

**FICHA TÉCNICA
APROBADA**

1. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN COMÚN

Denominación del bien : ZAPATO DE CUERO TIPO BOX CALF MODELO BLUCHER CON TALÓN ACOLCHADO Y SISTEMA CEMENTADO CON COSTURA BLAKE TALLA 37 PARA CABALLERO

Denominación técnica : ZAPATO DE CUERO TIPO BOX CALF MODELO BLUCHER CON TALÓN ACOLCHADO Y SISTEMA CEMENTADO CON COSTURA BLAKE TALLA 37 PARA CABALLERO

Unidad de medida : PAR

Descripción general : Zapato para caballero de cuero corregido tipo box calf con piso (suela) de caucho y taco de una sola pieza antideslizante, con sistema cementado y costura Blake, con acolchado en el cuello del talón, ojalillos escondidos y pasadores. Recomendado para actividades operativas administrativas.

2. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS DEL BIEN COMÚN

2.1 Del bien

Cada par de zapatos de cuero (Gráfico 01) debe cumplir con las siguientes características técnicas:

2.1.1 Características técnicas de los materiales / insumos del bien

CARACTERÍSTICA	ESPECIFICACIÓN	REFERENCIA
a. MATERIAL DEL CORTE SUPERIOR (capellada, talón y laterales)		
1. Material	Cuero bovino flor corregida y teñido atravesado	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
2. Tipo	Box calf	
3. Acabado	Precisado por la entidad	
4. Color	Precisado por la entidad	
5. Espesor	1,8 mm ± 0,1 mm	
6. Resistencia a la flexión de la capellada		NTP 241.023:2022 CALZADO. Calzado casual. Requisitos y métodos de ensayo. 5ª Edición
6.1 Seco	Mayor o igual a 30 000 ciclos sin daño apreciable	
6.2 Húmedo	Mayor o igual a 10 000 ciclos sin daño apreciable	
7. Resistencia al desgarro	Fuerza mínima 120 N	NTP-ISO 20347:2017 Equipo de protección personal. Calzado de trabajo. 2ª Edición
b. FORRO (capellada, talón y laterales)		
8. Material	Badana (cuero ovino)	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
9. Color	Natural	
10. Espesor	1,0 mm ± 0,1 mm	
11. Resistencia al desgarro	Fuerza mínima 30 N	NTP-ISO 20347:2017 Equipo de protección personal. Calzado de trabajo. 2ª Edición

CARACTERÍSTICA	ESPECIFICACIÓN	REFERENCIA
12. Permeabilidad al vapor de agua y coeficiente de vapor de agua		NTP-ISO 20347:2017 Equipo de protección personal. Calzado de trabajo. 2ª Edición
12.1 Permeabilidad al vapor de agua	No debe ser inferior a 2,0 mg/(cm ² .h)	
12.2 Coeficiente de vapor de agua	No debe ser inferior a 20 mg/cm ²	
13. Resistencia a la abrasión		
13.1 Seco	El forro no debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan completado los siguientes números de ciclos: 25 600 ciclos	
13.2 Húmedo	El forro no debe mostrar ningún agujero antes de que se hayan completado los siguientes números de ciclos: 12 800 ciclos	
14. Solidez del color al frote – Método A: Descarga		NTP 241.023:2022 CALZADO. Calzado casual. Requisitos y métodos de ensayo. 5ª Edición
14.1 Seco	Mayor o igual a 3 (escala de grises) después de 150 ciclos	
14.2 Húmedo	Mayor o igual a 3 (escala de grises) después de 50 ciclos	
c. PLANTILLA INTERNA (Gráfico 02)		
15. Material plantilla	Extraíble moldeada en poliuretano y recubierta de badana	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
16. Modelo	Canoa	
17. Espesor en conjunto (badana + poliuretano)		
17.1 Punta	3,5 mm ± 0,5 mm	
17.2 Talón	6,5 mm ± 0,5 mm	
18. Densidad del poliuretano	0,3 g/m ³ a 0,4 g/m ³	
19. Material forro	Badana	
19.1 Color	Natural	
19.2 Espesor	1,0 mm ± 0,1 mm	
20. Solidez del color al frote – Método A: Descarga		
20.1 Seco	Mayor o igual a 3 (escala de grises) después de 150 ciclos	
20.2 Húmedo	Mayor o igual a 3 (escala de grises) después de 50 ciclos	
21. Resistencia a la abrasión		
21.1 Seco	Sin formación de orificios en la superficie de uso a los siguientes números de ciclos: Mayor o igual a 25 600 ciclos.	
21.2 Húmedo	Sin formación de orificios en la superficie de uso a los siguientes números de ciclos: Mayor o igual a 12 800 ciclos.	

CARACTERÍSTICA	ESPECIFICACIÓN	REFERENCIA
d. PUNTERA		
22. Material	Termoplástico en base textil de una faz	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
23. Tipo de textil	Poliéster	
24. Espesor	1,0 mm ± 0,1 mm	
e. CONTRAFUERTE		
25. Material	Termoplástico en base textil de doble faz	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
26. Tipo de textil	Poliéster	
27. Espesor	1,3 mm ± 0,1 mm	
f. ACOLCHADO DE CUELLO DEL TALÓN		
28. Material	Espuma de polietileno	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
29. Espesor	5,0 mm ± 0,1 mm	
g. PALMILLA		
30. Material	Textil no tejido prensado	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
31. Composición	Poliéster	
32. Espesor	2,0 mm ± 0,2 mm	
33. Absorción y desorción de agua		NTP-ISO 20347:2017 Equipo de protección personal. Calzado de trabajo. 2ª Edición
33.1 Absorción	No debe ser inferior a 70 mg/cm ²	
33.2 Desorción	La eliminación de agua no debe ser inferior al 80 % del agua absorbida	
h. PISO (SUELA) Y TACO UNA SOLA PIEZA (Gráfico 03)		
34. Material	Caucho	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
35. Color	Al tono del material de la capellada	
36. Espesor (sin considerar la zona del taco)	6,5 mm ± 0,5 mm	NTP-ISO 20347:2017 Equipo de protección personal. Calzado de trabajo. 2ª Edición y Homogeneización de PERÚ COMPRAS
37. Altura de taco	25,0 mm ± 0,5 mm	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
38. Diseño de la suela	Compuesta por piso y taco de una sola pieza con diseño antideslizante centrado en el eje de flexión y con canal de costura. Con etiqueta que incluye la talla y logo en alto relieve. Ver Gráfico 03	
39. Dureza Shore A	60° ± 5°	

CARACTERÍSTICA	ESPECIFICACIÓN	REFERENCIA
40. Resistencia a la abrasión	La pérdida de volumen no debe ser superior a 150 mm ³ para materiales con densidad superior a 0,9 g/cm ³	NTP-ISO 20347:2017 Equipo de protección personal. Calzado de trabajo. 2ª Edición
41. Resistencia a la flexión	El aumento de la incisión no debe ser superior a 4 mm antes de completar 30 000 ciclos de flexión	
i. CAMBRILLÓN		
42. Material	Acero	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
43. Tipo	Con dos nervaduras	
44. Espesor	1,5 mm ± 0,2 mm	
45. Dimensiones del cambrillón		
45.1 Largo	11,0 cm ± 0,3 cm	
45.2 Ancho	2,0 cm ± 0,2 cm	
46. Resistencia a la corrosión de accesorios metálicos	Método 2: Mayor o igual al grado 4	NTP 241.023:2022 CALZADO. Calzado casual. Requisitos y métodos de ensayo. 5ª Edición
j. OJALILLOS		
47. Material	Aluminio	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
48. Cantidad	8 por pie	
49. Código	Nº 100	
50. Diámetro interno	4,0 mm ± 0,2 mm	
51. Resistencia a la corrosión de accesorios metálicos	Método 2: Mayor o igual al grado 4	NTP 241.023:2022 CALZADO. Calzado casual. Requisitos y métodos de ensayo. 5ª Edición
k. PASADORES		
52. Material	100 % poliéster	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
53. Tipo	Circular con alma de poliéster	
54. Terminales	Protectores de plástico	
55. Color	Al tono del material de la capellada	
56. Dimensiones del pasador		
56.1 Longitud	75,0 cm ± 5,0 cm	
56.2 Diámetro	2,5 mm ± 0,2 mm	
57. Resistencia de la tracción	Mayor o igual a 250 N	NTP 241.023:2022 CALZADO. Calzado casual. Requisitos y métodos de ensayo. 5ª Edición

CARACTERÍSTICA	ESPECIFICACIÓN	REFERENCIA
I. HILO DE APARADO		
58. Material	100 % poliéster	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
58.1 Número de hilo superior	30	
58.2 Número de hilo inferior	40	
59. Número de cabos	3 cabos retorcidos	
60. Color	Al tono del material de la capellada	
m. HILO DE MONTAJE		
61. Material	100 % poliéster	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
62. Número de hilo costura	08	
63. Número de cabos	3 cabos retorcidos	
64. Color	Al tono del material de la capellada	
n. ETIQUETA (Gráfico 07)		
65. Material	Poliéster	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
66. Tipo	Impreso	RESOLUCIÓN N° 2107 Reglamento Técnico Andino para el Etiquetado de Calzado, Productos de Marroquinería, Artículos de Viaje y Similares y su modificatoria
67. Medidas de la etiqueta		Homogeneización de PERÚ COMPRAS
67.1 Alto	3,8 cm ± 0,1 cm	
67.2 Ancho	3,3 cm ± 0,1 cm	
67.3 Ubicación	Forro de lengüeta	
o. HORMA		
68. Talla	37	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
69. Número de calzada	Según lo indicado en la Precisión 1	

Precisión 1: La entidad deberá precisar en las bases, las siguientes características específicas del bien:

- El número de calzada: Para la determinación del número de calzada y verificación de la talla, se sugiere utilizar el documento y video "Instructivo para la medición de los pies".
Link de Instructivo: <https://www.gob.pe/es/i/6200415> ; Link de video: <https://youtu.be/fYiD8ddh6r0>
 - El color de la capellada y el código pantone de referencia.
 - El acabado del material de la capellada (corte superior) que puede ser mate, semi brillo o brillo.
- De requerir incorporar un logotipo en el piso (suela), deberá precisar la información detallada sobre el diseño del logo, color, ubicación u otra información adicional relevante.
- El bien debe tener las características necesarias que aseguren su uso, funcionalidad y durabilidad, y podrá ser evaluado de acuerdo con lo señalado en el numeral 2, subnumerales 2.1 Denominación del bien: Calzado, 2.2 Método de muestreo y 2.3 Método de ensayo o prueba, literales "a", "b", "c", "d", "e", "f", "g", "h", "i", "j", "k", "l", "m", "n", "o", "p", "q", "r", "s", "t", "u" y "v") del Documento de Información Complementaria.

2.1.2 Características de la fabricación del bien

CARACTERÍSTICA	ESPECIFICACIÓN	REFERENCIA
70. Corte	<p>Todas las piezas deben ser cortadas considerando el sentido paralelo del espinazo (estiramiento hacia los lados del calzado), de modo que estas piezas estiren en dirección al armado. A continuación, se muestran las especificaciones a considerar:</p> <p>Cuero</p> <ul style="list-style-type: none"> - Capellada: dos piezas por par. - Garibaldi: cuatro piezas por par. - Lengüeta: dos piezas por par. <p>Forro</p> <ul style="list-style-type: none"> - Forro capellada: dos piezas por par. - Forros laterales: cuatro piezas por par. - Forro de talón: dos piezas por par, colocada por el lado carne. - Forro de lengüeta: dos piezas por par. 	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
71. Aparado	<p>La unión de las piezas que componen el calzado no debe presentar fruncidos, además de ser resistentes al despegue; para ello, las piezas deben ser pegadas previamente al costurado. Las costuras externas e internas deben presentar puntadas uniformes y todas deben tener atraque al final de la costura.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unir el garibaldi sobre la capellada: dos costuras. - Unir los talones: una costura (guante con refuerzo). - Unir el forro de talón con forro de laterales: una costura en cada lado. - Coser el forro de talón y la talonera del corte principal para luego realizar el embolsado. - Doblar los garibaldis y embolsar la talonera; previamente, se coloca una cinta de refuerzo y la espuma para formar el acolchado. - Colocar una lona de refuerzo en el lado carne del forro del garibaldi. - Colocar los ojajillos metálicos escondidos o ciegos en el garibaldi, distribuidos, cuatro ojajillos en cada garibaldi. - Costurar los garibaldis y recortar el forro y respuntar formando el acolchado en la talonera. - Unir la capellada y lengüeta: dos costuras. - Unir la lengüeta con el forro: una costura en todo su contorno. - Realizar costura de refuerzo de garibaldi sobre capellada: rectangular con doble costura. 	Homogeneización de PERÚ COMPRAS

CARACTERÍSTICA	ESPECIFICACIÓN	REFERENCIA
72. Armado o montaje	<p>El sistema de fabricación de los calzados es obtenido por la técnica de Cementado con costura Blake (Gráfico 04), la cual garantiza el cumplimiento de los requisitos que se indican a continuación:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Colocar la palmilla sobre la planchuela de la horma fijándola con clavos o grapas. - Conformar la punta y el talón con termoplástico. Asimismo, se debe de empastar todo el corte a montar. - Montar la punta talón y lados del calzado sobre la palmilla. - Cardar o lijar la suela de caucho, luego eliminar el polvo, seguido de ello halogenar y dejar por espacio de 30 minutos como mínimo. - Lijar el cuero y eliminar el polvo del corte lijado. - Colocar y pegar el cambrillón sobre la palmilla. - Aplicar el cemento sobre la zona lijada. Dejar secar. - Reactivar ambas partes del calzado (corte-piso) y unir ambas superficies. - Prensar para asegurar el pegado. - Retirar la horma del calzado. - Costurar (pasado) por el canal del piso y unir mediante la costura con el corte armado. 	Homogeneización de PERÚ COMPRAS
73. Preparación para el empaque (acabado)	<p>Los calzados deben ser revisados en toda su superficie, eliminando cualquier tipo de suciedad, recorte de hilos, etc.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Colocar la plantilla interior removible dentro del calzado. - Limpiar la superficie del calzado con un lavador con la finalidad de eliminar la grasa y suciedad. - Aplicar crema de acuerdo al tipo de cuero en toda la superficie del cuero, luego cepillar para darle brillo. - Colocar el inserto de cartón (moldeador) en el interior del calzado, con la finalidad de mantener el calzado en un aspecto presentable. - Colocar los pasadores, atándolos. - Colocar el par dentro de la caja individual previamente envuelto en papel. - Colocar dos bolsas de silica gel dentro de la caja individual. - Cerrar la caja individual y colocarlo en la caja de embalaje. 	Homogeneización de PERÚ COMPRAS

2.1.3 Gráficos del bien

Gráfico 01: Diseño y partes del zapato



Gráfico 02: Plantilla interna

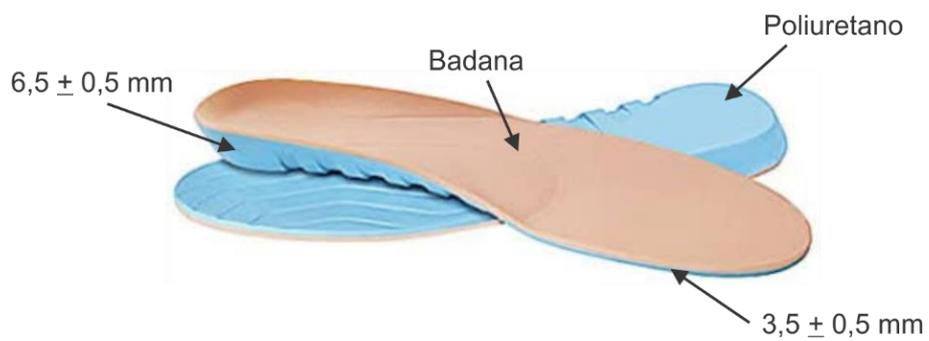


Gráfico 03: Piso Referencial

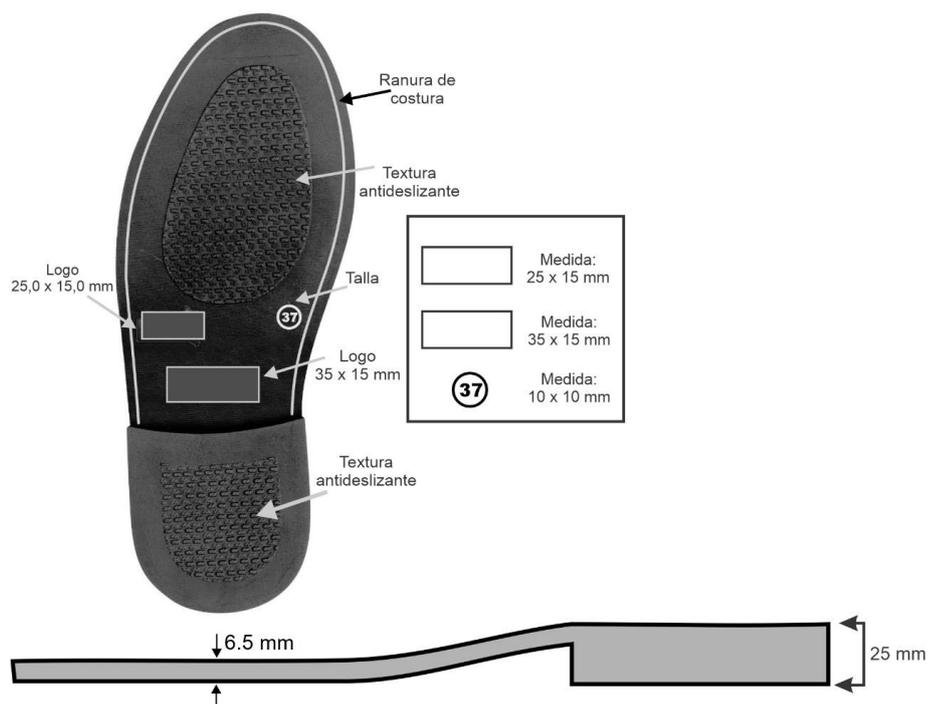
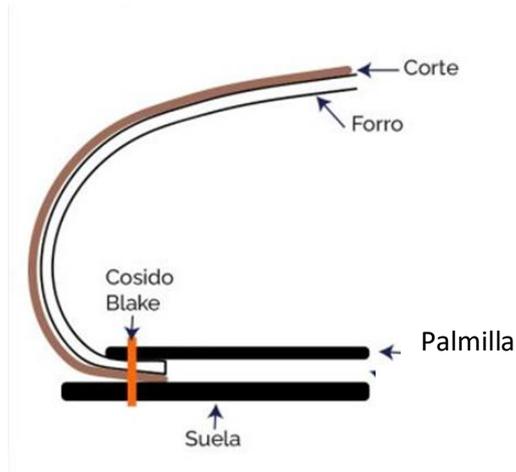


Gráfico 04: Sistema cementado con costura Blake



2.1.4 Dimensiones del bien

a) Hormas

a.1) La longitud de la horma tendrá las siguientes medidas:

Talla	Longitud de la horma (cm)	Altura del talón (cm)
37	De 24,34 a 24,99	6,1

a.2) Tabla de calzadas para la talla 37

Número de calzada	10	10.5	11
Perímetro de calzada (cm)	24,0	24,25	24,5

2.1.5 Características del acabado del bien

CARACTERÍSTICA	ESPECIFICACIÓN	REFERENCIA
74. Apariencia	Debe estar libre de defectos críticos en el material y en los componentes del calzado, tales como manchas de pegamento, decoloración, despegado, hilos sueltos y otros que afecten la apariencia o la funcionalidad del bien.	Homogeneización de PERÚ COMPRAS

2.2 Envase

Cada par de calzado debe introducirse dentro de una caja individual (envase o empaque) y debe estar debidamente cerrada de tal forma que proteja al bien, no transfiera olores o colores que afecten a sus características; debe ser resistente a la manipulación, transporte y almacenamiento, hasta su entrega al usuario final.

CARACTERÍSTICA	ESPECIFICACIÓN	REFERENCIA
75. Caja individual (Gráfico 05)		Homogeneización de PERÚ COMPRAS
75.1 Material	Cartón corrugado simple, con tapa integrada	
75.2 Información en la caja individual	Modelo y Talla	
75.3 Dimensiones de la caja individual		
75.3.1 Largo	37,0 cm ± 1,0 cm	
75.3.2 Ancho	21,0 cm ± 1,0 cm	
75.3.3 Alto	12,0 cm ± 1,0 cm	
75.4 Color	Precisado por la entidad	
75.5 Espesor	1,7 mm ± 0,2 mm	
76. Papel		
76.1 Material	Sulfito	
76.2 Gramaje	80 g/m ²	
76.3 Dimensiones del papel		
76.3.1 Largo	Mínimo 45,0 cm	
76.3.2 Ancho	Mínimo 30,0 cm	
77. Material desecante		
77.1 Cantidad	2 bolsitas de silica gel por cada caja individual	

Gráfico 05: Caja individual (envase o empaque)



Precisión 2: La entidad deberá precisar en las bases el color de la caja individual.

2.3 Embalaje

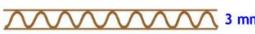
CARACTERÍSTICA	ESPECIFICACIÓN	REFERENCIA
78. Caja de Embalaje (Gráfico 06)		Homogeneización de PERÚ COMPRAS
78.1 Caja	Cartón corrugado doble, 5 pliegues, onda (C+B) "C"  4 mm "B"  3 mm	
78.2 Dimensiones de caja de embalaje		
78.2.1 Largo	73,0 cm ± 1,0 cm	
78.2.2 Ancho	22,0 cm ± 1,0 cm	
78.2.3 Alto	38,0 cm ± 1,0 cm	
78.3 Color	Precisado por la entidad	
78.4 Espesor	Mínimo 7,0 mm	
78.5 Cantidad de pares por caja de embalaje	6 pares	

Gráfico 06: Caja de embalaje



Nota: Solo podrán embalarse los calzados de diversas tallas (una combinación de tallas) en una misma caja de embalaje, solo si hay excedentes de otras tallas que permitan completar el lote.

Precisión 3: La entidad deberá indicar en las bases, el color de la caja, la cantidad de bienes por embalaje y la forma de cerrado del mismo.

2.4 Rotulado

Cada pie del calzado debe llevar una etiqueta cosida en el forro del guardapolvo. Dicha etiqueta debe incluir información detallada, representada mediante pictogramas, referente a la composición de la capellada, forro, plantilla y suela. Además, debe indicar la talla, la identificación del fabricante o importador, y país de origen o fabricación ("Hecho en ..."), en cumplimiento de la RESOLUCIÓN N° 2107, Reglamento Técnico Andino para el Etiquetado de Calzado, Productos de Marroquinería, Artículos de Viaje y Similares y su modificatoria.

Gráfico 07: Diseño y medidas de la etiqueta (ejemplo)

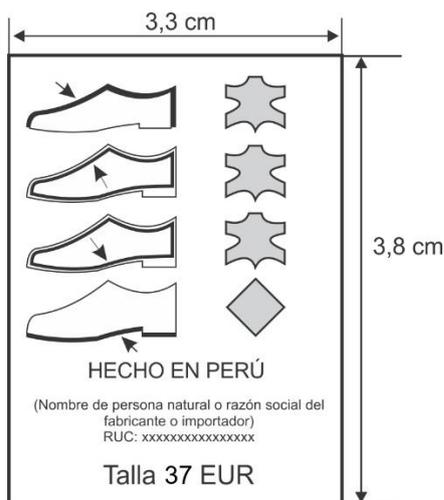


Gráfico 08: Diseño del rotulo de la caja de embalaje

NOMBRE ENTIDAD CONTRATANTE

LOGO

Denominación del bien:

Modelo:

Color:

36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47

Nombre de empresa:

RUC N°:

Dirección empresa:

Orden de compra o contrato:

La caja individual (envase o empaque) debe llevar en un lugar visible, información que indique la denominación del bien, modelo, talla y color, permitiendo de esta manera su identificación.

Precisión 4: La entidad deberá indicar en las bases, cualquier otra información que considere deba estar rotulada en el embalaje; por ejemplo, la denominación del bien, modelo, cantidad de pares de calzado por talla, color, RUC, dirección, nombre de la empresa o proveedor, y orden de compra o contrato. La información adicional que se solicite no puede modificar las características del bien descritas en el numeral 2.1 de la presente Ficha Técnica.

2.5 Etiquetado

La información relacionada al etiquetado se encuentra consignada en el numeral 2.1.1 Características técnicas de los materiales / insumos del bien, de la presente Ficha Técnica.

Precisión 5: Ninguna.

2.6 Inserto

No aplica.

Precisión 6: No aplica.