PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

ZAPATOS NEGROS

La presente Especificación Técnica de "ZAPATOS NEGROS", del Servicio de Vestuarios, consta de diecinueve folios debidamente numerados y rubricados.

Madrid, 06 de junio de 2016

LA LICENCIADA EN FARMACIA
RESPONSABLE TÉCNICO Y DE CALIDAD

CASTELLS NAT M MERCEDES | 40958490K

Firmado digitalmente por CASTELLS NAT M MERCEDES |40958490K
Nombre de reconocimiento (DN): c=ES, o=MDEF, ou=PERSONAS, ou=certificado electrónico de empleado público, serialNumber=40958490K, cn=CASTELLS NAT M MERCEDES |40958490K
Fecha: 2016.06.08 19:50:59 +02'00'

- Mª Mercedes Castells Nat -

EL CORONEL DE INTENDENCIA,
JEFE UNIDAD ABASTECIMIENTO Y TRANSPORTE.

BELLAS DUBLANG FRANCISCO JAVIER | 22929101X, COL CINA JEFE SECCION ABASTECIMIENTO Y TRANSPORTES

Firmado digitalmente por BELLAS DUBLANG FRANCISCO JAVIER |22929101X, COL CINA JEFE SECCION ABASTECIMIENTO Y TRANSPORTES
Nombre de reconocimiento (DN): c=ES, o=MDEF, ou=PERSONAS, cn=BELLAS DUBLANG FRANCISCO JAVIER |22929101X
Fecha: 2016.06.06 15:37:18 +02'00'

- Francisco Javier Bellas Dublang -

1. DESCRIPCIÓN

TIPO I: ZAPATOS DE CORDONES CON SUELA DE CUERO

Zapatos de cordones tipo “Blucher” fabricación “Goodyear-welt”, compuesto por corte y piso. Su construcción se realizará con las hormas adecuadas para que puedan ser utilizados con los Uniformes de Diario, Gala, Etiqueta y Gran etiqueta, respetando el diseño general descritas en la FIGURA I.

El zapato se confeccionará, para la talla 42, con la horma en ancho 8, cuyas medidas vienen reflejadas en la FIGURA III. (CORTE LONGITUDINAL DE LA HORMA). Para el resto de tallas, dichas medidas guardarán la proporción adecuada.

CORTE

Está formado por pala, talones, carteras y lengüeta.

La pala será lisa, prolongándose para formar el talón exterior, uniéndose al talón interior en la trasera mediante costura vuelta de 4 ó 5 puntadas por centímetro. Dicha costura llegará hasta un centímetro, aproximadamente, de la parte superior del talón externo, en cuyo punto sobresale una pequeña solapa, con forma de cuarto de círculo, que montará sobre el talón interno. (FIGURA I)

Por la cara interna, la pala se une al talón interior mediante costura invertida. (FIGURA I)

Las carteras se unen a los talones mediante costura invertida, y a la pala mediante presilla de doble pespunte. Dichas carteras tendrán la forma y dimensiones expresadas en la (FIGURA II).

La lengüeta, del mismo material que el resto de corte, se une a la pala mediante costura al canto, su borde superior terminará de forma redondeada y sobresaldrá ligeramente del borde superior de las carteras.

Cada cartera llevará en su parte correspondiente cinco orificios que estarán protegidos con ojetes metálicos invisibles, de 2.5 ± 0,5 mm de diámetro interior. Por dichos ojetes discurrirá un cordón cilíndrico teniendo rematados sus extremos con cabetes de material plástico soldado.

Tanto las ojeteras como las costuras invertidas de las carteras irán interiormente reforzadas mediante una cinta sintética.

Toda la boca del zapato y la cara exterior de la cartera, irán ribeteadas en “cuero” mediante el denominado “ribete francés” (cosido y vuelto).

La pala y los talones irán forrados con piel vacuna, con la flor hacia el exterior. En la zona del tacón con la flor hacia adentro. De color beige o similar, pero con la tonalidad pastel.

En la parte trasera y delantera del zapato, entre el forro y corte, irá alojado un contrafuerte y un tope de refuerzo, de material termoplástico.

Las costuras de unión de los componentes del corte, irán con hilo de poliamida de color negro.

PISO

Constará de vira, planta, taloneta, cambrillón, relleno aglomerado, suela y tacón.

La vira será de cuero curtición vegetal, de aproximadamente 3 ±0,5 mm de grosor, de color a tono con la suela.

La planta, será de fibras sintéticas aglomeradas con látex y tendrá 2,4 ± 0,2 mm de espesor. Llevará adherida mediante resina sintética, en todo su contorno, una pieza de tejido plegado de unos 24 mm de anchura, de modo que la porción saliente de esta pieza, en ángulo recto respecto a la palmilla, forme un muro apto para asentar la costura del empalmillado (muro-corte-vira).

Llevará una taloneta de piel de vacuno, igual al del forro, con la zona del talón acolchada.

La suela será de cuero curtición vegetal, corrida, de color natural. Tendrá un grosor de 3,5 a 4,0 mm. Se unirá al corte mediante una costura a la vira en todo su perímetro. Esta costura irá alojada en una ranura previamente practicada en la suela, para evitar el roce de la costura con el suelo.

En la cámara que se forma entre planta y la suela se alojará un cambrillón que será de plástico, e irá situado en la unión del enfranque y talón. La zona anterior o puntera estará rellena de corcho aglomerado, y la posterior o trasera de un material adecuado para favorecer la flexibilidad del zapato en la zona de máximo movimiento

El tacón estará formado por tapas de salpa, a tono con el conjunto suela – vira. La última tapa será de caucho de unos 5 mm de espesor .

Las tapas estarán pegadas entre sí y, a su vez, a la suela, reforzando esta unión 5 grapas o clavos de latón o material inoxidable. La de caucho irá unida mediante 3 o 5 clavos repartidos adecuadamente.

La suela llevará un inserto de caucho termoplástico de unos 1,5 mm, que debe ser fijado de modo que forme una unión lisa con la superficie de la suela. (VER FIGURA).

TIPO II: ZAPATOS DE CORDONES CON SUELA DE GOMA

Zapatos de cordones tipo “Blucher” fabricación “Goodyear-welt”, compuesto por corte y piso. Su construcción se realizará con las mismas hormas utilizadas en los zapatos Tipo I, respetando el diseño general descritas en la FIGURA II,

El zapato se confeccionará, para la talla 42, con la horma en ancho 8, cuyas medidas vienen reflejadas en la FIGURA III. (corte longitudinal de la horma). Para el resto de tallas, dichas medidas guardarán la proporción adecuada.

CORTE

Está formado por pala, talones, carteras y lengüeta.

La pala será lisa, prolongándose para formar el talón exterior, uniéndose al talón interior en la trasera mediante costura vuelta de 4 ó 5 puntadas por centímetro. Dicha costura llegará hasta un centímetro, aproximadamente, de la parte superior del talón externo, en cuyo punto sobresale una pequeña solapa, con forma de cuarto de círculo, que montará sobre el talón interno. (FIGURA II)

Por la cara interna, la pala se une al talón interior mediante costura invertida. (FIGURA II)

Las carteras se unen a los talones mediante costura invertida, y a la pala mediante presilla de doble pespunte. Dichas carteras tendrán la forma y dimensiones expresadas en la (FIGURA II).

La lengüeta, del mismo material que el resto de corte, se une a la pala mediante costura al canto, su borde superior terminará de forma redondeada y sobresaldrá ligeramente del borde superior de las carteras.

Cada cartera llevará en su parte correspondiente cinco orificios que estarán protegidos con ojetes metálicos invisibles, de 2.5 ± 0,5 mm de diámetro interior. Por dichos ojetes discurrirá un cordón cilíndrico teniendo rematados sus extremos con cabetes de material plástico soldado.

Tanto las ojeteras como las costuras invertidas de las carteras irán interiormente reforzadas mediante una cinta sintética.

Toda la boca del zapato y la cara exterior de la cartera, irán ribeteadas en “cuero” mediante el denominado “ribete francés” (cosido y vuelto).

La pala y los talones irán forrados con piel vacuna, con la flor hacia el exterior. En la zona del tacón con la flor hacia adentro. De color beige o similar, pero con la tonalidad pastel.

En la parte trasera y delantera del zapato, entre el forro y corte, irá alojado un contrafuerte y un tope de refuerzo, de material termoplástico aprestado con resinas.

Las costuras de unión de los componentes del corte, irán con hilo de poliamida de color negro.

PISO

Estará compuesto por suela monoblock, entresuela, planta o palmilla, muro, talonera, vira bordón, cambrillón, relleno y tacón.

La planta, será de material sintético y tendrá 2,4 ± 0,2 mm de espesor. Llevará adherida mediante resina sintética, en todo su contorno, una pieza de tejido plegado de unos 24 mm de anchura, de modo que la porción saliente de esta pieza, en ángulo recto respecto a la palmilla, forme un muro apto para asentar la costura del empalmillado (muro-corte-vira).

Llevará una taloneta de piel de vacuno igual al del forro con la zona del talón acolchada.

En la cámara que se forma entre planta y la entresuela se alojará un cambrillón que será de plástico, e irá situado en la unión del enfranque y talón. La zona anterior o puntera estará rellena de corcho aglomerado.. y la posterior o trasera de un material adecuado para favorecer la flexibilidad del zapato en la zona de máximo movimiento

La entresuela será de EVA de alta densidad y se unirá al corte mediante una costura a la vira en todo su perímetro y a la suela mediante adhesivos de buena calidad.

La suela es de caucho expandido. Tendrán un dibujo que garantice, en todo momento, una buena adherencia al suelo. Llevará una vira sintética que se ajustará perfectamente al corte.

TIPO III: ZAPATOS DE CORDONES CON SUELA DE GOMA PARA BUQUES

Serán análogos a los del Tipo II. Excepto en la composición de la suela, esta será nitrílica, con el fin de que sea resistente a los hidrocarburos, según se especifica en la Norma UNE-EN ISO 20344.

TIPO IV: ZAPATOS DE TACÓN ALTO

Zapatos del tipo denominado “de salón”. Estarán compuestos de corte y piso. Su construcción respetará el diseño general que se muestra en la correspondiente (FIGURA IV).

CORTE O EMPEINE

Será de piel “box-calf” con la flor corregida de color negro brillante y de 1,0 a 1.5 mm de grosor. Curtida al cromo o mixta.

La pala será lisa y se prolongará para formar los talones. Entre el corte y el forro llevará la punta fuerte o tope y el contrafuerte que será termoplástico. Este contrafuerte llegará hasta, aproximadamente, un centímetro del extremo superior.

Por la cara interna, la pala se une a la caña interior mediante costura invertida. (FIGURA).

La costura posterior de las cañas será de las denominadas “costura vuelta”. Dicha costura llegará hasta un centímetro, aproximadamente, de la parte superior de la caña externa, en cuyo punto sobresale una pequeña solapa, con forma de cuarto de círculo, que montará sobre la caña interna.

La pala y las cañas irán enteramente forradas con piel de vaca, con la flor hacia el exterior, de color beige o similar, pero con la tonalidad pastel. En la zona del tacón con la flor hacia adentro.

Toda la boca del zapato estará dobladillada e irá reforzada con una tira de nylon para evitar él desboque o dilatación al andar.

La longitud entre la puntera y la embocadura (que cubre la parte de los dedos hasta el empeine será de 65 ± 0.5 mm.)

La altura en la zona del tacón será de 65 ± 0.5 mm.

PISO

Estará formado por plantilla, planta o palmilla, cambrillón, suela y tacón.

La plantilla cubrirá toda la planta, tendrá un grosor de 0.5 – 0.8 mm y será de piel vacuna igual a la del forro

La planta será de laminado celulósico, reforzado en la zona trasera hasta el empeine con materiales celulósicos. Dicha planta tendrá un espesor de 1,2 ± 0.5 mm. Se fijará a la horma en el proceso de fabricación y, posteriormente, se montará el corte sobre el conjunto.

En la zona posterior (enfranque - talón) y en el área del metatarso, llevarán un almohadillado de goma espuma que tendrá unos 3 mm de espesor.

En la cámara que se forma entre planta y suela se alojará un cambrillón que será metálico, templado al aceite y resistente a la oxidación. Irá situado en la unión del enfranque y talón. La zona anterior o puntera podrá estar rellena de corcho aglomerado.

La suela será de material sintético de color negro. En la zona de la planta llevará unos relieves para evitar el deslizamiento. En todo su perímetro llevará un rebaje que facilita el pegado al corte y además va disminuyendo progresivamente de grosor hasta el tacón, aumentando la flexibilidad del zapato en la zona del enfranque. Se unirá al corte mediante un sistema de pegado, con adhesivos de buena calidad, que formará un conjunto sólido de gran resistencia.

En la zona de la planta llevará un cerco de material sintético a tono con la suela de 2,5 ± 0.3 mm. de espesor.

El área de montado del corte sobre la planta será como mínimo de 9 mm

Los tacones serán de poliuretano e irá forrado con el mismo material del corte. Irá pegado y claveteado a la suela con un clavo y cinco grapas. Estará dotado de una tapa sintética. La altura del tacón, sin incluir la tapa y medido en el centro de su cara interna, será de 33 ± 2 mm. Siendo la anchura superior e inferior de 45 y 30 ± 1 mm, respectivamente.

2. DATOS TÉCNICOS

TIPO I: ZAPATOS DE CORDONES CON SUELA DE CUERO

CORTE.

- **Primera materia.-** Piel vacuna flor, ligeramente corregida color negro brillante. Por observación directa y pruebas selectivas.

- **Espesor.-** (UNE-EN ISO 2589:03)
  1,4 a 1,7 mm

- **pH del extracto acuoso.-** (UNE-EN ISO 4045:08).
  ≥ 3,2

- **Resistencia al desgarro.-** (UNE-EN ISO 3377-2:03)
  ≥ 95 N

- **Resistencia a la flexión.-** (UNE-EN ISO 5402:12)
  Sin agrietarse
  Seco: > 50.000 ciclos Húmedo: > 12.000 ciclos

- **Contenido en Cromo IV.-** (EN ISO 20344:12)
  < 3 ppm

FORROS Y TALONERA O PLANTILLA

- **Primera materia.-** Por observación directa y pruebas selectivas.
  Piel vacuna flor.

- **Color.-** Beige o similar, pero con la tonalidad pastel. Por observación directa.

- **Solidez del tinte.-** Según las normas que se indican. Los índices de degradación y descarga, determinados según las normas UNE-EN 20105-A02:98 y UNE-EN 20105-A03:98, deberán responder como mínimo a los valores que se especifican:

	Degradación	**Descarga**
Agua.- UNE-EN ISO 105-E01	4-5	3-4
Sudor ácido.- UNE-EN ISO 105-E04	4-5	3-4
Sudor básico.- UNE-EN ISO 105-E04	4-5	3-4

- **Espesor.-**. (UNE-EN ISO 2589:03)
  0,8 – 1.0 mm

- Reunirá todos los requisitos reflejados en la tabla 3 de la norma UNE 59 900:14

VIRA

Será de cuero, de unos 3 ± 0,5 mm de espesor. De color negro.

PLANTA O PALMILLA

Descripción.- Pieza situada en la parte superior del piso, será sintética, de tipo tejido sin tejer. Por observación directa y pruebas selectivas.

- **Espesor.-** (UNE-EN ISO 2589:03)
  2.4 ± 0,2 mm.

- **Absorción de agua.-** (EN ISO 20344:12)
  ≥ 70 mg/cm²

- **Eliminación de agua.-** (EN ISO 20344:12)
  ≥ 80 % del agua absorbida

- **Contenido en Cromo IV.-** (EN ISO 20344:12)
  < 3 ppm

CAMBRILLÓN

- Material Plástico**.**

HORMA

El zapato se confeccionará, para la talla 42, con la horma del ancho 8. Las medidas de la misma vienen reflejadas en la FIGURA III (corte longitudinal de la horma).

En cada licitación y con el fin de poder verificar las medidas de la horma empleada según figura anexa, el licitador siempre presentará además de las muestras solicitadas para el concurso, un zapato del pie derecho con su horma cortados en dos mitades de la talla 42. Seccionados longitudinalmente por el centro de la lengüeta y unidos a la mitad correspondiente del zapato mediante cinta adhesiva.

SUELA O PISO EXTERIOR

- **Primera materia.-** Cuero, será de cuero curtición vegetal. Por observación directa y pruebas selectivas.

- **Grosor.-** (UNE-EN ISO 2589:03)
  3,5 – 4,0 mm.

- **Densidad.-** (UNE-EN ISO 2420**:03)**
  0,7 a 1,2 g/cm³

- **Resistencia a la tracción** (UNE-EN ISO 3376:12)
  ≥ 2 daN/mm^2

- **Alargamiento a la rotura.-** (UNE-EN ISO 3376:12).
  ≤ 40%

CORDONES

Descripción.- Atadura de fibras e hilos entrecruzados formando un cuerpo cilíndrico flexible y elástico, que se aplica para el cierre de las solapas del zapato.

- Composición de fibras: Algodón. Microscopio y reactivos selectivos
- Longitud: 80 cm ± 3%.
- Espesor o diámetro: 2,5 ± 0,5 mm.
- Color: Negro. Por observación directa.
- Resistencia: ≥ 35 daN

- Irá encerado, y los extremos irán rematados con cabetes plásticos.

TIPO II: ZAPATOS DE CORDONES CON SUELA DE GOMA

CORTE

- **Primera materia.-** Piel vacuna flor, ligeramente corregida color negro brillante. Por observación directa y pruebas selectivas.

- **Espesor.-** (UNE-EN ISO 2589:03)
  1,4 a 1,7 mm

- **pH del extracto acuoso.-** (UNE-EN ISO 4045:08).
  ≥ 3,2

- **Resistencia al desgarro.-** (UNE-EN ISO 3377-2:03)
  ≥ 95 N

- **Resistencia a la flexión.-** (UNE-EN ISO 5402:12)
  Sin agrietarse
  Seco: > 50.000 ciclos Húmedo: > 12.000 ciclos

- **Contenido en Cromo IV.-** (EN ISO 20344:12)
  < 3 ppm

FORROS Y TALONERA O PLANTILLA

- **Primera materia.-**. Por observación directa y pruebas selectivas.
  Piel vacuna flor

- **Color.-** Beige o similar, pero con la tonalidad pastel. Por observación directa.

- **Solidez del tinte.-** Según las normas que se indican. Los índices de degradación y descarga, determinados según las normas UNE-EN 20105-A02:98 y UNE-EN 20105-A03:98, deberán responder como mínimo a los valores que se especifican:

	Degradación	**Descarga**
Agua.- UNE-EN ISO 105-E01	4-5	3-4
Sudor ácido.- UNE-EN ISO 105-E04	4-5	3-4
Sudor básico.- UNE-EN ISO 105-E04	4-5	3-4

- **Espesor.-** (UNE-EN ISO 2589:03)
  0,8 – 1,0 mm.

- Reunirá todos los requisitos reflejados en la tabla 3 de la norma UNE 59 900:14

VIRA

Será de sintética, de unos 3 ± 0,5 mm de espesor. De color negro.

PLANTA O PALMILLA

- **Descripción.-** Pieza situada en la parte superior del piso, será sintética, de tipo tejido sin tejer. Por observación directa y pruebas selectivas.

- **Espesor.-** (UNE-EN ISO 2589:03)
  2.4 ± 0,2 mm.

- **Absorción de agua.-** (EN ISO 20344:12)
  ≥ 70 mg/cm²

- **Eliminación de agua.-** (EN ISO 20344:12)
  ≥ 80 % del agua absorbida

ENTRESUELA

- **Descripción.-**. Por observación directa y pruebas selectivas.
  Será de EVA de alta densidad

- **Espesor.- (UNE-EN ISO 2589:03)**
  2,5 ± 0,5 mm.

- **Densidad.-** cm³ (UNE ISO 2781:15)
  0,75 ± 0,5 g/

CAMBRILLÓN

Material plástico.

HORMA

El zapato se confeccionará, para la talla 42, con la horma del ancho 8. Las medidas de la misma vienen reflejadas en la FIGURA III (corte longitudinal de la horma).

En cada licitación y con el fin de poder verificar las medidas de la horma empleada según figura anexa, el licitador siempre presentará además de las muestras solicitadas para el concurso, un zapato del pie derecho con su horma cortados en dos mitades de la talla 42. Seccionados longitudinalmente por el centro de la lengüeta y unidos a la mitad correspondiente del zapato mediante cinta adhesiva.

SUELA O PISO EXTERIOR

- **Primera materia.-** Caucho expandido. Por observación directa y pruebas selectivas.

- **Densidad.-** (UNE ISO 2781:15).
  0,50 a 0,70 g/cm³

- **Resistencia a la abrasión**, (UNE ISO 464913)
  ≤ 250 mm^3

- **Dureza.-** Shore A
  55 ± 5 º

- **Resistencia al Despegue suela-entresuela.-** (EN ISO 20344:12)
  ≥ 4 N/ mm²

CORDONES

Descripción.- Atadura de fibras e hilos entrecruzados formando un cuerpo cilíndrico flexible y elástico, que se aplica para el cierre de las solapas del zapato.

Características.

- Composición de fibras: Sintéticas y o naturales. Microscopio y reactivos selectivos
- Longitud: 80 cm ± 3%.
- Espesor o diámetro: 2,5 ± 0,5 mm.
- Color: Negro. Por observación directa.
- Resistencia: ≥ 35 daN
- Irá encerado, y los extremos irán rematados con cabetes plásticos.

TIPO III: ZAPATOS DE CORDONES CON SUELA DE GOMA PARA BUQUES

Igual a lo especificado para el Tipo II.

- **Resistencia a los hidrocarburos**.- El aumento de volumen no superará el 12 %. Según la Norma UNE EN ISO 20344

TIPO IV ZAPATOS DE TACÓN ALTO

CORTE O EMPEINE

Será de cuero de las siguientes características:

- **Primera materia**.- Piel " Box-calf ", con la flor perfectamente rectificada y un acabado brillante alto. Curtición al cromo o mixta. Por observación directa y pruebas selectivas.

- **Color.-**. Por observación directa.
  Negro brillante

- **Grosor**.-. (UNE-EN ISO 2589:03).
  1.0 mm a 1.5 mm

- **Resistencia a la flexión.-** (UNE-EN ISO 5402:12)
  Sin agrietarse
  Seco: > 50.000 ciclos Húmedo: > 12.000 ciclos

- Reunirá además todos los requisitos reseñados en la tabla 2 de la Norma UNE 59910:14.

FORRO DE LAS CAÑAS Y PALA

- **Primera materia.-** Por observación directa y pruebas selectivas.
  Piel vacuno.

- **Color.-** Por observación directa.
  Beige o similar, pero con la tonalidad pastel y los mismos índices de solidez solicitados en el zapato tipo I.

- **Grosor**.- (UNE-EN ISO 2589:03).
  0,5 – 0.8 mm.

- Reunirá todos los requisitos reseñados en la tabla 3 de la norma UNE 59910:14.

PALMILLA

- **Primera materia.-** . Por observación directa y pruebas selectivas.
  Laminado celulósico

- **Grosor**.-. (UNE-EN ISO 2589:03).
  1.2 +/- 0.5 mm

- Reunirá todos los requisitos reseñados en la tabla 5 de la norma UNE 59910:14.

PLANTILLA

- **Primera materia.-** . Por observación directa y pruebas selectivas.
  Piel vacuno

- **Color.-**. Por observación directa.
  Igual al forro

- **Grosor**.- (UNE-EN ISO 2589:03)
  0,7 a 1,0 mm

- Reunirá todos los requisitos reseñados en la tabla 4 de la norma UNE 59910:14.

SUELA

De material sintético, de 3.7 +/- 0.3 mm de espesor en la zona de la planta. Reunirá todas las características técnicas reseñados en la tabla 1, para el cuero, de la norma UNE 59910:14.

TAPAS

De poliuretano con todas las características técnicas reseñadas en la tabla 7 (a) de la norma UNE 59910:14.

CONTRAFUERTE Y TOPE

Serán termoplásticos con todas las características técnicas reseñadas en la tabla 8 de la norma UNE 59910:14.

CAMBRILLON

- **Primera materia.-** Metálico inoxidable templado al aceite. Por observación directa y pruebas selectivas.

- **Resistencia a la oxidación.-** No aparecerán puntos de oxidación después de haberlo sumergido durante 24 horas en agua destilada.

3. TALLAS Y MEDIDAS

A: ZAPATOS CON CORDONES

Se fabricarán de la talla 35 a la 53, ambas inclusive.

Las medidas correspondientes a cada talla se fijarán de acuerdo con el proveedor, basándose en el sistema Continental o Europeo definido en la norma UNE 59850:98, o la que la modifique o sustituya. Respetando las cotas reflejadas, tanto del corte longitudinal de la horma como la del zapato descritas en la figura III para la talla 42.

B: ZAPATOS CON TACON

Se fabricarán de la talla 35 a la 44, ambas inclusive.

Las medidas correspondientes a cada talla se fijarán de acuerdo con el proveedor, basándose en el sistema continental o europeo (UNE 59850:98, o la que la modifique o sustituya).

TALLAS ESPECIALES

Con el fin de adaptarse a las necesidades de todos los usuarios, podrán solicitarse del proveedor otras tallas aparte de las indicadas en el punto anterior. A tales efectos, en la distribución por tallas del expediente de compra podrá reservarse un diez por ciento del material contratado en concepto de tallas especiales, que se establecerán de acuerdo con el proveedor.

4. ENSAYOS

Comprobación del zapato terminado.- Se comprobará el acabado general del zapato y, por observación directa, se comprobará si las costuras y puntadas son las que se especifican en el presente Pliego de Prescripciones Técnicas.

Además se seguirán las normas que se indican en el capítulo anterior, o bien aquéllas que las modifiquen o sustituyan, y los procedimientos internos aplicables.

5. DOCUMENTACIÓN ACREDITATIVA DE LA SOLVENCIA TÉCNICA

Documento Oficial Acreditativo de hallarse la empresa licitadora en posesión del Certificado de Gestión de la Calidad para la producción y fabricación del material objeto de licitación, bajo la Norma UNE EN ISO 9001

6. PRESENTACIÓN DE MUESTRAS en LA LICITACION

Para la verificación de las características técnicas, en el expediente de compra, el licitador deberá entregar:

- Un par de zapatos confeccionado según se define en la presente Especificación Técnica
- Un par de zapatos, en el que el pie derecho estará confeccionado con hilo de color diferente al empleado habitualmente (azul celeste, excepto que el Pliego Administrativo indique otro color). Este además estará seccionado de puntera al tacón por el centro de la lengüeta o fuelle. El pie izquierdo tendrá todos sus componentes sin unir.
- Un zapato del pie derecho con su horma cortada en dos mitades de la talla 42. Seccionados longitudinalmente por el centro de la lengüeta y unidos a la mitad correspondiente del zapato mediante cinta adhesiva.

7. INSPECCIÓN Y RECEPCIÓN

Durante el proceso de fabricación, el organismo que realiza la adquisición, podrá realizar inspecciones para la comprobación de las características técnicas tanto en el artículo acabado, como de sus distintos componentes, y solicitar, a cargo del adjudicatario, la presentación bajo acreditación y con muestra lacrada, de algunos o todos los ensayos reseñados en el presente Pliego de Prescripciones Técnicas, de todas aquellas muestras que el Servicio de Vestuarios considere necesarias,

En las muestras escogidas, según la norma UNE 66020-1:2001 y UNE 66020-2:2001 o la que la sustituya, se verificarán todos o algunos de los requisitos establecidos en el presente Pliego Técnico a fin de establecer el Nivel de Calidad Aceptable (NCA), así como el Nivel de Inspección y el Plan de muestreo. El lote se aceptará, recusará o rechazará de acuerdo con las citadas Normas.

Presentación
Cada par de zapatos, envueltos en papel fino, irá introducido en caja de cartón asegurada con anillo de goma elástica, en cuyo exterior deberá indicarse la talla que contiene y el fabricante.

Embalaje
En cajas de cartón ondulado de la clase “doble-doble” tipo 11c. El embalaje cumplirá con carácter general lo especificado en las normas UNE 49450-2:1963, UNE 49451:1974 y UNE 49452:1963. Las cajas irán

aseguradas con precinto de material plástico resistente en el que figurará el nombre o razón social del fabricante o adjudicatario, así como el símbolo o anagrama que habitualmente le identifique.

Etiquetado de las cajas
Según la norma NM-E-32 EM (02ªR) "ETIQUETA PARA PAQUETES DE VESTUARIO", o la que la modifique o sustituya. Además, deberá indicar el número o designación del expediente de adquisición de referencia.

Marcado
Cada zapato llevará indicado, el número correspondiente a la talla, nombre del fabricante o marca de fábrica y logotipo si lo tiene, el número de expediente de compra y el año de fabricación. Además del número NOC correspondiente en formato código de barras numérico, EAN 128.

8. CATALOGACIÓN

NOC		NOMBRE COLOQUIAL	REFERENCIA	
8430	33 201 6599	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-35	0005B ETV-003	T-35
8430	33 201 6600	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-36	0005B ETV-003	T-36
8430	33 201 6601	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-37	0005B ETV-003	T-37
8430	33 201 6602	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-38	0005B ETV-003	T-38
8430	33 201 6603	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-39	0005B ETV-003	T-39
8430	33 201 6604	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-40	0005B ETV-003	T-40
8430	33 201 6605	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-41	0005B ETV-003	T-41
8430	33 201 6606	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-42	0005B ETV-003	T-42
8430	33 201 6607	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-43	0005B ETV-003	T-43
8430	33 201 6608	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-44	0005B ETV-003	T-44
8430	33 201 6724	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-45	0005B ETV-003	T-45
8430	33 201 6725	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-46	0005B ETV-003	T-46
8430	33 201 6726	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-47	0005B ETV-003	T-47
8430	33 201 6727	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-48	0005B ETV-003	T-48
8430	33 201 6728	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-49	0005B ETV-003	T-49
8430	33 201 6729	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-50	0005B ETV-003	T-50

ZAPATOS NEGROS

NOC		NOMBRE COLOQUIAL	REFERENCIA	
8430	33 202 4174	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-51	0005B ETV-003	T-51
8430	33 202 4175	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-52	0005B ETV-003	T-50
8430	33 202 4176	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-53	0005B ETV-003	T-53
xxx	xx xxx xxxx	ZAP NG CORD SUE CUE TP I T-Esp	0005B ETV-003	T-Esp

8430	33 201 6730	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-35	0005B ETV-003	T-35
8430	33 201 6731	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-36	0005B ETV-003	T-36
8430	33 201 6732	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-37	0005B ETV-003	T-37
8430	33 201 6733	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-38	0005B ETV-003	T-38
8430	33 201 6734	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-39	0005B ETV-003	T-39
8430	33 201 6735	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-40	0005B ETV-003	T-40
8430	33 201 6736	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-41	0005B ETV-003	T-41
8430	33 201 6737	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-42	0005B ETV-003	T-42
8430	33 201 6738	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-43	0005B ETV-003	T-43
8430	33 201 6739	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-44	0005B ETV-003	T-44
8430	33 201 6740	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-45	0005B ETV-003	T-45
8430	33 201 6741	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-46	0005B ETV-003	T-46
8430	33 201 6742	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-47	0005B ETV-003	T-47
8430	33 201 6743	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-48	0005B ETV-003	T-48
8430	33 201 6744	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-49	0005B ETV-003	T-49
8430	33 201 6745	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-50	0005B ETV-003	T-50
8430	33 202 4177	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-51	0005B ETV-003	T-51
8430	33 202 4178	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-52	0005B ETV-003	T-50
8430	33 202 4179	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-53	0005B ETV-003	T-53
xxxx	xx xxx xxxx	ZAP NG CORD SUE GOM TP II T-Esp	0005B ETV-003	T-Esp

8430	33 201 6746	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-35	0005B ETV-003	T-35
8430	33 201 6747	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-36	0005B ETV-003	T-36
8430	33 201 6748	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-37	0005B ETV-003	T-37
8430	33 201 6812	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-38	0005B ETV-003	T-38
8430	33 201 6813	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-39	0005B ETV-003	T-39
8430	33 201 6814	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-40	0005B ETV-003	T-40
8430	33 201 6815	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-41	0005B ETV-003	T-41
8430	33 202 3458	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-42	0005B ETV-003	T-42
8430	33 202 3459	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-43	0005B ETV-003	T-43
8430	33 202 3460	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-44	0005B ETV-003	T-44
8430	33 202 3461	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-45	0005B ETV-003	T-45
8430	33 202 3462	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-46	0005B ETV-003	T-46
8430	33 202 3463	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-47	0005B ETV-003	T-47
8430	33 202 3464	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-48	0005B ETV-003	T-48
8430	33 202 3465	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-49	0005B ETV-003	T-49

ZAPATOS NEGROS

NOC		NOMBRE COLOQUIAL	REFERENCIA	
8430	33 202 3466	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-50	0005B ETV-003	T-50
8430	33 202 4180	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-51	0005B ETV-003	T-51
8430	33 202 4181	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-52	0005B ETV-003	T-50
8430	33 202 4182	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-53	0005B ETV-003	T-53
xxxx	xx xxx xxxx	ZAP NG CORD SUE GOM BUQ TP III T-ESP	0005B ETV-003	T-ESP

8435	33 202 3467	ZAP NG TACON ALTO TP IV T-35	0005B ETV-003	T-35
8435	33 202 3468	ZAP NG TACON ALTO TP IV T-36	0005B ETV-003	T-36
8435	33 202 3469	ZAP NG TACON ALTO TP IV T-37	0005B ETV-003	T-37
8435	33 202 3470	ZAP NG TACON ALTO TP IV T-38	0005B ETV-003	T-38
8435	33 202 3471	ZAP NG TACON ALTO TP IV T-39	0005B ETV-003	T-39
8435	33 202 3472	ZAP NG TACON ALTO TP IV T-40	0005B ETV-003	T-40
8435	33 202 3473	ZAP NG TACON ALTO TP IV T-41	0005B ETV-003	T-41
8435	33 202 3474	ZAP NG TACON ALTO TP IV T-42	0005B ETV-003	T-42
8435	33 202 3475	ZAP NG TACON ALTO TP IV T-43	0005B ETV-003	T-43
8435	33 202 3476	ZAP NG TACON ALTO TP IV T-44	0005B ETV-003	T-44
xxxx	xx xxx xxx	ZAP NG TACON ALTO TP IV T-ESP	0005B ETV-003	T-ESP

ZAPATOS NEGROS

FIGURA I

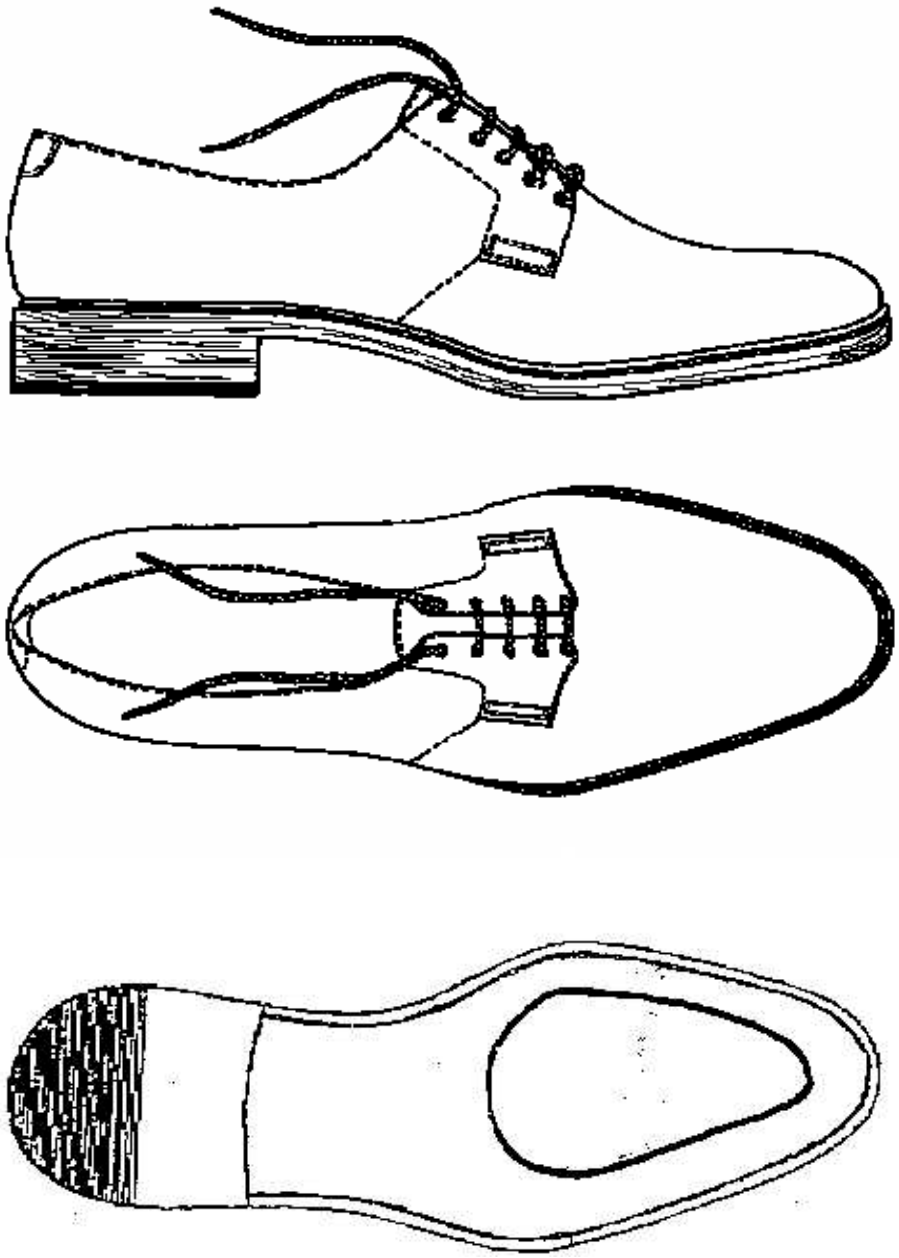
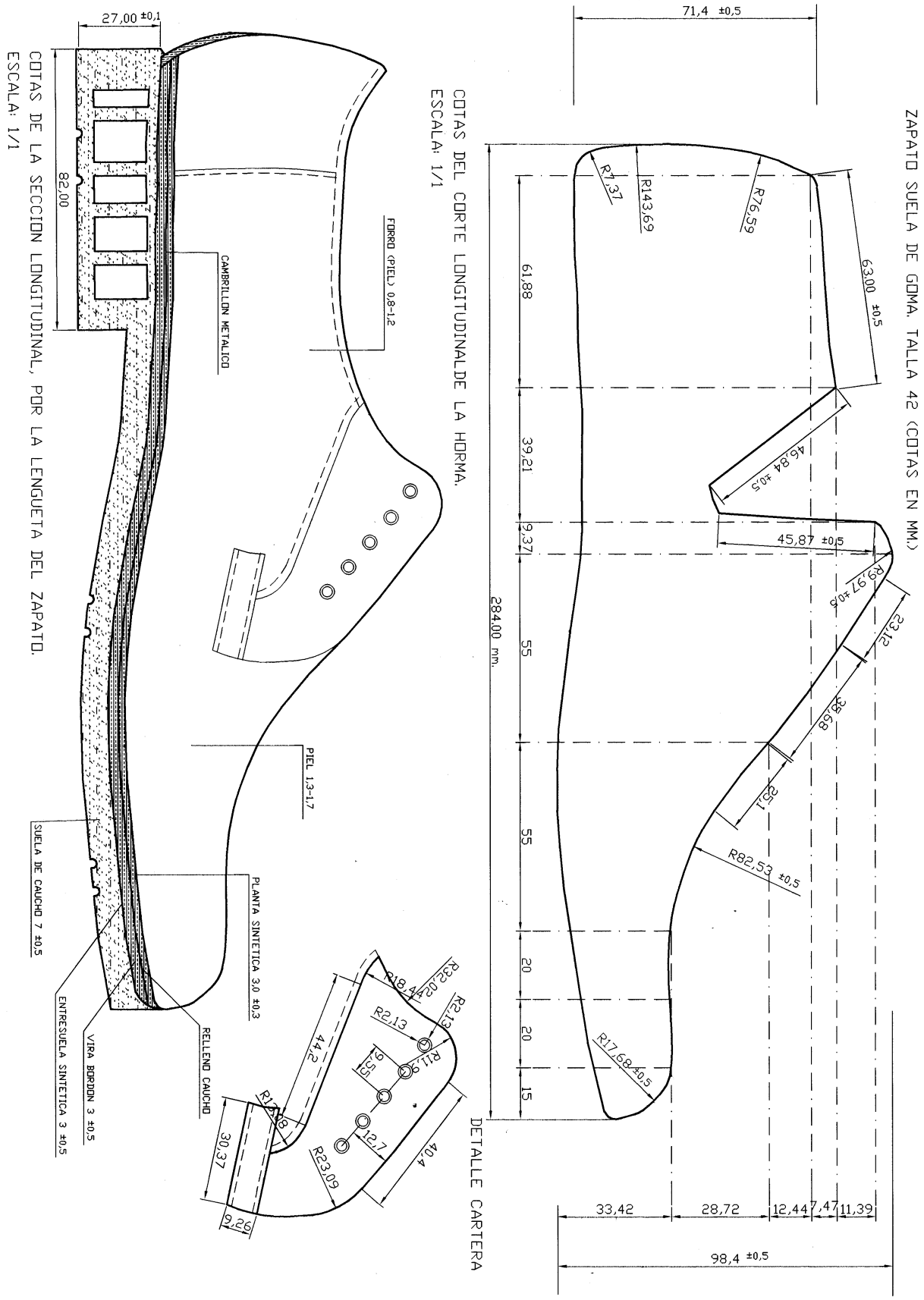


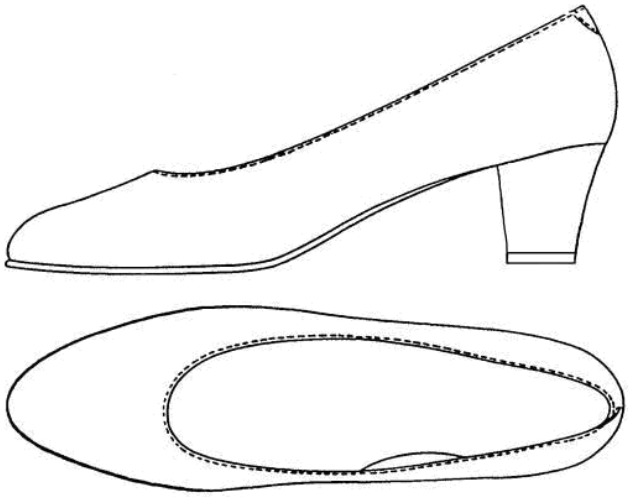
FIGURA II

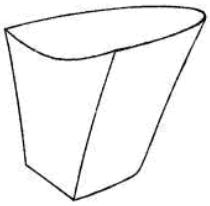
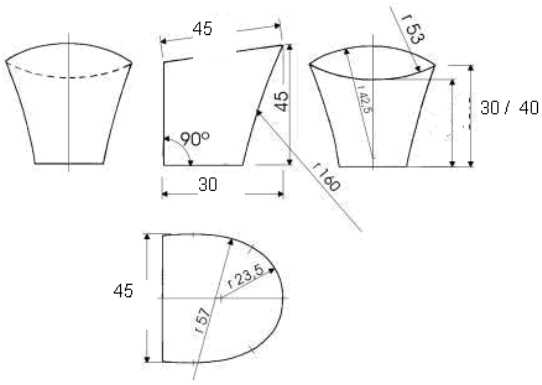
FIGURA III (Medidas de la horma para la talla 42)



ZAPATOS NEGROS

FIGURA IV





TACON