


FORMATO N° 26
INFORME DE ANÁLISIS DE DECLARACIÓN DE DESIERTO

1	DATOS DEL DOCUMENTO	Número de informe	001-2025-A.S. 001-2025-INPE/ORCHYO
		Fecha del informe	03 DE MARZO DEL 2025
2	FUNCIONARIO A LA QUE SE DIRIGE EL INFORME	DIRECTORA REGIONAL DE LA OFICINA REGIONAL CENTRO - INPE	
3	ANTECEDENTES El 18FEB2025 se convoca en plataforma del SEACE la Adjudicación Simplificada N° 001-2025-INPE/ORCHYO "adquisición de borciguies para el personal de seguridad de los Establecimientos penitenciarios de la Oficina Regional Centro Huancayo". De acuerdo al cronograma de la convocatoria en día 27FEB2025 los postores presentaron sus oferta y muestras al proceso de selección. El día 03MAR2025 el perito contratado por el area usuaria realiza la evaluacion de las muestras presentadas a fin de determinar el cumplimiento de las especificaciones tecnicas detalladas en las bases integradas.		
4	DATOS DEL PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN QUE SE DECLARÓ DESIERTO		
	4.1 DENOMINACIÓN DE LA CONVOCATORIA	adquisición de borciguies para el personal de seguridad de los Establecimientos penitenciarios de la Oficina Regional Centro Huancayo	
	4.2 TIPO Y NÚMERO DE PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN	Adjudicación Simplificada N° 001-2025-INPE/ORCHYO	
	4.3 NÚMERO DE CONVOCATORIA	primera	
	4.4 ÍTEM(S) DECLARADO(S) DESIERTO(S)	unico	
5	MOTIVOS DE LA DECLARACIÓN DE DESIERTO		
	No se presentaron ofertas, debido a que no registraron participantes.		
	Se registraron 16 participantes, pero 13 participantes no presentaron ofertas.		
	Se presentaron 03 ofertas, pero no quedó ninguna oferta válida, debido a: 03 ofertas, no fueron admitidas.		X
6	ACCIONES REALIZADAS PARA DETERMINAR LAS CAUSAS PROBABLES DE LA DECLARACIÓN DE DESIERTO		
	Para determinar las causas probables de la declaratoria de desierto que no permitieron la conclusión del procedimiento se realizaron las siguientes acciones:		
	6.1	Se solicitó a los proveedores que participaron en el estudio de mercado comuniquen las razones por las que no participaron en el procedimiento de selección.	
	6.2	Se solicitó a los proveedores registrados como participantes en el procedimiento comuniquen las razones por las que no presentaron sus ofertas.	
	6.3	Se analizó las consultas y observaciones presentadas durante el procedimiento y el pliego de absolución de consultas y observaciones.	
	6.4	Se analizó el proceso de admisión, calificación y evaluación de ofertas, a fin de determinar las causas probables que no permitieron la conclusión del procedimiento.	
	6.5	Otras Las muestras de los participantes no cumplen con las especificaciones tecnicas detalladas en las bases integradas	X
7	CAUSAS PROBABLES QUE NO PERMITIERON LA CONCLUSIÓN DEL PROCEDIMIENTO		
	Luego de realizar las acciones detalladas en el numeral precedente, se ha podido determinar que la declaratoria de desierto pudo tener como origen en lo siguiente:		
	7.1	El valor estimado estuvo acorde con los precios del mercado.	

FORMATO N° 26			
INFORME DE ANÁLISIS DE DECLARACIÓN DE DESIERTO			
	7.2	Las muestras presentadas por los postores no cumplen con las especificaciones técnicas,	X
	7.3	Los requisitos de calificación fueron establecidos de acuerdo con estándares muy elevados, difíciles de cumplir.	
	7.4	Los postores no estructuraron adecuadamente sus ofertas, pues la no admisión o descalificación de las mismas deriva de errores en las ofertas.	
	7.5	Otros [8]	
	7.6	Detallar el sustento técnico de las posibles causas [9]	
		La evaluación del experto externo (perito), las muestras presentadas por los postores no cumplen con las especificaciones técnicas de acuerdo a las bases integradas según el informe técnico N° 0303/2025/POPH	
8	En ese sentido, se solicita que antes de una nueva convocatoria, se adopten las medidas siguientes: 1.- Que los postores al procedimiento de selección superen las deficiencias en el cumplimiento de las especificaciones técnicas. 2.- Para la próxima convocatoria el perito recomienda incluir en la presentación de muestras el muestrario de materiales: Para telas 20 x 20 cm cuando se verifica gr/m2 para telas que se pide peso de gr/ml se debe indicar el ancho de la tela. Presentar todos los materiales que se solicita en la producción del borgeguies.		
9	<div><div>Carlos L. Carhuamayo Cosme JEFE DE EQUIPOS DE LOGÍSTICA OFICINA REGIONAL CENTRO</div></div> NOMBRES Y FIRMAS DE LOS INTEGRANTES DEL ÓRGANO ENCARGADO DE LAS CONTRATACIONES		

ANEXO 1

ADJUDICACION SIMPLIFICADA N° 001-2025-INPE/ORCHYO

Primera Convocatoria

Adquisición de borgeguies para el personal de seguridad de los Establecimientos Penitenciarios de la Oficina Regional Centro Huancayo

Documentación de presentación obligatoria:

N°	Descripción	Postor 1		Postor 2		Postor 3	
		GRUPO CORPORATIVO CHRISTIAN Y ASOCIADOS S.A.C.		WELCO PERUANA S.A.		ANTAMINKA EMPRESA INDUSTRIAL Y SERVICIOS MULTIPLES ANDINA SAC	
		PRESENTO	NO PRESENTO	PRESENTO	NO PRESENTO	PRESENTO	NO PRESENTO
a	Declaración jurada de datos del postor. (Anexo N° 1).	X		X		X	
b	Documento que acredite la representación de quien suscribe la oferta. En caso de persona jurídica, copia del certificado de vigencia de poder del representante legal, apoderado o mandatario designado para tal efecto. En caso de persona natural, copia del documento nacional de identidad o documento análogo, o del certificado de vigencia de poder otorgado por persona natural, del apoderado o mandatario, según corresponda. En el caso de consorcios, este documento debe ser presentado por cada uno de los integrantes del consorcio que suscriba la promesa de consorcio, según corresponda.	X		X		X	
c	Declaración jurada de acuerdo con el literal b) del artículo 52 del Reglamento. (Anexo N° 2).	X		X		X	
d	Declaración jurada de cumplimiento de las Especificaciones Técnicas contenidas en el Capítulo III de la presente sección. (Anexo N° 3)	X		X		X	



Carlos Z. Contreras Casme
JEFE DE EQUIPOS DE LOGISTICA
OFICINA REGIONAL CENTRO

A	Presentación de Muestras - Según Memorando N° D00339-2024-INPE-ORCHYO-SSEPE se Remite la carta N° 001-2024-POPH presentado por el Ing. Industrial Pepe Oscar Perez Horna que la muestra presentada por el postor cumple con las especificaciones técnicas de las bases integradas.	X	NO CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS SEGÚN INFORME TÉCNICO N° 0303/2025/POPH	X	NO CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS SEGÚN INFORME TÉCNICO N° 0303/2025/POPH	X	NO CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS SEGÚN INFORME TÉCNICO N° 0303/2025/POPH
B	Declaración jurada de plazo de entrega. (Anexo N° 4)	X		X		X	
C	Promesa de consorcio con firmas legalizadas, de ser el caso, en la que se consigne los integrantes, el representante común, el domicilio común y las obligaciones a las que se compromete cada uno de los integrantes del consorcio así como el porcentaje equivalente a dichas obligaciones (Anexo N° 4)	NO CORRESPONDE		NO CORRESPONDE		NO CORRESPONDE	
D	g) El precio de la oferta en soles. Adjuntar obligatoriamente el Anexo N° 6.	X		X		X	
DOCUMENTACION DE PRESENTACION FACULTATIVA							
a	a) En el caso de microempresas y pequeñas empresas integradas por personas con discapacidad, o en el caso de consorcios conformados en su totalidad por estas empresas, deben presentar la constancia o certificado con el cual acredite su inscripción en el Registro de Empresas Promocionales para Personas con Discapacidad	X			X		X
b	b) Solicitud de bonificación del cinco por ciento (5%) por tener la condición de micro y pequeña empresa (Anexo N° 10).	X			X		X
RESULTADO				NO ADMITIDO		NO ADMITIDO	NO ADMITIDO



Corporación Continuum Casme

 JEFE DE EQUIPOS DE LOGÍSTICA

 OFICINA REGIONAL CENTRO



INFORME TÉCNICO N° 0303/2025/POPH

DE : ING. PEPE OSCAR PEREZ HORNA
Experto independiente

A : SUB DIRECTOR DE SEGURIDAD- ORCHYO.
SR: José Luis Herrera Porras

REFERENCIA : ORDEN DE SERVICIO N° 0000150-2025

FECHA : Huancayo, 03 de marzo de 2025

I. OBJETIVO

El presente es para informarle de los resultados obtenidos en la evaluación de las muestras que presentan los postores en cumplimiento de las Especificaciones Técnicas establecidas en el proceso de la convocatoria para la contratación de bienes "ADQUISICIÓN DE BORCEGUÍES PARA EL PERSONAL DE SEGURIDAD DE LOS ESTABLECIMIENTOS PENITENCIARIOS DE LA OFICINA REGIONAL CENTRO HUANCAYO" AS-SM-1-2025-INPE/ORCHYO-1-Primera convocatoria.


En la evaluación señalando las conformidades de las muestras que deberán cumplir las especificaciones técnicas.

Los postores participantes deberán cumplir con los requerimientos técnicos mínimos contenidos en las presentes Bases integradas en el proceso de selección. La omisión o no cumplimiento de los mismos implicarán una descalificación del postor participante en el presente proceso.

II. METODOLOGIA

La metodología utilizada es el método de verificación de las especificaciones técnicas por la EVALUACIÓN TÉCNICA respecto a las características cualitativas y características cuantitativas de cada una de las muestras en el cumplimiento de las características técnicas mínimas respecto a las telas, diseño, medidas, dimensiones, simetrías, costuras, acabados y avíos, presentadas por los postores participantes:

- **Evaluación externa de la prenda:** Corroborando las dimensiones descritas en las especificaciones técnicas versus la muestra internada. Simetría de las partes, costuras uniformes y prueba de la prenda final.
- **Evaluación interna de la prenda:** Cumplimiento de lo requerido de los componentes de las especificaciones versus los componentes de la muestra física. Revisión de los materiales internos de las prendas en cuanto a su composición, uniformidad y simetría de las partes (derecho-izquierdo) y cumplimiento de las dimensiones indicadas.


PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500



III. RELACIÓN DE PARTICIPANTES:

Postores participantes en la contratación de bienes "ADQUISICIÓN DE BORCEGUÍES PARA EL PERSONAL DE SEGURIDAD DE LOS ESTABLECIMIENTOS PENITENCIARIOS DE LA OFICINA REGIONAL CENTRO HUANCAYO" AS-SM-1-2025-INPE/ORCHYO-1-Primera convocatoria.

POSTORES	ITEM
1.- ANTAMINKA EMPRESA INDUSTRIAL Y SERVICIOS MULTIPLES SAC	1
2.- GRUPO CORPORATIVO CHRISTIAN Y ASOCIADOS SAC-GRUCORP SAC	1
3.- WELLCO PERUANA SA.	1

IV. MUESTRAS PARA LA PRESENTACIÓN DE OFERTAS

A.1. Los aspectos de las características y/o requisitos funcionales que serán verificados mediante la presentación de la muestra:

a) Calidad y Confección:

Verificación de la simetría de los calzados.

A.1.1. Visualización y medición:

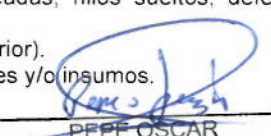
- Capellana.
- Cuero.
- Color.
- Talon.
- Forro de capellana.
- Forro de talon.
- Forro de Garibaldi.
- Puntera.
- Contrafuerte.
- Fuelle, caña, cuello.
- Ribete de fuelle.
- Cinta de refuerzo exterior.
- Ojillos.
- Plantilla antiperforante.
- Plantilla removible.
- Suela
- Pasadores.
- Cambrillón.
- Mediante prueba visual contrastada con las Especificaciones Técnicas de las Bases (escritas y graficadas digitalmente).
- Revisión de la confección: El modelo, sus medidas y componentes deberán serlos solicitados en las Bases.
- Verificación de materiales principales y avíos.
- Tipo de materiales principales en cuanto a diseño, composición y demás características, mediante contra muestra de fabricante.

A.1.2. Calidad y Acabados

- Se verificará la confección simetría del calzado.
- El calzado deberá estar exenta de defectos de confección y acabados en su parte externa e interna, tales como: costuras saltadas, costuras asimétricas y no alineadas, hilos sueltos, defectos de fusiónado.
- Limpieza (Exentos de hilos sin cortar, hilos sueltos interior y exterior).
- El calzado deberá estar exentos de defectos de diseño, materiales y/o insumos.

A.1.2. Dimensiones

- Verificación de las medidas de:
- Tallas de las muestras.


PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500



A.1.3. Operatividad:

Verificación del funcionamiento de accesorios.

- Cierre (deslizamiento al subir y bajar sin dificultad, sin trabas).
- Ojales para los pasadores.

A.2. La metodología que se utilizará:

a. Para la calidad de confección:

Inspección visual y manual (Contrastada con las Especificaciones Técnicas de las Bases (escritas y graficadas digitalmente).

b. Para la calidad de acabados:

Inspección visual y manual.

c. Para las dimensiones:

Inspección visual y manual (± 2 mm. de tolerancia) (Contrastada con las Especificaciones Técnicas de las Bases (escritas y graficadas digitalmente).

d. Para la operatividad:

Inspección visual y manual (Contrastada con las Especificaciones Técnicas de las Bases (escritas y graficadas digitalmente).

A.3. Los mecanismos o pruebas a los que serán sometidas las muestras para determinar el cumplimiento de las características y/o requisitos funcionales que la entidad ha considerado pertinente verificar.

Los mecanismos o pruebas a los que serán sometidas las muestras son los siguientes:

A.3.1. Calidad de confección: Para ello el Perito industrial utilizará las siguientes herramientas:

- Regla graduada.
- (profundidades).
- Centímetro.
- vernier.

A.3.2. Calidad de acabados: Para ello el Perito industrial utilizará las siguientes herramientas:

- 1 cuchilla de corte
- 1 encendedor

A.3.3. Dimensiones: Para ello el Perito industrial utilizará las siguientes herramientas:

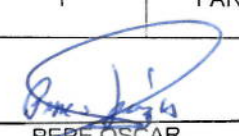
- Lupa de alta resolución.
- Regla de acero milimetrada y en pulgadas.
- (profundidades)
- Vernier con la capacidad de medir pulgadas y centímetros para distancias de precisión.
- Cámara fotográfica.

A.3.4. Operatividad: Para ello el Perito industrial brindará conformidad o no conformidad de la muestra, con las tomas realizadas a través de la cámara fotográfica y explicando textualmente el cumplimiento o no de las características técnicas del calzado.

A.4. Número de muestras solicitadas por cada producto:

Los postores deberán presentar obligatoriamente, el mismo día programado en el calendario para la presentación de ofertas, una (01) muestra (cantidad de prendas según ítem) para la evaluación en talla: 40, según el cuadro adjunto:

ITEM	DESCRIPCION	PRENDAS	N° MUESTRA	U. MEDIDA
1	BORCEGUIE DE CUERO Y LONA COLOR NEGRO CON SUELA DE CAUCHO talla 40	BORCEGUIE	1	PAR


PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

a) Consideraciones:

Cada muestra deberá ser descrita en la guía del proveedor conteniendo como mínimo: la descripción del bien y el nombre del postor.

Posteriormente una copia simple de la guía recepcionada por el almacén de la Entidad, deberá ser presentada por el postor conjuntamente en la presentación de su oferta.

La no presentación de alguna de las condiciones considerará la propuesta del proveedor como NO ADMITIDA.

A.5. El órgano que se encargara de realizar la evaluación de dichas muestras

La muestra será evaluada por un experto independiente (Ingeniero Textil o Industrial) el mismo que será contratado por el Area usuaria, quien emitirá un Informe Técnico de evaluación de la muestra previa validación de las cotizaciones dicha contratación comprenderá para las etapas I y II.

A.6. Dirección, lugar exacto y horario para la presentación de muestras

Las muestras se presentarán en mesa de partes de la Entidad ubicado en el jr. Cuzco Nro 490 del distrito de Huancayo, Provincia de Huancayo, Departamento de Junín, el mismo día de la presentación de ofertas en el siguiente horario: de 08:00 a 13:00 horas y de 14:00 a 17:00 horas.

A.7. Consideraciones Generales: De la devolución de muestras

- Las muestras y los muestrarios de los postores que no hayan obtenido la buena pro serán devueltos en el estado en que se encuentren por efecto de haber pasado la evaluación técnica, transcurridos cinco (05) días hábiles de consentida la buena pro. Aquellas muestras y muestrarios que no sean recogidos dentro del plazo indicado, serán desechados, no reconociendo ningún reclamo posterior.
- Las muestras y muestrarios de los ganadores de la buena pro quedarán en poder de la Entidad como elemento de referencia y las mismas serán utilizadas para confrontarse al momento de la verificación de las prendas, al internarse en el Almacén.

V. INFORME TÉCNICO DETALLADO

ÍTEM 1

MUESTRAS DE 3 POSTORES



**PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500**



PEPE OSCAR PEREZ HORNA

INGENIERO INDUSTRIAL-CONSULTOR – ASESOR – ESPECIALISTA TEXTIL, CUEROS Y CALZADOS

Reg. CIP. N. 112500

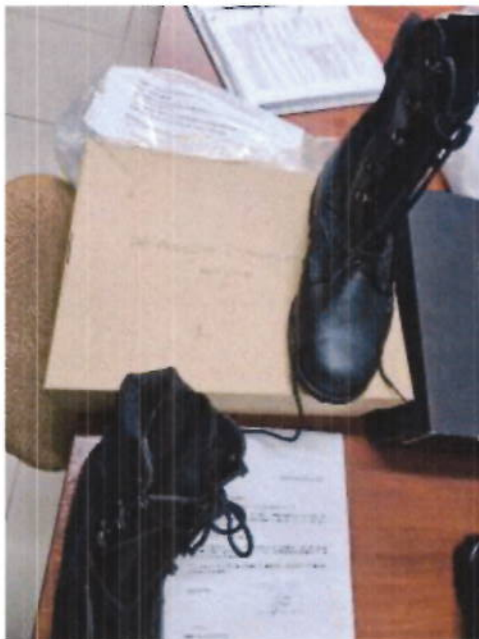
6

PRESENTACION DE MUESTRARIO DE MATERIALES

Según A.7. Consideraciones Generales: De la devolución de muestras

POSTOR: ANTAMINKA EMPRESA INDUSTRIAL Y SERVICIOS MULTIPLES SAC

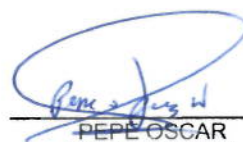
No presenta muestrarios de materiales: No cumple



POSTOR: GRUPO CORPORATIVO CHRISTIAN Y ASOCIADOS SAC-
GRUCORP SAC

Presenta muestrario de materiales: Cumple




PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

POSTOR: WELLCO PERUANA SA.

No presenta muestrarios de materiales: No cumple



ÍTEM 01

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE BORCEGUÍES DE CUERO Y LONA COLOR NEGRO, CON SUELA DE CAUCHO

POSTOR: 1.- ANTAMINKA EMPRESA INDUSTRIAL Y SERVICIOS MULTIPLES SAC
RESULTADOS: EVALUACIÓN DEL CUMPLIMIENTO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

REQUERIDO	RESULTADOS	CONCLUSION
DESCRIPCIÓN GENERAL DEL BIEN Los Borceguíes de cuero y lona color negro, fabricado con el "sistema de vulcanizado directo al corte", de media caña, la capellada/talonera y garibaldi de cuero bovino flor corregida teñido atravesado, tipo Box calf liso, con fuelle, caña y cuello de tejido de lona 100% poliamida, con forro del talón y garibaldi de badana. Lleva lengüeta tipo fuelle y se ajusta por medio de pasadores. Lleva ojallillos metálicos y suela de caucho de una sola pieza incluido el taco y tiene diseño antideslizante. Llevará impreso el Logo Institucional, en los refuerzos del talón lados externos (lateral derecho y lateral izquierdo), asimismo para cada par de borceguíes llevara un numero único correlativo.	Los Borceguíes de cuero y lona color negro, fabricado con el "sistema de vulcanizado directo al corte", de media caña, la capellada/talonera y garibaldi de cuero bovino flor corregida teñido atravesado, tipo Box calf liso, con fuelle, caña y cuello de tejido de lona 100% poliamida, con forro del talón y garibaldi de badana. Lleva lengüeta tipo fuelle y se ajusta por medio de pasadores. Lleva ojallillos metálicos y suela de caucho de una sola pieza incluido el taco y tiene diseño antideslizante. No Llevará impreso el Logo Institucional , en los refuerzos del talón lados externos (lateral derecho y lateral izquierdo), asimismo para cada par de borceguíes llevara un numero único correlativo.	NO CUMPLE
USO DEL BIEN Los borceguíes, son usados por el personal penitenciario en clima tropicales y de acuerdo a lo establecido en el presente Reglamento.	USO DEL BIEN Los borceguíes, son usados por el personal penitenciario en clima tropicales y de acuerdo a lo establecido en el presente Reglamento.	CUMPLE

INGENIERO INDUSTRIAL

Reg. CIP N° 112500



PEPE OSCAR PEREZ HORNA

INGENIERO INDUSTRIAL-CONSULTOR – ASESOR – ESPECIALISTA TEXTIL, CUEROS Y CALZADOS

Reg. CIP. N. 112500

8

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN		
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL CUERO E INSUMOS		
Capellada/talonera/garibaldi Material:Cuero bovino flor corregida teñido Atravesado Tipo: Box calf liso. Espesor de corte: 2.1 +/- 0.1 mm. Color: Negro Resistencia a la flexión: De por lo menos 125.000 ciclos, sin agrietarse Resistencia al desgarró: 120 N mínimo.	Capellada/talonera/garibaldi Material:Cuero bovino flor corregida teñido Atravesado Tipo: Box calf liso. Espesor de corte: 2.0 mm. Color: Negro	CUMPLE
Forro de la capellada Material: termoadhesivo 100% algodón Tipo: Sarga o Tafeta. Espesor: 0.8 +/- 0.1 mm Peso: 200 g/m2 mínimo. Resistencia a la abrasión en seco: El forro no debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25 600 ciclos	Forro de la capellada Material: termoadhesivo 100% algodón Tipo: Sarga o Tafeta. Espesor: No se puede determinar por no presentar el muestrario de materiales Peso: No se puede determinar por no presentar el muestrario de materiales	NO CUMPLE
Forro de talón Material: Badana por el lado flor Color: Al tono de la capellada Espesor: 1.1 +/- 0.2 mm. Resistencia al desgarró: 30 N mínimo. Resistencia a la abrasión en seco: El forro no debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25 600 ciclos.	Forro de talón Material: Badana por el lado flor Color: Al tono de la capellada Espesor: 1.2 mm. Resistencia al desgarró: 30 N mínimo. Resistencia a la abrasión en seco: El forro no debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25 600 ciclos.	CUMPLE
Forro de garibaldi Material: Badana por el lado flor Color: Al tono de la capellada Espesor: 1.1 +/- 0.2 mm.	Forro de garibaldi Material: Badana por el lado flor Color: Al tono de la capellada Espesor: 1.2 mm.	CUMPLE
Puntera Material: Termoplástico con adhesivo por ambas caras. Espesor: 1.9 +/- 0.2 mm (Medido en material inicial)	Puntera Material: Termoplástico con adhesivo por ambas caras. Espesor: No se puede determinar por no presentar el muestrario de materiales	NO CUMPLE
Contrafuerte Material: Termoplástico con adhesivo por ambas caras. Espesor: 1.9 +/- 0.2 mm (Medido en material inicial)	Contrafuerte Material: Termoplástico con adhesivo por ambas caras. Espesor: No se puede determinar por no presentar el muestrario de materiales	NO CUMPLE
Fuelle / caña / cuello Material Tejido de lona Composición 100% poliamida Titulo 1 000 a 1 500 denier Peso 315 g/m2 +/- 5% Color Al tono de la capellada	Fuelle / caña / cuello Material Tejido de lona Composición 100% poliamida Titulo 1 000 a 1 500 denier Peso 317 g/m2 Color Al tono de la capellada	CUMPLE
Ribete del fuelle Material: Cinta tejida Composición: 100% poliéster Ancho 1.4 +/- 0.2 cm. Color Al tono de la capellada.	Ribete del fuelle Material: Cinta tejida Composición: 100% poliéster Ancho 1.4 cm. Color Al tono de la capellada.	CUMPLE
Cinta interior de la caña Material: Cinta tipo sesgo Composición: 100% poliéster Ancho: 1.3 +/- 0.1 cm. Color: Al tono de la capellada	Cinta interior de la caña Material: Cinta tipo sesgo Composición: 100% poliéster Ancho: 1.3 cm. Color: Al tono de la capellada	CUMPLE
Cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello Material:Cinta tejida Composición: 100% poliamida Ancho 2.5 +/- 0.2 cm. Peso por metro lineal 19.0 +/- 3.0 g/m Color Al tono de la capellada	Cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello Material:Cinta tejida Composición: 100% poliamida Ancho 2.5 cm. Peso por metro lineal No se puede determinar por no presentar el muestrario de materiales Color Al tono de la capellada	CUMPLE

PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL

Reg. CIP. N. 112500
oscarph39@gmail.com / operez39@hotmail.com
RUC: 10062859461 DNI: 06285946



PEPE OSCAR PEREZ HORNA

INGENIERO INDUSTRIAL-CONSULTOR – ASESOR – ESPECIALISTA TEXTIL, CUEROS Y CALZADOS

Reg. CIP. N. 112500

9

Cinta de refuerzo de los laterales de la caña Material: Cinta tejida Composición: 100% poliamida Ancho: 5 +/- 0.2 cm. Peso por metro lineal: 38 +/- 3.0 g/m. Color: Al tono de la capellada	Cinta de refuerzo de los laterales de la caña Material: Cinta tejida Composición: 100% poliamida Ancho: 7.5 cm. Peso por metro lineal: 38 +/- 3.0 g/m. Color: Al tono de la capellada	NO CUMPLE
Ojalillos Material: Bronce con baño de poliamida Tipo: Ojalillos: N° 130 circular Ojalillos de amarre rápido: con remaches. Ver Gráfico 03 2 pares de ojalillos por pie 5 pares de ojalillos de amarre rápido por Pie Color Al tono de la capellada Dimensiones: Ojalillo N° 130 Diámetro externo 10 +/- 1 mm Diámetro interno 6 +/- 1 mm	Ojalillos Material: Bronce con baño de poliamida Tipo: Ojalillos: N° 130 circular Ojalillos de amarre rápido: con remaches. Ver Gráfico 03 2 pares de ojalillos por pie 5 pares de ojalillos de amarre rápido por Pie Color Al tono de la capellada Dimensiones: Ojalillo N° 130 Diámetro externo 10 mm Diámetro interno 6 mm	CUMPLE
Válvulas de drenaje Material Bronce con baño de poliamida. Tipo Circulares con rejilla de material inoxidable. Ver Gráfico 04 Color Al tono de la capellada Dimensiones Diámetro externo: 12 +/- 1mm. Ver Gráfico 04	Válvulas de drenaje Material Bronce con baño de poliamida. Tipo Circulares con rejilla de material inoxidable. Ver Gráfico 04 Color Al tono de la capellada Dimensiones Diámetro externo: 12mm. Ver Gráfico 04	CUMPLE
Plantilla antiperforante no metálico Material: Tejido Composición: 100% poliamida o poliéster o polipropileno Espesor: 4.0 mm +/- 4% (La medición debe ser realizada en el calzado terminado) Resistencia a la perforación: La fuerza requerida para perforar el conjunto de la suela no debe ser inferior a 1 500 N (medido en bota terminada)	Plantilla antiperforante no metálico Material: No Tejido Composición: 100% poliamida o poliéster o polipropileno Espesor: 4 mm (La medición debe ser realizada en el calzado terminado)	NO CUMPLE
Plantilla removible Material Poliuretano y superficie textil de Poliamida Modelo Canoa en la zona del talón. Ver Gráfico 06 Espesor Talón: 6 +/- 0.5 mm. Punta: 3.5 +/- 0.5 mm. Resistencia a la abrasión: No debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25,600 ciclos en seco. No debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 12 800 ciclos en húmedo. (del material textil que recubre la superficie de la plantilla) Color: Al tono de la capellada Densidad del poliuretano: 0.3 a 0.4 g/cm ³ Dureza shore: 50 - 65	Plantilla removible Material Poliuretano y superficie textil de Poliamida Modelo Canoa en la zona del talón. Ver Gráfico 06 Espesor Talón: 6 mm. Punta: 3.5 mm. Resistencia a la abrasión: No debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25,600 ciclos en seco.	CUMPLE
Suela Material: Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza. Color: Al tono de la capellada Diseño: Antideslizante. Ver gráfico 08 Resistencia a la abrasión: $\leq 130 \text{ mm}^3$ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm ³ Resistencia a la flexión: El aumento de la incisión no debe ser superior a 4 mm antes de 30 000 ciclos de flexión Dureza shore A 65 +/- 5 Resistencia de la unión corte/piso $\geq 10 \text{ N/mm}$, a menos que se produzca desgarro en cuyo caso no debe ser inferior a 9 N/mm. Espesor de la suela (sin resaltes) El espesor total de la suela sin resaltes, en cualquier punto, no debe ser inferior a 6 mm. Espesor total de la suela En cualquier punto de la cocada 15 +/- 3 mm. Altura del taco 35 +/- 3.0 mm. Relleno de taco Aglomerado de madera o caucho de baja densidad	Suela Material: Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza. Color: Al tono de la capellada Diseño: Antideslizante. Ver gráfico 08 Espesor de la suela (sin resaltes) El espesor total de la suela sin resaltes, en cualquier punto, no debe ser inferior a 6 mm. Espesor total de la suela En cualquier punto de la cocada 14 mm. Altura del taco 35 mm. Relleno de taco Aglomerado de madera o caucho de baja densidad	CUMPLE


PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL

Reg. CIP N° 112500




PEPE OSCAR PEREZ HORNA

INGENIERO INDUSTRIAL-CONSULTOR – ASESOR – ESPECIALISTA TEXTIL, CUEROS Y CALZADOS

Reg. CIP. N. 112500

10

Cambrillón Material Fibra de vidrio pre formada lisa Espesor 1.8 +/- 0.1 mm. Ancho 16 +/- 1 mm. Largo 75 +/- 2 mm. en las tallas 34-37 90 +/- 2 mm. en las tallas 38-40 100 +/- 2 mm. en las tallas 41-43 115 +/- 2 mm. en las tallas 44 a más. Dureza 72.5 barcol Min. Absorción al agua 0.089% máx. Resistencia a la Tensión 150 000 PSI	Cambrillón Material no es Fibra de vidrio pre formada lisa. es de metal Espesor 1.1 mm. Ancho 16 mm. Largo : 100 mm. en las tallas 38-40	NO CUMPLE
Pasadores Material 100% poliéster con alma de poliéster Tipo Circulares con terminales protectores de plástico. Color Al tono de la capellada Dimensiones Largo: 170 +/- 5 cm y diámetro 4 +/- 1 mm. Resistencia de la tracción ≥ 250 N	Pasadores Material 100% poliéster con alma de poliéster Tipo Circulares con terminales protectores de plástico. Color Al tono de la capellada Dimensiones Largo: 154 cm y diámetro 4 mm. Resistencia de la tracción ≥ 250 N	NO CUMPLE
Hilo de aparato Material: 100% Poliéster o Poliamida Título: Costura externa: N° 20 o 30. Costura interna: N° 40. Color: Al tono de la capellada	Hilo de aparato Material: 100% Poliéster o Poliamida Título: Costura externa: N° 20 o 30. Costura interna: N° 40. Color: Al tono de la capellada	CUMPLE
Corte - La capellada, los dos garibaldi y la talonera, así como sus respectivos forros, son confeccionados cada uno de ellos en una sola pieza. - El fuelle y la caña son en tela de lona, de una y dos piezas respectivamente. - La cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello de poliamida cada uno de una sola pieza. - Las cintas de refuerzo de los laterales son de poliamida de una sola pieza	Corte - La capellada, los dos garibaldi y la talonera, así como sus respectivos forros, son confeccionados cada uno de ellos en una sola pieza. - El fuelle y la caña son en tela de lona, de una y dos piezas respectivamente. - La cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello de poliamida cada uno de una sola pieza. - Las cintas de refuerzo de los laterales son de poliamida de una sola pieza	CUMPLE
Aparado - Las costuras son de puntadas regulares y uniformes entre 7 y 8 puntadas por pulgada. - Unión de cañas: una costura guante o zigzag. - Costura de cinta interior de la caña: una costura a cada lado de la cinta. - Costura de cintas de refuerzo posterior de la caña: dos costuras a cada lado de la cinta. - Costura de la cinta de refuerzo lateral de la caña: una costura a cada lado de la tira y una costura al centro, paralela a las costuras de los lados. - El borde superior del fuelle, se une al ribete mediante doble costura al filo del ribete. - Costura de forro de garibaldi/ fuelle: una costura bordeando el forro de garibaldi. - Costura de garibaldi/caña/forro de garibaldi: dos costuras al borde del garibaldi sobre la caña. - Costura de la talonera/ caña: cuatro costuras al borde de la talonera sobre la caña y el forro del talón, con atraque en los extremos. - Costuras de Fuelle/ capellada: dos costuras del fuelle sobre la capellada. - Costura de unión capellada/ garibaldi/ talón: cuatro costuras con atraque en el extremo delantero. - Costura del cuello: dos costuras paralelas para unir el cuello y la caña, dispuestas 1.1 a cada extremo.	Aparado - Las costuras son de puntadas regulares y uniformes entre 7 y 8 puntadas por pulgada. - Unión de cañas: una costura guante o zigzag. - Costura de cinta interior de la caña: una costura a cada lado de la cinta. - Costura de cintas de refuerzo posterior de la caña: dos costuras a cada lado de la cinta. - Costura de la cinta de refuerzo lateral de la caña: una costura a cada lado de la tira y una costura al centro, paralela a las costuras de los lados. - El borde superior del fuelle, se une al ribete mediante doble costura al filo del ribete. - Costura de forro de garibaldi/ fuelle: una costura bordeando el forro de garibaldi. - Costura de garibaldi/caña/forro de garibaldi: dos costuras al borde del garibaldi sobre la caña. - Costura de la talonera/ caña: cuatro costuras al borde de la talonera sobre la caña y el forro del talón, con atraque en los extremos. - Costuras de Fuelle/ capellada: dos costuras del fuelle sobre la capellada. - Costura de unión capellada/ garibaldi/ talón: cuatro costuras con atraque en el extremo delantero. - Costura del cuello: dos costuras paralelas para unir el cuello y la caña, dispuestas 1.1 a cada extremo.	CUMPLE


PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

<p>Armado</p> <ul style="list-style-type: none">- Las botas son fabricadas con el sistema de vulcanizado directo al corte.- El cambrillón ubicado a la parte central del enfranque entre la suela y la parte interna de la plantilla anti perforante.- Las válvulas de drenaje son dos por pie, tienen como función desfogar el agua, están colocadas a 1.3 +/- 0.3 cm de cerco de la suela a la altura del arco anatómico del pie.- Dimensiones de altura de la bota: Ver Gráfico 07 (referencia talla 41).	<p>Armado</p> <ul style="list-style-type: none">- Las botas son fabricadas con el sistema de vulcanizado directo al corte.- El cambrillón ubicado a la parte central del enfranque entre la suela y la parte interna de la plantilla anti perforante.- Las válvulas de drenaje son dos por pie, tienen como función desfogar el agua, están colocadas a 1.3 cm de cerco de la suela a la altura del arco anatómico del pie.- Dimensiones de altura de la bota: Ver Gráfico 07 (referencia talla 41).	CUMPLE																																																												
<p>Acabado</p> <p>Las botas de combate, no debe presentar los defectos clase A y B, detallados a continuación:</p> <p>Defectos Clase A: Los requisitos que se establece para la botas y que se determinan a través de ensayos destructivos.</p> <p>Defectos Clase B: Relacionados a defectos en el diseño, materiales o componentes, proceso o fabricación, desuniformidad de colores, envase y embalaje, rotulado u otros que afecten la apariencia, el uso o la funcionalidad de las botas.</p>	<p>Acabado</p> <p>Las botas de combate, no debe presentar los defectos clase A y B, detallados a continuación:</p> <p>Defectos Clase A: Los requisitos que se establece para la botas y que se determinan a través de ensayos destructivos.</p> <p>Defectos Clase B: Relacionados a defectos en el diseño, materiales o componentes, proceso o fabricación, desuniformidad de colores, envase y embalaje, rotulado u otros que afecten la apariencia, el uso o la funcionalidad de las botas.</p>	CUMPLE																																																												
<p>DIMENSIONES</p> <p>a) Tallas</p> <p>La horma tendrá una calzada de 10.5 con punta redonda y las tallas se determinarán en función de la NTP 241.035.2006 (Rev. 2016) CALZADO. Designación de tallas.</p> <table><tr><td>Horma</td><td colspan="14">Tallas</td></tr><tr><td>Calzada 10.5</td><td>34</td><td>35</td><td>36</td><td>37</td><td>38</td><td>39</td><td>40</td><td>41</td><td>42</td><td>43</td><td>44</td><td>45</td><td>46</td><td>47</td></tr></table>	Horma	Tallas														Calzada 10.5	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	<p>DIMENSIONES</p> <p>a) Tallas</p> <p>La horma tendrá una calzada de 10.5 con punta redonda y las tallas se determinarán en función de la NTP 241.035.2006 (Rev. 2016) CALZADO. Designación de tallas.</p> <table><tr><td>Horma</td><td colspan="14">Tallas</td></tr><tr><td>Calzada 10.5</td><td>34</td><td>35</td><td>36</td><td>37</td><td>38</td><td>39</td><td>40</td><td>41</td><td>42</td><td>43</td><td>44</td><td>45</td><td>46</td><td>47</td></tr></table>	Horma	Tallas														Calzada 10.5	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	CUMPLE
Horma	Tallas																																																													
Calzada 10.5	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47																																																
Horma	Tallas																																																													
Calzada 10.5	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47																																																
<p>Peso</p> <p>El peso promedio de un par de botas talla 41: 1,350 +/- 50 g y la diferencia de peso entre las tallas es de 100 g como máximo.</p>	<p>Peso</p> <p>El peso promedio de un par de botas talla 41: 1,350 +/- 50 g y la diferencia de peso entre las tallas es de 100 g como máximo.</p>	CUMPLE																																																												
<p>ETIQUETADO</p> <p>Cada pie de las botas deberá llevar cosida en el forro del guardapolvo una etiqueta, donde se colocará mediante pictogramas la composición de la capellada, forro, plantilla y suela; incluyendo el RUC del fabricante y el texto "Hecho en el Perú"; en cumplimiento del Reglamento Técnico sobre Etiquetado de Calzado según Decreto Supremo N° 017-2004 – PRODUCE del Ministerio de la Producción.</p> <p>Asimismo, la información del proceso de selección, la talla y la Institución a la que pertenece, colocada en la suela en alto relieve, según grafico 8.</p>	<p>ETIQUETADO</p> <p>Cada pie de las botas deberá llevar cosida en el forro del guardapolvo una etiqueta, donde se colocará mediante pictogramas la composición de la capellada, forro, plantilla y suela; incluyendo el RUC del fabricante y el texto "Hecho en el Perú"; en cumplimiento del Reglamento Técnico sobre Etiquetado de Calzado según Decreto Supremo N° 017-2004 – PRODUCE del Ministerio de la Producción.</p> <p>Asimismo, la información del proceso de selección, la talla y la Institución a la que pertenece, colocada en la suela en alto relieve, según grafico 8.</p>	CUMPLE																																																												


PEPE OSCAR PEREZ HORNA
 INGENIERO INDUSTRIAL
 Reg. CIP N° 112500

FOTOS ANEXOS

Capellada/talonera/garibaldi
Material: Cuero bovino flor corregida teñido atravesado
Tipo: Box calf liso.
Espesor de corte: 2.1 +/- 0.1 mm.
Color: Negro
Muestra.
Cuero espesor 2.1 mm (Cumple)



Forro de la capellada
Material: termoadhesivo 100% algodón
Tipo: Sarga o Tafeta.
Espesor: 0.8 +/- 0.1 mm
Peso: 200 g/m2 mínimo.
Forro de talón
Material: Badana por el lado flor
Color: Al tono de la capellada
Espesor: 1.1 +/- 0.2 mm.
Muestra.
Espesor 1.2 mm
Forro de capellada 100% algodón
Peso no se puede determinar por no presentar el muestrario



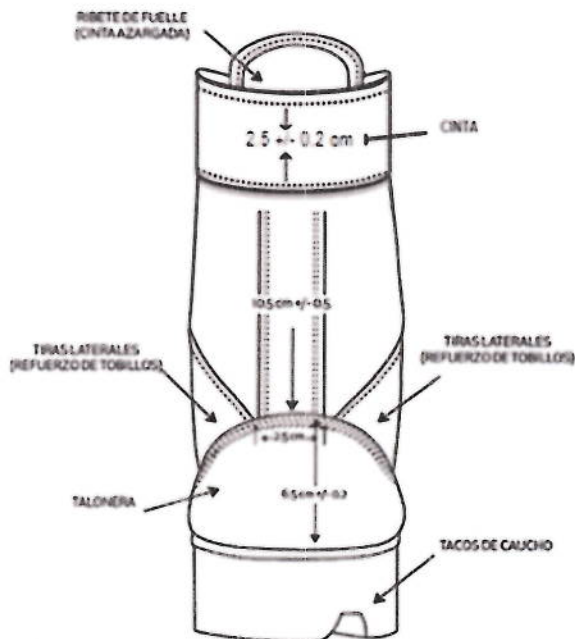

**PEPE OSCAR
PEREZ HORNA**
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

Cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello, cinta tejida, composición 100% poliamida ancha de 2.5 +/- 0.2 cm

Muestra

No Presenta la cinta tejida en el cuello. (No cumple)

DIMENSIONES DE ALTURA DE LA BOTA DE COMBATE COLOR NEGRO (TALLA 41)



Cinta de refuerzo de los laterales de la caña, cinta tejida, composición 100% poliamida ancha de 5 +/- 0.2 cm

Muestra

Presenta la cinta tejida de refuerzo de 7.5 cm. (No cumple)




PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500



PEPE OSCAR PEREZ HORNA

INGENIERO INDUSTRIAL-CONSULTOR – ASESOR – ESPECIALISTA TEXTIL, CUEROS Y CALZADOS

Reg. CIP. N. 112500

14

Forro de garibaldi

Material: Badana por el lado flor

Color: Al tono de la capellada

Espesor: 1.1 +/- 0.2 mm.



Fuelle / caña / cuello

Material Tejido de lona

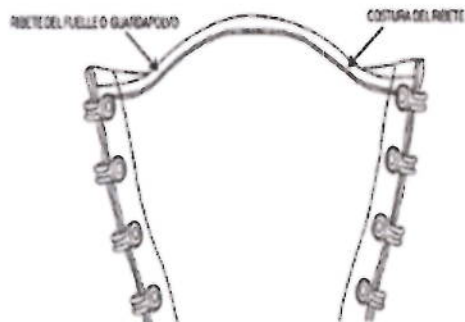
Composición 100% poliamida


Peso 315 g/m2 +/- 5%

Muestra

Peso: 315 gr/m2 (Cumple)

VISTA SUPERIOR DEL FUELLE O GUARDAPOLVO




PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

Ojalillos

Material: Bronce con baño de poliamida

Tipo: Ojalillos: N° 130 circular Ojalillos de amarre rápido: con remaches. Ver Gráfico 03

2 pares de ojalillos por pie

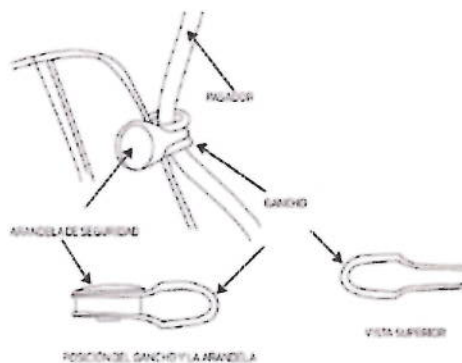
5 pares de ojalillos de amarre rápido por Pie

Color Al tono de la capellada

Dimensiones: Ojalillo N° 130

Diámetro externo 10 +/- 1 mm Diámetro interno 6 +/- 1 mm

OJALILLO DE SEGURIDAD TIPO GANCHO-CERRADO



Válvulas de drenaje

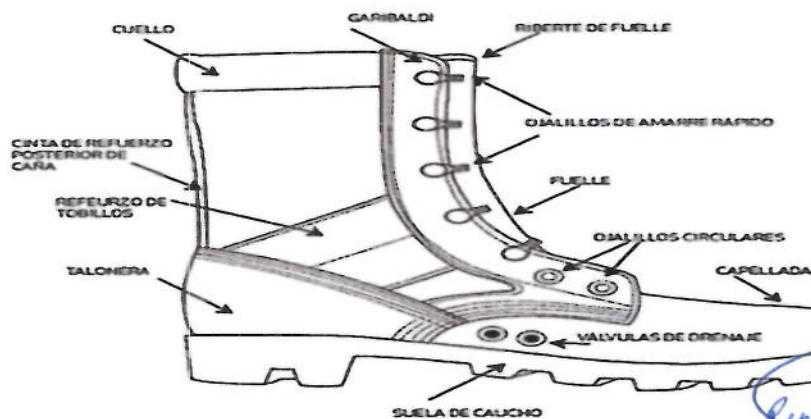
Material Bronce con baño de poliamida.

Tipo Circulares con rejilla de material inoxidable,

Color Al tono de la capellada

Dimensiones Diámetro externo 12 +/- 1mm.

VÁLVULA DE DRENAJE CON REJILLA



PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

Suela o planta: suela de caucho de una sola pieza incluido el taco y tiene diseño antideslizante. Llevará impreso el Logo Institucional (pag 23-24).

Material: Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza.

Color: Al tono de la capellada

Diseño: Antideslizante, Ver gráfico 08

Espesor total de la suela En cualquier punto de la cocada 15 mm.

Altura del taco 35 mm.



Planta no presenta el impreso el Logo Institucional (No cumple)

Pasadores

Material 100% poliéster con alma de poliéster Tipo Circulares con terminales protectores de plástico.

Color Al tono de la capellada

Dimensiones Largo: 170 +/- 5 cm y diámetro 4 mm.

Muestra.

Largo 154 cm (No cumple)

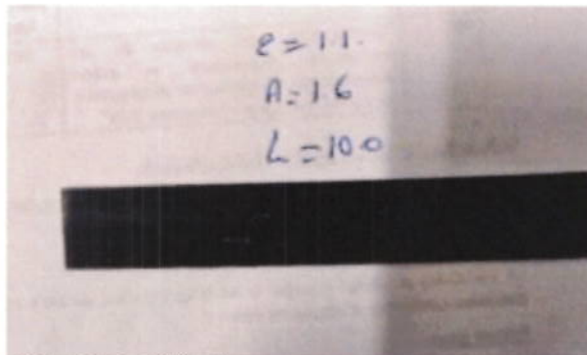


Plantilla y plantilla antiperforante no metico



PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

Cambrillón: Material Fibra de vidrio pre formada lisa, espesor: 1.8 +/- 0.1 mm.
Ancho: 16 +/- 1 mm.; Largo: 90 +/- 2 mm. en las tallas 38-40



Muestra.

No es fibra de vidrio, no cumple con las dimensiones (No cumple)

Corte

- La capellada, los dos garibaldís y la talonera, así como sus respectivos forros, son confeccionados cada uno de ellos en una sola pieza.
- El fuelle y la caña son en tela de lona, de una y dos piezas respectivamente.
- La cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello de poliamida cada uno de una sola pieza.
- Las cintas de refuerzo de los laterales son de poliamida de una sola pieza

Aparado

- Las costuras son de puntadas regulares y uniformes entre 7 y 8 puntadas por pulgada.
- Unión de cañas: una costura guante o zigzag.
- Costura de cinta interior de la caña: una costura a cada lado de la cinta.
- Costura de cintas de refuerzo posterior de la caña: dos costuras a cada lado de la cinta.
- Costura de la cinta de refuerzo lateral de la caña: una costura a cada lado de la tira y una costura al centro, paralela a las costuras de los lados.
- El borde superior del fuelle, se une al ribete mediante doble costura al filo del ribete.
- Costura de forro de garibaldi/ fuelle: una costura bordeando el forro de garibaldi.
- Costura de garibaldi/caña/forro de garibaldi: dos costuras al borde del garibaldi sobre la caña.
- Costura de la talonera/ caña: cuatro costuras al borde de la talonera sobre la caña y el forro del talón, con atraque en los extremos.
- Costuras de Fuelle/ capellada: dos costuras del fuelle sobre la capellada.
- Costura de unión capellada/ garibaldi/ talón: cuatro costuras con atraque en el extremo delantero.
- Costura del cuello: dos costuras paralelas para unir el cuello y la caña, dispuestas 1,1 a cada extremo.

Armado

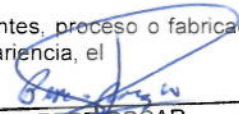
- Las botas son fabricadas con el sistema de vulcanizado directo al corte.
- El cambrillón ubicado a la parte central del enfranque entre la suela y la parte interna de la plantilla anti perforante.
- Las válvulas de drenaje son dos por pie, tienen como función desfogar el agua, están colocadas a 1.3 +/- 0.3 cm de cerco de la suela a la altura del arco anatómico del pie.
- Dimensiones de altura de la bota: Ver Gráfico 07 (referencia talla 41).

Acabado

Las botas de combate, no debe presentar los defectos clase A y B, detallados a continuación:

Defectos Clase A: Los requisitos que se establece para la botas y que se determinan a través de ensayos destructivos.

Defectos Clase B: Relacionados a defectos en el diseño, materiales o componentes, proceso o fabricación, desuniformidad de colores, envase y embalaje, rotulado u otros que afecten la apariencia, el uso o la funcionalidad de las botas.


PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500




PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500



PEPE OSCAR PEREZ HORNA

INGENIERO INDUSTRIAL-CONSULTOR – ASESOR – ESPECIALISTA TEXTIL, CUEROS Y CALZADOS

Reg. CIP. N. 112500

19



CONCLUSIÓN:

LA MUESTRA: BORCEGUÍES NO ES CONFORME CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS


PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500



PEPE OSCAR PEREZ HORNA

INGENIERO INDUSTRIAL-CONSULTOR – ASESOR – ESPECIALISTA TEXTIL, CUEROS Y CALZADOS

Reg. CIP. N. 112500

20

POSTOR: 2.- GRUPO CORPORATIVO CHRISTIAN Y ASOCIADOS SAC-GRUCORP SAC RESULTADOS: EVALUACIÓN DEL CUMPLIMIENTO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

REQUERIDO	RESULTADOS	CONCLUSION
DESCRIPCIÓN GENERAL DEL BIEN Los Borceguies de cuero y lona color negro, fabricado con el "sistema de vulcanizado directo al corte", de media caña, la capellada/talonera y garibaldi de cuero bovino flor corregida teñido atravesado, tipo Box calf liso, con fuelle, caña y cuello de tejido de lona 100% poliamida, con forro del talón y garibaldi de badana. Lleva lengüeta tipo fuelle y se ajusta por medio de pasadores. Lleva ojallitos metálicos y suela de caucho de una sola pieza incluido el taco y tiene diseño antideslizante. Llevará impreso el Logo Institucional, en los refuerzos del talón lados externos (lateral derecho y lateral izquierdo), asimismo para cada par de borceguies llevara un numero único correlativo.	Los Borceguies de cuero y lona color negro, fabricado con el "sistema de vulcanizado directo al corte", de media caña, la capellada/talonera y garibaldi de cuero bovino flor corregida teñido atravesado, tipo Box calf liso, con fuelle, caña y cuello de tejido de lona 100% poliamida, con forro del talón y garibaldi de badana. Lleva lengüeta tipo fuelle y se ajusta por medio de pasadores. Lleva ojallitos metálicos y suela de caucho de una sola pieza incluido el taco y tiene diseño antideslizante. Llevará impreso el Logo Institucional, en los refuerzos del talón lados externos (lateral derecho y lateral izquierdo), asimismo para cada par de borceguies llevara un numero único correlativo	CUMPLE
USO DEL BIEN Los borceguies, son usados por el personal penitenciario en clima tropicales y de acuerdo a lo establecido en el presente Reglamento.	USO DEL BIEN Los borceguies, son usados por el personal penitenciario en clima tropicales y de acuerdo a lo establecido en el presente Reglamento.	CUMPLE
CARACTERÍSTICAS TECNICAS DEL BIEN		
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL CUERO E INSUMOS		
Capellada/talonera/garibaldi Material:Cuero bovino flor corregida teñido Atravesado Tipo: Box calf liso. Espesor de corte: 2.1 +/- 0.1 mm. Color: Negro Resistencia a la flexión: De por lo menos 125.000 ciclos, sin agrietarse Resistencia al desgarro: 120 N mínimo.	Capellada/talonera/garibaldi Material:Cuero bovino flor corregida teñido Atravesado Tipo: Box calf liso. Espesor de corte: 2.1 mm. Color: Negro Resistencia a la flexión: De por lo menos 125.000 ciclos, sin agrietarse Resistencia al desgarro: 120 N mínimo.	CUMPLE
Forro de la capellada Material: termoadhesivo 100% algodón Tipo: Sarga o Tafeta. Espesor: 0.8 +/- 0.1 mm Peso: 200 g/m2 mínimo. Resistencia a la abrasión en seco: El forro no debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25 600 ciclos	Forro de la capellada Material: termoadhesivo 100% algodón Tipo: Sarga o Tafeta. Espesor: 0.8 mm Peso: 410 g/m2 Resistencia a la abrasión en seco: El forro no debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25 600 ciclos	CUMPLE
Forro de talón Material: Badana por el lado flor Color: Al tono de la capellada Espesor: 1.1 +/- 0.2 mm. Resistencia al desgarro: 30 N mínimo. Resistencia a la abrasión en seco: El forro no debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25 600 ciclos.	Forro de talón Material: Badana por el lado flor Color: Al tono de la capellada Espesor: 1.0 mm. Resistencia al desgarro: 30 N mínimo. Resistencia a la abrasión en seco: El forro no debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25 600 ciclos.	CUMPLE
Forro de garibaldi Material: Badana por el lado flor Color: Al tono de la capellada Espesor: 1.1 +/- 0.2 mm.	Forro de garibaldi Material: Badana por el lado flor Color: Al tono de la capellada Espesor: 1.0 mm.	CUMPLE
Puntera Material: Termoplástico con adhesivo por ambas caras. Espesor: 1.9 +/- 0.2 mm (Medido en material inicial)	Puntera Material: Termoplástico con adhesivo por ambas caras. Espesor: 1.8	CUMPLE
Contrafuerte Material: Termoplástico con adhesivo por ambas caras. Espesor: 1.9 +/- 0.2 mm (Medido en material inicial)	Contrafuerte Material: Termoplástico con adhesivo por ambas caras. Espesor: 1.8	CUMPLE
Fuelle / caña / cuello Material Tejido de lona Composición 100% poliamida Titulo 1 000 a 1 500 denier Peso 315 g/m2 +/- 5% Color Al tono de la capellada	Fuelle / caña / cuello Material Tejido de lona Composición 100% poliamida Titulo 1 000 a 1 500 denier Peso 315 g/m2 Color Al tono de la capellada	CUMPLE

Reg. CIP N° 112500




PEPE OSCAR PEREZ HORNA

INGENIERO INDUSTRIAL-CONSULTOR – ASESOR – ESPECIALISTA TEXTIL, CUEROS Y CALZADOS

Reg. CIP. N. 112500

21

Ribete del fuelle Material: Cinta tejida Composición: 100% poliéster Ancho 1.4 +/- 0.2 cm. Color Al tono de la capellada.	Ribete del fuelle Material: Cinta tejida Composición: 100% poliéster Ancho 1.4 cm. Color Al tono de la capellada.	CUMPLE
Cinta interior de la caña Material: Cinta tipo sesgo Composición: 100% poliéster Ancho: 1.3 +/- 0.1 cm. Color: Al tono de la capellada	Cinta interior de la caña Material: Cinta tipo sesgo Composición: 100% poliéster Ancho: 1.3 cm. Color: Al tono de la capellada	CUMPLE
Cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello Material: Cinta tejida Composición: 100% poliamida Ancho 2.5 +/- 0.2 cm. Peso por metro lineal 19.0 +/- 3.0 g/m Color Al tono de la capellada	Cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello Material: Cinta tejida Composición: 100% poliamida Ancho 2.5 cm. Peso por metro lineal 20 g/m Color Al tono de la capellada	CUMPLE
Cinta de refuerzo de los laterales de la caña Material: Cinta tejida Composición: 100% poliamida Ancho: 5 +/- 0.2 cm. Peso por metro lineal: 38 +/- 3.0 g/m. Color: Al tono de la capellada	Cinta de refuerzo de los laterales de la caña Material: Cinta tejida Composición: 100% poliamida Ancho: 4.9 cm. Peso por metro lineal: 36 g/m. Color: Al tono de la capellada	CUMPLE
Ojalillos Material: Bronce con baño de poliamida Tipo: Ojalillos: N° 130 circular Ojalillos de amarre rápido: con remaches. Ver Gráfico 03 2 pares de ojalillos por pie 5 pares de ojalillos de amarre rápido por Pie Color Al tono de la capellada Dimensiones: Ojalillo N° 130 Diámetro externo 10 +/- 1 mm Diámetro interno 6 +/- 1 mm	Ojalillos Material: Bronce con baño de poliamida Tipo: Ojalillos: N° 130 circular Ojalillos de amarre rápido: con remaches. Ver Gráfico 03 2 pares de ojalillos por pie 5 pares de ojalillos de amarre rápido por Pie Color Al tono de la capellada Dimensiones: Ojalillo N° 130 Diámetro externo 10 mm Diámetro interno 6 mm	CUMPLE
Válvulas de drenaje Material Bronce con baño de poliamida. Tipo Circulares con rejilla de material inoxidable, Ver Gráfico 04 Color Al tono de la capellada Dimensiones Diámetro externo: 12 +/- 1mm. Ver Gráfico 04	Válvulas de drenaje Material Bronce con baño de poliamida. Tipo Circulares con rejilla de material inoxidable, Ver Gráfico 04 Color Al tono de la capellada Dimensiones Diámetro externo: 12mm. Ver Gráfico 04	CUMPLE
Plantilla antiperforante no metálico Material: Tejido Composición: 100% poliamida o poliéster o polipropileno Espesor: 4.0 mm +/- 4% (La medición debe ser realizada en el calzado terminado) Resistencia a la perforación: La fuerza requerida para perforar el conjunto de la suela no debe ser inferior a 1 500 N (medido en bota terminada)	Plantilla antiperforante no metálico Material: Tejido Composición: 100% poliamida o poliéster o polipropileno Espesor: 4 mm (La medición debe ser realizada en el calzado terminado)	CUMPLE
Plantilla removible Material Poliuretano y superficie textil de Poliamida Modelo Canoa en la zona del talón. Ver Gráfico 06 Espesor Talón: 6 +/- 0.5 mm. Punta: 3.5 +/- 0.5 mm. Resistencia a la abrasión: No debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25,600 ciclos en seco. No debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 12 800 ciclos en húmedo. (del material textil que recubre la superficie de la plantilla) Color: Al tono de la capellada Densidad del poliuretano: 0.3 a 0.4 g/cm3 Dureza shore: 50 - 65	Plantilla removible Material Poliuretano y superficie textil de Poliamida Modelo Canoa en la zona del talón. Ver Gráfico 06 Espesor Talón: 6 mm. Punta: 3.5 mm. Resistencia a la abrasión: No debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25,600 ciclos en seco.	CUMPLE


PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500



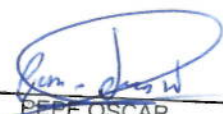
PEPE OSCAR PEREZ HORNA

INGENIERO INDUSTRIAL-CONSULTOR – ASESOR – ESPECIALISTA TEXTIL, CUEROS Y CALZADOS

Reg. CIP. N. 112500

22

Suela Material: Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza. Color: Al tono de la capellada Diseño: Antideslizante. Ver gráfico 08 Resistencia a la abrasión: $\leq 130 \text{ mm}^3$ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm^3 Resistencia a la flexión: El aumento de la incisión no debe ser superior a 4 mm antes de 30 000 ciclos de flexión Dureza shore A 65 +/- 5 Resistencia de la unión corte/piso $\geq 10 \text{ N/mm}$, a menos que se produzca desgarro en cuyo caso no debe ser inferior a 9 N/mm. Espesor de la suela (sin resaltes) El espesor total de la suela sin resaltes, en cualquier punto, no debe ser inferior a 6 mm. Espesor total de la suela En cualquier punto de la cocada 15 +/- 3 mm. Altura del taco 35 +/- 3.0 mm. Relleno de taco Aglomerado de madera o caucho de baja densidad	Suela Material: Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza. Color: Al tono de la capellada Diseño: Antideslizante. Ver gráfico 08 El espesor total de la suela sin resaltes, en cualquier punto, no debe ser inferior a 6 mm. Espesor total de la suela En cualquier punto de la cocada 14 mm. Altura del taco 35 mm. Relleno de taco Aglomerado de madera o caucho de baja densidad	CUMPLE
Cambrillón Material Fibra de vidrio pre formada lisa Espesor 1.8 +/- 0.1 mm. Ancho 16 +/- 1 mm. Largo 75 +/- 2 mm. en las tallas 34-37 90 +/- 2 mm. en las tallas 38-40 100 +/- 2 mm. en las tallas 41-43 115 +/- 2 mm. en las tallas 44 a más. Dureza 72.5 barcol Min. Absorción al agua 0.089% máx. Resistencia a la Tensión 150 000 PSI	Cambrillón Material no es Fibra de vidrio pre formada lisa, es de metal Espesor 1.3 mm. Ancho 20 mm. Largo : 110 mm. en las tallas 38-40	NO CUMPLE
Pasadores Material 100% poliéster con alma de poliéster Tipo Circulares con terminales protectores de plástico. Color Al tono de la capellada Dimensiones Largo: 170 +/- 5 cm y diámetro 4 +/- 1 mm. Resistencia de la tracción $\geq 250 \text{ N}$	Pasadores Material 100% poliéster con alma de poliéster Tipo Circulares con terminales protectores de plástico. Color Al tono de la capellada Dimensiones Largo: 160 cm y diámetro 4 mm.	NO CUMPLE
Hilo de aparato Material: 100% Poliéster o Poliamida Título: Costura externa: N° 20 o 30. Costura interna: N° 40. Color :Al tono de la capellada	Hilo de aparato Material: 100% Poliéster o Poliamida Título: Costura externa: N° 20 o 30. Costura interna: N° 40. Color :Al tono de la capellada	CUMPLE
Corte - La capellada, los dos garibaldi y la talonera, así como sus respectivos forros, son confeccionados cada uno de ellos en una sola pieza. - El fuelle y la caña son en tela de lona, de una y dos piezas respectivamente. - La cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello de poliamida cada uno de una sola pieza. - Las cintas de refuerzo de los laterales son de poliamida de una sola pieza	Corte - La capellada, los dos garibaldi y la talonera, así como sus respectivos forros, son confeccionados cada uno de ellos en una sola pieza. - El fuelle y la caña son en tela de lona, de una y dos piezas respectivamente. - La cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello de poliamida cada uno de una sola pieza. - Las cintas de refuerzo de los laterales son de poliamida de una sola pieza	CUMPLE


PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

<p>Aparado</p> <ul style="list-style-type: none">- Las costuras son de puntadas regulares y uniformes entre 7 y 8 puntadas por pulgada.- Unión de cañas: una costura guante o zigzag.- Costura de cinta interior de la caña: una costura a cada lado de la cinta.- Costura de cintas de refuerzo posterior de la caña: dos costuras a cada lado de la cinta.- Costura de la cinta de refuerzo lateral de la caña: una costura a cada lado de la tira y una costura al centro, paralela a las costuras de los lados.- El borde superior del fuelle, se une al ribete mediante doble costura al filo del ribete.- Costura de forro de garibaldi/ fuelle: una costura bordeando el forro de garibaldi.- Costura de garibaldi/caña/forro de garibaldi: dos costuras al borde del garibaldi sobre la caña.- Costura de la talonera/ caña: cuatro costuras al borde de la talonera sobre la caña y el forro del talón, con atraque en los extremos.- Costuras de Fuelle/ capellada: dos costuras del fuelle sobre la capellada.- Costura de unión capellada/ garibaldi/ talón: cuatro costuras con atraque en el extremo delantero.- Costura del cuello: dos costuras paralelas para unir el cuello y la caña, dispuestas 1,1 a cada extremo.	<p>Aparado</p> <ul style="list-style-type: none">- Las costuras son de puntadas regulares y uniformes entre 7 y 8 puntadas por pulgada.- Unión de cañas: una costura guante o zigzag.- Costura de cinta interior de la caña: una costura a cada lado de la cinta.- Costura de cintas de refuerzo posterior de la caña: dos costuras a cada lado de la cinta.- Costura de la cinta de refuerzo lateral de la caña: una costura a cada lado de la tira y una costura al centro, paralela a las costuras de los lados.- El borde superior del fuelle, se une al ribete mediante doble costura al filo del ribete.- Costura de forro de garibaldi/ fuelle: una costura bordeando el forro de garibaldi.- Costura de garibaldi/caña/forro de garibaldi: dos costuras al borde del garibaldi sobre la caña.- Costura de la talonera/ caña: cuatro costuras al borde de la talonera sobre la caña y el forro del talón, con atraque en los extremos.- Costuras de Fuelle/ capellada: dos costuras del fuelle sobre la capellada.- Costura de unión capellada/ garibaldi/ talón: cuatro costuras con atraque en el extremo delantero.- Costura del cuello: dos costuras paralelas para unir el cuello y la caña, dispuestas 1,1 a cada extremo.	CUMPLE								
<p>Armado</p> <ul style="list-style-type: none">- Las botas son fabricadas con el sistema de vulcanizado directo al corte.- El cambrillón ubicado a la parte central del enfranque entre la suela y la parte interna de la plantilla anti perforante.- Las válvulas de drenaje son dos por pie, tienen como función desfogar el agua, están colocadas a 1.3 +/- 0.3 cm de cerco de la suela a la altura del arco anatómico del pie.- Dimensiones de altura de la bota: Ver Gráfico 07 (referencia talla 41).	<p>Armado</p> <ul style="list-style-type: none">- Las botas son fabricadas con el sistema de vulcanizado directo al corte.- El cambrillón ubicado a la parte central del enfranque entre la suela y la parte interna de la plantilla anti perforante.- Las válvulas de drenaje son dos por pie, tienen como función desfogar el agua, están colocadas a 1.3 cm de cerco de la suela a la altura del arco anatómico del pie.- Dimensiones de altura de la bota: Ver Gráfico 07 (referencia talla 41).	CUMPLE								
<p>Acabado</p> <p>Las botas de combate, no debe presentar los defectos clase A y B, detallados a continuación:</p> <p>Defectos Clase A: Los requisitos que se establece para la botas y que se determinan a través de ensayos destructivos.</p> <p>Defectos Clase B: Relacionados a defectos en el diseño, materiales o componentes, proceso o fabricación, desuniformidad de colores, envase y embalaje, rotulado u otros que afecten la apariencia, el uso o la funcionalidad de las botas.</p>	<p>Acabado</p> <p>Las botas de combate, no debe presentar los defectos clase A y B, detallados a continuación:</p> <p>Defectos Clase A: Los requisitos que se establece para la botas y que se determinan a través de ensayos destructivos.</p> <p>Defectos Clase B: Relacionados a defectos en el diseño, materiales o componentes, proceso o fabricación, desuniformidad de colores, envase y embalaje, rotulado u otros que afecten la apariencia, el uso o la funcionalidad de las botas.</p>	CUMPLE								
<p>DIMENSIONES</p> <p>a) Tallas</p> <p>La horma tendrá una calzada de 10.5 con punta redonda y las tallas se determinarán en función de la NTP 241.035.2006 (Rev. 2016) CALZADO. Designación de tallas.</p> <table><tr><td>Horma</td><td>Tallas</td></tr><tr><td>Calzada 10.5</td><td>34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47</td></tr></table>	Horma	Tallas	Calzada 10.5	34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47	<p>DIMENSIONES</p> <p>a) Tallas</p> <p>La horma tendrá una calzada de 10.5 con punta redonda y las tallas se determinarán en función de la NTP 241.035.2006 (Rev. 2016) CALZADO. Designación de tallas.</p> <table><tr><td>Horma</td><td>Tallas</td></tr><tr><td>Calzada 10.5</td><td>34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47</td></tr></table>	Horma	Tallas	Calzada 10.5	34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47	CUMPLE
Horma	Tallas									
Calzada 10.5	34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47									
Horma	Tallas									
Calzada 10.5	34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47									
<p>Peso</p> <p>El peso promedio de un par de botas talla 41: 1,350 +/- 50 g y la diferencia de peso entre las tallas es de 100 g como máximo.</p>	<p>Peso</p> <p>El peso promedio de un par de botas talla 41: 1,350 +/- 50 g y la diferencia de peso entre las tallas es de 100 g como máximo.</p>	CUMPLE								


PEPE OSCAR PEREZ HORNA
 INGENIERO INDUSTRIAL
 Reg. CIP N° 112500

ETIQUETADO

Cada pie de las botas deberá llevar cosida en el forro del guardapolvo una etiqueta, donde se colocará mediante pictogramas la composición de la capellada, forro, plantilla y suela; incluyendo el RUC del fabricante y el texto "Hecho en el Perú"; en cumplimiento del Reglamento Técnico sobre Etiquetado de Calzado según Decreto Supremo N° 017-2004 – PRODUCE del Ministerio de la Producción.

Asimismo, la información del proceso de selección, la talla y la Institución a la que pertenece, colocada en la suela en alto relieve, según grafico 8.

ETIQUETADO

Cada pie de las botas deberá llevar cosida en el forro del guardapolvo una etiqueta, donde se colocará mediante pictogramas la composición de la capellada, forro, plantilla y suela; incluyendo el RUC del fabricante y el texto "Hecho en el Perú"; en cumplimiento del Reglamento Técnico sobre Etiquetado de Calzado según Decreto Supremo N° 017-2004 – PRODUCE del Ministerio de la Producción.

Asimismo, la información del proceso de selección, la talla y la Institución a la que pertenece, colocada en la suela en alto relieve, según grafico 8.

CUMPLE

FOTOS ANEXOS

Capellada/talonera/garibaldi

Material: Cuero bovino flor corregida teñido atravesado

Tipo: Box calf liso.

Espesor de corte: 2.1 +/- 0.1 mm.

Color: Negro

Muestra.

Cuero espesor 2.1 mm (Cumple)



Forro de la capellada

Material: termoadhesivo 100% algodón

Tipo: Sarga o Tafeta.

Espesor: 0.8 +/- 0.1 mm

Peso: 200 g/m2 mínimo.

Forro de talón

Material: Badana por el lado flor

Color: Al tono de la capellada

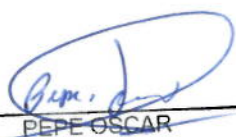
Espesor: 1.1 +/- 0.2 mm.

Muestra.

Forro de capellada 100% algodón

Espesor: 1.0 mm

Peso: 410 gr/mn2 (Cumple)

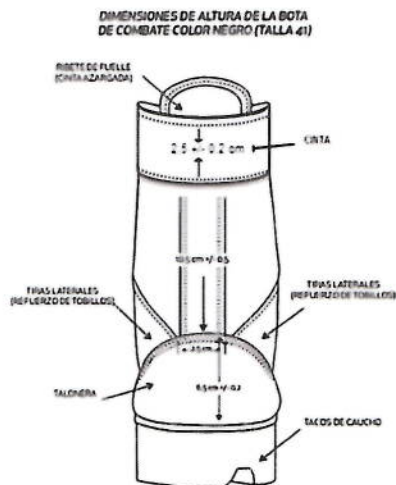

PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500



Cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello, cinta tejida, composición 100% poliamida ancha de 2.5 +/- 0.2 cm

Muestra

Presenta la cinta tejida en el cuello. (cumple)



Pepe Oscar Perez Horna
PEPE OSCAR PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500




Cinta de refuerzo de los laterales de la caña, cinta tejida, composición 100% poliamida ancha de 5 +/- 0.2 cm
Muestra
Presenta la cinta tejida de refuerzo de 4.9 cm. (cumple)



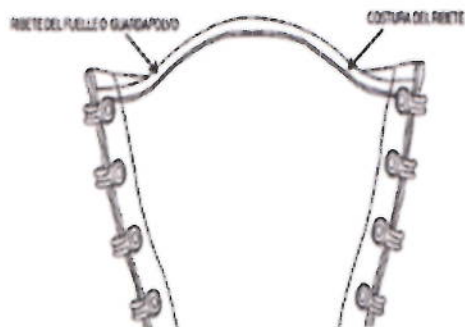
Forro de garibaldi
Material: Badana por el lado flor
Color: Al tono de la capellada
Espesor: 1.1 +/- 0.2 mm.
Muestra
Espesor: 1.0 mm




PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

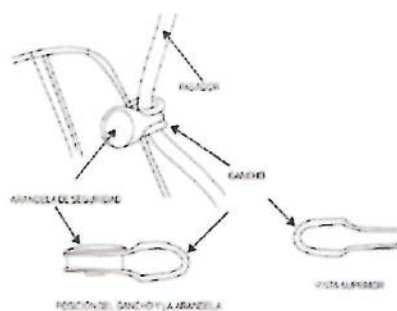
Fuelle / caña / cuello
Material Tejido de lona
Composición 100% poliamida
Peso 315 g/m2 +/- 5%
Muestra
Peso: 315 gr/m2 (Cumple)

VISTA SUPERIOR DEL FUELLE O GUARDAPOLVO



Ojalillos
Material: Bronce con baño de poliamida
Tipo: Ojalillos: N° 130 circular Ojalillos de amarre rápido: con remaches. Ver Gráfico 03
2 pares de ojalillos por pie
5 pares de ojalillos de amarre rápido por Pie
Color Al tono de la capellada
Dimensiones: Ojalillo N° 130
Diámetro externo 10 +/- 1 mm Diámetro interno 6 +/- 1 mm

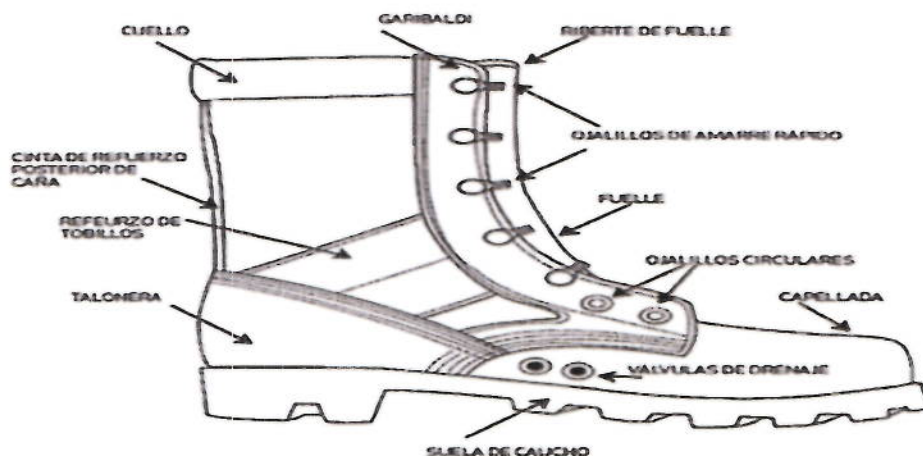
OJALILLO DE SEGURIDAD TIPO GANCHO CERRADO



PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

Válvulas de drenaje
Material Bronce con baño de poliamida.
Tipo Circulares con rejilla de material inoxidable,
Color Al tono de la capellada
Dimensiones Diámetro externo: 12 +/- 1mm.

VÁLVULA DE DRENAJE CON REJILLA



Suela o planta: suela de caucho de una sola pieza incluido el taco y tiene diseño antideslizante. Llevará impreso el Logo Institucional (pag 23-24).
Material: Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza.
Color: Al tono de la capellada
Diseño: Antideslizante, Ver gráfico 08
Espesor total de la suela En cualquier punto de la cocada 15 mm.
Altura del taco 35 mm.



Planta presenta el impreso el Logo Institucional (cumple)

Pepe Oscar Perez Horna
PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

Pasadores

Material 100% poliéster con alma de poliéster Tipo Circulares con terminales protectores de plástico.

Color Al tono de la capellada

Dimensiones Largo: 170 +/- 5 cm y diámetro 4 mm.

Muestra.

Largo 160 cm (No cumple)

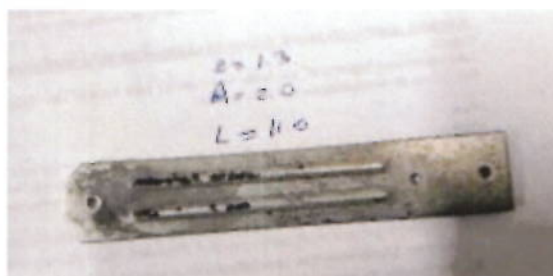


Plantilla y plantilla antiperforante no metálica




Cambrillón: Material Fibra de vidrio pre formada lisa, espesor: 1.8 +/- 0.1 mm.

Ancho: 16 +/- 1 mm.; Largo: 90 +/- 2 mm. en las tallas 38-40



Muestra.

No es fibra de vidrio, no cumple con las dimensiones (No cumple)


PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

Corte

- La capellada, los dos garibaldis y la talonera, así como sus respectivos forros, son confeccionados cada uno de ellos en una sola pieza.
- El fuelle y la caña son en tela de lona, de una y dos piezas respectivamente.
- La cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello de poliamida cada uno de una sola pieza.
- Las cintas de refuerzo de los laterales son de poliamida de una sola pieza

Aparado

- Las costuras son de puntadas regulares y uniformes entre 7 y 8 puntadas por pulgada.
- Unión de cañas: una costura guante o zigzag.
- Costura de cinta interior de la caña: una costura a cada lado de la cinta.
- Costura de cintas de refuerzo posterior de la caña: dos costuras a cada lado de la cinta.
- Costura de la cinta de refuerzo lateral de la caña: una costura a cada lado de la tira y una costura al centro, paralela a las costuras de los lados.
- El borde superior del fuelle, se une al ribete mediante doble costura al filo del ribete.
- Costura de forro de garibaldi/ fuelle: una costura bordeando el forro de garibaldi.
- Costura de garibaldi/caña/forro de garibaldi: dos costuras al borde del garibaldi sobre la caña.
- Costura de la talonera/ caña: cuatro costuras al borde de la talonera sobre la caña y el forro del talón, con atraque en los extremos.
- Costuras de Fuelle/ capellada: dos costuras del fuelle sobre la capellada.
- Costura de unión capellada/ garibaldi/ talón: cuatro costuras con atraque en el extremo delantero.
- Costura del cuello: dos costuras paralelas para unir el cuello y la caña, dispuestas 1,1 a cada extremo.

Armado

- Las botas son fabricadas con el sistema de vulcanizado directo al corte.
- El cambrillón ubicado a la parte central del enfranque entre la suela y la parte interna de la plantilla anti perforante.
- Las válvulas de drenaje son dos por pie, tienen como función desfogar el agua, están colocadas a 1.3 +/- 0.3 cm de cerco de la suela a la altura del arco anatómico del pie.
- Dimensiones de altura de la bota: Ver Gráfico 07 (referencia talla 41).


Acabado

Las botas de combate, no debe presentar los defectos clase A y B, detallados a continuación:

Defectos Clase A: Los requisitos que se establece para la botas y que se determinan a través de ensayos destructivos.

Defectos Clase B: Relacionados a defectos en el diseño, materiales o componentes, proceso o fabricación, desuniformidad de colores, envase y embalaje, rotulado u otros que afecten la apariencia, el uso o la funcionalidad de las botas.




PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500



CONCLUSIÓN:

LA MUESTRA: BORCEGUÍES NO ES CONFORME CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Pepe Oscar Perez Horna
PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500



PEPE OSCAR PEREZ HORNA

INGENIERO INDUSTRIAL-CONSULTOR – ASESOR – ESPECIALISTA TEXTIL, CUEROS Y CALZADOS

Reg. CIP. N. 112500

32

POSTOR: 3.- WELLCO PERUANA SA RESULTADOS: EVALUACIÓN DEL CUMPLIMIENTO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

REQUERIDO	RESULTADOS	CONCLUSION
DESCRIPCIÓN GENERAL DEL BIEN		
Los Borceguíes de cuero y lona color negro, fabricado con el "sistema de vulcanizado directo al corte", de media caña, la capellada/talonera y garibaldi de cuero bovino flor corregida teñido atravesado, tipo Box calf liso, con fuelle, caña y cuello de tejido de lona 100% poliamida, con forro del talón y garibaldi de badana. Lleva lengüeta tipo fuelle y se ajusta por medio de pasadores. Lleva ojajillos metálicos y suela de caucho de una sola pieza incluido el taco y tiene diseño antideslizante. Llevará impreso el Logo Institucional, en los refuerzos del talón lados externos (lateral derecho y lateral izquierdo), asimismo para cada par de borceguíes llevara un numero único correlativo.	Los Borceguíes de cuero y lona color negro, fabricado con el "sistema de vulcanizado directo al corte", de media caña, la capellada/talonera y garibaldi de cuero bovino flor corregida teñido atravesado, tipo Box calf liso, con fuelle, caña y cuello de tejido de lona 100% poliamida, con forro del talón y garibaldi de badana. Lleva lengüeta tipo fuelle y se ajusta por medio de pasadores. Lleva ojajillos metálicos y suela de caucho de una sola pieza incluido el taco y tiene diseño antideslizante. Llevará impreso el Logo Institucional, en los refuerzos del talón lados externos (lateral derecho y lateral izquierdo) logo impreso INPE , asimismo para cada par de borceguíes llevara un numero único correlativo	NO CUMPLE
USO DEL BIEN Los borceguíes, son usados por el personal penitenciario en clima tropicales y de acuerdo a lo establecido en el presente Reglamento.	USO DEL BIEN Los borceguíes, son usados por el personal penitenciario en clima tropicales y de acuerdo a lo establecido en el presente Reglamento.	CUMPLE
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BIEN		
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL CUERO E INSUMOS		
Capellada/talonera/garibaldi Material:Cuero bovino flor corregida teñido Atravesado Tipo: Box calf liso. Espesor de corte: 2.1 +/- 0.1 mm. Color: Negro Resistencia a la flexión: De por lo menos 125,000 ciclos, sin agrietarse Resistencia al desgarro: 120 N mínimo.	Capellada/talonera/garibaldi Material:Cuero bovino flor corregida teñido Atravesado Tipo: Box calf liso. Espesor de corte: 2.0 mm. Color: Negro Resistencia a la flexión: De por lo menos 125,000 ciclos, sin agrietarse Resistencia al desgarro: 120 N mínimo.	CUMPLE
Forro de la capellada Material: termoadhesivo 100% algodón Tipo: Sarga o Tafeta. Espesor: 0.8 +/- 0.1 mm Peso: 200 g/m2 mínimo. Resistencia a la abrasión en seco: El forro no debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25 600 ciclos	Forro de la capellada Material: termoadhesivo 100% algodón Tipo: Sarga o Tafeta. Espesor: No se puede determinar por no presentar el muestrario de materiales Peso: No se puede determinar por no presentar el muestrario de materiales Resistencia a la abrasión en seco: El forro no debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25 600 ciclos	NO CUMPLE
Forro de talón Material: Badana por el lado flor Color: Al tono de la capellada Espesor: 1.1 +/- 0.2 mm. Resistencia al desgarro: 30 N mínimo. Resistencia a la abrasión en seco: El forro no debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25 600 ciclos.	Forro de talón Material: Badana por el lado flor Color: Al tono de la capellada Espesor: 1.2 mm.	CUMPLE
Forro de garibaldi Material: Badana por el lado flor Color: Al tono de la capellada Espesor: 1.1 +/- 0.2 mm.	Forro de garibaldi Material: Badana por el lado flor Color: Al tono de la capellada Espesor: 1.2 mm.	CUMPLE
Puntera Material: Termoplástico con adhesivo por ambas caras. Espesor: 1.9 +/- 0.2 mm (Medido en material inicial)	Puntera Material: Termoplástico con adhesivo por ambas caras. Espesor: No se puede determinar por no presentar el muestrario de materiales	NO CUMPLE
Contrafuerte Material: Termoplástico con adhesivo por ambas caras. Espesor: 1.9 +/- 0.2 mm (Medido en material inicial)	Contrafuerte Material: Termoplástico con adhesivo por ambas caras. Espesor: No se puede determinar por no presentar el muestrario de materiales	NO CUMPLE

INGENIERO INDUSTRIAL

Reg. CIP N° 112500



PEPE OSCAR PEREZ HORNA

INGENIERO INDUSTRIAL-CONSULTOR – ASESOR – ESPECIALISTA TEXTIL, CUEROS Y CALZADOS

Reg. CIP. N. 112500

33

Fuelle / caña / cuello Material Tejido de lona Composición 100% poliamida Titulo 1 000 a 1 500 denier Peso 315 g/m2 +/- 5% Color Al tono de la capellada	Fuelle / caña / cuello Material Tejido de lona Composición 100% poliamida Titulo 1 000 a 1 500 denier Peso 313 g/m2 Color Al tono de la capellada	CUMPLE
Ribete del fuelle Material: Cinta tejida Composición: 100% poliéster Ancho 1.4 +/- 0.2 cm. Color Al tono de la capellada.	Ribete del fuelle Material: Cinta tejida Composición: 100% poliéster Ancho 1.4 cm. Color Al tono de la capellada.	CUMPLE
Cinta interior de la caña Material: Cinta tipo sesgo Composición: 100% poliéster Ancho: 1.3 +/- 0.1 cm. Color: Al tono de la capellada	Cinta interior de la caña Material: Cinta tipo sesgo Composición: 100% poliéster Ancho: 1.3 cm. Color: Al tono de la capellada	CUMPLE
Cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello Material:Cinta tejida Composición: 100% poliamida Ancho 2.5 +/- 0.2 cm. Peso por metro lineal 19.0 +/- 3.0 g/m Color Al tono de la capellada	Cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello Material:Cinta tejida Composición: 100% poliamida Ancho 2.5 cm. Peso por metro lineal No se puede determinar por no presentar el muestrario de materiales Color Al tono de la capellada	CUMPLE
Cinta de refuerzo de los laterales de la caña Material: Cinta tejida Composición: 100% poliamida Ancho: 5 +/- 0.2 cm. Peso por metro lineal: 38 +/- 3.0 g/m. Color: Al tono de la capellada	Cinta de refuerzo de los laterales de la caña Material: Cinta tejida Composición: 100% poliamida Ancho: 5 cm. Peso por metro lineal: No se puede determinar por no presentar el muestrario de materiales Color: Al tono de la capellada	CUMPLE
Ojalillos Material:Bronce con baño de poliamida Tipo:Ojalillos: N° 130 circular Ojalillos de amarre rápido: con remaches. Ver Gráfico C3 2 pares de ojalillos por pie 5 pares de ojalillos de amarre rápido por Pie Color Al tono de la capellada Dimensiones: Ojalillo N° 130 Diámetro externo 10 +/- 1 mm Diámetro interno 6 +/- 1 mm	Ojalillos Material:Bronce con baño de poliamida Tipo:Ojalillos: N° 130 circular Ojalillos de amarre rápido: con remaches. Ver Gráfico 03 2 pares de ojalillos por pie 5 pares de ojalillos de amarre rápido por Pie Color Al tono de la capellada Dimensiones: Ojalillo N° 130 Diámetro externo 10 mm Diámetro interno 6 mm	CUMPLE
Válvulas de drenaje Material Bronce con baño de poliamida. Tipo Circulares con rejilla de material inoxidable. Ver Gráfico 04 Color Al tono de la capellada Dimensiones Diámetro externo: 12 +/- 1mm. Ver Gráfico 04	Válvulas de drenaje Material Bronce con baño de poliamida. Tipo Circulares con rejilla de material inoxidable. Ver Gráfico 04 Color Al tono de la capellada Dimensiones Diámetro externo: 12mm. Ver Gráfico 04	CUMPLE
Plantilla antiperforante no metálico Material: Tejido Composición:100% poliamida o poliéster o polipropileno Espesor: 4.0 mm +/- 4% (La medición debe ser realizada en el calzado terminado) Resistencia a la perforación:La fuerza requerida para perforar el conjunto de la suela no debe ser inferior a 1 500 N (medido en bota terminada)	Plantilla antiperforante no metálico Material: Tejido Composición:100% poliamida o poliéster o polipropileno Espesor: 4 mm (La medición debe ser realizada en el calzado terminado) Resistencia a la perforación:La fuerza requerida para perforar el conjunto de la suela no debe ser inferior a 1 500 N (medido en bota terminada)	CUMPLE


PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

<p>Plantilla removible Material Poliuretano y superficie textil de Poliamida Modelo Canoa en la zona del talón. Ver Gráfico 06 Espesor Talón: 6 +/- 0.5 mm. Punta: 3.5 +/- 0.5 mm. Resistencia a la abrasión: No debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25.600 ciclos en seco. No debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 12 800 ciclos en húmedo. (del material textil que recubre la superficie de la plantilla) Color :Al tono de la capellada Densidad del poliuretano: 0.3 a 0.4 g/cm³ Dureza shore: 50 - 65</p>	<p>Plantilla removible Material Poliuretano y superficie textil de Poliamida Modelo Canoa en la zona del talón. Ver Gráfico 06 Espesor Talón: 6 mm. Punta: 3.5 mm. Resistencia a la abrasión: No debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 25.600 ciclos en seco. No debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan realizado 12 800 ciclos en húmedo. (del material textil que recubre la superficie de la plantilla) Color :Al tono de la capellada Densidad del poliuretano: 0.3 a 0.4 g/cm³ Dureza shore: 50 - 65</p>	<p align="center">CUMPLE</p>
<p>Suela Material: Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza. Color: Al tono de la capellada Diseño: Antideslizante. Ver gráfico 08 Resistencia a la abrasión: $\leq 130 \text{ mm}^3$ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm³ Resistencia a la flexión: El aumento de la incisión no debe ser superior a 4 mm antes de 30 000 ciclos de flexión Dureza shore A 65 +/- 5 Resistencia de la unión corte/piso \geq a 10 N/mm, a menos que se produzca desgarro en cuyo caso no debe ser inferior a 9 N/mm. Espesor de la suela (sin resaltes) El espesor total de la suela sin resaltes, en cualquier punto, no debe ser inferior a 6 mm. Espesor total de la suela En cualquier punto de la cocada 15 +/- 3 mm. Altura del taco 35 +/- 3.0 mm. Relleno de taco Aglomerado de madera o caucho de baja densidad</p>	<p>Suela Material: Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza. Color: Al tono de la capellada Diseño: Antideslizante. Ver gráfico 08 Resistencia a la abrasión: $\leq 130 \text{ mm}^3$ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm³ Resistencia a la flexión: El aumento de la incisión no debe ser superior a 4 mm antes de 30 000 ciclos de flexión Dureza shore A 65 +/- 5 Resistencia de la unión corte/piso \geq a 10 N/mm, a menos que se produzca desgarro en cuyo caso no debe ser inferior a 9 N/mm. Espesor de la suela (sin resaltes) El espesor total de la suela sin resaltes, en cualquier punto, no debe ser inferior a 6 mm. Espesor total de la suela En cualquier punto de la cocada 14 mm. Altura del taco 35 mm. Relleno de taco Aglomerado de madera o caucho de baja densidad</p>	<p align="center">CUMPLE</p>
<p>Cambrillón Material Fibra de vidrio pre formada lisa Espesor 1.8 +/- 0.1 mm. Ancho 16 +/- 1 mm. Largo 75 +/- 2 mm. en las tallas 34-37 90 +/- 2 mm. en las tallas 38-40 100 +/- 2 mm. en las tallas 41-43 115 +/- 2 mm. en las tallas 44 a más. Dureza 72.5 barcol Min. Absorción al agua 0.089% máx. Resistencia a la Tensión 150 000 PSI</p>	<p>Cambrillón Material no es Fibra de vidrio pre formada lisa, es de metal Espesor 1.8 mm. Ancho 16 mm. Largo : 90 mm. en las tallas 38-40</p>	<p align="center">CUMPLE</p>
<p>Pasadores Material 100% poliéster con alma de poliéster Tipo Circulares con terminales protectores de plástico. Color Al tono de la capellada Dimensiones Largo: 170 +/- 5 cm y diámetro 4 +/- 1 mm. Resistencia de la tracción \geq 250 N</p>	<p>Pasadores Material 100% poliéster con alma de poliéster Tipo Circulares con terminales protectores de plástico. Color Al tono de la capellada Dimensiones Largo: 161.5cm y diámetro 4 mm. Resistencia de la tracción \geq 250 N</p>	<p align="center">NO CUMPLE</p>
<p>Hilo de apurado Material: 100% Poliéster o Poliamida Título: Costura externa: N° 20 o 30. Costura interna: N° 40. Color :Al tono de la capellada</p>	<p>Hilo de apurado Material: 100% Poliéster o Poliamida Título: Costura externa: N° 20 o 30. Costura interna: N° 40. Color :Al tono de la capellada</p>	<p align="center">CUMPLE</p>
<p>Corte - La capellada, los dos garibaldi y la talonera, así como sus respectivos forros, son confeccionados cada uno de ellos en una sola pieza. - El fuelle y la caña son en tela de lona, de una y dos piezas respectivamente. - La cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello de poliamida cada uno de una sola pieza. - Las cintas de refuerzo de los laterales son de poliamida de una sola pieza</p>	<p>Corte - La capellada, los dos garibaldi y la talonera, así como sus respectivos forros, son confeccionados cada uno de ellos en una sola pieza. - El fuelle y la caña son en tela de lona, de una y dos piezas respectivamente. - La cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello de poliamida cada uno de una sola pieza. - Las cintas de refuerzo de los laterales son de poliamida de una sola pieza</p>	<p align="center">CUMPLE</p>

PEPE OSCAR PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

<p>Aparado</p> <ul style="list-style-type: none">- Las costuras son de puntadas regulares y uniformes entre 7 y 8 puntadas por pulgada.- Unión de cañas: una costura guante o zigzag.- Costura de cinta interior de la caña: una costura a cada lado de la cinta.- Costura de cintas de refuerzo posterior de la caña: dos costuras a cada lado de la cinta.- Costura de la cinta de refuerzo lateral de la caña: una costura a cada lado de la tira y una costura al centro, paralela a las costuras de los lados.- El borde superior del fuelle, se une al ribete mediante doble costura al filo del ribete.- Costura de forro de garibaldi/ fuelle: una costura bordeando el forro de garibaldi.- Costura de garibaldi/caña/forro de garibaldi: dos costuras al borde del garibaldi sobre la caña.- Costura de la talonera/ caña: cuatro costuras al borde de la talonera sobre la caña y el forro del talón, con atraque en los extremos.- Costuras de Fuelle/ capellada: dos costuras del fuelle sobre la capellada.- Costura de unión capellada/ garibaldi/ talón: cuatro costuras con atraque en el extremo delantero.- Costura del cuello: dos costuras paralelas para unir el cuello y la caña, dispuestas 1.1 a cada extremo.	<p>Aparado</p> <ul style="list-style-type: none">- Las costuras son de puntadas regulares y uniformes entre 7 y 8 puntadas por pulgada.- Unión de cañas: una costura guante o zigzag.- Costura de cinta interior de la caña: una costura a cada lado de la cinta.- Costura de cintas de refuerzo posterior de la caña: dos costuras a cada lado de la cinta.- Costura de la cinta de refuerzo lateral de la caña: una costura a cada lado de la tira y una costura al centro, paralela a las costuras de los lados.- El borde superior del fuelle, se une al ribete mediante doble costura al filo del ribete.- Costura de forro de garibaldi/ fuelle: una costura bordeando el forro de garibaldi.- Costura de garibaldi/caña/forro de garibaldi: dos costuras al borde del garibaldi sobre la caña.- Costura de la talonera/ caña: cuatro costuras al borde de la talonera sobre la caña y el forro del talón, con atraque en los extremos.- Costuras de Fuelle/ capellada: dos costuras del fuelle sobre la capellada.- Costura de unión capellada/ garibaldi/ talón: cuatro costuras con atraque en el extremo delantero.- Costura del cuello: dos costuras paralelas para unir el cuello y la caña, dispuestas 1.1 a cada extremo.	CUMPLE								
<p>Armado</p> <ul style="list-style-type: none">- Las botas son fabricadas con el sistema de vulcanizado directo al corte.- El cambrillón ubicado a la parte central del enfranque entre la suela y la parte interna de la plantilla anti perforante.- Las válvulas de drenaje son dos por pie, tienen como función desfogar el agua, están colocadas a 1.3 +/- 0.3 cm de cerco de la suela a la altura del arco anatómico del pie.- Dimensiones de altura de la bota: Ver Gráfico 07 (referencia talla 41).	<p>Armado</p> <ul style="list-style-type: none">- Las botas son fabricadas con el sistema de vulcanizado directo al corte.- El cambrillón ubicado a la parte central del enfranque entre la suela y la parte interna de la plantilla anti perforante.- Las válvulas de drenaje son dos por pie, tienen como función desfogar el agua, están colocadas a 1.3 cm de cerco de la suela a la altura del arco anatómico del pie.- Dimensiones de altura de la bota: Ver Gráfico 07 (referencia talla 41).	CUMPLE								
<p>Acabado</p> <p>Las botas de combate, no debe presentar los defectos clase A y B, detallados a continuación:</p> <p>Defectos Clase A: Los requisitos que se establece para la botas y que se determinan a través de ensayos destructivos.</p> <p>Defectos Clase B: Relacionados a defectos en el diseño, materiales o componentes, proceso o fabricación, desuniformidad de colores, envase y embalaje, rotulado u otros que afecten la apariencia, el uso o la funcionalidad de las botas.</p>	<p>Acabado</p> <p>Las botas de combate, no debe presentar los defectos clase A y B, detallados a continuación:</p> <p>Defectos Clase A: Los requisitos que se establece para la botas y que se determinan a través de ensayos destructivos.</p> <p>Defectos Clase B: Relacionados a defectos en el diseño, materiales o componentes, proceso o fabricación, desuniformidad de colores, envase y embalaje, rotulado u otros que afecten la apariencia, el uso o la funcionalidad de las botas.</p>	CUMPLE								
<p>DIMENSIONES</p> <p>a) Tallas</p> <p>La horma tendrá una calzada de 10.5 con punta redonda y las tallas se determinarán en función de la NTP 241.035.2006 (Rev. 2016) CALZADO. Designación de tallas.</p> <table><tr><th>Horma</th><th>Tallas</th></tr><tr><td>Calzada 10.5</td><td>34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47</td></tr></table>	Horma	Tallas	Calzada 10.5	34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47	<p>DIMENSIONES</p> <p>a) Tallas</p> <p>La horma tendrá una calzada de 10.5 con punta redonda y las tallas se determinarán en función de la NTP 241.035.2006 (Rev. 2016) CALZADO. Designación de tallas.</p> <table><tr><th>Horma</th><th>Tallas</th></tr><tr><td>Calzada 10.5</td><td>34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47</td></tr></table>	Horma	Tallas	Calzada 10.5	34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47	CUMPLE
Horma	Tallas									
Calzada 10.5	34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47									
Horma	Tallas									
Calzada 10.5	34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47									
<p>Peso</p> <p>El peso promedio de un par de botas talla 41: 1,350 +/- 50 g y la diferencia de peso entre las tallas es de 100 g como máximo.</p>	<p>Peso</p> <p>El peso promedio de un par de botas talla 41: 1,350 +/- 50 g y la diferencia de peso entre las tallas es de 100 g como máximo.</p>	CUMPLE								

PEPE OSCAR PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

ETIQUETADO

Cada pie de las botas deberá llevar cosida en el forro del guardapolvo una etiqueta, donde se colocará mediante pictogramas la composición de la capellada, forro, plantilla y suela; incluyendo el RUC del fabricante y el texto "Hecho en el Perú"; en cumplimiento del Reglamento Técnico sobre Etiquetado de Calzado según Decreto Supremo N° 017-2004 – PRODUCE del Ministerio de la Producción.

Asimismo, la información del proceso de selección, la talla y la Institución a la que pertenece, colocada en la suela en alto relieve, según grafico 8.

ETIQUETADO

Cada pie de las botas deberá llevar cosida en el forro del guardapolvo una etiqueta, donde se colocará mediante pictogramas la composición de la capellada, forro, plantilla y suela; incluyendo el RUC del fabricante y el texto "Hecho en el Perú"; en cumplimiento del Reglamento Técnico sobre Etiquetado de Calzado según Decreto Supremo N° 017-2004 – PRODUCE del Ministerio de la Producción.

Asimismo, la información del proceso de selección, la talla y la Institución a la que pertenece, colocada en la suela en alto relieve, según grafico 8.

CUMPLE

FOTOS ANEXO

Capellada/talonera/garibaldi

Material: Cuero bovino flor corregida teñido atravesado

Tipo: Box calf liso.

Espesor de corte: 2.1 +/- 0.1 mm.

Color: Negro

Muestra.

Cuero espesor 2.0 mm (Cumple)



Forro de la capellada

Material: termoadhesivo 100% algodón

Tipo: Sarga o Tafeta.

Espesor: 0.8 +/- 0.1 mm

Peso: 200 g/m2 mínimo.

Forro de talón

Material: Badana por el lado flor

Color: Al tono de la capellada

Espesor: 1.1 +/- 0.2 mm.

Muestra.

Espesor 1.2 mm

Forro de capellada 100% algodón

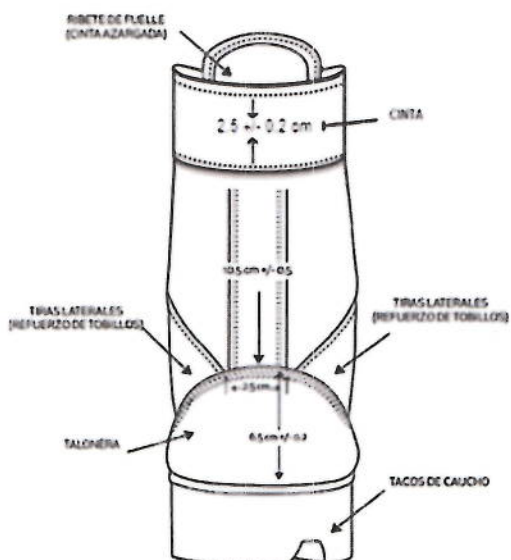
Peso: No se puede medir el peso por no presentar muestrario (No Cumple)


PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500



Cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello, cinta tejida, composición 100% poliamida ancha de 2.5 +/- 0.2 cm
Muestra
Presenta la cinta tejida en el cuello. (cumple)

**DIMENSIONES DE ALTURA DE LA BOTA
DE COMBATE COLOR NEGRO (TALLA 41)**



PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500




Cinta de refuerzo de los laterales de la caña, cinta tejida, composición 100% poliamida ancha de 5 +/- 0.2 cm
Muestra
Presenta la cinta tejida de refuerzo de 5.0 cm. (cumple)



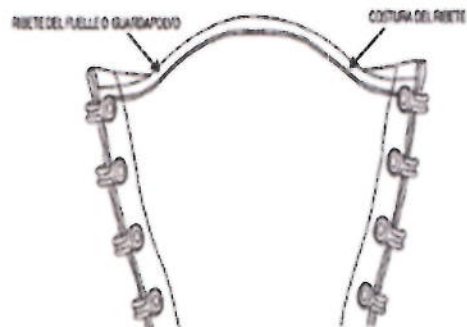
Forro de garibaldi
Material: Badana por el lado flor
Color: Al tono de la capellada
Espesor: 1.1 +/- 0.2 mm.
Muestra
Espesor 1.2 mm




PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

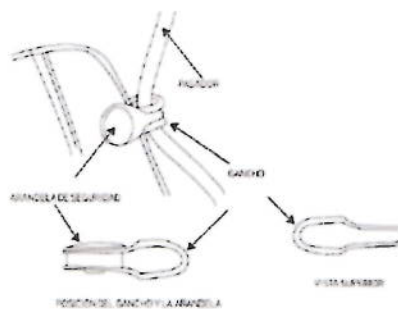
Fuelle / caña / cuello
Material Tejido de lona
Composición 100% poliamida
Peso 315 g/m2 +/- 5%
Muestra
Peso: 313 gr/m2 (Cumple)

VISTA SUPERIOR DEL FUELLE O GUARDAPOLVO



Ojalillos
Material: Bronce con baño de poliamida
Tipo: Ojalillos: N° 130 circular Ojalillos de amarre rápido: con remaches. Ver Gráfico 03
2 pares de ojalillos por pie
5 pares de ojalillos de amarre rápido por Pie
Color Al tono de la capellada
Dimensiones: Ojalillo N° 130
Diámetro externo 10 +/- 1 mm Diámetro interno 6 +/- 1 mm

OJALILLO DE SEGURIDAD TIPO GANCHO CERRADO



Pepe Oscar Perez Horna
PEPE OSCAR PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

No se pide el logo del impe impreso en el talon (No cumple)

Válvulas de drenaje

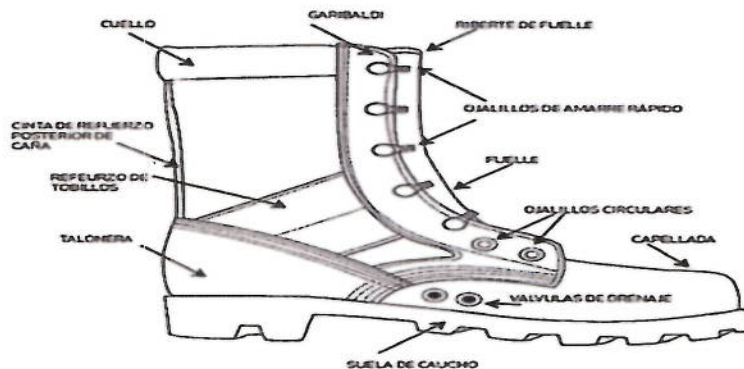
Material Bronce con baño de poliamida.

Tipo Circulares con rejilla de material inoxidable.

Color Al tono de la capellada

Dimensiones Diámetro externo: 12 +/- 1mm.

VÁLVULA DE DRENAJE CON REJILLA



Suela o planta: suela de caucho de una sola pieza incluido el taco y tiene diseño antideslizante. Llevará impreso el Logo Institucional (pag 23-24).

Material: Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza.

Color: Al tono de la capellada

Diseño: Antideslizante, Ver gráfico 08

Espesor total de la suela En cualquier punto de la cocada 15 mm.

Altura del taco 35 mm.



Planta presenta el impreso el Logo Institucional (cumple)

PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

Pasadores

Material 100% poliéster con alma de poliéster Tipo Circulares con terminales protectores de plástico.

Color Al tono de la capellada

Dimensiones Largo: 170 +/- 5 cm y diámetro 4 mm.

Muestra.

Largo 161 cm (No cumple)

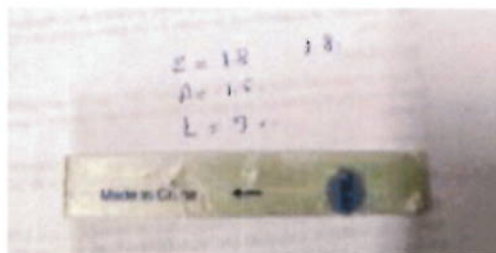


Plantilla y pantilla antiperforante no metalico



Pepe Oscar Perez Horna
PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500

Cambrillón: Material Fibra de vidrio pre formada lisa, espesor: 1.8 +/- 0.1 mm.
Ancho: 16 +/- 1 mm.; Largo: 90 +/- 2 mm. en las tallas 38-40



Muestra.
es fibra de vidrio, cumple con las dimensiones (cumple)

Corte

- La capellada, los dos garibaldis y la talonera, así como sus respectivos forros, son confeccionados cada uno de ellos en una sola pieza.
- El fuelle y la caña son en tela de lona, de una y dos piezas respectivamente.
- La cinta de refuerzo exterior de la caña y cuello de poliamida cada uno de una sola pieza.
- Las cintas de refuerzo de los laterales son de poliamida de una sola pieza

Aparado

- Las costuras son de puntadas regulares y uniformes entre 7 y 8 puntadas por pulgada.
- Unión de cañas: una costura guante o zigzag.
- Costura de cinta interior de la caña: una costura a cada lado de la cinta.
- Costura de cintas de refuerzo posterior de la caña: dos costuras a cada lado de la cinta.
- Costura de la cinta de refuerzo lateral de la caña: una costura a cada lado de la tira y una costura al centro, paralela a las costuras de los lados.
- El borde superior del fuelle, se une al ribete mediante doble costura al filo del ribete.
- Costura de forro de garibaldi/ fuelle: una costura bordeando el forro de garibaldi.
- Costura de garibaldi/caña/forro de garibaldi: dos costuras al borde del garibaldi sobre la caña.
- Costura de la talonera/ caña: cuatro costuras al borde de la talonera sobre la caña y el forro del talón, con atraque en los extremos.
- Costuras de Fuelle/ capellada: dos costuras del fuelle sobre la capellada.
- Costura de unión capellada/ garibaldi/ talón: cuatro costuras con atraque en el extremo delantero.
- Costura del cuello: dos costuras paralelas para unir el cuello y la caña, dispuestas 1.1 a cada extremo.

Armado

- Las botas son fabricadas con el sistema de vulcanizado directo al corte.
- El cambrillón ubicado a la parte central del enfranque entre la suela y la parte interna de la plantilla anti perforante.
- Las válvulas de drenaje son dos por pie, tienen como función desfogar el agua, están colocadas a 1.3 +/- 0.3 cm de cerco de la suela a la altura del arco anatómico del pie.
- Dimensiones de altura de la bota: Ver Gráfico 07 (referencia talla 41).

Acabado

Las botas de combate, no debe presentar los defectos clase A y B, detallados a continuación:

Defectos Clase A: Los requisitos que se establece para la botas y que se determinan a través de ensayos destructivos.

Defectos Clase B: Relacionados a defectos en el diseño, materiales o componentes, proceso o fabricación, desuniformidad de colores, envase y embalaje, rotulado u otros que afecten la apariencia, el uso o la funcionalidad de las botas.


PEPE OSCAR PEREZ HORNA
 INGENIERO INDUSTRIAL
 Reg. CIP N° 112500



CONCLUSIÓN:

LA MUESTRA: BORCEGUÍES NO ES CONFORME CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Pepe Oscar Perez Horna
PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500



VI. RECOMENDACIONES

Se recomienda pedir el muestrario de materiales:

- Para telas 20x20 cm, cuando se verifica gr/m2
- Para telas que se pide peso de gr/ml, se debe indicar el ancho de la tela
- Presentar todos los materiales que se solicita en la producción del borceguies

VII. CONCLUSIONES

Al realizar la verificación de las muestras de los postores participante para la contratación de bienes "ADQUISICIÓN DE BORCEGUÍES PARA EL PERSONAL DE SEGURIDAD DE LOS ESTABLECIMIENTOS PENITENCIARIOS DE LA OFICINA REGIONAL CENTRO HUANCAYO" AS-SM-1-2025-INPE/ORCHYO-1-Primera convocatoria.

De acuerdo a las especificaciones técnicas exigidas en las bases integradas, cumpliendo en el diseño o gráfico, en la construcción del borceguies. Medidas, acabados, detalles de simetría y armonía de sus partes, costuras.

Se han verificado las conformidades y no conformidades de las muestras de acuerdo al ítem de presentación.

Se tiene los siguientes resultados:


ITEM	DESCRIPCION	PRENDAS	N°MUESTRA
1	BORCEGUIE DE CUERO Y LONA COLOR NEGRO CON SUELA DE CAUCHO talla 40	BORCEGUIE	1
ANTAMINKA EMPRESA INDUSTRIAL Y SERVICIOS MULTIPLES SAC NO CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS			

ITEM	DESCRIPCION	PRENDAS	N°MUESTRA
1	BORCEGUIE DE CUERO Y LONA COLOR NEGRO CON SUELA DE CAUCHO talla 40	BORCEGUIE	1
GRUPO CORPORATIVO CHRISTIAN Y ASOCIADOS SAC-GRUCORP SAC NO CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS			

ITEM	DESCRIPCION	PRENDAS	N°MUESTRA
1	BORCEGUIE DE CUERO Y LONA COLOR NEGRO CON SUELA DE CAUCHO talla 40	BORCEGUIE	1
WELLCO PERUANA SA. NO CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS			

Atentamente,

Ing. PEPE OSCAR PEREZ HORNA
CIP. 112500


PEPE OSCAR
PEREZ HORNA
INGENIERO INDUSTRIAL
Reg. CIP N° 112500