	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099002
MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CORREAS DE CUERO			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 003	
Fecha de entrada en vigencia: 04/10/2018	Páginas desde 1 hasta 11	Fecha actualización: 06/06/2022	

MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CORREAS DE CUERO

I.- SITUACIÓN GENERAL


- a. El control de calidad desarrollado por la Dirección de Normas Técnicas del Material consiste en el conjunto de tareas realizadas para verificar la conformidad de las características técnicas solicitadas en las Fichas Técnicas MGP y Fichas Técnicas Aprobadas del Listado de bienes y servicios comunes del Organismo Supervisor de las Contrataciones del Estado (OSCE y PERÚ COMPRAS) de los bienes a ser adquiridos. Todo producto que no cumpla con las características técnicas mínimas solicitadas será rechazado.

- b. La verificación de la conformidad de las características técnicas solicitadas o el control de calidad del producto realizado por la Dirección de Normas Técnicas del Material es de DOS (2) tipos:
 - (a) El Control de Calidad físico consiste en el análisis o evaluación de los parámetros descritos en la respectiva Ficha Técnica, incluido las tolerancias (\pm), mediante pruebas visuales, físicas y/o químicas según corresponda, utilizando herramientas o equipos de medición certificados con los que cuenta el Laboratorio DIRNOTEMAT.

 - (b) El Control de Calidad documental consiste en el análisis o lectura de los parámetros de las características técnicas emitidos por laboratorios externos¹ acreditados por el Instituto Nacional de Calidad - INACAL o el Centro de Innovación productiva y transferencia Tecnológica del Cuero, Calzado e industrias conexas - CITECCAL, en sus respectivos Informes de Ensayos, los cuales deben estar dentro de lo solicitado, solo para aquellas pruebas especiales.

- c. La verificación de la conformidad de las características técnicas solicitadas o el control de calidad del producto realizado por la Dirección de Normas Técnicas del Material se realizará en el siguiente orden:

¹ El alcance de la acreditación por el INACAL del laboratorio externo debe ser en cueros, según lo que establece la Ley N° 30224.

	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 079002
METODO DE EVALUACIÓN PARA CORREAS DE CUERO			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 003	
Fecha de entrada en vigencia: 04/10/2018		Páginas desde 2 hasta 11 Fecha actualización: 06/06/2022	

- (a) Evaluación documentaria de las muestras presentadas.
 (b) Evaluación visual comparativa entre la "Muestra Nro.1" y "Muestra Nro.2".
 (c) Evaluación física y/o química de la "Muestra Nro.1".

- d. Las evaluaciones de control de calidad son eliminatorias, es decir, que si el bien presentado, no aprueba la primera evaluación, no será necesario realizar las siguientes evaluaciones.

EVALUACIONES DE CONTROL DE CALIDAD			RESULTADO FINAL
DOCUMENTARIO	VISUAL	FÍSICO Y/O QUÍMICO	
Cumple	Cumple	Cumple	Se acepta
Cumple	Cumple	No cumple	Se rechaza
Cumple	No cumple	No se realiza	Se rechaza
No cumple	No se realiza	No se realiza	Se rechaza


- e. El resultado del control de calidad será plasmado en un cuadro de resultados, el cual concluirá si el bien analizado "cumple" o "no cumple" con los parámetros solicitados.



- f. El cuadro de resultados del control de calidad será firmado y sellado por el evaluador y el Jefe del Departamento de Control de Calidad, asimismo, presentará el visto bueno de un ingeniero colegiado (en cumplimiento a las normas legales vigentes, Ley Nro. 28858, Ley Nro. 16053 y D.S. N° 016-2008-MVCS).

2.- FINALIDAD

Establecer el método de evaluación para realizar la verificación de la conformidad de las características técnicas solicitadas o el control de calidad del vestuario confeccionado principalmente en correas de cuero que realiza la Dirección de Normas Técnicas del Material.

	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normalidad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099C02
MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CORREAS DE CUERO			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 003	
Fecha de entrada en vigencia: 04/10/2018		Páginas desde 3 hasta 11	
		Fecha actualización: 06/06/2022	

3.- EJECUCIÓN


a. Disposiciones Generales

- (1) Para realizar el control de calidad de las muestras en un proceso de adquisición:
 - (a) Para la verificación de las características solicitadas en la Ficha Técnica del bien a ser evaluado se requiere que los postores hagan entrega de DOS (2) UNIDADES² del bien a adquirirse, exactamente iguales, que para efectos del presente documento se le denominará "Muestra Nro.1" y "Muestra Nro.2".
 - (b) La forma de presentación de las muestras se establece en la respectiva Ficha Técnica del bien a adquirirse, el incumplimiento de estas disposiciones ocasionará que la muestra sea descalificada por no cumplir con las condiciones de presentación.
 - (c) La Muestra de análisis o Muestra Nro. 1, sufrirá pruebas destructivas que ocasionaran su deterioro, al término de las pruebas físicas esta muestra será desechada.
 - (d) La Muestra dirimente³ o Muestra Nro. 2, se mantendrá en custodia, intacta, sin abrir, ni evaluar. En caso surja alguna controversia con los resultados del Laboratorio DIRNOTEMAT,



² DOS (2) UNIDADES del bien a adquirirse exactamente iguales, quiere decir que las DOS (2) muestras entregadas tienen las mismas características técnicas, la misma fecha de producción y pertenecen al mismo lote de fabricación, entre otras características de similitud.

³ La entidad podrá solicitar adicionalmente al proveedor la presentación de una muestra dirimente, a fin de que se pueda corroborar los resultados de la evaluación de la muestra original. Emitido mediante resolución N° 423 - 2013 - OSCE/PRE.

	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normalidad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099C02
MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CORREAS DE CUERO			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 003
Fecha de entrada en vigencia: 04/10/2018		Páginas desde 4 hasta 11	Fecha actualización: 06/06/2022

esta muestra será entregada a un laboratorio de ensayo externo⁴ para su evaluación.

- (e) Adicionalmente a la entrega de muestras, para realizar el control de calidad documentario, las empresas postoras presentarán la Declaración jurada⁵ o ficha técnica del fabricante de correa (en idioma español⁶) donde se consigne los siguientes parámetros y cuya veracidad se asegura bajo juramento:

Características Técnicas ⁷	Método de Ensayo ⁸	Parámetro del fabricante
1. CARACTERÍSTICAS MECÁNICA		
1.1 Resistencia a la flexión de cuero	NTP ISO 17694	Consignar el valor numérico con unidad de medida
1.3 Resistencia a la abrasión de cuero	NTP ISO 20871	Consignar el valor numérico con unidad de medida

⁴ Los gastos de la evaluación por un laboratorio de ensayo externo serán asumidos por el postor, los procedimientos para dicha acción serán consultados a través del Comité Especial del respectivo proceso de adquisición.


⁵ Ley de Contrataciones del Estado.- Decreto Legislativo N° 1341.- Artículo 2.- Principios que rigen las contrataciones. Literal j) INTEGRIDAD: La conducta de los partícipes en cualquier etapa del proceso de contratación está guiada por la honestidad y veracidad, evitando cualquier práctica indebida.

⁶ Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado.- Decreto Supremo N° 056-2017-EF.- Artículo 38.- Idioma de la documentación y otras formalidades.

⁷ Los postores tienen la obligación de consignar en la D.J. solo aquellos parámetros que se solicite en la Ficha Técnica MGP.

⁸ En caso el fabricante del calzado utilice otro método de ensayo deberá mencionarlo en el documento respectivo.




	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normalidad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099C02
METODO DE EVALUACIÓN PARA CORREAS DE CUERO			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: C03
Fecha de entrada en vigencia: 04/10/2018		Páginas desde 5 hasta 11	Fecha actualización: 06/06/2022

1.4	Resistencia a la flexión de cuero	NTP ISO 17707	Consignar el valor numérico con unidad de medida
-----	-----------------------------------	---------------	--

- (f) Las declaraciones juradas o fichas técnicas del fabricante serán consideradas válidas, solo si, los parámetros de las características técnicas están expresadas en un valor numérico con su respectiva unidad de medida, asimismo, si consigna la totalidad de información solicitada.
- (g) La declaración jurada, identificará al firmante como representante legal de la empresa postora, el cual consignará de manera legible, sus nombres, apellidos, firma y número según su Documento de Nacional de Identidad (DNI) o Documento de Extranjería (según sea el caso).
- (h) La ficha técnica del fabricante, identificará de manera legible al firmante como el Jefe de Control de Calidad o Producción (nombres, apellidos y firma).
- (i) La Secretaría General de esta Dirección, recepcionará el documento con el cual el Presidente del Comité Especial, remite las muestras.
- (j) El Departamento de control de calidad recepcionará las muestras a ser evaluadas de 08:30 a 15:30 horas, previa la presentación del cargo firmado por la Secretaría General que conste la recepción del documento respectivo, recibirá las muestras a ser evaluadas, donde verificará lo siguiente:
1. Verificará que cada ítem a evaluar presente Muestra Nro.1 y Muestra Nro.2 exactamente iguales, asimismo, que se encuentren debidamente codificadas, caso las muestras presenten disconformidades, no serán recibidas.



	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normalidad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099002
MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CORREAS DE CUERO			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 003
Fecha de entrada en vigencia: 04/10/2018		Páginas desde 6 hasta 11	Fecha actualización: 06/06/2022

2. Cotejará que cada muestra presente la documentación requerida en caso no se presente la documentación, no se podrá realizar el control de calidad documentario.

(j) Al finalizar todos los actos del respectivo proceso de adjudicación, los postores que no fueron favorecidos con la buena pro podrán solicitar la devolución de su Muestra Nro. 2. La Muestra Nro. 2 de los postores favorecidos con la buena pro, permanecerán en custodia del Laboratorio DIRNOTEMAT como referencia al momento del internamiento del bien.

(k) Las Muestras Nro. 2 no reclamadas por los postores, serán desechadas, pasados los CINCO (5) días hábiles, de la fecha de consentimiento de la buena pro, fecha de declaratoria desierta del proceso de selección o fecha de cumplimiento con el internamiento (según sea el caso).


(2) Para realizar el control de calidad en el internamiento de bienes:

(a) Según lo dispuesto por la Dirección General del Material para que un bien adquirido por la Marina sea internado en los pañoles de la Dirección de Abastecimiento Naval, la Dirección de Normas Técnicas del Material, a través de sus Laboratorios DIRNOTEMAT, realizarán la verificación de las características técnicas solicitadas en las Fichas Técnicas MGP.

(b) Las responsabilidades de la empresa proveedora para el día del internamiento son las siguientes:


1. Se presentará al Laboratorio DIRNOTEMAT de Vestuario de 08:30 a 13:00 horas, con el lote⁹ a internar, no se recibirá entrega parciales, salvo lo indique el contrato.

⁹ Cuando se hace referencia al "LOTE A INTERNAR" en esta publicación, es para describir la cantidad total del bien según contrato u orden de compra. No necesariamente se refiere a UN (1) solo lote de entrega por parte del proveedor.

	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099C02
METODO DE EVALUACIÓN PARA CORREAS DE CUERO			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 003
Fecha de entrada en vigencia: 04/10/2018		Páginas desde 7 hasta 11	Fecha actualización: 06/06/2022

2. Copia del contrato u orden de compra.
3. Ficha Técnica del producto (original) emitido por el fabricante, en hoja membretada, detallando los parámetros solicitados en la Ficha Técnica MGP.
4. Original de los Informes de Ensayo de los resultados de los análisis detallados en la respectiva Ficha Técnica MGP, acompañado de una Declaración jurada donde deja constancia que la muestra de correa de cuero analizada, fue extraída del lote a internar a la Marina de Guerra del Perú.
5. El documento del Informe de Ensayo debe estar dirigido a la Marina de Guerra del Perú.
6. Las pruebas serán realizadas en un Laboratorio de Ensayo acreditado por el INACAL o el Centro de Innovación productiva y Transferencia Tecnológica del Cuero, Calzado e industrias conexas - CITECCAL con alcance en pruebas para materiales textiles o vestuario.
7. El documento del Informe de Ensayo: (a) No debe tener una fecha mayor a VEINTE (20) días calendario de la fecha de internamiento. (b) Debe incluir fotografías de la muestra analizada. (c) En los Datos de identificación de la muestra del documento, debe considerar la descripción de la etiqueta y lote de fabricación. (d) No debe presentar enmendaduras ni borrones.
- (c) Si la empresa proveedora se presenta únicamente con el bien a internar, es decir, sin la documentación solicitada, no procederá el control de calidad ni el internamiento.
- (d) El Jefe del Departamento de Control de Calidad, seleccionará la Muestra de análisis del lote a internar, a la



	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normalidad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099002
MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CORREAS DE CUERO			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 003
Fecha de entrada en vigencia: 04/10/2018	Páginas desde 8 hasta 11	Fecha actualización: 06/06/2022	

cual se le denomina "Muestra n¹⁰", de acuerdo a lo establecido en la Norma Técnica Peruana NTP-ISO 2859-1:2013 "Procedimiento de muestreo para inspección por atributos", nivel de inspección AQL 2.5%.

- (e) En caso el evaluador lo considere necesario para una mejor evaluación, se extraerá un número mayor de "Muestra n". Las prendas de correa de cuero que conforman la "Muestra n", al finalizar el control de calidad, serán reintegradas al lote a internar, salvo aquellas que hayan sufrido deterioro como consecuencia de las pruebas físicas realizadas.
- (f) La empresa proveedora deberá reponer a la Marina, el número de muestras que por la naturaleza de las pruebas físicas¹¹, hayan sufrido deterioro físico o se haya inutilizado su uso.
- (g) Si el resultado de esta evaluación determina el rechazo del internamiento, UNA (1) muestra de correa de cuero quedará en el en el Laboratorio DIRNOTEMAT como muestra para archivo del rechazo.
- (h) El departamento de control de calidad DIRNOTEMAT, dispondrá inspecciones inopinadas al ganador de la buena pro con el fin de verificar la calidad de insumos utilizados en el proceso productivo del bien adjudicado.

b. Disposiciones Específicas


- (1) El método de evaluación a ejecutar para la verificación física del diseño, confección, acabado, medidas de tallas y etiquetado es

¹⁰ Entiéndase por "Muestra n" al número de prendas de correas de cuero que conforman la Muestra de análisis extraída del lote a internar.

¹¹ Las pruebas físicas aplicadas al internamiento serán aplicadas en caso el evaluador lo considere necesario y será a una prenda elegida de manera aleatoria con el fin de confirmar el cumplimiento de los requisitos solicitados en la FFT.



[Handwritten signature]

	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099002
METODO DE EVALUACIÓN PARA CORREAS DE CUERO			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 003
Fecha de entrada en vigencia: 04/10/2018		Páginas desde 9 hasta 11	Fecha actualización: 06/06/2022

un método propio, es decir, un método establecido por la Dirección de Normas Técnicas del Material, que consiste en la inspección visual ordenada, de cada una de las partes correa de cuero, comparando los parámetro solicitados versus lo observado en la correa de cuero presentada por el proveedor, apoyando los análisis en herramientas y equipos de medición (cinta métrica, vernier digital, lupa entre otros).


(2) En la verificación del cumplimiento de los detalles del diseño de la correa se realizará:

- (a) La verificación de la forma y medidas de cada una de las partes de correa de cuero, según corresponda al diseño.
- (b) La verificación de la ubicación y distancias de cada una de las partes de correa de cuero, según corresponda al diseño.
- (c) La verificación de la apariencia en conjunto de cada una de las partes de correa de cuero, según corresponda al diseño.
- (d) La verificación de otros detalles del diseño de las partes de correa de cuero, según corresponda al diseño.

(3) En la verificación del cumplimiento de los detalles de confección de la correa se realizará:


- (a) La verificación del corte y unión de cada una de las partes de correa de cuero, según corresponda al diseño.
- (b) La verificación del armado de cada una de las partes de correa de cuero, según corresponda al diseño.
- (c) La verificación de la simetría (corte y armado) de correa de cuero, según corresponda al diseño.
- (d) La verificación del tipo de costuras y puntadas (incluye remalles, pespuntas y alraques) de cada una de las partes de correa de cuero, según NTP ISO 4915:1991 y 4916:1991.



	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normalidad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099002
MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CORREAS DE CUERO			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD		Versión: 003	
Fecha de entrada en vigencia: 04/10/2018	Páginas desde 10 hasta 11	Fecha actualización: 06/06/2022	

- (e) La verificación de la apariencia, perforado y ubicación de ojales u ojalillos y ubicación de los botones según corresponda al diseño.
- (f) La verificación de otros detalles de confección de las partes de correa de cuero, según corresponda al diseño.
- (4) En la verificación del cumplimiento de los detalles de acabado, medidas de tallas y presentación de la correa se realizará:
 - (a) La verificación de la tonalidad de colores homogéneos de cada una de las partes de correa de cuero, según corresponda al diseño.
 - (b) La verificación de las medidas de las tallas solicitadas.
 - (c) La verificación de la apariencia, según corresponda al diseño.
 - (d) La verificación de la limpieza total (no presentará hilos sueltos ni otros defectos de limpieza) de correa de cuero, según corresponda al diseño.
 - (g) La verificación del correcto planchado o vaporizado de correa de cuero.
 - (h) La verificación de otros detalles de acabado de correa de cuero, según corresponda al diseño.
- (5) La verificación del cumplimiento del etiquetado de la correa se realizará mediante la lectura de la información consignada y la visualización de la ubicación de la etiqueta.
- (6) En la verificación del cumplimiento de las características estructurales de la correa, se realizará por métodos propios no normalizados, apoyando los análisis en herramientas de



	DIRECCIÓN DE NORMAS TÉCNICAS DEL MATERIAL Normatividad con calidad	MÉTODOS DE EVALUACIÓN PARA VESTUARIO	ME 099C02
MÉTODO DE EVALUACIÓN PARA CORREAS DE CUERO			
DEPARTAMENTO CONTROL DE CALIDAD			Versión: 003
Fecha de entrada en vigencia: 04/10/2018		Páginas desde II hasta II	Fecha actualización: 06/06/2022

laboratorio, equipos de medición y normas técnicas estandarizadas:

- (a) La verificación del color se realizará por comparación visual y se empleará el Catálogo de Códigos Pantone ®.
 - (b) La verificación de la suavidad de la textura de la correa, se realizará al tacto, se tomará como referencia de comparación la definición de "SUAVIDAD", para lo cual, la correa debe ser lisa y blanda al tacto, sin losquedad ni asperezas.
- (7) En la verificación del cumplimiento de las características técnicas de los insumos, complementos y avíos de confección de la correa se identificará el material, color, dimensión y otros parámetros, según lo solicitado.
- (8) En el control de calidad documentario se verificará el cumplimiento de los parámetros consignados en la declaración jurada o ficha técnica del fabricante de correa de cuero.

4.- INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS

- a. Organismo de origen
Dirección de Normas Técnicas del Material
- b. Tiempo de vigencia
Entra en vigencia: A su publicación
Sale de vigencia: Con orden.



Capitán de Navío ADM
Director de Normas Técnicas del Material
Carlos ABT Díaz
00763082

