

ZAPATO DIARIO EXTRA (SUELA GOMA)	ESPECIFICACION TECNICA	Cód. VZ1016 Febrero 2019
---	-------------------------------	---

0. NÚMEROS DE REFERENCIA (P/N) CLOIN

Los números de Referencia del artículo ZAPATO DIARIO EXTRA (SUELA GOMA) VZ1016 se generan de la siguiente forma.

VZ1016XXYY		
VZ1016	Este campo es fijo y representa el tipo de artículo "ZAPATO DIARIO EXTRA (SUELA GOMA)"	
LAS TALLAS SON	DE LA 34 A LA 52 CORRELATIVAMENTE	
XX	EN ESTA POSICIÓN SE COLOCARÁ LA TALLA	
YY	NO TIENE SIGNIFICADO SIEMPRE SERÁ "00"	
EJEMPLO:		
VZ10165000	ZAPATO DIARIO EXTRA (SUELA GOMA) TALLA 50	

1. OBJETO.

La presente Especificación Técnica establece las características del zapato diario extra suela de goma, su confección, materiales empleados, métodos de ensayo, inspección y recepción, así como las normas de consulta, de tal modo que se garanticen los Requerimientos Operativos del artículo en los ámbitos técnicos, estéticos y/o funcionales.

Por tratarse de un artículo de amplia difusión en el mercado civil, no se considerarán defectos críticos aquellas modificaciones que no menoscaben manifiestamente la utilidad del artículo. En este sentido, se admitirán variantes de muestras con objeto de conseguir una mayor concurrencia y competitividad entre los licitadores. La valoración de la calidad se efectuará de forma comparativa entre las muestras presentadas y admitidas al concurso.

2. CAMPO DE APLICACION

Para uso diario del personal del Ejército del Aire.

3. DESCRIPCION

Zapato blucher, fabricado a máquina por el sistema de pegado. Estará compuesto de corte y de piso.

CORTE

Se compone de pala y cañas, que van unidas entre sí y al forro por pespuntos.

La pala, que se prolonga hasta formar una lengüeta por debajo de las cañas, es lisa.

Las cañas y la pala están formadas por una única pieza que cierran en unas solapas contorneadas por un pespunte simple, que también contornea la lengüeta y sirve de unión del forro con el corte.

Cada solapa va libre llevando para efectuar el cierre cinco pares de ojetes de unos 3 mm. de diámetro practicados sobre cada caña, equidistantes y a unos 7 mm del borde, por los que pasará el correspondiente cordón.

Todos los contornos visibles de las piezas componentes del zapato van dobladillos.

La pala está forrada interiormente con piel flor negra, alojando en la puntera, entre el corte y el forro, un tope de refuerzo.

Las cañas y la lengüeta van forradas de badana o piel flor negra.

En la parte trasera, entre forro y corte, va alojado un contrafuerte de refuerzo y la parte exterior está reforzada por una tira de piel del mismo material del corte, cosida mediante pespuntos sencillos en los bordes y que tiene una anchura de 44 mm en la base y 20 mm en la parte superior.

PISO

Consta de plantilla, palmilla, cambrillón, suela y tacón.

En la cámara que se forma entre la palmilla y el piso, se aloja el cambrillón, colocado en la unión del enfranque con el talón.

Sobre la palmilla presenta una plantilla acolchada con capa superior textil y sobre ella va pegada una taloneta de piel negra del mismo material que el forro. Completa la planta una pieza delantera de piel negra cosida sobre la plantilla.

La suela y el tacón, de una sola pieza, serán de caucho. Llevarán unos dibujos que deberán garantizar en todo momento, una buena adherencia al suelo. La anchura de la suela será de 10 ± 2 mm. La altura total del tacón será de $25 \text{ mm} \pm 2 \text{ mm}$.

TALLAJE

Tallaje europeo, que irá desde la talla 34 hasta la talla 52

4. MATERIALES

Informes de ensayo de laboratorios acreditados:

Las materias primas que se utilicen en la confección de los artículos, deberán venir avaladas por el oportuno informe de los ensayos realizados por un laboratorio acreditado, al que deberá acompañarse una muestra lacrada y referencia del producto ensayado. El certificado deberá referirse a la muestra presentada para la licitación del expediente correspondiente.

Los informes de ensayo deberán ser expedidos a nombre de la empresa licitadora o en caso de UTE,s de sus empresas partícipes. Podrán presentarse informes de ensayo actualizados elaborados con anterioridad para otros contratos similares con especificaciones técnicas coincidentes.

Para cada material habrá de presentarse un único informe de ensayos. Asimismo deberá presentarse un documento mediante el cual el laboratorio acreditado certifique que los ensayos contenidos en cada informe presentado han sido efectuados empleando probetas obtenidas siempre de la misma pieza del material correspondiente.

Los informes de ensayo deberán cumplir, en cuanto a su elaboración, todos los requisitos establecidos en la norma o procedimiento de aplicación para la realización de dicho ensayo. Además, cuando el ensayo en cuestión se halle incluido en el alcance de acreditación del laboratorio correspondiente deberá, asimismo, satisfacer los requerimientos y condiciones estipulados en la norma UNE-EN ISO/IEC 17025 para tal fin. En este sentido, no se admitirán aquellos ensayos en los que, por ejemplo, no se empleen el número correcto de probetas, o se modifiquen los requisitos o condiciones formales o de procedimiento antes citadas.

Por otra parte, el licitador deberá presentar un documento en el que se recoja de forma clara y expresa una autorización al Centro Logístico de Intendencia (CLOIN) a fin de realizar, en su caso, cualquier tipo de consulta con el/los laboratorio/s de ensayo emisores de los informes de ensayo correspondientes. Las consultas podrán comprender, incluso, la confirmación o verificación de los resultados reflejados, en relación con los parámetros ensayados.

Las empresas licitadoras deberán presentar un escrito de compromiso, en las remesas correspondientes en caso de ser adjudicatarios, referente a la extensión de la validez de los certificados de ensayo presentados en el concurso.

Acondicionamiento de muestras

Las muestras a ensayar deberán permanecer 24 horas en atmósfera normal para ensayos.

Corte

Primera materia: Box-calf.

Color.- Negro brillante.

Grosor.- $1,5 \pm 0,2$ mm

Comprobación de la curtición del cuero.-

No se hincha ni se gelatiniza a la ebullición.

Solidez de tintes: Con una tolerancia máxima de 1 unidad.

Al frote	seco:	5
	Húmedo:	5

Repelencia al agua: ≥ 10 M

Resistencia al agrietamiento de la flor: 30.000 flexiones en seco y 10.000 en húmedo, sin daño apreciable a simple vista.

Contenido en Cromo VI: < 3 ppm.

* (Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

Resistencia a la tracción: 15 N/mm².

* (Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

Porcentaje de alargamiento: 30 - 70 %.

* (Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

Resistencia al desgarre: 70 N.

* (Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

Forro Pala, cañas y lengüeta

Primera materia: Badana o piel flor.

Color: negro.

Grosor: $0,7 \pm 0,1$ mm.

Migración de materias coloreadas por sangrado: 5 (con tolerancia de 1 unidad)

Contenido en Cromo VI: < 3 ppm.

* (Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

Tope y contrafuerte

Tejido sin entamar, formado por fibras entrecruzadas y aglomeradas con resinas sintéticas termofusibles.

Grosor tope: $0,5$ mm \pm $0,1$ mm.

Grosor contrafuerte: 1 mm \pm $0,5$ mm.

Cordones

Primera materia: Algodón y fibras sintéticas.

Color: negro.

Forma: Tubular de 2 mm de diámetro.

Longitud: 80 cm. \pm 3 %.

Palmilla

Absorción estática del agua: 30% mínimo en 1 hora.

Resistencia al frote húmedo: 400 ciclos sin desgarró superficial.

Suela

Primera materia: Caucho.

Grueso: 10 \pm 2 mm

La suela será de una calidad tal que cumpla con los requisitos establecidos en la norma UNE 59020-88.

Tacón

Primera materia: Caucho sintético, con dibujo o grabado antideslizante.

Densidad: 1,3 g/cm³ máximo. **Dureza**

Shor: \geq 80 ° Sh A **Grosor:** 25 mm. \pm 2

Pérdidas a la abrasión: máximo 190 mm³.

Zapato terminado

Las características técnicas deberán permanecer inalterables después de someterlo a un envejecimiento de 7 días a 50°C, o 3 días a 70°C.

5. METODOS DE ENSAYO**Acondicionamiento de muestras**

Según norma UNE-EN 12222:1997

Corte

Primera materia.- Por examen directo.

Color.- Por observación directa.

Grosor.- Según norma UNE-EN ISO 2589:2003.

Solidez de tintes al frote: UNE-EN ISO 11640:1999

Resistencia al agrietamiento de la flor.- Según norma UNE-EN ISO 3378:2003

Repelencia al agua.- Boletín AQEIC, nº.35 año 1984 Págs. 234-235

Determinación del contenido de Cromo VI.- Según norma UNE-EN ISO 17075:2008

Suela

Grosor: Según norma UNE-EN ISO 2589:2003.

Cumplirá con todos los ensayos especificados en la norma UNE 59020:1988.

Tacón

Densidad. Según norma UNE-ISO 2781:2015.

Resistencia a la abrasión. Según norma UNE 53527:1991

6. INSPECCION Y RECEPCION

Para comprobar que los artículos suministrados reúnen el adecuado nivel de calidad exigido, la Administración podrá realizar inspección en fábrica y/o inspección a la recepción del material, entendiéndose por tales:

Inspección en fábrica

Es aquella que podrá llevarse a cabo durante todas las fases de la fabricación para comprobar la calidad de los materiales, las medidas de los troqueles, etc.

Inspección a la recepción del material

Realizada sobre los artículos terminados y entregados al CLOIN. Incluye dos tipos de controles:

- a) Las realizadas de acuerdo con la Norma Militar NM-I-125 EMAG (2ª R "Inspección y recepción por atributos" para aquellas características que se determinen (determinación de medidas, corte, color, defectos exteriores y acabado, etc.).

- b) Los ensayos técnicos realizados en los laboratorios del CLOIN o en aquellos debidamente acreditados y subcontratados específicamente por el Centro. Para ello, de cada lote se separará al azar una muestra, para obtención de las probetas necesarias a los ensayos y determinación de las características solicitadas por esta especificación.

En el caso de que la muestra no cumpla las prescripciones técnicas, se seleccionarán dos nuevas muestras como mínimo, de las que se extraerán las probetas para comprobar por los ensayos aquí establecidos, la calidad de la producción.

Si en cualquiera de los dos procesos descritos, las muestras no se adaptaran a lo exigido, el lote correspondiente quedaría rechazado, comunicándosele al proveedor para su retirada o corrección y si la calidad de las muestras ensayadas fuera la requerida, el lote sería aceptado.

Los lotes rechazados serán marcados de forma que no puedan ser presentados nuevamente a recepción. Cuando el contrato lo requiera, se variará este método de muestreo aplicándose el método estadístico que el mismo indique.

Recepción

Se efectuará recepción sobre el artículo terminado.

Aceptación:

En caso de inspección: Mediante los certificados del inspector.

En caso de recepción: Excepto que el contrato estipule otra modalidad, la aceptación requerirá el informe del Laboratorio Oficial en que se verifiquen los ensayos y la firma de la Comisión Receptora del Contratista, conservándose como justificantes las muestras, con indicación del contrato y lotes a que pertenecieron, la fecha de recepción y el lugar donde se entregaron.

7. ARTÍCULO, ENVASE, EMBALAJE Y ETIQUETADO

Artículo

Cada uno de los zapatos llevará marcado, en lugar bien visible del piso, en la zona del enfranque, el número de la talla y marca comercial del fabricante.

En el forro también irá marcado la talla.

Envase, Embalaje y Etiquetado

El envasado del artículo, el embalaje y el etiquetado de la carga se determinarán de acuerdo con lo especificado en el correspondiente Pliego de Prescripciones Técnicas del expediente de contratación.

8. **NORMAS DE CONSULTA**

UNE 53527:1991	Elastómeros. Determinación de la resistencia a la abrasión por el método del cilindro giratorio con tela abrasiva.
UNE 59020-88	Cuero. Suela en rama troquelada y aplicada al calzado.
UNE-EN 12222:97	Calzado. Atmósferas normales para el acondicionamiento y ensayo de calzado y componentes para calzado.
UNE-EN ISO 2589:03	Cuero. Ensayos físicos y mecánicos. Determinación del espesor.
UNE-EN ISO 3378:03	Cuero. Ensayos físicos y mecánicos. Determinación de la resistencia a la rotura de la flor y del índice de agrietamiento.
UNE-EN ISO 11640:99	Cuero. Ensayos de solidez del color. Solidez del color al frote.
UNE-ISO 2781:2015	Caucho vulcanizado o termoplástico. Determinación de la densidad.

LA JEFA DEL LABORATORIO
DE CALZADO

EL OFICIAL JEFE DEL GRUPO
TÉCNICO

- Esther Onega Pagador -

- Fco. Jesús Herrero Reyes -