

V. Anuncios

A. Anuncios de licitaciones públicas y adjudicaciones

MINISTERIO DEL INTERIOR

27212 *Resolución de la Subdirección General de Servicios Penitenciarios, por la que se convoca licitación pública para la adjudicación del suministro de calzado y cinturones para los empleados públicos de Instituciones Penitenciarias. Período 2015.*

1. Entidad adjudicadora: Datos generales y datos para la obtención de la información:
 - a) Organismo: Secretaría General de Instituciones Penitenciarias.
 - b) Dependencia que tramita el expediente: Subdirección General de Servicios Penitenciarios.
 - c) Obtención de documentación e información:
 - 1) Dependencia: Secretaría General de Instituciones Penitenciarias.
 - 2) Domicilio: C/ Alcalá, 38-40.
 - 3) Localidad y código postal: Madrid, 28014.
 - 5) Telefax: 913354892
 - 6) Correo electrónico: consultas.contratacion@dgip.mir.es.
 - 7) Dirección de Internet del perfil del contratante: www.contrataciondelestado.es.
 - 8) Fecha límite de obtención de documentación e información: 15/09/2014.
 - d) Número de expediente: 020020140108
2. Objeto del contrato:
 - a) Tipo: Suministro.
 - b) Descripción: Calzado y cinturones para empleados públicos.
 - i) CPV (Referencia de Nomenclatura): 18110000-3.
3. Tramitación y procedimiento:
 - a) Tramitación: Ordinaria.
 - b) Procedimiento: Abierto.
4. Valor estimado del contrato: 1821282,54.
5. Presupuesto base de licitación:
 - a) Importe total: 2203751,87 euros.
6. Garantías exigidas. Definitiva (%): 5.
7. Requisitos específicos del contratista:
 - b) Solvencia económica y financiera y solvencia técnica y profesional: Apartado 7 Cuadro de Características.
8. Presentación de ofertas o de solicitudes de participación:
 - a) Fecha límite de presentación: 15/09/2014.
 - c) Lugar de presentación:
 - 1) Dependencia: Secretaría General de Instituciones Penitenciarias.
 - 2) Domicilio: C/ Alcalá, 38-40.
 - 3) Localidad y código postal: Madrid, 28014.
 - 4) Dirección electrónica: consultas.contratacion@dgip.mir.es.

f) Plazo durante el cual el licitador estará obligado a mantener su oferta: 90 días.

9. Apertura de Ofertas:

- a) Descripción: Acto público.
- b) Dirección: C/ Alcalá, 38-40.
- c) Localidad y código postal: Madrid.
- d) Fecha y hora: 07/10/2014, 10:00h.

Madrid, 16 de julio de 2014.- Subdirector General de Servicios Penitenciarios.

ID: A140039158-1



-PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS
CALZADO Y CINTURONES PARA EMPLEADOS PÚBLICOS DE
INSTITUCIONES PENITENCIARIAS 2015

1. CUADRO DE ARTÍCULOS, UNIDADES E IMPORTES.
2. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS.
3. PRESENTACIÓN DE MUESTRAS.
4. CENTROS DE DISTRIBUCIÓN.
5. TRATAMIENTO INFORMATIZADO DE DATOS
6. PRENDAS OPTATIVAS
7. FABRICACIÓN, RECEPCIÓN Y ENTREGA.
8. CAMBIOS Y RECLAMACIONES.
9. UNIFORMIDAD ALÉRGICOS Y TALLAS ESPECIALES.
10. INSPECCIONES TÉCNICAS DURANTE EL PROCESO DE FABRICACIÓN



**PPT CALZADO Y CINTURONES PARA EMPLEADOS PÚBLICOS DE INSTITUCIONES PENITENCIARIAS
2015**

1. CUADRO DE ARTÍCULOS, UNIDADES E IMPORTES

Concepto	Total Unidades	Importe Unitario sin IVA	Total
ZAPATO INVIERNO CABALLERO / TODOTIEMPO	13.706	46,65	639.384,90
ZAPATO INVIERNO SEÑORA / TODOTIEMPO	3.577	46,65	166.867,05
CINTURÓN CABALLERO / CINTURÓN SEÑORA	17.283	12,08	208.778,64
ZAPATO VERANO CABALLERO / TODOTIEMPO	13.706	46,65	639.384,90
ZAPATO VERANO SEÑORA / TODOTIEMPO	3.577	46,65	166.867,05

PRESUPUESTO BASE	1.821.282,54
IVA 21%	382.469,33
PRESUPUESTO TOTAL	2.203.751,87

2.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS.

2.- ESPECIFICACIONES TÉCNICAS.

Los bienes a adquirir deberán reunir las características técnicas que se especifican a continuación para cada uno de los artículos.

En el caso de que alguna de las normas citadas en los correspondientes anexos técnicos, relativas a especificaciones o procedimientos de ensayo, se encontrara anulada en la fecha de publicación de este pliego, deberá entenderse como norma aplicable aquella que la anule, modifique o sustituya.

Las desviaciones o defectos detectados en las muestras presentadas, que no supongan el rechazo de la oferta, serán comunicadas al adjudicatario para que sean subsanadas en las entregas de los artículos a suministrar posteriormente.

Las características o prestaciones de las muestras presentadas, que mejoren los requisitos contenidos en el anexo técnico, serán exigibles en las entregas de los artículos a suministrar posteriormente.



01. ZAPATO CABALLERO INVIERNO

DISEÑO

Zapato tipo mocasín, sin cordones, de pala lisa de una sola pieza, la cual va unida al resto del zapato por medio de 2 pespuntos paralelos separados entre sí por 1 mm.

Cuerpo formado por tres piezas unidas entre sí por costuras dobles paralelas, separadas entre sí por 1 mm.

Parte trasera del collar acolchado.

Elásticos en ambos laterales de pala, para mejorar y facilitar el calce de los mismos.

Piso de caucho termoplástico antideslizante, de una sola pieza, con una altura de tacón de 25 mm., pegado y cosido.

Plantilla extraíble entera, moldeada, de piel de cerdo, con perforación en parte delantera sobre material espumado negro.

Horma ncha y muy cómoda con adaptación a la mayoría de los pies.

Fabricación mediante pegado y cosido ESTRÓBEL.

CARACTERÍSTICAS DE LOS DISTINTOS COMPONENTES

Para la obtención de los distintos valores indicados a continuación, los ensayos se realizarán de acuerdo a la Norma **UNE EN ISO 20344:2012**, salvo indicación expresa de otra Norma.

1.1. CORTE: Napa de vacuno de primera calidad, grabada, color negro.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
1.1.1 ESPESOR	1,2	mm	± 0,2
1.1.2 RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	12	N/mm ²	Mínimo
	15		Mínimo
1.1.3 PERMEABILIDAD AL VAPOR DE AGUA	2	mg/(cm ² .h)	Mínimo
1.1.4 COEFICIENTE DE VAPOR DE AGUA	20	mg/cm ²	Mínimo
1.1.5 DETERMINACIÓN DE pH	3,2		Mínimo. Índice diferencia inferior a 0,7
1.1.6 CONTENIDO EN Cr VI	3	mg/kg	Máximo
1.1.7 PENETRACIÓN DE AGUA	0,5	g 0-60 min.	Máximo



1.2. FORRO TRASERO-SUDADERA: Piel porcina con acolchado de espuma de látex fondo perdido.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
1.2.1 RESISTENCIA AL DESGARRO	30,0	N	Mínimo
1.2.2 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN MARTINDALE			
Seco	51.200	nº ciclos	Mínimo sin rotura
Húmedo	4.000		Mínimo sin rotura
1.2.3 PERMEABILIDAD AL VAPOR DE AGUA	12,5	mg/(cm ² .h)	Mínimo
1.2.4 COEFICIENTE DE VAPOR DE AGUA	100	mg/cm ²	mínimo
1.2.5 DETERMINACIÓN DE pH	3,2		Mínimo. Índice diferencia inferior a 0,8

1.3. PLANTILLA EXTRAIBLE Formada por los siguientes materiales:

Parte superior: Piel porcino perforada.

Parte inferior: Material espumado negro, con carbón activo y tratamiento antibacterias.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
1.3.1 ESPESOR	3,3	mm	± 0,5
1.3.2 DETERMINACIÓN DE pH	3,8		Mínimo. Índice diferencia inferior a 0,8
1.3.3 ABSORCIÓN Y ELIMINACIÓN DE AGUA			
Absorción	100	mg/cm ²	Mínimo
Eliminación	90	%	Mínimo
1.3.4 CONTENIDO EN Cr VI	5	mg/kg	Máximo

1.4. SUELA: Caucho termoplástico negro.

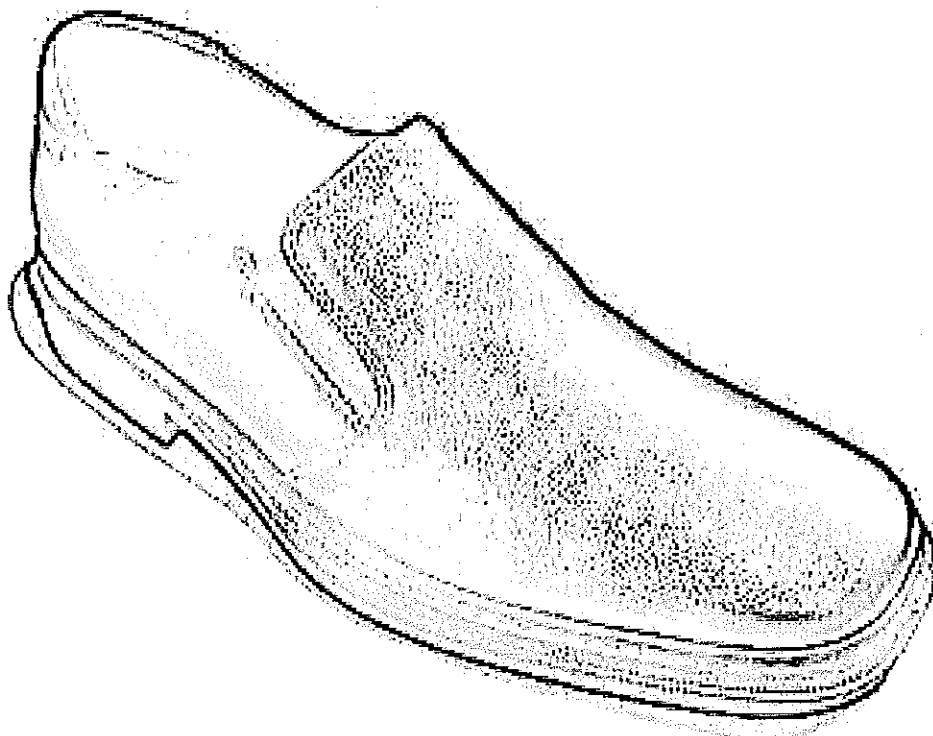
CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
1.4.1 ESPESOR	7	mm	± 1
1.4.2 RESISTENCIA AL DESGARRO	9,5	kN/m	Mínimo
1.4.3 DENSIDAD (UNE 53526:2001)	1	g/cm ³	± 0,1
1.4.4 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN	238	mm ³	Máximo
1.4.5 RESISTENCIA A LA FLEXIÓN	3,0	mm/30kc	Máximo

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
1.4.6 ABSORCIÓN DE ENERGÍA	30,0	julios	Mínimo.
1.4.7 RESISTENCIA AL RESBALAMIENTO Coeficiente de rozamiento (baldosa/agua+detergente)			
Plano:	0,22		Mínimo
Tacón:	0,18		Mínimo

PRESENTACIÓN, EMBALAJE Y ETIQUETADO

Cada par de zapatos, envueltos en papel fino, irá introducido en caja de cartón, asegurada con anillo de goma elástica, en el exterior de la cual deberá figurar una etiqueta de identificación del modelo, de la talla que contiene y de su fabricante.

CROQUIS:





02. ZAPATO CABALLERO VERANO

DISEÑO

Zapato tipo mocasín, sin cordones, de pala lisa de una sola pieza, la cual va unida al resto del zapato por medio de 2 pespuntos paralelos separados entre sí por 1 mm.

Cuerpo formado por tres piezas unidas entre sí por costuras dobles paralelas, separadas entre sí por 1 mm.

Parte trasera del collar acolchado.

Elásticos en ambos laterales de pala, para mejorar y facilitar el calce de los mismos.

Piso de caucho termoplástico antideslizante, de una sola pieza, con una altura de tacón de 25 mm., pegado y cosido.

Plantilla extraíble entera, moldeada, de piel de cerdo, con perforación en parte delantera sobre material espumado negro.

Horma nacha y muy cómoda con adaptación a la mayoría de los pies.

Fabricación mediante pegado y cosido ESTRÓBEL.

CARACTERÍSTICAS DE LOS DISTINTOS COMPONENTES

Para la obtención de los distintos valores indicados a continuación, los ensayos se realizarán de acuerdo a la Norma **UNE EN ISO 20344:2012**, salvo indicación expresa de otra Norma.

2.1. CORTE: Napa de primera calidad, grabada, foamizada y reforzada con TST, de color negro.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
2.1.1 ESPESOR	1,8	mm	± 0,2
2.1.2 RESISTENCIA AL DESGARRO	35,0	N	Mínimo
2.1.3 PERMEABILIDAD AL VAPOR DE AGUA	2,5	mg/(cm ² .h)	Mínimo
2.1.4 COEFICIENTE DE VAPOR DE AGUA	25	mg/cm ²	Mínimo
2.1.5 DETERMINACIÓN DE pH	3,2		Mínimo. Índice diferencia inferior a 0,8
2.1.6 CONTENIDO EN Cr VI	3	mg/kg	Máximo
2.1.7 PENETRACIÓN DE AGUA	15	g 0-60 min.	Máximo

2.2. FORRO: Tejido en fibra poliéster especial, foamizado y reforzado con tejido negro.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
2.2.1 RESISTENCIA AL DESGARRO	20,0	N	Mínimo
2.2.2 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN MARTINDALE			

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
Seco	25.600	nº de ciclos	Mínimo
	25.600		Sin rotura
Húmedo	12.800	nº de ciclos	Mínimo
	12.800		Sin rotura
2.2.3 PERMEABILIDAD AL VAPOR DE AGUA	18	mg/(cm ² .h)	Mínimo
2.2.4 COEFICIENTE DE VAPOR DE AGUA	140	mg/cm ²	Mínimo

3. PLANTILLA EXTRAIBLE Formada por los siguientes materiales:

Parte superior: Piel porcino perforada.

Parte inferior: Material celular negro, con carbón activo y tratamiento antibacterias.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
2.3.1 DETERMINACIÓN DE pH	3,5		Mínimo. Índice diferencia inferior a 0,7
2.3.2 ABSORCIÓN Y ELIMINACIÓN DE AGUA			
Absorción	100	mg/cm ²	Mínimo
Eliminación	90	%	Mínimo

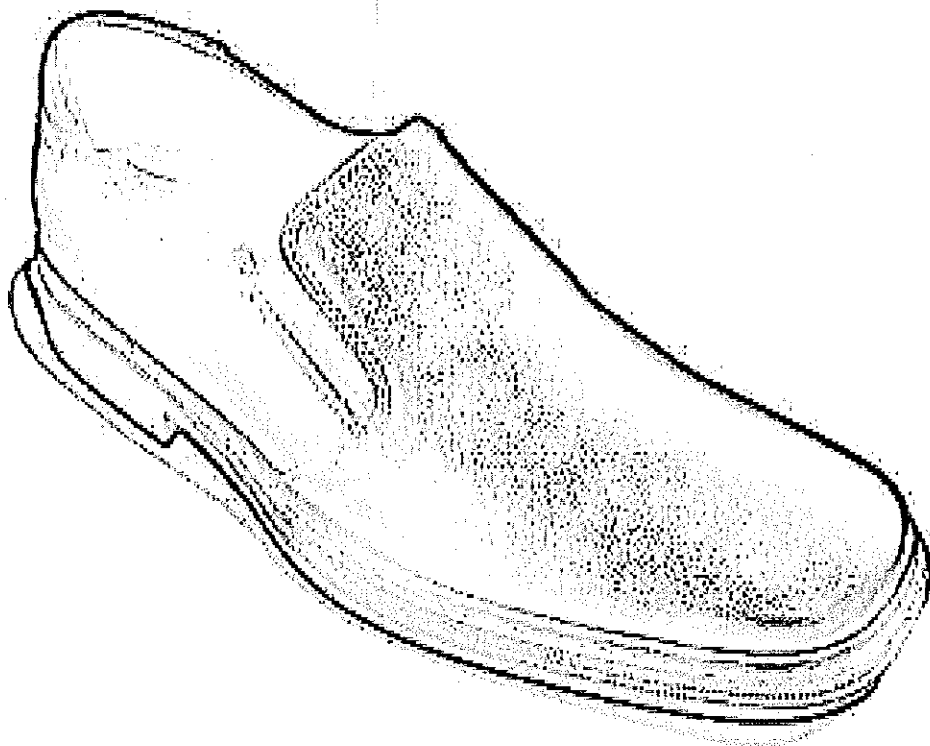
2.4. SUELA: Caucho termoplástico negro.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
2.4.1 ESPESOR	7	mm	± 1
2.4.2 RESISTENCIA AL DESGARRO	9,5	kN/m	mínimo
2.4.3 DENSIDAD (UNE 53526:2001)	1	g/cm ³	± 0,1
2.4.4 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN	238	mm ³	Máximo.
2.4.5 RESISTENCIA A LA FLEXIÓN	3,0	mm/30kc	Máximo
2.4.6 ABSORCIÓN DE ENERGÍA	30,0	julios	Mínimo.
2.4.7 RESISTENCIA AL RESBALAMIENTO			
Coefficiente de rozamiento (baldosa/agua+detergente)			
Plano:	0,22		Mínimo
Tacón:	0,18		Mínimo

PRESENTACIÓN, EMBALAJE Y ETIQUETADO

Cada par de zapatos, envueltos en papel fino, irá introducido en caja de cartón, asegurada con anillo de goma elástica, en el exterior de la cual deberá figurar una etiqueta de identificación del modelo, de la talla que contiene y de su fabricante.

CROQUIS:



03. ZAPATO SEÑORA INVIERNO

DISEÑO

Zapato tipo mocasín, de pala lisa de una sola pieza, la cual va unida al resto del zapato por medio de 2 pespuntos paralelos separados entre sí por 1 mm.
Cuerpo de dos piezas unidas entre sí por costura simple en la zona del talón y empeine lateral interior.
Collar acolchado.
Elásticos en ambos laterales de pala, para mejorar y facilitar el calce de los mismos.
Piso de poliuretano antideslizante, de una sola pieza, con una altura de tacón de 35 mm.
Plantilla extraíble entera, moldeada, de TST recubierto marrón, con perforaciones, sobre material espumado negro.
Horma de ancho especial.
Fabricación mediante pegado y montado.

CARACTERÍSTICAS DE LOS DISTINTOS COMPONENTES

Para la obtención de los distintos valores indicados a continuación, los ensayos se realizarán de acuerdo a la Norma **UNE EN ISO 20344:2012**, salvo indicación expresa de otra Norma.

3.1. CORTE: Napa de vacuno de primera calidad, grabada, color negro.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
3.1.1 ESPESOR	1,2	mm	± 0,2
3.1.2 RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	10	N/mm ²	Mínimo
	18		Mínimo
3.1.3 PERMEABILIDAD AL VAPOR DE AGUA	6,5	mg/(cm ² .h)	Mínimo
3.1.4 COEFICIENTE DE VAPOR DE AGUA	60	mg/cm ²	Mínimo
3.1.5 DETERMINACIÓN DE pH	3,2		Mínimo. Índice diferencia inferior a 0,6
3.1.6 CONTENIDO EN Cr VI	3	mg/kg	Máximo
3.1.7 PENETRACIÓN DE AGUA	16	g 0-60 min.	Máximo

3.2. FORRO: Piel porcina con acolchado de espuma de látex fondo perdido.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
3.2.1 RESISTENCIA AL DESGARRO	40	N	Mínimo
3.2.2 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN MARTINDALE Seco.	25.600	Nº ciclos	Mínimo sin rotura



CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
3.2.3 PERMEABILIDAD AL VAPOR DE AGUA	1,2	mg/(cm ² .h)	Mínimo
3.2.4 COEFICIENTE DE VAPOR DE AGUA	13,5	mg/cm ²	Mínimo

3.3. SUDADERA: Piel porcina color marrón.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
3.3.1 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN MARTINDALE Seco	51.200	nº ciclos	Mínimo sin rotura

3.4. PLANTILLA EXTRAIBLE: Completa, moldeada, de TST recubierta de color marrón, con perforaciones, pegada a material espumado negro.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
3.4.1 ESPESOR	2,95	mm	± 0,5
3.4.2 ABSORCIÓN Y ELIMINACIÓN DE AGUA			
Absorción	90	mg/cm ²	Mínimo
Eliminación	100	%	Mínimo
3.4.3 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN MARTINDALE	25.600 12.800	nº ciclos	Seco mínimo sin rotura Húmedo mínimo sin rotura

3.5. SUELA: Poliuretano celular negro monodensidad.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
3.5.1 ESPESOR	4,5	mm	Mínimo
3.5.2 DENSIDAD (UNE 59535:2007)	0,60	g/cm ³	± 0,05
3.5.3 RESISTENCIA AL DESGARRO	11,0	kN/m	Mínimo
3.5.4 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN	260	mm ³	Máximo
3.5.5 RIGIDEZ DEL PISO	45	grados/ 30N	Mínimo
3.5.6 RESISTENCIA A LA FLEXIÓN	3,0	mm/30kc	Máximo
3.5.7 RESISTENCIA LOS HIDROCARBUROS	2,0	%	Variación de volumen

		máxima
--	--	--------

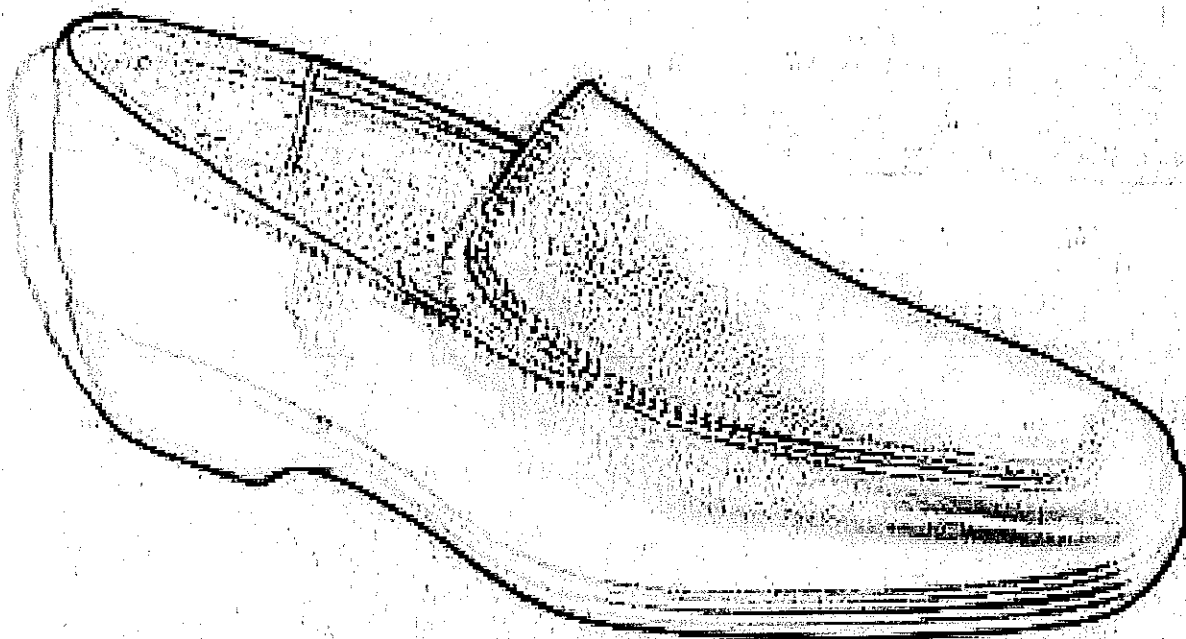
3.6. CALZADO COMPLETO

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
3.6.1 ABSORCIÓN DE ENERGÍA	43,3	julios	$\pm 5,0$
3.6.2 RESISTENCIA AL RESBALAMIENTO			
Coeficiente de rozamiento (baldosa/agua+detergente)			
Plano:	0,32		Mínimo
Tacón:	0,30		Mínimo

PRESENTACIÓN, EMBALAJE Y ETIQUETADO

Cada par de zapatos, envueltos en papel fino, irá introducido en caja de cartón, asegurada con anillo de goma elástica, en el exterior de la cual deberá figurar una etiqueta de identificación del modelo, de la talla que contiene y de su fabricante.

CROQUIS:





04. ZAPATO SEÑORA VERANO

DISEÑO

Zapato tipo mocasín, de pala lisa de una sola pieza, la cual va unida al resto del zapato por medio de 2 pespuntos paralelos separados entre sí por 1 mm.

Cuerpo de dos piezas unidas entre sí por costura simple en la zona del talón y empeine lateral interior. Collar acolchado.

Elásticos en ambos laterales de pala, para mejorar y facilitar el calce de los mismos.

Piso de poliuretano antideslizante, de una sola pieza, con una altura de tacón de 35 mm.

Plantilla extraíble entera, moldeada. La parte superior de la plantilla será de poliamida 100%, la parte inferior será de espuma de poliuretano.

Horma de ancho especial.

Fabricación mediante pegado y montado.

CARACTERÍSTICAS DE LOS DISTINTOS COMPONENTES

Para la obtención de los distintos valores indicados a continuación, los ensayos se realizarán de acuerdo a la Norma UNE EN ISO 20344:2012, salvo indicación expresa de otra Norma.

4.1. CORTE: Napa de cordero de primera calidad, grabada, color negro y alta transpirabilidad.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
4.1.1 ESPESOR	1,0	mm	± 0,1
4.1.2 RESISTENCIA AL DESGARRO A	30	N	Mínimo
4.1.3 PERMEABILIDAD AL VAPOR DE AGUA	10,0	mg/(cm ² .h)	Mínimo
4.1.4 COEFICIENTE DE VAPOR DE AGUA	100	mg/cm ²	Mínimo
4.1.5 DETERMINACIÓN DE pH	3,2		Mínimo. Índice diferencia inferior a 0,6
4.1.6 CONTENIDO EN Cr VI	3	mg/kg	Máximo
4.1.7 PENETRACIÓN DE AGUA	8,0	g 0-60 min.	Máximo

4.2. FORRO DE PALA: Tejido negro foamizado y reforzado con poliamida 100%.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
4.2.1 RESISTENCIA AL DESGARRO	33,0	N	Mínimo
4.2.2 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN MARTINDALE Seco	25.600	nº ciclos	Mínimo sin rotura

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
4.2.3 PERMEABILIDAD AL VAPOR DE AGUA	19,0	mg/(cm ² .h)	Mínimo
4.2.4 COEFICIENTE DE VAPOR DE AGUA	150,0	mg/cm ²	Mínimo

4.3. FORRO DE TRASERA-SUDADERA: Piel porcina negra.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
4.3.1 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN MARTINDALE Húmedo	10.000	nº ciclos	Mínimo sin rotura

4.4. PLANTILLA EXTRAIBLE: Parte superior de poliamida 100% y la parte inferior de espuma de poliuretano

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
4.4.1 ABSORCIÓN Y ELIMINACIÓN DE AGUA			
Absorción	100	mg/cm ²	Mínimo
Eliminación	100	%	Mínimo
4.4.2 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN MARTINDALE			
Seco	25.600	nº ciclos	Mínimo sin rotura
Húmedo	12.800		Mínimo sin rotura

4.5. SUELA: Poliuretano celular negro monodensidad.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
4.5.1 ESPESOR	4,5	mm	Mínimo
4.5.2 DENSIDAD (UNE 59535:2007)	0,60	g/cm ³	± 0,05
4.5.3 RESISTENCIA AL DESGARRO	11,0	kN/m	Mínimo
4.5.4 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN	260	mm ³	Máximo
4.5.5 RIGIDEZ DEL PISO	45	grados/ 30N	Mínimo
4.5.6 RESISTENCIA A LA FLEXIÓN	3,0	mm/30kc	Máximo
4.5.7 RESISTENCIA A LOS HIDROCARBUROS	2,0	%	Variación de volumen máxima

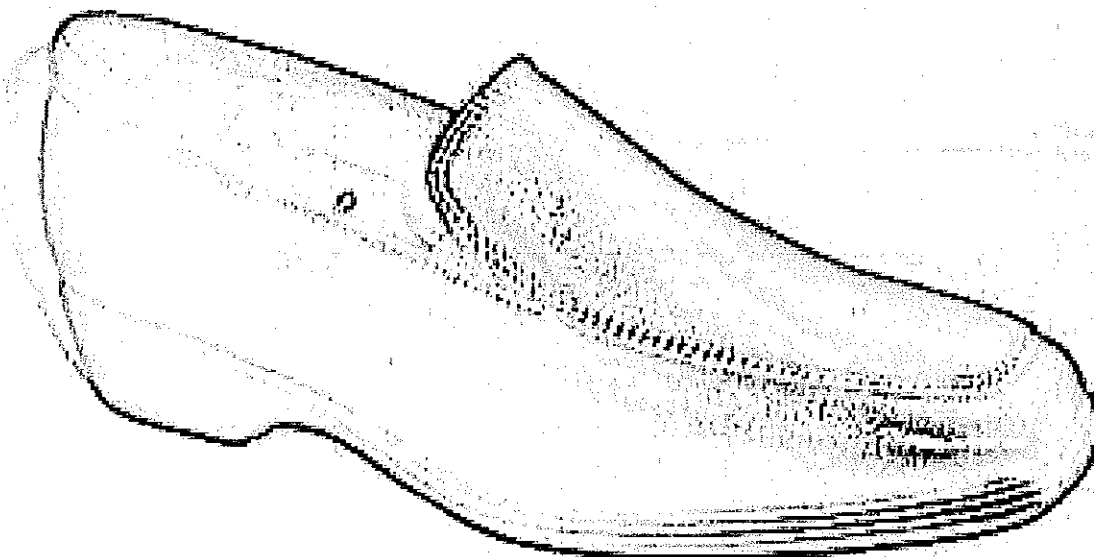
4.6. CALZADO COMPLETO

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
4.6.1 ABSORCIÓN DE ENERGÍA	45,5	julios	$\pm 5,0$
4.6.2 RESISTENCIA AL RESBALAMIENTO			
Coefficiente de rozamiento (baldosa/agua+detergente)			
Plano:	0,32		Mínimo
Tacón:	0,30		Mínimo

PRESENTACIÓN, EMBALAJE Y ETIQUETADO

Cada par de zapatos, envueltos en papel fino, irá introducido en caja de cartón, asegurada con anillo de goma elástica, en el exterior de la cual deberá figurar una etiqueta de identificación del modelo, de la talla que contiene y de su fabricante.

CROQUIS:



05. ZAPATO TODOTIEMPO

DISEÑO

Zapato tipo blucher con cordones, de pala lisa de una sola pieza, la cual va unida al resto del zapato por medio de 3 pespuntos: dos paralelos separados entre sí por 1 mm. y un tercero separado de éstos por 4-5 mm.

Cuerpo formado por cuatro piezas unidas entre sí por costuras dobles paralelas, separadas entre sí por 1 mm.

Collar acolchado en todo su perímetro.

Cierre por cordones de color negro, los cuales pasan por 4 ollados, situados a ambos lados de la tapeta.

Piso de poliuretano celular negro con insertos de poliuretano compacto marrón en zona de tenar y tacón, antideslizante, con una altura de tacón de 26 mm. en su parte trasera y de 22 mm. en su parte delantera, el cual irá pegado y cosido.

Plantilla extraíble, entera, de tela sin tejer recubierta, de color negro, sobre material espumado marrón claro, con perforaciones en parte delantera y trasera.

Horma ancha y muy cómoda con adaptación a la mayoría de los pies.

Fabricación mediante pegado y cosido Estróbel.

CARACTERÍSTICAS DE LOS DISTINTOS COMPONENTES

Para la obtención de los distintos valores indicados a continuación, los ensayos se realizarán de acuerdo a la Norma **UNE EN ISO 20344:2012**, salvo indicación expresa de otra Norma.

5.1. CORTE: Napa de mestizo, grabada, color negro, de primera calidad.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
5.1.1 ESPESOR	1	mm	± 0,1
5.1.2 RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	15	N/mm ²	Mínimo
5.1.3 PERMEABILIDAD AL VAPOR DE AGUA	6	mg/(cm ² .h)	Mínimo
5.1.4 COEFICIENTE DE VAPOR DE AGUA	50	mg/cm ²	Mínimo
5.1.5 DETERMINACIÓN DE pH	3,2		Mínimo. Índice diferencia inferior a 0,7
5.1.6 CONTENIDO EN Cr VI	3	mg/kg	Máximo
5.1.7 PENETRACIÓN DE AGUA	0,5	g 0-60 min.	Máximo

5.2. FORRO TRASERO-SUDADERA: Piel Napa de cerdo, de color negro, acolchada con espuma látex.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
5.2.1 RESISTENCIA AL DESGARRO	28	N	Mínimo

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
5.2.2 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN MARTINDALE			
Seco	51.200	nº ciclos	Mínimo sin rotura
Húmedo	4.000		Mínimo sin rotura
5.2.3 PERMEABILIDAD AL VAPOR DE AGUA	12,5	mg/(cm ² .h)	mínimo
5.2.4 COEFICIENTE DE VAPOR DE AGUA	100	mg/cm ²	Mínimo
5.2.5 DETERMINACIÓN DE pH	3,5		Mínimo. Índice diferencia inferior a 0,7

5.3. PLANTILLA EXTRAIBLE

Entera, moldeada, de tela sin tejer recubierta, de color negro, sobre material espumado (/poliuretano de baja densidad) marrón claro, con perforaciones en parte delantera y trasera.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
5.3.1 ESPESOR	2,2	mm	Mínimo
5.3.2 ABSORCIÓN Y ELIMINACIÓN DE AGUA			
Absorción	100	mg/cm ²	Mínimo
Eliminación	90	%	Mínimo
5.3.3 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN MARTINDALE			
Seco	25.600	nº ciclos	Mínimo sin rotura
Húmedo	12.800		Mínimo sin rotura

5.4. SUELA: Poliuretano celular negro con insertos de poliuretano compacto marrón en zona tenar y tacón.

CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
5.4.1 ESPESOR	7	mm	± 1,5
5.4.2 DENSIDAD (UNE 59535:2007). Celular	0,53	g/cm ³	± 0,06
5.4.3 DENSIDAD (UNE 59535:2007). Compacto	1,08	g/cm ³	± 0,05
5.4.4 RESISTENCIA AL DESGARRO. Celular	6,8	kN/m	Mínimo
5.4.5 RESISTENCIA AL DESGARRO. Compacto	9,2	kN/m	Mínimo
5.4.6 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN Material Celular Sin Hidrólisis	140	mm ³	Máximo
5.4.7 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN Material Celular Con Hidrólisis	180	mm ³	Máximo

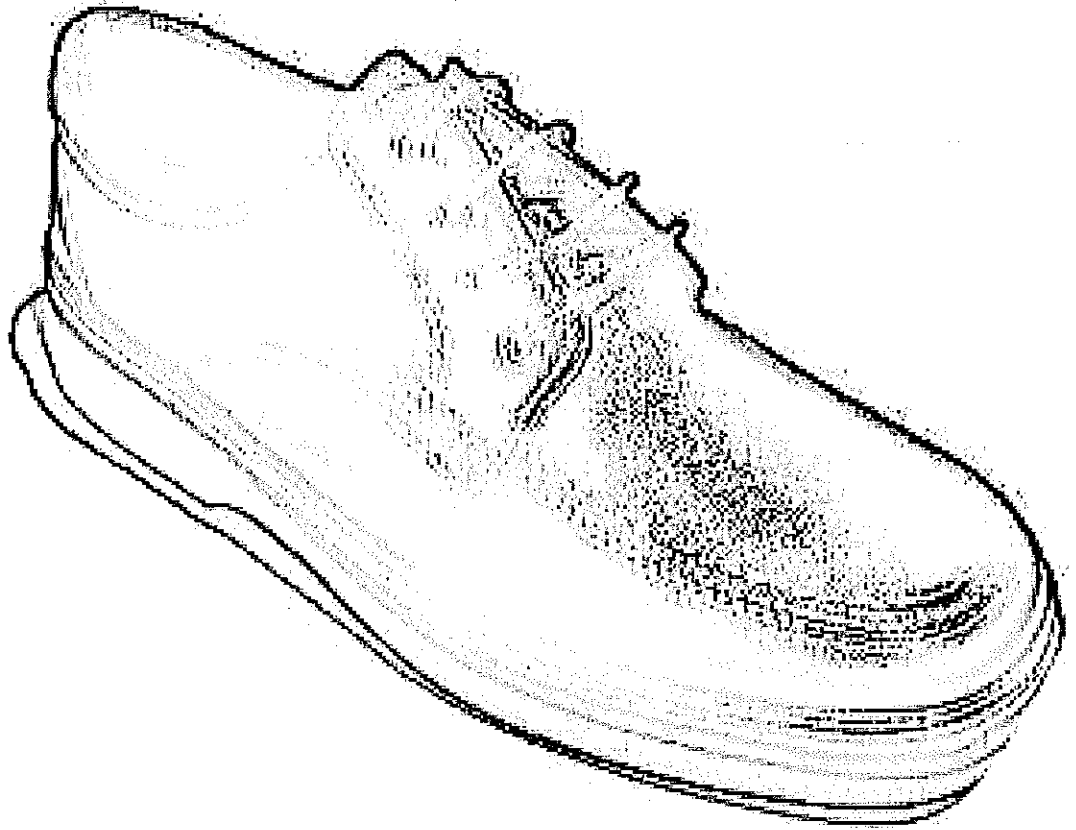


CARACTERÍSTICAS	VALOR	UNIDAD	TOLERANCIA
5.4.8 RESISTENCIA A LA FLEXIÓN Material Celular Sin Hidrólisis	0,5	mm/30kc	± 0,5
5.4.9 RESISTENCIA A LA FLEXIÓN Material Celular Con Hidrólisis	0,5	mm/150kc	± 0,5
5.4.10 RESISTENCIA A LOS HIDROCARBUROS Material Celular	10,5	%	Variación de volumen máxima
5.4.11 RESISTENCIA A LOS HIDROCARBUROS Material Compacto	10,5	%	Variación de volumen máxima
5.4.12 ABSORCIÓN DE ENERGÍA	29,0	julios	Mínimo
5.4.13 RESISTENCIA AL RESBALAMIENTO Coeficiente de rozamiento (baldosa/agua+detergente)			
Plano:	0,36		Mínimo
Tacón:	0,28		Mínimo

PRESENTACIÓN, EMBALAJE Y ETIQUETADO

Cada par de zapatos, envueltos en papel fino, irá introducido en caja de cartón, asegurada con anillo de goma elástica, en el exterior de la cual deberá figurar una etiqueta de identificación del modelo, de la talla que contiene y de su fabricante.

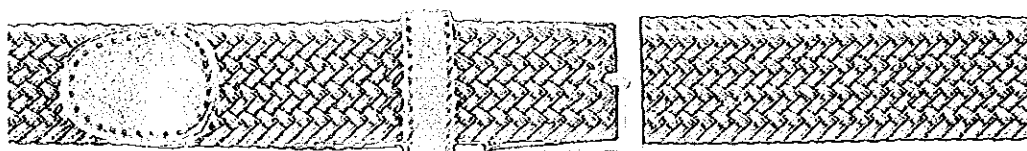
CROQUIS:



06. CINTURÓN CABALLERO

- Cinturón cordón trenzado elástico 35 mm.
- Color Negro
- Composición del trenzado: Polipropileno 70% aproximadamente, látex 30% (+/- 10%). Trenzado de 35 mm. de ancho aproximadamente, tejido con 17 cabos, compuesto de cordón de 4 mm. aproximadamente de goma plana fabricado con hilos de látex recubierto de hilos de polipropileno. Trenzado no sometido a prensado ni planchado.
- Hebilla rectangular fabricada en aleación de Zamak, color níquel satinado, con el índice de liberación de níquel permitido según normativa europea.
- Recubriendo el otro extremo piel bovina, curtición cromo, grosor 1,5/1,7.
- Ancho del cinturón 35 mm.
- Las medidas aproximadas de la hebilla serán de 39 mm. de ancho x 42 mm
- Dispondrá de una trabilla de piel de 1 cm. aproximadamente de ancho por donde pasará el cinturón una vez abrochado.
- Dicha trabilla irá pespunteada en todo su contorno con un pespunte.

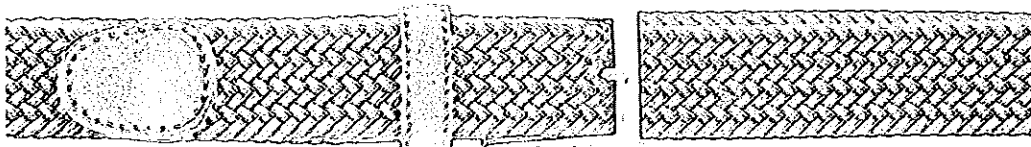
CROQUIS



07. CINTURÓN SEÑORA

- Cinturón cordón trenzado elástico 30-25 mm.
- Color Negro
- Composición del trenzado: Polipropileno 70% aproximadamente, látex 30% (+/- 10%). Trenzado de 30-25 mm. de ancho aproximadamente, tejido con 17 cabos, compuesto de cordón de 4 mm. Aproximadamente, de goma plana fabricado con hilos de látex recubierto de hilos de polipropileno. Trenzado no sometido a prensado ni planchado.
- Hebilla rectangular fabricada en aleación de Zamak, color níquel satinado, con el índice de liberación de níquel permitido según normativa europea.
- Recubriendo el otro extremo piel bovina , curtición cromo, grosor 1,5/1,7.
- Ancho del cinturón 30 mm.
- Las medidas aproximadas de la hebilla serán de 39 mm. de ancho x 42 mm. de largo aproximadamente.
- Dispondrá de una trabilla de piel de 1 cm. de ancho aproximadamente por donde pasará el cinturón una vez abrochado.
- Dicha trabilla irá respunteada en todo su contorno con un pespunte.

CROQUIS





3.- PRESENTACIÓN DE MUESTRAS.

3.1.- Descripción de las muestras

Las empresas licitadoras vendrán obligadas a presentar libres de cargo una muestra de todos y cada uno de los artículos que integran el suministro, con la singularidad de que el hilo de confección a emplear en las piezas que componen el corte del calzado deberá ser de color verde, al objeto de garantizar que han sido confeccionadas expresamente para el presente expediente de contratación.

RELACIÓN DE ARTÍCULOS

- 01 Zapato de caballero de invierno
- 02 Zapato de caballero de verano.
- 03 Zapato de señora de invierno
- 04 Zapato de señora de verano.
- 05 Zapato todotiempo.
- 06 Cinturón de caballero.
- 07 Cinturón de señora.

Igualmente, las empresas licitadoras vendrán obligadas a presentar libres de cargo los informes de ensayos realizados a las materias primas utilizadas en su fabricación, donde se recojan todos y cada uno de los parámetros exigidos en el apartado 3 del presente Pliego de Prescripciones Técnicas.

Los informes realizados sobre las materias primas utilizadas en la fabricación de las muestras deberán ser emitidos por laboratorios cuyas áreas de ensayo se encuentren debidamente acreditadas por la Entidad Nacional de Acreditación (ENAC), o por laboratorios extranjeros integrados en la EA (European Cooperation for Accreditation) o la IAF (Internacional Accreditation Forum), en estos últimos casos con el ejemplar original del informe de ensayos deberá adjuntarse su correspondiente traducción jurada al castellano.

Los ensayos sobre las muestras objeto de informe no podrán haber sido realizadas con anterioridad al 1 de abril de 2013.

La empresa licitadora deberá presentar:

- 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.
- Autorización a favor de la Secretaría General de Instituciones Penitenciarias para solicitar al laboratorio cualquier tipo de información referida al procedimiento.
- Certificado de fabricación de los zapatos de Caballero de Verano, Invierno y Todo-Tiempo mediante pegado y cosido Estrobel.

Una muestra se considerará ACEPTABLE (umbral de satisfacción que representa el cumplimiento del pliego), cuando tras el examen y evaluación de sus características y parámetros reflejados en los correspondientes Certificados o Informes de Ensayos, emitidos por laboratorios acreditados, se evidencie el cumplimiento de los requisitos técnicos establecidos en el apartado 3 (Especificaciones Técnicas) de este Pliego, de tal manera que no sean detectadas, para cada uno de los artículos, dos o más desviaciones sobre las tolerancias que se indican.

La muestra que, tras su examen y evaluación, presente dos o más desviaciones con respecto a las tolerancias de cada parámetro será calificada como NO ACEPTABLE por incumplimiento del pliego.

Las desviaciones respecto a las tolerancias que aparezcan en ambos zapatos y se refieran al mismo parámetro, se considerarán como una sola desviación.

3.2.- Identificación de las muestras

Con objeto de evitar dudas o errores de identificación, todas y cada una de las muestras que se presenten deberán entregarse debidamente marcadas, por lo que cada una de ellas llevará unida de forma solidaria una etiqueta plastificada con las siguientes dimensiones:

- Altura: 90mm $\pm$ 10 mm.
- Anchura: 70mm $\pm$ 5 mm.

En esta etiqueta se imprimirá en tinta negra o azul, sobre fondo blanco o amarillo, la siguiente información:

- Número de expediente de adquisición
- Denominación de la prenda
- Identificación de la empresa licitadora

4. CENTROS DE DISTRIBUCIÓN

A los únicos efectos informativos se relacionan las localidades / islas en las que actualmente existen Centros Penitenciarios:

Centro Penitenciario	Localidad	Provincia
A Coruña CIS	A Coruña	A Coruña
A Lama	A Lama	Pontevedra
Albacete	Albacete	Albacete
Albolote	Albolote	Granada
Alcalá de Guadaira	Alcalá de Guadaira	Sevilla
Alcázar de San Juan	Alcázar de San Juan	Ciudad Real
Algeciras	Algeciras	Cádiz
Algeciras CIS	Algeciras	Cádiz
Alicante Cumplimiento	Alicante	Alicante
Alicante Psiquiátrico	Alicante	Alicante
Alicante II	Villena	Alicante



Almería
Araba/Alava
Arrecife
Ávila
Badajoz
Bilbao
Burgos
Cáceres
Castellón
Castellón II
Ceuta
CIS Madrid Victoria Kent
Córdoba
Cuenca
Daroca
El Dueso
Granada CIS
Herrera de la Mancha
Huelva
Huelva CIS
Ibiza
Jaén
La Moraleja
Las Palmas
Las Palmas II
León
Logroño
Lugo Bonxe
Lugo Monterroso
Madrid I
Madrid II
Madrid III
Madrid IV
Madrid V
Madrid VI
Madrid VII
Madrid CIS Alcalá
Madrid CIS Navacarnero
Málaga
Málaga CIS
Mallorca
Mallorca CIS
Melilla
Menorca
Murcia
Ocaña I
Ocaña II

Almería
Nanclares de Oca
Tahiche (Teguisse-Lanzarote)
Brieva
Badajoz
Basauri
Burgos
Cáceres
Castellón
Albocasser
Ceuta
Madrid
Córdoba
Cuenca
Daroca
Santofía
Granada
Manzanares
Huelva
Huelva
Ibiza
Jaén
La Moraleja-Dueñas
Tafira Alta
San Bartolomé de Tirajana
Mansilla de las Mulas
Logroño
Otero del Rey
Monterroso
Alcalá de Henares
Alcalá de Henares
Valdemoro
Navacarnero
Soto del Real
Aranjuez
Estremera
Alcalá de Henares
Navacarnero
Alhaurín de la Torre
Málaga
Palma de Mallorca
Palma de Mallorca
Melilla
Mahón
Murcia
Ocaña
Ocaña

Almería
Álava
Las Palmas
Ávila
Badajoz
Vizcaya
Burgos
Cáceres
Castellón
Castellón
Ceuta
Madrid
Córdoba
Cuenca
Zaragoza
Cantabria
Granada
Ciudad Real
Huelva
Huelva
Balears
Jaén
Palencia
Las Palmas
Las Palmas
León
Logroño
Lugo
Lugo
Madrid
Madrid
Madrid
Madrid
Madrid
Madrid
Madrid
Madrid
Málaga
Málaga
Balears
Balears
Melilla
Menorca
Murcia
Toledo
Toledo



Orense
Pamplona I
Puerto I
Puerto II
Puerto III
San Sebastián
Santa Cruz de la Palma
Santa Cruz de Tenerife
Santa Cruz de Tenerife CIS
Segovia
Sevilla
Sevilla Psiquiátrico
Sevilla II
Sevilla CIS
Soria
Teixeiro
Teruel
Topas
Valencia
Valencia CIS
Valladolid
Villabona
Zaragoza
Centro de Estudios Penitenciarios

Pereiro de Aguiar
Pamplona
Puerto de Santa María
Puerto de Santa María
Puerto de Santa María
Martutene
Santa Cruz de la Palma
El Rosario
Santa Cruz de Tenerife
Segovia
Sevilla
Sevilla
Morón de la Frontera
Sevilla
Soria
Teixeiro-Curtis
Teruel
Topas
Picassent
Picassent
Valladolid
Villabona-Llanera
Zuera
Madrid

Orense
Navarra
Cádiz
Cádiz
Cádiz
Guipúzcoa
Santa Cruz de Tenerife
Santa Cruz de Tenerife
Santa Cruz de Tenerife
Segovia
Sevilla
Sevilla
Sevilla
Sevilla
Soria
A Coruña
Teruel
Salamanca
Valencia
Valencia
Valladolid
Asturias
Zaragoza
Madrid

Los centros de nueva creación que puedan inaugurarse durante la vigencia del presente concurso quedarán incluidos en el mismo.

5. TRATAMIENTO INFORMATIZADO DE DATOS

El adjudicatario confeccionará una aplicación informática, cuyas especificaciones se detallan en el documento anexo: "Memoria Técnica para el desarrollo de un sistema que permita el tratamiento informatizado de entregas de calzado y cinturones a empleados públicos de Instituciones Penitenciarias".

A la formalización del contrato la Administración Penitenciaria entregará a la empresa adjudicataria una relación del personal empleado público con obligación de uniformidad y Centro Penitenciario de destino indicando: dirección, teléfono, correo electrónico y fax del Centro.

En el plazo de 7 días hábiles desde la formalización del contrato, se abrirá la aplicación informática durante el periodo que determine la Administración, para que los empleados públicos indiquen la elección de prendas optativas y tallaje.

Dicha aplicación con su código fuente y su base de datos será propiedad de la Administración y se asegurará su correcto funcionamiento independientemente del entorno y/o sistema operativo.

Supuestos de Nuevas Incorporaciones

La empresa adjudicataria, facilitará al responsable designado por el Centro Penitenciario o al Centro de Estudios Penitenciarios, fichas suficientes de toma de medidas y elección de prendas para su entrega a los empleados públicos con instrucciones precisas acerca de cómo cumplimentarlas. Deberán confeccionarse dos tipos de ficha una para caballeros (ficha: A.c) y otra para señoras (ficha: A.s), claramente diferenciadas, y ambas deberán contemplar como mínimo los siguientes datos: Centro Penitenciario de destino, carnet profesional, tallas, artículos optativos e instrucciones pormenorizadas para su correcta cumplimentación.

Una vez finalizado este proceso, los Centro Penitenciarios o en su caso el Centro de Estudios Penitenciario, remitirán a la empresa adjudicataria las fichas con las medidas y elección de prendas optativas.

6.PRENDAS OPTATIVAS

Los empleados públicos podrán elegir entre las siguientes prendas:

- Zapato de caballero invierno / Zapato todotiempo.
- Zapato de caballero verano / Zapato todotiempo.
- Zapato de señora invierno / Zapato todotiempo.
- Zapato de señora verano / Zapato todotiempo.

Las ofertas económicas presentadas por las empresas licitadoras para aquellas prendas sujetas a elección por parte de los empleados públicos, deberán tener el mismo precio unitario.

8.FABRICACIÓN, RECEPCIÓN Y ENTREGA.

La empresa adjudicataria asumirá la totalidad del stock de calzado proveniente del contrato anterior (temporada 2010-2013) incorporándolo a sus almacenes y gestionará las entregas de dicho stock al personal penitenciario a requerimiento de la Secretaría General de Instituciones Penitenciarias.

Se realizará una entrega masiva anual de las prendas correspondientes conforme a la distribución establecida en el apartado 1 de este Pliego, sin perjuicio de todas aquellas entregas individuales que se deban hacer para dotar de prendas a los empleados públicos de nueva incorporación.

La empresa adjudicataria dispondrá de un plazo máximo de 12 semanas para proceder a la confección y recepción de las prendas.

El plazo de confección dará comienzo partir de la fecha en la que se cierre la posibilidad de que por parte de los empleados públicos se puedan introducir los datos de talla y/o elección de



prendas, bien por escrito cursado vía fax o mail a la empresa adjudicataria, o bien a través de la aplicación informática a que se hace referencia en el punto 5 del presente Pliego.

La entrega masiva de las prendas que componen la temporada de invierno y de verano no podrán superar los 30 días naturales contados a partir de la recepción centralizada, todo ello sin perjuicio de efectuar la correspondiente entrega de dotación de prendas a aquellos empleados públicos que por nuevo ingreso o concurso de traslados, se incorporen con posterioridad a la fecha anteriormente referida en cualquiera de las anualidades.

La entrega masiva de la dotación deberá ser presencial y se llevará a cabo por personal cualificado de la empresa adjudicataria de forma personalizada, simultáneamente e “in situ” en cada uno de los Centros, e individualmente a cada empleado público. Para ello, se requerirá contar al menos con una persona diaria cualificada durante 4 horas/día, que podrán ser distribuidas libremente por la Administración Penitenciaria en horario de mañana y/o tarde de lunes a domingo.

La empresa adjudicataria contactará con cada Centro para fijar los días de visita, debiendo remitir a la Subdirección General de Servicios Penitenciarios un calendario de visitas que, una vez aprobado, se incluirá en la base de datos. Cualquier modificación posterior deberá ser acordada por ambas partes con antelación suficiente a la fecha inicialmente prevista.

La dotación para cada empleado público debe presentarse embalada en cajas individualizadas, debidamente identificadas en el exterior con el número de carnet profesional, temporadas a las que corresponde y relación de prendas que contiene.

Para la entrega presencial de la dotación se fijará una media de 4 visitas por año a cada Centro, que en función del número de empleados públicos podrá incrementarse a 6 visitas o reducirse a 2 según criterio de la Administración Penitenciaria. Igualmente, durante ese periodo de visitas, se procederá por la empresa adjudicataria a la recogida física de las prendas devueltas por los empleados públicos para su cambio bien por error en las tallas o por algún defecto en las mismas, subsanándose en esas visitas los fallos en prendas que sean compensables en el propio Centro o en su defecto, tramitando la reclamación como se expone en el apartado siguiente de este PPT.

Transcurridas las visitas establecidas para cada Centro, las dotaciones que no hayan sido recogidas por los empleados públicos correspondientes, quedarán depositadas en el Centro Penitenciario para su posterior entrega por la Administración al interesado.

El adjudicatario, con carácter obligatorio, dispondrá en todo momento en sus almacenes, de un stock suficiente, a efectos de atender aquellos casos necesarios de incidencias en el servicio, así como suministrar, en un plazo no superior a 20 días naturales desde que se comuniquen las tallas, las prendas de aquellos empleados públicos que deban usarlo por haber cambiado de puesto de trabajo en virtud de concurso de traslado, hayan sido contratados como empleados públicos interinos o cualquier otra razón.

Las entregas individualizadas se enviarán en cajas personalizadas al Centro de destino, siempre que no coincida con el calendario de visitas, sin coste para la Administración. En este tipo de entrega deberán remitir la misma documentación que en las entregas masivas programadas.



La empresa adjudicataria dispondrá a nivel nacional de un coordinador responsable y teléfono de contacto para atender cuantas consultas o incidencias se puedan producir.

Caso especial de entregas a nuevas promociones

Las entregas a las nuevas promociones se realizarán en las ciudades que se establezcan por el Centro de Estudios Penitenciarios como sedes para el desarrollo del proceso de selección (entre 8 y 12 ciudades). Durante dicho proceso, de periodicidad anual y duración aproximada entre 30 y 45 días, la empresa adjudicataria deberá mantener en cada una de las ciudades anteriores la infraestructura necesaria para garantizar las entregas y gestionar las devoluciones que pudieran surgir, de forma que al concluir el proceso de selección cada nuevo empleado público esté debidamente equipado antes de su toma de posesión.

8. CAMBIOS Y RECLAMACIONES.

El adjudicatario deberá atender las reclamaciones realizadas por los empleados públicos durante el procedimiento de recogida de la dotación de calzado y que sean cursadas por los mismos tanto por escrito presentado bien al personal cualificado designado por la empresa adjudicataria durante la entrega presencial o bien vía fax o mail a la empresa adjudicataria fuera del plazo de entrega y recogida de devoluciones presencial expuesto en el apartado anterior o, en su caso, las que sean cursadas a través de la grabación de los cambios en la aplicación informática.

El plazo para que la empresa adjudicataria sustituya las prendas que deban ser cambiadas no puede ser superior a 20 días naturales desde la recepción en la empresa de las prendas a sustituir. Debiendo el adjudicatario remitir al Centro, mediante sistema de paquetería personalizada, las nuevas prendas.

Todos estos movimientos deben quedar reflejados en la base de datos para que los empleados públicos afectados puedan consultar en cualquier momento la situación de su petición.

En las cajas personalizadas deben figurar, además de los datos que se reseñan en una entrega de temporada, un epígrafe que identifique el envío como prendas de cambio sin coste.

Tanto los costes de retirada de cambios del Centro a los almacenes del adjudicatario, como los de devolución del adjudicatario al Centro de destino, serán con cargo a la empresa adjudicataria.

9. UNIFORMIDAD ALÉRGICOS Y TALLAS ESPECIALES.

A los empleados públicos que acrediten una reacción alérgica a algún material de los utilizados en la confección del calzado, el adjudicatario deberá suministrarles con carácter preferente, en un plazo no superior a 20 días naturales desde la comunicación de la incidencia, calzado confeccionado con materiales que no produzcan dichas reacciones alérgicas, así como tallas especiales para el personal que lo precise, sin merma de calidad, salvo lo estrictamente necesario por el cambio de material, y sin que suponga variación en el precio, ni en su aspecto general.

10. INSPECCIONES TÉCNICAS DURANTE EL PROCESO DE FABRICACIÓN.

Durante la vigencia del contrato, la Administración ostentará respecto al mismo las prerrogativas de interpretación, dirección, modificación y resolución, previstas en los artículos 210, 211 Y 296 del TRLCSP. La facultad de dirección e inspección será ejercida, previa comunicación e identificación ante el adjudicatario, por los servicios técnicos propios de la Administración o los expresamente concertados al efecto. El contratista, que podrá requerir la identificación documental de quienes deban ejercer esta facultad de inspección y la entrega de las instrucciones escritas del Órgano de contratación, deberá facilitar en todo momento la labor del personal inspector, poniendo a su disposición los medios necesarios para ello.

Las empresas adjudicatarias, en un plazo no superior a 1 mes desde la adjudicación definitiva, deberán notificar fehacientemente a la Administración, los lugares y las fechas en que vaya a comenzar la producción. El no cumplimiento, dará lugar a la imposición de las sanciones oportunas.

De acuerdo con el artículo 295 del TRLCSP, a lo largo del proceso productivo el Órgano de contratación podrá realizar todas las visitas de inspección que considere procedentes a las instalaciones que esté utilizando el contratista para la fabricación/confección y distribución de los bienes objeto del suministro, tanto para comprobar 'in situ' que estas son acordes con las especificaciones del PPT, como para proceder a la recogida aleatoria de muestras que, tras la realización en su caso de las pruebas, análisis y ensayos -destrutivos o no- pertinentes realizados por un laboratorio acreditado, permitan determinar su idoneidad y el cumplimiento de los requisitos específicos fijados para ello en los anexos técnicos correspondientes. La Administración o sus representantes autorizados, podrán rechazar total o parcial los trabajos ya realizados o en fase de ejecución, siempre que la causa de esta decisión sea el incumplimiento de las condiciones del contrato, de los términos de los PCAP y PPT o requisitos de los anexos técnicos. De todo ello se levantará el Acta correspondiente.

12 de mayo de 2014
LA JEFE DE AREA DE EQUIPAMIENTO
Y ASUNTOS GENERALES

Montserrat Herranz Martin