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 11 de 49

Resistencia a la flama (Ensayo vertical)	ASTM D 6413	NFPA 2112	ISO 15025
Determina grado de arco en la tela	ASTM F 1959/F1959M - 06ae1	NFPA 70E	EN 61482-1-1:2010
Resistencia a la flama		NFPA 2112	EN ISO 11612:2010

VI. RECOMENDACIONES O PRECISIONES

- El postor ganador de la Buena PRO tendrá que verificar "in situ" las tallas propuestas para damas y caballeros en el Anexo N° 06.
- La ropa de trabajo no antifiama y antifiama debe tener etiqueta y logotipo de la empresa, la cual está indicada en el Anexo N°07.
- Fecha de próxima revisión: Abril 2020
- Responsable de próxima revisión: Jefatura Técnica e Higiene Industrial

VII. CAMBIOS CON RESPECTO A LA VERSIÓN ANTERIOR

No aplica por ser la primera versión.

VIII. PROCESO AL QUE PERTENECE

Código del Proceso	Nombre del proceso	Nivel del proceso
S4.2	Gestión de Seguridad Integral y Salud Ocupacional	1


IX. ANEXOS

- Anexo 01 : Especificaciones de la confección de camisa y blusa
- Anexo 02 : Especificaciones de la confección del pantalón
- Anexo 03 : Especificaciones de la confección de casaca
- Anexo 04 : Especificaciones de la confección de mandil de tela antifiama
- Anexo 05 : Especificaciones de la confección de overol antifiama
- Anexo 06 : Tallas referenciales para ropa de trabajo
- Anexo 07 : Etiquetas y logotipo

Revisión 1 	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3 	Aprobado CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: 8 ABR. 2019
---------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

HENRY A. ROA
Sub Gerente (e)
Seguridad y Salud Ocupacional
Ficha: 33029

		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 12 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

ANEXO 01

ESPECIFICACIONES DE LA CONFECCIÓN DE CAMISA Y BLUSA (MANGA LARGA)

A) Para camisas de uso en oficina, denim y antífama

Descripción	Especificaciones
Corte	<p>Conformada de dos partes iguales sobrepuestas, de la misma tela especificada, debe coincidir en la parte superior delantera de los hombros y el cuello; asimismo debe coincidir a los lados, debajo del corte de las mangas y en la parte inferior con la espalda, teniendo en cuenta la altura del pecho, la forma adecuada de la sisa, que sea necesaria en cada talla.</p> <p>Luego debe coserse los cortes de la parte superior de la espalda y delanteros con doble costura recta paralela, donde se debe emplear una maquina especial de doble aguja. De la costura principal al centro de la costura del cuello, se debe tener 11 cm. mínimo de ancho para todas las tallas como se indica en los dibujos de los MODELOS REFERENCIALES DE CAMISA Y BLUSA de esta especificación.</p>
Delanteros	Tipo recto de dos (2) piezas, formando el frente de la camisa.
Corte de la espalda	<p>Consta de una pieza, formando la parte posterior de la camisa, el ancho de la espalda debe coincidir con el ancho de la bata en la parte superior y a los lados, con el corte de las mangas y con los costados de los delanteros, formando a la altura del pecho la forma adecuada de la sisa que sea necesaria para cada talla. Debe tener un fuelle central de 4 cm para darle mayor amplitud a la camisa.</p>
Ojales	<p>Los ojales de la línea ojalera y bolsillos deben hacerse en forma vertical, para el pie de cuello (*) deben ser en forma diagonal para abrocharse a un botón cosido en la parte delantera de la camisa.</p> <p>(*) Las camisas de tela Oxford no tendrán ojales en el pie de cuello, por tener colocados barbillas para darle rigidez.</p>
Bordado del logotipo	El bordado del logotipo de PETROPERÚ está ubicado en la parte superior del bolsillo izquierdo, a una altura de 10 mm (1 cm.) encima de la cartera, debidamente centrado, de acuerdo con lo especificado en el presente documento.
Bolsillo	<p>Contará con dos (02) bolsillos en la parte superior tipo parche con tapa y botón, además, tendrá una ranura de 3 cm en la tapa del bolsillo izquierdo como porta lapicero, sin costura y con presillas verticales en los extremos.</p> <p>La costura se debe realizar con máquina especial de doble aguja y presillas en los extremos de la parte superior. Las puntas inferiores de los bolsillos deben tener acabado en diagonal. Cada bolsillo debe llevar tapa de seguridad de 6.5 cm de largo (alto), de dos partes iguales sobrepuestas, de la misma tela de confección (según lo requerido), cortada en sus puntas en forma diagonal y</p>

Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES Ficha: 58425	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  HENRY ROMERO CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURION ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

GERENCIA
CORPORATIVA
AMBIENTE, SEGURIDAD
Y SALUD OCUPACIONAL
Sub Gerencia Seguridad y
Salud Ocupacional

**MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ
SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)**

ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO

LINEAMIENTO
Versión : v.0
Página 13 de 49

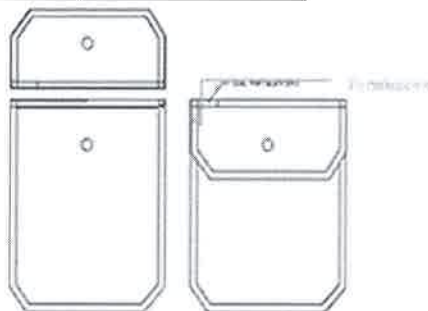
cosida en su derredor con una costura colocada a 3.5 mm de la orilla y costura oculta por la parte interior.

La parte superior debe ser cosida con máquina especial de doble aguja, rematada en sus extremos. En la parte inferior y al centro de la cartera, llevará un ojal vertical para el botón, instalado en el cuerpo de la bolsa.

El pegado de las tapas y bolsillos deben de coincidir con las líneas del cuerpo para que tenga una vista uniforme.

Los bolsillos para camisas deben cumplir con las siguientes medidas según las tallas:

TALLA	ANCHO	LARGO
XS	12.0 cm a 12.5 cm	14.0 cm a 14.5 cm
S	12.5 cm a 13.0 cm	14.5 cm a 15.0 cm
M	13.0 cm a 13.5 cm	15.0 cm a 15.5 cm
L	13.5 cm a 14.0 cm	15.0 cm a 15.5 cm
XL	14.0 cm a 14.5 cm	15.5 cm a 16.0 cm
XXL	14.5 cm a 15.0 cm	15.5 cm a 16.0 cm
XXXL	15.0 cm a 15.5 cm	16.0 cm a 16.5 cm




**Mangas y
puños**

Las mangas deben cortarse de una sola pieza para que se adapten a la forma del brazo. El corte superior será redondeado para que coincida con la sisa, el inferior será recto para coincidir con el puño. Las mangas deben cerrarse y pegarse a la bata, de manera entallada, utilizando doble costura de cadeneta, asegurándose que las cuatro costuras que se cruzan a la altura de la sisa coincidan entre sí.

Los puños deben ser dobles de la misma tela especificada (según lo requerido), de **corte REDONDEADO** en sus extremos, con un ojal y con dos botones separados 2.5 cm entre sí (distancia entre botón y botón). Los puños deben tener 6 cm de ancho.

Revisión 1 IRVIN SEGURA TORRES Ficha: 58425	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3 REQUENA CASTRO Gerente (e) Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
-------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------


ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 14 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

	<p>Deben llevar costura oculta por la parte interior y una costura colocada a 3.5 mm del inicio y del cierre de botón y ojal, y unido a la manga con doble costura, paralela por la parte exterior, a una distancia de 3.5 mm una de otra.</p> <p>Notas:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Para la camisa tela Oxford y Denim podrá tener corte en punta. 2. Para la camisa tela Denim, la costura será triple a los costados y las mangas.
Cuello	<p>El corte del cuello es del tipo de vestir, constituido de dos partes iguales sobrepuestas, de la misma tela especificada, con un ancho en la parte trasera de 4.5 cm. Además, debe tener entretela de la misma tela especificada; en caso de camisas de tela Oxford éstas deberán tener dos pequeñas barbillas para darle rigidez.</p> <p>A la vez, debe llevar una entretela adherida a un lado del corte de cuello para darle firmeza y consistencia.</p> <p>La distancia en diagonal, desde las puntas del frente del cuello hasta la base del mismo, debe ser de 6 cm una vez terminada.</p> <p>Debe coserse en su derredor con una costura colocada a 3.5 mm de la orilla, costura oculta por la parte interior y unida a la base del cuello con costura recta.</p> <p>La base del cuello debe ser de dos partes sobrepuestas, de la misma tela de confección (según lo requerido), de 4.5 cm de ancho en su parte media, y cosida a la bata y delanteros con costura recta. El cuello se medirá desde el centro del ojal hasta el centro del botón.</p>
Línea botonera y ojalería	<p>Debe llevar de 7 a 8 botones al frente, iniciando en el cuello. La separación entre los botones debe ser de 7 cm, medido de centro a centro de botón, correspondiendo al mismo número de ojales. Al final de la línea botonera colocar dos botones de repuesto: uno del cuello y otro de la línea ojalería. La costura se debe realizar con máquina especial de doble aguja y presillas en los extremos de la parte superior. Las puntas inferiores de los bolsillos deben tener acabado en diagonal.</p> <p>La línea botonera es doble, ubicada en la franja derecha, de 3.5 cm de ancho, con una ceja de al menos 1 cm hacia adentro y orilla remetida.</p> <p>La línea ojalería es de la misma tela de confección de 3.5 cm de ancho ya terminada; cosida a lo largo del delantero izquierdo con una costura colocada a 3.5 mm de la orilla y costura oculta por la parte interior, del lado opuesto se dobla hacia adentro y se pega al delantero con costura recta separada 3.5 mm del borde.</p>
Talla	Se indica de acuerdo a la Tabla 1 del Anexo N°06.
Etiqueta	Ver Anexo N°07
	CAMISA NO ANTIFLAMA CAMISA ANTIFLAMA


Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES Ficha: 58425	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 62438	Revisión 3  HENRY A. ROSALES CASTRO Sub Gerente (a) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

PETROPERU 		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 15 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

Botones	<p>Los botones de la línea botonera y puños deben ser de 11 mm de diámetro (aproximadamente), y los botones del cuello deben ser de 9 mm de diámetro aproximadamente (excepción de la camisa de tela Oxford, el cual no tendrá botones en el cuello). De 100% acrílico, de primera calidad, teñidos en su masa y del color de la tonalidad de la tela principal, el color de botón debe ser el mismo así tenga diferente tamaño.</p>	<p>Los botones deben contar con la prueba térmica, no deben derretirse, gotear, desprenderse ni encenderse, según el método de ensayo NFPA 2112 (Última Edición) sección 8.4. Deben tener cuatro (04) agujeros, y deberán ser del mismo color de la camisa.</p> <p>Los botones de la línea botonera y puños deben ser de 11 mm de diámetro (aproximadamente), y los botones del cuello deben ser de 9 mm de diámetro (aproximadamente).</p>
Hilo	<p>De buena calidad y mismo color de la tela.</p>	<p>Todas las costuras deben ser reforzadas en la totalidad de la prenda con hilo ignífugo No.50 del mismo color y de fibras inherentes resistentes a la llama, a una temperatura de hasta 260° C, con puntada de seguridad (Usar máquina cerradora de 02 ó 03 agujas), incluyendo las costuras de remalle de la parte interna.</p>
Cintas reflectiva	<p>Es solo aplicable a las camisas de tela denim (las camisas de tela Oxford NO llevan cinta reflectiva).</p> <p>Las cintas reflectivas deben tener certificación ANSI/ISEA 107 (Edición vigente); deben ser de color plata, con un ancho de 52 mm de superficie reflejante, fabricadas de una sola capa, metalizada, con respaldo para coserse sobre textiles. Debe costurarse en todo su perímetro, en las posiciones de las prendas que se indican. La superficie reflejante de la cinta debe tener un Coeficiente de Retroreflexión mínimo de 500 cd/lux/m2, al incidir en ella una luz con un ángulo de entrada de 5° en un ángulo de observación de 0.2°, cuando son nuevas, estando secas y/o totalmente mojadas.</p>	<p>Las cintas deben ser ignífugas, con certificación ASTM D6413.</p> <p>Las cintas reflectivas deben tener certificación ANSI/ISEA 107 (Edición vigente); deben ser de color plata, con un ancho de 52 mm de superficie reflejante, fabricadas de una sola capa, metalizada, con respaldo para coserse sobre textiles. Debe costurarse en todo su perímetro, en las posiciones de las prendas que se indican. La superficie reflejante de la cinta debe tener un Coeficiente de Retroreflexión mínimo de 500 cd/lux/m2, al incidir en ella una luz con un ángulo de entrada de 5° en un ángulo de observación de 0.2°, cuando son nuevas, estando secas y/o totalmente mojadas.</p>

Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES PETROPERU Ficha: 58425	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  REYNA CASTRO Gerente (e) Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 58471
ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU			
			Fecha: - 8 ABR. 2019

		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 16 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	


	<p>El Coeficiente Mínimo de Retrorreflexión de las cintas después de haberse sometido a un intemperismo acelerado de un año, debe ser como mínimo al 80% del valor inicial para los ángulos indicados. La película protectora de la superficie reflejante no debe quebrarse, romperse, o arrugarse, después de haberse sometido a las pruebas que establece el método de prueba ASTM E 810 (Edición Vigente) o equivalente.</p>	<p>El Coeficiente Mínimo de Retrorreflexión de las cintas después de haberse sometido a un intemperismo acelerado de un año, debe ser como mínimo al 80% del valor inicial para los ángulos indicados. La película protectora de la superficie reflejante no debe quebrarse, romperse, o arrugarse, después de haberse sometido a las pruebas que establece el método de prueba ASTM E 810 (Edición Vigente) o equivalente.</p>
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

B) Blusas para uso en oficina y anti flama.

Descripción	Especificaciones
Cuello	El corte del cuello es del tipo de vestir, constituido de dos partes iguales sobrepuestas, de la misma tela especificada. Además, debe tener entretela de la misma tela especificada; en caso de blusas de tela Oxford estás deberán tener dos pequeñas barbillas para darle rigidez. Asimismo, debe de llevar una entretela de refuerzo para que tenga mayor consistencia y firmeza.
Bolsillos	<p>Dos bolsillos tipo parche con tapa y botón, con abertura para porta lapicero en el bolsillo izquierdo.</p> <p>El pegado de las tapas y bolsillos deben de coincidir con las líneas del cuerpo para que tenga una vista uniforme.</p> <p>Las tapas deben de llevar entretela adherida al corte inferior.</p>
Pinzas	Con pinzas delanteras y dos pinzas en la parte de la espalda en forma vertical para que marque la figura de la prenda.
Mangas y puños	Mangas largas, deben de llevar las medidas, de acuerdo a la tabla requerida, tanto en sisa, ancho y largo de la manga rectas, será con abertura de manga cerca al puño de 11cm, con pieza de manga de 02 cm. de ancho. El ancho del puño de 6cm, con 01 ojal y 02 botones por puño.
Acabado	<p>Su acabado será de tipo vestir.</p> <p>Planchado y embolsado.</p>
Logotipo	El bordado de logotipo de PETROPERÚ estará ubicado en la parte superior del bolsillo izquierdo a una altura de 10 mm (1cm) arriba de la cartera, debidamente centrado y acorde a lo que especifica el anexo N°7 (Símbolo/Logotipo de la Empresa).
Talla	Se indica acorde a la Tabla 2 del Anexo N°06.

Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES FICHA: 58425	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial FICHA: 02438	Revisión 3  HENRY A. REQUENA CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional FICHA: 58470	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional FICHA 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------


ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
 No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

PETROPERU 		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 17 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	


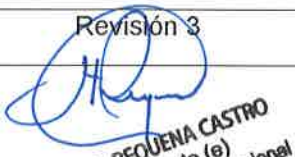
Etiqueta	Ver Anexo N°07	
	BLUSAS NO ANTIFLAMA	BLUSA ANTIFLAMA
Botones	<ul style="list-style-type: none"> - Cerrado, de 100% acrílico de primera calidad - Deben tener cuatro (04) agujeros, y deben ser del mismo color de la blusa. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cerrado con botones resistentes a la flama. - Deben contar con la prueba térmica, no deben derretirse, gotear, desprenderse ni encenderse y deben seguir siendo funcionales - Deben tener cuatro (04) agujeros, y deben ser del mismo color de la blusa.
Hilo	De buena calidad	Todas las costuras deben ser reforzadas en la totalidad de la prenda con hilo No.50 o 60 y de fibras inherentes resistentes a la llama, a una temperatura de hasta 260° C (Hilo ignífugo), con puntada de seguridad (Usar máquina Cerradora de 02 ó 03 agujas), incluyendo las costuras de remalle de la parte interna.
Bordado del logotipo	Distancia a 01 cm de la tapa.	Tipo parche y pegado con hilo ignífugo.
Avíos	<ul style="list-style-type: none"> - Costuras dobles y reforzadas en la totalidad de la prenda. - Costura a los costados y mangas. - Atraveses de seguridad en los bolsillos, tapas y yuyos de las mangas. - Ojales rectos hechos a máquina. - Planchado y embolsado <p>Nota: Los avíos de las blusas tela Oxford tendrán proceso de lavado clean bleach</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Las costuras serán con máquina plana de 02 agujas por la cara de la prenda y llevará costuras de remalle y puntada de seguridad por la parte interna. Se usará hilo ignífugo N° 50 o 60. - Las costuras deben tener 09 puntadas por pulgada. - Botones de 18 líneas en su totalidad, con 04 perforaciones y ser del mismo color de la camisa. - Botones, broches, deben contar con la prueba térmica, no deben derretirse, gotearse, desprenderse ni encenderse y deben seguir siendo funcionales. - Hilo debe ser de fibras inherentes resistentes a la flama, a una temperatura de hasta 260°C (Hilo ignífugo)

Revisión 1  IRVIN SERRANO PETROPERU Ficha: 58425	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  ENRIQUE CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURION ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU
 No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU

PETROPERU 		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 18 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

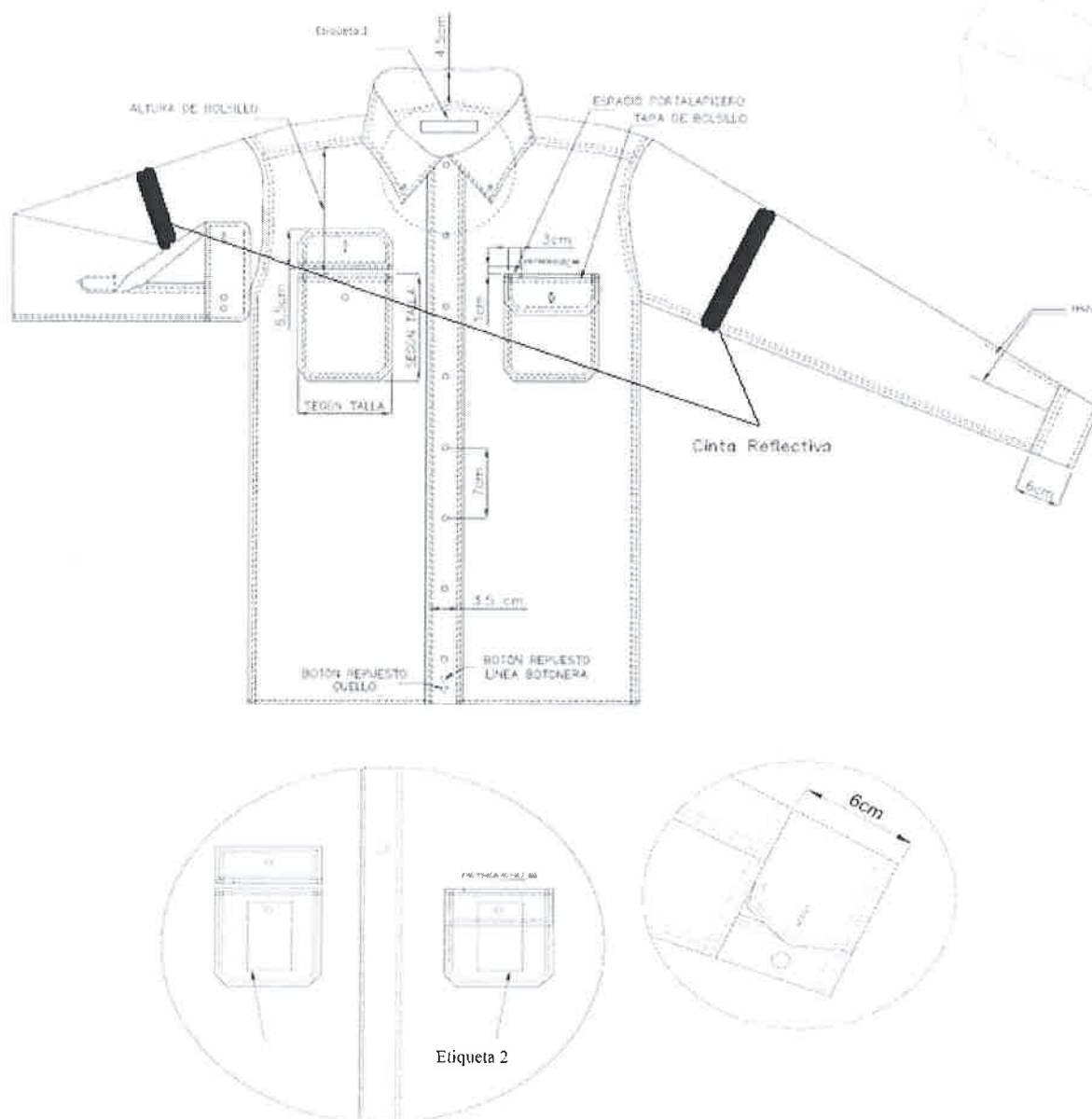
Cintas reflectivas	<p>Las cintas reflectivas deben tener certificación ANSI/ISEA 107 (Edición vigente); deben ser de color plata, con un ancho de 52 mm de superficie reflejante, fabricadas de una sola capa, metalizada, con respaldo para coserse sobre textiles. Debe costurarse en todo su perímetro, en las posiciones de las prendas que se indican. La superficie reflejante de la cinta debe tener un Coeficiente de Retroreflexión mínimo de 500 cd/lux/m2, al incidir en ella una luz con un ángulo de entrada de 5° en un ángulo de observación de 0.2°, cuando son nuevas, estando secas y/o totalmente mojadas.</p> <p>El Coeficiente Mínimo de Retroreflexión de las cintas después de haberse sometido a un intemperismo acelerado de un año, debe ser como mínimo al 80% del valor inicial para los ángulos indicados. La película protectora de la superficie reflejante no debe quebrarse, romperse, o arrugarse, después de haberse sometido a las pruebas que establece el método de prueba ASTM E 810 (Edición Vigente) o equivalente.</p>	<p>Las cintas deben ser ignífugas, con certificación ASTM D6413.</p> <p>Las cintas reflectivas deben tener certificación ANSI/ISEA 107 (Edición vigente); deben ser de color plata, con un ancho de 52 mm de superficie reflejante, fabricadas de una sola capa, metalizada, con respaldo para coserse sobre textiles. Debe costurarse en todo su perímetro, en las posiciones de las prendas que se indican. La superficie reflejante de la cinta debe tener un Coeficiente de Retroreflexión mínimo de 500 cd/lux/m2, al incidir en ella una luz con un ángulo de entrada de 5° en un ángulo de observación de 0.2°, cuando son nuevas, estando secas y/o totalmente mojadas.</p> <p>El Coeficiente Mínimo de Retroreflexión de las cintas después de haberse sometido a un intemperismo acelerado de un año, debe ser como mínimo al 80% del valor inicial para los ángulos indicados. La película protectora de la superficie reflejante no debe quebrarse, romperse, o arrugarse, después de haberse sometido a las pruebas que establece el método de prueba ASTM E 810 (Edición Vigente) o equivalente.</p>
---------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Revisión 1  IRVIN SEDANO FLORES PETROPERU Ficha: 58425	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  HENRY A. REQUENA CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURION ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU. No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU.

Fecha: - 8 ABR. 2019

MODELO REFERENCIAL DE CAMISA



Revisión 1 	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3 	Aprobado  CARLOS CENTURION ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471
---------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU S.A. (e)
 No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU S.A. (e)

HENRI A. TORRES (e)
 Sub Gerente
 Seguridad y Salud Ocupacional
 Ficha: 33029

Fecha: - 8 ABR. 2019

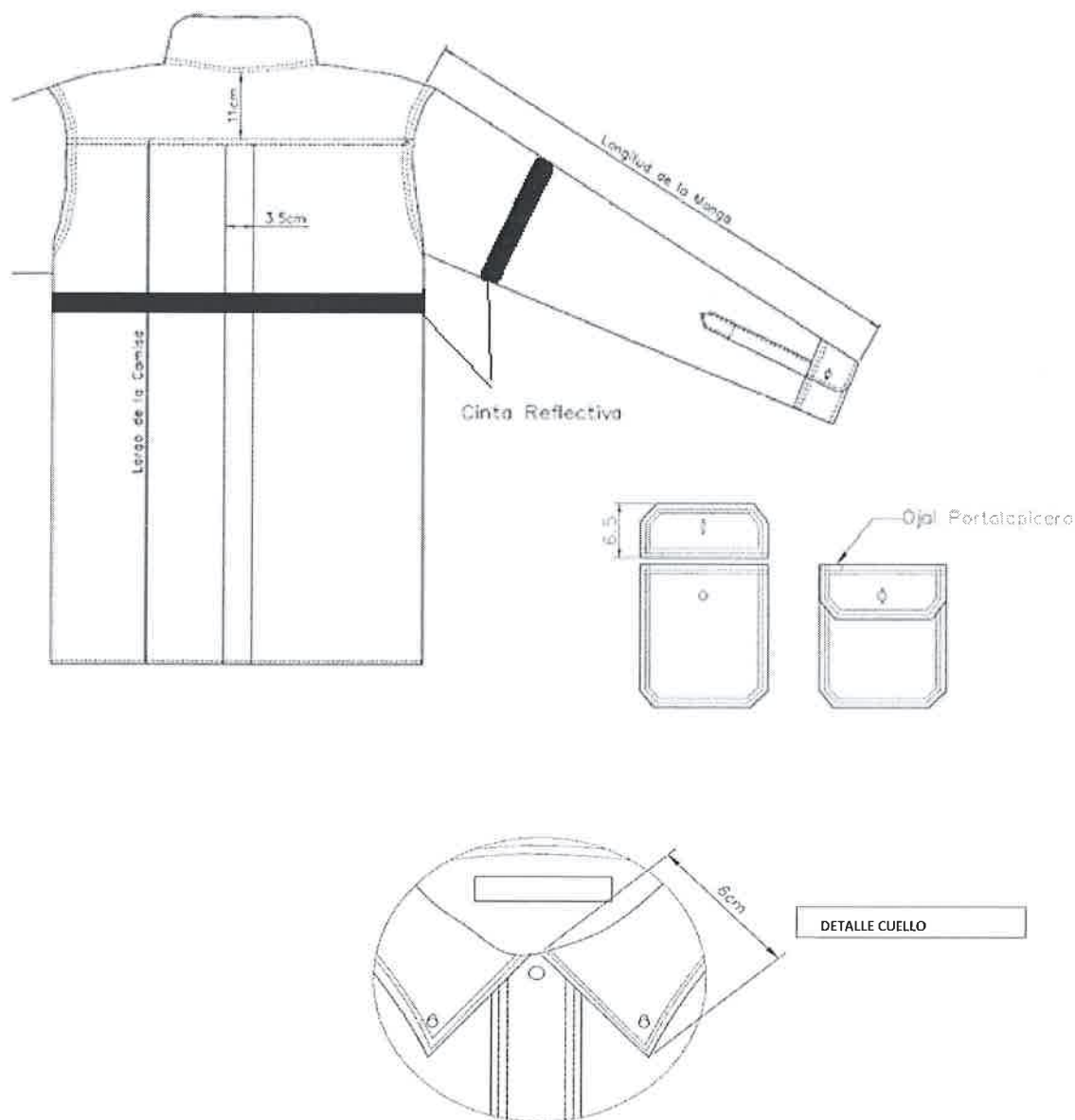
GERENCIA
CORPORATIVA
AMBIENTE, SEGURIDAD
Y SALUD OCUPACIONAL

Sub Gerencia Seguridad y
Salud Ocupacional

MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ
SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)

ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO

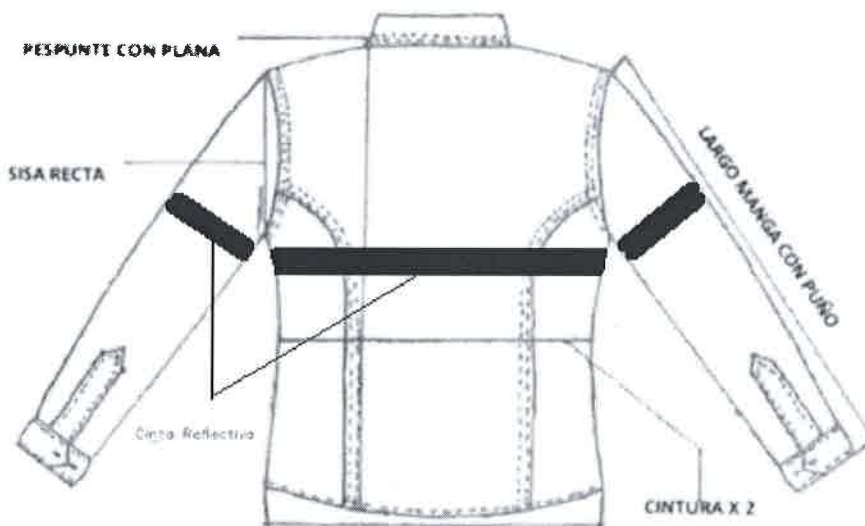
LINEAMIENTO
Versión : v.0
Página 20 de 49



Revisión 1	Revisión 2	Revisión 3	Aprobado
 IRVIN SEDANO TORRES PETROPERU Ficha: 02438	 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	 HILDA A. REQUENA CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	 CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU

MODELO REFERENCIAL DE BLUSA



Revisión 1	Revisión 2	Revisión 3	Aprobado
 IRVIN SEDANO TORRES PETROPERU Ficha: 58425	 JOSE LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	 HENRY A. REDUENA CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	 CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019

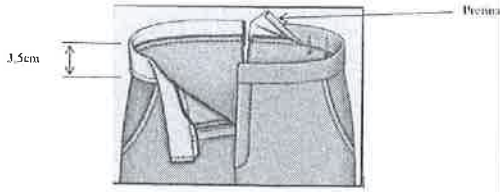
ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

PETROPERU		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 22 de 49
ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO		

ANEXO 02

ESPECIFICACIONES DE LA CONFECCIÓN DEL PANTALÓN

A) PANTALÓN PARA CABALLEROS

Descripción	Especificaciones
Corte	Debe ser tipo recto, sin pinzas. Para visualizar el diseño ver dibujo referencial "MODELO REFERENCIAL DE PANTALÓN".
Largo	La tela se debe cortar de tal manera que no se limite a la talla de confección, sino que además comprenda un margen adicional de 2 a 3 cm, desde los encuertes traseros
Costuras	La parte superior e inferior de la misma y la unión de la pretina con los pantalones se deben coser con costura recta sencilla o con máquina pretinadora, dejando una ceja de cuando menos 1 cm de ancho hacia adentro. Las pequeñas tiras que sujetan al cinturón (trabillas), se deben fijar por fuera con pequeñas costuras de puntos unidos (presillas). El cierre de la pretina, al unirse con el encuerte del trasero, se debe reforzar con dos presillas.
Pretina	La pretina tiene una altura exterior de 3.5 cm constante en toda la circunferencia; se debe hacer de dos partes y su unión debe ubicarse hacia dentro de la pieza, por lo que la altura total de la pretina es mayor al valor indicado. 
Cierre frontal	Que lleva al frente y al centro de la vista de la bragueta del pantalón que además tiene un ojal horizontal reforzado con botón
Garetas	Son 7 tiras de 1.5 cm de ancho por 5.0 cm de largo de la misma tela de confección, cosidas al pantalón con presillas, y distribuidas de forma proporcional sobre la pretina.
Ojales	El ojal debe hacerse en forma horizontal
Talla	Se indica de acuerdo a la Tabla 3 del Anexo N° 06.
Pie de cremallera:	Debe ser de la misma tela de confección, coserse con costura recta y rematarse en la parte inferior con dos presillas.
Bolsillos tipo relojera	Ubicado a 2.5 cm hacia abajo desde la parte inferior de la pretina, y en la parte superior del bolsillo derecho a 2.5 cm de los costados. La entrada para el bolsillo tipo relojera es 8 cm y el largo mínimo es 8 cm.
Talla	Se indica de acuerdo a la Tabla 3 del Anexo N°06.


Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES PETROPERU Ficha: 58425	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  HENRY LOZANO Gerente (e) Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU

Línea botonera	La línea botonera debe estar ubicada en la franja izquierda.	
Etiqueta	Ver Anexo N°07	
	PANTALÓN NO ANTIFLAMA	PANTALÓN ANTIFLAMA
Bragueta	La bragueta consiste en un deslizador que se mueve por los dientes de la cremallera ubicada en la parte delantera y por encima de la entrepierna de los pantalones. Debe entallar al pantalón con el pie de cremallera, con costura recta, rematada en la parte inferior con dos presillas, una visible y la otra oculta, o ambas visibles. En la bragueta no se permite el uso de botones.	La bragueta consiste en un deslizador que se mueve por los dientes de la cremallera ubicada en la parte delantera y por encima de la entrepierna de los pantalones, el material debe tener propiedades de resistencia a la flama (RF), de 14 cm a 16 cm de largo (Tallas 28 a 42) y de 18 cm a 21 cm de largo (Tallas 44 a 54). Debe ser cosida con hilo RF (resistente a la flama), al pantalón con el pie de cremallera, con costura recta, rematada en la parte inferior con dos presillas, una visible y la otra oculta, o ambas visibles. En la bragueta no se permite el uso de botones
Botones	Deben tener cuatro (04) agujeros, y deberán ser del mismo color del pantalón.	Los botones deben contar con la prueba térmica, no deben derretirse, gotearse, desprenderse ni encenderse, según el método de ensayo NFPA 2112 (Última edición) sección 8.4. Deben tener cuatro (04) agujeros, y deberán ser del mismo color de la camisa. Los botones de la línea botonera y puños deben ser de 11 mm de diámetro (aproximadamente), y los botones del cuello deben ser de 9 mm de diámetro (aproximadamente).
Hilo	De buena calidad	Todas las costuras deben ser reforzadas en la totalidad de la prenda con hilo ignífugo No.50 y de fibras inherentes resistentes a la llama, a una temperatura de hasta 260° C, con puntada de seguridad (Usar máquina cerradora de 02 ó 03 agujas), incluyendo las costuras de remalle de la parte interna.
Tela de bolsillo	La tela para los bolsillos es de 100% algodón	La tela para los bolsillos deberá ser resistente a la flama

Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES Ficha: 58425	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  HENRY PACHENA CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

PETROPERU 		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 24 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

Cintas reflectivas	<p>Las cintas reflectivas deben tener certificación ANSI/ISEA 107 (Edición vigente); deben ser de color plata, con un ancho de 52 mm de superficie reflejante, fabricadas de una sola capa, metalizada, con respaldo para coserse sobre textiles. Debe costurarse en todo su perímetro, en las posiciones de las prendas que se indican. La superficie reflejante de la cinta debe tener un Coeficiente de Retroreflexión mínimo de 500 cd/lux/m2, al incidir en ella una luz con un ángulo de entrada de 5° en un ángulo de observación de 0.2°, cuando son nuevas, estando secas y/o totalmente mojadas.</p> <p>El Coeficiente Mínimo de Retroreflexión de las cintas después de haberse sometido a un intemperismo acelerado de un año, debe ser como mínimo al 80% del valor inicial para los ángulos indicados. La película protectora de la superficie reflejante no debe quebrarse, romperse, o arrugarse, después de haberse sometido a las pruebas que establece el método de prueba ASTM E 810 (Edición Vigente) o equivalente.</p>	<p>Las cintas deben ser ignífugas, con certificación ASTM D6413.</p> <p>Las cintas reflectivas deben tener certificación ANSI/ISEA 107 (Edición vigente); deben ser de color plata, con un ancho de 52 mm de superficie reflejante, fabricadas de una sola capa, metalizada, con respaldo para coserse sobre textiles. Debe costurarse en todo su perímetro, en las posiciones de las prendas que se indican. La superficie reflejante de la cinta debe tener un Coeficiente de Retroreflexión mínimo de 500 cd/lux/m2, al incidir en ella una luz con un ángulo de entrada de 5° en un ángulo de observación de 0.2°, cuando son nuevas, estando secas y/o totalmente mojadas.</p> <p>El Coeficiente Mínimo de Retroreflexión de las cintas después de haberse sometido a un intemperismo acelerado de un año, debe ser como mínimo al 80% del valor inicial para los ángulos indicados. La película protectora de la superficie reflejante no debe quebrarse, romperse, o arrugarse, después de haberse sometido a las pruebas que establece el método de prueba ASTM E 810 (Edición Vigente) o equivalente.</p>
---------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

BOLSILLOS TRASEROS: Los pantalones constarán de dos (02) bolsillos posteriores tipo parche. Una vez cosidos, las entradas de los bolsillos traseros deben tener las dimensiones que se indican en la siguiente tabla. Los bolsillos deben ser de 16 cm de largo, medida a partir de inicio del bolsillo hasta la punta del extremo inferior.

Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES PETROPERU Ficha: 58425	Revisión 2 	Revisión 3  REQUENA CASTRO Gerente (e) Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURION ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471
ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU			Fecha: - 8 ABR. 2019

TALLAS	DIMENSION DE ENTRADA
28 - 34	15 cm a 16 cm
36 - 42	16 cm a 17 cm
44 - 48	17 cm a 18 cm
50 - 54	18 cm a 19 cm
56 - 58	19 cm a 20 cm



BOLSILLOS DELANTEROS: Los pantalones constarán de dos (02) bolsillos delanteros tipo sesgado u oblicuo (media luna), la entrada de los bolsillos delanteros debe tener las dimensiones que se indican en la siguiente tabla:

TALLAS	DIMENSION DE ENTRADA
28 - 34	13.0 cm a 13.5 cm
36 - 42	13.5 cm a 14.0 cm
44 - 48	14.0 cm a 14.5 cm
50 - 54	14.5 cm a 15.0 cm
56 - 58	15.5 cm a 16.0 cm

Midiendo desde la parte inferior de la pretina, la altura del bolsillo es 8.0 cm (± 1 cm) para todas las tallas.

B) PANTALÓN PARA DAMAS (DENIM Y ANTIFLAMA)

DESCRIPCIÓN	ESPECIFICACIÓN
Pretina	De 4.0 cm de ancho con botón de metal y 5 presillas porta correa como mínimo
Brageta	Lleva cierre tipo cremallera.
Parte delantera	Dos bolsillos tipo parche de 16 cm de abertura. Costuras dobles y remalle de seguridad con hilo de buena calidad.

Revisión 1 IRVIN SANCHEZ TORRES Ficha: 58425	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnico e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3 HENRIQUE RODRIGUEZ CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
----------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

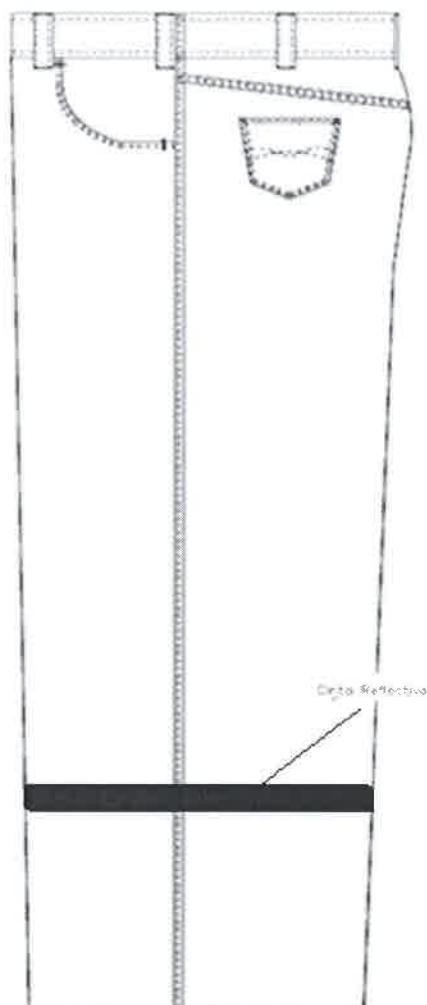
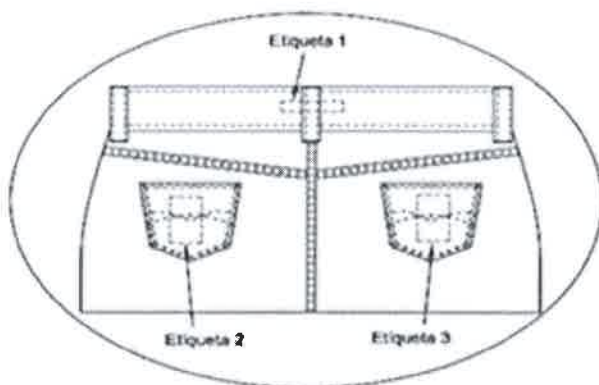
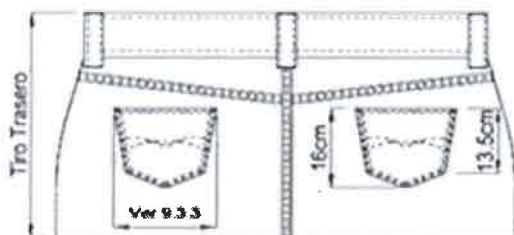
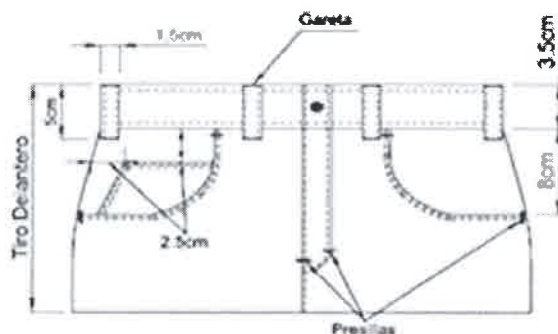
PETROPERU		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 26 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

Parte interna y externa	Costuras reforzadas en la totalidad de la prenda. Costuras de remalle de la parte interna deben llevar puntada de seguridad.	
Avíos	<ul style="list-style-type: none"> - Costuras reforzadas en la totalidad de la prenda. - Costura de remalle de la parte interna deben llevar puntada de seguridad. - Etiqueta de la tela para: Marca, talla, advertencias, instrucciones de lavado. - Talla según necesidad. - La ropa deberá tener cierta holgura, es decir, que no deberá ser ceñida al cuerpo. 	
Talla	De acuerdo a la Tabla 4 del Anexo N° 06.	
Etiqueta	Ver Anexo N°07	
	PANTALÓN NO ANTIFLAMA	PANTALÓN ANTIFLAMA
Hilo	De buena calidad	Todas las costuras deben ser reforzadas en la totalidad de la prenda con hilo ignífugo No.50 y de fibras inherentes resistentes a la llama, a una temperatura de hasta 260° C, con puntada de seguridad (Usar máquina Cerradora de 02 ó 03 agujas), incluyendo las costuras de remalle de la parte interna.
Bolsillos	Sesgados, forrados interiormente con tela bramante de primera calidad color azul o blanco o popelina, los despuntes de los bolsillos serán a dos costuras. Un bolsillo tipo relojera a la altura de la pretina, en la parte delantera derecha.	Sesgados, forrados interiormente con la misma tela ignífuga, de color azul, los despuntes de los bolsillos serán a dos costuras. Un bolsillo tipo relojera a la altura de la pretina, en la parte delantera derecha.

Revisión 1 	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3 	Aprobado CARLOS CENTURION ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
---------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU

MODELO REFERENCIAL DE PANTALÓN

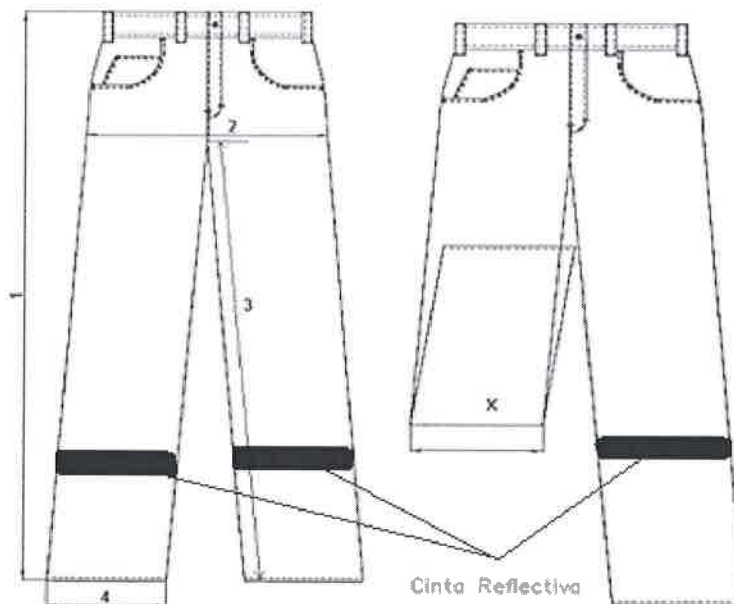


Revisión 1	Revisión 2	Revisión 3	Aprobado
 IRVIN SEDANO TORRES PETROPERU Ficha: 58425	 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	 HENRY REQUENA CASTRO Gerente (e) Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33025	 CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471
ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU			Fecha: - 8 ABR. 2019

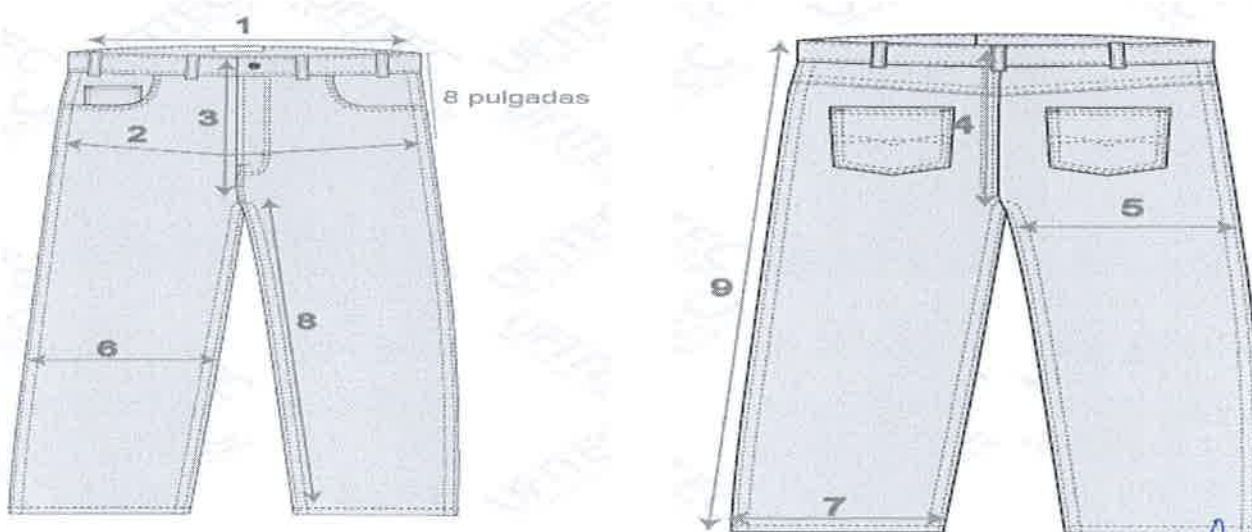
FORMAS DE MEDIR

- 1) LARGO DE LOS PANTALONES
- 2) BASE
- 3) ENTREPIERNA
- 4) BAJOS

FORMA DE MEDIR EL ANCHO DE
LA RODILLA



MODELO REFERENCIAL DE PANTALÓN PARA DAMA



Revisión 1	Revisión 2	Revisión 3	Aprobado
 IRVIN SEDANO TORRES PETROPERU Ficha: 58425	JOSÉ LIMACÓ CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	 HENRY A. REQUENA CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 58471

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

Fecha: - 8 ABR. 2019

PETROPERU		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C) ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 29 de 49

ANEXO 03 – ESPECIFICACIONES DE LA CONFECCIÓN DE CASACA

Tabla 1. Especificación de la confección para casaca de cuero

Cierres	Cremalleras de metal de aluminio de la pretina al cuello.
Bolsillos	Tres exteriores con cierre de cremallera, dos diagonales a los costados y uno horizontal en el pectoral superior izquierdo, además uno interno horizontal en el costado superior izquierdo.
Espalda	Con canesú y pliegue de 3 cm de ancho, respuntando en cada sisa.
Cuello	De una sola pieza ancho amplio y respuntado.
Mangas	Holgadas que permitan el uso sobre la chompa y que sea de dos piezas para mejor acondicionamiento de codos.
Puños	De 6 cm. de ancho con ajuste de broche de presión de aluminio.
Forros	De sarga o equivalente en espalda y delantera, en las mangas franela en color rojo, azul marino, acolchado de panqueque (10% algodón) solo en la espalda y delantera.
Pretina	Con ancho de 6 cm., banda elástica interior en los costados para correcto ajuste.
Estampado	Logotipo: Se entregará muestra al postor ganador.
Talla	Se indica de acuerdo a la Tabla 5 Anexo 06.
Etiqueta	Ver Anexo N°07

Tabla 2. Especificación de confección para casaca drill y casaca antífama

Descripción	Especificaciones
Corte	<p>Sera de tipo recto, la parte delantera izquierda debe llevar una cubierta de cremallera de 5 cm de ancho, desde la base de la pretina hasta la base del cuello, con tres (03) broches, repartidos de manera equidistante (Debe ser de dos partes iguales sobrepuestas, de la misma tela de confección y cosida en su derredor con doble costura recta paralela, utilizando la máquina especial de doble aguja.</p> <p>La parte posterior (espalda), consta de dos piezas, formando la parte posterior de la casaca. El corte de la espalda debe ser tipo recto y debe coincidir en la parte superior con el cuello.</p>

Revisión 1  IRWIN SEVERINO TORRES Ficha: 58425	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  IRWIN SEVERINO TORRES Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU


	El cierre de los costados que une espalda y delantero debe hacerse con doble costura recta paralela, utilizando la máquina especial de doble aguja Para visualizar el diseño ver dibujo referencial "MODELO REFERENCIAL DE CASACAS".
Pretina	La pretina debe ser doble, de corte recto, de material elástico, debiendo cortarse con un ancho tal que ya cosida, resulte de 5 cm. Este ancho debe ser igual en toda la circunferencia de la pretina. La parte del frente se debe confeccionar de la misma tela, con un largo de 12 cm a cada lado del cierre (largo total=24cm).
Bolsillos exteriores	Lleva un bolsillo diagonal en cada uno de los delanteros, de la misma tela de la casaca, localizada a 13 cm de la parte inferior de la cintura y con una abertura de 16.5 cm (± 0.5); la profundidad de las bolsas debe ser de 18 a 20 cm, la costura debe realizarse con máquina especial de doble aguja con presillas en los extremos. La "Entrada" de las bolsas debe llevar, además de la "Vista", una "Contravista" de 3 cm, de la misma tela de confección con presillas en sus extremos superior e inferior de entrada; la "Vista" y la "Contravista" deben ser cosidos con costura oculta, es decir, que no se vea la costura por la parte exterior.
Bolsillo interior	En la parte interior del delantero izquierdo, a la altura de la sisa y centrada en el ancho del mismo, lleva una bolsa interna de la misma tela de confección de la casaca, de 13.5 cm de ancho por 20 cm de altura. La "Entrada" de la bolsa debe llevar una "Vista" de 2.5 cm de ancho, de la misma tela de la casaca; la "Vista" debe ser cosida con costura oculta, es decir, que no se vea la costura por la parte exterior. Nota: La casaca antifiama debe tener bolsillos confeccionados con tela antifiama.
Cuello	El corte debe ser tipo camisa, de dos partes iguales sobrepuestas, de la misma tela y de 4.5cm de ancho en la parte trasera. La distancia en diagonal, desde las puntas del frente del cuello hasta la base del mismo, es de 9cm después de terminado. Debe coserse en su derredor con una costura colocada a 3.5mm de la orilla y costura oculta por la parte interior, se une a la base del cuello con costura de seguridad.
Manga y puños	Las mangas deben tener un cierre puño de hasta de 6 cm. de ancho (ya cosido) y 01 broche a cada manga y deben ser dobles, de corte recto y conformados de la misma tela de confección.
Talla	Se indica de acuerdo a la Tabla 5 del Anexo N°06.
Cremallera	La parte delantera debe llevar cremallera iniciando en la base del cuello y terminando en la base de la pretina. Nota: Las cremalleras de las casacas tela antifiama deben ser resistente a la flama.
Etiqueta	Ver Anexo N°07

Revisión 1  IRVINSEDANO TORRES Ficha: 58425	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  REYNA REQUENA CASTRO Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: 8 ABR. 2019
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

PETROPERÚ		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C) ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 31 de 49

	CASACA DRILL	CASACA ANTIFLAMA
Forro interno	La casaca será tipo camisa, acolchada con forro interno de tela de algodón (franela afelpada de algodón).	La casaca será tipo camisa confeccionadas con tela de protección antiflama inherente, acolchada con material ignífugo inherente y con un forro interno de tela resistente a la flama.
Broches	La prenda, lleva broches de presión de doble cara en cada lado para cerrar la casaca; la distribución de los broches está colocada según lo indica el diseño.	Los broches deben contar con la prueba térmica, no deben derretirse, gotear, desprenderse ni encenderse, según el método de ensayo NFPA 2112 (Última Edición).
Bordado del logotipo	El bordado del logotipo de PETROPERÚ será tipo parche en la tela y estará ubicado en la parte superior del bolsillo izquierdo, a una altura de 10 mm, (1cm.) arriba de la cartera, debidamente centrado; de acuerdo con lo que se especifica en el presente documento.	El bordado del logotipo de PETROPERÚ será tipo parche y estará cosido con hilo ignífugo, ubicado en la parte superior, debidamente centrado; de acuerdo con lo que se especifica en el presente documento.
Hilo	De buena calidad	Todas las costuras deben ser reforzadas en la totalidad de la prenda con hilo ignífugo No.50 y de fibras inherentes resistentes a la llama, a una temperatura de hasta 260° C, con puntada de seguridad (Usar máquina cerradora de 02 ó 03 agujas), incluyendo las costuras de remalle de la parte interna.
Cintas reflectivas	Las cintas reflectivas deben tener certificación ANSI/ISEA 107 (Edición vigente); deben ser de color plata, con un ancho de 52 mm de superficie reflejante, fabricadas de una sola capa, metalizada, con respaldo para coserse sobre textiles. Debe costurarse en todo su perímetro, en las posiciones de las prendas que se indican. La superficie reflejante de la cinta debe tener un Coeficiente de Retrorreflexión mínimo de 500	Las cintas deben ser ignífugas, con certificación ASTM D6413. Las cintas reflectivas deben tener certificación ANSI/ISEA 107 (Edición vigente); deben ser de color plata, con un ancho de 52 mm de superficie reflejante, fabricadas de una sola capa, metalizada, con respaldo para coserse sobre textiles. Debe costurarse en todo su perímetro, en las posiciones de las prendas que se indican. La superficie reflejante de la

Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES PETROPERÚ Ficha: 38425	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  YENY A. REQUENA CASTRO Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 58471
ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ			
			Fecha: - 8 ABR. 2019

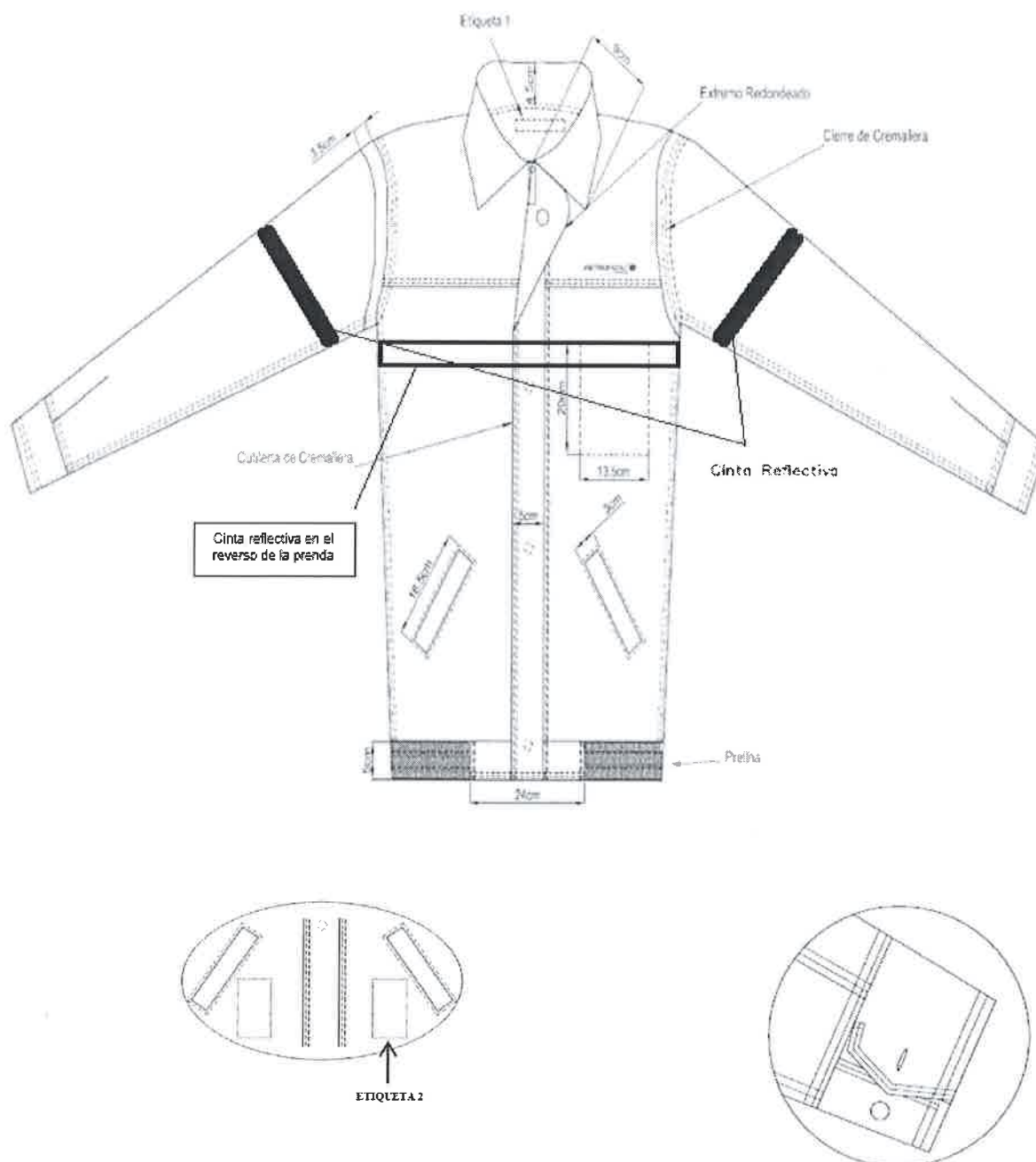
PETROPERU 		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 32 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

	<p>cd/lux/m2, al incidir en ella una luz con un ángulo de entrada de 5° en un ángulo de observación de 0.2°, cuando son nuevas, estando secas y/o totalmente mojadas.</p> <p>El Coeficiente Mínimo de Retrorreflexión de las cintas después de haberse sometido a un intemperismo acelerado de un año, debe ser como mínimo al 80% del valor inicial para los ángulos indicados. La película protectora de la superficie reflejante no debe quebrarse, romperse, o arrugarse, después de haberse sometido a las pruebas que establece el método de prueba ASTM E 810 (Edición Vigente) o equivalente.</p>	<p>cinta debe tener un Coeficiente de Retrorreflexión mínimo de 500 cd/lux/m2, al incidir en ella una luz con un ángulo de entrada de 5° en un ángulo de observación de 0.2°, cuando son nuevas, estando secas y/o totalmente mojadas.</p> <p>El Coeficiente Mínimo de Retrorreflexión de las cintas después de haberse sometido a un intemperismo acelerado de un año, debe ser como mínimo al 80% del valor inicial para los ángulos indicados. La película protectora de la superficie reflejante no debe quebrarse, romperse, o arrugarse, después de haberse sometido a las pruebas que establece el método de prueba ASTM E 810 (Edición Vigente) o equivalente.</p>
--	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES PETROPERU Ficha: 58425	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  NORMA REQUENA CASANUEVA Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURION ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471
ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU			
			Fecha: 8 ABR. 2019

PETROPERU		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERU SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 33 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

MODELO REFERENCIAL DE CASACAS DRILL



Revisión 1 IRVIN SEVASTYANOV Ficha: 58425	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3 HENRY A. REQUENA CASTRO Sub Gerente (e) Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 58471 Fecha: 8 ABR. 2019
------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU

PETROPERU		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C) ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 34 de 49

ANEXO 04 – ESPECIFICACIONES DE LA CONFECCIÓN DE MANDIL DE TELA ANTIFLAMA

Descripción	Especificaciones																																							
Corte	<p>Los delanteros constan de 2 piezas que conforman el frente del mandil. La tela se debe cortar de manera que dé la talla de confección y además comprenda el ancho de la ojalería y botonera (3cm ya terminados). El corte de los delanteros en su parte inferior debe ser recto.</p> <p>La espalda debe ser de una sola pieza. Debe llevar en su parte inferior, en el centro, una abertura de 30cm de largo ya terminada. La abertura es del tipo aletilla exterior o de parche de una sola pieza, de 30.8cm de largo ya acabada, iniciando la medida a partir de la orilla del dobladillo. El ancho de la aletilla exterior debe ser de 4cm. La costura de los costados que unen la espalda y delanteros debe ser recta, con costura de puntada de seguridad y sobrehilado en los extremos. El mandil debe ser terminado en su extremo inferior en forma recta, con un dobladillo de 3cm en toda su extensión.</p> <p>Para visualizar el diseño ver dibujo referencial “MODELO REFERENCIAL DE MANDIL ANTIFLAMA”.</p>																																							
Bolsillos	<p>Se debe coser 3 bolsillos de parche, de la misma tela de confección, en el frente de la bata. Un bolsillo debe estar ubicado en la parte superior izquierda, a la altura de la sisa y los otros dos bolsillos delanteros, son equidistantes; el bolsillo inferior izquierdo está alineado debajo de la orilla inferior del bolsillo superior y ambos bolsillos a la altura de la cintura. Los extremos inferiores de los bolsillos deben ser en diagonal, y cosidos de la misma forma. Una vez cosidos, la entrada de los bolsillos delanteros debe tener las dimensiones que se indican en la siguiente tabla:</p> <table><tr><th rowspan="2">Talla</th><th colspan="2">BOLSILLO SUPERIOR (cm)</th><th colspan="2">BOLSILLOS INFERIORES (cm)</th></tr><tr><th>ANCHO</th><th>LARGO</th><th>ANCHO</th><th>LARGO</th></tr><tr><td>S</td><td>14.0 a 14.5</td><td>15.0 a 15.5</td><td>16.0 a 16.5</td><td>19.0 a 19.5</td></tr><tr><td>M</td><td>14.0 a 14.5</td><td>15.0 a 15.5</td><td>16.0 a 16.5</td><td>19.0 a 19.5</td></tr><tr><td>L</td><td>15.0 a 15.5</td><td>16.0 a 16.5</td><td>18.0 a 18.5</td><td>20.0 a 20.5</td></tr><tr><td>XL</td><td>15.0 a 15.5</td><td>16.0 a 16.5</td><td>18.0 a 18.5</td><td>20.0 a 20.5</td></tr><tr><td>XXL</td><td>16.0 a 16.5</td><td>17.0 a 17.5</td><td>19.0 a 19.5</td><td>21.0 a 21.5</td></tr><tr><td>XXXL</td><td>16.0 a 16.5</td><td>17.0 a 17.5</td><td>19.0 a 19.5</td><td>21.0 a 21.5</td></tr></table>	Talla	BOLSILLO SUPERIOR (cm)		BOLSILLOS INFERIORES (cm)		ANCHO	LARGO	ANCHO	LARGO	S	14.0 a 14.5	15.0 a 15.5	16.0 a 16.5	19.0 a 19.5	M	14.0 a 14.5	15.0 a 15.5	16.0 a 16.5	19.0 a 19.5	L	15.0 a 15.5	16.0 a 16.5	18.0 a 18.5	20.0 a 20.5	XL	15.0 a 15.5	16.0 a 16.5	18.0 a 18.5	20.0 a 20.5	XXL	16.0 a 16.5	17.0 a 17.5	19.0 a 19.5	21.0 a 21.5	XXXL	16.0 a 16.5	17.0 a 17.5	19.0 a 19.5	21.0 a 21.5
Talla	BOLSILLO SUPERIOR (cm)		BOLSILLOS INFERIORES (cm)																																					
	ANCHO	LARGO	ANCHO	LARGO																																				
S	14.0 a 14.5	15.0 a 15.5	16.0 a 16.5	19.0 a 19.5																																				
M	14.0 a 14.5	15.0 a 15.5	16.0 a 16.5	19.0 a 19.5																																				
L	15.0 a 15.5	16.0 a 16.5	18.0 a 18.5	20.0 a 20.5																																				
XL	15.0 a 15.5	16.0 a 16.5	18.0 a 18.5	20.0 a 20.5																																				
XXL	16.0 a 16.5	17.0 a 17.5	19.0 a 19.5	21.0 a 21.5																																				
XXXL	16.0 a 16.5	17.0 a 17.5	19.0 a 19.5	21.0 a 21.5																																				
Aberturas para acceso a pantalón	<p>El mandil debe llevar dos aberturas verticales, de 18cm cada una, con vista y contravista, para meter las manos a las bolsas del pantalón. Éstas deben ubicarse a 4cm de la parte inferior del cinturón y a 2cm de la costura de los costados hacia adentro.</p>																																							
Cinturón de ajuste	<p>El cinturón estará formado por dos partes de igual longitud. Lleva en la parte derecha 2 botones, con una separación entre sí de 15cm, iniciando el primero a 2cm del extremo del cinturón. En la parte izquierda lleva 2 ojales que corresponden al tamaño de los botones. La unión de los extremos del cinturón debe coserse en la misma costura de los delanteros y la espalda, a la altura de la cintura. Cada una de las dos partes del cinturón de ajuste debe hacerse con dos cortes iguales sobrepuestos, de la misma tela de confección, teniendo un ancho de 4.0cm ya terminados. El cinturón debe coserse con costura oculta por la parte interior y</p>																																							

Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES PETROPERU Ficha: 58425	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  J. A. REQUENA CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 58429	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU
 No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU

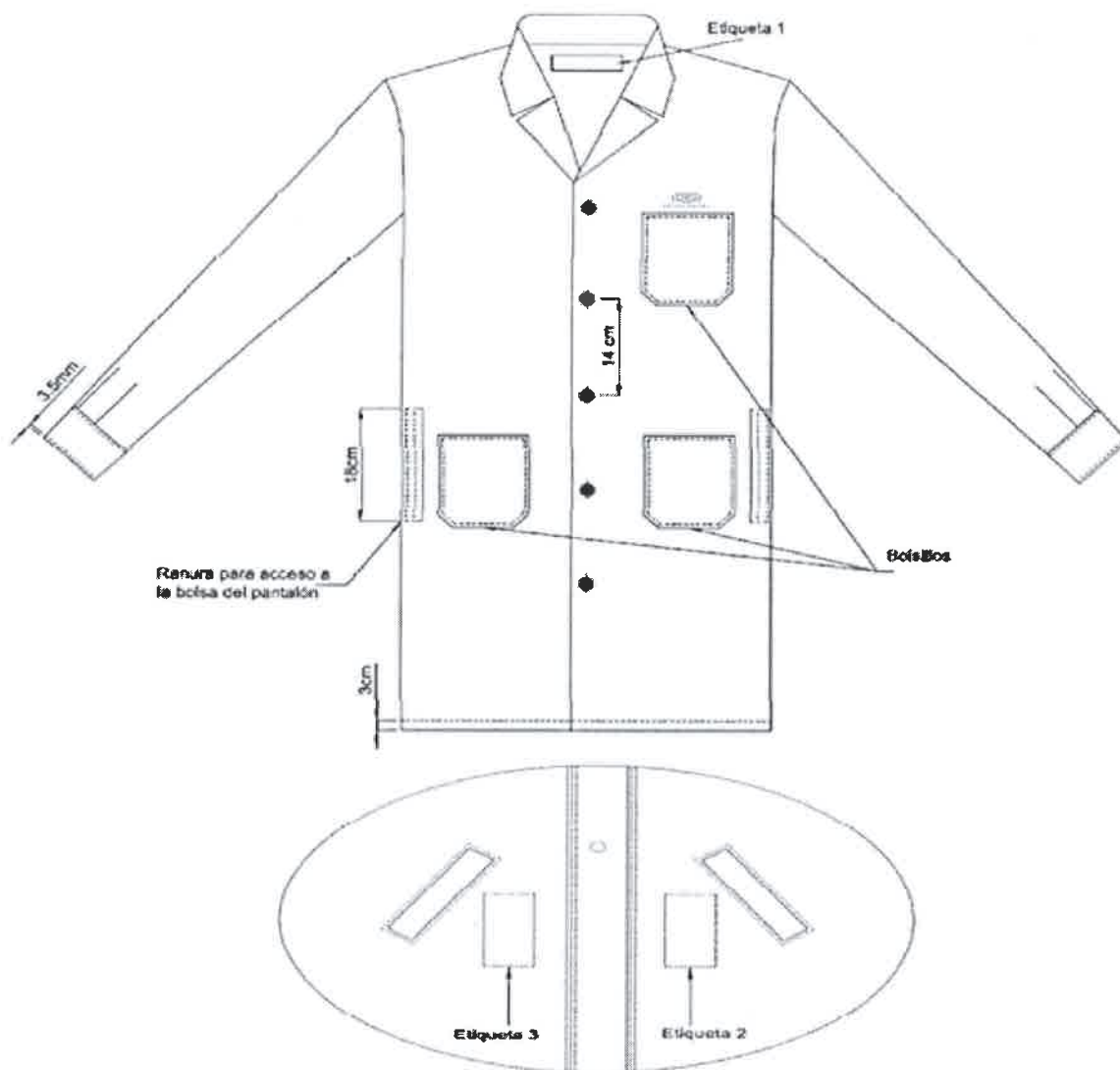
PETROPERU		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 35 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

	costura paralela por la parte exterior a 3.5mm de las orillas, las esquinas de los extremos deben terminarse en forma cuadrada
Línea botonera y ojalera	Debe llevar 5 botones (de 18mm y de 2 agujeros) correspondiendo el mismo número de ojales. El primer botón se debe localizar a la altura de la boca de entrada del bolsillo superior, los restantes con una separación de 14 cm uno de otro. Debe coserse un botón de repuesto en la parte inferior interna de la botonera.
Cuello	El corte debe ser del tipo camisa, de 8cm de ancho en la parte trasera (medida con el cuello sin doblar); la distancia en diagonal, desde las puntas del frente del cuello hasta la base del mismo, debe ser de 7cm después de terminado. Consta de dos partes iguales sobrepuestas, cosidas en su derredor con una costura colocada a 3.5mm de la orilla y con costura oculta por la parte interior. Debe unirse a la espalda y delanteros con costura recta.
Símbolo / Logotipo	Estará ubicado en la parte superior del bolsillo izquierdo, A una altura de 1cm arriba de la cartera, debidamente centrado; de acuerdo con las dimensiones especificadas en el presente documento para el caso de las camisas.
Manga y puños	Deben cortarse redondeadas, de una sola pieza. El corte superior de las mismas debe ser redondeado para que coincida con la sisa. Las mangas deben cerrarse y coserse a la espalda y delanteros con sobrehilado y cadeneta de seguridad, asegurándose que las cuatro costuras que se cruzan a la altura de la sisa coincidan entre sí. Los puños deben ser dobles de la misma tela especificada (según lo requerido), con costura interior (oculto), de corte redondeado en sus extremos, con un ojal y con un botón ubicado a una distancia de 2.5cm desde el borde de la boca del puño. Los puños deben tener 7cm de ancho.
Ojales	Los ojales de la línea ojalera deben hacerse en forma vertical
Botones	Botones deben contar con la prueba térmica, no deben derretirse, gotearse, desprenderse ni encenderse, según el método de ensayo NFPA 2112 (Última Edición). Deben tener dos (02) agujeros, y deberán ser del mismo color del mandil
Hilo	Todas las costuras deben ser reforzadas en la totalidad de la prenda con hilo ignífugo No.50 y de fibras inherentes resistentes a la llama, a una temperatura de hasta 260° C, con puntada de seguridad (Usar máquina cerradora de 02 ó 03 agujas), incluyendo las costuras de remalle de la parte interna.
Talla	De acuerdo con la Tabla 6 del Anexo 06.
Etiqueta	Ver Anexo N°07

Revisión 1	Revisión 2	Revisión 3	Aprobado
	 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	 HENRY RIQUELME CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	 CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 56471 Fecha: - 8 ABR. 2019

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU

MODELO REFERENCIAL DE MANDIL ANTIFLAMA



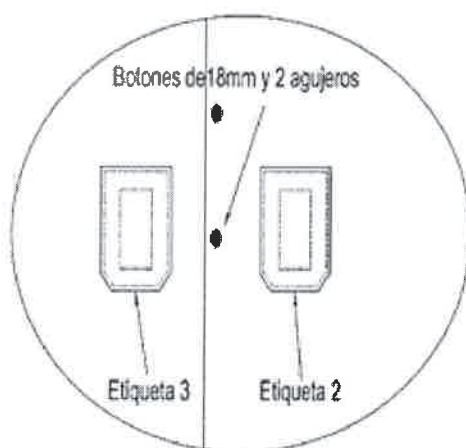
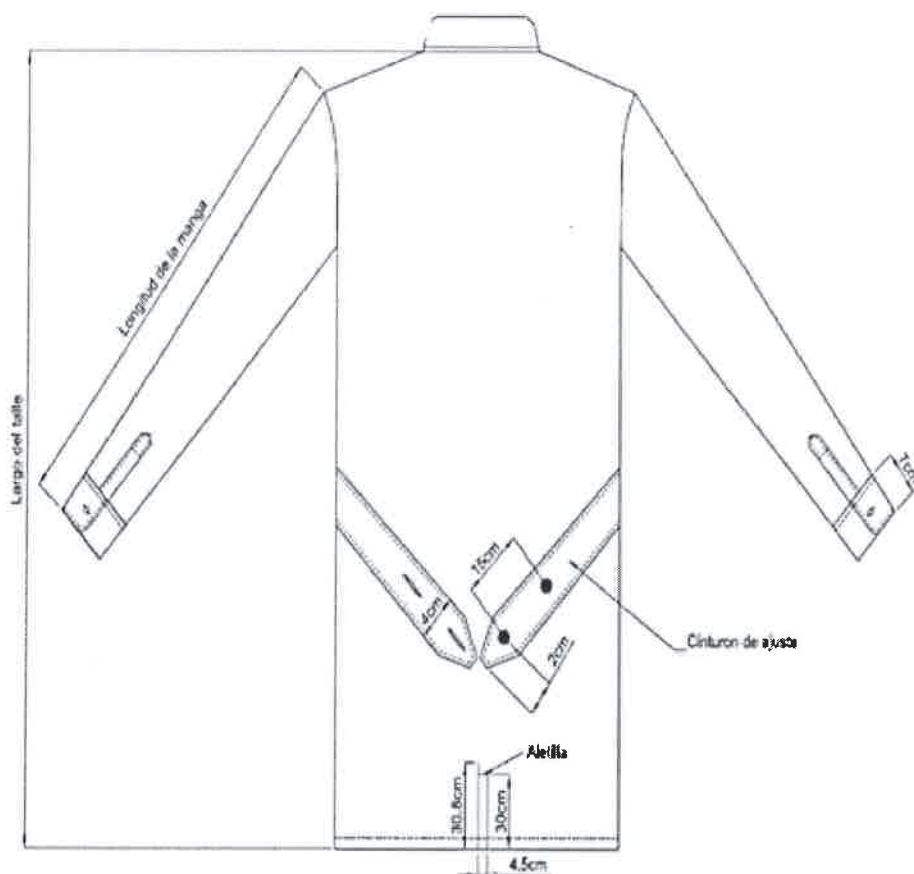
Revisión 1	Revisión 2	Revisión 3	Aprobado
 IRVIN SEDANO TORRES PETROPERU Ficha: 58425	JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	 IRVIN SEDANO TORRES Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 58425	 CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471
ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ			Fecha: 8 ABR. 2019

GERENCIA
CORPORATIVA
AMBIENTE, SEGURIDAD
Y SALUD OCUPACIONAL
Sub Gerencia Seguridad y
Salud Ocupacional

MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ
SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)


ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO

LINEAMIENTO
Versión : v.0
Página 37 de 49



Revisión 1	Revisión 2	Revisión 3	Aprobado
 IRVIN SEDANO TORRES Ficha: 58425	JOSE LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	 HENRY REQUENA CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 38 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

ANEXO 05 – ESPECIFICACIONES DE LA CONFECCIÓN DE OVEROL ANTIFLAMA

Descripción	Especificaciones
Corte	<p>La espalda debe ser de una sola pieza, con dos fuelles; el pliegue de cada fuelle debe ser de 3.5 cm de ancho. El corte de la espalda coincide con los hombros delanteros y el cuello; y a los lados con el corte de las mangas y los delanteros, teniendo a la altura del pecho la forma adecuada de la sisa.</p> <p>La parte delantera consta de 2 piezas para formar el frente. Se debe coser un bolsillo tipo parche con tapa y broche en cada uno de los delanteros, centradas verticalmente a una altura determinada. Estos bolsillos deben ser de la misma tela de confección de la prenda.</p> <p>La “Entrada” de los bolsillos delanteros del pantalón debe cortarse en forma diagonal a la pretina del overol, debe llevar, además de la “Vista”, una “Contravista” igual, de la misma tela de confección y presillas en sus extremos superior e inferior de la entrada. Debe ir cosida en su parte superior con dicha pretina y en su parte lateral con el cierre de los costados. La distancia entre el cierre de los costados (costura) y la intersección de la “entrada” del bolsillo con la pretina, medida a la altura de ésta, debe ser de 7 cm (± 1 cm).</p> <p>En cada uno de los costados debe coserse una abertura oculta (Para meter las manos al interior del overol), paralela a la unión de costados, de 18 cm de longitud, con presillas en los extremos. La distancia entre el cierre de los costados y la abertura debe ser de 1.5 cm (± 0.5 cm).</p> <p>El cierre de los costados que une a la manga, la espalda y delanteros, debe hacerse con doble costura de cadeneta.</p> <p>Para visualizar el diseño, ver dibujo referencial “MODELO REFERENCIAL DE OVEROL ANTIFLAMA”.</p>
Línea frontal de cierre con cremallera	La línea de cremallera debe ser habilitada con la misma tela de confección del overol, de 4 cm (± 0.5 cm) de ancho después de terminado y con sobrehilado en las orillas. Los pies de cremallera deben coserse con máquina sencilla y rematada en la parte inferior con dos presillas en el encuarte delantero del pantalón. La cremallera debe ser resistente a la flama de doble acción (dos jaladores). El tamaño de los cierres debe ser de 40 a 60 cm, proporcional a la talla de la prenda. En la parte superior del cierre de cremallera debe llevar tres (03) broches centrados a la línea de cremallera, uno en la base del cuello (a 7cm de la base del cuello) y los otros dos repartidos de manera equidistante a la mitad de la distancia entre cremallera y el broche superior.
Cuello	Debe ser tipo cinta, su ancho (sin doblar) en la parte trasera debe ser de 4.5 cm. Las puntas del frente del cuello deben ser redondeadas.
Símbolo / Logotipo	Tipo parche, estará ubicado en la parte superior del bolsillo izquierdo, La altura de ser a 1 cm arriba de la cartera, debidamente centrado y de acuerdo a lo que se especifica el presente documento.
Mangas y puños	Las mangas deben cortarse de una sola pieza para que se adapten a la forma del brazo. El corte superior será redondeado para que coincida con la sisa, el inferior será recto para coincidir con el puño. Las mangas deben cerrarse y pegarse, de

Revisión 1	Revisión 2	Revisión 3	Aprobado
 IRVIN SEDANO TORRES Ficha: 38425	 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	 HENRY A. REQUENA CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	 CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: 8 ABR. 2019

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

PETROPERU		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C) ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 39 de 49

	<p>manera entallada, utilizando doble costura de cadeneta, asegurándose que las cuatro costuras que se cruzan a la altura de la sisa coincidan entre sí.</p> <p>En la parte superior de la manga izquierda, a la altura del brazo, debe llevar una bolsa de parche de 13 cm de largo por 6 cm de ancho, con pespunte y presillas en la parte superior de las costuras para portar dos bolígrafos.</p> <p>Los puños deben ser dobles de la misma tela especificada de corte recto en sus extremos, con un ojal y con dos botones separados 3.5 cm entre sí (distancia entre botón y botón). Los puños deben tener 6 cm de ancho.</p> <p>Deben llevar costura oculta por la parte interior y una costura colocada a 3.5 mm del inicio y del cierre de botón y ojal, y unido a la manga con doble costura paralela por la parte exterior, a una distancia de 3.5 mm una de otra.</p>
Pretina	<p>Comprende la vista exterior de la pretina, todo con la misma tela con la que se confecciona el overol. La pretina debe ser doble, de corte recto, de material elástico en la parte trasera, debiendo cortarse con un ancho tal que, ya cosida, resulte de 5.0 cm (± 0.5). Este ancho debe ser igual en toda la circunferencia de la pretina. La parte del frente debe confeccionarse de la misma tela (o sea sin tela elástica).</p> <p>La pretina debe unirse al cuerpo del overol con máquina especial, pretinadora y el elástico oculto se debe coser con una costura de vista, con máquina de doble aguja en ambas orillas de la pretina.</p>
Bolsillos de los pantalones del overol	<p>Los bolsillos traseros deben ser tipo parche de la misma tela de confección de la prenda, "la entrada" debe quedar paralela a la pretina. Debe coserse en su totalidad con máquina de doble aguja. Su extremo inferior debe ser de corte diagonal, y la medida será de 16.5 cm de ancho por 18.5 cm de largo, para todas las tallas.</p> <p>Los bolsillos laterales de las piernas deben ser de parche tipo fuelle con tapa y botón de la misma tela de confección de la prenda. Los bolsillos deben contar con un fuelle interno (parte interna del bolsillo). Debe coserse en su totalidad con máquina de doble aguja. Su extremo inferior debe ser de corte recto.</p> <p>Los bolsillos laterales deben ir cosidos en su parte superior con la pretina y en su parte lateral con el costado, y deben ser de la misma tela de confección de la prenda. La longitud interna total de los bolsillos, medida a partir de la parte inferior de la pretina, debe ser de 30.0 cm (± 1 cm).</p>
Cintas reflectivas	<p>Las cintas deben ser ignífugas, con certificación ASTM D6413.</p> <p>Las cintas reflectivas deben tener certificación ANSI/ISEA 107 (Edición vigente); deben ser de color plata, con un ancho de 52 mm de superficie reflejante, fabricadas de una sola capa, metalizada, con respaldo para coserse sobre textiles. Debe costurarse en todo su perímetro, en las posiciones de las prendas que se indican. La superficie reflejante de la cinta debe tener un Coeficiente de Retroreflexión mínimo de 500 cd/lux/m², al incidir en ella una luz con un ángulo de entrada de 5° en un ángulo de observación de 0.2°, cuando son nuevas, estando secas y/o totalmente mojadas.</p> <p>El Coeficiente Mínimo de Retroreflexión de las cintas después de haberse sometido a un intemperismo acelerado de un año, debe ser como mínimo al 80% del valor inicial para los ángulos indicados. La película protectora de la superficie reflejante no debe quebrarse, romperse, o arrugarse, después de haberse sometido a las</p>

Revisión 1  EDWIN TORRES PETROPERU Ficha: 58475	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  REYNA A. REQUENA CASTILLO Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471
ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU			
Fecha:			- 8 ABR. 2019

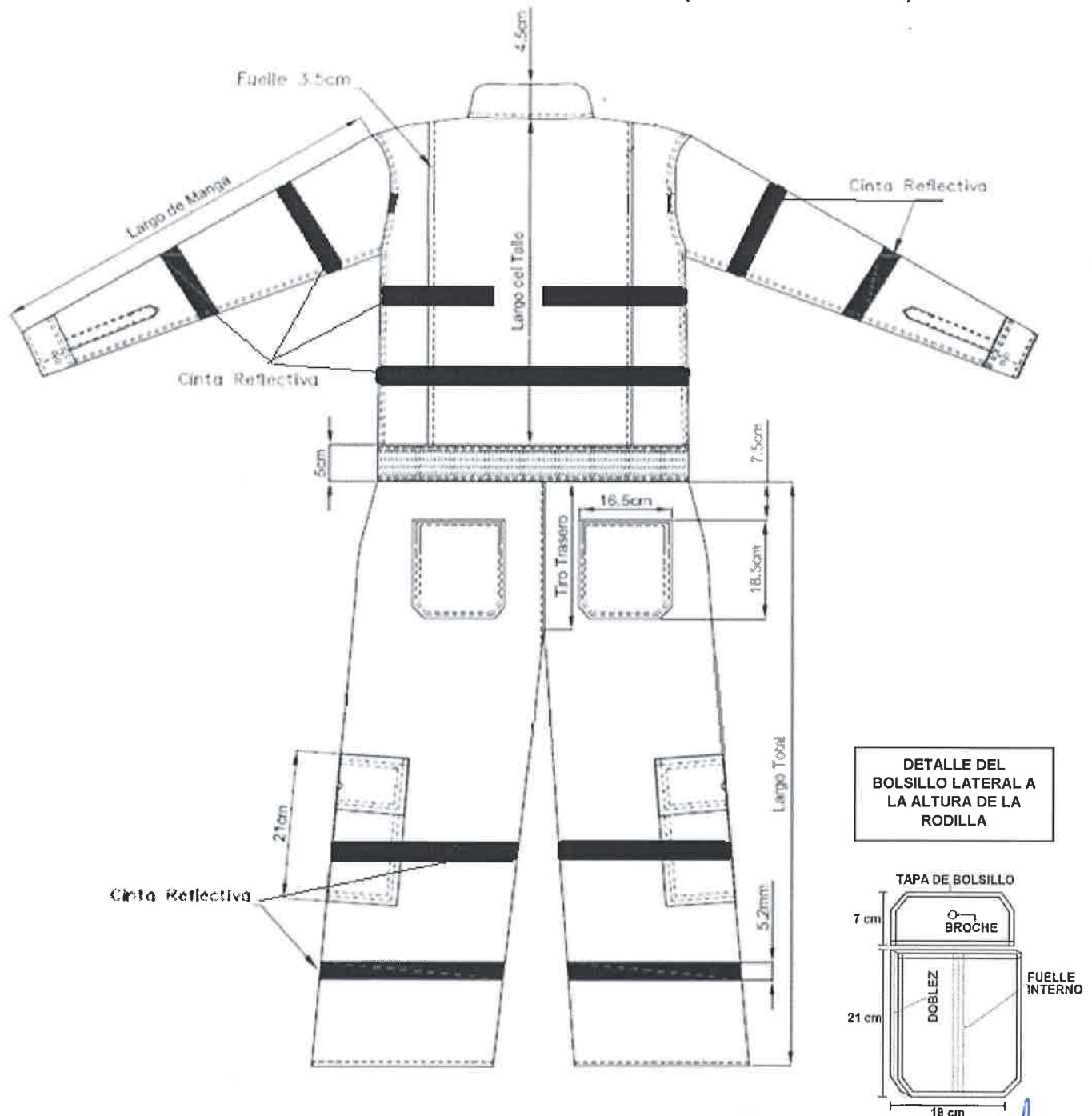
PETROPERU 		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 40 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

	pruebas que establece el método de prueba ASTM E 810 (Edición Vigente) o equivalente.
Hilo	Todas las costuras deben ser reforzadas en la totalidad de la prenda con hilo ignifugo No.50 y de fibras inherentes resistentes a la llama, a una temperatura de hasta 260° C, con puntada de seguridad (Usar máquina cerradora de 02 ó 03 agujas), incluyendo las costuras de remalle de la parte interna.
Talla	Se indica de acuerdo con la Tabla 7 del Anexo 06.
Etiqueta	Ver Anexo N°07

Revisión 1  	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  MARÍA REQUENA CASTRO Gerente (e) Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471
ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU			Fecha: - 8 ABR. 2019


PETROPERU		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 42 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

MODELO REFERENCIAL DE OVEROL ANTIFLAMA (VISTA POSTERIOR)



Revisión 1 IRVIN MORALES PETROPERU Ficha: 58425	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 62436	Revisión 3 HENRY A. REQUENA CASTRO Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU. No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU.

		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	
		LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 43 de 49

ANEXO 06 – TALLAS REFERENCIALES PARA ROPA DE TRABAJO

El postor ganador de la Buena PRO tendrá que verificar “in situ” las tallas propuestas para damas y caballeros. A continuación, se muestran las tallas de la ropa de trabajo.

Tabla 01 – Camisa (De tela para uso en oficina, denim y antifiama)

Tallas	Cuello	Semi contorno torácico	Largo de talla	Longitud de la manga	Altura del bolsillo	Longitud puño cerrado
	A	B	C	D	E	F
	cm	Cm	cm	cm	cm	cm
S	40.6	111.5	78	62	23.4	11
M	43.2	121.5	80.4	63	24.6	12
L	45.7	131.5	82.8	63	25.8	12
XL	48.3	141.5	85.2	64	27	13
XXL	50.8	151.5	87.6	65	28.2	14
XXXL	53.3	161.5	90	65	29.4	14

NOTA: Estas medidas tienen una tolerancia de + 1 cm., - 0.5 cm.

Tabla 02 Blusa (De tela para uso en oficina y blusa antifiama)

MEDIDAS	DESCRIPCIÓN	XS	S	M	L	XXL	Tolerancia (±)
A	Ancho de tórax	47	49	51	53	57	± 1
B	Ancho de hombro	34.5	36.5	38.5	40.5	44.5	± 1
C	Cintura	41	43	45	47	51	± 1
D	Faldón	47	49	51	53	57	± 1
E	HPS	58	60	62	64	68	± 1
F	Largo de manga con puño	59	60.5	62	63.5	66.5	± 1
G	Contorno pie de cuello	42	43.5	45	46.5	49.5	± 1
H	Sisa recta	21	22	23	24	26	± 1

Revisión 1  IRVIN SERRANO PETROPERU Ficha: 58425	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  HILDA ARCE Sub Gerente (a) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: 8 ABR. 2019
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ


		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	
		LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 44 de 49

Tabla 03 – Pantalón denim y pantalón antifiama para caballeros

Tallas	Cintura	Base	Tiro delantero	Tiro trasero	Rodilla	Bajos	Largo
	cm	cm	cm	cm	cm	cm	cm
26	71.2	89	28.6	35.6	46	44.8	111.2
28	71.2	89	28.6	35.6	46	44.8	111.2
30	76.2	94	29.8	36.8	48	46.0	111.8
32	81.2	99	31.0	38.0	50	47.2	112.4
34	86.2	104	32.2	39.2	52	48.4	113.0
36	91.2	109	33.4	40.4	54	49.6	113.6
38	96.2	114	34.6	41.6	56	50.8	114.2
40	101.2	119	35.8	42.8	58	52.0	114.8
42	106.2	124	37.0	44.0	60	53.2	115.4
44	111.2	129	38.2	45.2	62	54.4	116.0
46	116.2	134	39.4	46.4	64	55.6	116.6

NOTA: Estas medidas tienen una tolerancia de + 1 cm., - 0.5 cm.

Tabla 04 – Pantalón denim y antifiama para damas

Tallas	Cintura A cm	Cadera o base B cm	Tiro delantero C cm	Tiro trasero D cm	Largo total E cm
26	66.3	91	28.2	33.3	102.7
28	71.3	96	29.4	34.5	104.7
30	76.3	101	30.6	35.7	106.7
32	81.3	106	31.8	36.9	106.7
34	86.3	111	33	38.1	108.7
36	91.3	116	34.2	39.3	108.7
38	96.3	121	35.4	40.5	109.7

NOTA: Estas medidas tienen una tolerancia de + 1 cm., - 0.5 cm.

La cintura, la cadera (o base), rodilla y bajos, son dos veces la distancia entre costuras de unión.

	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3 	Aprobado 
ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ			CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019

HENRY A. REYES CASTRO
 Sub Gerente Seguridad y Salud Ocupacional
 Ficha: 33029


PETROPERU 		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 45 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

Tabla 05 – Casaca de cuero y casaca drill

TALLA	Cuello cm	Contorno torácico cm	Largo del talle cm	Longitud de la manga cm
XS	45.0	108.0	60.0	63
S	47.5	118.0	62.0	64
M	50.0	128.0	64.0	65
L	52.5	138.0	66.0	66
XL	55.0	148.0	68.0	66
XXL	57.5	158.0	70.0	67
XXXL	60.0	168.0	72.0	67
XXXXL	62.5	178.0	74.0	68

NOTA: Estas medidas tienen una tolerancia de + 1 cm., - 0.5 cm.

Tabla 06 – Mandil de tela anti flama

TALLA	Bolsillo superior (cm)		Bolsillos inferiores (cm)	
	Ancho	Largo	Ancho	Largo
S	14.0 a 14.5	15.0 a 15.5	16.0 a 16.5	19.0 a 19.5
M	14.0 a 14.5	15.0 a 15.5	16.0 a 16.5	19.0 a 19.5
L	15.0 a 15.5	16.0 a 16.5	18.0 a 18.5	20.0 a 20.5
XL	15.0 a 15.5	16.0 a 16.5	18.0 a 18.5	20.0 a 20.5
XXL	16.0 a 16.5	17.0 a 17.5	19.0 a 19.5	21.0 a 21.5
XXXL	16.0 a 16.5	17.0 a 17.5	19.0 a 19.5	21.0 a 21.5

NOTA: Estas medidas tienen una tolerancia de + 1 cm., - 0.5 cm.

Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES Ficha: 58425	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  ENRIQUE PEÑA CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU S.A.
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU S.A.

PETROPERU		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	
		LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 46 de 49

Tabla 07 – Overol antifiama

Medidas de la parte superior del overol antifiama

Tallas		Cuello	Contorno torácico	Largo de talle	Longitud de la manga
		cm	cm	cm	cm
XS	30-32	40.6	109.2	48.9	59.4
S	34-36	43.2	119.3	50.8	59.5
M	38-40	45.7	129.4	52.7	61.0
L	42-44	48.3	139.5	54.6	62.5
XL	46-48	50.8	149.6	56.5	64.1
XXL	50-52	53.3	159.7	58.4	65.7
XXXL	54-56	55.0	169.8	60.3	66.7

NOTA: Estas medidas tienen una tolerancia de + 1 cm., - 0.5 cm.


Medidas de la parte inferior del overol antifiama

Tallas		Cintura	Cadera o base	Tiro delantero	Tiro trasero	Rodilla	Bajos	Largo total
		cm	cm	cm	cm	cm	cm	cm
XS	30-32	86.4	111.8	27.7	35.7	50.8	45.7	105.4
S	34-36	96.5	121.8	30.1	38.1	50.8	45.7	106.7
M	38-40	106.7	132.1	32.5	40.5	53.3	45.7	107.9
L	42-44	116.8	142.2	34.9	42.9	53.3	48.3	109.2
XL	46-48	127.0	152.4	37.3	45.3	55.9	50.8	110.5
XXL	50-52	137.2	162.6	39.7	47.7	64.1	54.6	111.8
XXXL	54-56	145.0	172.0	42.1	50.1	72.3	57.5	112.3

NOTA: Estas medidas tienen una tolerancia de + 1 cm., - 0.5 cm.

Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES Ficha: 58425	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  HENRY A. REQUENA CASTRO Gerente (e) Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURION ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 58471 Fecha: 8 ABR. 2019
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 47 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

ANEXO 07 – ETIQUETAS Y LOGOTIPO

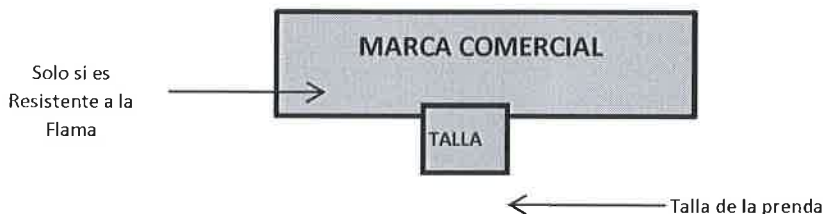
1. CONFECCION DE LA ETIQUETAS

La ropa de protección antifiama mencionada en este documento debe llevar tres (03) etiquetas en idioma español de medida 6.5 cm de ancho por 12.5 cm de largo (± 0.5 cm), que contenga la siguiente información: Los filis de las etiquetas serán diseñados de tal manera que una vez cosidos a la tela de la prenda, no causen escozor, ni molestias. Para el caso de las prendas confeccionadas con tela resistente a la flama (RF), las etiquetas deben ser bordadas con hilo ignifugo, tal como el resto de costuras de la prenda.

La ropa de protección no antifiama deberá llevar la Etiqueta N°1 y deberá tener el certificado de calidad.

1.1. Etiqueta N°1

En cada una de las prendas se bordará una etiqueta con la talla de la misma. La etiqueta debe ser de un material resistente al lavado, al igual que las otras etiquetas, no debe tener adhesivos u otro tipo de etiqueta.




1.2. Etiqueta N°2

- **TITULO I:** Marca comercial
- **TITULO II:** Lote
- **TITULO III:** Fecha de fabricación
- **Número 1:** Esta prenda ha sido confeccionada siguiendo el Patrón NFPA 70E y el Patrón NFPA 1975
- **Número 2:** NFPA 701 (Métodos estándar de pruebas de fuego para la propagación de la llama de textiles y láminas), ASTM D6413 (Método de prueba estándar de resistencia al fuego de los textiles – ensayo vertical), NFPA 2112 (Norma para prenda resistente al fuego con protección al personal de fábrica contra la llama).
- **Número 3:** Prenda confeccionada con telas y componentes resistente a la flama, resiste a la ignición y no se quemará cuando sea quitada de la fuente de ignición.
- **Número 4:** Composición de la tela: (Indicar el % de la composición de la

Revisión 1  IRVIN SEGURA TORRES Ficha: 58425	Revisión 2 JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  HENRY WILSON CASTRO Sub Gerente (sa) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado CARLOS CENTURION ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 48 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

tela).

- **TITULO IV:** Precaución
- **Descripción 1:** Esta prenda no está dirigida a actividades de entrada y lucha contra el fuego, ni proporciona protección personal de exposiciones químicas. Quitar la prenda de una vez, si es dañada con material inflamable.
- **TITULO V:** Instrucciones de lavado
- **Descripción 2:** "Aquí se debe describir las instrucciones de lavado, con las figuras respectivas".

<p align="center">TITULO I</p> <p>TITULO II:</p> <p>TITULO III:</p> <p>1.- Número 1</p> <p>2.- Número 2</p> <p>3.- Número 3</p> <p>4.- Número 4</p> <p>TITULO IV:</p> <p>Descripción 1</p> <p>TITULO V:</p> <p>Descripción 2</p> <p align="center">RAZON SOCIAL</p>


1.3. Etiqueta N° 3

Precauciones, cuidado, mantenimiento de la prenda, describiendo las instrucciones de lavado.

Descripción 1: Esta prenda no está dirigida a actividades de entrada y lucha contra el fuego, ni proporciona protección personal de exposiciones químicas. Quitar la prenda de una vez, si es dañada con material inflamable.

Revisión 1  IRVIN SEGURA TORRES Ficha: 58425	Revisión 2  JOSÉ LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  HENRY RIQUEENA CASTRO Sub Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURIÓN ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERÚ
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERÚ

PETROPERU 		CÓDIGO LINA1-019
GERENCIA CORPORATIVA AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Sub Gerencia Seguridad y Salud Ocupacional	MANUAL DE LINEAMIENTOS DE PETROPERÚ SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN CORPORATIVO (SIG-C)	LINEAMIENTO Versión : v.0 Página 49 de 49
	ESTÁNDAR DE ROPA DE TRABAJO	

<p align="center">PRECAUCIONES</p> <p>Descripción 1:</p> <p align="center">RAZON SOCIAL</p>


1.4. Ubicación de las etiquetas.

Las ubicaciones de las etiquetas serán según la prenda, y está indicada en cada uno de los modelos referenciales.

Las etiquetas 2 y 3 serán adheridos a la tela mediante un tratamiento térmico realizados a través de papel transfer, resistente al lavado.

2. SIMBOLO / LOGOTIPO DE LA EMPRESA

El logotipo / símbolo de PETROPERU S.A. será usado en todas las prendas mencionadas en este documento, excluyéndose a los pantalones; los colores estarán conformados de la siguiente manera:

PARTE	COLOR	Pantone	LOGOTIPO
FONDO	ROJO	1795 C	
PETROPERU	BLANCO	-	
HUACAL	BLANCO	-	

El Logotipo de PETROPERÚ debe cumplir con la medida, 60 mm. x 41.4 mm., su ubicación está especificada en cada tipo de prenda.

Para mayor información del logotipo solicitar "Identidad gráfica - Guía de aplicación v.01.2017"

Revisión 1  IRVIN SEDANO TORRES Ficha: 58475	Revisión 2  JOSE LIMACO CASTILLO Jefe Técnica e Higiene Industrial Ficha: 02438	Revisión 3  JHENNY REQUENA CASTRO Gerente (e) Seguridad y Salud Ocupacional Ficha: 33029	Aprobado  CARLOS CENTURION ROBLES Gerente Corporativo Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional Ficha 58471 Fecha: - 8 ABR. 2019
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ESTE DOCUMENTO HA SIDO PREPARADO PARA USO EXCLUSIVO DE PETROPERU
No debe ser reproducido sin autorización expresa de PETROPERU