


ANEXO 1 - FICHA TÉCNICA																																											
ATRIBUTOS GENERALES																																											
PRODUCTO	ZAPATO DE HOMBRE – MUJER DE CUERO TIPO BOTÍN TRABAJO DE CAMPO																																										
CATEGORÍA	PRODUCCIÓN DE CALZADO - FISP-SERCOP-001-2019																																										
SUBCATEGORÍA	CALZADO DE USO GENERAL																																										
CPC NIVEL 5	29330																																										
CPC NIVEL 9	293300027																																										
PRECIO DE ADHESIÓN	\$ 43,56 NO INCLUYE IVA																																										
ATRIBUTOS ESPECÍFICOS																																											
1. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS																																											
1.1	IMAGEN																																										
1.2	DISEÑO	Zapato diseñado para trabajo de campo																																									
1.3	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS (Requisitos Mínimos)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>ATRIBUTO</th> <th>ASPECTO TÉCNICO</th> <th>NORMA DE REQUISITO O ESPECIFICACIÓN TÉCNICA</th> <th>VALOR DE LA ESPECIFICACIÓN</th> <th>UNIDAD</th> <th>NORMA DE REFERENCIA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>*CALZADO COMPLETO</td> <td>Resistencia de la unión corte/piso (suela)</td> <td colspan="3">De acuerdo a la normativa vigente</td> <td>NTE INEN-ISO 17708</td> </tr> <tr> <td>CUERO</td> <td>Todos los requisitos químicos, físicos y mecánicos</td> <td>NTE INEN 1810</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="4">SUELA</td> <td>Resistencia a la abrasión</td> <td rowspan="2">NTE INEN – ISO / TR 20880</td> <td>≤ 250</td> <td>mm³</td> <td>NTE INEN-ISO 20871</td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la flexión (Diferencia en la longitud de la incisión)</td> <td>≤ 6</td> <td>mm / 30000 ciclos</td> <td>NTE INEN-ISO 17707</td> </tr> <tr> <td>Dureza</td> <td>NTE INEN 1921</td> <td>65 ± 5</td> <td>Shore A</td> <td>NTE INEN-ISO 7619-1</td> </tr> <tr> <td>Tipo de labrado</td> <td colspan="4">Antideslizante</td> </tr> </tbody> </table>				ATRIBUTO	ASPECTO TÉCNICO	NORMA DE REQUISITO O ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	VALOR DE LA ESPECIFICACIÓN	UNIDAD	NORMA DE REFERENCIA	*CALZADO COMPLETO	Resistencia de la unión corte/piso (suela)	De acuerdo a la normativa vigente			NTE INEN-ISO 17708	CUERO	Todos los requisitos químicos, físicos y mecánicos	NTE INEN 1810				SUELA	Resistencia a la abrasión	NTE INEN – ISO / TR 20880	≤ 250	mm ³	NTE INEN-ISO 20871	Resistencia a la flexión (Diferencia en la longitud de la incisión)	≤ 6	mm / 30000 ciclos	NTE INEN-ISO 17707	Dureza	NTE INEN 1921	65 ± 5	Shore A	NTE INEN-ISO 7619-1	Tipo de labrado	Antideslizante			
ATRIBUTO	ASPECTO TÉCNICO	NORMA DE REQUISITO O ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	VALOR DE LA ESPECIFICACIÓN	UNIDAD	NORMA DE REFERENCIA																																						
*CALZADO COMPLETO	Resistencia de la unión corte/piso (suela)	De acuerdo a la normativa vigente			NTE INEN-ISO 17708																																						
CUERO	Todos los requisitos químicos, físicos y mecánicos	NTE INEN 1810																																									
SUELA	Resistencia a la abrasión	NTE INEN – ISO / TR 20880	≤ 250	mm ³	NTE INEN-ISO 20871																																						
	Resistencia a la flexión (Diferencia en la longitud de la incisión)		≤ 6	mm / 30000 ciclos	NTE INEN-ISO 17707																																						
	Dureza	NTE INEN 1921	65 ± 5	Shore A	NTE INEN-ISO 7619-1																																						
	Tipo de labrado	Antideslizante																																									

PUNTERAS Y CONTRAFUERTE	*CORTE	Resistencia a las costuras de unión de piezas de corte al calzado	NTE INEN – ISO / TR 20879	≥ 8	N/mm	ISO 17697
	Aptitud al pegado		NTE INEN – ISO / TR 22648	-seco ≥ 0,5 -húmedo ≥ 0,3	N/mm	NTE INEN-ISO 20863
	Características mecánicas:		NTE INEN – ISO / TR 22648	Retención de forma: > 70 después de 1 deformación > 50 después de 10 deformaciones Carga de hundimiento > 50 después de 10 deformaciones	%	NTE INEN-ISO 20864

**En caso de que la norma sea actualizada el proveedor deberá cumplir en lo que se refiera a unidad y valor.*

Color: Negro o café

1.4	MATERIALES E INSUMOS	MATERIALES E INSUMOS	DESCRIPCIÓN
		Cuero	Cuero vacuno liso o corrugado en plena flor o flor corregida calibre 1.6 a 2.0 mm
		Capellada	Cuero vacuno liso o corrugado en plena flor o flor corregida
		Forro interior	Textil o tejido recubierto o cuero tafilite
		Suela	De caucho o poliuretano con huella antideslizante según requerimiento solicitado por la entidad contratante de acuerdo a su uso
		Plantilla	Removible de textil o tejido recubierto o cuero tafilite
		Hilos:	De nylon, apropiado para aparado
		Contrafuertes	Polímero de 1.4 a 1.6 mm
		Punteras	Polímero de 0.8 a 1.2 mm
		Plantilla de armado	Odena, salpa, celulosa, descarné o no tejido de poliéster con recuño de 2.5 mm de espesor o preformada con cambiñón de acero o plástico
		Cordones	De 125 +/- 5 cm. de longitud, de alta resistencia que presente cabeteado o herretes en las puntas, presenta en ojallera 4 o más ojales con remache
		Pega para Capellada y suela	De base acuosa o solvente

1.5	TALLAS	34-42 (EUR) ETE INEN-ISO /TS 19407 Tallas extremas se realizarán por mutuo acuerdo, para lo cual la suela deberá cumplir con la norma solicitada.
------------	---------------	--

1.6	ETIQUETA	En la cara interior (plantilla) o en el forro de la lengüeta del calzado se deberá colocar una etiqueta, la cual debe contener los datos, contacto del proveedor y lo que se establece en el RTE INEN 080 vigente.
1.7	VAE	Umbral del VAE 40% (<i>declarativo en el Formulario de la Oferta</i>)
2. CAPACIDAD PRODUCTIVA		
2.1	CAPACIDAD PRODUCTIVA	<p>2.1.1 PARÁMETRO BASE DE LA CAPACIDAD PRODUCTIVA</p> <p>1 trabajador elabora (fabrica) 88 pares de zapatos mensuales.</p> <p>2.1.2. CAPACIDAD PRODUCTIVA</p> <p>Declaración de Capacidad Productiva: El oferente declarará la capacidad productiva realizando el cálculo del parámetro base de la capacidad productiva por el número de personal que fabrique el bien, mismo que será declarado por el oferente en el formulario "LISTADO DE SOCIOS O EMPLEADOS" de la oferta o en la manifestación de interés.</p> <p>2.1.3 INCREMENTO DE CAPACIDAD PRODUCTIVA</p> <p>El incremento de la capacidad productiva será en relación al aumento de personal en el proceso productivo del producto; el oferente deberá demostrar mediante la documentación solicitada el aumento de capacidad productiva, de acuerdo a las directrices establecidas por el SERCOP.</p>
2.2	PROCESO PRODUCTIVO	<p>Proceso Productivo:</p> <p>En fabricación de calzado se identifica el proceso productivo de cortado, aparado y plantado.</p> <p>Maquinaria y Equipo</p> <p>La maquinaria identificada en el proceso productivo, se encuentra determinada en el anexo a la ficha técnica.</p> <p>El proveedor deberá declarar la maquinaria y herramientas (formulario en el pliego), utilizada en el proceso de fabricación de calzado, para lo cual debe adjuntar la documentación que certifique su propiedad.</p> <p>El SERCOP podrá realizar la actualización del anexo de maquinaria cuando crea conveniente y realizará la notificación a los proveedores.</p>
3. EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD		
3.1	EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD	<p>Es el mecanismo por el cual la entidad contratante generadora de la orden de compra evaluará el cumplimiento de los requisitos mínimos de normativa de calidad del bien catalogado a través de:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Copia de ensayo tipo de calzado completo (verificable contra original del documento); 2. Copia de ensayo tipo de corte (verificable contra original del documento). <p>Nota:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Los ensayos de calzado completo y corte, determinado en la presente ficha tendrán una vigencia de 2 años. 3. Los ensayos deben coincidir con el nombre y las características del calzado determinado en la presente ficha.

ANEXO DE FICHA TÉCNICA – *MAQUINARIA BASE Y/O EQUIPOS IDENTIFICADO EN EL PROCESO PRODUCTIVO

ETAPAS DEL PROCESO PRODUCTIVO	CANTIDAD	MAQUINARIA / EQUIPOS
<i>Cortado</i>	1	Troqueladora o herramientas de corte (cuchillos)
<i>Aparado</i>	1	Destalladora
	1	Máquina de costura recta de aparado
	1	Herramientas de armado (pinzas-limas-cortafríos-cuchillos-martillo-ganchos)
<i>Plantado</i>	1	Prensadora
	1	Horno de reactivación
	1	Horno de envejecimiento
	1	Motor para cardar

*Según la etapa de proceso productivo, se ha identificado una maquinaria base la cual sirve de información para el proveedor y para el SERCOP en la etapa de calificación. El proveedor deberá registrar en el formulario 4.8 del pliego, la maquinaria utilizada en el proceso productivo. De igual manera, en este formulario, podrá registrar maquinaria adicional y/o maquinaria que por sus características tecnológicas (debidamente sustentada) pueda realizar uno o más procesos productivos a la vez.