

1. OBJETIVO

Esta especificación tiene por objeto establecer los requisitos mínimos que debe cumplir y ensayos a realizar sobre las pantuflas adquiridas por la Institución para el personal de Auxiliares Regulares.

2. DESCRIPCION

2.1 COLOR

Negro.

2.2 MATERIAL

El material utilizado en la fabricación de las pantuflas debe cumplir con los requisitos de la tabla 1.

Tabla 1. Requisitos material

CARACTERISTICAS	VALORES
Composición	PVC 100%
Dureza (shore A)	60 - 70
Calibre 5 mm $\pm$ 1 mm	5 mm mínimo

2.3 ACABADO

La superficie de contacto con el pie debe ser libre de asperezas, burbujas, agujeros que puedan causar maltrato al usuario.

Que permita flexibilidad y con curva ergonómica

La suela debe ser antideslizante

3. EMPAQUE Y ROTULADO

3.1 EMPAQUE

Las pantuflas, deben entregarse el par empackadas en bolsa plástica transparente y en cajas de cartón corrugado con capacidad para 24 pares cada una, debidamente identificada cada caja con el nombre del destinatario, la cantidad de pantuflas y las tallas que contiene.

Cada prenda deberá estar identificada con código de barras, cuando la Institución lo exija debiéndose especificar en el respectivo contrato.

3.2 ROTULADO

Suela. Cada suela se debe identificar con la talla en numeración francesa.

Cada par de pantuflas debe indicar en forma clara y legible que permanezca durante la vida útil del producto, la siguiente información

Nombre del fabricante o marca registrada

Fecha de fabricación: año, mes

Talla del calzado en numeración francesa

El empaque individual deberá estar identificado con código de barras, cuando la Institución lo exija debiéndose especificar en el respectivo contrato.

4. RECEPCION DEL PRODUCTO

Para la recepción del elemento se procederá de la siguiente manera:

4.1 MUESTREO PARA CONDICIONES GENERALES.

De cada lote del producto, se debe extraer al azar una muestra conformada por el número de unidades indicado en la tabla 2, sobre cada unidad de la muestra, se debe efectuar la inspección visual para verificar si éstos cumplen con las condiciones generales, de empaque y rotulado definidos en la presente especificación.

Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6.5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO2859-1.

Tabla 2. Plan de muestreo para evaluar condiciones generales, empaque y rotulado

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51 – 150	3	0	2
151 – 280	5	1	3
281 – 500	8	1	4
501 – 1200	13	2	5
1201 – 3200	20	3	6
3201 – 10.000	32	5	8
10.001 – 35000	50	7	10
35.001 ó más	80	10	13

Nota : Para los lotes menores de 51 pares, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y el comprador.

4.1.1 Criterio de aceptación o rechazo para condiciones generales de empaque y rotulado: Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se debe proceder a realizar el muestreo indicado en numeral 4.2.1; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo se debe devolver el lote al proveedor. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.2.1, con la condición que para la próxima entrega se aplicará un plan de muestreo simple inspección normal bajo las mismas condiciones.

4.2 Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo para evaluar requisitos.

4.2.1 Muestreo. Para verificar los requisitos solicitados en la presente especificación se debe sacar al azar de entre la muestra tomada en el numeral 4.1 dependiendo del tamaño del lote, el tamaño de la muestra en unidades indicado en la tabla 2 este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, nivel de inspección especial S-3 inspección reducida un NAC del 6.5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC – ISO 2859-1

Tabla 2. Plan de muestreo para evaluar requisitos

Tamaño de lote (Unidades)	Tamaño de la muestra(Unidades)	Número de aceptación	Número de rechazo
51- 500	3	0	2
501 – 3200	5	1	3
3201 – 35.000	8	1	4
35.001 o más	13	2	5

Nota : Para los lotes menores de 51 pares, el plan de muestreo a aplicar debe ser acordado entre el proveedor y comprador.

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación se aceptará el lote; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazo, el lote se rechaza. Si el número de unidades defectuosas en la muestra es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo se debe aceptar el lote, con la condición que para la próxima entrega se aplicará un plan de muestreo simple, inspección normal, bajo las mismas condiciones.

5. ENSAYOS A REALIZAR

5.1 VERIFICACION DE LA CONFECCION

La determinación de las características dimensionales debe efectuarse utilizando un instrumento que de capacidad y precisión adecuadas, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas, respectivas aplicadas a la Metrología y mediciones en general.

5.2 DETERMINACION DE LA DUREZA

Se efectúa de acuerdo con lo indicado en la NTC 229.

6. GLOSARIO

Cloruro de polivinilo (PVC) Polímeros resultantes de la polimerización del cloruro de vinilo monómero. Esta polimerización puede efectuarse por el proceso de suspensión, de masa o de emulsión.

7. BIBLIOGRAFIA

Antecedentes Grupo Laboratorio de Ensayos