

ANEXO 1 - FICHA TÉCNICA																																							
ATRIBUTOS GENERALES																																							
PRODUCTO	ZAPATO DE HOMBRE DE CUERO TIPO MOCASÍN ENFERMERO U OFICINA																																						
CATEGORÍA	PRODUCCIÓN DE CALZADO - FISP-SERCOP-001-2019																																						
SUBCATEGORÍA	CALZADO DE USO GENERAL																																						
CPC NIVEL 5	29330																																						
CPC NIVEL 9	293300029																																						
PRECIO DE ADHESIÓN	\$ 39,63 NO INCLUYE IVA																																						
ATRIBUTOS ESPECÍFICOS																																							
1. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS																																							
1.1	IMAGEN																																						
1.2	DISEÑO	Zapato flexible, suave, liviano diseñado para usarlo preferentemente en áreas médicas																																					
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 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>FORRO</td> <td>Todos los requisitos químicos, físicos y mecánicos</td> <td>NTE INEN 1811</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">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> </tbody> </table>				ATRIBUTO	ASPECTO TÉCNICO	NORMA DE REQUISITO O ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	VALOR DE 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				FORRO	Todos los requisitos químicos, físicos y mecánicos	NTE INEN 1811				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
ATRIBUTO	ASPECTO TÉCNICO	NORMA DE REQUISITO O ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	VALOR DE 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																																					
FORRO	Todos los requisitos químicos, físicos y mecánicos	NTE INEN 1811																																					
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																									
		*CORTE	Resistencia a las costuras de unión de piezas de corte al calzado	NTE INEN – ISO / TR 20879	≥ 8	N/mm	ISO 17697																						
		PUNTERAS Y CONTRAFUERTE	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																						
		<p><i>*En caso de que la norma sea actualizada el proveedor deberá cumplir en lo que se refiera a unidad y valor.</i></p> <p>Color: Negro o blanco o café o azul</p>																											
1.4	MATERIALES E INSUMOS	<table border="1"> <thead> <tr> <th>MATERIALES E INSUMOS</th> <th>DESCRIPCIÓN</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Cuero</td> <td>Plena flor o flor corregida calibre 1.4 a 1.8 mm</td> </tr> <tr> <td>Capellada</td> <td>Cuero liso o prensado</td> </tr> <tr> <td>Forro interior</td> <td>Cuero tafilete</td> </tr> <tr> <td>Suela</td> <td>De caucho con contenido de nitrilo (no policloruro de vinilo - PVC) con huella antideslizante</td> </tr> <tr> <td>Plantilla</td> <td>Removible de textil o tejido recubierto o cuero tafilete</td> </tr> <tr> <td>Hilos:</td> <td>De nylon, apropiado para aparado</td> </tr> <tr> <td>Contrafuertes</td> <td>Polímero de 1.4 a 1.6 mm</td> </tr> <tr> <td>Punteras</td> <td>Polímero de 0.8 a 1.2 mm</td> </tr> <tr> <td>Plantilla de armado</td> <td>Odena, salpa, celulosa, descarne o no tejido de poliéster con recuño de 2.5 mm de espesor o preformada con cambiión de acero o plástico</td> </tr> <tr> <td>Pega para Capellada y suela</td> <td>De base acuosa o solvente</td> </tr> </tbody> </table>						MATERIALES E INSUMOS	DESCRIPCIÓN	Cuero	Plena flor o flor corregida calibre 1.4 a 1.8 mm	Capellada	Cuero liso o prensado	Forro interior	Cuero tafilete	Suela	De caucho con contenido de nitrilo (no policloruro de vinilo - PVC) con huella antideslizante	Plantilla	Removible de textil o tejido recubierto o cuero tafilete	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, descarne o no tejido de poliéster con recuño de 2.5 mm de espesor o preformada con cambiión de acero o plástico	Pega para Capellada y suela	De base acuosa o solvente
MATERIALES E INSUMOS	DESCRIPCIÓN																												
Cuero	Plena flor o flor corregida calibre 1.4 a 1.8 mm																												
Capellada	Cuero liso o prensado																												
Forro interior	Cuero tafilete																												
Suela	De caucho con contenido de nitrilo (no policloruro de vinilo - PVC) con huella antideslizante																												
Plantilla	Removible de textil o tejido recubierto o cuero tafilete																												
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, descarne o no tejido de poliéster con recuño de 2.5 mm de espesor o preformada con cambiión de acero o plástico																												
Pega para Capellada y suela	De base acuosa o solvente																												
1.5	TALLAS	<p>34-42 (EUR) ETE INEN-ISO /TS 19407</p> <p>Tallas extremas se realizarán por mutuo acuerdo, para lo cual la suela deberá cumplir con la norma solicitada.</p>																											

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.