

<b>ZAPATO NEGRO ETIQUETA</b>	<b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA</b>	<b>Cód. VZ1040 Febrero de 2019</b>
----------------------------------	-----------------------------------	--

**0. NÚMEROS DE REFERENCIA (P/N) CLOIN**

Los números de Referencia del artículo ZAPATO NEGRO ETIQUETA VZ1040 se generan de la siguiente forma.

VZ1040XXYY	
VZ1040	Este campo es fijo y representa el tipo de artículo "ZAPATO NEGRO ETIQUETA"
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:	
VZ10405000	ZAPATO NEGRO ETIQUETA TALLA 50

**1. OBJETO**

La presente Especificación Técnica establece las características del zapato negro etiqueta, 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 de la prenda 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 de la prenda. 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 de Oficiales Generales, Oficiales Superiores, Oficiales, Suboficiales Superiores y Suboficiales con la uniformidad de etiqueta.

**3. DESCRIPCION**

Zapato blucher, con montaje pegado.

No obstante a lo señalado en el objeto de la presente especificación, se describe a continuación un zapato compuesto de las siguientes partes: corte y piso

## **CORTE**

Se compone de pala, cañas y tira de refuerzo.

La **pala** que se prolonga hasta formar una lengüeta por debajo de las cañas, lleva como adorno un pespunte doble en sentido transversal a unos 90 mm de la punta.

Las **cañas** tienen forma de arco en su parte anterior, extendiéndose desde el enfranque hasta el comienzo del empeine, donde quiebran en ángulo recto. Van unidas a la pala, superponiéndose a ella, por medio de un pespunte doble que se prolonga haciendo una presilla de unos 8 mm al comienzo de las solapas.

A 25 mm del borde de la solapa lleva un pespunte doble como adorno que contornea toda la zona de ojete y continúa a 10 mm del borde de la caña hasta llegar a la tira de refuerzo.

Las dos cañas se unen en su parte posterior en una costura, que está reforzada por una tira de piel del mismo material que el corte, cosida mediante pespuntos sencillos en los bordes, y que tiene una anchura de 32 mm en la base y 16 mm en la parte superior.

Otro pespunte, que contornea las cañas y la lengüeta sirve de unión del forro con el corte.

Cada solapa va libre, llevando para efectuar el cierre cuatro pares de ojete 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.

Todo el zapato va forrado en badana o piel flor.

En la puntera y en la parte trasera, entre forro y corte, van alojados un tope y un contrafuerte de refuerzo.

## **PISO**

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

La **palmilla**, es la primera suela que se une directamente al corte.

En la cámara que se forma entre la palmilla y el piso, se aloja el **cambrillón**, colocado en la unión del enfranque con el tacón. La zona anterior o punta queda rellena de corcho aglomerado.

Sobre la palmilla presenta una **plantilla** acolchada con capa superior de piel del mismo color y material que el forro.

La **suela**, que es de cuero, curtición vegetal, va pegada al corte.

La suela llevará un **inserto de caucho termoplástico** de unos 1,5 mm de grosor, que debe ser fijado de modo **que forme una unión lisa con la superficie de la suela** y quede totalmente integrado en ella. Irá situado en la zona delantera de la suela con la misión de evitar el resbalamiento.

El **tacón** está formado por tapas de aglomerado de cuero, terminando en una tapa firme de caucho sintético con algún tipo de grabado para hacerlo antideslizante. Las tapas van unidas entre sí, y a su vez a la suela, mediante adhesivo de buena calidad. Esta unión queda reforzada por el interior por 5 grapas.

## **TALLAS Y MEDIDAS**

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:** Piel con acabado charol sobre flor corregida.

\* (Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

**Color.-** Negro.

**Grosor.-**  $1,4 \pm 0,2$  mm.

**Comprobación de la curtición del cuero.-**

No se hincha ni se gelatiniza a la ebullición.

**Solidez del acabado:** Con una tolerancia máxima de 1 unidad.

Al frote seco: 5

Al frote húmedo: 5

**Resistencia a la flexión de la flor:** 20.000 flexiones en seco sin daño apreciable a simple vista.

\* (Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

**Resistencia a la tracción:** mínimo 15 N/mm<sup>2</sup>.

\* (Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

**Porcentaje de alargamiento:** 30 - 70 %.

\* (Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

**Resistencia al desgarre:** mínimo 60 N.

\* (Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

### **Forro Pala, cañas y lengüeta**

**Primera materia:** Badana o piel flor

\* (Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

**Color:** gris o beige

**Grosor:** aproximado de 0,8 mm.

**Migración de materias coloreadas por sangrado:** 5 con tolerancia de 1 unidad.

### **Tope y contrafuerte**

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

### **Cordones**

**Primera materia:** Algodón y fibras sintéticas.

**Color:** negro.

**Forma:** Tubular de 3 mm de diámetro.

**Longitud:** 70 cm. aprox.  $\pm 3$  %

**Resistencia a la tracción:** 20 Kg. mínimo

### **Hilos para las costuras del corte**

**Primera materia:** poliamida.

**Color:** negro.

**Designación:** 26 tex x 2.

### **Palmilla**

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

**Resistencia al frote húmedo:** 400 ciclos sin desgarro superficial.

### **Suela**

**Primera materia:** Cuero de curtición vegetal.

\* (Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

**Grueso:**  $\geq 4$  mm

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

### **Tapa del tacón:**

**Primera materia:** caucho sintético con dibujo o grabado antideslizante.

**Densidad:**  $1'3 \text{ g/cm}^3$  máximo.

**Dureza Shore:**  $\geq 80^\circ$  Sh A

**Grosor:**  $5 \text{ mm} \pm 1$ .

**Pérdida a la abrasión:** máximo  $200 \text{ mm}^3$ .

### **Zapato terminado**

El acabado del zapato y las características técnicas de los materiales deberán permanecer inalterables después de someterlo a un envejecimiento de 7 días a  $50^\circ\text{C}$ , o 3 días a  $70^\circ\text{C}$ .

## **5. METODOS DE ENSAYO**

### **Acondicionamiento de muestras**

Según norma UNE-EN 12222-97 y UNE-EN ISO 23529:2008

## **Corte**

**Primera materia:** Por examen directo.

**Color:** Por observación directa.

**Grosor:** Según norma UNE-EN ISO 2589:03.

**Curtición interior:** Según norma UNE 59021-88.

**Solidez del acabado al frote:** Según norma UNE-EN ISO 11640:2013.

**Solidez al sudor:** Según norma UNE-EN ISO 11641:13.

**Resistencia a la flexión de la flor:** Según norma UNE-EN ISO 3378:03.

**Resistencia a la tracción y porcentaje de alargamiento:** Según norma UNE-EN ISO 3376:2012

**Resistencia al desgarre:** Según norma UNE-EN ISO 3377-1:12.

## **Forro**

**Primera materia:** por examen directo.

**Migración de materias coloreadas por sangrado:** Según norma UNE 59230:1997.

## **Cordones**

**Resistencia a la tracción:** Según norma UNE-EN ISO 13934-1:13.

## **Hilos**

**Designación:** Según norma UNE 40018-75

**Resistencia a la tracción:** Según norma UNE-EN ISO 2062:2010.

## **Palmilla**

**Absorción de agua:** Por diferencia de peso, después de la inmersión en agua

desionizada de una probeta cuadrada de 5x5 cm, durante 1 hora, eliminando el agua superficial.

**Solidez al frote húmedo:** Según norma UNE-EN ISO 11640:13.

### **Suela**

**Primera materia:** Por examen directo.

**Grosor:** Medición con calibre.

Cumplirá con todos los ensayos especificados en la norma UNE 59020-88.

### **Tacón**

**Grosor:** Medición con calibre.

**Densidad.** Según norma UNE ISO 2781:15

**Resistencia a la abrasión:** Según norma UNE ISO 4649:13

**Dureza:** Según norma UNE-EN ISO 868:03

## 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, entendiendo 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 40018-75	Designación de los hilos.
UNE ISO 2781:2015	Elastómeros. Caucho vulcanizado. Determinación de la densidad.
UNE ISO 4649:2013	Elastómeros. Determinación de la resistencia a la abrasión por el método del cilindro giratorio con tela abrasiva.
UNE 59230:1997	Cuero. Determinación de la migración de materas coloreadas por sangrado.
UNE 59021:1988	Cuero. Determinación de la curtición interior.
UNE 59020:1988	Cuero. Suela en rama troquelada y aplicada al calzado.
UNE-EN 1049-2-95	Textiles. Métodos de análisis. Parte 2: determinación del número de hilos por unidad de longitud.
UNE-EN 12222:1997	Calzado. Atmósferas normales para el acondicionamiento y ensayo de calzado y componentes para calzado.
UNE-EN ISO 868:2003	Plásticos y ebonita. Determinación de la dureza de indentación por medio de un durómetro (dureza Shore).
UNE-EN ISO 2062:2010	Textiles. Hilos arrollados. Determinación de la fuerza o carga de rotura y del alargamiento en la rotura de hilos individuales.
UNE-EN ISO 2589:2016	Cuero. Ensayos físicos y mecánicos. Determinación del espesor.
UNE-EN ISO 3376:2012	Cuero. Ensayos físicos y mecánicos. Determinación de la resistencia a la tracción y del porcentaje de alargamiento.
UNE-EN ISO 3377-1:12	Cuero. Ensayos físicos y mecánicos. Determinación de la resistencia al desgarro.
UNE-EN ISO 3378:2003	Cuero. Ensayos físicos y mecánicos. Determinación de la resistencia a la rotura de la flor y del índice de agrietamiento.
UNE-EN ISO 11640:2013	Cuero. Ensayos de solidez del color. Solidez del color al frote de vaivén.
UNE-EN ISO 13934-1:13	Textiles. Propiedades de los tejidos frente a la tracción. Parte 1: Determinación de la fuerza

UNE-EN ISO 23529:2008	max. Y del alargamiento a la fuerza máxima por el método de la tira. Elastómeros. Procedimientos generales de preparación y acondicionamiento de probetas para ensayos físicos.
UNE-EN ISO 11641:2013	Cuero. Ensayos de solidez del color. Solidez del color al sudor.

JEFA LABORATORIO DE CALZADO	OFICIAL JEFE DEL GRUPO TÉCNICO
-----------------------------	--------------------------------