

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR-MININTER

*BASES INTEGRADAS PARA LA SELECCIÓN DE
EMPRESAS ARTICULADORAS PARA LA ADQUISICIÓN DE
CALZADO SINTÉTICO Y BOTAS BORCEGUÍ (SEGUNDA
ETAPA: ARMADO - TERMINADO) EN ATENCIÓN A LA
DEMANDA DEL MINISTERIO DEL INTERIOR-MININTER EN
EL MARCO DE LO DISPUESTO EN EL D.U. N° 005-2023*

Aprobado mediante:

Oficio N° 000375-2024-MIDIS/FONCODES/UGPE

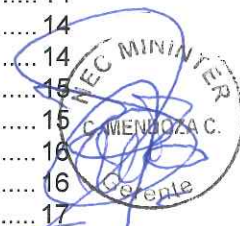
Oficio N° 002-2024-PRODUCE/COMPRAS-A-MYPERU del 04/01/2024



MAYO 2024

ÍNDICE

DEBER DE COLABORACIÓN	4
CAPÍTULO I: GENERALIDADES	5
1.1. ENTIDAD CONVOCANTE:.....	5
1.2. BASE LEGAL:.....	5
1.3. OBJETO DE LA CONVOCATORIA:.....	5
1.4. ALCANCE:.....	5
1.5. PARTICIPANTES:.....	5
1.6. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:.....	5
1.7. DESCRIPCIÓN DEL BIEN Y CANTIDADES A ADQUIRIR:.....	5
1.8. FUENTE DE FINANCIAMIENTO:.....	6
1.9. CRONOGRAMA:.....	6
1.10. GLOSARIO DE TÉRMINOS	6
CAPÍTULO II: ETAPAS DEL PROCESO DE SELECCIÓN	7
2.1. CONVOCATORIA Y PUBLICACIÓN DE BASES:.....	7
2.2. CONSULTAS Y ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS:.....	7
2.3. INTEGRACIÓN DE BASES:.....	7
2.4. PRESENTACIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN:.....	7
2.4.1. REQUISITOS DE PARTICIPACIÓN:.....	7
2.4.2. REQUISITOS MÍNIMOS DE CAPACIDAD OPERATIVA.....	8
2.4.3. REQUISITOS MÍNIMOS DEL PERSONAL REQUERIDO.....	9
2.4.4. REQUISITOS MÍNIMOS DEL ÁREA DE PRODUCCIÓN.....	10
2.4.5. REQUISITOS MÍNIMOS DE SEGURIDAD Y PROTECCIÓN SANITARIA.....	10
2.5. CONTENIDO DE LA SOLICITUD DE POSTULACIÓN.....	11
2.5.1. FORMATOS ADMINISTRATIVOS.....	11
2.5.2. DOCUMENTOS OBLIGATORIOS.....	12
2.5.3. DOCUMENTOS OPCIONALES PARA PUNTAJE ADICIONAL.....	13
2.5.4. SUBSANACIÓN DE DOCUMENTOS OBLIGATORIOS.....	13
2.5.5. VERACIDAD DE LA INFORMACIÓN.....	14
2.6. PRESENTACIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN.....	14
2.6.1. RUBRICADO Y FOLIADO.....	14
2.6.2. MODALIDAD DE PRESENTACIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN.....	15
2.6.3. SUSTITUCIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN.....	15
2.7. APERTURA DE SOLICITUDES DE POSTULACIÓN.....	16
2.8. EVALUACIÓN DE LA SOLICITUD DE POSTULACIÓN.....	16
2.8.1. CLASIFICACIÓN DE LA CATEGORÍA EMPRESARIAL DE LA MYPE.....	17
2.8.2. VERIFICACIÓN ADMINISTRATIVA DE LA SOLICITUD DE POSTULACIÓN.....	17
2.8.3. VERIFICACIÓN DE LA CAPACIDAD OPERATIVA.....	17
2.9. CALIFICACIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN.....	17
2.9.1. PUNTAJE OTORGADO POR EXPERIENCIA PRODUCTIVA.....	17
2.9.2. PUNTAJES PARA QUE LA MYPE SELECCIONADA RECIBA UN LOTE.....	20
2.10. LOTES DE PRODUCCIÓN.....	20
2.11. ASIGNACIÓN DE LOTES.....	21
2.12. PUBLICACIÓN DE RESULTADOS.....	21
CAPÍTULO III: PERFECCIONAMIENTO DE CONTRATO	22
3.1. UBICACIÓN DE LAS MYPE.....	22
3.2. CHARLA Y TALLERES PARA LAS EMPRESAS SELECCIONADAS.....	22
3.2.1. TEMAS PARA LA CHARLA INFORMATIVA.....	22
3.2.2. TEMAS PARA LOS TALLERES.....	22
3.3. SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO.....	23
3.3.1. PERSONA NATURAL.....	23
3.3.2. PERSONA JURÍDICA.....	23
3.4. MONTO DEL CONTRATO.....	24
3.5. PAGOS A LA MYPES.....	24
3.6. PENALIDADES.....	25
CAPÍTULO IV: CONSIDERACIONES PARA EL PROCESO PRODUCTIVO	26
4.1. GARANTÍA POR ADELANTO.....	26
4.2. PROCESO PRODUCTIVO.....	26
4.2.1. DESARROLLO Y APROBACIÓN DE LA MUESTRA.....	26
4.2.2. PROCESO DE PRODUCCIÓN.....	26



4.3. ENTREGA DE LOS BIENES TERMINADOS	27
4.3.1. PLAZO DE ENTREGA	27
4.3.2. LUGAR DE ENTREGA DE LOS BIENES:	27
CAPITULO V: PERFECCIONAMIENTO DE LA CONVOCATORIA	29
5.1. OBLIGACIONES DE LAS MYPE.....	29
5.2. SUSPENSIÓN O CANCELACIÓN DEL PROCESO	31
5.3. DOCUMENTACIÓN FALSA O INFORMACIÓN INEXACTA.....	31
5.4. PROHIBICIONES.....	31
5.5. OTRAS CONSIDERACIONES	32
ANEXO N° 01: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LOS BIENES	34
ANEXO N°02.A: FICHA TÉCNICA-MYPE POSTULANTE.....	103
ANEXO N° 02.B: DECLARACIONES JURADAS INTEGRADAS	106
ANEXO N° 03: DECLARACIÓN JURADA DE EXPERIENCIA DE POSTULANTE	107
ANEXO N° 04: SOLICITUD DE ADELANTO	108
ANEXO N° 05: AUTORIZACIÓN PARA PAGO DIRECTO A PROVEEDOR.....	109
ANEXO N° 06: DECLARACIÓN JURADA DE TRÁMITE DE INSCRIPCIÓN EN EL REGISTRO NACIONAL DE LA MICRO Y PEQUEÑA EMPRESA (REMYPE)	110
ANEXO N° 07: PROFORMA DE CONTRATO CON LA MYPE	110

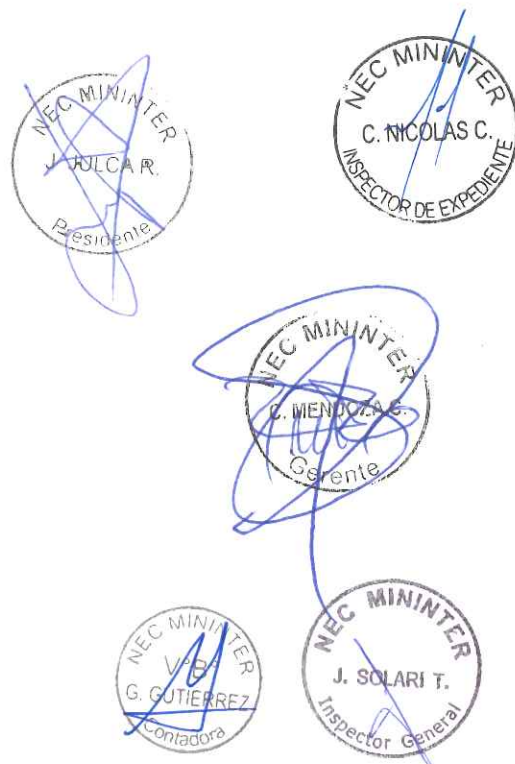


DEBER DE COLABORACIÓN

El Núcleo Ejecutor de Compras y todas las empresas articuladoras, las cuales pueden ser micro, pequeñas, medianas y grandes empresas, que se sometan a las presentes Bases, sea como participante, postulante seleccionado y/o contratado, deben conducir su actuación conforme a los principios previstos en el marco del Decreto de Urgencia N° 005–2023 que modifica el Decreto de Urgencia N° 058–2011 y normas modificatorias. Asimismo, deben permitir a FONCODES y su área de supervisión, el acceso a la información de las contrataciones, prestar testimonio o absolución de observaciones que se requieran, entre otras formas de colaboración.

En este contexto, se encuentran obligados a prestar su colaboración con FONCODES y su área de supervisión, en todo momento según corresponda a sus competencias, a fin de comunicar presuntos casos de fraude, colusión, corrupción y otros que se consideren atendibles por parte de los actores que participan en el proceso de contratación.

El Núcleo Ejecutor y todas las empresas articuladoras que se sometan a las presentes Bases, sea como participante, postulante, seleccionado y/o contratado del proceso de contratación, deben permitir a FONCODES y su área de Supervisión, el acceso a la información referida a las contrataciones, prestar testimonio o absolución de posiciones que se requieran, entre otras formas de colaboración.



CAPÍTULO I: GENERALIDADES

1.1. ENTIDAD CONVOCANTE:

Núcleo Ejecutor de Compras para el Ministerio del Interior–NEC MININTER

1.2. BASE LEGAL:

- a. Decreto de Urgencia N° 058–2011, que dicta medidas urgentes y extraordinarias en materia económica y financiera para mantener y promover el dinamismo de la economía nacional, y sus normas modificatorias.
- b. Decreto de Urgencia N° 075–2020 que modifica el decreto de urgencia N° 058–2011, dictan medidas urgentes y extraordinarias en materia económica y financiera para mantener y promover el dinamismo de la economía nacional y la prórroga de la vigencia de inscripción en la SUNARP y celebración de asambleas generales no presenciales en las Cooperativas, a consecuencia de la declaración del Estado de Emergencia Nacional por el Covid–19.
- c. Convenio N° 01–2023–FONCODES y adendas.
- d. Decreto de Urgencia N° 005–2023, Decreto de Urgencia que aprueba medidas extraordinarias de apoyo para las micro y pequeñas empresas, afectadas por el contexto económico generado, a partir de los recientes conflictos sociales.

1.3. OBJETO DE LA CONVOCATORIA:

El presente procedimiento de adquisición tiene por objeto la contratación de empresas articuladoras para la adquisición de calzado color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano y Botas Borceguíes de cuero (segunda etapa: armado y terminado) requerido a través de la gestión del NEC MININTER.

1.4. ALCANCE:

Las disposiciones establecidas en la presente convocatoria son de obligatorio cumplimiento para todos los involucrados en el proceso de adquisición.

1.5. PARTICIPANTES:

Participarán de esta convocatoria las Micro, Pequeñas, Medianas y Grandes Empresas Articuladoras, cuyos talleres se encuentren ubicados a nivel nacional debidamente inscritas y vigentes en el Registro de la Micro, Pequeña y Mediana Empresa (solo para empresas articuladoras MYPE) y SUNAT, cuya actividad económica sea la fabricación de calzado, en concordancia con las características establecidas en la Ley N° 30056, el artículo 5° del Texto Único Ordenado de la Ley de Impulso al Desarrollo Productivo y al Crecimiento Empresarial–Decreto Supremo N°13–2013–PRODUCE, y que cumplan con la documentación obligatoria solicitada en las presentes Bases.

1.6. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

Las especificaciones técnicas de los bienes a adquirir se detallan en el Anexo N° 1 de las presente Bases.

1.7. DESCRIPCIÓN DEL BIEN Y CANTIDADES A ADQUIRIR:

La gestión de adquisición de bienes a las empresas articuladoras se realiza de acuerdo con las especificaciones técnicas del expediente técnico compuesto por cuatro (4)



bienes, cuyas cantidades que conforman la demanda del MININTER son las siguientes:

CUADRO N° 01: DESCRIPCIÓN DEL BIEN Y CANTIDADES A ADQUIRIR

ÍTEM	BIENES	UNIDAD DE MEDIDA	CANTIDAD TOTAL
1	Bota borceguíes de cuero negro para dama	Par	9,082
2	Bota borceguíes de cuero negro para caballero	Par	41,925
3	Calzado de color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano para dama	Par	9,082
4	Calzado de color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano para caballero	Par	41,925
TOTAL			102,014

1.8. FUENTE DE FINANCIAMIENTO:

Recursos asignados al Núcleo Ejecutor de Compras para el Ministerio del Interior, mediante Convenio N° 001-2023-FONCODES, suscrito con el Fondo de Cooperación para el Desarrollo Social-FONCODES de fecha 24 de febrero del 2023, mediante el cual se transfiere recursos al NEC MININTER para la adquisición por parte de las MYPE y empresas articuladoras.

1.9. CRONOGRAMA:

CUADRO N° 02: CRONOGRAMA DEL PROCESO DE SELECCIÓN DE EMPRESAS ARTICULADORAS

N°	ETAPAS DEL PROCESO DE SELECCIÓN	FECHAS
1	Convocatoria y publicación de bases	10/05/2024
2	Consulta y absolución de consultas (hasta las 17:00 horas)	13/05/2024
3	Publicación de absolución de consultas	13/05/2024
4	Integración y publicación de bases	14/05/2024
5	Presentación de solicitudes de postulantes (hasta las 17:00 horas)	15/05/2024 – 17/05/2024
6	Apertura de sobres	20/05/2024
7	Evaluación administrativa	21/05/2024 – 22/05/2024
10	Evaluación y visita técnica	21/05/2024 – 24/05/2024
11	Asignación de lotes	27/05/2024
12	Publicación de resultados	27/05/2024
13	Suscripción de contratos	28/05/2024 – 31/05/2024

GLOSARIO DE TÉRMINOS

FONCODES	: Fondo de Cooperación para el Desarrollo Social
MININTER	: Ministerio del Interior
NEC MININTER	: Núcleo Ejecutor de Compras para el Ministerio del Interior
EMPRESAS	: Micro empresa, pequeña empresa, mediana empresa y gran empresa
REMYPE	: Registro de la Micro y Pequeña Empresa.



CAPÍTULO II: ETAPAS DEL PROCESO DE SELECCIÓN

2.1. CONVOCATORÍA Y PUBLICACIÓN DE BASES:

La convocatoria es una invitación a participar a las empresas articuladoras de acuerdo con lo establecido en las presentes Bases. Las Bases serán publicadas en los siguientes sitios webs:

- NEC MININTER: www.mininter.nec.pe
- Ministerio de la Producción: www.gob.pe/produce
- FONCODES: www.gob.pe/foncodes

2.2. CONSULTAS Y ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS:

Las consultas de los participantes son gratuitas y se pueden formular a través de correo electrónico articuladora2023.mininter.et3@nec.pe en el plazo establecido en el cronograma.

La absolución se notifica, al día siguiente del vencimiento del plazo previsto para la formulación de consultas. La absolución de consultas será publicada en los siguientes sitios webs:

- NEC MININTER: www.mininter.nec.pe
- Ministerio de la Producción: www.gob.pe/produce
- FONCODES: www.gob.pe/foncodes

2.3. INTEGRACIÓN DE BASES:

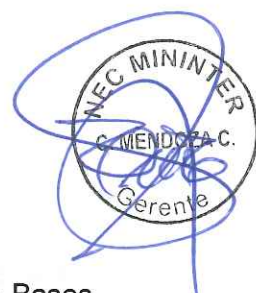
Absueltas las consultas o si las mismas no se han presentado, se integran las Bases como reglas definitivas del procedimiento de selección. La integración y publicación de las Bases se realiza al día siguiente de la absolución de consultas, según el cronograma establecido. Las bases integradas no pueden ser modificadas ni cuestionadas en ninguna vía.

2.4. PRESENTACIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN:

2.4.1. REQUISITOS DE PARTICIPACIÓN:

Las empresas articuladoras postulantes deben cumplir con los requisitos siguientes:

- Contar con Registro Único de Contribuyente (RUC) en estado y condición de contribuyente "ACTIVO", "HABIDO" y actualizado. Con actividad económica principal de Fabricación de calzado (CIIU 1520 Rev. 4 o su equivalente en Rev. 3).
- En caso de ser empresa articuladora en categoría MYPE, acreditar inscripción vigente y/o trámite en el Registro Nacional de la Micro y Pequeña Empresa (REMYPE), donde se indique que su actividad económica principal es Fabricación de calzado (CIIU 1520 Rev. 4 o su equivalente en Rev. 3).
- No estar inhabilitado para contratar con el Estado (constancia de habilitación).



- Por lo menos dos (2) años de experiencia, en los últimos cuatro (4) años, en la confección o fabricación del bien al que postula. De manera excepcional el NEC evaluará la oportunidad de admitir como sustento los comprobantes de pago de las empresas que hayan tenido suspensión de actividades o cierre temporal.
- Ser personas jurídicas, debidamente inscritas en SUNARP (acompañar partida registral), y personas naturales con negocio, del sector de producción de calzados y/o botas.
- Que cuenten con taller y maquinaria instalada propia para la atención de la demanda convocada.
- Que cuenten con capacidad de gestión para la producción de los bienes que se van a adquirir en la presente convocatoria.

2.4.2. REQUISITOS MÍNIMOS DE CAPACIDAD OPERATIVA

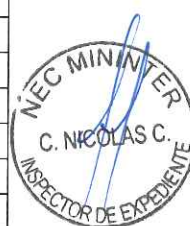
Las empresas articuladoras que postulen deberán declarar la maquinaria y equipo que poseen en su taller para la producción de los bienes demandados, para ello se utilizará el **Anexo N° 2.A–Ficha Técnica Empresa Articuladora postulante**. Las máquinas que se declaren deberán estar en estado 100% operativo; no se considera como máquina operativa aquella máquina que no funcione correctamente, le falte alguna pieza para su funcionamiento o alguna pieza esté en reparación.

Las empresas articuladoras, según su categoría empresarial, deberán contar como mínimo con la maquinaria y equipo para los bienes demandados según la convocatoria, sobre la cual se detallan en los cuadros N°3 y N°4 por tipo de bien:

CUADRO N° 03: MAQUINARIA Y EQUIPO MÍNIMO PARA LA FABRICACIÓN DE BOTAS BORCEGUÍES DE CUERO NEGRO (SEGUNDA ETAPA: ARMADO – TERMINADO)

MAQUINARIA	EMPRESAS ARTICULADORAS
Máquina colocadora de ganchos en U	1
Máquina ojalilladora	1
Máquina fijadora o grapadora de falsa	1
Máquina conformadora de talones	1
Máquina conformadora de puntas	1
Máquina armadora de puntas	1
Máquina armadora de talones	1
Máquina cerradora de talones y enfranke (camboria)	1
Serie de máquinas vulcanizadora de caucho directo al corte (12 pares mínimo)	1
Máquina lijadora – rematar	1
Máquina de descalzar	1
Máquina de repujado o selladora	1
Cepilladora para acabado	1
Total	13
EQUIPO COMPLEMENTARIO	
Mesa de acabados	1
Total	1
TOTAL GENERAL	14

Nota: La información declarada en el formato al Anexo N° 2.A–Ficha Técnica Empresa Articuladora postulante, podrá ser fiscalizada posteriormente y en caso de falsedad se procederá con las acciones legales, civiles y/o penales que correspondan.



CUADRO N° 04: MAQUINARIA Y EQUIPO MÍNIMO PARA LA FABRICACIÓN DE CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO (SEGUNDA ETAPA: ARMADO-TERMINADO)

MAQUINARIA	EMPRESAS ARTICULADORAS
Máquina fijadora o grapadora de falsa	1
Máquina conformadora de talones	1
Máquina conformadora de puntas	1
Máquina armadora de puntas	1
Máquina armadora de talones	1
Máquina de costura Good Year o trincadora	1
Reactivadora	1
Prensadora de planta	1
Máquina punteadora	1
Máquina de pulir o cardadora	1
Máquina de descalzar	1
Máquina destroncar (rematadora)	1
Cepilladora para acabado	1
Total	13
EQUIPO COMPLEMENTARIO	
Mesa de acabados	1
Total	1
TOTAL GENERAL	14

Nota: La información declarada en el formato al Anexo N° 2.A-Ficha Técnica Empresa Articuladora postulante, podrá ser fiscalizada posteriormente y en caso de falsedad se procederá con las acciones legales, civiles y/o penales que correspondan.

2.4.3. REQUISITOS MÍNIMOS DEL PERSONAL REQUERIDO

Las empresas articuladoras, según la categoría empresarial, deberán contar con mínimo de personal requerido para la producción de los bienes demandados en la convocatoria, los mismos que serán declarados en el **Anexo N° 2.A - Ficha Técnica Empresa Articuladora postulante**, sobre la cual es indicada en los cuadros siguientes.

CUADRO N° 05: PERSONAL MÍNIMO REQUERIDO PARA LA FABRICACIÓN DE BOTAS BORCEGUÍES DE CUERO COLOR NEGRO (SEGUNDA ETAPA: ARMADO – TERMINADO)

PERSONAL	EMPRESAS ARTICULADORAS
Jefe de taller	1
Operario maquinista mínimo requerido	5
Operarios de acabado	3
Operarios de embalaje	1
TOTAL	10

Nota: La información declarada en el formato al Anexo N° 2.A-Ficha Técnica Empresa Articuladora postulante, podrá ser fiscalizada posteriormente y en caso de falsedad se procederá con las acciones legales, civiles y/o penales que correspondan.

CUADRO N° 06: PERSONAL MÍNIMO REQUERIDO PARA LA FABRICACIÓN DE CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO Y PISO DE POLIURETANO (SEGUNDA ETAPA: ARMADO – TERMINADO)



PERSONAL	EMPRESAS ARTICULADORAS
Jefe de taller	1
Operario maquinista mínimo requerido	6
Operarios de acabado	3
Operarios de embalaje	1
TOTAL	11

Nota: La información declarada en el formato al Anexo N° 2.A–Ficha Técnica Empresa Articuladora postulante, podrá ser fiscalizada posteriormente y en caso de falsedad se procederá con las acciones legales, civiles y/o penales que correspondan.

2.4.4. REQUISITOS MÍNIMOS DEL ÁREA DE PRODUCCIÓN

El área mínima de producción incluye área del taller y almacén techado que está en función a la cantidad y distribución de las máquinas, cantidad de personal y área de almacenamiento, circulación de personal, de insumos y bienes producidos, esta información será declarada en el Anexo N° 02.A–Ficha Técnica Empresa Articuladora postulante. Se detalla el área mínima que tendrá la empresa:

CUADRO N° 07: ÁREA MÍNIMA CONSTRUIDA DE TALLER

BIEN	ÁREA MÍNIMA DE TALLER (*) (Empresa articuladora)			
	MICRO EMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA	MEDIANA EMPRESA	GRAN EMPRESA
Calzado negro y botas borcegués	80 m ²	120 m ²	200 m ²	300 m ²

(*) El Área mínima de producción incluye el área del taller y almacén techado.

Nota: La información declarada en el formato al Anexo N° 2.A–Ficha Técnica Empresa Articuladora postulante, podrá ser fiscalizada posteriormente y en caso de falsedad se procederá con las acciones legales, civiles y/o penales que correspondan.

2.4.5. REQUISITOS MÍNIMOS DE SEGURIDAD Y PROTECCIÓN SANITARIA

La ubicación de la maquinaria y equipo debe seguir el flujo del proceso productivo, evitando retorno de materiales y productos por estaciones o etapas de producción. Una buena disposición de taller reducirá tiempos de producción y costos. Asimismo, con la finalidad de promover una cultura de prevención de riesgos laborales y sanitarios en las Empresas Articuladoras, se establecen los requisitos siguientes:

CUADRO N° 08: REQUISITOS MÍNIMOS DE MEDIDAS SEGURIDAD Y SANIDAD EN EL TRABAJO

N°	REQUISITOS MÍNIMOS
1.	Tiene secuencia productiva ordenada en todo el proceso.
2.	Tiene botiquín de primeros auxilios debidamente equipado y habilitado
3.	Tiene identificación de zona segura e identificada la salida y ruta de evacuación bajo NTP N° 399.010.1
4.	Tiene tablero eléctrico con llave térmica.
5.	Tiene luz de emergencia (mínimo 1).
6.	Tiene instalados e identificados extintores operativos (mínimo 1) según NTP 350–043.1
7.	Tiene ventilación adecuada.
8.	Las áreas de trabajo están debidamente iluminadas.



Nº	REQUISITOS MÍNIMOS
9.	La empresa articuladora debe presentar mínimo un sanitario limpio y ordenado.

Nota: La información declarada en el formato del Anexo N° 2.B–Declaración Jurada Integradas, en el que manifiesta el cumplimiento mínimo de seguridad y protección sanitaria en el trabajo para el proceso de fabricación, podrá ser fiscalizada posteriormente y en caso de falsedad se procederá con las acciones legales, civiles y/o penales que correspondan.

2.5. CONTENIDO DE LA SOLICITUD DE POSTULACIÓN

Las solicitudes de postulación presentadas por las empresas articuladoras deberán contener la información y **orden estricto de presentación siguiente:**

2.5.1. FORMATOS ADMINISTRATIVOS

La información que la empresa articuladora consigne en los formatos siguientes tiene carácter de declaración jurada, podrá ser sujeto de fiscalización posterior y será contemplada en su totalidad.

- **Anexo N° 2.A–Ficha Técnica Empresa Articuladora postulante**, las empresas articuladoras declaran la información básica de la empresa, capacidad de producción, área del taller y cantidad de personal en el bien al que postula.
- **Anexo N° 2.B–Declaraciones Juradas Integradas**, Las empresas articuladoras declaran el cumplimiento de las condiciones establecidas dentro del anexo, dando la veracidad de su declaración en los enunciados que señala el documento.
- **Anexo N° 3–Declaración Jurada de Experiencia de Postulante**, las empresas articuladoras deberán acreditar como mínimo de dos (2) años de experiencia en los últimos cuatro (4) años, en la confección o fabricación del bien al que postula, la acreditación se realiza con los comprobantes de pago declarados, deberá adjuntar una copia simple, legible de cada comprobante y deben corresponder a fechas dentro de los últimos cuatro (4) años.

Nota: De manera excepcional el NEC evaluará la oportunidad de admitir como sustento los comprobantes de pago de las empresas articuladoras que hayan tenido suspensión de actividades o cierre temporal con la finalidad de completar el plazo mínimo de experiencia exigido (2 año).

- **Anexo N° 06–Declaración Jurada de Trámite de Inscripción en REMYPE.**

(Solo aplicable a las empresas articuladoras MYPE, que al momento de su postulación no se encuentren registradas al REMYPE).

Al llenar este formato las empresas articuladoras MYPE declaran no contar con la acreditación REMYPE, estando ello en trámite (con la actividad económica del CIU solicitado); por lo que una vez habilitado el registro será presentado al NEC MININTER. De no presentar la acreditación REMYPE, al momento de suscribir el contrato o de presentar su acreditación REMYPE con un CIU distinto a lo solicitado, las empresas articuladoras MYPE perderán la opción de firmar contrato. Adjunto a este formato, la empresa articuladora MYPE deberá presentar la solicitud de trámite.

Nota: Todos los formatos administrativos podrán ser llenados por cualquier medio, debiendo consignar en forma legible, completa y con letra imprenta la información requerida. No serán



consideradas las empresas articuladoras que adjunten anexos con borrones y/o enmendaduras.

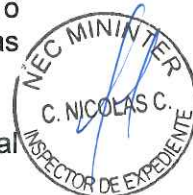
2.5.2. DOCUMENTOS OBLIGATORIOS

Las empresas articuladoras deberán adjuntar la fotocopia simple y legible de los documentos obligatorios:

- Ficha RUC, de la empresa articuladora debe encontrarse en la condición de activo, habido y actualizado, con fecha de inicio de actividades mínima de dos (2) años de antigüedad, cuya actividad económica principal corresponda al CIU 1520 Revisión 4: Fabricación de Calzado, o su equivalente en Revisión 3.
- Acreditación vigente en el Registro Nacional de la Micro y Pequeña Empresa (REMYPE) (Sólo aplicable a las empresas articuladoras MYPE), que indique que su actividad principal corresponda al CIU 1520 Revisión 4: Fabricación de Calzado, o su equivalente en Revisión 3.

Con relación al requisito de inscripción en el REMYPE, las empresas articuladoras MYPE podrán postular presentando su solicitud de inscripción en el REMYPE, para lo cual tendrán que adjuntar, además, una declaración jurada de compromiso de presentación de la respectiva constancia de inscripción para la suscripción el contrato en caso la empresa articuladora MYPE sea seleccionada. De no presentar la acreditación REMYPE al momento de suscribir el contrato o en caso de presentar su acreditación REMYPE con un CIU distinto al solicitado, la empresa articuladora MYPE perderá la opción a firmar contrato.

- Constancia o declaración jurada de no estar inhabilitado para contratar con el Estado (según el formato del Anexo N° 2.B de las presentes bases).
- Declaración jurada de contar con experiencia en la confección o fabricación del bien al que postula, acompañada de comprobantes de pago que demuestren dicha experiencia. El plazo y facturación para la evaluación de la experiencia se especifica en los criterios de evaluación y podrán variar dependiendo del tipo de bien (según el formato del Anexo N° 3 de las presentes bases).
- Para el caso de personas jurídicas, Certificado de Vigencia de Poderes o Certificado Literal cuya antigüedad no deberá ser mayor a treinta (30) días calendarios desde la fecha de su emisión.
- Fotocopia legible del DNI del titular (Persona Natural) o representante legal (Personas Jurídicas).
- Declaración jurada simple de contar por lo menos con dos (2) trabajadores en planilla electrónica y no tener sanción por incumplimiento de normativa laboral, de seguridad y salud en el trabajo y seguridad social, y no haber sido sancionado por la autoridad de inspección del trabajo debido a la comisión de infracciones a la labor inspectiva, dentro de los dos (2) años previos a la celebración del contrato con el Núcleo Ejecutor de Compras correspondiente. En el caso de asignársele algún lote de producción, de acuerdo con lo dispuesto en el artículo 3 del Decreto Supremo N° 007-2019-TR, deberá de presentar la Constancia de presentación de la planilla electrónica a la firma de contrato (según el formato del Anexo N° 2.B de las presentes bases).



- Información tributaria a ser presentada por las empresas articuladoras de acuerdo al régimen tributario en el que se encuentre:
 - a. **Régimen General (RG):** Constancias de la presentación de la declaración del Impuesto a la Renta Anual de los años 2020 al 2023 presentados a la SUNAT.
 - b. **Régimen MYPE Tributario (RMT):** Constancias de la presentación de la declaración del Impuesto a la Renta Anual de los años 2020 al 2023 presentados a la SUNAT.
 - c. **Régimen Especial de Impuesto de la Renta (RER):** Constancias de la presentación de pago de tributos mensuales de los años 2020 al 2023 presentados a la SUNAT.
 - d. **Nuevo Régimen Único Simplificado (NRUS):** Constancias de la presentación de pago de tributos mensuales de los años 2020 al 2023 presentados a la SUNAT.
- Reporte Tributario para Terceros se presentará con la solicitud de postulación.
- Croquis de ubicación del centro de producción o confección o planta, indicando la ubicación exacta, así como las avenidas y calles principales o alguna referencia. La dirección del taller deberá estar registrada en la ficha RUC de la empresa articuladora, contemplada en el Anexo N° 2.A de las presentes bases. (anexar foto de su ubicación real con dirección-google maps).

2.5.3. DOCUMENTOS OPCIONALES PARA PUNTAJE ADICIONAL

Las empresas articuladoras deberán adjuntar la fotocopia simple y legible de los documentos:

- Personal de producción con capacitación sustentada, para lo cual deberá adjuntar los medios probatorios (comprobante de pago emitido a nombre de la empresa articuladora o certificados o constancias o diplomas de capacitación a nombre de su personal, emitido por una institución pública o privada, de preferencia acreditada por el MINEDU, que acredite especialización en el rubro materia de la convocatoria).

2.5.4. SUBSANACIÓN DE DOCUMENTOS OBLIGATORIOS

Los documentos obligatorios presentados por las empresas articuladoras podrán ser subsanados a la firma del contrato, siempre y cuando se presenten las observaciones que se muestran en el siguiente cuadro:

CUADRO N° 09: SUBSANACIÓN DE DOCUMENTOS

N°	REQUISITO	OBSERVACIÓN	SUBSANACIÓN
1	Ficha RUC.	La empresa articuladora presenta la "Consulta RUC".	Adjuntar ficha RUC generada con clave SOL.
2	Vigencia de Poder o Certificado Literal.	La empresa articuladora presenta comprobante de pago que se encuentra en trámite.	Adjuntar copia de vigencia de poder.
3	Copia de DNI de la persona natural y/o	La empresa articuladora presenta comprobante de pago o ticket que se	Adjuntar copia del DNI emitido.

N°	REQUISITO	OBSERVACIÓN	SUBSANACIÓN
	representante legal.	encuentra en trámite el DNI.	
4	Acreditación REMYPE.	La empresa articuladora MYPE sólo presenta la "Consulta de su acreditación".	Adjuntar acreditación REMYPE.
5	Firmas, rúbricas y numeración de folios.	Falta de firmas, rubricas y numeración en algunos folios.	Se contempla poder subsanar hasta 3 folios sin firmas y/o rubricas. A los folios sin numeración, se les asignará foliación notarial.

2.5.5. VERACIDAD DE LA INFORMACIÓN

Durante la fase de postulación y de conformidad con los plazos previstos en el cronograma respectivo, las empresas articuladoras postulantes deberán presentar toda la información y documentación solicitada. Sin perjuicio de ello, el NEC MININTER podrá realizar visitas a las empresas articuladoras postulantes para certificar la veracidad de la información proporcionada, solicitará la presentación de documentos originales. Del mismo modo, el NEC MININTER verificará ante las instituciones pertinentes la veracidad de la información y de la documentación presentada por la empresa articuladora, asimismo, verificará la operatividad de la maquinaria y equipo, la existencia de herramientas básicas que se utilicen en el proceso de producción.

Asimismo, es necesario precisar que la verificación que efectúe el NEC MININTER durante las visitas inopinadas, se debe realizar en presencia del Representante Legal o personal autorizado (Jefe de taller), siempre que este cuente con Carta poder simple, adjuntando copia del DNI del Representante Legal.

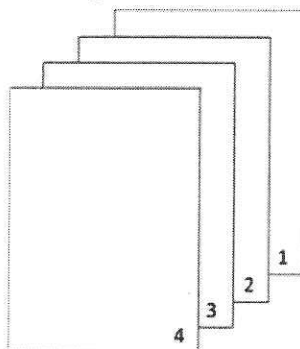
La no presentación de cualquiera de los documentos solicitados o, en caso de detectarse falsedad en los datos contenidos en cualquiera de los documentos presentados, en la ejecución del contrato e incluso habiendo iniciado el proceso productivo, el NEC MININTER podrá resolver el contrato, sin perjuicio alguno para el Núcleo Ejecutor MININTER o la entidad demandante.

2.6. PRESENTACIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN

2.6.1. RUBRICADO Y FOLIADO

Se entiende por SOLICITUD DE POSTULACION a los formatos administrativos y documentos obligatorios requeridos en el numeral 2.5.2.

Las empresas articuladoras que presenten su solicitud física lo harán con todos los documentos debidamente rubricados (firmados) por el titular o representante legal de la empresa y foliados (numerados) de manera correlativa, se sugiere que inicie en la última hoja de la solicitud de postulación (no se foliará el reverso de las hojas), de acuerdo con el siguiente modelo:



2.6.2. MODALIDAD DE PRESENTACIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN

Las empresas articuladoras deberán presentar su solicitud de postulación de manera física, adjuntando una Declaración Jurada respecto a la presentación de sobre cerrado (incluido en el Anexo N° 2.B de las presentes bases), a efectos que la empresa solicitante se haga responsable del contenido de la documentación presentada en su sobre:

Las empresas articuladoras presentarán su solicitud en un sobre cerrado, cuyos modelos de rótulos se indican a continuación:

Señores:
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR

ADQUISICIÓN DE CALZADO Y BOTAS BORCEGUÍ (EMPRESAS ARTICULADORAS)

PERSONA NATURAL

APELLIDOS Y NOMBRES: _____

N° DE DNI: _____ N° RUC: _____

BIEN AL QUE POSTULA: _____

DIRECCIÓN DEL TALLER: _____

DEPARTAMENTO: _____ PROVINCIA: _____ DISTRITO: _____

CANTIDAD DE FOLIOS: _____

Señores:
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR

ADQUISICIÓN DE CALZADO Y BOTAS BORCEGUÍ (EMPRESAS ARTICULADORAS)

PERSONA JURÍDICA

RAZÓN SOCIAL DE LA EMPRESA: _____

APELLIDOS Y NOMBRES DEL REPRESENTANTE LEGAL: _____

N° DE DNI DEL REPRESENTANTE LEGAL: _____ N° RUC: _____

BIEN AL QUE POSTULA: _____

DIRECCIÓN DEL TALLER: _____

DEPARTAMENTO: _____ PROVINCIA: _____ DISTRITO: _____

CANTIDAD DE FOLIOS: _____

La presentación de las solicitudes de postulación se realizará en Calle Sinchi Roca N° 2728 Lince, de lunes a viernes en el horario de 08:30 a 17:00 horas.

Las MYPE de provincia tienen la opción de remitir sus solicitudes de postulación vía courier, cuyo costo deberá ser asumido por la empresa articuladora participante.

2.6.3. SUSTITUCIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN

Se permitirá que las empresas articuladoras postulantes, al percatarse de algún error u omisión en los formatos administrativos y/o documentación obligatoria solicitada, tengan la opción de SUSTITUIR su sobre de postulación dentro del plazo de presentación de solicitud de postulación establecido en las presentes Bases.



La empresa articuladora podrá sustituir la solicitud de postulación en un sobre cerrado y en físico, para lo cual deberá agregar en el rótulo del nuevo sobre, con letras de color rojo, la palabra SUSTITUTORIO a efectos de poder identificarlo y retirar el sobre anterior para desecharlo sin abrir.

Las empresas articuladoras presentarán su solicitud en un sobre cerrado, cuyos modelos de rótulos se indican a continuación:

Señores:
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR

ADQUISICIÓN DE CALZADO Y BOTAS BORCEGUÍ – SEGUNDA ETAPA (Armado y Terminado)

PERSONA NATURAL

SUSTITUTORIO

APELLIDOS Y NOMBRES: _____

Nº DE DNI: _____ Nº RUC: _____

BIEN AL QUE POSTULA: _____

DIRECCIÓN DEL TALLER: _____

DEPARTAMENTO: _____ PROVINCIA: _____ DISTRITO: _____

CANTIDAD DE FOLIOS: _____

Señores:
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR

ADQUISICIÓN DE CALZADO Y BOTAS BORCEGUÍ – SEGUNDA ETAPA (Armado y Terminado)

PERSONA JURÍDICA

SUSTITUTORIO

RAZÓN SOCIAL DE LA EMPRESA: _____

APELLIDOS Y NOMBRES DEL REPRESENTANTE LEGAL: _____

Nº DE DNI DEL REPRESENTANTE LEGAL: _____ Nº RUC: _____

BIEN AL QUE POSTULA: _____

DIRECCIÓN DEL TALLER: _____

DEPARTAMENTO: _____ PROVINCIA: _____ DISTRITO: _____

CANTIDAD DE FOLIOS: _____



2.7. APERTURA DE SOLICITUDES DE POSTULACIÓN

El NEC MININTER procederá con la apertura de las solicitudes de postulación registradas para lo cual contará con la presencia de un Notario Público que acredite la transparencia del proceso.

2.8. EVALUACIÓN DE LA SOLICITUD DE POSTULACIÓN

Las solicitudes de postulación presentadas por las empresas articuladoras serán evaluadas y calificadas de acuerdo con las siguientes etapas:



2.8.1. CLASIFICACIÓN DE LA CATEGORÍA EMPRESARIAL DE LA EMPRESA ARTICULADORA MYPE

Para definir la categoría empresarial de la empresa articuladora MYPE postulante, el NEC MININTER tendrá en cuenta la acreditación obtenida en la constancia de acreditación en el Registro de la Micro y Pequeña Empresa-REMYPE.

En el caso de mediana y gran empresa la categoría empresarial se determinará de acuerdo al nivel de ventas anuales del 2023 declarado ante la SUNAT, que será verificado mediante el Reporte Tributario presentado por la empresa postulante.

CATEGORÍA EMPRESARIAL	VENTAS ANUALES SUPERIORES A:	HASTA EL MONTO MÁXIMO DE:
MEDIANA EMPRESA (*)	1,700 UIT	2,300 UIT
GRAN EMPRESA	2,300 UIT	A MÁS

(*) Según lo establecido en el artículo 5° del Decreto Supremo N° 013-2013-PRODUCE, Texto Único Ordenado de la Ley de Impulso al Desarrollo Productivo y al Crecimiento Empresarial.

2.8.2. VERIFICACIÓN ADMINISTRATIVA DE LA SOLICITUD DE POSTULACIÓN

El NEC MININTER es responsable de la verificación administrativa de los formatos y documentos que conforman la SOLICITUD DE POSTULACIÓN presentada por las empresas articuladoras. La no presentación de cualquiera de los documentos señalados en el numeral 2.5.1 y 2.5.2 e incumplimiento de las formalidades será causal de descalificación de la postulación de la empresa articuladora.

2.8.3. VERIFICACIÓN DE LA CAPACIDAD OPERATIVA

Las solicitudes de postulación admitidas en la primera calificación serán verificadas en el cumplimiento de los requisitos de maquinaria, personal, área de producción y demás exigencias mínimas requeridas en el numeral 2.4.2.; 2.4.3.; 2.4.4. y 2.4.5 de las Bases, tomando como referencia la información declarada en el Anexo N° 2.A-Ficha Técnica-Empresa Articuladora postulante a la convocatoria.

El NEC MININTER, a través de sus inspectores, deberá visitar al 100% los talleres a fin de verificar la existencia y operatividad de la maquinaria, equipo, área de taller y medidas seguridad y sanidad en el trabajo, declarados por la empresa articuladora. En caso la empresa articuladora visitada, incumpla los requisitos técnicos exigidos será descalificada del presente proceso de selección siendo este acto inapelable.

2.9. CALIFICACIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN

El NEC MININTER evaluará a las empresas articuladoras que cumplen con los requisitos en el numeral 2.4 de las Bases, considerando los siguientes criterios:

2.9.1. PUNTAJE OTORGADO POR EXPERIENCIA PRODUCTIVA

Este criterio valora el desempeño en anteriores participaciones de la empresa articuladora en la producción del bien igual o bien similar, también valora las ventas acumuladas en los cuatro (4) últimos años. De manera excepcional el NEC MININTER evaluará la oportunidad de admitir como sustento los comprobantes de pago de las empresas articuladoras que hayan tenido



suspensión de actividades o cierre temporal.

Se consideran bienes similares aquellos que cumplen con al menos dos de las siguientes condiciones:

- Materia prima empleada.
- Características técnicas del diseño/tecnología requerida para su fabricación.
- Funcionalidad.

Para la evaluación de este criterio se ha considerado tres factores que contribuyen con la evaluación:

2.9.1.1. COMPROBANTES DE PAGO EMITIDOS DURANTE LOS CUATRO (4) ÚLTIMOS AÑOS

El factor para evaluar este criterio es el número de comprobantes de pago que presente la empresa articuladora por la producción o venta de bienes iguales o similares al que postula, emitidos en el período comprendido en los cuatro (4) últimos años, contados desde la fecha de presentación de solicitud de postulación.

La asignación de puntajes es la siguiente:

CUADRO N° 11: COMPROBANTES DE PAGO PRESENTADOS

CANTIDAD DE COMPROBANTES DE PAGO EMITIDOS	PUNTAJE
6 a más comprobantes de pago	25
De 4 a 5 comprobantes de pago	20
De 2 a 3 comprobantes de pago	18
1 comprobante de pago	15

Nota: La empresa articuladora debe presentar los comprobantes emitidos dentro de los 4 últimos años solicitados.

2.9.1.2. NIVEL DE VENTAS ACUMULADA EN LOS CUATRO (4) ÚLTIMOS AÑOS

Las empresas articuladoras deben acreditar ventas acumuladas en los cuatro (4) últimos años, declaradas a la SUNAT, por un monto igual o mayor al valor de lote al que postula; lo que se verificará con la entrega constancias de pago de tributos mensuales o declaración anual de renta o reporte tributario para terceros.

La asignación de puntajes es la siguiente:

CUADRO N° 12: FACTORES DE EVALUACIÓN DEL CRITERIO EXPERIENCIA ESPECÍFICA

TIPO DE EMPRESA	PUNTAJE
<u>Microempresa</u>	
Hasta el 25% del monto a postular	25 puntos
Más del 25% hasta el 35% del monto a postular	30 puntos
Más del 35% del monto a postular	35 puntos
<u>Pequeña empresa</u>	
50% o más del Monto a postular	25 puntos



TIPO DE EMPRESA	PUNTAJE
60% o más del monto a postular	30 puntos
70% o más del monto a postular	35 puntos
<u>Mediana Empresa</u>	
80% o más del monto a postular	25 puntos
100% del monto a postular	35 puntos
<u>Gran Empresa</u>	
80% o más del monto a postular	25 puntos
100% del monto a postular	35 puntos

Nota: Esta información se verificará en el Reporte Tributario para Terceros y/o con los PDT o Declaración Anual de Renta (2020 – 2023).

2.9.1.3. PROMEDIO DE TRABAJADORES EN PLANILLA EN EL ÚLTIMO AÑO.

Las empresas articuladoras deben acreditar la permanencia promedio de trabajadores en el último año.

La asignación de puntajes es la siguiente:

CUADRO N° 13: FACTORES DE EVALUACIÓN DEL CRITERIO PROMEDIO DE TRABAJADORES EN PLANILLA

TIPO DE EMPRESA	PUNTAJE
<u>Microempresa</u>	
1 a 2 trabajadores en promedio en el año	20 puntos
3 a más trabajadores en promedio en el año	30 puntos
<u>Pequeña Empresa</u>	
2 a 4 trabajadores en promedio en el año	20 puntos
5 a más trabajadores en promedio en el año	30 puntos
<u>Mediana Empresa</u>	
5 a 10 trabajadores en promedio en el año	20 puntos
11 a más trabajadores en promedio en el año	30 puntos
<u>Gran Empresa</u>	
10 a 15 trabajadores en promedio en el año	20 puntos
16 a más trabajadores en promedio en el año	30 puntos

NOTA: La empresa articuladora debe declarar la cantidad promedio de los trabajadores en planilla electrónica en los periodos correspondientes (según el formato del Anexo N° 2.B–Declaración Jurada) marcando con aspa la casilla según corresponde y a la firma del contrato o durante el proceso productivo, deberá presentar la Constancia de presentación a SUNAT de la planilla electrónica.

2.9.1.4. PUNTAJE ADICIONAL

Se otorgará puntaje adicional a las empresas articuladoras que sustentan y cumplen las siguientes condiciones:

CUADRO N° 14: PUNTAJE ADICIONAL

N°	DEFINICIÓN DE ADICIONALES	PUNTAJE
1	Comprobante de pago emitido a nombre de la empresa articuladora o certificados o constancias o diplomas de capacitación a su personal, emitido por una institución pública o privada, de preferencia acreditada por MINEDU, que acredite especialización en el rubro materia de la convocatoria:	
	De 1 a 2 comprobantes	3
	De 3 a 4 comprobantes	6

N°	DEFINICIÓN DE ADICIONALES	PUNTAJE
	De 5 a más comprobantes	10
TOTAL		Hasta un máximo de 10 puntos

(*) Los documentos deben ser presentados mediante Declaración Jurada y serán verificados por el NEC MININTER.

2.9.2. PUNTAJES PARA QUE LA EMPRESA ARTICULADORA SELECCIONADA RECIBA UN LOTE

Luego de la calificación de los criterios establecidos en los numerales precedentes, cada empresa articuladora acumulará un puntaje. La lista de selección estará constituida por las empresas articuladoras que han alcanzado sesenta (60) o más puntos y estará ordenada en estricto orden de mérito, de mayor a menor puntaje.

CUADRO N° 15: PUNTAJE POR CRITERIOS DE EVALUACIÓN DE LA EMPRESA ARTICULADORA

CRITERIOS DE EVALUACIÓN	PUNTAJE MÍNIMO	PUNTAJE MÁXIMO
Experiencia productiva en el bien o productos similares		
Experiencia general: Comprobantes de pago emitidos en el periodo mayo 2020 - abril 2024	15	25
Experiencia específica: Nivel de ventas en relación al valor del lote al que postula	25	35
Promedio de trabajadores en planilla	20	30
Puntaje adicional		
Comprobante de pago, certificación o constancia de capacitación de personal	0	10
TOTAL	60	100

2.10. LOTES DE PRODUCCIÓN

Los lotes de los bienes a adquirirse en su segunda etapa para el calzado color negro de material sintético y piso de poliuretano y botas borceguíes de cuero negro, serán asignados a aquellas empresas articuladoras que, como resultado del proceso de calificación, hayan sido seleccionadas e incorporadas en la lista de asignación de lotes, por orden de calificación de mayor a menor, hasta completar el total de la demanda.

Luego de la evaluación y en caso existiera un empate en la puntuación, se tendrá en cuenta el orden de prioridad de los siguientes criterios:

- 1° Se priorizará a la microempresa. Si el empate es entre una pequeña y/o una mediana o grande, se priorizará a la pequeña. Si el empate es entre una mediana y una grande, se priorizará a la mediana.
- 2° De persistir el empate se priorizará a aquella cuyo RUC registre una mayor antigüedad.
- 3° De persistir el empate se priorizará a la que presentó antes su solicitud de postulación.
- 4° De persistir el empate se priorizará a aquella que no presenta subsanación de documentación.

En caso no se llegará a cumplir con la asignación de los lotes de producción por ninguno



de los puntos descritos anteriormente, se realizará una nueva convocatoria, redistribución o reasignación; en los dos últimos casos, el NEC deberá alcanzar el informe técnico correspondiente solicitando opinión a la Supervisión de FONCODES previo a la publicación.

2.11. ASIGNACIÓN DE LOTES

Los lotes serán asignados a aquellas empresas articuladoras que como resultado del proceso de calificación hayan sido seleccionadas e incorporadas en la lista de asignación de lotes, respetando el orden de prelación determinado por el NEC MININTER, en estricto orden de mayor a menor puntaje, hasta completar la demanda.

La asignación del lote de producción está en función a la demanda, la calificación y a las competencias de la empresa articuladora, teniendo en cuenta la complejidad de los bienes a producir y su posterior entrega.

Cada empresa articuladora seleccionada recibirá un (1) lote, según la clasificación de micro, pequeña, mediana y gran empresa.

Los lotes de producción se detallan a continuación:

CUADRO N° 16: ASIGNACIÓN DE LOTES PARA LA PRODUCCIÓN DE CALZADO Y BOTAS (SEGUNDA ETAPA)

N°	BIENES	UNIDAD DE MEDIDA	CANTIDAD DE BIENES POR LOTE			
			MICRO EMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA	MEDIANA EMPRESA	GRAN EMPRESA
1	Calzado color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano para dama o caballero	Par	5,000	8,000	10,000	--
2	Botas borceguíes de cuero negro para dama o caballero	Par	5,000	8,000	10,000	15,000

2.12. PUBLICACIÓN DE RESULTADOS

Los resultados de las evaluaciones se publicarán en los siguientes sitios web:

- NEC MININTER: www.mininter.nec.pe
- Ministerio de la Producción: www.gob.pe/produce
- FONCODES: www.gob.pe/foncodes



CAPÍTULO III: PERFECCIONAMIENTO DE CONTRATO

3.1. UBICACIÓN DE LAS EMPRESAS ARTICULADORAS

El total de la demanda se adquirirá a las empresas articuladoras cuyo taller de producción se encuentre ubicado a nivel nacional.

La asignación está en función de la demanda, las competencias de la empresa articuladora y la disponibilidad de servicios de la zona, tomando en cuenta la complejidad de los bienes a producir.

3.2. CHARLA Y TALLERES PARA LAS EMPRESAS SELECCIONADAS

Los responsables del área administrativa y técnica del NEC MININTER programarán una charla informativa para las empresas articuladoras que tengan asignación de lote. Esta charla informativa deberá realizarse antes de la firma de contrato correspondiente.

3.2.1. TEMAS PARA LA CHARLA INFORMATIVA

- a. Trámites administrativos para la suscripción de contrato con el Núcleo Ejecutor de Compras.
- b. Plazos para la suscripción de contratos.
- c. Plazos para aprobación de muestras.
- d. Procedimiento de gestión de carta fianza y plazo de presentación.
- e. Procedimiento para solicitar adelanto.
- f. Responsabilidades para el cumplimiento de contratos.
- g. Período de producción.
- h. Procedimientos e Instructivos de Inspección del proceso de producción.
- i. Rol de la supervisión de FONCODES
- j. Documentos a presentar para la cancelación del lote entregado.
- k. El procedimiento de auditoría final y recepción del lote.
- l. Protocolos de seguridad y salubridad ocupacional
- m. Aplicación de penalidades.
- n. Documentos a presentar para la cancelación del lote entregado

3.2.2. TEMAS PARA LOS TALLERES

El NEC MININTER programará talleres de capacitación para las empresas articuladoras seleccionadas, en función a los siguientes temas propuestos:

- a. Lectura de especificaciones de fichas técnicas.
- b. Buenas prácticas para la producción de los bienes asignados.



- c. Control de calidad en el proceso productivo de fabricación de bienes.
- d. Implementación de protocolos de seguridad y salubridad para el desarrollo de las actividades de producción.

3.3. SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO

Las empresas articuladoras que cumplan con los requisitos y condiciones establecidos en las presentes bases serán consideradas aptas para la suscripción del contrato, en el orden establecido por la calificación (puntaje) obtenida en la evaluación de los criterios de selección.

Las empresas articuladoras que resulten seleccionadas con la asignación de un lote de producción, tendrán un plazo no mayor a cuatro (4) días calendarios, contados desde la publicación de los resultados, para suscribir el respectivo contrato con el NEC MININTER. Dicho plazo podrá variar en caso exista retraso en la disponibilidad del insumo principal, información que será comunicada oportunamente por el NEC MININTER.

En caso la empresa articuladora no suscriba el contrato dentro del plazo dispuesto, el NEC MININTER podrá dejar sin efecto la asignación del lote de producción y reasignarlo a otra empresa articuladora seleccionada, sin perjuicio de las responsabilidades a asumir por la empresa articuladora que incumplió.

Para la suscripción del contrato, las empresas articuladoras seleccionadas deberán presentar los siguientes documentos obligatorios:

3.3.1. PERSONA NATURAL

- Fotocopia del DNI VIGENTE y LEGIBLE del titular y/o persona natural
- Fotocopia de la ficha RUC, con las características de ACTIVO y HABIDO.
- Fotocopia de la acreditación en el REMYPE para el caso de empresas articuladoras MYPE.
- Presentar la constancia de planilla electrónica, cuya información debe coincidir con la consignada en la declaración jurada, formato N° 2B.



3.3.2. PERSONA JURÍDICA

- Fotocopia del DNI VIGENTE y LEGIBLE del representante legal.
- Fotocopia de la ficha RUC, con las características de ACTIVO y HABIDO.
- Fotocopia de la acreditación en el REMYPE para el caso de empresas articuladoras MYPE.
- Certificado de vigencia de poder o certificado literal, con una antigüedad no mayor a treinta (30) días calendarios desde la fecha de su emisión.
- Sello del representante (s) legal (es).
- Presentar la constancia de planilla electrónica, cuya información debe coincidir con la consignada en la declaración jurada, formato N° 2B.



NOTA: Aquellas Empresas Articuladoras que tengan pendiente la subsanación de uno o más documentos señalados en el numeral 2.5.4., deberán presentarlo(s) obligatoriamente a la firma del contrato.

3.4. MONTO DEL CONTRATO

El monto de los contratos será derivado de la asignación de lotes que se adjudiquen producto de la evaluación a las empresas articuladoras y según la distribución detallada en el cuadro siguiente:

CUADRO N° 17: MONTO DE CONTRATO PARA PARA CALZADO: ARMADO – TERMINADO

N°	BIENES	UNIDAD DE MEDIDA	PRECIO UNITARIO (INC. IGV) S/	MICRO EMPRESA		PEQUEÑA EMPRESA		MEDIANA EMPRESA	
				LOTE	MONTO POR LOTE (S/)	LOTE	MONTO POR LOTE (S/)	LOTE	MONTO POR LOTE (S/)
1	Calzado color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano	Par	74.34	5,000	371,700.00	8,000	594,720.00	10,000	743,400.00
2	Bota Borceguí de cuero negro	Par	105.90	5,000	529,500.00	8,000	847,200.00	10,000	1,059,000.00

N°	BIENES	UNIDAD DE MEDIDA	PRECIO UNITARIO (INC. IGV) S/	GRAN EMPRESA	
				LOTE	MONTO POR LOTE (S/)
1	Calzado color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano	Par	74.34	--	--
2	Bota Borceguí de cuero negro	Par	105.90	15,000	1'588,500.00

El incumplimiento de la entrega del lote asignado en el plazo establecido, estará sujeto a las penalidades correspondientes.

Cabe resaltar, que en este caso las empresas articuladoras a las que se les asigne un lote de producción, deberán cubrir los costos adicionales de transporte (flete) correspondientes al traslado de los insumos hasta su taller, así como, los costos de traslado de los bienes producidos hasta los almacenes previamente determinados por el NEC MININTER.

3.5. PAGOS A LAS EMPRESAS ARTICULADORAS

Para el pago a las empresas articuladoras contratadas, éstas presentarán al NEC MININTER la siguiente documentación:

- Comprobante de pago (factura electrónica o boleta de venta electrónica).
- Guía de remisión de acuerdo con los requisitos exigidos por la SUNAT, con las conformidades de entrega (empresa articuladora) y recepción (NEC MININTER y/o entidad demandante según corresponda).

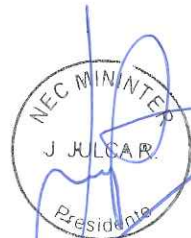
- Acta de recepción suscrita por el inspector general, que certifique la conformidad del 100% del lote asignado en calidad y cantidad.
- Otra documentación que solicite el NEC MININTER para dicho fin.

El NEC MININTER pagará a las empresas articuladoras en un plazo no mayor de quince (15) días calendarios desde la recepción de la documentación señalada, siempre y cuando se cuente con los recursos transferidos por FONCODES.

3.6. PENALIDADES

En caso de demora en la entrega del lote asignado, se aplicará una penalidad ascendente al 1% del monto del contrato por cada día de atraso, hasta un tope del 10% del monto total del contrato, que serán descontados del pago de la valorización final del lote entregado. Lo cual implica que la demora en la entrega no puede exceder los 10 días. Si el atraso fuera mayor al tope de la penalidad señalada precedentemente, el NEC MININTER evaluará resolver el contrato y asignará el lote a otra empresa articuladora, sin perjuicio de las medidas que pueda adoptar hacia la empresa articuladora que incumplió.

Esta disposición no se aplicará si se presentan casos fortuitos o de fuerza mayor sustentados por la empresa articuladora o por razones no imputables a esta y calificada como tales por el NEC MININTER, mediante informe técnico de la Inspectoría General con la documentación sustentatoria correspondiente.



CAPÍTULO IV: CONSIDERACIONES PARA EL PROCESO PRODUCTIVO

4.1. GARANTÍA POR ADELANTO

La empresa articuladora contratante podrá solicitar hasta el 50% del monto del contrato como adelanto, previa presentación de la carta fianza para lo cual tendrá un plazo de siete (7) días hábiles, contados a partir de la suscripción del contrato, para presentar su solicitud a una entidad financiera, adjuntando los siguientes documentos:

- Solicitud de adelanto, según formato del Anexo N° 4 de las presentes bases.
- Carta fianza, emitida por una entidad financiera regulada por la Superintendencia de Banca y Seguros-SBS, con las características de solidaria, incondicional, irrevocable, de realización automática, sin beneficio de excusión y a favor del NEC MININTER. La carta fianza deberá tener vigencia de 90 días calendarios o hasta la recepción conforme de los bienes adquiridos por el NEC MININTER.
- Factura electrónica o boleta de venta electrónica por el monto total del adelanto.
- Autorización de pago a proveedor(es), según formato del Anexo N° 5 de las presentes bases.
- Para personas jurídicas, vigencia de poder actualizado o certificado literal, cuya vigencia no deberá ser mayor a 30 días calendarios desde la fecha de su emisión.

El plazo antes mencionado podrá variar, en caso exista retraso en la disponibilidad de insumo principal (corte-aparado). La entrega del adelanto a las empresas no debe superar los diez (10) días hábiles, desde la firma del contrato.

4.2. PROCESO PRODUCTIVO

El proceso productivo de los bienes incluye el desarrollo y aprobación de muestra, proceso de producción y entrega de bienes terminados.

Durante el proceso productivo, las empresas articuladoras deberán cumplir estrictamente con las obligaciones determinadas en el CAPÍTULO V.

4.2.1. DESARROLLO Y APROBACIÓN DE LA MUESTRA

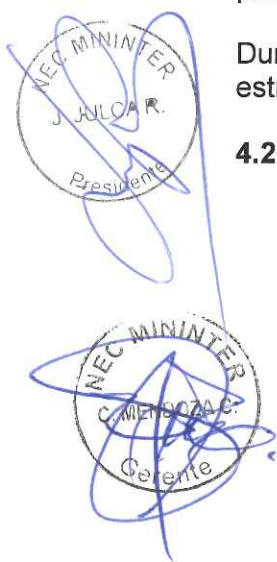
Antes de iniciar la fabricación del lote, las empresas articuladoras deberán elaborar una muestra física del producto asignado, la cual no formará parte del lote a entregar. Dicha muestra deberá ser aprobada por el inspector designado por el NEC MININTER, en base a las especificaciones técnicas establecidas en el Anexo N° 1 de las presentes bases y a los prototipos aprobados por la entidad demandante.

Dicha muestra será fabricada en un plazo máximo de siete (7) días calendarios, contados desde la fecha de suscripción del contrato. Esta muestra llevará un sello oficial de aprobación de muestra definido por el NEC MININTER. El incumplimiento de esta obligación será causal de observación y/o cancelación o anulación del contrato, previo informe de la inspectoría.

4.2.2. PROCESO DE PRODUCCIÓN

4.2.2.1. Insumos y Servicios para adquirir

Las empresas articuladoras a las que se les asigne un lote de



producción, deberán adquirir todos los insumos y servicios requeridos a los proveedores autorizados previamente por el NEC MININTER y asumir los costos de transporte de los insumos y servicios hasta sus respectivos talleres.

4.2.2.2. Plazos para la producción de los bienes

Independientemente si la empresa articuladora solicita adelanto o no, el plazo inicia al día siguiente de haber recibido la primera entrega de cortes—aparados de las MYPE según la guía de remisión correspondiente.

Si la empresa articuladora solicita adelanto, tiene un plazo de siete (7) días hábiles, después de haber firmado su contrato, para presentar ante el NEC MININTER su solicitud de adelanto de hasta el 50% el monto del contrato, adjuntando los documentos señalados en el numeral 4.1. de las presentes bases.

El plazo para la entrega del adelanto no deberá ser superior a los diez (10) días hábiles, contados desde la suscripción del contrato.

El plazo para la producción según los tipos de bienes se muestra en el siguiente cuadro:

CUADRO N° 18: PLAZOS DE PRODUCCIÓN POR TIPO DE BIEN

DESCRIPCIÓN DEL BIEN	PLAZO DE PRODUCCIÓN (días calendario)
Calzado color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano (dama y caballero).	60
Botas borceguíes de cuero negro (dama y caballero).	60



Se reitera que el proceso productivo de los bienes incluye el desarrollo y aprobación de muestra, proceso de producción y entrega de bienes terminados en el lugar designado por el NEC MININTER, la misma que deberá realizarse en el plazo máximo señalado en el Cuadro N° 18.

4.2.2.3. Producción de los bienes

La producción de los bienes deberá regirse a las especificaciones técnicas establecidas en el Anexo N° 1 de las presentes bases y a la muestra aprobada por el NEC MININTER según el numeral 4.2.1.



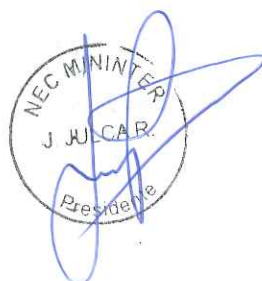
4.3. ENTREGA DE LOS BIENES TERMINADOS

4.3.1. PLAZO DE ENTREGA

El plazo contractual finaliza con la cancelación total del pago del contrato.

4.3.2. LUGAR DE ENTREGA DE LOS BIENES:

Los bienes terminados deberán ser entregados a los almacenes o puntos de acopio determinados por el NEC MININTER, dentro de los plazos establecidos, debiendo la empresa articuladora cubrir los costos adicionales de transporte (flete) correspondiente al traslado de los referidos bienes.



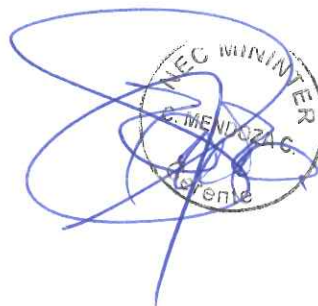
Debido a la complejidad de la inspección, la entrega de los bienes terminados se podrá realizar de forma parcial o total hasta concluir con el lote asignado, en las cantidades definidas previamente por el NEC MININTER y de acuerdo con el cronograma de entrega presentado y aprobado por el área de inspección.

Todos los bienes producidos por las empresas articuladoras, para su entrega, llevarán:

- En el caso de la bota borceguí, un grabado de identificación de la empresa articuladora en la planta.
- En el caso del calzado corto, un sello identificatorio (plumón indeleble) de la empresa articuladora en la palmilla.

El NEC MININTER es responsable de la verificación de la cantidad y calidad de los bienes a adquirir. En la auditoría no participará el mismo inspector que realizó las inspecciones en el taller de la respectiva empresa articuladora.

Para la revisión de los bienes, cada empresa articuladora deberá desembalar los bienes a ser inspeccionados, luego procederá a volver a embalarlos, teniendo en cuenta que, de ser el caso, deberá considerar la reposición total del embalaje respectivo, el bien no se considerará entregado hasta completar el embalaje total.



CAPITULO V: PERFECCIONAMIENTO DE LA CONVOCATORIA

5.1. OBLIGACIONES DE LAS EMPRESAS ARTICULADORAS

Las empresas articuladoras contratadas para la producción de los bienes tendrán las siguientes obligaciones y responsabilidades:

- a. La producción y la calidad de los bienes son de completa responsabilidad de las empresas articuladoras, respondiendo por todo ello ante el NEC MININTER.
- b. La empresa articuladora deberá disponer de la presencia de una persona autorizada, responsable de recibir las instrucciones y la asistencia técnica del inspector del NEC MININTER, así como, brindar información sobre los avances de producción y otros aspectos vinculados al proceso, firmar el reporte de inspección y la ficha de visita de supervisión.
- c. Garantizar las condiciones adecuadas (orden y limpieza) de almacenaje de los bienes durante todo el proceso de fabricación, para que los bienes a producir no se contaminen, ensucien o manchen.
- d. Verificar que los insumos principales y menores, que se adquieran de los proveedores evaluados e incorporados en el Registro de Proveedores del NEC MININTER, cumplan con las especificaciones técnicas indicadas en el Expediente Técnico.
- e. Solicitar a los proveedores autorizados de los insumos recibidos, los Informes de Ensayos de calidad de Laboratorio que certifiquen la calidad, que se indiquen en el Expediente Técnico, de ser el caso.
- f. Dar la conformidad de los cortes-aparados producidos por las MYPE en la primera etapa de la producción en el acta de auditoría de la MYPE.
- g. Son responsables de la reposición parcial o total ante cualquier deterioro o pérdida de los cortes aparados que reciben de las MYPE en óptimas condiciones.
- h. Elaborar una muestra física acabada en talla base del producto asignado, la cual deberá ser aprobada antes de iniciar la fabricación del lote, esta muestra no formará parte del lote a entregar. Dicha muestra será fabricada en un plazo máximo de siete (7) días calendarios computado desde la fecha de suscripción de su contrato, bajo su responsabilidad. La muestra aprobada llevará un sello oficial de aprobación definido por el NEC MININTER. El incumplimiento de esta obligación será causal de observación y/o cancelación o anulación del contrato, previo informe del área de inspección.
- i. Cumplir con las especificaciones técnicas de los bienes, según lo señalado en el Expediente Técnico y/o en las presentes Bases para la selección de empresas articuladoras. Los puntos de control de los procesos serán determinados por el área de Inspección del NEC MININTER.
- j. Instruir a sus colaboradores para que cada uno de ellos, en la operación que realice, sea responsable de hacerla de la manera que corresponda a la ficha técnica del bien al que postuló en las presentes bases.
- k. Cumplir con las especificaciones técnicas de armado y terminado del calzado y botas borceguíes, según lo señalado en las presentes bases.
- l. Entregar los bienes con la calidad adecuada, en la cantidad comprometida y en el



plazo convenido en el contrato. En caso de incumplimiento por parte de la empresa articuladora, el NEC MININTER aplicará penalidades por demora en la entrega y si es necesario se ejecutará la carta fianza cuando corresponda.

- m. Realizar el control de calidad interno, en cada fase del proceso de producción del lote asignado, desde la recepción de los cortes – aparados, insumos, hasta el producto terminado según corresponda.
- n. Entregar los bienes en los almacenes o puntos de acopio designados por el NEC MININTER. Los inspectores del NEC MININTER son responsables de la verificación de calidad previa a su aceptación (pre auditoría). Para la inspección final (auditoría) no participará el mismo inspector que ha realizado las inspecciones en el taller de la respectiva empresa articuladora.
- o. Presentar las pólizas de seguro contratadas a favor del NEC MININTER, por daños a terceros, pérdida total, todo riesgo, hurto, robo, que refieran estar cubiertas ante cualquier situación contingente, no siendo necesario contratar pólizas adicionales a las que ya posean; sin embargo, en caso la empresa articuladora no cuente con la póliza requerida, deberá contratarla.
- p. Someterse y brindar las facilidades a la inspección del NEC MININTER y de la supervisión de FONCODES, que constatarán el fiel cumplimiento del contrato, y sobre todo de las obligaciones indicadas en el presente Capítulo. El sector demandante podrá supervisar el proceso productivo en las instalaciones de la empresa articuladora.

Durante el proceso de producción de los bienes, las empresas articuladoras, tendrán como mínimo tres (3) inspecciones en los procesos de armado-terminado.

Las visitas de los inspectores serán inopinadas y presenciales; en tal sentido, los inspectores de campo necesariamente deberán acudir al taller de las empresas articuladoras para efectuar el seguimiento al proceso productivo, para lo cual éstas deberán disponer la presencia de una persona autorizada responsable de recibir las indicaciones.

Como resultado de las visitas, el inspector de campo remitirá de forma automática un correo electrónico a la empresa articuladora adjuntando la ficha de visita al correo electrónico previamente registrado por ésta (el correo electrónico de la empresa articuladora será el medio de comunicación oficial con el NEC MININTER). Al término del plazo de tres (3) días calendarios desde la fecha de visita, se presume la conformidad de la empresa articuladora en caso de no recibirse comunicación en contrario.

En caso que las empresas articuladoras no atiendan las visitas en dos (2) oportunidades consecutivas, será motivo de resolución de contrato.

La última inspección en taller corresponderá a una Pre-Auditoría, antes de la entrega de los bienes en el almacén designado por el NEC MININTER.

- q. Participar en las charlas informativas para gestión y proceso productivo que programe el NEC MININTER antes y/o durante el proceso de fabricación de bien, a fin de asegurar uniformidad en la producción y desarrollar capacidades productivas y de gestión en las empresas. Por parte de las empresas articuladoras los participantes podrán ser el jefe de taller o un operario técnico por cada una.
- r. Dar facilidades a la inspectoría del NEC MININTER para realizar una Pre auditoria de los bienes, la cual consiste en una evaluación del cumplimiento de las



especificaciones técnicas al 100% de los bienes; la auditoría final de los bienes se realizará al 100 % del lote asignado, y ésta se realizará en los almacenes y/o lugares que designe el NEC MININTER.

- s. Cumplir con los protocolos de seguridad y salud establecidos.
- t. Contratar seguros para los trabajadores.

5.2. SUSPENSIÓN O CANCELACIÓN DEL PROCESO

El NEC MININTER podrá suspender o cancelar el proceso hasta antes de la asignación de lotes de producción por razones de fuerza mayor o caso fortuito. Ello será informado a los participantes a través de los sitios web:

- FONCODES: www.gob.pe/foncodes
- Ministerio de la Producción: www.gob.pe/produce
- NEC MININTER: www.mininter.nec.pe

5.3. DOCUMENTACIÓN FALSA O INFORMACIÓN INEXACTA

El NEC MININTER está obligado a realizar acciones de verificación a la documentación presentada por la empresa articuladora bajo la supervisión de FONCODES.

De verificarse falsedad o inexactitud en la información contenida en cualquiera de los documentos presentados por la empresa articuladora, en cualquiera de sus etapas del proceso de convocatoria y selección, incluida la ejecución del contrato, el NEC MININTER procederá a la descalificación del proceso o la resolución del contrato siendo la decisión del NEC MININTER inapelables, sin que implique un resarcimiento económico por la fabricación de los bienes que tuviere en proceso la empresa articuladora al momento de la resolución del contrato y sin perjuicio de las acciones administrativas, civiles y/o penales que adopte el NEC MININTER una vez que haya tomado conocimiento, las cuales serán comunicadas a FONCODES.

5.4. PROHIBICIONES

- a. No podrán participar empresas articuladoras que tengan vinculación económica o familiar hasta el cuarto grado de consanguinidad o segundo de afinidad con miembros del NEC MININTER, ni con el personal administrativo o técnico del NEC MININTER, ni con representantes de empresas proveedoras de insumos, servicios y bienes del NEC MININTER, ni con los otros Núcleos Ejecutores que estén en actividades al momento de la convocatoria.
- b. No podrán participar las empresas articuladoras que tengan el mismo representante legal ya sea como persona natural o jurídica o que sea socio de otra empresa articuladora participante. De presentarse este caso, solo se evaluará a la primera empresa articuladora que realizó su registro.
- c. No podrán participar empresas articuladoras que conformen grupo económico o que tengan vinculación económica, según lo establecido en el artículo N°4 del Reglamento de la Ley MYPE (Decreto Supremo N° 008-2008-TR).
- d. No podrán participar las empresas articuladoras que presenten solicitudes de personas jurídicas cuyos titulares y/o representantes legales soliciten también su participación individualmente o en representación de otra persona jurídica. La participación en esta compra es estrictamente para el titular de la empresa



articuladora en todas las gestiones con el NEC MININTER por lo que no se permite el uso de cartas poder en favor de terceros en actividades tales como verificación de maquinaria, firma del contrato, recepción del cheque de adelanto, pre auditorías, auditorías y cancelación del saldo por pagar.

- e. No podrán participar las empresas articuladoras que tengan la condición de proveedor de insumos y servicios en la presente compra o que, excepcionalmente, cuenten con autorización del NEC.
- f. No podrán participar dos o más empresas articuladoras que consignen la misma dirección para su domicilio fiscal declarado en la SUNAT y/o talleres de producción basados en el registro de su ficha RUC. Tampoco podrán participar dos o más empresas articuladoras que consignen el mismo número telefónico y/o correo electrónico. Las empresas articuladoras participantes deberán contar con instalaciones físicamente independientes unas de otras.
- g. No podrán participar directa o indirectamente en la fabricación de los bienes ni podrán ser seleccionados como proveedores los miembros del NEC MININTER, así como su personal técnico-administrativo.
- h. No podrán participar aquellas empresas articuladoras a las que se les resolvió el contrato y/o se les ejecutó la carta fianza por incumplimiento de contrato por causas imputable al contratista, en las compras anteriores al año 2022 bajo el modelo del Núcleo Ejecutor de Compras.
- i. No podrán participar empresas articuladoras a las que, habiendo recibido un lote, renunciaron en alguna etapa del proceso o no se acercaron a firmar el contrato en más de un proceso de adquisición anterior al período 2022, los dos últimos procesos de compras de los Núcleos Ejecutores de Compras.
- j. No podrán participar empresas articuladoras que no tengan como mínimo dos (2) años como contribuyente en la fabricación de los bienes requeridos. El tiempo será contabilizado desde la fecha de inicio de actividades registrado en la SUNAT. (El NEC MININTER decidirá evaluar los meses del estado de emergencia).
- k. No podrán subcontratar o tercerizar la producción de los lotes asignados, resultante de la evaluación de su capacidad de producción a cargo del NEC MININTER. El incumplimiento de esta obligación será causal de resolución o anulación de contrato. Sin perjuicio de lo señalado, las empresas podrán contratar a terceros para la realización de los servicios que determine la inspectoría del NEC MININTER, previo comunicado.
- l. No podrá participar empresas articuladoras que tuvieron o tengan controversias y/o procesos legales en curso, resultantes de su participación en adquisiciones anteriores bajo el modelo de Núcleo Ejecutor en los dos últimos procesos.
- m. Las empresas articuladoras no podrán destinar los bienes producidos a un fin distinto al contratado con el NEC MININTER, por lo tanto, los bienes no podrán ser donados ni comercializados a otros compradores.
- n. Será causal de resolución del contrato, el uso de insumos diferentes a los entregados por los proveedores seleccionados por el NEC MININTER.
- o. No podrán cambiar de domicilio fiscal, ni la ubicación del taller declarados en la postulación (no se aceptará anexos de sede productiva) durante el período de cumplimiento de contrato, salvo comunicación previa al NEC MININTER.





- p. No podrán realizar cambio de maquinaria declarada en la postulación ante el NEC MININTER durante el plazo contractual, salvo justificación previamente evaluada por Inspectoría del NEC.
- q. No podrán desplazar fuera de su taller las máquinas de producción verificadas para el otorgamiento del lote, ni retirar los stickers que se hayan colocado en ellas. En caso de compra de nueva maquinaria, deberán comunicar al NEC MININTER. El inspector de campo podrá realizar la constatación durante las visitas inopinadas.

5.5. OTRAS CONSIDERACIONES

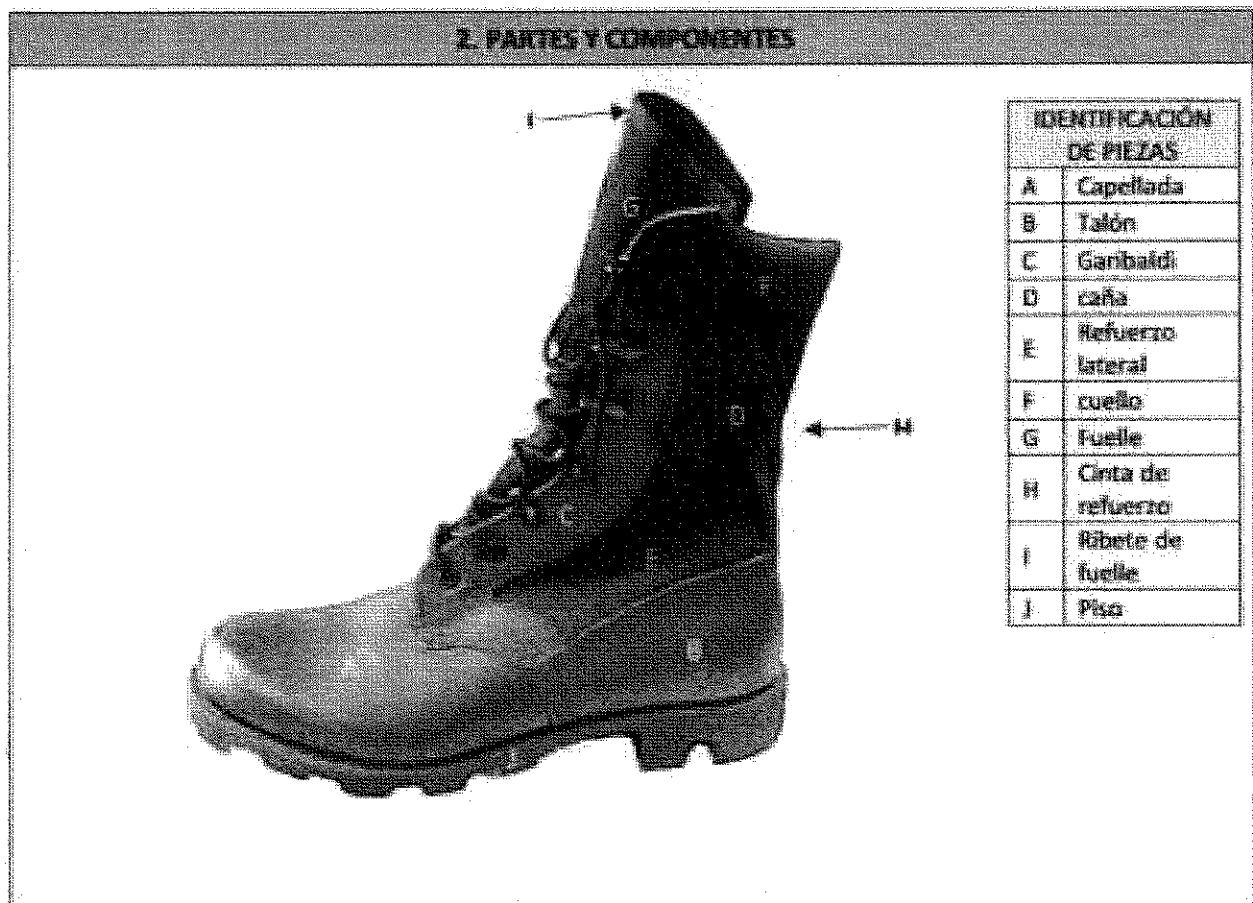
- a. La empresa articuladora contará con apoyo del NEC MININTER en los reclamos y/o devoluciones a los proveedores de insumos, para ello se registrará en una Hoja de Reclamo, en caso de que reciban insumos que no cumplan con las especificaciones técnicas.
- b. La empresa articuladora recibirá asistencia técnica en taller, a cargo de los Inspectores de Campo, para la producción contratada.
- c. La empresa articuladora recibirá un certificado de participación al término del cumplimiento del contrato, el cual incluirá una calificación según su desempeño.
- d. El procedimiento para la inspección y el control de calidad durante el proceso de producción de los calzados, botas borceguíes, se realizará en coordinación con el área responsable.
- e. Las consultas que se realicen al NEC MININTER respecto a la ejecución del contrato podrán efectuarse únicamente por el titular o representante legal de la empresa articuladora.
- f. La empresa articuladora tendrá acceso a información referida a la dirección de la sede de entrega de los bienes y nombre del responsable de su recepción.





ANEXO N° 1: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LOS BIENES

 PERU Ministerio del Interior	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BDCNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 1 de 21

1. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN		
1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Bota de cuero negro y textil con piso de caucho vulcanizado directo al corte, que proporciona estabilidad al tobillo, y protección al pie, el diseño del piso proporciona un buen agarre especialmente en terrenos agrestes.
1.2	DIMENSIONES GENERALES DE REFERENCIA	Altura de caña: 205 mm Altura de taco: 30 mm
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Par
1.4	ALCANCE	Calzado bota para uso policial.
1.5	GARANTÍA	N/A



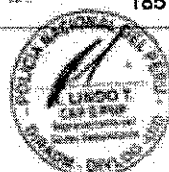
 PERU Ministerio de Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-88CNCAMP-VI	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 2 de 21



3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS				
3.1 COMPONENTES EXTERIOR				
NUMERAL	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.1	Capellada Talonera Garibaldi	Cuero	Cuero bovino, flor corregida, teñido atravesado al color negro al 100% (fondo negro)	Inspección visual, microscopía y combustión
3.1.2			Tipo: Box Calf grabado, arena fina, con brillo, según muestra (que alcance la entidad demandante), con laca de acabado en base a poliuretano para mayor durabilidad.	Inspección visual, microscopía
			Nota: las muestras con el acabado (arena fina y brillo) más cercanas a la muestra entregada por la PNP serán validadas por la entidad demandante a fin de realizar la producción masiva.	
3.1.3			Color: Negro	Inspección visual
3.1.4			Espesor de Corte 1.8 +/- 0.1mm	NTP ISO 2589
3.1.5			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.6			Resistencia a la flexión: De por lo menos 125 000 ciclos, sin agrietarse.	NTP ISO 17694
3.1.7			Resistencia al desgarro: 120 N mínimo	NTP ISO 20344: Apartado 6.3
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.8	Caña Cuello Fuelle	tejido de lona	Tejido de lona tipo tafeta	Inspección visual, microscopía
3.1.9			Composición: 100% Nylon	Microscopía, combustión solubilidad AATCC 20 A
3.1.10			Título hilo: 1000 a 1500 Denier	ASTM D 1059
3.1.11			Acabado: Apariencia rígida Rigidez: Intermedio (ni suelto ni muy rígido), según muestra (que alcance la entidad demandante)	Inspección visual La muestra deberá ser previamente aprobada por el sector demandante
3.1.12			Peso: 325 a 350 g/m ²	ASTM D 3776
3.1.13			Color: negro	inspección visual
3.1.14			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.15			pruebas de Solidez: Al frote seco: 4 mínimo	AATCC 8
3.1.16			pruebas de Solidez: A la luz 20 AFU: 4 mínimo	AATCC 16
3.1.17			pruebas de Solidez: Al agua de mar: 4 mínimo	AATCC 106



 PERU	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBNCAMP-VI	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		SOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 3 de 21



3.1.18			Repelencia al agua: 90 mínimo	AATCC 22/ISO 4920
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.19	Cinta De Refuerzo De Los Laterales De La Caña	Cinta tejida	Tejido: doble tafetán con amarre	NTP 231. 141
3.1.20			Composición 100% Nylon	Microscopía, combustión solubilidad AATCC 20 A
3.1.21			N° de pasadas/cm: 18	Uso ocular graduado
3.1.22			Color: Negro	Inspección visual
3.1.23			Ancho (1): 5.0 cm \pm 0.2cm (talla 34-36) Peso metro lineal: 35.0 g/m \pm 3.0 g/m Ancho (2): 7.5 cm \pm 0.2 cm (talla 37 al 49) Peso metro lineal: 52.0 g/m \pm 3.0 g/m	Uso de regla graduada y balanza analítica
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.24	cinta refuerzo exterior de caña	Cinta tejida	Tejido: doble tafetán con amarre	NTP 231. 141
3.1.25			Composición: 100 % nylon	Microscopía, combustión solubilidad AATCC 20 A
3.1.26			N° de pasadas/cm: 18	Uso ocular graduado
3.1.27			Ancho: 2.5 cm \pm 0.2 cm	Uso de regla graduada
3.1.28			Peso metro lineal: 19.0 g/m \pm 3.0g/m	uso de balanza analítica y regla graduada
3.1.29			Color: negro	Inspección visual
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.30	Ribete del Fuelle	Cinta tejida	Tipo: Tafteta	NTP 231. 141.
3.1.31			Composición: 100% nylon	Microscopía, combustión solubilidad. AATCC 20 A
3.1.32			Ancho: 1.4 cm \pm 0.2cm	Regla graduada
3.1.33			Color: negro	Inspección visual
3.2 COMPONENTES INTERIOR (FORRO)				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.1	Capellada	Termo adhesiva	termo adhesivo 100 % algodón	Microscopía, combustión solubilidad AATCC20A
3.2.2			Tipo: Tejido de punto	Inspección visual
3.2.3			Espesor: 0.5 mm \pm 0.1 mm	ISO 2286-3
3.2.4			Peso: 185 a 220 g/m2	ASTM D 3776



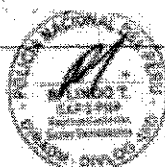
 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	PNP-BBNCAMP-V1	VERSIÓN	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 4 de 21



3.2.5.			PROPIEDAD	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.6.			Resistencia a la abrasión en seco: La superficie de uso no debe mostrar ningún agujero antes de que haya realizado 25 600 ciclos	NTP ISO 2034. Apartado 6.12
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.7.	Garibaldi talón	Cuero	Carnaza de bovino	Inspección visual, microscópica y combustión
3.2.8.			Color: Negro	Inspección visual
3.2.9.			Espesor: 1.1 ± 0.2mm	NTP ISO 2589
3.2.10.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.11.			Solidez al frote (escala del manchado): En seco ≥ 3 después de 150 ciclos En húmedo ≥ 3 después de 50 ciclos	NTP ISO 17700
3.2.12.			Resistencia al desgarro: 80 N/mm mínimo	NTP ISO 3377-02
3.2.13.			Resistencia a la abrasión en seco: la superficie en uso no debe tener ningún agujero Antes de realizar los 25600 ciclos	NTP ISO 20344: apartado 6.12
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.14.	Cinta interior de la caña	Cinta twill	Tejido: Sarga en V	NTP 231.141.1985 REV 2010
3.2.15.			Composición 100% nylon	Microscopía, combustión, solubilidad AATCC 20 A
3.2.16.			Color negro	Inspección visual,
3.2.17.			Ancho: 1.5cm +/- 0.1 cm	Regla graduada
3.2.18.			N° de pasadas/cm: 13	Uso de ocular graduado
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.19.	Acoliche de cuello	Espuma	Espuma de Polietileno	Inspección visual, solubilidad y combustión,
			Espesor: 6.0 ± 0.2 mm	Uso de ocular graduado
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.20.	Plantilla Interna Removible	Moldeada en poliuretano directo sobre tela	Plantilla extraíble, inyectada en poliuretano directamente sobre tela 100% nylon, con tratamiento antibacterial.	Inspección visual, prueba de combustión y solubilidad AATCC 100
3.2.21.			Tejido de punto mesh	Inspección visual
3.2.22.			Modelo: canoa (según muestra)	Inspección visual
3.2.23.			Espesor en conjunto (poliamida + Pu); 3.0 mm ± 0.2 mm en la punta	Inspección visual y uso de ocular graduado

3
2

 PERU MINISTERIO DEL INTERIOR DIRECCIÓN GENERAL DE REGISTROS NACIONALES	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 5 de 21



			6.5 mm + 0.5 mm en el talón	
3.2.24.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.25.			Resistencia a la abrasión (solo material textil): En seco ≥ 25,600 ciclos Luego de realizar el ensayo el material textil no debe mostrar ningún agujero.	NTP ISO 20344 apartado 6.12
3.2.26.			material textil: Evaluación de acabados antibacterianos sobre materiales textil (seco y lavado)	AATCC 100
3.2.27.			Plantilla de poliuretano de baja densidad (0,3 a 0,4 g/cm³)	combustión ISO 2781
3.3. MATERIALES DE SUELO Y ESTRUCTURA				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.1.	Puntera y Contrafuerte	Termoplástico	termoplástico de Poliéster no tejido de doble faz	Inspección visual y combustión
3.3.2.			Puntera: 1.5 mm ± 0.1 mm Contrafuerte: 1.9 mm ± 0.1 mm Medido en material inicial	Uso del ocular graduado. (No aplica al calzado terminado)
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.3.	Cambrillón	Fibra de vidrio	Fibra de vidrio preformado	Reconocimiento de material. Inspección Visual y combustión
3.3.4.			Espesor: 1.5 +/- 1 mm	Pie de rey
3.3.5.			Ancho: 15 +/- 1 mm	Regla graduada
3.3.6.			acabado: liso	inspección visual
3.3.7.			Largo 75 ± 2 mm (34 – 37) 90 ± 2 mm (38 – 41) 100 ± 2 mm (42 – 45) 115 ± 2 mm (46 – 49)	Regla graduada
3.3.8.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.9.			Dureza: 72.5 Barcol mínimo	ASTM D 2583
3.3.10.			Absorción al agua: 0.089 % máx.	ASTM D 570
3.3.11.			Resistencia a la tensión: 150,000 psi	ASTM D3039
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.12.	Palmilla	Tejido Anti perforante no metálico	Tejido	Inspección visual NTP 231.141
3.3.13.			100% poliamida o poliéster de alta tenacidad Composición:	Microscopía, combustión, solubilidad



 PERU MINISTERIO DE LA PRODUCCIÓN	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	PNP-BBNCAMP-V1	VERSION	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 6 de 21

3.3.14.			Espesor: 4mm \pm 4%	AATCC 20
3.3.15.				Uso de ocular graduado
3.3.16.				
			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
			Resistencia a la perforación: 1100 N mínimo (medido en bota terminada)	NTP ISO 20344, apartado 5.8
3.4. ACESORIOS				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.1.			Bronce con resina acrílica de poliamida	Reconocimiento de material, Prueba no destructiva magnética
3.4.2.			Color: negro	Inspección visual
3.4.3.	ojalillos	bronce	Tipo De Ojalillos Circular: N° 130 (ver muestra) Amarre rápido: con remaches de seguridad tipo gancho cerrado (ver gráfico y muestra)	Inspección visual
3.4.4.			Dimensión ojalillos circular N° 130 Diámetro externo: 10mm \pm 1 mm Diámetro interno: 6.0mm \pm 1mm	Uso pie de rey
3.4.5.			Cantidad ojalillos circular: 2 pares por pie Amarre rápido: 5 pares por pie	Inspección visual
3.4.6.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.7.			Resistencia a la corrosión: sin alteración	ISO 22775
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.8.			Bronce Con resina acrílica de poliamida	Reconocimiento de material, prueba no destructiva magnética
3.4.9.	Válvula de drenaje	Bronce	Tipo: Circulares con rejilla de material inoxidable (acero) (ver gráfico y muestra)	Inspección visual
3.4.10.			Dimensiones: 11 mm \pm 1 mm	Uso pie de rey
3.4.11.			Color: negro al tono de la capellada	Inspección visual
3.4.12.			Cantidad: 1 par por pie	Inspección visual
3.4.13.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.14.			Resistencia a la corrosión: sin alteración	NTP ISO 22775
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.15.	Pasadores	Nylon	Nylon	Combustión y solubilidad
			Modelo: Redondo con alma de poliéster color negro con terminales protectores de plástico	Inspección visual, prueba de combustión y solubilidad





 PERU REPUBLICA DEL PERU	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
NOMBRE DEL BIEN		FECHA DE EMISIÓN:				FEBRERO-2023
		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 7 de 21

3.4.16.			Color: Negro	Inspección visual
			Dimensiones: Largo: 170 cm \pm 5 cm Diámetro: de 3 mm	Uso de la regla graduada Uso del ocular graduado
3.4.17.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
			Resistencia de la tracción; > 250 N	UNE 59611
3.5 OTROS INSUMOS				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.5.1.	Hilo de apurado	poliamida	Poliamida	Prueba de solubilidad y combustión
3.5.2.			Numeración N° 20 pespunte visible N° 40 pespunte interno	Inspección visual
3.5.3.			Numero de cabos; 03 retorcidos	Inspección visual
3.5.4.			Color negro para el cuero Blanco para forro de capellada	Inspección visual
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.5.5.	Etiqueta	Textil	Etiqueta satinada de poliamida (nylon); estampada de composición e instrucción, donde se colocará mediante pictogramas la composición del corte, forro, plantilla y suela; acompañado del texto "Hecho en el Perú", el RUC y nombre del fabricante; así mismo la talla del calzado; en cumplimiento a lo establecido en el Reglamento Técnico Andino para el Etiquetado de Calzado, Productos de marroquinería, Artículos de viaje y similares con Resolución N° 2107; así mismo, llevará el número de RUC de las dos empresas que intervinieron en la elaboración del calzado.	Inspección visual
3.5.6.			Medidas: alto 38 mm \pm 0.5 mm ancho 33 mm \pm 0.1	Uso de regla graduada



* El cuadro final de las tallas será confirmada por la entidad demandante.		
talla menor	talla mayor	cantidad de tallas
34	49	16

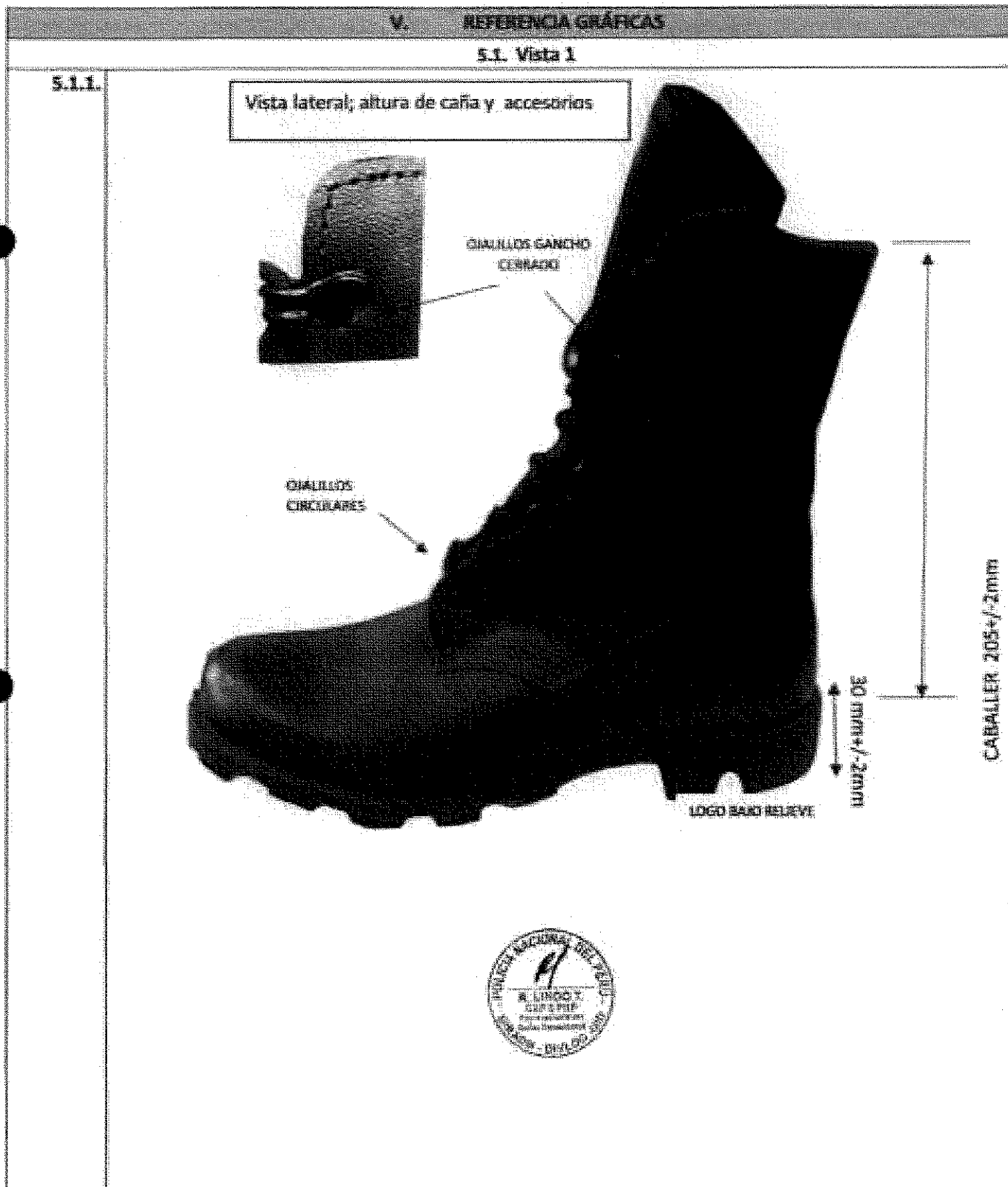




 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 8 de 21


1.3 PISO			
4.2.1.	Material	Caucho	
4.2.2.	Espesor de la suela sin resaltantes	6 mm.	
4.2.3.	Espesor total de la suela	15 mm +/- 2 mm.	
4.2.4.	Relleno de taco:	Aglomerado de madera o Caucho de baja densidad	
4.2.5.	Altura de taco	30 mm +/- 2 mm (en proporción al escalado)	
4.2.6.	Observación	Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza.	
4.2.7.	color	Negro	
	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	Especificaciones Técnica	Método De Ensayo
4.2.8.		Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza	Inspección visual, microscópica, combustión y solubilidad.
4.2.9.		Talla Visible en la zona del enfranque lado del piso	Inspección visual
4.2.10.		Espesor de la suela (sin resaltes); En cualquier punto no debe ser inferior a 6 mm.	NTP ISO 20344 apartado 8.1
4.2.11.		Espesor total de la suela. En cualquier punto de la cocada 15mm +/- 2 mm.	NTP ISO 20344 apartado 8.1
4.2.12.		Relleno de taco; Caucho de baja densidad	Inspección Visual y combustión
4.2.13.		Altura de taco: 30 mm +/- 2 mm (en proporción al escalado)	Inspección Visual y combustión
4.2.14.		DISEÑO: Ver imagen. debe indicar el número de talla, logo de la institución POLICIA 2023 (35 mm ancho x 15 mm alto) en la parte central de la planta y logo de Compras a MYPERU (35 mm ancho x 24 mm de alto).	Inspección visual
	PROPIEDADES	Propiedades	Método De Ensayo
4.2.15.		Resistencia a la abrasión; ≤ a 150 mm ³ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm ³ .	NTP ISO 20344 apartado 8.3
4.2.16.		Resistencia a la flexión; El aumento de la incisión no debe superar los 4 mm después de realizar 30 000 flexiones.	NTP ISO 20344 apartado 8.4
4.2.17.		Dureza Shore A; 60 +/- 5	ISO 868
4.2.18.		Resistencia de la unión corte/piso; ≥ a 10 N/mm, a menos que se produzca desgarro en cuyo caso no debe ser inferior a 9 N/mm	NTP ISO 20344 apartado 5.2
4.2.19.	OTROS	Opcional colocar logo del articulador para el seguimiento de calidad y aseguramiento de garantía.	Inspección visual



 PERU MINISTERIO DE LA DEFENSA	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CODIGO:	PNP-BBNCAMP-V1	VERSION:	1.0	
		FECHA DE EMISION:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 9 de 21



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	PNP-BBNCAMP-VI	VERSIÓN	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 10 de 21

3.2. Vista 2	
<p>3.2.1.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> Vista posterior de la caña; posición de etiqueta </div> <p style="text-align: center;">ETIQUETA</p> 	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> Vista delantera de la pala y caña </div> 

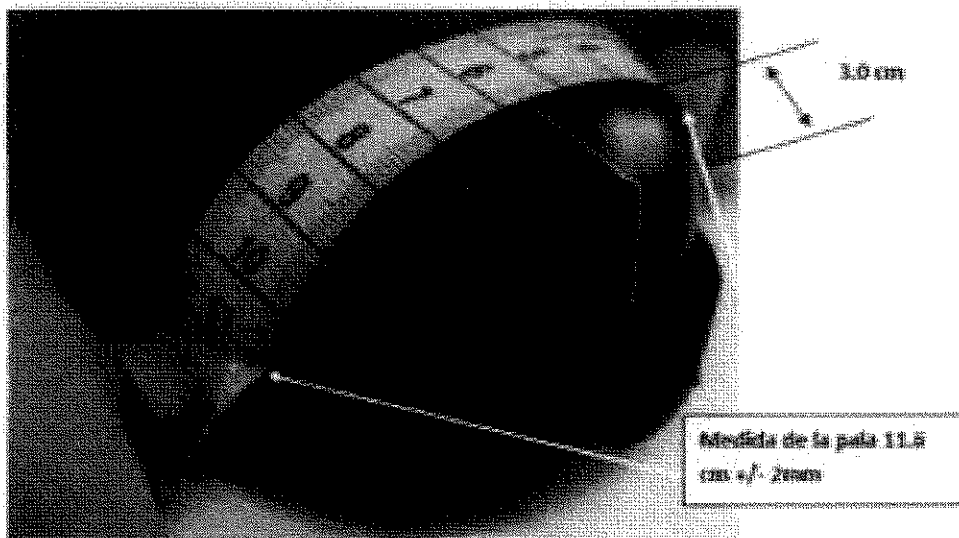
 PERU Ministerio de Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		 compras MYPERU
		CÓDIGO:	PNP-BBNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 11 de 21

5.3. Vista 3

5.3.1

DIMENSIONES DE LA PUNTA (PALA) DE LA BOTA BORCEGUI DE CABALLERO TALLA 41

Las muestras que elaboren y presenten las articuladoras, serán aprobados por la entidad demandante y deberán sujetarse a los parámetros de control de la punta o pala de la horma.





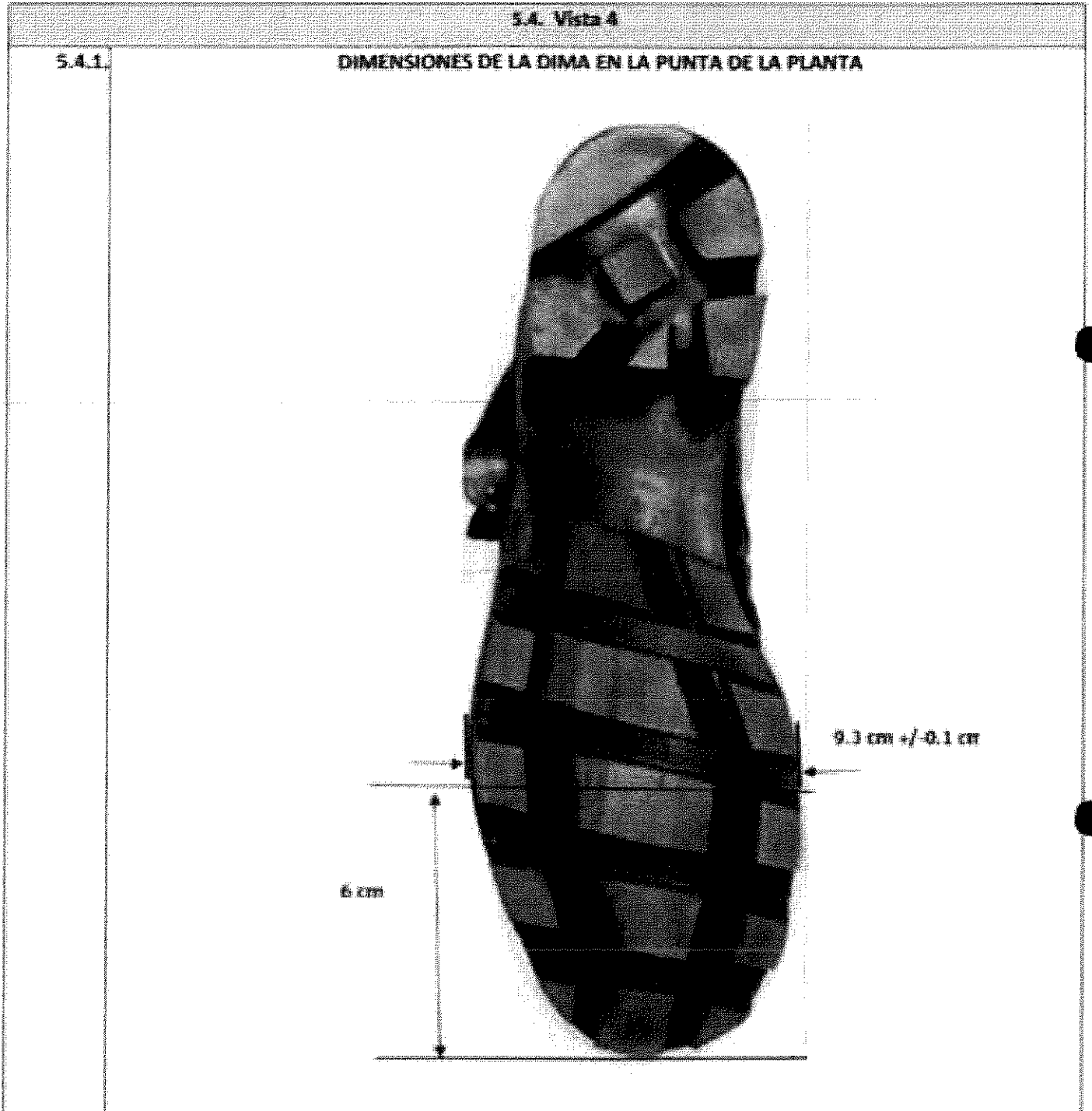
Punta(pala) semi redonda

2.4 cm +/- 0.1 cm

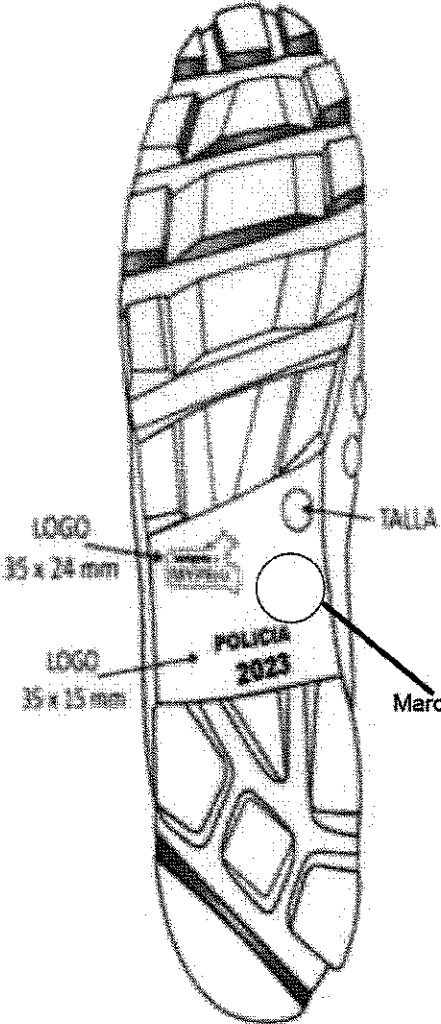
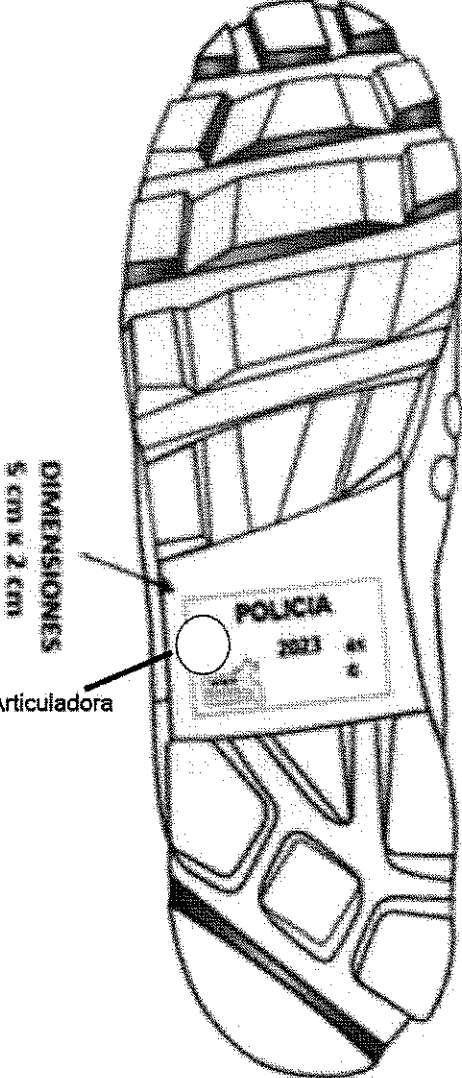
1.5 cm +/- 0.2 cm

Las muestras que elaboren y presenten las articuladoras, serán aprobados por la entidad demandante y deberán sujetarse a los parámetros de control de la punta o pala de la horma



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	PNP-BBNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 12 de 21

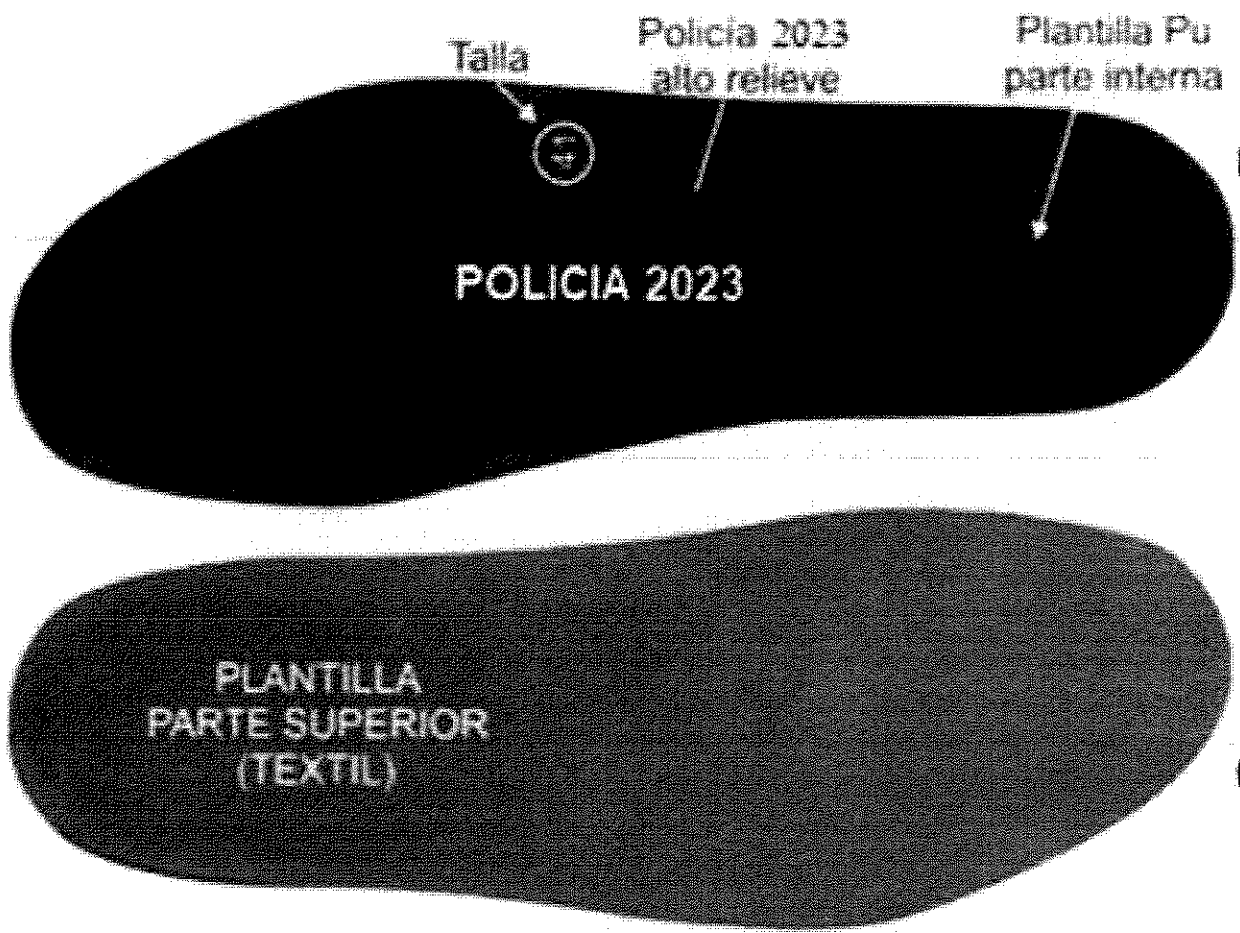





 PERU MINISTERIO DEL INTERIOR DIRECCIÓN GENERAL DE ADMINISTRACIÓN Y FINANZAS	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBCNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 13 de 21

5.5. Vista 5		
DISEÑO DE LA PLANTA		
	ALTERNATIVA A:	ALTERNATIVA B:
5.5.1		



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	PNP-BBCNCAMP-V1	VERSIÓN	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 14 de 21

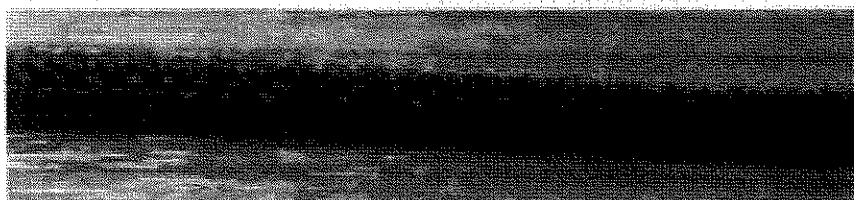
5.6. Vista 6	
5.6.1	<p>GRABADO EN LA PLANTILLA (EMPRESA ARTICULADORA)</p> <div style="text-align: center;">  </div>
<p style="text-align: center;">  </p> <p>Cada pie del calzado deberá llevar en la parte inferior de la plantilla un grabado con la palabra POLICIA 2023 y la talla, según diseño adjunto.</p>	

 PERU MINISTERIO DE DEFENSA	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		 MINISTERIO DEL INTERIOR MYPERU
		CÓDIGO:	PNP-88CNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 15 de 21

5.7. Vista 7

5.7.1.

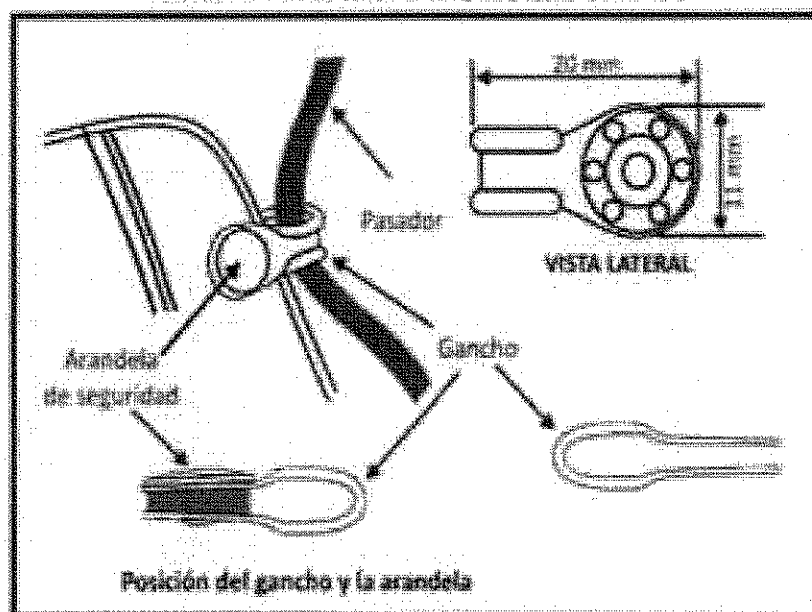
IMAGEN DEL PASADOR



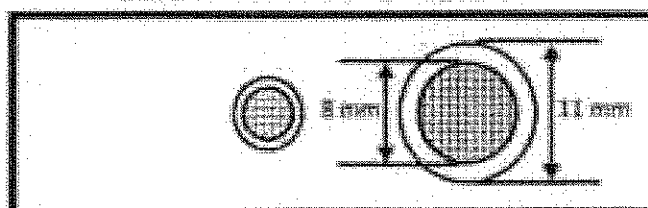
5.8. Vista 8



5.8.1.

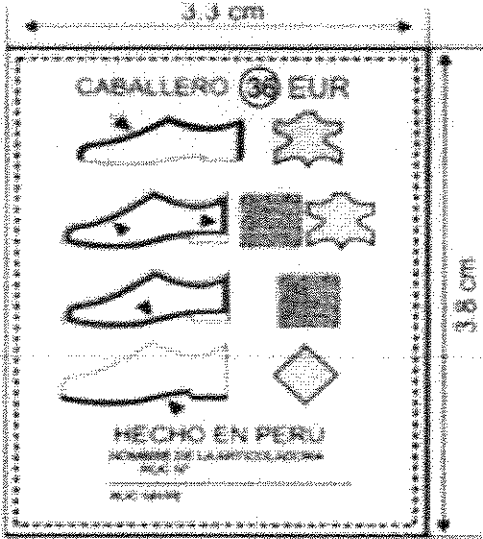
GRABADO DE SEGURIDAD TIPO GANCHO CERRADO



VALVULAS DE DRENAJE CON REJILLAS



 PERÚ MINISTERIO DE PRODUCCIÓN	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 16 de 21

5.3. Vista 9	
DISEÑO DE LA ETIQUETA	
5.9.1.	
<p>Cada pie de calzado deberá llevar cosida en el forro del guardapolvo una etiqueta satinada de poliamida (nylon): estampada de composición e instrucción, donde se colocará mediante pictogramas la composición del corte, forro, plantilla y suela; acompañado del texto "Hecho en el Perú", el RUC y nombre del fabricante; así mismo la talla del calzado; en cumplimiento a lo establecido en el Reglamento Técnico Andino para el Etiquetado de Calzado, Productos de marroquinería, Artículos de viaje y similares con Resolución N° 2107.; así mismo, llevará el número de RUC de las dos empresas que intervinieron en la elaboración del calzado</p>	



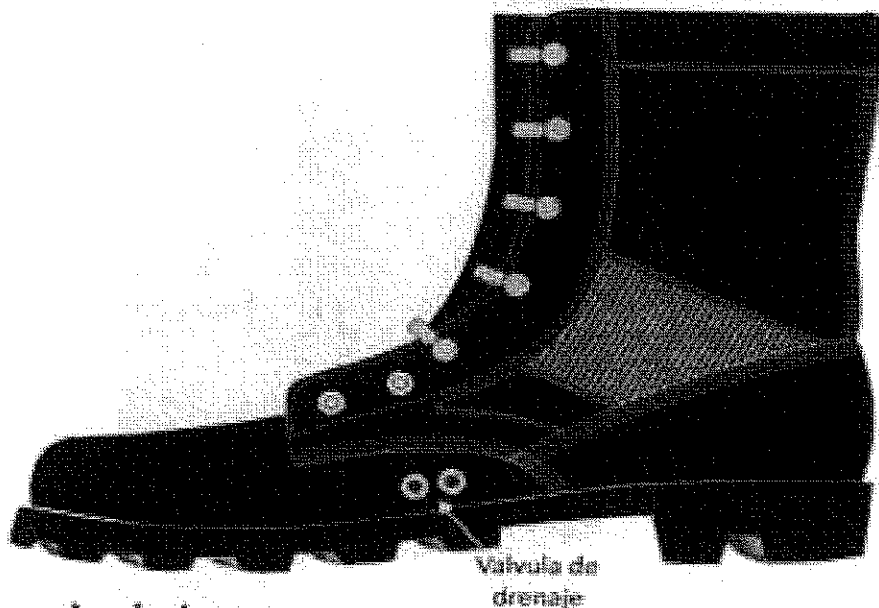
 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 17 de 21

5.10. Vista 10

GRAFICO DE LA BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO LATERALES





Lado externo



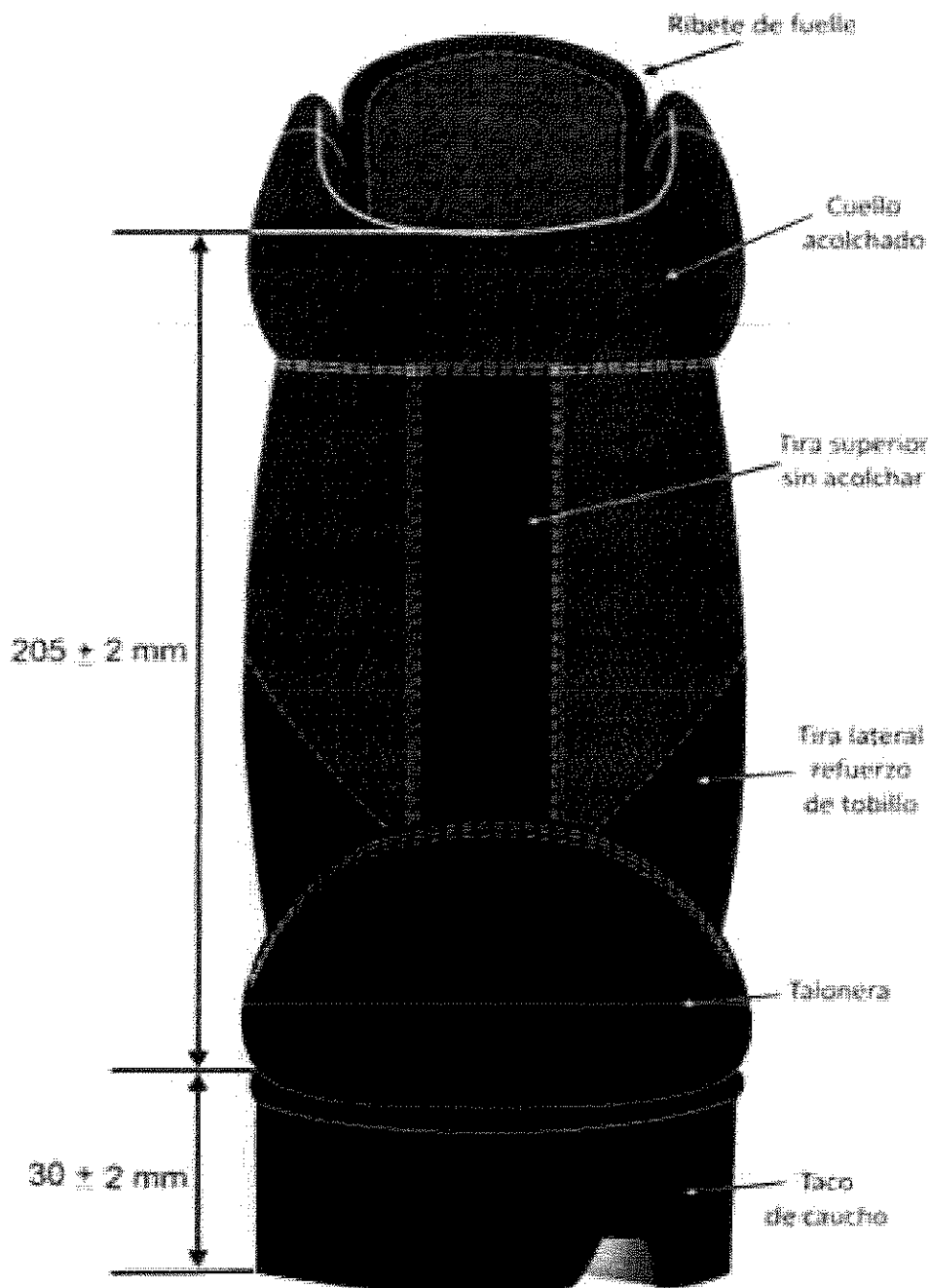
Lado interno





	PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
			CÓDIGO	PNP-BBCNCAMP-V1	VERSIÓN	1.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN	BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP						Pág. 18 de 21

5.11

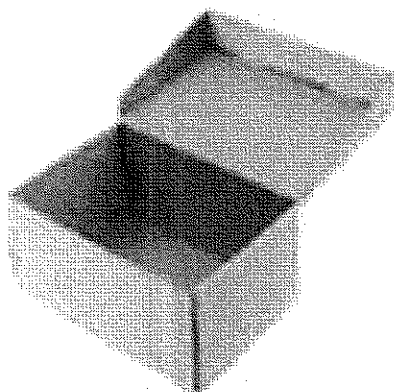
Vista 11

GRAFICO DE LA BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO POSTERIOR


 PERU Ministerio de Agricultura e Irrigación	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 19 de 21

VI. CONDICIONES DE ENTREGA				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
6.1.	Envase	1. Cartón 2. Papel	Caja individual de cartón con tapa integrada	Reconocimiento de material, Prueba visuales y/o microscopía
6.2.			Papel sulfito (según muestra)	
6.3.			Dimensiones: Largo 31 cm Ancho 29 cm Alto 12 cm	Uso de regla graduada
6.4.			Color: marrón	
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
6.5.	Embalaje	Caja Master Cartón corrugado	Caja de cartón corrugado doble 5 pliegues (Onda C+8)	Reconocimiento de material, Inspección visual
6.6.			Dimensiones: Largo 62 cm +/- 1cm Ancho 30 cm +/- 1cm Alto 33 cm +/- 1cm	Uso de regla graduada
6.7.			Espesor: 8.0 mm +/- 0.5mm	
6.8.			Color: craft	Inspección visual

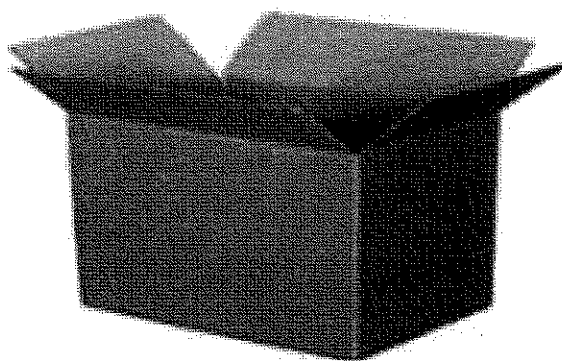
ENVASE Y EMBALAJE (CALZADO TERMINADO)



CAJA INDIVIDUAL

Cada par de bota borceguies de cuero negro (terminado) será envasado en una caja individual, sellado con la talla respectiva.

Modelo de caja



CAJA MASTER



Cinco pares de bota borceguies de cuero negro (terminado), se colocarán en una caja máster. Las cajas máster serán de cartón doble corrugado, resistentes al transporte, manipuleo y almacenamiento, deberán llevar refuerzos en los laterales.



 PERU Ministerio de Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBCNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 20 de 21

VII. SECUENCIA DE PRODUCCIÓN
CORTE: Todas las piezas se deberán cortar de acuerdo con los patrones de cada horma, respetando las tallas, sin someter a los materiales a esfuerzo. Antes de cortar las piezas es importante tener en cuenta el sentido de la fibra para la lona y el estiramiento del cuero para proceder al corte.
REBAJADO O DESBASTE Capellada: Toma de piezas 0.3 mm al corte chaffan Talón: Toma de piezas 0.3 mm al corte chaffan – pintar canto cantos de empalme con capellada y caña. Tira De Talón: 0.3 mm al corte – pintar cantos. Garibaldi: Toma de piezas 0.3 mm al corte chaffan – pintar canto visible.
APARADO: Preparar caña a) Unir piezas de la caña con costura zigzag. b) Fijar cinta parte interna de la caña cubriendo la unión de piezas de caña, respuntar la cinta con doble costura a cada lado. c) Fijar cinta parte externa de la caña cubriendo la unión de piezas de caña, respuntar la cinta con doble costura a cada lado. d) Fijar cintas laterales de refuerzo en caña con costura recta de una aguja en los extremos de la cinta y una costura en el centro paralela a las anteriores. Preparar acolchado de cuello de caña a) Tomar pieza de cuello y pegar la espuma (A) y sobre esta centrar la espuma (B), ambas piezas centradas en cuello. b) Coger extremos de cuello y cerrar con costura zigzag, manteniendo dentro la espuma. c) Unir caña y cuello con costura recta a 0.8 cm, respuntar con doble costura. Preparar fuelle a) Ribetear el sesgo en borde superior de fuelle, centrando la etiqueta. b) Doblar 0.5 cm parte inferior de fuelle. Preparar capellada a) Prefijar forro y puntera en capellada Proceso de aparado a) Unir garibaldís a la caña con costura recta de una aguja. b) Fijar forro de garibaldi a fuelle con costura recta al filo del forro del garibaldi. c) Respuntar contomo de garibaldi-caña-forro de garibaldi, formando doble costura al borde del garibaldi con la caña. d) Unir talonera con caña y forro de talón al mismo tiempo con 4 costuras paralelas al borde de talonera con atraque en los extremos. e) Colocar fuelle sobre capellada y fijar con costura recta iniciar en el borde inferior del fuelle formando media luna. f) Cerrar laterales: unir capellada garibaldi y talón con cuatro costuras paralelas con atraque en el extremo delantero a la altura línea de cambre, en forma de aspa de 1.8 x 1.0 cm, en una sola pasada. g) Rematar hilos sobrantes y terminaciones. h) Las costuras serán de 8 puntadas por pulgada, usando hilo N° 20 de color negro. Las costuras paralelas estarán separadas aproximadamente 2 mm una de otra. Ojalillos a) Perforar en cada garibaldi 7 orificios para los ojalillos.



 PERU Ministerio de Educación	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-88CNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 21 de 21

ARMADO:

El armado de la bota borcegues color negro para dama y caballero se realizará con el sistema de fabricación vulcanizado de caucho directo al corte.

- Colocar ojajillos y válvulas de drenaje.
- Troquelar la palmilla, para realizar el montaje respectivo.
- Centrar y fijar la palmilla con clavos a la horma.
- Vaporizar capellada
- Conformar puntera
- Desbastar contrafuertes (en chaflán 0.3 mm).
- Preparación de los cortes, cementar el corte en la zona contrafuertes y colocarlos verificando que se encuentren desbastados.
- Conformar el talón.
- Centrar el corte sobre la horma y armar la punta, previamente vaporizada.
- Engrapar el corte sobre la palmilla.
- Armar talón y laterales.
- Recortar el sobrante de la vuelta.
- Retirar las grapas de la palmilla.
- Cardar base del corte armado.
- Aplicar base de pegamento dejar secar 15 min.
- Aplicar pegamento para vulcanizado dejar secar 15 a 20 min.
- Retirar horma.

2.4 PROCESO DE VULCANIZADO



- Preparar el caucho precocido, verificando el peso.
- Preparar el taco de madera
- Preparar cambrillón de fibra de vidrio
- Colocar y centrar el corte armado en la horma de metal de la máquina vulcanizadora.
- Cerrar anillos.
- Colocar cambrillón centrado en el enfranque.
- Colocar taco bien centrados en talón.
- Finalmente colocar el caucho precocido.
- Cerrar máquina vulcanizadora.
 - Iniciar vulcanizado directo al corte esperar 7.5 min.
 - Retirar calzado vulcanizado

ACABADO:

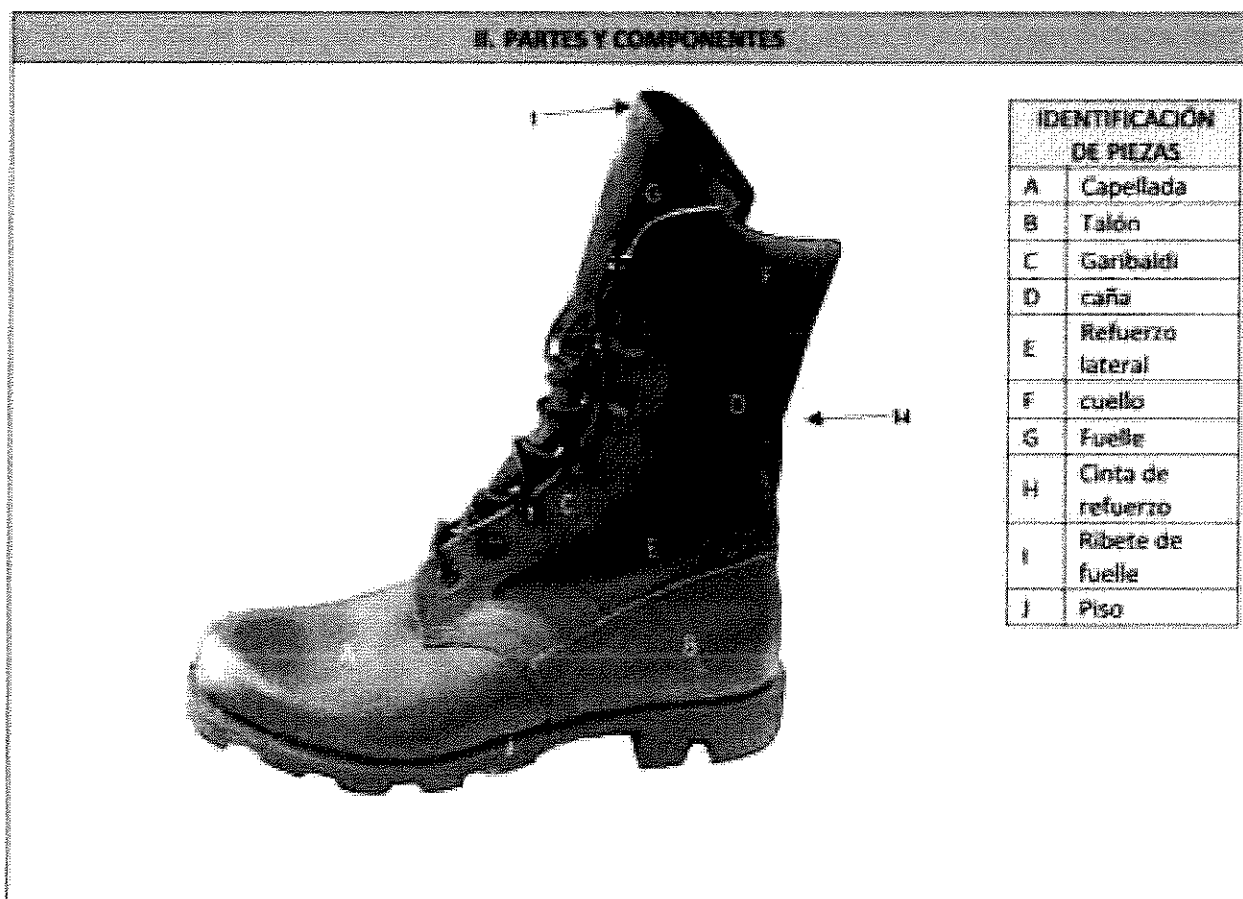
Proceso donde se realizan las tareas previas a la presentación final. En este proceso es importante verificar que las botas borcegues color negro estén conformes de acuerdo con las especificaciones técnicas; separando los productos defectuosos para su reproceso.



- Limpiar las botas con los productos adecuados sin afectar el cuero.
- Pintar bordes.
- Colocar productos de acabado y lustrar las botas.
- Colocar las plantillas a las botas de acuerdo con las tallas indicadas.
- Colocar los pasadores a las botas.
- Envasar en papel sulfito cada par de botas verificando la talla.
- Embalar las botas en cajas máster.



 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	PNP- BBCNPD -V1	VERSIÓN	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				Pág. 1 de 20



I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN		
1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Bota de cuero negro y textil con piso de caucho vulcanizado directo al corte, que proporciona estabilidad al tobillo, y protección al pie, el diseño del piso proporciona un buen agarre especialmente en terrenos agrestes.
1.2	DIMENSIONES GENERALES DE REFERENCIA	Altura de caña: 195 mm Altura de taco: 30 mm
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Par
1.4	ALCANCE	Calzado bota para uso policial.
1.5	GARANTÍA	N/A



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP- BBCNPD -V1	VERSION:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				Pág. 2 de 20



III. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS				
3.1 COMPONENTES EXTERIOR				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.1.			Cuero bovino, flor corregida, teñido atravesado al color negro al 100% (fondo negro)	Inspección visual, microscopía y combustión
3.1.2.	Capellada	Cuero	Tipo: Box Calf grabado, arena fina, con brillo, según muestra (que alcance la entidad demandante), con laca de acabado en base a poliuretano para mayor durabilidad.	Inspección visual, microscopía
	Talonera		Nota: las muestras con el acabado (arena fina y brillo) más cercanas a la muestra entregada por la PNP serán validadas por la entidad demandante a fin de realizar la producción masiva.	
	Garibaldi			
3.1.3.			Color: Negro	Inspección visual
3.1.4.			Espesor de corte: 1.8 +/- 0.1mm	NTP ISO 2589
3.1.5.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.6.			Resistencia a la flexión: De por lo menos 125 000 ciclos, sin agrietarse	NTP ISO 17694
3.1.7.			Resistencia al desgarro: 120 N mínimo	NTP ISO 20344: Apartado 6.3
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.8.		tejido de lona	Tejido de lona tipo tafeta	Inspección visual, microscopía
3.1.9.			Composición: 100% Nylon	microscopía, combustión solubilidad AATCC 20 A
3.1.10.			Título hilo: 1000 a 1500 Denier	ASTM D 1059
3.1.11.			Acabado: Apariencia rígida Rigidez: Intermedio (ni suelto ni muy rígido), según muestra (que alcance la entidad demandante)	Inspección visual La muestra deberá ser previamente aprobada por el sector demandante
3.1.12.	Caña		Peso: 325 a 350 g/m ²	ASTM D 3776
3.1.13.	Cuello		Color: negro	Inspección visual
3.1.14.	Fuelle		PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.15.			pruebas de Solidez: Al frote seco: 4 mínimo	AATCC 8
3.1.16.			pruebas de Solidez: A la luz 20 AFU: 4 mínimo	AATCC 16
3.1.17.			pruebas de Solidez: Al agua de mar: 4 mínimo	AATCC 106



 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	PNP- BBCNPD -V1	VERSIÓN	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				Pág. 3 de 20



3.1.18.			Repelencia al agua: 90 mínimo	AATCC 22/ISO 4920
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.19.	Cinta De Refuerzo De Los Laterales De La Caña	Cinta tejida	Tejido: doble tafetán con amarre	NTP 231. 141
3.1.20.			Composición 100% Nylon	Microscopía, combustión solubilidad AATCC 20 A
3.1.21.			N° de pasadas/cm: 18	Uso ocular graduado
3.1.22.			Color: Negro	Inspección visual
3.1.23.			Ancho (1): 5.0 cm \pm 0.2cm (talla 34-36) Peso metro lineal: 35.0 g/m \pm 3.0 g/m Ancho (2): 7.5 cm \pm 0.2 cm (talla 37 al 49) Peso metro lineal: 52.0 g/m \pm 3.0 g/m	Uso de regla graduada y balanza analítica
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.24.	Cinta refuerzo exterior de caña	Cinta tejida	Tejido: doble tafetán con amarre	NTP 231. 141
3.1.25.			Composición: 100 % nylon	Microscopía, combustión solubilidad AATCC 20 A
3.1.26.			N° de pasadas/cm: 18	Uso ocular graduado
3.1.27.			Ancho: 2.5 cm \pm 0.2 cm	Uso de regla graduada
3.1.28.			Peso metro lineal: 19.0 g/m \pm 3.0g/m	uso de balanza analítica y regla graduada
3.1.29.			Color: negro	Inspección visual
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.30.	Ribete del Fuelle	Cinta tejida	Tipo: Tafeta	NTP 231.141.
3.1.31.			Composición: 100% nylon	Microscopía, combustión solubilidad. AATCC 20 A
3.1.32.			Ancho: 1.4 cm \pm 0.2cm	Regla graduada
3.1.33.			Color: negro	Inspección visual
3.2 COMPONENTES INTERIOR (FORRO)				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.1.	Capellada	Termo adhesiva	termo adhesivo 100 % algodón	Microscopía, combustión solubilidad AATCC 20A
3.2.2.			Tipo: Tejido de punto	Inspección visual
3.2.3.			Espesor: 0.5 \pm 0.1 mm	ISO 2286-3
3.2.4.			Peso : 185 a 220 g/m2	ASTM D 3776
3.2.5.			PROPIEDAD	
3.2.6.			Resistencia a la abrasión en seco: La superficie de uso no debe mostrar ningún agujero antes de que haya realizado 25 600 ciclos	NTP ISO 2034. Apartado 6.12
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.7.	Garibaldi	Cuero	Carnaza de bovino	Inspección visual, microscópica y combustión
3.2.8.			Color: Negro	Inspección visual



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP- BBCNPD -V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				Pág. 4 de 20



3.2.9.	Talón		Espeor: 1.1 ± 0.2mm	NTP ISO 2589
3.2.10.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.11.			Solidez al frote (escala del manchado): En seco ≥ 3 después de 150 ciclos En húmedo ≥ 3 después de 50 ciclos	NTP ISO 17700
3.2.12.			Resistencia al desgarr: 80 N/mm mínimo	NTP ISO 3377-02
3.2.13.			Resistencia a la abrasión en seco: la superficie en uso no debe tener ningún agujero Antes de realizar los 25600 ciclos	NTP ISO 20344: apartado 6.12
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.14.	Cinta interior de la caña	Cinta twill	Tejido: Sarga en V	NTP 231.141.1985 REV 2010
3.2.15.			Composición 100% nylon	Microscopia, combustión, solubilidad AATCC 20 A
3.2.16.			Color negro	Inspección visual,
3.2.17.			Ancho: 1.5cm +/- 0.1 cm	Regla graduada
3.2.18.			N° de pasadas/cm; 13	Uso de ocular graduado
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.19.	Acolche de cuello	Espuma	Espuma de Polietileno	Inspección visual, solubilidad y combustión.
			Espeor: 6.0 ± 0.2 mm	Uso de ocular graduado
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.20.	Plantilla interna Removible	Moldeada en poliuretano directo sobre tela	Plantilla extraíble inyectada en poliuretano directamente sobre tela 100% nylon con tratamiento antibacterial.	Inspección visual, prueba de combustión y solubilidad AATCC 100
3.2.21.			tejido de punto mesh	Inspección visual
3.2.22.			Modelo; canoa (según muestra)	Inspección visual
3.2.23.			Espeor en conjunto (poliamida + Pu): 3.0 mm ± 0.2 mm en la punta 6.5 mm ± 0.5 mm en el talón	Inspección visual y uso de ocular graduado
3.2.24.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.25.			Resistencia a la abrasión (solo material textil): En seco ≥ 25,600 ciclos Luego de realizar el ensayo el material textil no debe mostrar ningún agujero.	NTP ISO 20344 apartado 6.12
3.2.26.			Material textil: Evaluación de acabados antibacterianos sobre materiales textil (seco y lavado)	AATCC 100
3.2.27.			Plantilla de poliuretano de baja densidad (0.3 a 0.4 g/cm³)	combustión ISO 2781
3.3 MATERIALES DE SOPORTE Y ESTRUCTURA				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.1. 3.3.1	Puntera y	Termoplástico	Termoplástico de Poliéster no tejido de doble faz	Inspección visual y combustión





 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CODIGO:	PNP- BBCNPD -V1	VERSION:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				Pág. 5 de 20

3.3.2.	Contrafuerte		Puntera; 1,5 mm \pm 0,1 mm Contrafuerte; 1,9mm \pm 0,1 mm Medido en material inicial	Uso del ocular graduado. (No aplica al calzado terminado)
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.3.			Fibra de vidrio preformado	Reconocimiento de material. Inspección Visual y combustión
3.3.4.			Espesor; 1,5 \pm 1 mm	Pie de rey
3.3.5.			Ancho; 16 \pm 1 mm	Regla graduada
3.3.6.			acabado: Liso	inspección visual
3.3.7.	Cambrillón	Fibra de vidrio	Largo 75 \pm 2 mm (34 - 37) 90 \pm 2 mm (38 - 41) 100 \pm 2 mm (42 - 45) 115 \pm 2 mm (46 - 49)	Regla graduada
			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.8.			Dureza: 72.5 Barcol mínimo	ASTM D 2583
3.3.9.			Absorción al agua: 0.089 % max	ASTM D 570
3.3.10.			Resistencia a la tensión: 150,000 psi	ASTM D3039
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.11.			Tejido	Inspección visual NTP 231.141
3.3.12.	Palmilla	Tejido Anti perforante no metálico	Composición: 100% poliamida o poliéster de alta tenacidad	Microscopía, combustión y solubilidad AATCC TM 20
3.3.13.			Espesor; 4mm \pm 4%	Uso de ocular graduado
3.3.14.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.15.			Resistencia a la perforación; 1100 N mínimo (medido en bota terminada)	NTP ISO 20344, apartado 5.8
3.4 ACCESORIOS				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.1.			Bronce con resina acrílica de poliamida	Reconocimiento de material, Prueba no destructiva magnética
3.4.2.			Color: negro	Inspección visual
3.4.3.			Tipo De Ojalillos Circular: N° 130 (ver muestra) Amarre rápido: con remaches de seguridad tipo gancho cerrado (ver gráfico y muestra)	Inspección visual
3.4.4.	ojalillos	bronce	Dimensión ojalillos circular N° 130 Diámetro externo: 10mm \pm 1 mm Diámetro interno: 6.0 mm \pm 1mm	Uso pie de rey
3.4.5.			Cantidad ojalillos circular: 2 pares por pie Amarre rápido: 5 pares por pie	Inspección visual
3.4.6.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.7.			Resistencia a la corrosión; sin alteración	ISO 22775



 PERÚ MINISTERIO DE PRODUCCIÓN	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP- BBGNPD -VI	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				Pág. 6 de 20

ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.8.	Válvula de drenaje	bronce Con resina acrílica de poliamida	Reconocimiento de material, prueba no destructiva magnética
3.4.9.		Tipo: Circulares con rejilla de material inoxidable (acero) (ver gráfico y muestra)	Inspección visual
3.4.10.		Dimensiones: 11 mm +/- 1 mm	Uso pie de rey
3.4.11.		Color: negro al tono de la capellada	Inspección visual
3.4.12.		Cantidad: 1 par por pie	Inspección visual
3.4.13.		PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.14.		Resistencia a la corrosión; sin alteración	NTP ISO 22775
ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.15.	Pasadores	Nylon	Combustión y solubilidad
		Modelo: Redondo con alma de poliéster color negro con terminales protectores de plástico	Inspección visual, prueba de combustión y solubilidad
3.4.16.		Color: Negro	Inspección visual
		Dimensiones Largo: 170 cm ± 5 cm Diámetro: de 3 mm	Uso de la regla graduada Uso del ocular graduado
3.4.17.		PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
		Resistencia de la tracción; > 250 N	UNE 59611
3.5 OTROS INSUMOS			
ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.5.1.	Hilo de apurado	Poliamida	Prueba de solubilidad y combustión
3.5.2.		Numeración N° 20 pespunte visible N° 40 pespunte interno	Inspección visual
3.5.3.		Numero de cabos; 03 retorcidos	Inspección visual
3.5.4.		Color negro para el cuero Blanco para forro de capellada	Inspección visual
ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.5.5.	Etiqueta	textil Etiqueta satinada de poliamida (nylon): estampada de composición e instrucción, donde se colocará mediante pictogramas la composición del corte, forro, plantilla y suela; acompañado del texto "Hecho en el Perú", el RUC y nombre del fabricante; así mismo la talla del calzado; en cumplimiento a lo establecido en el Reglamento Técnico Andino para el Etiquetado de Calzado, Productos de marroquinería, Artículos de viaje y similares	Inspección visual



 PERÚ Ministerio de Justicia y Derechos Humanos	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP- BBCNPD -V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				Pág. 7 de 20

3.5.6.			con Resolución N° 2107 ; así mismo, llevara el número de RUC de las dos empresas que intervinieron en la elaboración del calzado.	
			Medidas: alto 38 mm +/- 0.5 mm ancho 33 mm +/- 0.1	Uso de regla graduada

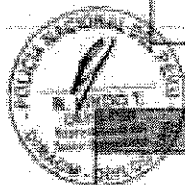
IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS		
4.1. HORMA		
4.1.1.	INDICE DE CALZADA	9, 9% según talla
4.1.2.	SPRING	≥ 1.5 cm
4.1.3.	ALTURA DE TACO	15 mm
4.1.4.	CAÑA	-----
4.1.5.	SIS. DE TALLA	Francés
4.1.6.	MATERIAL	Poliuretano
* El cuadro final de las tallas será confirmada por la entidad demandante.		
talla menor	talla mayor	cantidad de tallas
34	49	16

4.2. PISO																		
4.2.1.	Material	Caucho																
4.2.2.	Espesor de la suela sin resaltantes	5 mm.																
4.2.3.	Espesor total de la suela	14 mm +/- 2 mm.																
4.2.4.	Relleno de taco;	Aglomerado de madera o Caucho de baja densidad																
4.2.5.	Altura de taco	30 mm +/- 2 mm (en proporción al escalado)																
4.2.6.	Observación	Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza.																
4.2.7.	color	negro																
	ESPECIFICACIONES TECNICAS	<table><tr><th>Especificaciones Técnica</th><th>Método De Ensayo</th></tr><tr><td>Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza</td><td>Inspección visual, microscópica, combustión y solubilidad.</td></tr><tr><td>Talla Visible en la zona del enfranque lado del piso</td><td>Inspección visual</td></tr><tr><td>Espesor de la suela (sin resaltes); En cualquier punto no debe ser inferior a 5 mm.</td><td>NTP ISO 20344 apartado 8.1</td></tr><tr><td>Espesor total de la suela. En cualquier punto de la cocada 14mm +/- 2 mm.</td><td>NTP ISO 20344 apartado 8.1</td></tr><tr><td>Relleno de taco; caucho de baja densidad</td><td>Inspección Visual y combustión</td></tr><tr><td>Altura de taco: 30 mm +/- 2 mm (en proporción al escalado)</td><td>Inspección Visual y combustión</td></tr><tr><td>DISEÑO: Ver imagen. debe indicar el número de talla, logo de la institución POLICIA 2023 (35 mm ancho x 15 mm alto) en la parte central de la planta y</td><td>Inspección visual</td></tr></table>	Especificaciones Técnica	Método De Ensayo	Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza	Inspección visual, microscópica, combustión y solubilidad.	Talla Visible en la zona del enfranque lado del piso	Inspección visual	Espesor de la suela (sin resaltes); En cualquier punto no debe ser inferior a 5 mm.	NTP ISO 20344 apartado 8.1	Espesor total de la suela. En cualquier punto de la cocada 14mm +/- 2 mm.	NTP ISO 20344 apartado 8.1	Relleno de taco; caucho de baja densidad	Inspección Visual y combustión	Altura de taco: 30 mm +/- 2 mm (en proporción al escalado)	Inspección Visual y combustión	DISEÑO: Ver imagen. debe indicar el número de talla, logo de la institución POLICIA 2023 (35 mm ancho x 15 mm alto) en la parte central de la planta y	Inspección visual
Especificaciones Técnica		Método De Ensayo																
Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza		Inspección visual, microscópica, combustión y solubilidad.																
Talla Visible en la zona del enfranque lado del piso		Inspección visual																
Espesor de la suela (sin resaltes); En cualquier punto no debe ser inferior a 5 mm.		NTP ISO 20344 apartado 8.1																
Espesor total de la suela. En cualquier punto de la cocada 14mm +/- 2 mm.		NTP ISO 20344 apartado 8.1																
Relleno de taco; caucho de baja densidad		Inspección Visual y combustión																
Altura de taco: 30 mm +/- 2 mm (en proporción al escalado)		Inspección Visual y combustión																
DISEÑO: Ver imagen. debe indicar el número de talla, logo de la institución POLICIA 2023 (35 mm ancho x 15 mm alto) en la parte central de la planta y	Inspección visual																	
4.2.8.																		
4.2.9.																		
4.2.10.																		
4.2.11.																		
4.2.12.																		
4.2.13.																		
4.2.14.																		



 PERÚ Ministerio de Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		 Pág. 8 de 20
		CÓDIGO:	PNP- BSCNPD -V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				

		logo de Compras a MYPERU (35 mm ancho x 24 mm de alto).	
		Propiedades	Método De Ensayo
4.2.15.	PROPIEDADES	Resistencia a la abrasión; \leq a 150 mm ³ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm ³ .	NTP ISO 20344 apartado 8.3
4.2.16.		Resistencia a la flexión; El aumento de la incisión no debe superar los 4 mm después de realizar 30 000 flexiones.	NTP ISO 20344 apartado 8.4
4.2.17.		Dureza Shore A; 60+/-5	ISO 868
4.2.18.		Resistencia de la unión corte/piso; $>$ a 10 N/mm, a menos que se produzca desgarró en cuyo caso no debe ser inferior a 9 N/mm	NTP ISO 20344 apartado 5.2
4.2.19.	OTROS	Opcional colocar logo del articulador para el seguimiento de calidad y aseguramiento de garantía.	Inspección visual

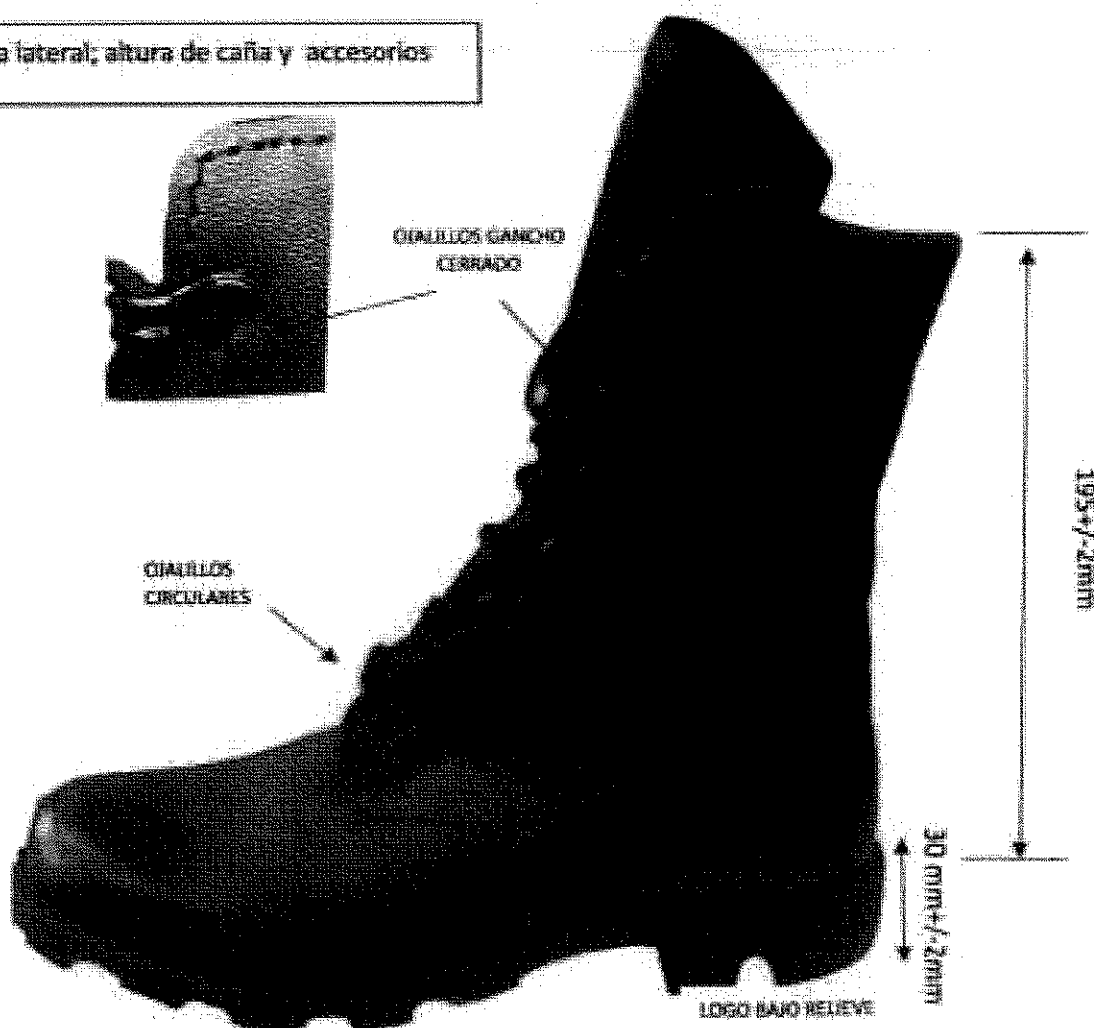


IV. REFERENCIA GRÁFICAS



5.1. Vista 1

5.1.1.

Vista lateral; altura de caña y accesorios



72

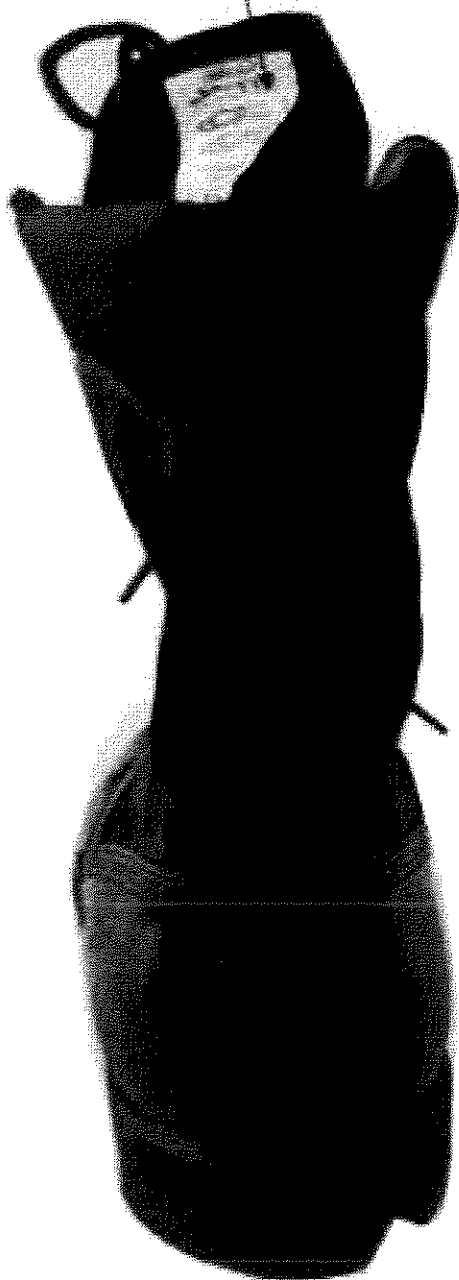
 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP- BBCNPD -V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				 Pag. 9 de 20

5.2. Vista 2

5.2.1.



Vista posterior de la caña; posición de

ETIQUETA

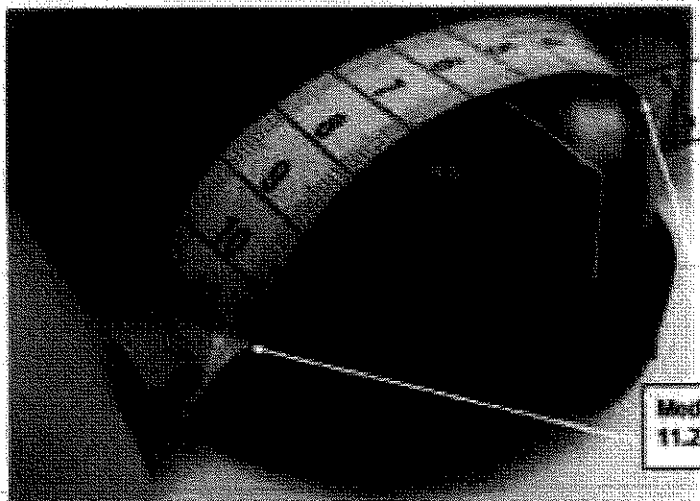
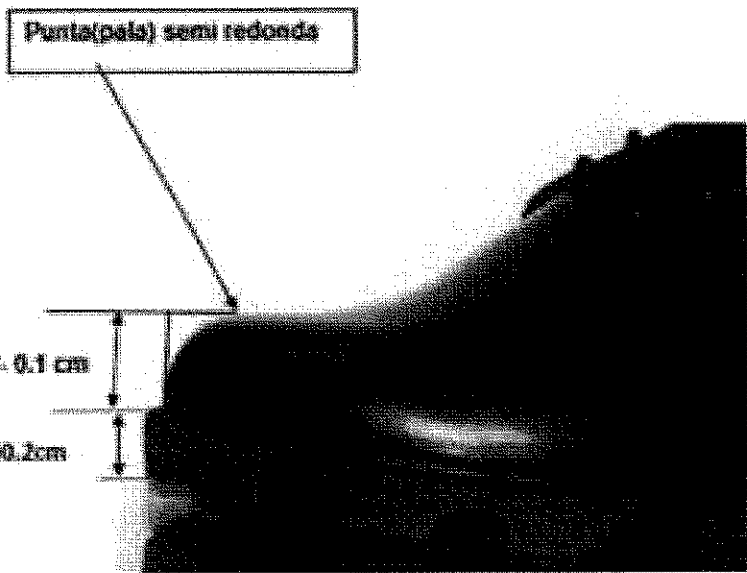




Vista delantera de la pala y caña



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBCNPD-VI	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		Pág. 10 de 20
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				

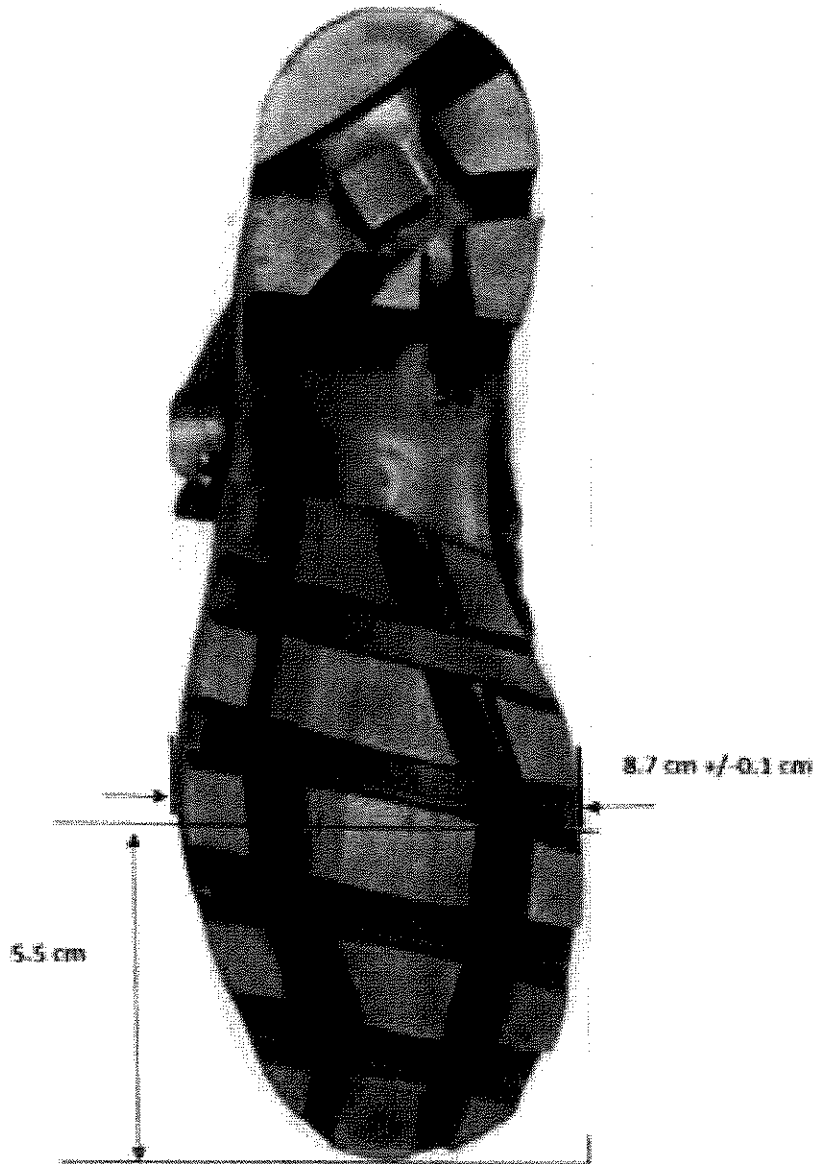
DIMENSIONES DE LA PUNTA (PALA) DE LA BOTA BORCEGUIE DE DAMA TALLA 38



5.3. Vista 3	
5.3.1.	<p>DIMENSIONES DE LA PUNTA (PALA) DE LA BOTA BORCEGUIE DE CABALLERO TALLA 41.</p> <p>Las muestras que elaboren y presenten las articuladoras, serán aprobados por la entidad demandante y deberán sujetarse a los parámetros de control de la punta o pala de la horma.</p> <div data-bbox="437 629 1347 1128">  <p>3.0 cm</p> <p>Medida de la pala 11.2 cm +/- 0.1 cm</p> </div> <div data-bbox="421 1263 1283 1834">  <p>Punta(pala) semi redondea</p> <p>2.3 cm +/- 0.1 cm</p> <p>1.4 cm +/- 0.2 cm</p> </div> <p>Las muestras que elaboren y presenten las articuladoras, serán aprobados por la entidad demandante y deberán sujetarse a los parámetros de control de la punta o pala de la horma</p>
5.4. Vista 4	

 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-8BCNPD-V1	VERSION:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				Pág. 11 de 20

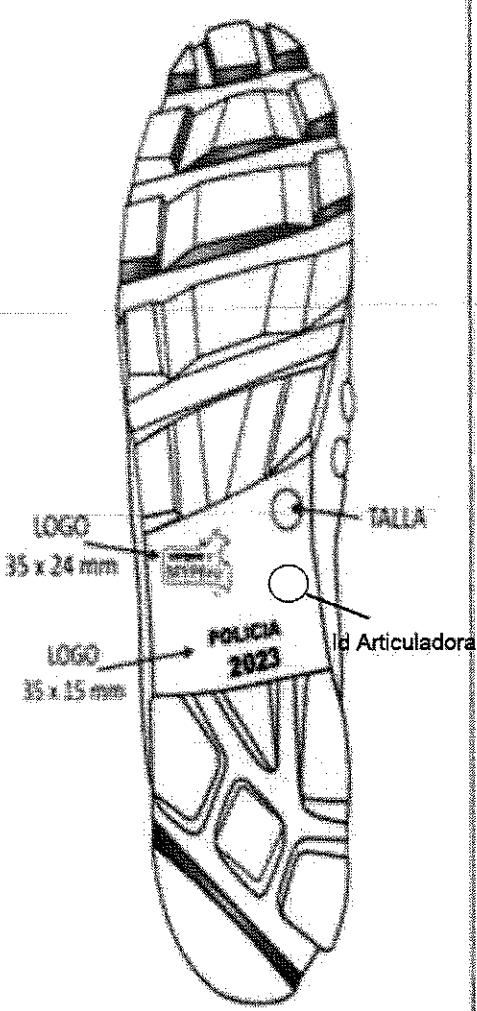
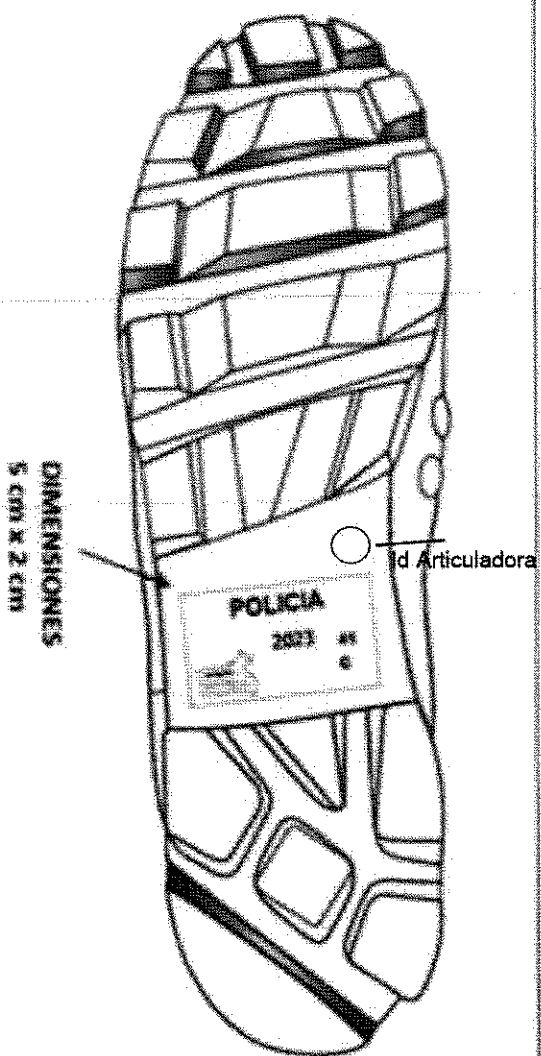
5.4.1.

DIMENSIONES DE LA DIMA EN LA PUNTA DE LA PLANTA





 PERU	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO:	PNP-BBCNPD-V1	VERSIÓN:	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP			
					

Pág. 12 de 20

5.5. Vista 5		
DISEÑO DE LA PLANTA		
	ALTERNATIVA A:	ALTERNATIVA B:
5.5.1.		

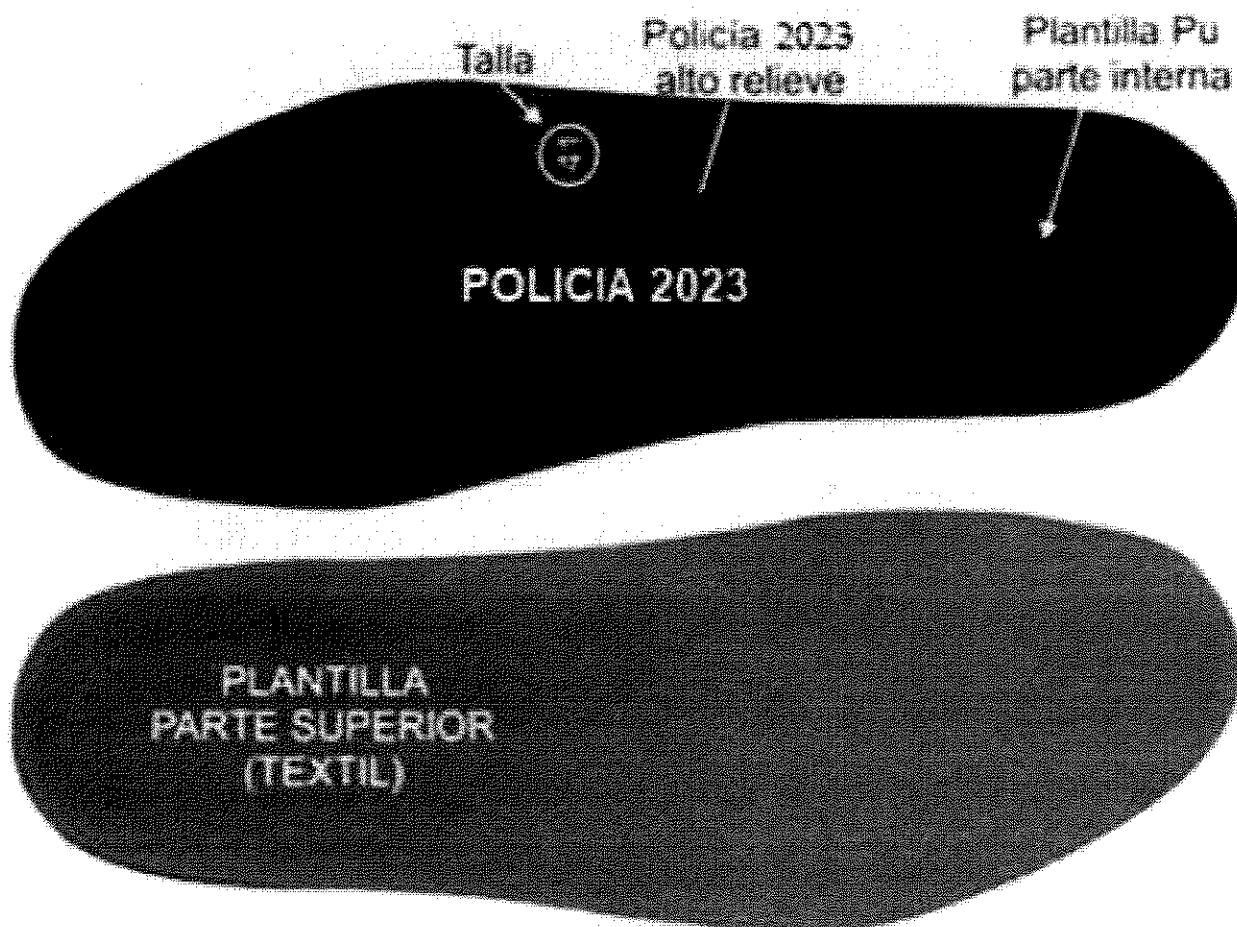


 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	PNP- BBCNPD -V1	VERSION:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				Pág. 13 de 20



5.6. Vista 6

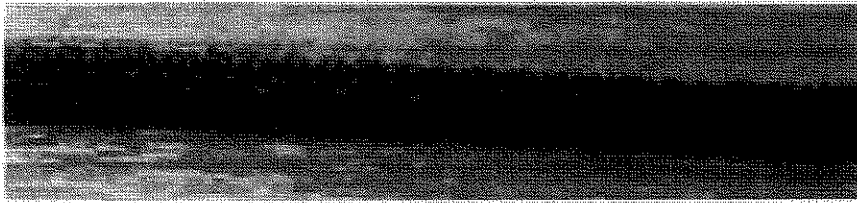
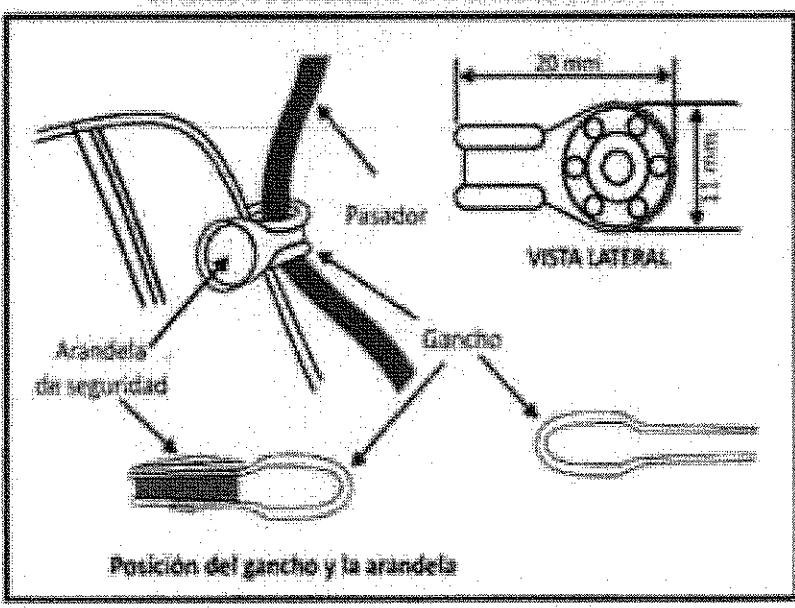
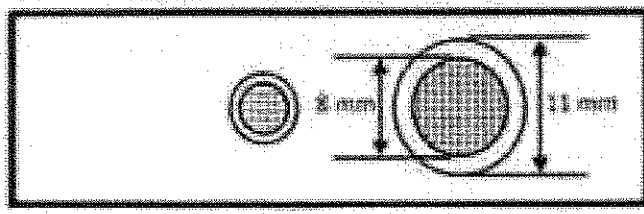
GRABADO EN LA PLANTILLA (EMPRESA ARTICULADORA)

5.6.1.



Cada pie del calzado deberá llevar en la parte inferior de la plantilla un grabado con la palabra POLICIA 2023 y la talla, según diseño adjunto

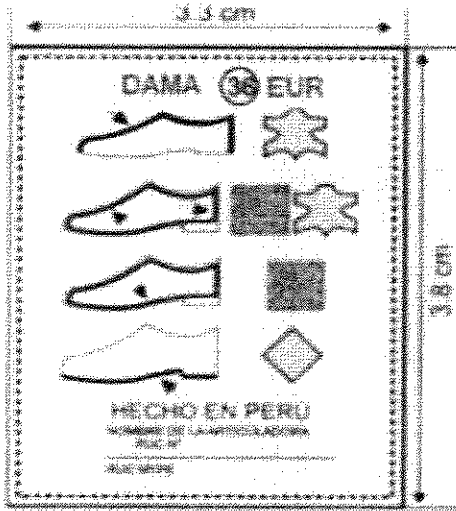
 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBCNPD-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				Pág. 14 de 20

5.7. Vista 7	
5.7.1	IMAGEN DEL PASADOR 
5.8. Vista 8	
5.8.1	<p>CIALLILLO DE SEGURIDAD TIPO GANCHO CERRADO</p>  <p>VALVULAS DE DRENAJE CON REJILLAS</p> 





23

 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBCNPD-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				Pág. 15 de 20

5.9. Vista 3 DISEÑO DE LA ETIQUETA	
5.9.1	
<p>Cada pie de calzado deberá llevar cosida en el forro del guardapolvo una etiqueta satinada de poliamida (nylon): estampada de composición e instrucción, donde se colocará mediante pictogramas la composición del corte, forro, plantilla y suela; acompañado del texto "Hecho en el Perú", el RUC y nombre del fabricante; así mismo la talla del calzado; en cumplimiento a lo establecido en el Reglamento Técnico Andino para el Etiquetado de Calzado, Productos de marroquinería, Artículos de viaje y similares con Resolución N° 2107.; así mismo, llevara el número de RUC de las dos empresas que intervinieron en la elaboración del calzado</p>	



 <div><div>PERU</div><div>Ministerio del Interior</div></div>	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CODIGO:	PNP- BBPNPD -V1	VERSIÓN:	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL BIEN	BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				



Pág. 16 de 20



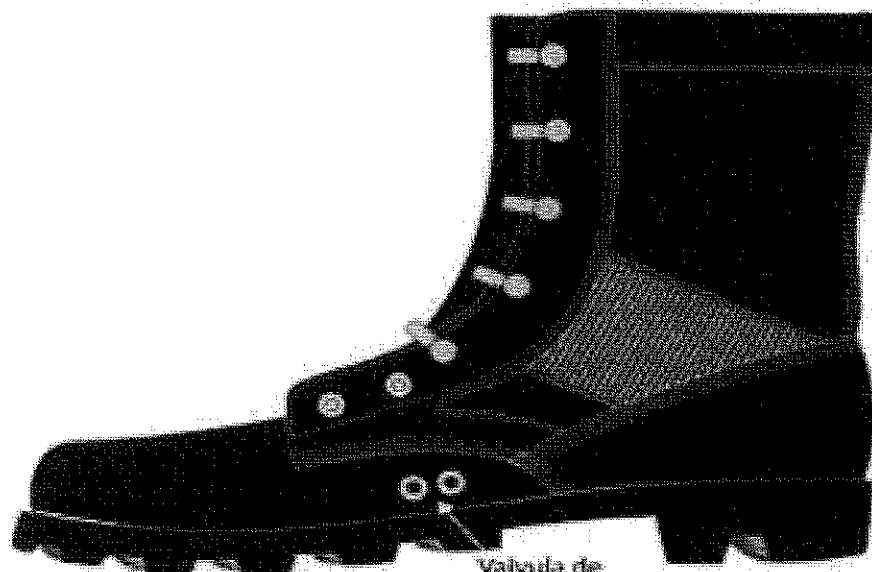
Pág. 16 de 20

5.10. Vista 10

GRAFICO DE LA BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO LATERALES





Lado externo



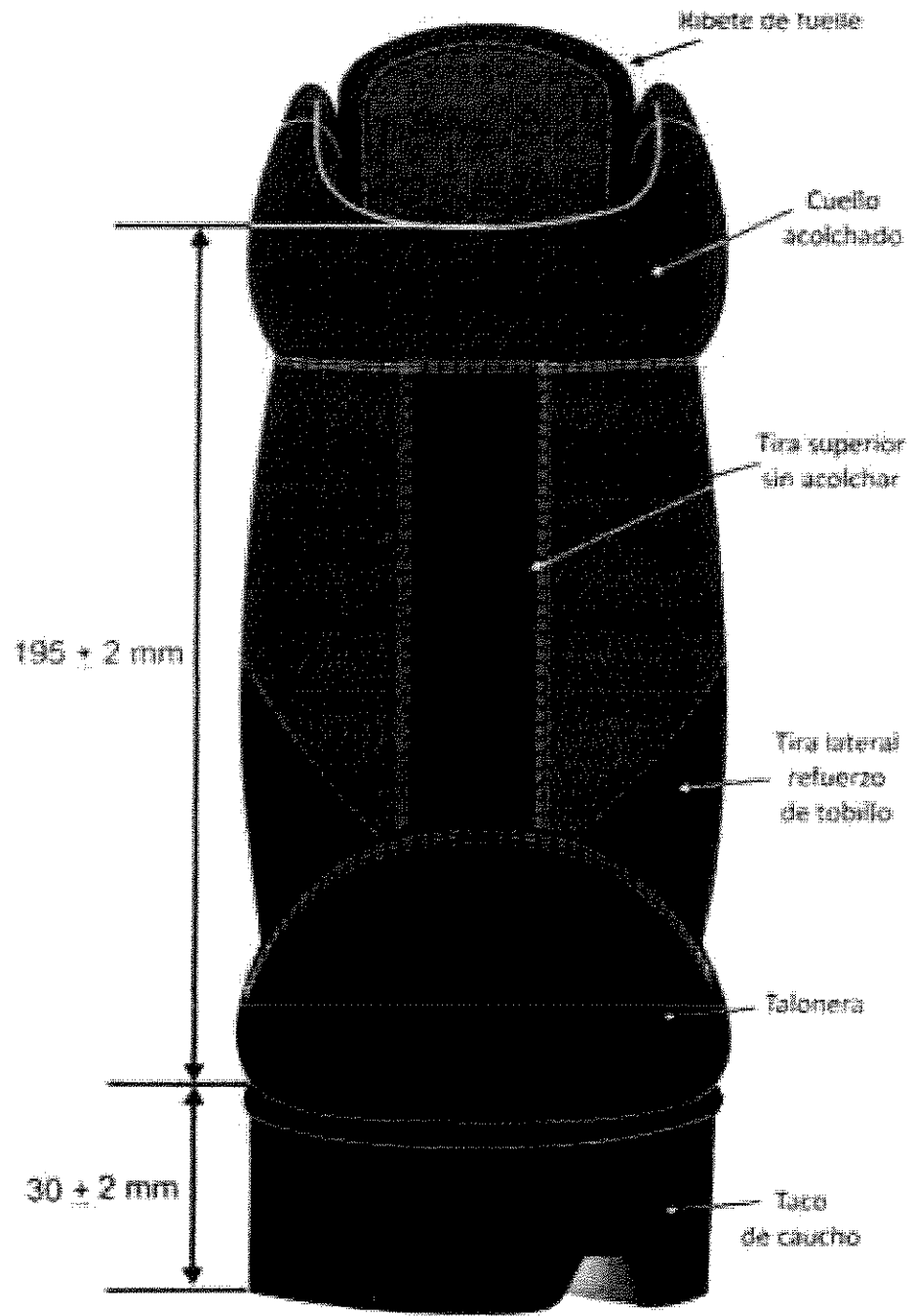
Lado interno





 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		 compra MYPERU
		CODIGO	PNP-BBCNPD-V1	VERSIÓN	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				Pág. 17 de 20

5.11. Vista 11

GRAFICO DE LA BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO POSTERIOR



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP			
		CÓDIGO:	PNP- BBCNPD -V1	VERSIÓN:	1.0		
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023			
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP					Pág. 18 de 20

VI. CONDICIONES DE ENTREGA				
ITEM		MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
5.1.	Envase	1. Cartón 2. Papel	Caja individual de cartón con tapa integrada	Reconocimiento de material, Prueba visuales y/o microscopía
6.2.			Papel sulfito (según muestra)	
6.3.			Dimensiones: Largo 31 cm Ancho 29 cm Alto 12 cm	Uso de regla graduada
6.4.			Color: marrón	
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
6.5.	Embalaje	Caja Master Cartón corrugado	Caja de cartón corrugado doble 5 pliegues (Onda C+B)	Reconocimiento de material, Inspección visual
6.6.			Dimensiones Largo 62 cm +/- 1cm Ancho 30 cm +/- 1cm Alto 33 cm +/- 1cm	Uso de regla graduada
6.7.			Espesor: 8.0 mm +/- 0.5mm	
6.8.			Color: craft	Inspección visual



CAJA INDIVIDUAL

Cada par de bota borceguiles de cuero negro (terminado) será envasado en una caja individual, sellado con la talla respectiva

Modelo de caja

CAJA MASTER

Cinco pares de bota borceguiles de cuero negro (terminado), se colocarán en una caja máster
Las cajas máster serán de cartón doble corrugado, resistentes al transporte, manipuleo y almacenamiento, deberán llevar refuerzos en los laterales.

 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	PNP- BBCNPD -V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOYA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				Pág. 19 de 20

VII. SECUENCIA DE PRODUCCIÓN

CORTE:

Todas las piezas se deberán cortar de acuerdo con los patrones de cada horma, respetando las tallas, sin someter a los materiales a esfuerzo. Antes de cortar las piezas es importante tener en cuenta el sentido de la fibra para la lona y el estiramiento del cuero para proceder al corte.

REBAJADO O DESBASTE

Capellada Toma de piezas 0.3 mm al corte chaffan

Talón Toma de piezas 0.3 mm al corte chaffan – pintar canto cantos de empalme con capellada y caña

Tira De Talón 0.3 mm al corte – pintar cantos

Garibaldi Toma de piezas 0.3 mm al corte chaffan – pintar canto visible

APARADO:

Preparar caña

- Unir piezas de la caña con costura zigzag.
- Fijar cinta parte interna de la caña cubriendo la unión de piezas de caña, respuntar la cinta con doble costura a cada lado.
- Fijar cinta parte externa de la caña cubriendo la unión de piezas de caña, respuntar la cinta con doble costura a cada lado.
- Fijar cintas laterales de refuerzo en caña con costura recta de una aguja en los extremos de la cinta y una costura en el centro paralela a las anteriores.

Preparar acolchado de cuello de caña

- Tomar pieza de cuello y pegar la espuma (A) y sobre esta centrar la espuma (B), ambas piezas centradas en cuello.
- Coger extremos de cuello y cerrar con costura zigzag, manteniendo dentro la espuma.
- Unir caña y cuello con costura recta a 0.8 cm, respuntar con doble costura.

Preparar fuelle

- Ribetear el sesgo en borde superior de fuelle, centrando la etiqueta.
- Doblar 0.5 cm parte inferior de fuelle.

Preparar capellada

- Prefijar forro y puntera en capellada



Proceso de aparado

- Unir garibaldis a la caña con costura recta de una aguja.
- Fijar forro de garibaldi a fuelle con costura recta al filo del forro del garibaldi.
- Respuntar contorno de garibaldi-caña-forro de garibaldi, formando doble costura al borde del garibaldi con la caña.
- Unir talonera con caña y forro de talón al mismo tiempo con 4 costuras paralelas al borde de talonera con atraque en los extremos.
- Colocar fuelle sobre capellada y fijar con costura recta iniciar en el borde inferior del fuelle formando media luna.
- Cerrar laterales: unir capellada garibaldi y talón con cuatro costuras paralelas con atraque en el extremo delantero a la altura línea de cambio, en forma de aspa de 1.5 x 1.0 cm, en una sola pasada.
- Rematar hilos sobrantes y terminaciones.
- Las costuras serán de 8 puntadas por pulgada, usando hilo N° 20 de color negro. Las costuras paralelas estarán separadas aproximadamente 2 mm una de otra.

Ojalillos

- Perforar en cada garibaldi 7 orificios para los ojalillos.



 PERU GOBIERNO DE LA REGIÓN DE ICA	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBCNPD-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				Pág. 20 de 20

ARMADO:

El armado de la bota borceguies color negro para dama y caballero se realizará con el sistema de fabricación vulcanizado de caucho directo al corte.

- Colocar ojalillos y válvulas de drenaje.
- Troquelar la palmilla, para realizar el montaje respectivo.
- Centrar y fijar la palmilla con clavos a la horma.
- Vaporizar capellada.
- Conformar puntera.
- Desbastar contrafuertes (en chaffán 0.3 mm).
- Preparación de los cortes, cementar el corte en la zona contrafuertes y colocarlos verificando que se encuentren desbastados.
- Conformar el talón.
- Centrar el corte sobre la horma y armar la punta, previamente vaporizada.
- Engrapado el corte sobre la palmilla.
- Armar talón y laterales.
- Recortar el sobrante de la vuelta.
- Retirar las grapas de la palmilla.
- Cardar base del corte armado.
- Aplicar base de pegamento dejar secar 15 min.
- Aplicar pegamento para vulcanizado dejar secar 15 a 20 min.
- Retirar horma.

2.4 PROCESO DE VULCANIZADO

- Preparar el caucho precocido, verificando el peso.
- Preparar el taco de madera.
- Preparar cambrillón de fibra de vidrio.
- Colocar y centrar el corte armado en la horma de metal de la máquina vulcanizadora.
- Cerrar anillos.
- Colocar cambrillón centrado en el enfranque.
- Colocar taco bien centrados en talón.
- Finalmente colocar el caucho precocido.
- Cerrar máquina vulcanizadora.
- Iniciar vulcanizado directo al corte esperar 7.5 min.
- Retirar calzado vulcanizado.

ACABADO:

Proceso donde se realizan las tareas previas a la presentación final. En este proceso es importante verificar que las botas borceguies color negro estén conformes de acuerdo con las especificaciones técnicas; separando los productos defectuosos para su reproceso.

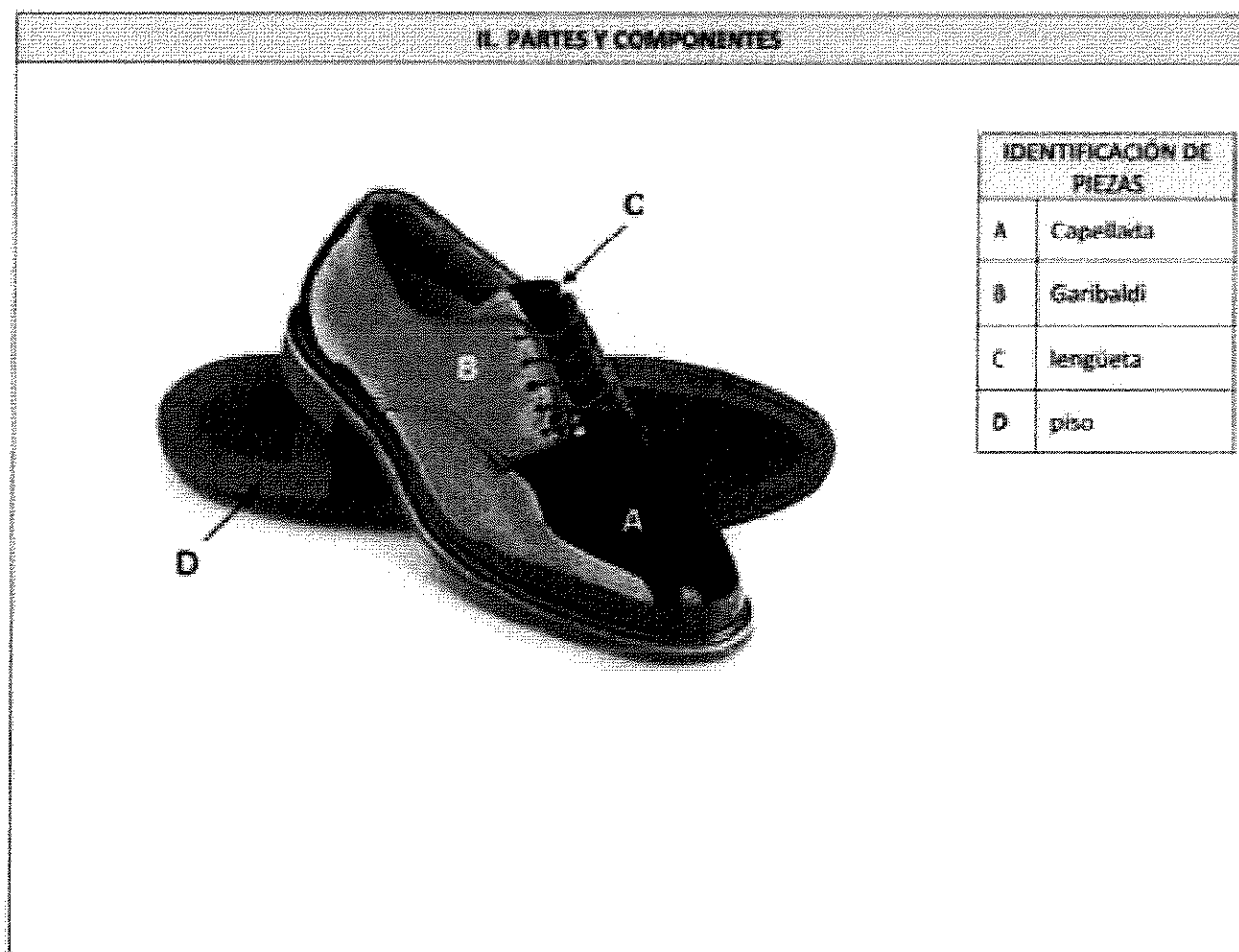
- Limpiar las botas con los productos adecuados sin afectar el cuero.
- Pintar bordes.
- Colocar productos de acabado y lustrar las botas.
- Colocar las plantillas a las botas de acuerdo con las tallas indicadas.
- Colocar los pasadores a las botas.
- Envasar en papel sulfito cada par de botas verificando la talla.
- Embalar las botas en cajas máster.





 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO:	PNP-CACNMSBTRPCMP-V1	VERSIÓN:	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA CABALLERO - MODELO P.N.P.			


 Pág. 1 de 13

I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN		
1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Calzado, color negro, corte compuesto de tres (03) piezas principales: capellada, talón lateral y lengüeta, punta redonda, entresuela de PVC, suela y taco de poliuretano, construcción Goodyear welt. Modelo Policía Nacional del Perú.
1.2	UNIDAD DE MEDIDA	Par
1.3	ALCANCE	Calzado de trabajo
1.4	GARANTÍA	N/A



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-	VERSIÓN:	1.0	
		CACNMSBTRPCMP-VI				
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		Pág. 2 de 13
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA CABALLERO - MODELO P.N.P.				

3.1. COMPONENTES EXTERIOR				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.1.	Capellada	Sintético	Base de nylon no tejido con recubrimiento de poliuretano, en alto brillo.	Inspección visual, microscopía y combustión
3.1.2.			Color: Negro	Inspección visual
3.1.3.			Espesor: 1.4 mm a 1.6 mm	NTP ISO 20344 apartado 6.1
3.1.4.			Peso: 650 a 950 gr/m ²	Balanza y regla calibrada
3.1.5.	Talón lateral		PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.6.	Tira de talón		Resistencia a la flexión: Con una resistencia a la flexión de por lo menos 150 000 flexiones sin agrietarse,	NTP ISO 17694
3.1.7.	Lengüeta		Resistencia al desgarro: 85 N como mínimo	NTP ISO 20344, Apartado 6.3
3.1.8.			Resistencia a la Tracción: Módulo al 100% de Alargamiento 1,3 a 4,6 N/m m ² horizontal y vertical	ASTM D 5035 – 11(2019)
3.2. COMPONENTES INTERIOR				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.1.	Capellada	cuero	badana (cuero ovino), tejido atravesado al color negro oscuro 100% (fondo negro)	Inspección visual, microscopía y/o combustión
3.2.2.			Espesor: 0.8mm a 1.1mm	NTP ISO 2589
3.2.3.			Color: Negro oscuro 100% (fondo negro)	Inspección Visual
3.2.4.	Talón lateral		PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.5.	Talonera		Solidez al frote (escala de manchado): En seco ≥3 después de 150 ciclos Solidez al frote (escala de manchado): En húmedo ≥3 después de 50 ciclos	NTP ISO 17700
3.2.6.	Lengüeta		Resistencia a la abrasión en seco: No debe mostrar agujero antes que se haya realizado 25 600 ciclos	NTP-ISO 20344, Apartado 6.12
3.2.7.	(forros)		Resistencia al Desgarro: 30 N como mínimo	NTP ISO 3377-02
	ITEM		MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
3.2.8.	Plantilla removible	poliuretano y textil	Poliuretano inyectado sobre superficie textil de 100% poliamida con tratamiento Antibacterial	Inspección visual, prueba de combustión y solubilidad AATCC 100
3.2.9.			tejido de punto mesh	Inspección visual
3.2.10.			Modelo: Canoa (según muestra)	Inspección visual
3.2.11.			Color: negro	Inspección visual





 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		 Pág. 3 de 13
		CÓDIGO	PNP	VERSIÓN	1.0	
		CACHMSBTRPCMP-V1				
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA CABALLERO - MODELO P.N.P.						

3.2.12.			Espesor total de la plantilla PU 1.5 mm \pm 0.5 mm en la punta 6.5 mm \pm 0.5 mm en el talón	Inspección visual y uso de ocular graduado
3.2.13.			PROPIEDADES Resistencia a la abrasión: La superficie de uso no debe mostrar ningún agujero antes de que se haya realizado los 25600 ciclos	MÉTODOS DE ENSAYOS NTP ISO 20344 apartado 6.12
3.2.14.			Acabado: Con tratamiento antibacterial sobre el material textil	AATCC 100
3.2.15.			Plantilla de poliuretano de baja densidad (0.3 a 0.4 g/cm ³)	Prueba de combustión ISO 2781
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.16.	tela de refuerzo para capellada	Tela termo adhesiva	Espesor 0.2mm +/- 0.05 mm	ISO 2286-3 2016

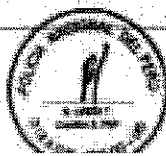
3.3. MATERIALES DE SOPORTE Y ESTRUCTURA

	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.1.	Puntera y Contrafuer te	Termoplás tico	Termoplástico de poliéster no tejido, de doble faz (compatible con material sintético)	Inspección Visual y combustión
3.3.2.			Espesor Puntera: 1.2 \pm 0.1 mm Espesor Contrafuerte: 1.5 \pm 0.1 mm, medido directamente en el material antes de ser conformado	Uso del ocular graduado. (No aplica al calzado terminado)
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.3.	Cerca Y Vena	PVC	PVC	Prueba de combustión.
3.3.4.			Medidas Altura total: 8.4 \pm 0.2 mm Medidas Altura de vena: 3.3 \pm 0.2 mm Medidas Ancho de cerco: 6.0 \pm 0.2 mm	Uso del ocular graduado
3.3.5.			Tipo: L	Inspección visual
3.3.6.			Color: negro	Inspección visual
3.3.7.			Acabado del calzado: Ancho del cerco 4.6 mm máximo	Ocular graduado
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.8.	Cambrión	Fibra de Vidrio	Fibra de vidrio preformado	Reconocimiento de material. Inspección Visual y combustión
3.3.9.			grosor: 1.5 mm +/- 0.1 mm	Pie de rey
3.3.10.			Ancho: 16 mm +/- 1 mm	Regla graduada



 PERU <small>Ministerio de Producción</small>	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP			
		CÓDIGO:	PNP-	VERSIÓN:	1.0		
		CACNMSBTRPCMP-V1		FEBRERO-2023			
		FECHA DE EMISIÓN:					
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA CABALLERO - MODELO P.N.P.					Pág. 4 de 13

3.3.11.			Acabado, liso	Inspección visual
3.3.12.			Largo: 75 +/- 2mm (34 -37) 90 +/- 2 mm (38-41) 100 +/- 2 mm (42 a 45) 110 +/- 2 mm (46 a 49)	Regla graduada
3.3.13.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.14.			Dureza: 72.5 Barcol mínimo	ASTM D 2583
3.3.15.			Absorción al agua: 0.089 % máx.	ASTM D 570
3.3.16.			Resistencia a la tensión: 150,000 psi	ASTM D3039
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.17.			Palmilla de material textil (no tejido prensado), preparada con escaquin de lona pegado y cosido en todo el borde	Prueba visual y microscopía
3.3.18.			Espesor: 2.2 +/- 0.2 mm, medido en los bordes	NTP ISO 20344, apartado 7.1
3.3.19.	Palmilla	Textil no tejido (prensado)	PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.20.			Absorción y Desorción : La absorción de agua no debe ser inferior a 70 mg/cm ² y la desorción de agua no debe ser inferior al 80% del agua absorbida	NTP ISO 20344, apartado 7.2
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.21.			EVA	Prueba de combustión.
3.3.22.	Releño	EVA	Espesor 4.0 +/- 0.5 mm	Uso de ocular graduado
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.23.			PVC	Prueba de combustión.
3.3.24.	Entre suela	PVC	Medidas: Espesor 2.0 mm ± 0.2	Uso del ocular graduado
3.3.25.			Color: Negro al tono del piso o suela	Inspección visual
3.4. ACCESORIOS				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.1.			Metálico niquelado	Inspección visual
3.4.2.			Tamaño/diámetro interno: 100/4 mm	Inspección Visual / uso de pie rey
3.4.3.	Ojalillos	metal	PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.4.			resistencia a la corrosión; sin alteración	NTP ISO 22775
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.5.			Poliéster	Combustión y solubilidad
3.4.6.			Color: Negro	Inspección visual
3.4.7.	Pasador	poliéster	Modelo: Redondo con alma color negro con terminales de plástico	Inspección visual
3.4.8.			Diámetro: 3.0 +/- 0.5 mm	Uso del ocular graduado





78

 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		 Pág. 5 de 13
		CÓDIGO:	PNP- CACNMSBTRPCMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA CABALLERO - MODELO P.N.P.				

3.4.9.			Medidas de largo por talla: 75 cm +/- 3 cm (tallas 34-39) 90 cm +/- 3 cm (tallas 40-49)	Uso de la regla graduada
3.4.10.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.11.			Resistencia de la tracción: > 250 N	UNE 59611
3.5. OTROS INSUMOS				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.5.1.	Hilos De aparado	poliamida	poliamida N° 40 pespunte visible (exterior) poliamida N° 40 pespunte interno (badana)	Prueba de solubilidad y combustión
3.5.2.			Color - exterior: Negro - interior: Al tono de la badana (forro)	Inspección visual
3.5.3.			N° de cabo: 03 retorcidos	Inspección visual
3.5.4.	Hilos De Montaje	Nylon	Nylon N° 18 (Goodyear)	Prueba de solubilidad y combustión
3.5.5.			Color: negro	Inspección visual
3.5.6.			N° de cabo: 03 retorcidos	Inspección visual
3.5.7.	Hilos De cerco	Nylon	Nylon N° 12	Prueba de solubilidad y combustión
3.5.8.			Color: negro	Inspección visual
3.5.9.			N° de cabo: 03 retorcidos	Inspección visual
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.5.10.	Etiqueta	Textil	Etiqueta satinada estampada de composición e instrucción, donde se colocará mediante pictogramas la composición del corte, forro, plantilla y suela; acompañado del texto "Hecho en el Perú", el RUC y nombre del fabricante; así mismo la talla del calzado; en cumplimiento a lo establecido en el Reglamento Técnico Andino para el Etiquetado de Calzado, Productos de marroquinería, Artículos de viaje y similares con Resolución N° 2107; así mismo, llevará el número de RUC de las dos empresas que intervinieron en la elaboración del calzado.	Inspección visual
3.5.11.			Medidas alto 38 mm +/- 0.5 mm ancho 33 mm +/- 0.1 ver gráfico	Uso de regla graduada





 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO:	PNP-	VERSIÓN:	1.0
		CACNMSBTRPCMP-VI			
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA CABALLERO - MODELO P.N.P.			


 Pág. 6 de 13

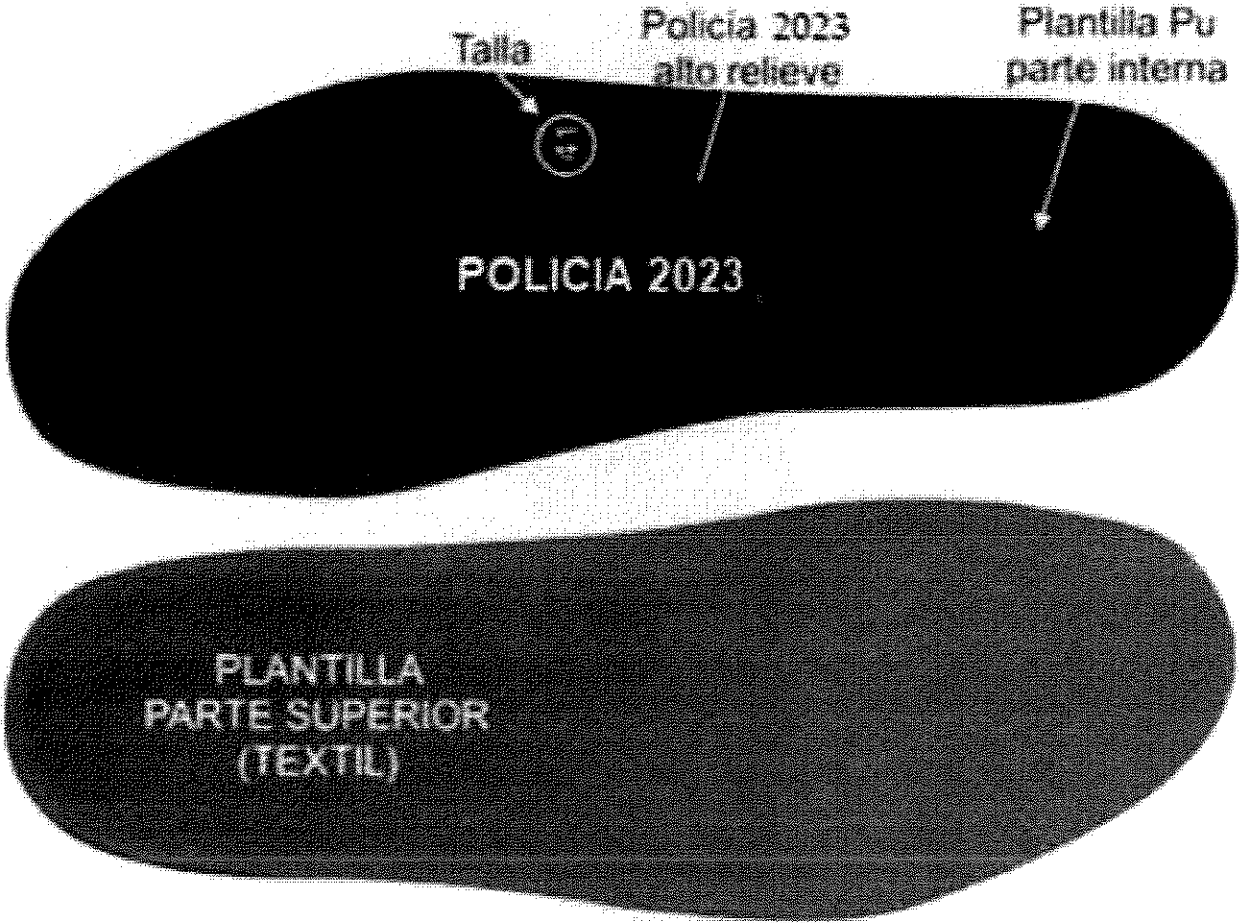
IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS		
4.1. NORMA		
4.1.1.	INDICE DE CALZADA	9 X
4.1.2.	SPRING	1.2 - 1.5
4.1.3.	ALTURA DE TACO	15 mm
4.1.4.	CAÑA	---
4.1.5.	SIS. DE TALLA	Francés
4.1.6.	MATERIAL	Poliuretano
Nota: La horma será aprobada por la entidad demandante, antes del inicio de producción. *El cuadro final de las tallas será confirmado por la entidad demandante.		
talla menor	talla mayor	cantidad de tallas
34	49	16

4.2. PISO			
4.2.1.	Material	Poliuretano	
4.2.2.	Espesor de la suela	6.5 +/- 0.5 mm	
4.2.3.	Altura de taco	20.0 +/- 1 mm (en proporción al escalado)	
4.2.4.	Observación	construcción Goodyear welt	
4.2.5.	color	Negro a tono del material sintético	
4.2.6.	Especificaciones Técnicas	Especificaciones Técnica	Método De Ensayo
		Talla Visible en la zona del enfranque lado del piso	Inspección visual
4.2.7.	Propiedades	DISEÑO: Suela y taco en una sola pieza, con diseño antideslizante centrado en el eje de flexión, de forma ovalada, en la zona adyacente al taco debe indicar el número de talla, logo de la institución POLICIA 2023 (35 mm ancho x 15 mm alto) en la parte central de la planta y logo de Compras a MYPE Perú (30 mm ancho x 22 mm de alto).	Inspección visual
		Resistencia a la abrasión: La pérdida de volumen no debe ser superior a 150 mm ³ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm ³	NTP ISO 20344 apartado 8.3
		Resistencia a la flexión: El aumento de la incisión no debe superar los 4 mm después de realizar 30 000 flexiones	NTP ISO 17707 para el piso (componente del calzado) / NTP ISO 20344, Apartado 8.4 para calzado terminado
		Dureza Shore A: 55 +/- 5	ISO 868
		Resistencia de la unión entre capas: La resistencia de la unión entre la capa más externa o con resaltes y la capa adyacente no debe ser inferior a 4.0 N/mm a menos que se produzca desgarró en cualquier punto de la suela, en cuyo caso la resistencia de la unión no debe ser inferior a 3.0 N/mm. (Empresa Articuladora).	NTP ISO 20344 apartado 5.2



 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP- CACNMS8TRPCMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA CABALLERO - MODELO P.N.P.				Pág. 7 de 13

V. REFERENCIA GRÁFICAS
S.1. VISTA 1
GRABADO EN PANTALLA



Talla

Policia 2023 alto relieve


Plantilla Pu parte interna

POLICIA 2023

PLANTILLA PARTE SUPERIOR (TEXTIL)

Cada pie del calzado deberá llevar en la parte inferior de la plantilla un grabado con la palabra POLICIA 2023 y la talla, según diseño adjunto NOTA: CON ORIFICIOS EN LA PLANTA COMO RESPIRADO



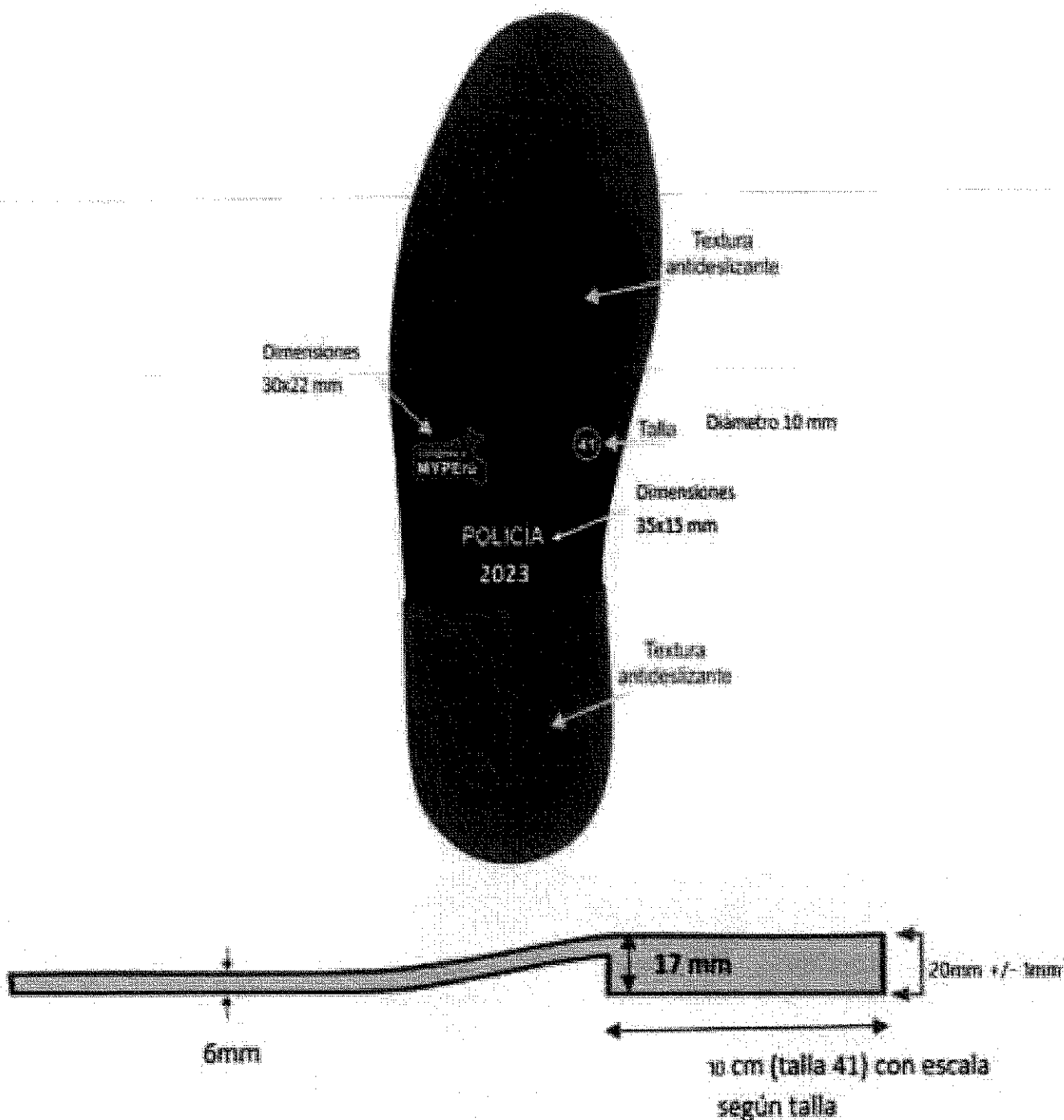
 PERU	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO:	PNP- CACNMSBTPCMP-V1	VERSIÓN:	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL RACN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA CABALLERO - MODELO P.N.P.			




Pág. 8 de 13


5.2. VISTA 2

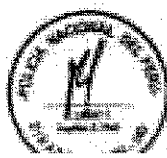
GRABADO EN LA PLANTA





 PERU <small>Ministerio de la Producción</small>	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO:	PNP-	VERSIÓN:	1.0
		CACNMSBTRPCMP-V1			
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL BIEN	CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA CABALLERO - MODELO P.H.P.				

Pág. 10 de 13

5.4. VISTA 4	
5.4.1.	
<p>Cada pie de calzado deberá llevar cosida en el forro del guardapolvo una etiqueta satinada estampada de composición e instrucción, donde se colocará mediante pictogramas la composición del corte, forro, plantilla y suela; acompañado del texto "Hecho en el Perú", el RUC y nombre del fabricante; así mismo la talla del calzado; en cumplimiento a lo establecido en el Reglamento Técnico Andino para el Etiquetado de Calzado, Productos de marroquinería, Artículos de viaje y similares con Resolución N° 2107.; así mismo, llevará el número de RUC de las dos empresas que intervinieron en la elaboración del calzado.</p>	





 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP- CACNMSBTRPCMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA CABALLERO - MODELO P.N.P.				Pág. 11 de 13

VI. CONDICIONES DE ENTREGA				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
6.1.	Envase	Cartón corrugado	- Caja individual de cartón corrugado simple, con tapa integrada, sellada con la talla respectiva.	Reconocimiento de material, Prueba visuales y/o microscopía
6.2.			Dimensiones: Largo 33 cm Ancho 22.5 cm Alto 12 cm	Uso de regla graduada
6.3.			Color: marrón	
6.4.		Papel sulfita	Según muestra	Inspección visual
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
6.5.	Embalaje	Caja Master Cartón corrugado	Cartón corrugado doble 5 pliegues (Onda C+B)	Reconocimiento de material, Inspección visual
6.6.			Dimensiones: Largo 62 cm 35 cm ancho 47 cm Alto	Uso de regla graduada
6.7.			Espesor: 8.0 mm +/- 0.2mm	
6.8.			Color: craft	TAPPI T 411 Inspección visual

ENVASE Y EMBALAJE (CALZADO TERMINADO)	
 <p>CAJA INDIVIDUAL</p> <p>Cada par de calzado (terminado) será envasado en una caja individual, sellado con la talla respectiva</p>	 <p>Modelo de caja</p> <p>CAJA MASTER</p> <p>Diez pares de calzado (terminado), se colocarán en una caja máster Las cajas máster serán de cartón doble corrugado, resistentes al transporte, manipuleo y almacenamiento, deberán llevar refuerzos en los laterales.</p>



 PERU	Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP			
			CÓDIGO:	PNP-	VERSIÓN:	1.0		
			CACNMSBTRPCMP-V1					
			FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023			
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA CABALLERO - MODELO P.N.F.						Pág. 12 de 13

VII. SECUENCIA DE PRODUCCIÓN

1.1 CORTE Y PREPARACIÓN DE PIEZAS

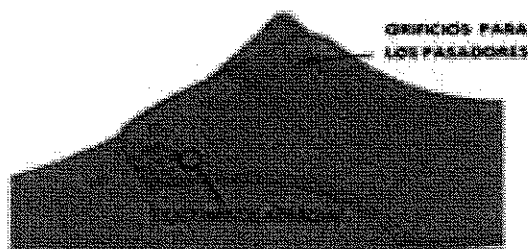
1.1.1 Corte de piezas

Todas las piezas se deberán cortar de acuerdo con los patrones de cada horma de dama y caballero, respetando las tallas, sin someter a los materiales a esfuerzo. Antes de cortar las piezas es importante tener en cuenta el sentido de la fibra y el estiramiento del material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano para proceder al corte.

1.2 PROCESO DEL APARADO

Todas las piezas que serán ensambladas (cosida) a la capellada deberán ser previamente fijados con pegamento (apuntalado)

- Unir los talones en costura zigzag; asentar la unión y en el caso del calzado de varón cubrir la costura zigzag con una tira con pespunte al filo a cada lado.
- Coser forro de talones embolsado. La unión de forro de talón parte posterior y caña serán de costura guante, y llevará una sola costura.
- Perforar en cada calzado 8 orificios y remachar los ojallitos en la parte interna del talón (escondidos o ciegos) la distribución será de cuatro ojallitos en cada Garibaldi.
- Forrar los talones embolsados y empastar garibaldís, luego coser garibaldís.
- Empastar el guardapolvo, colocar el forro y coserlo por el borde.
- Colocar la etiqueta.
- Empastar el forro a la capellada, unir guardapolvo a la capellada con dos costuras paralelas, unir talones a la capellada con dos costuras paralelas y rematar con un atraque en L (largo 12 mm), tal como se muestra en el siguiente gráfico.





- Rematar hilos sobrantes y terminaciones.
- Las costuras serán de 4 puntadas por centímetro, usando hilo N° 40 de color negro. Las costuras por el lado forro serán con hilo a tono con éste. Las costuras paralelas estarán separadas aproximadamente 2 mm una de otra.

1.3 PROCESO DEL ARMADO

El armado del calzado se realizará con el sistema de fabricación Goodyear Welt. La suela es de poliuretano con taco adherido. En la imagen se puede apreciar la integración de los materiales y las costuras de unión de las piezas.



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP- CACNMSBTRPCMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA CABALLERO - MODELO P.N.P.				Pág. 13 de 13



- Preparar la palmilla de material textil, con un escaquin de lona pegado y cosido por todo el perímetro de la palmilla, para realizar el montaje respectivo.
- Fijar la palmilla con clavos a la horma.
- Desbastar punteras y contrafuertes (en chafán 0.8 mm).
- Preparación de los cortes, cementar el corte en la zona de punteras y contrafuertes y colocarlos verificando que se encuentren desbastados.
- Conformar el talón.
- Centrar el corte sobre la horma y armar la punta, previamente vaporizada.
- Engrapar el corte sobre la palmilla con escaquin en toda la vuelta cubriendo con una bolsa de plástico.
- Recortar el sobrante de la vuelta.
- Coser el cerco, capeada y escaquin con una sola costura (costura Goodyear Welt) en toda la vuelta empatándolo, luego cortar el sobrante del cerco e hilo. Se coserá con hilo nylon Nº 18 fuerte y flexible, esta costura deberá permanecer invisible en la estructura del calzado.
- Retirar los clavos de la palmilla.
- Colocar el cambrillón asegurándolo.
- Colocar relleno de EVA en toda la parte interna del zapato, cubriendo totalmente la palmilla hasta nivelar.
- Limpiar el cerco de PVC, cementar cerco toda la vuelta.
- Limpiar polvo de entresuela.
- Limpiar la entresuela de PVC.
- Colocar primer (Bases para pegado) a toda la entresuela, cementar entresuela.
- Reactivar entresuela y corte armado.
- Centrar y prensar entresuela de PVC con corte armado.
- Puntear (MAQUINA PUNTEADORA) cerco - coser a todo el perímetro (costura visible) hilo Nº 12 color negro.
- Lijar suelas-taco y limpiar polvo.
- Aplicar cemento al piso (suela y taco) y corte armado (entresuela).
- Reactivar el piso de poliuretano y entresuela.
- Centrar y prensar entresuela de PVC con el piso de poliuretano.
- Lijar contornos de la firme y taco, debe quedar liso sin sobrantes.
- Descalzar la horma.

1.4 PROCESO DEL TERMINADO

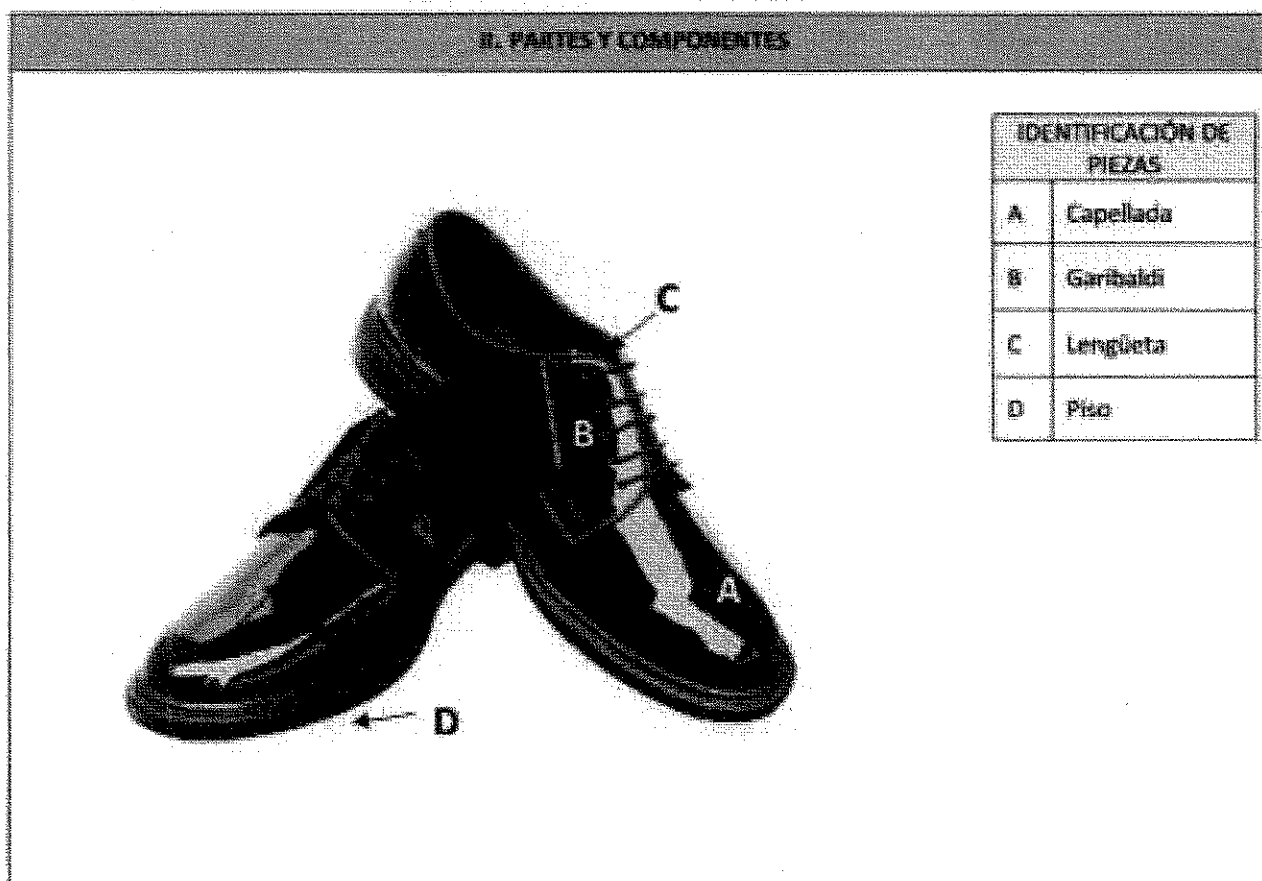
Proceso donde se realizan las tareas previas a la presentación final. En este proceso es importante verificar que los calzados estén conformes de acuerdo con las especificaciones técnicas; separando los productos defectuosos para su reproceso.



- Limpiar el calzado con los productos adecuados sin afectar el cuero.
- Colocar las plantillas al calzado de acuerdo con las tallas indicadas.
- Colocar productos de acabado y lustrar el calzado.
- Colocar los pasadores al calzado.
- Envolver los calzados con el papel sulfite blanco.
- Colocar los calzados en caja individual (par).
- Embalzar el calzado envasado dentro de la caja grande.



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		 Pág. 1 de 14
		CÓDIGO:	PNP- CNSTRPD-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA DAMA - MODELO P.N.P.				



I. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL BIEN		
1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Calzado, color negro, corte compuesto de tres (03) piezas principales: capellada, talón lateral y lengüeta, entresuela de PVC, suela y taco de poliuretano, construcción Goodyear welt, Modelo Policía Nacional del Perú.
1.2	UNIDAD DE MEDIDA	Par
1.3	ALCANCE	Calzado de trabajo
1.4	GARANTÍA	N/A



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	PNP- CNSTRPD-V1	VERSIÓN	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA DAMA - MODELO P.J.L.P.				Pág. 2 de 14

RE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS					
3.1. COMPONENTES EXTERIOR					
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS	
3.1.1.	Capellada Talón lateral Tira de talón Lengüeta	Sintético	Base de nylon no tejido con recubrimiento de poliuretano, en alto brillo	Inspección visual, microscopía y combustión	
3.1.2.			Color: Negro	Inspección visual	
3.1.3.			Espesor: 1.4 mm a 1.6 mm	NTP ISO 20344 apartado 6.1	
3.1.4.			Peso: 650 a 950 gr/m ²	Balanza y regla calibrada	
3.1.5.				PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.6.			Resistencia a la flexión: Con una resistencia a la flexión de por lo menos 150 000 flexiones sin agrietarse	NTP ISO 17694	
3.1.7.			Resistencia al desgarro: 85 N como mínimo	NTP ISO 20344. Apartado 6.3	
3.1.8.			Resistencia a la Tracción: Módulo al 100% de Alargamiento 1,3 a 4,6 N/m m ² horizontal y vertical	ASTM D 5035 – 11(2019)	
3.2. COMPONENTES INTERIOR					
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS	
3.2.1.	Capellada Talón lateral Talonera lengüeta (forros)	cuero	badana (cuero ovino), tejido atravesado al color negro oscuro 100% (fondo negro)	Inspección visual, microscopía y/o combustión	
3.2.2.			Espesor: 0.8mm a 1.1mm	NTP ISO 2589	
3.2.3.			Color: Negro oscuro 100% (fondo negro)	Inspección Visual	
3.2.4.				PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.5.			Solidez al frote (escala de manchado): En seco ≥3 después de 150 ciclos Solidez al frote (escala de manchado): En húmedo ≥3 después de 50 ciclos	NTP ISO 17700	
3.2.6.			Resistencia a la abrasión en seco: No debe mostrar agujero antes que se haya realizado 25 600 ciclos	NTP-ISO 20344. Apartado 6.12	
3.2.7.			Resistencia al Desgarro: 30 N como mínimo	NTP ISO 3377-02	
			ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
3.2.8.	Plantilla removible	poliuretano y textil	Poliuretano inyectado sobre superficie textil de 100% poliamida con tratamiento Antibacterial	Inspección visual, prueba de combustión y solubilidad AATCC 100	
3.2.9.			Modelo: Canoa (según muestra)	Inspección visual	
3.2.10.			tejido de punto mesh	Inspección visual	
3.2.11.			Color: negro	Inspección visual	





 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		 Pág. 3 de 14
		CÓDIGO:	PNP- CNSTRPD-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL ÍTEM		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA DAMA - MODELO P.N.P.				

3.2.12.			Espesor total de la plantilla PU 1.5 mm \pm 0.5 mm en la punta 6.5 mm \pm 0.5 mm en el talón	Inspección visual y uso de ocular graduado
			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.13.			Resistencia a la abrasión: La superficie de uso no debe mostrar ningún agujero antes de que se haya realizado los 25600 ciclos	NTP ISO 20344 apartado 6.12
3.2.14.			Acabado: Con tratamiento antibacterial sobre el material textil	AATCC 100
3.2.15.			Plantilla de poliuretano de baja densidad (0,3 a 0,4 g/cm ³)	Prueba de combustión ISO 2781
	ÍTEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.16.	tela de refuerzo para capellada	Tela termo adhesiva	Espesor 0.2mm \pm 0.05 mm	ISO 2286-3 2016

3.3. MATERIALES DE SOPORTE Y ESTRUCTURA				
	ÍTEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.1.	Puntera y Contrafuerte	Termoplástico	Termoplástico de poliéster no tejido, de doble faz (compatible con material sintético)	Inspección Visual, y combustión
3.3.2.			Espesor Puntera: 1.2 \pm 0.1 mm Espesor Contrafuerte: 1.5 \pm 0.1 mm, medido directamente en el material antes de ser conformado	Uso del ocular graduado. (No aplica al calzado terminado)
	ÍTEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.3.	Cercos y vena	PVC	PVC	Prueba de combustión.
3.3.4.			Medidas Altura total: 8.4 \pm 0.2 mm Medidas Altura de vena: 3.3 \pm 0.2 mm Medidas Ancho de cerco: 6.0 \pm 0.2 mm	Uso del ocular graduado
3.3.5.			Tipo: L	Inspección visual
3.3.6.			Color: negro	Inspección visual
3.3.7.			Acabado del calzado: Ancho del cerco 4.6 mm máximo	Ocular graduado
	ÍTEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.8.	Cambrellón	Fibra de Vidrio	Fibra de vidrio preformado	Reconocimiento de material, Inspección Visual y combustión
3.3.9.			grosor: 1.5 mm \pm 0.1 mm	Pie de rey
3.3.10.			Ancho: 16 mm \pm 1 mm	Regla graduada
3.3.11.			Acabado, liso	Inspección visual





 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO:	PNP- CNSTRPD-V1	VERSIÓN:	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA DAMA - MODELO P.N.P.			
					
		Pág. 4 de 14			

3.3.12.			Largo: 75 +/- 2mm (34 -37) 90+/- 2 mm (38-41) 100 +/- 2 mm (42 a 45) 110 +/- 2 mm (46 a 49)	Regla graduada
3.3.13.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.14.			Dureza: 72.5 Barcol mínimo	ASTM D 2583
3.3.15.			Absorción al agua: 0.089 % máx.	ASTM D 570
3.3.16.			Resistencia a la tensión: 150,000 psi	ASTM D3039
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.17.			Palmilla de material textil (no tejido prensado), preparada con escarpin de lona pegado y cosido en todo el borde	Prueba visual y microscopía.
3.3.18.			Espesor: 2.2 +/- 0.2 mm, medido en los bordes	NTP ISO 20344, apartado 7.1
3.3.19.	Palmilla	Textil no tejido (prensado)	PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.20.			Absorción y Desorción: La absorción de agua no debe ser inferior a 70 mg/cm2 y la desorción de agua no debe ser inferior al 80% del agua absorbida	NTP ISO 20344, apartado 7.2
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.21.			EVA	Prueba de combustión.
3.3.22.	Relleno	EVA	Espesor 4.0 +/- 0.5 mm	Uso de ocular graduado
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.3.23.			PVC	Prueba de combustión.
3.3.24.	Entre suela	PVC	Medidas: Espesor 2.0 mm ± 0.2	Uso del ocular graduado
3.3.25.			Color: Negro al tono del piso o suela	Inspección visual



3.4. ACCESORIOS				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.1.			Metálico niquelado	Inspección visual
3.4.2.			Tamaño/diámetro interno: 100/4 mm	Inspección Visual / uso de pie rey
3.4.3.	Ojalillos	metal	PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.4.			resistencia a la corrosión, sin alteración	NTP ISO 22775: 2008
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.5.			Poliéster	Combustión y solubilidad
3.4.6.			Color: Negro	Inspección visual
3.4.7.			Modelo: Redondo con alma color negro con terminales de plástico	Inspección visual
3.4.8.	Pasador	poliéster	Diámetro: 3.0 mm +/- 0.5 mm	Uso del ocular graduado
3.4.9.			Medidas de largo por talla: 75 cm +/- 3 cm (tallas 34-39)	Uso de la regla graduada



 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP- CNSTPQ-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA DAMA - MODELO P.N.F.				Pág. 5 de 14

			90 cm+/- 3 cm (tallas 40-49)	
3.4.10.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.11.			Resistencia de la tracción > 250 N	UNE 59611
3.5. OTROS INSUMOS				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.5.1.	Hilos De aparado	poliamida	poliamida N° 40 pespunte visible (exterior) poliamida N° 40 pespunte interno (badana)	Prueba de solubilidad y combustión
3.5.2.			Color - exterior: Negro - interior: Al tono de la badana (forro)	Inspección visual
3.5.3.			N° de cabo: 03 retorcidos	Inspección visual
3.5.4.	Hilos De Montaje	Nylon	Nylon N° 18 (Goodyear)	Prueba de solubilidad y combustión
3.5.5.			Color: negro	Inspección visual
3.5.6.			N° de cabo: 03 retorcidos	Inspección visual
3.5.7.	Hilos De cerco	Nylon	Nylon N° 12	Prueba de solubilidad y combustión
3.5.8.			Color: negro	Inspección visual
3.5.9.			N° de cabo: 03 retorcidos	Inspección visual
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.5.10.	Etiqueta	textil	Etiqueta satinada estampada de composición e instrucción, donde se colocará mediante pictogramas la composición del corte, forro, plantilla y suela; acompañado del texto "Hecho en el Perú", el RUC y nombre del fabricante; así mismo la talla del calzado; en cumplimiento a lo establecido en el Reglamento Técnico Andino para el Etiquetado de Calzado, Productos de marroquinería, Artículos de viaje y similares con Resolución N° 2107; así mismo, llevara el número de RUC de las dos empresas que intervinieron en la elaboración del calzado	Inspección visual
3.5.11.			Medidas alto 35 mm +/- 0.5 mm ancho 33 mm +/- 0.1 ver gráfico	Uso de regla graduada





 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO:	PNP- CNSTRPD-V1	VERSIÓN:	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA DAMA - MODELO P.N.P.			
					

Pág. 6 de 14



IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS		
4.1. FORMA		
4.1.1.	INDICE DE CALZADA	8
4.1.2.	SPRING	1.2 – 1.5
4.1.3.	ALTURA DE TACO	10 mm
4.1.4.	CAÑA	
4.1.5.	SIS. DE TALLA	Francés
4.1.6.	MATERIAL	Poliuretano
Nota: La forma será aprobada por la entidad demandante, antes del inicio de producción. *El cuadro final de las tallas será confirmado por la entidad demandante.		
talla menor	talla mayor	cantidad de tallas
34	49	16

4.2. PISO			
4.2.1.	Material	Poliuretano	
4.2.2.	Espesor de la suela	6 +/- 0.5 mm	
4.2.3.	Altura de taco	20mm +/- 1 mm (en proporción al escalado)	
4.2.4.	Observación	construcción Goodyear welt	
4.2.5.	color	Negro a tono del material sintético	
4.2.6.	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	Especificaciones Técnica	Método De Ensayo
		Talla Visible en la zona del enfranqueado del piso DISEÑO: Suela y taco en una sola pieza, con diseño antideslizante centrado en el eje de flexión, de forma ovalada, en la zona adyacente al taco debe indicar el número de talla, logo de la institución POLICIA 2023 (35 mm ancho x 15 mm alto) en la parte central de la planta y logo de Compras a MYPEru (30 mm ancho x 22 mm de alto)).	Inspección visual Inspección visual
4.2.7.	PROPIEDADES	Propiedades	Método De Ensayo
		Resistencia a la abrasión: La pérdida de volumen no debe ser superior a 150 mm ³ para materiales con densidad superior a 0,9 g/cm ³	NTP ISO 20344 apartado 8.3
		Resistencia a la flexión: El aumento de la incisión no debe superar los 4 mm después de realizar 30 000 flexiones	NTP ISO 17707 para el piso (componente del calzado) / NTP ISO 20344, Apartado 8.4 para calzado terminado
		Dureza Shore A; 55 +/-5 Resistencia de la unión entre capas: La resistencia de la unión entre la capa más externa o con resaltes y la capa adyacente no debe ser inferior a 4,0 N/mm a menos que se produzca desgarro en cualquier punto de la	ISO 868 NTP ISO 20344 apartado 5.2





 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP- CNSTRPO-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA DAMA - MODELO P.N.P.				Pág. 7 de 14

		suela, en cuyo caso la resistencia de la unión no debe ser inferior a 3,0 N/mm. (Empresa Articuladora).	
--	--	--	--

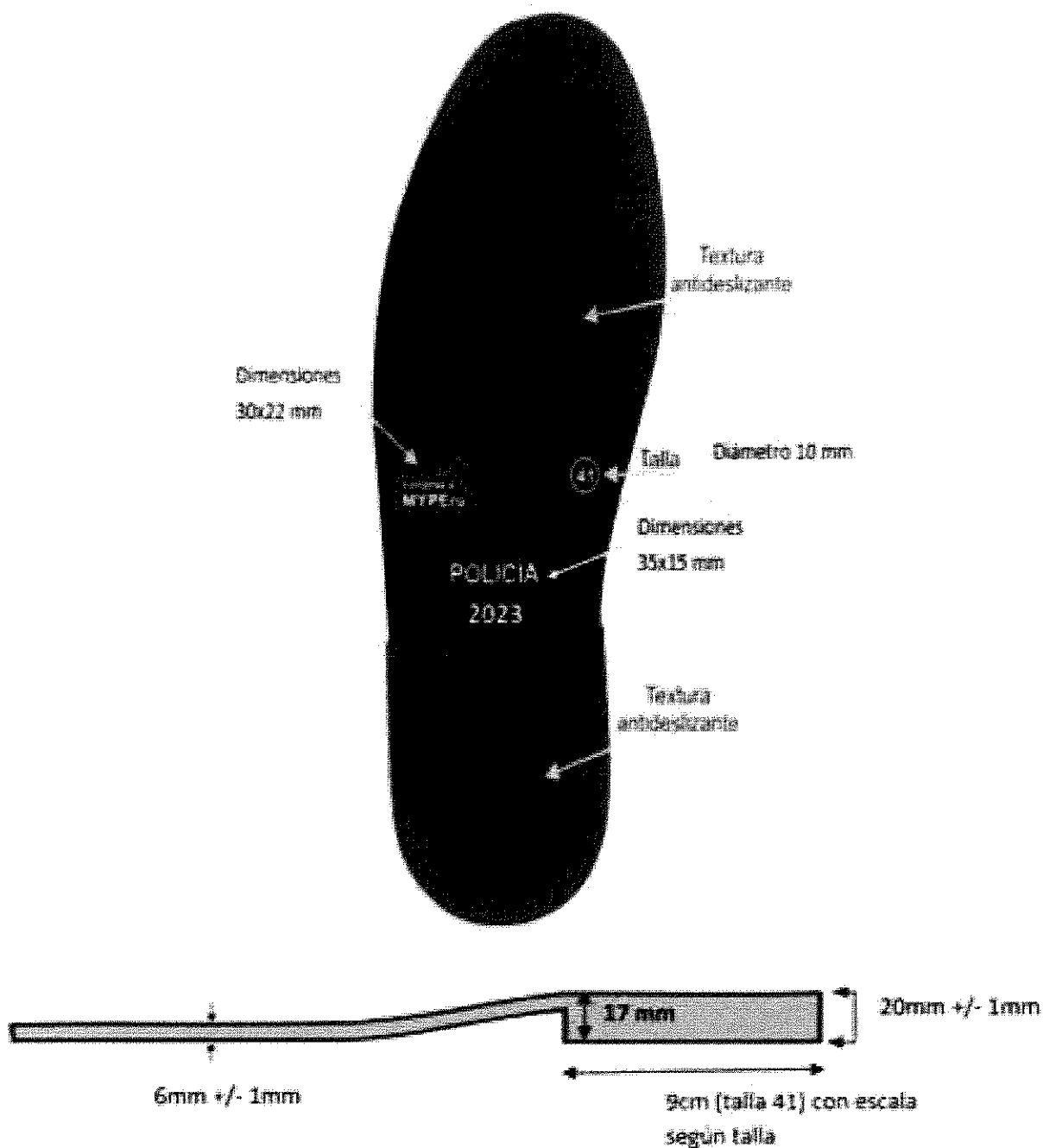
V. REFERENCIA GRÁFICAS	
5.1. VISTA 1	
GRABADO EN PANTALLA	
 <p>Talla</p> <p>Policia 2023 alto relieve</p> <p>Plantilla Pu parte interna</p> <p>POLICIA 2023</p>	 <p>PLANTILLA PARTE SUPERIOR (TEXTIL)</p>
Cada pie del calzado deberá llevar en la parte inferior de la plantilla un grabado con la palabra POLICIA 2023 y la talla, según diseño adjunto. NOTA: CON ORIFICIOS EN LA PLANTA COMO RESPIRADO	




 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-CNSTRPO-V1	VERSION:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN	CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA DAMA - MODELO P.N.P.					 Pág. 8 de 14

5.2. VISTA 2

GRABADO EN LA PLANTA



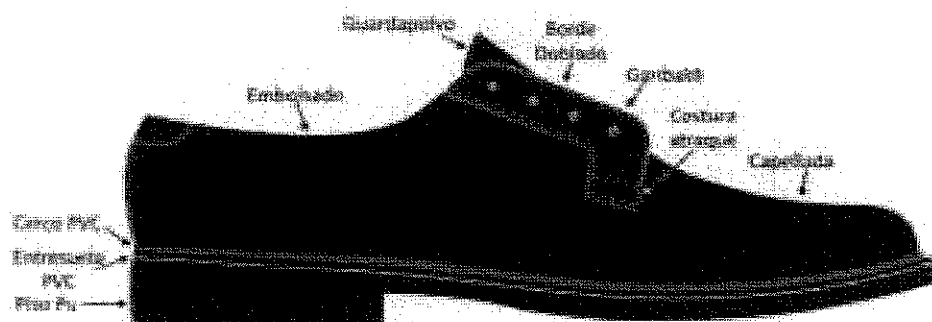
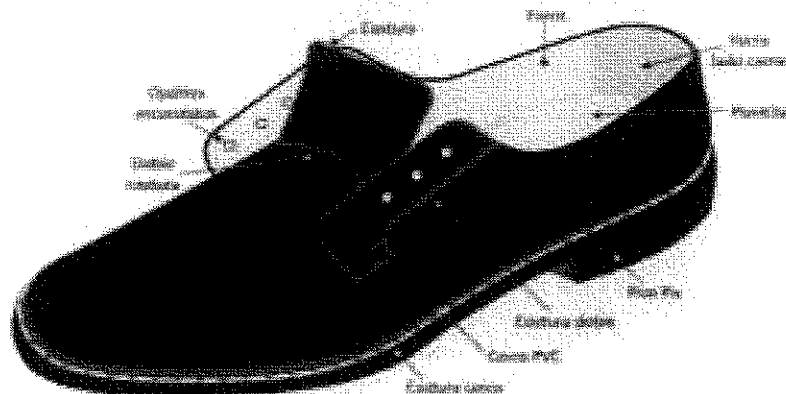
 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO:	PNP- CNSTRPD-V1	VERSIÓN:	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA DAMA - MODELO P.N.P.			




Pág. 9 de 14

3.3. VISTA 3

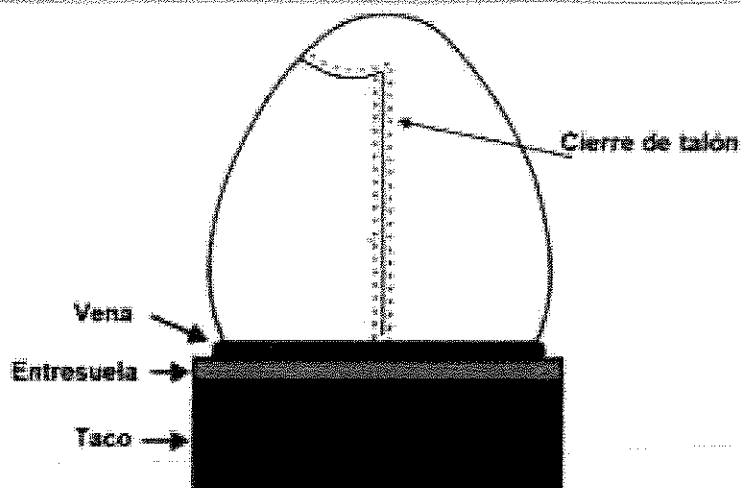
DISEÑO DE CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - GRÁFICO Y FOTOGRAFÍA



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO	PNP- CNSTRPD-V1	VERSIÓN	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL BIEN	CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA DAMA - MODELO P.N.P.				



Pág. 10 de 14

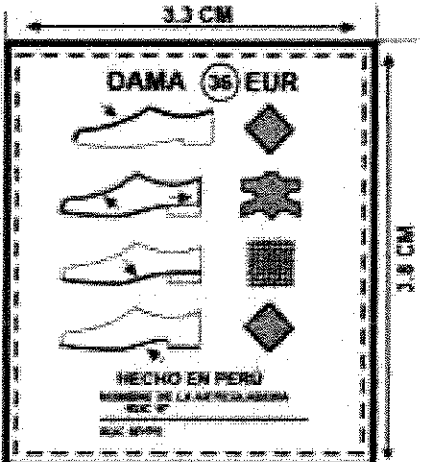


TOLERANCIA PERMITIDAS (PRODUCTO TERMINADO)



EN LAS MEDIDAS: Ninguna.

a) EN EL COLOR: Ninguna.

b) EN EL DISEÑO: No se acepta modificaciones en el diseño no solicitadas en el presente Expediente Técnico

5.4. VISTA 4	
5.4.1	
<p>Cada pie de calzado deberá llevar cosida en el forro del guardapolvo una etiqueta satinada estampada de composición e instrucción, donde se colocará mediante pictogramas la composición del corte, forro, plantilla y suela; acompañado del texto "Hecho en el Perú", el RUC y nombre del fabricante; así mismo la talla del calzado; en cumplimiento a lo establecido en el Reglamento Técnico Andino para el Etiquetado de Calzado, Productos de marroquinería, Artículos de viaje y similares con Resolución N° 2107.; así mismo, llevará el número de RUC de las dos empresas que intervinieron en la elaboración del calzado.</p>	





 PERÚ Ministerio de Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP- CNSTRPD-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN	CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA DAMA - MODELO P.N.P.					Pág. 11 de 14

VI. CONDICIONES DE ENTREGA

	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
6.1.	Envase	Cartón corrugado	- Caja individual de cartón corrugado simple, con tapa integrada, sellada con la talla respectiva	Reconocimiento de material, Prueba visuales y/o microscopía
6.2.			Dimensiones: Largo 33 cm Ancho 22.5 cm Alto 12 cm	Uso de regla graduada
6.3.			Color: marrón	
6.4.		Papel sulfito	Según muestra	Inspección visual
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
6.5.	Embalaje	Caja Master Cartón corrugado	Cartón corrugado doble 5 pliegues (Onda C+B)	Reconocimiento de material, Inspección visual
6.6.			Dimensiones: Largo 62 cm ancho 35 cm Alto 47 cm	Uso de regla graduada
6.7.			Espesor: 8.0 mm +/- 0.2mm	
6.8.			Color: craft	Inspección visual





 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP			
		CÓDIGO:	PNP-CNSTRPD-V1	VERSIÓN:	1.0		
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023			
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA DAMA - MODELO P.N.P.					Pág 12 de 14

ENVASE Y EMBALAJE (CALZADO TERMINADO)	
 <p>CAJA INDIVIDUAL</p> <p>Cada par de calzado (terminado) será envasado en una caja individual, sellado con la talla respectiva</p>	<p>Modelo de caja</p>  <p>CAJA MASTER</p> <p>Diez pares de calzado (terminado), se colocarán en una caja máster</p> <p>Las cajas máster serán de cartón doble corrugado, resistentes al transporte, manipuleo y almacenamiento, deberán llevar refuerzos en los laterales.</p>



39

 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO:	PNP- CNSTRPD-V1	VERSIÓN:	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL BIEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA DAMA - MODELO P.N.P.			
					

Pág. 13 de 14

VII. SECUENCIA DE PRODUCCIÓN

1.1 CORTE Y PREPARACIÓN DE PIEZAS

1.1.1 Corte de piezas

Todas las piezas se deberán cortar de acuerdo con los patrones de cada horma de dama y caballero, respetando las tallas, sin someter a los materiales a esfuerzo. Antes de cortar las piezas es importante tener en cuenta el sentido de la fibra y el estiramiento del material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano para proceder al corte.

1.2 PROCESO DEL APARADO

Todas las piezas que serán ensambladas (cosida) a la capellada deberán ser previamente fijados con pegamento (apuntalado)

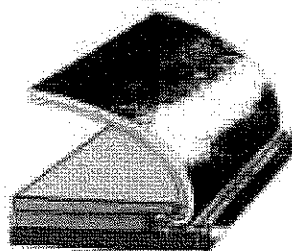
- Unir los talones en costura zigzag; asentar la unión y en el caso del calzado de varón cubrir la costura zigzag con una tira con pespunte al filo a cada lado.
- Coser forro de talones embolsado. La unión de forro de talón parte posterior y caña serán de costura guante, y llevará una sola costura.
- Perforar en cada calzado 8 orificios y remachar los ojallillos en la parte interna del talón (escondidos o ciegos) la distribución será de cuatro ojallillos en cada Garibaldi.
- Ferrar los talones embolsados y empastar garibaldís, luego coser garibaldís.
- Empastar el guardapolvo, colocar el forro y coserlo por el borde.
- Colocar la etiqueta.
- Empastar el forro a la capellada, unir guardapolvo a la capellada con dos costuras paralelas, unir talones a la capellada con dos costuras paralelas y rematar con un atraque en L (largo 12 mm), tal como se muestra en el siguiente gráfico.




- Rematar hilos sobrantes y terminaciones.
- Las costuras serán de 4 puntadas por centímetro, usando hilo N° 40 de color negro. Las costuras por el lado forro serán con hilo a tono con éste. Las costuras paralelas estarán separadas aproximadamente 2 mm una de otra.

1.3 PROCESO DEL ARMADO

El armado del calzado se realizará con el sistema de fabricación Goodyear Welt. La suela es de poliuretano con taco adherido. En la imagen se puede apreciar la integración de los materiales y las costuras de unión de las piezas.



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO	PNP- CN5TRPD-V1	VERSIÓN	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL BIEN	CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA DAMA - MODELO P.N.P.				



Pág. 14 de 14

- Preparar la palmilla de material textil, con un escarpin de lona pegado y cosido por todo el perímetro de la palmilla, para realizar el montaje respectivo.
- Fijar la palmilla con clavos a la horma.
- Desbastar punteras y contrafuertes (en chafán 0.8 mm).
- Preparación de los cortes, cementar el corte en la zona de punteras y contrafuertes y colocarlos verificando que se encuentren desbastados.
- Conformar el talón.
- Centrar el corte sobre la horma y armar la punta, previamente vaporizada.
- Engrapar el corte sobre la palmilla con escarpin en toda la vuelta cubriendo con una bolsa de plástico.
- Recortar el sobrante de la vuelta.
- Coser el cerco, capellada y escarpin con una sola costura (costura Goodyear Welt) en toda la vuelta empatándolo, luego cortar el sobrante del cerco e hilo. Se coserá con hilo nylon N° 18 fuerte y flexible, esta costura deberá permanecer invisible en la estructura del calzado.
- Retirar los clavos de la palmilla.
- Colocar el cambrillón asegurándolo.
- Colocar relleno de EVA en toda la parte interna del zapato, cubriendo totalmente la palmilla hasta nivelar.
- Limpiar el cerco de PVC, cementar cerco toda la vuelta.
- Limpiar polvo de entresuela.
- Limpiar la entresuela de PVC.
- Colocar primer (Bases para pegado) a toda la entresuela, cementar entresuela.
- Reactivar entresuela y corte armado.
- Centrar y prensar entresuela de PVC con corte armado.
- Puntear (MAQUINA PUNTEADORA) cerco - coser a todo el perímetro (costura visible) hilo N° 12 color negro.
- Ujar suelas-taco y limpiar polvo.
- Aplicar cemento al piso (suela y taco) y corte armado (entresuela).
- Reactivar el piso de poliuretano y entresuela.
- Centrar y prensar entresuela de PVC con el piso de poliuretano.
- Ujar contornos de la firme y taco, debe quedar liso sin sobrantes.
- Descalzar la horma.

1.4 PROCESO DEL TERMINADO

Proceso donde se realizan las tareas previas a la presentación final. En este proceso es importante verificar que los calzados estén conformes de acuerdo con las especificaciones técnicas; separando los productos defectuosos para su reproceso.

- Limpiar el calzado con los productos adecuados sin afectar el cuero.
- Colocar las plantillas al calzado de acuerdo con las tallas indicadas.
- Colocar productos de acabado y lustrar el calzado.
- Colocar los pasadores al calzado.
- Envolver los calzados con el papel sulfito blanco.
- Colocar los calzados en caja individual (par).
- Embalar el calzado envasado dentro de la caja grande.



ANEXO N° 2.A: FICHA TÉCNICA-EMPRESA ARTICULADORA POSTULANTE

Con carácter de Declaración Jurada proporciono la siguiente información al **NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR**, autorizando su verificación.

1. DATOS GENERALES:

DATOS DE LA EMPRESA											
Razón social:											
Dirección del taller:											
Departamento/ Provincia/ Distrito:											
Celular:											
RUC N°:											
Régimen tributario:	RG: <input type="text"/>	RMT: <input type="text"/>	RER: <input type="text"/> NRUS: <input type="text"/>								
Inicio de actividades:	Día: <input type="text"/>	Mes: <input type="text"/>	Año: <input type="text"/>								
Tipo de empresa (marcar con X):	Micro: <input type="checkbox"/>	Pequeña: <input type="checkbox"/>	Mediana: <input type="checkbox"/> Grande: <input type="checkbox"/>								
Para personas jurídicas: Ficha de inscripción en los registros públicos y número de asiento											
Para personas jurídicas: Relación de socios de la empresa	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 70%; text-align: center;"><u>Nombres y apellidos</u></th> <th style="width: 30%; text-align: center;"><u>DNI</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. <input style="width: 90%;" type="text"/></td> <td><input style="width: 10%;" type="text"/></td> </tr> <tr> <td>2. <input style="width: 90%;" type="text"/></td> <td><input style="width: 10%;" type="text"/></td> </tr> <tr> <td>3. <input style="width: 90%;" type="text"/></td> <td><input style="width: 10%;" type="text"/></td> </tr> </tbody> </table>			<u>Nombres y apellidos</u>	<u>DNI</u>	1. <input style="width: 90%;" type="text"/>	<input style="width: 10%;" type="text"/>	2. <input style="width: 90%;" type="text"/>	<input style="width: 10%;" type="text"/>	3. <input style="width: 90%;" type="text"/>	<input style="width: 10%;" type="text"/>
<u>Nombres y apellidos</u>	<u>DNI</u>										
1. <input style="width: 90%;" type="text"/>	<input style="width: 10%;" type="text"/>										
2. <input style="width: 90%;" type="text"/>	<input style="width: 10%;" type="text"/>										
3. <input style="width: 90%;" type="text"/>	<input style="width: 10%;" type="text"/>										
Bien al que postula:	Calzado: <input type="text"/>	Botas: <input type="text"/>									
Página web:											
Redes sociales:	1. <input style="width: 80%;" type="text"/> 2. <input style="width: 80%;" type="text"/> 3. <input style="width: 80%;" type="text"/>										
DATOS DEL REPRESENTANTE LEGAL											
Nombres y apellidos:											
Cargo:											
DNI N°:											
Domicilio legal:											
Departamento											
Provincia:											
Distrito											
Teléfono fijo:											
Celular:											
Correo electrónico:											

2. DATOS DE PRODUCCIÓN Y AREA DEL TALLER:

PRODUCCION MENSUAL DEL BIEN	CANTIDAD (unidades): Promedio de últimos 6 meses	_____ UNID
	IMPORTE S/ (Monto de ventas promedio de los últimos 6 meses)	S/ _____
VENTAS ANUALES	IMPORTE S/ 2020:	S/ _____
	IMPORTE S/ 2021:	S/ _____
	IMPORTE S/ 2022:	S/ _____
	IMPORTE S/ 2023:	S/ _____
ÁREA DEL TALLER		_____ m ²
ÁREA DEL ALMACÉN TECHADO		_____ m ²

3. DATOS DE PERSONAL: CALZADO DE COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO (Segunda etapa: armado-terminado), DAMA Y CABALLERO

PERSONAL	EMPRESAS ARTICULADORAS	
	MÍNIMO	CANTIDAD
Jefe de taller	1	
Operario maquinista	6	
Operarios de acabado	3	
Operarios de embalaje	1	

4. DATOS DE MAQUINARIA OPERATIVA: CALZADO DE COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO (Segunda etapa: armado-terminado), DAMA Y CABALLERO.

MAQUINARIA	MARCA	SERIE
Máquina fijadora o grapadora de falsa		
Máquina conformadora de talones		
Máquina conformadora de puntas		
Máquina armadora de puntas		
Máquina armadora de talones		
Máquina de costura Good Year o trincadora		
Reactivadora		
Prensadora de planta		
Máquina punteadora		
Máquina de pulir o cardadora		
Máquina de descalzar		
Máquina destroncar (rematadora)		
Cepilladora para acabado		

(*) En caso de no contar con la marca o Número de Serie colocar S/M (Sin Marca) o S/S (Sin Serie) según corresponda

5. EQUIPO COMPLEMENTARIO: CALZADO DE COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO (Segunda etapa: armado-terminado), DAMA Y CABALLERO

EQUIPO COMPLEMENTARIO	EMPRESAS ARTICULADORAS (Micro, pequeña o mediana)	
	MÍNIMO	CANTIDAD
Mesa de acabados	1	

_____ de _____ de 2024
(Ciudad) (Día) (Mes)

Sello y firma del Representante Legal o Titular de la MYPE

Nombres y Apellidos: _____

RUC/DNI: _____

3. DATOS DEL PERSONAL: BOTAS BORCEGUÍES DE CUERO NEGRO (Segunda etapa: armado–terminado) DAMA Y CABALLERO

PERSONAL	EMPRESAS ARTICULADORAS (Micro, pequeña o mediana)	
	MÍNIMO	CANTIDAD
Jefe de Taller	1	
Operario Maquinista	5	
Operarios de acabado	3	
Operarios de embalaje	1	

4. DATOS DE MAQUINARIA OPERATIVA: BOTAS BORCEGUÍES DE CUERO NEGRO Segunda etapa: armado–terminado), DAMA Y CABALLERO

MAQUINARIA	MARCA	SERIE
Máquina colocadora de ganchos en U		
Máquina ojalilladora		
Máquina fijadora o grapadora de falsa		
Máquina conformadora de talones		
Máquina conformadora de puntas		
Máquina armadora de puntas		
Máquina armadora de talones		
Máquina cerradora de talones y enfranke (camboria)		
Serie de máquinas vulcanizadora de caucho directo al corte (12 pares mínimo)		
Máquina lijadora - rematar		
Máquina de descalzar		
Máquina de repujado o selladora		
Cepilladora para acabado		

(*) En caso de no contar con la marca o Número de Serie colocar S/M (Sin Marca) o S/S (Sin Serie) según corresponda

5. EQUIPO COMPLEMENTARIO: BOTAS BORCEGUÍES DE CUERO NEGRO (Segunda etapa: armado–terminado), DAMA Y CABALLERO

EQUIPO COMPLEMENTARIO	EMPRESAS ARTICULADORAS (Micro, pequeña o mediana)	
	MÍNIMO	CANTIDAD
Mesa de acabados	1	

_____ de _____ de 2024
(Ciudad) (Día) (Mes)

Sello y firma del Representante Legal o Titular de la MYPE
Nombres y Apellidos: _____
RUC/DNI: _____

ANEXO N° 2.B: DECLARACIONES JURADAS INTEGRADAS

(Deberá ser llenado de forma clara y con letra de imprenta, sin borrones ni enmendaduras)

SEÑORES:

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR

Quien suscribe, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la Empresa Articuladora _____, con domicilio legal en _____, y con N° de RUC _____ declaro bajo juramento que:

- Los datos indicados en el presente documento y la documentación adjunta correspondiente son verdaderos, sujetos al principio de veracidad y fiscalización posterior, establecidos en el TUO de la Ley N° 27444, Ley del procedimiento Administrativo General y las sanciones previstas en los artículos pertinentes del Código Penal.
- Mi empresa no se encuentra inhabilitada para contratar con el Estado.
- Mi empresa cumple con los requisitos de evaluación.
- Mi empresa cumple con los requisitos mínimos de equipamiento y área productiva.
- Mi personal cuenta con la calificación y experiencia necesarias para asumir la responsabilidad de fabricar los bienes a contratar¹.
- Contar con trabajadores en planilla².

Marcar con aspa la casilla según al tipo de empresa y el número de trabajadores en planilla.

Micro Empresa	1 a 2 trabajadores en promedio en el año	
	3 a más trabajadores en promedio en el año	
Pequeña Empresa	2 a 4 trabajadores en promedio en el año	
	5 a más trabajadores en promedio en el año	
Mediana Empresa	5 a 10 trabajadores en promedio en el año	
	11 a más trabajadores en promedio en el año	

- No tengo sanción por incumplimiento de normativa laboral, de seguridad y salud en el trabajo y seguridad social, y no haber sido sancionado por la autoridad de inspección del trabajo³.
- No tengo vinculación económica o familiar hasta el cuarto grado de consanguinidad o segundo de afinidad con miembros del Núcleo Ejecutor de Compras para el Ministerio del Interior–MININTER, ni con el personal administrativo o técnico del referido Núcleo Ejecutor de Compras⁴.
- No ser o tener el mismo representante legal ya sea como persona natural o jurídica o que sea socio de otra empresa articuladora participante.
- Mi empresa no conforma grupo económico⁵.
- Mi empresa cumple con los requisitos mínimos de Seguridad y Sanidad en el Trabajo.
- Mi empresa no tiene la condición de proveedor de insumos en el presente proceso de adquisición de bienes.

Del mismo modo me comprometo a:

- Proporcionar el número de registro único de contribuyente (RUC) de las personas naturales con negocio o jurídicas que sub contraten para servicios complementarios.
- Colaborar con la autoridad de inspección del trabajo competente.
- Cumplir con todas las disposiciones dictadas en las bases de participación de empresas articuladoras.
- Asumir la responsabilidad civil y/o penal de cualquier acción de verificación posterior que compruebe su falsedad.

_____, _____ de _____ de 2024
(Ciudad) (Día) (Mes)

Sello y firma del Representante Legal o Titular de la MYPE
Nombres y Apellidos: _____
RUC/DNI: _____

¹ Información vinculada al D.S. N° 007–2019–TR

² Información vinculada al D.S. N° 007–2019–TR

³ Información vinculada al D.S. N° 007–2019–TR

⁴ Decreto Supremo N° 008–2008–TR–Art 4 de su reglamento.

⁵ Decreto Supremo N° 008–2008–TR–Art 4 de su reglamento.

ANEXO N° 3: DECLARACIÓN JURADA DE EXPERIENCIA DE POSTULANTE

(Deberá ser llenado de forma clara y con letra de imprenta, sin borrones ni enmendaduras)

SEÑORES: NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR

Quien suscribe, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la Empresa Articuladora mi representada posee experiencia en la producción de los bienes descritos en el presente proceso de convocatoria, para lo cual detallamos lo siguiente: _____, y con N° de RUC _____, declaro que

N°	CLIENTE	OBJETO DEL CONTRATO ⁶	N° DE LA FACTURA O DE LA BOLETA DE VENTA ⁷	FECHA DE EMISIÓN DE LA FACTURA O DE LA BOLETA DE VENTA	IMPORTE DE FACTURA O DE BOLETA DE VENTA	PERIODO DE FABRICACION	
						DESDE	HASTA
1							
2							
3							
4							
5							
6							

_____, de _____ de _____ de 2024
(Ciudad) (Día) (Mes)

Sello y firma del Representante Legal o Titular de la MYPE

Nombres y Apellidos:

RUC/DNI:

⁶ Referidos al mismo bien o productos similares
⁷ Los comprobantes de pago descritos deberán ser sustentados con fotocopias simples, legibles y pueden corresponder a fechas dentro de los cuatro (04) últimos años (contados desde la fecha de presentación de la solicitud de postulación). Asimismo, la empresa articuladora deberá adjuntar comprobante que sea del mismo bien al que postula o similar y tener como mínimo un año de experiencia.

ANEXO N° 4: SOLICITUD DE ADELANTO

(Deberá ser llenado de forma clara y con letra de imprenta, sin borrones ni enmendaduras)

SEÑORES:

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR

Presente. –

SOLICITA: OTORGAMIENTO DE ADELANTO

REFERENCIA: Contrato N° _____-2024

Quien suscribe, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la empresa articuladora _____, con domicilio fiscal en _____, y con N° de RUC _____, con quien el NEC MININTER ha suscrito el contrato de la referencia, solicito que se me otorgue un adelanto de _____ con ____/100 soles (S/ _____), correspondiente al _____ % (máximo 50%) del monto del contrato, el mismo que será dividido de la siguiente manera:

- _____ % (hasta 80% del adelanto) a favor del proveedor _____.
- _____ % (la diferencia) a favor del suscrito.

Este adelanto será utilizado para la adquisición de insumos para la fabricación del lote asignado y para gastos operativos básicos en el proceso productivo, y hará posible cumplir con los compromisos de producción asumidos con el NEC MININTER, para lo cual adjunto la autorización de pago al proveedor para su correspondiente abono. Se adjuntan los siguientes documentos:

- Carta fianza N° _____, otorgada por _____ a nombre del NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR, con las características de solidaria, incondicional, irrevocable, de realización automática, sin beneficio de excusión y a solo requerimiento del NEC MININTER, por el importe de _____ con ____/100 soles (S/ _____) y con una vigencia de noventa (90) días calendarios.
- Factura electrónica/ Boleta de venta electrónica N° _____ por el importe total del adelanto solicitado. En caso la entrega de los bienes sobrepase el plazo de la carta fianza me comprometo a renovarla por un plazo adicional no menor a treinta (30) días calendario. En caso de incumplimiento en su renovación reconozco la potestad del NEC MININTER de ejecutar la carta fianza.

_____, _____ de _____ de 2024
(Ciudad) (Día) (Mes)

Sello y firma del Representante Legal o Titular de la MYPE
Nombres y Apellidos: _____
RUC/DNI: _____

ANEXO N° 5: AUTORIZACIÓN PARA PAGO DIRECTO A PROVEEDOR

(Deberá ser llenado de forma clara y con letra de imprenta, sin borrones ni enmendaduras)

SEÑORES:

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR

Presente. –

SOLICITA: PAGO DIRECTO A PROVEEDOR

REFERENCIA: Contrato N° _____-2024

Quien suscribe, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la empresa articuladora _____, con domicilio fiscal en _____, y con N° de RUC _____, con quien el NEC MININTER ha suscrito el contrato de la referencia, habiendo solicitado el adelanto de _____ con _____/100 soles (S/ _____), correspondiente al _____% del monto del contrato, autorizo se pague a favor del siguiente proveedor:

Nombre o razón social	:	_____.
RUC	:	_____.
Domicilio legal	:	_____.
Importe en letras	:	_____ con _____/100 soles.
Importe en números	:	S/ _____.
% del adelanto	:	_____ %.
Forma de pago	:	Carta orden.
Detalle de insumo	:	_____.
Cantidad de insumo	:	_____.

_____, _____ de _____ de 2024
(Ciudad) (Día) (Mes)

Sello y firma del Representante Legal o Titular de la MYPE
Nombres y Apellidos: _____
RUC/DNI: _____

**ANEXO N° 6: DECLARACIÓN JURADA DE TRÁMITE DE INSCRIPCIÓN EN EL
REGISTRO NACIONAL DE LA MICRO Y PEQUEÑA EMPRESA (REMYPE)**

(Sólo para empresas articuladoras MYPE)

(Deberá ser llenado de forma clara y con letra de imprenta, sin borrones ni enmendaduras)

SEÑORES:

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR--MININTER

Presente. –

Quien suscribe, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la empresa articuladora MYPE _____, con domicilio legal en _____, y con N° de RUC _____ con Actividad Económica: _____, declaro bajo juramento no contar con mi constancia de acreditación al REMYPE, estando ello en trámite⁸; por lo que una vez habilitado el registro será presentado al Núcleo Ejecutor de Compras, siendo causal de rescisión de mi contrato la no presentación de dicha constancia. Asumo la responsabilidad civil y/o penal de cualquier acción de verificación posterior que compruebe la falsedad de la presente declaración jurada.

_____ de _____ de 2024
(Ciudad) (Día) (Mes)

Sello y firma del Representante Legal o Titular de la MYPE
Nombres y Apellidos: _____
RUC/DNI: _____

⁸ Adjuntar copia de la solicitud de trámite de inscripción en el Registro Nacional de la Micro y Pequeña Empresa (REMYPE)

ANEXO N° 7: PROFORMA DE CONTRATO CON LA EMPRESA ARTICULADORA

CONTRATO DE SUMINISTRO N° XXX-2024-NEC MININTER

Conste por el presente documento el Contrato de Suministro de Bienes del Ministerio del Interior-MININTER, que celebran de una parte el **NÚCLEO EJECUTOR COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR-MININTER**, con RUC N° **20606270667**, con domicilio legal en Ca. Sinchi Roca 2728, distrito de Lince, provincia y departamento de Lima, debidamente representado por su presidente, la Sr.(a) _____, identificada con DNI N° _____, a quien en adelante se denominará **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**; y de la otra parte la **EMPRESA ARTICULADORA** _____, inscrita en la Partida Registral N° _____ del Registro de Personas Jurídicas de la Zona Registral N° _____, Sede _____, con RUC N° _____, con domicilio legal en _____, distrito de _____, provincia de _____ y departamento de _____, cuya planta de producción está ubicada en _____, distrito de _____, provincia de _____ y departamento de _____, debidamente representada por su Sr.(a). _____, con DNI N° _____, según facultades otorgadas en la Partida Registral antes señalada, a quien en adelante se denominará **"LA EMPRESA ARTICULADORA"**; en los siguientes términos y condiciones:

PRIMERO: DEL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS

Mediante Convenio N° 001-2023-FONCODES suscrito el 24 de febrero de 2023, entre **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"** y el Fondo de Cooperación para el Desarrollo Social-FONCODES, se han establecido las condiciones que regirán el desarrollo del Compras a MYPERÚ, Convenio que ha encargado su ejecución a **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**, así como señalado sus facultades y obligaciones.

SEGUNDO: DE LA EMPRESA ARTICULADORA

Es una empresa del sector de la Micro, Pequeña y Mediana Empresa que de acuerdo a la documentación presentada en su oportunidad y la evaluación efectuada por **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**, según la Base para Participación de las Empresas Articuladoras: "Bases para la selección de Empresas Articuladoras para la adquisición de bienes calzado sintético, botas borceguí (Segunda Etapa: Armado-Terminado) en atención a la demanda del Ministerio del Interior-MININTER en el marco de lo dispuesto en el D.U. N°005-2023", se ha determinado que está en condiciones de suministrar Bienes para el Ministerio del Interior-MININTER.

TERCERO: DEL LOTE, CANTIDAD, ESPECIFICACIONES Y PLAZO DE ENTREGA

"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" conviene en adquirir a **"LA EMPRESA ARTICULADORA"** un lote de bienes para Ministerio del Interior-MININTER, según los tipos y cantidades siguientes:

BIEN	TALLAS ASIGNADAS															TOTAL (PARES)
	T-34	T-35	T-36	T-37	T-38	T-39	T-40	T-41	T-42	T-43	T-44	T-45	T-46	T-47	T-48	
CALZADO DE MATERIAL SINTÉTICO - DAMA																
CALZADO DE MATERIAL SINTÉTICO - CABALLERO																
BOTA BORCEGUÍ - DAMA																
BOTA BORCEGUÍ - CABALLERO																

"LA EMPRESA ARTICULADORA" se compromete a fabricar y entregar los bienes a **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"** en un plazo máximo de acuerdo con el siguiente detalle:

- Sesenta (60) días calendarios, a partir del inicio del proceso productivo, para la **SEGUNDA ETAPA** de fabricación (Armado-terminado) para calzado color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano para dama y caballero.
- Sesenta (60) días calendarios, a partir del inicio del proceso productivo, para la **SEGUNDA ETAPA**

de fabricación (Armado –Terminado) para botas borceguíes de cuero negro para dama y caballero.

El plazo de fabricación incluye el desarrollo de muestra, proceso de producción y entrega de bienes en el lugar designado por **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.

Independientemente si solicita adelanto o no lo solicita, **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** deberá iniciar el proceso de fabricación al día siguiente de haber recibido la primera entrega de cortes–aparados de las MYPE articuladas, según la guía de remisión correspondiente.

Si **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** solicita adelanto tiene un plazo de siete (7) días calendarios después de suscribir el contrato, para presentar su solicitud de adelanto, acompañada de una carta fianza emitida por una entidad financiera regulada por la Superintendencia de Banca y Seguros a favor de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**, para lo cual el representante legal de **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** debe contar con DNI vigente. La entrega del adelanto a **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** no debe superar los diez (10) días calendarios, desde la suscripción del contrato.

Para solicitar el adelanto **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** deberá de adjuntar los siguientes documentos:

- Solicitud de adelanto (según formato del **Anexo N° 4** de las bases).
- Carta Fianza emitida por una entidad financiera y regulada por la SBS a favor de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.
- Factura electrónica o boleta de venta electrónica por el adelanto.
- Autorización de pago directo al proveedor(es) (según formato del **Anexo N° 5** de las bases).
- Vigencia de poder actualizado o Certificado Literal (con antigüedad no mayor a 30 días calendarios desde su emisión), sólo para personas jurídicas.

“LA EMPRESA ARTICULADORA” deberá adquirir sus insumos a proveedores seleccionados y registrados en el Registro de Proveedores.

El plazo de ejecución contractual finaliza con la entrega de los bienes en el lugar determinado por **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.

Durante el proceso de fabricación de Bienes para el Ministerio del Interior–MININTER **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”** podrá considerar ampliaciones de plazo que sean solicitadas dentro del plazo contractual y debidamente sustentada por **“LA EMPRESA ARTICULADORA”**, las cuales deberán ser revisadas por inspección y aprobadas por **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**, además de informar a la Supervisión de Compras de FONCODES el hecho.

“LA EMPRESA ARTICULADORA” podrá hacer entrega de los bienes a **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”** antes del plazo establecido.

“LA EMPRESA ARTICULADORA” podrá realizar entregas parciales de los bienes contratados antes del vencimiento del plazo contractual y previa aprobación de la auditoría de calidad del producto.

En todos los casos la entrega parcial de los bienes, cuando corresponda, se realiza en el lugar determinado por **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.

El (los) adelanto (s) otorgado (s) a **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** será (n) descontado (s) del pago del precio total señalado en la cláusula quinta o del pago efectuado por la entrega parcial de bienes, según corresponda.

CUARTO: CUMPLIMIENTO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

“LA EMPRESA ARTICULADORA” se compromete a que la producción del lote asignado cumpla con las especificaciones técnicas señaladas en las Bases para Participación de las MYPE: " Bases para la selección de Empresas Articuladoras para la adquisición de bienes calzado sintético, botas borceguí (Segunda Etapa: Armando–Terminado) en atención a la demanda del Ministerio del Interior–MININTER en el marco de lo dispuesto en el D.U. N°005", que declara conocer y aceptar. **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”** podrá realizar acciones de inspección en la planta de producción de **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** según se detalla en el procedimiento de inspección elaborado por la Inspección de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.

QUINTO: DEL PRECIO, FORMA Y OPORTUNIDAD DE PAGO

El precio unitario de cada bien y la valorización total de los bienes se detalla en el siguiente cuadro:

BIEN	USUARIO	LOTE ASIGNADO	PRECIO UNITARIO S/	PRECIO TOTAL S/
Calzado color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano	Dama			
	Caballero			
Botas borceguíes de cuero color negro	Dama			
	Caballero			
TOTAL				

“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS” pagará a **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** la valorización del lote en un plazo no mayor de 15 días calendarios contados a partir de la recepción de los siguientes documentos:

- Factura electrónica o boleta de venta electrónica, que deberá tener los requisitos establecidos por la SUNAT.
- Guía de Remisión emitida por **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** que deberá tener los requisitos exigidos por la SUNAT, firmada y sellada por el o los representantes del **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.
- Copia de la guía de transporte otorgada por el proveedor, y/o certificados de calidad de los insumos de los bienes a producir, según corresponda.
- Acta de Auditoría final y/o Acta de recepción que certifique la conformidad del lote por la inspectoría de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.
- Otra documentación que solicite **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.

Para el pago del adelanto, **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** autoriza a **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”** a efectuar los abonos a su Cuenta de Ahorros () o Cuenta Corriente (), en Soles, N° _____, Código de Cuenta Interbancaria N° _____, del Banco _____ o a través de cheques.

SEXTO: DEL ADELANTO Y SU APLICACIÓN

“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS” a solicitud de **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** podrá otorgar un adelanto de hasta el 50% del monto total del presente Contrato (incluido IGV), presentando solicitud de adelanto (Anexo N° 4 de las presentes bases), Carta Fianza con las características de solidaria, incondicional, irrevocable y de realización automática a favor de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**, y el comprobante de pago correspondiente. La Carta Fianza deberá cubrir el 100% del adelanto solicitado y tener vigencia por un plazo no menor de noventa (90) días calendarios y/o hasta la recepción conforme de los bienes adquiridos por el **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**. Asimismo, presentar la autorización de pago a proveedor(es), vigencia de poder actualizado con una antigüedad no mayor a un (1) mes.

“LA EMPRESA ARTICULADORA” para asegurar el abastecimiento de insumos principales del lote asignado se compromete a destinar hasta el 80% del adelanto concedido, para la adquisición de dicho insumo, para lo cual firmará una orden de pago directo al Proveedor. En caso de que la provisión de insumos sea menor que el 80% del adelanto, la diferencia será otorgada a la **EMPRESA ARTICULADORA**.

SÉPTIMO: PENALIDAD

El incumplimiento de **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** en la entrega del lote contratado, en el plazo y condiciones establecidas, originará la aplicación de una penalidad ascendente al 1% del monto del contrato por cada día de atraso, hasta un tope de 10 % del monto total del contrato, los que serán descontados del pago de la valorización final del lote entregado por **“LA EMPRESA ARTICULADORA”**. En ningún caso el retraso en la entrega del lote podrá exceder diez días. Si el atraso fuera mayor al tope de la penalidad señalada precedentemente, se resolverá el Contrato.

Esta Cláusula no se aplicará si se presentan casos fortuitos o de fuerza mayor sustentada por **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** o por razones no imputables a la **EMPRESA ARTICULADORA** y calificada como tales por **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”** mediante informe técnico de la Inspectoría General con la documentación sustentatoria correspondiente y la aprobación de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.

OCTAVO: DE LAS RESPONSABILIDADES DE LA EMPRESA ARTICULADORA

Durante el proceso de producción **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** se sujetará a las siguientes

responsabilidades:

- 8.1. La producción y la calidad de los productos son de completa responsabilidad de **“LA EMPRESA ARTICULADORA”**, bajo responsabilidad ante **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.
- 8.2. **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** deberá disponer de la presencia de una persona autorizada, responsable de recibir las instrucciones y la asistencia técnica del inspector de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**, así como, brindar información sobre los avances de producción y otros aspectos vinculados al proceso, firmar el reporte de inspección y la ficha de visita de supervisión.
- 8.3. Garantizar las condiciones adecuadas (orden y limpieza) de almacenaje de los bienes durante todo el proceso de fabricación, para que los bienes a producir no se contaminen, ensucien o manchen.
- 8.4. Cumplir con los protocolos de seguridad y salubridad establecidos.
- 8.5. Verificar que los insumos principales y menores, que adquieran de los proveedores evaluados e incorporados en el Registro de Proveedores de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**, cumplan con las especificaciones técnicas indicadas en el Expediente Técnico.
- 8.6. Solicitar a los proveedores autorizados de los insumos recibidos, los informes de Ensayos de Laboratorio que certifiquen la calidad, que se indiquen en el Expediente Técnico, de ser el caso.
- 8.7. Dar la conformidad de los cortes-aparados producidos por las MYPE en la primera etapa de la producción.
- 8.8. Son responsables de la reposición parcial o total ante cualquier deterioro o pérdida de los cortes aparados que reciben de las MYPE en óptimas condiciones.
- 8.9. Elaborar una muestra física acabada en talla base del producto asignado, la cual deberá ser aprobada antes de iniciar la fabricación del lote, esta muestra no formará parte del lote a entregar. Dicha muestra será fabricada en un plazo máximo de siete (7) días calendarios computado desde la fecha de suscripción de su contrato, bajo su responsabilidad. La muestra aprobada llevará un sello oficial de aprobación definido por el **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**. El incumplimiento de esta obligación será causal de observación y/o cancelación o anulación del contrato, previo informe de la inspectoría.
- 8.10. Cumplir con las especificaciones técnicas de los bienes, según lo señalado en el Expediente Técnico y/o en las presentes Bases para la selección de empresas articuladoras. Los puntos de control de los procesos serán determinados por la Inspectoría de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.
- 8.11. No podrán subcontratar o tercerizar la producción de los lotes asignados. El incumplimiento de esta obligación será causal de cancelación o anulación de contrato. Sin perjuicio de lo señalado, las empresas podrán contratar a terceros para la realización de los servicios que determine la inspectoría de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**, previo comunicado.
- 8.12. El personal de **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** es responsable de que las operaciones de fabricación se realicen de la manera que corresponda a la ficha técnica del bien al que postuló.
- 8.13. Cumplir con las especificaciones técnicas de armado y terminado del calzado y botas borceguíes, según lo señalado en las bases.
- 8.14. Entregar los bienes con la calidad adecuada, en la cantidad comprometida y en el plazo convenido en el contrato. En caso de incumplimiento por parte de **“LA EMPRESA ARTICULADORA”**, **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”** aplicará penalidades por mora en la entrega y si es necesario se ejecutará la carta fianza cuando corresponda.
- 8.15. Realizar el control de calidad interno en cada fase del proceso de fabricación de su lote asignado, desde la recepción de insumos hasta el producto final según corresponda.
- 8.16. Entregar los bienes en el almacén o puntos de acopio, designado por **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**. Los inspectores de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**, son responsables de la verificación de la calidad del calzado y botas, previa a su aceptación. Para la inspección final (Auditoría) no participará el mismo Inspector que ha realizado las inspecciones en el taller de **“LA EMPRESA ARTICULADORA”**.
- 8.17. Someterse y brindar las facilidades a la inspección de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”** y de la supervisión de FONCODES, que constatarán el fiel cumplimiento del contrato, y sobre todo de las obligaciones indicadas en la presente cláusula.
Durante el proceso de producción de los bienes, **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** tendrá como mínimo tres (3) inspecciones en el proceso de armado-terminado.
Las visitas de los inspectores serán inopinadas y presenciales; en tal sentido, los inspectores de campo necesariamente deberán acudir al taller de **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** para efectuar el seguimiento al proceso productivo, para lo cual éstas deberán disponer la presencia de una persona autorizada responsable de recibir las indicaciones.

Como resultado de las visitas, el inspector de campo remitirá de forma automática un correo electrónico a **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** adjuntando la ficha de visita al correo electrónico previamente registrado por ésta (el correo electrónico de **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** será el medio de comunicación oficial con el **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**). Al término del plazo de tres (3) días calendarios desde la fecha de visita, se presume la conformidad de la empresa articuladora en caso de no recibirse comunicación en contrario.

En caso que **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** no atienda las visitas en dos (2) oportunidades consecutivas, será motivo de resolución de contrato.

La última inspección en taller corresponderá a una Pre-Auditoría, antes de la entrega de los bienes en el almacén.

- 8.18. Participar en las charlas informativas para gestión y proceso productivo programadas por **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**, a fin de asegurar uniformidad en la producción y desarrollar capacidades productivas y de gestión en las empresas. Por parte de **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** los participantes podrán ser el jefe de taller o un operario técnico por cada una.
 - 8.19. Presentar las pólizas de seguro contratadas por Daños a Terceros, Pérdida Total, Todo Riesgo, Robo, que refieran estar cubiertas ante cualquier situación contingente, no siendo necesario contratar pólizas adicionales a las que ya posean; sin embargo, en caso la Empresa Articuladora no cuente con la póliza requerida, deberá contratarla.
 - 8.20. Brindar las facilidades a la inspectoría de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**, para realizar una Pre auditoría de los bienes, la cual consiste en una evaluación del cumplimiento de las especificaciones técnicas al 100% de los bienes; la auditoría final se realiza a una muestra representativa del lote asignado, esta se realizará en los almacenes y/o lugares que designe el **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.
 - 8.21. Contratar seguros para los trabajadores.
- La resolución del Contrato no implicará un resarcimiento económico por la fabricación del bien que tuviera **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** al momento de la resolución del contrato, de ser el caso se procederá a la ejecución de la carta fianza.

NOVENO: PROHIBICIONES

“LA EMPRESA ARTICULADORA” se encuentra impedida de:

- 9.1. Tener vinculación económica o familiar hasta el cuarto grado de consanguinidad o segundo de afinidad con miembros del directorio de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**, ni con el personal administrativo o técnico de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**, ni con representantes de empresas proveedoras de insumos, servicios y bienes de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**, ni con los otros Núcleos Ejecutores que estén en ejecución al momento de la convocatoria.
- 9.2. Tener el mismo representante legal ya sea como persona natural o jurídica o que sea socio de otra empresa articuladora participante.
- 9.3. Conformar grupo económico o que tener vinculación económica, según lo establecido en el artículo N°4 del Reglamento de la Ley MYPE (Decreto Supremo N°008-2008-TR).
- 9.4. Tener el mismo representante legal ya sea como persona natural o jurídica o que sea socio de otra empresa articuladora.
- 9.5. Tener la condición de proveedor de insumos y servicios en la presente compra o que, excepcionalmente, cuenten con autorización de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.
- 9.6. Consignar la misma dirección para su domicilio fiscal y/o talleres de confección, según registro de su ficha RUC.
- 9.7. Consignen el mismo número telefónico y/o el mismo correo electrónico que otra.
- 9.8. Ser miembro de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**, así como su personal técnico o administrativo.
- 9.9. Haber tenido contrato resuelto y/o haberle ejecutado la carta fianza, en las compras anteriores al año 2022 bajo el modelo de Núcleo Ejecutor.
- 9.10. Haber renunciado en alguna etapa del proceso y/o no haberse acercado a firmar el contrato en más de un proceso de adquisición, anterior al periodo 2022, bajo el modelo de Núcleo Ejecutor.
- 9.11. No tener al menos de dos (2) años como contribuyentes en la fabricación de los bienes requeridos y similares. El tiempo será contabilizado desde la fecha de inicio de actividades registrado en la SUNAT. (El NEC decidirá evaluar los meses del estado de emergencia).
- 9.12. Subcontratar o tercerizar la producción del lote asignado.
- 9.13. Tener procesos legales resultantes de su participación en adquisiciones anteriores bajo el

- modelo de Núcleo Ejecutor.
- 9.14. Haber sido rechazado por segunda vez en la entrega de bienes en la auditoria final en algún proceso de compra anterior bajo el modelo Núcleo Ejecutor.
 - 9.15. Destinar los bienes producidos a un fin distinto al contratado con el **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.
 - 9.16. Usar insumos diferentes a los entregados por los proveedores seleccionados por **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.
 - 9.17. Cambiar de domicilio fiscal o la ubicación del taller durante el período de cumplimiento de contrato, salvo justificación previamente evaluada por el **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.
 - 9.18. Realizar el cambio de maquinaria declarada en el proceso de inscripción, salvo justificación previamente evaluada por el **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.
 - 9.19. Desplazar fuera de su taller las máquinas de producción verificadas para el otorgamiento del lote, ni retirar los stickers que se hayan colocado en ellas. En caso de compra de nueva maquinaria, deberán comunicar a **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**. El inspector de campo podrá realizar la constatación durante las visitas inopinadas.

DÉCIMO: RESOLUCIÓN DEL CONTRATO

El incumplimiento de cualquiera de las obligaciones contraídas por **“LA EMPRESA ARTICULADORA”**, faculta a **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”** a resolver el Contrato y a ejecutar las garantías otorgadas, inhabilitando a **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** de participar en el futuro en el Programa de Compras a MYPErú. El adelanto referido en la Cláusula Sexta, pendiente de amortización con motivo de resolverse el Contrato, así como la penalidad señalada en la Cláusula Séptima, será cobrada por **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”** de cualquier suma que se adeude a **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** y/o de la ejecución de la Carta Fianza dada en garantía.

DÉCIMO PRIMERO: SOLUCIÓN DE CONTROVERSIAS

Cualquier controversia o diferencia que surja sobre la aplicación del presente Contrato, incluida lo que se refiera a su nulidad e invalidez, será resuelta de manera definitiva e inapelable mediante arbitraje de derecho, de acuerdo con lo establecido en la normativa aplicable. El arbitraje se llevará a cabo en la Cámara de Comercio de Lima.

El arbitraje será resuelto por un Tribunal Arbitral compuesto por tres árbitros. Cada parte designará un árbitro en su solicitud de arbitraje y respuesta, respectivamente y estos árbitros designarán al tercero, quien presidirá el Tribunal Arbitral. Vencido el plazo para la respuesta a la solicitud de arbitraje sin que se hubiera designado al árbitro correspondiente, la parte interesada solicitará ante la respectiva Cámara de Comercio, dentro del plazo de cinco (5) días hábiles, la respectiva designación.

Si una vez designados los dos árbitros conforme al procedimiento antes referido y en caso éstos no consigan ponerse de acuerdo sobre la designación del tercer árbitro dentro del plazo de cinco (5) días hábiles de recibida la aceptación del último árbitro, cualquiera de las partes podrá solicitar a la respectiva Cámara de Comercio de la designación del tercer árbitro dentro del plazo de cinco (5) días hábiles.

El laudo arbitral emitido es vinculante para las partes y pondrá fin al procedimiento de manera definitiva, siendo inapelable ante el poder Judicial o ante cualquier instancia administrativa.

DÉCIMO SEGUNDO: ANTICORRUPCIÓN

“LA EMPRESA ARTICULADORA” acuerda y declara no haber ofrecido, negociado o efectuado, cualquier pago, beneficio o incentivo ilegal en relación al contrato, a través de su representante, socios, apoderados, representantes legales, asesores o personas vinculadas a las **EMPRESAS ARTICULADORAS**, a favor de miembros del Directorio o prestadores de servicios de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**, declarando no haber incurrido en actos de corrupción en la fase formativa del contrato; a su vez, se comprometen a no estar inmersos en actos de corrupción durante el periodo de ejecución del mismo.

“LA EMPRESA ARTICULADORA” se obliga a conducirse en todo momento, durante la ejecución del contrato, con honestidad, probidad, veracidad e integridad y de no cometer actos ilegales o de corrupción, directa o indirectamente; comprometiéndose a denunciar actos ilícitos o de corrupción que tome conocimiento.

DÉCIMO TERCERO: DOMICILIOS

Se consideran válidas y bien hechas las comunicaciones y notificaciones extrajudiciales que se efectúe en los domicilios consignados en la introducción del presente Contrato. **“LA EMPRESA ARTICULADORA”** no podrá variar su domicilio durante la vigencia del contrato, sin previo conocimiento de **“EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS”**.

En señal de conformidad ambas partes suscriben el presente Contrato en tres (3) ejemplares de igual valor.

Lima, __ de _____ de 2024

LA EMPRESA ARTICULADORA

Sr.

DNI N°

EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS

Sr.

DNI N°

