

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DEL MINISTERIO DEL
INTERIOR-MININTER

BASES INTEGRADAS PARA LA SELECCIÓN DE MYPE
PARA LA ADQUISICIÓN DE BIENES CALZADO
SINTÉTICO, BOTAS BORCEGUÍ (PRIMERA ETAPA:
CORTE Y APARADO) Y CORREAS EN ATENCIÓN A LA
DEMANDA DEL MINISTERIO DEL INTERIOR-MININTER
EN EL MARCO DE LO DISPUESTO EN EL D.U. N° 005-2023

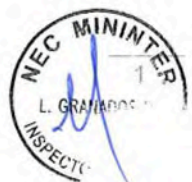
Aprobado mediante:

Oficio N° 000478-2023-MIDIS/FONCODES/UGPE

Oficio N° 122-2023-PRODUCE/COMPRAS A MYPERU del 09/08/2023



AGOSTO 2023



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	6
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	8
2.4.2. REQUISITOS MÍNIMOS DE CAPACIDAD OPERATIVA	10
2.4.3. REQUISITOS MÍNIMOS DEL PERSONAL REQUERIDO	11
2.4.4. REQUISITOS MÍNIMOS DEL ÁREA DE PRODUCCIÓN	11
2.4.5. REQUISITOS MÍNIMOS DE SEGURIDAD Y PROTECCIÓN SANITARIA	11
2.5. CONTENIDO DE LA SOLICITUD DE POSTULACIÓN	11
2.5.1. FORMATOS ADMINISTRATIVOS	12
2.5.2. DOCUMENTOS OBLIGATORIOS	12
2.5.3. DOCUMENTOS OPCIONALES PARA PUNTAJE ADICIONAL	14
2.5.4. SUBSANACIÓN DE DOCUMENTOS OBLIGATORIOS	14
2.5.5. VERACIDAD DE LA INFORMACIÓN	14
2.6. PRESENTACIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN	15
2.6.1. RUBRICADO Y FOLIADO	15
2.6.2. MODALIDAD DE PRESENTACIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN	15
2.6.3. SUSTITUCIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN	17
2.7. APERTURA DE SOLICITUDES DE POSTULACIÓN	18
2.8. EVALUACIÓN DE LA SOLICITUD DE POSTULACIÓN	18
2.8.1. CLASIFICACIÓN DE LA CATEGORÍA EMPRESARIAL DE LA MYPE	19
2.8.2. VERIFICACIÓN ADMINISTRATIVA DE LA SOLICITUD DE POSTULACIÓN	19
2.8.3. VERIFICACIÓN DE LA CAPACIDAD OPERATIVA	19
2.9. CALIFICACIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN	19
2.9.1. PUNTAJE OTORGADO POR EXPERIENCIA PRODUCTIVA	19
2.9.2. PUNTAJES PARA QUE LA MYPE SELECCIONADA RECIBA UN LOTE	21
2.10. LOTES DE PRODUCCIÓN	22
2.11. ASIGNACIÓN DE LOTES	22
2.12. PUBLICACIÓN DE RESULTADOS	23
CAPÍTULO III: PERFECCIONAMIENTO DE CONTRATO	24
3.1. UBICACIÓN DE LAS MYPE	24
3.2. CHARLA Y TALLERES PARA LAS EMPRESAS SELECCIONADAS	24
3.2.1. TEMAS PARA LA CHARLA INFORMATIVA	24
3.2.2. TEMAS PARA LOS TALLERES	24
3.3. SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO	25
3.3.1. PERSONA NATURAL	25
3.3.2. PERSONA JURÍDICA	25
3.4. MONTO DEL CONTRATO	25
3.5. PAGOS A LA MYPE	26
3.6. PENALIDADES	26
CAPÍTULO IV: CONSIDERACIONES PARA EL PROCESO PRODUCTIVO	27
4.1. GARANTÍA POR ADELANTO	27
4.2. PROCESO PRODUCTIVO	27
4.2.1. DESARROLLO Y APROBACIÓN DE LA MUESTRA	27



4.2.2. PROCESO DE PRODUCCIÓN	27
4.3. ENTREGA DE LOS BIENES TERMINADOS	29
4.3.1. PLAZO DE ENTREGA	29
4.3.2. LUGAR DE ENTREGA DE LOS BIENES	30
CAPITULO V: PERFECCIONAMIENTO DE LA CONVOCATORIA	31
5.1. OBLIGACIONES DE LAS MYPE	31
5.2. SUSPENSIÓN O CANCELACIÓN DEL PROCESO	33
5.3. DOCUMENTACIÓN FALSA O INFORMACIÓN INEXACTA	33
5.4. PROHIBICIONES	33
5.5. OTRAS CONSIDERACIONES	34
ANEXO N° 01: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LOS BIENES	36
ANEXO N° 02.A: FICHA TÉCNICA-MYPE POSTULANTE	112
ANEXO N° 02.B: DECLARACIONES JURADAS INTEGRADAS	117
ANEXO N° 03: DECLARACIÓN JURADA DE EXPERIENCIA DE POSTULANTE	118
ANEXO N° 04: SOLICITUD DE ADELANTO	119
ANEXO N° 05: AUTORIZACIÓN PARA PAGO DIRECTO A PROVEEDOR	120
ANEXO N° 06: DECLARACIÓN JURADA DE TRÁMITE DE INSCRIPCIÓN EN EL REGISTRO NACIONAL DE LA MICRO Y PEQUEÑA EMPRESA (REMYPE)	121
ANEXO N° 07A: PROFORMA DE CONTRATO CON LA MYPE	122
ANEXO N° 07B: PROFORMA DE CONTRATO CON LA MYPE	128



DEBER DE COLABORACIÓN

El Núcleo Ejecutor de Compras y todas las MYPE 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° 058-2011 y normas modificatorias, así como del Decreto de Urgencia N° 005-2023. 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 el FONCODES y su área de supervisión, en todo momento según corresponda a sus competencias, a fin de comunicar presuntos casos de fraude, colusión y corrupción por parte de los actores que participan en el proceso de contratación.



CAPÍTULO I: GENERALIDADES

1.1. ENTIDAD CONVOCANTE:

Núcleo Ejecutor de Compras del Ministerio del Interior–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 "Calzado (primera etapa: corte y aparado), botas borceguíes (primera etapa: corte y aparado) correa de polipropileno negro de oficina" requerido a través de la gestión del Núcleo Ejecutor Compras del Ministerio del Interior–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 y Pequeñas Empresas (MYPE), legalmente constituidas en el Perú, cuyos talleres se encuentren ubicados a nivel nacional debidamente inscritas y vigentes en el Registro de la Micro y Pequeña Empresa (REMYPE), 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° 01 de las presentes Bases.



1.7. DESCRIPCIÓN DEL BIEN Y CANTIDADES A ADQUIRIR:

La gestión de adquisición de bienes a las MYPE se realiza de acuerdo con las especificaciones técnicas del expediente técnico compuesto por cinco (5) bienes y cantidades de los bienes que conforman la demanda del MININTER son los 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
5	Correa de polipropileno negro de oficina	Unidad	51,007
TOTAL			153,021

1.8. FUENTE DE FINANCIAMIENTO:

Recursos asignados al Núcleo Ejecutor de Compras para el Ministerio del interior – MININTER, 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.



1.9. CRONOGRAMA:

CUADRO N° 02: CRONOGRAMA DEL PROCESO DE SELECCIÓN DE MYPE

N°	ETAPAS DEL PROCESO DE SELECCIÓN	Inicio	Fin
1	Convocatoria y publicación de bases	15/08/2023	15/08/2023
2	Consulta y absolución de consultas (hasta las 17:00 horas)	16/08/2023	17/08/2023
3	Ampliación de Publicación de absolución de consultas	23/08/2023	23/08/2023
4	Integración y publicación de bases	23/08/2023	23/08/2023
5	Presentación de solicitudes (hasta las 16:30 horas)	24/08/2023	08/09/2023
6	Apertura de sobres	13/09/2023	14/09/2023
7	Calificación y evaluación de solicitudes y asignación de lotes	15/09/2023	22/09/2023
9	Publicación de resultados	25/09/2023	25/09/2023
10	Firma de contrato	28/09/2023	06/10/2023

* Consolidación de postulaciones a nivel nacional 2 días posteriores a la presentación de solicitudes.



1.10. 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
MYPE	: Micro y Pequeña Empresa
REMYPE	: Registro de la Micro y Pequeña Empresa



CAPÍTULO II: ETAPAS DEL PROCESO DE SELECCIÓN

2.1. CONVOCATORIA Y PUBLICACIÓN DE BASES:

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

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

2.2. CONSULTAS Y ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS:

Las consultas de los participantes son gratuitas y se pueden formular a través de correo electrónico mype2023.mininter.et3@nec.pe dentro de los dos (2) días hábiles siguientes a la publicación de la convocatoria.

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:

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

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 el mismo día 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 MYPE postulantes deben cumplir con los requisitos siguientes:

- Contar con Registro Único de Contribuyente (RUC) en estado y condición de contribuyente "ACTIVO" y "HABIDO". Con actividad económica principal de Fabricación de calzado (CIIU 1520 Rev. 4 o su equivalente en Rev. 3) y, para el caso de la correa, actividad principal económica Confección de artículos con materiales textiles, excepto prendas de vestir (CIIU 1392 Rev. 4 o su equivalente en Rev. 3), en ambos casos, con una antigüedad mínima de un año.
- 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) y, para el caso de la correa, actividad principal económica Confección de artículos con materiales textiles, excepto prendas de vestir (CIIU 1392 Rev. 4 o su equivalente en Rev. 3).



- No estar inhabilitado para contratar con el Estado.
- Por lo menos un (1) año 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 MYPE que hayan tenido suspensión de actividades o cierre temporal. Para lo cual deberá adjuntar una declaración jurada acompañada de comprobantes de pago que demuestre 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.
- Experiencia en la confección o fabricación del bien al que postula. Para lo cual deberá adjuntar una declaración jurada Anexo N°03 acompañada de los comprobantes de pago que demuestre 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.
- Ser personas jurídicas o personas naturales con negocio, del sector de producción de calzados, botas, correas, legalmente constituidas en el país.
- Que cuenten con taller y maquinaria instalada 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 MYPE 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° 02.A-Ficha Técnica MYPE postulante**. Las máquinas que se declaren deberán estar en estado operativo; no se considera como máquina operativa aquella máquina que no funcione correctamente, le falte alguna pieza o alguna pieza esté en reparación.



Las MYPE según su categoría empresarial, deberán contar como mínimo con las maquinarias y equipos para los bienes demandado según la convocatoria, sobre la cual se indicada en los cuadros siguientes:

CUADRO N° 03: MAQUINARIAS Y EQUIPOS PARA LA FABRICACION DE CALZADO DE COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO, DAMA Y CABALLERO (Primera etapa: corte -aparado)

MAQUINARIA	CANTIDAD	
	MICRO EMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA
Desbastadora	1	1
Aparadora de poste de una (1) aguja.	1	2
Aparadora de poste de dos (2) agujas	1	2
Máquina Zigzag	1	1
Máquina para colocar ojallillos.	1	1
Total	5	7
EQUIPO COMPLEMENTARIO		
Mesa de corte	1	1
Mesa de habilitado	1	1



Total	2	2
TOTAL GENERAL	7	9

MAQUINARIA OPCIONAL	CANTIDAD	
	MICRO EMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA
Troqueladora	1	1
Aparadora plana	1	1
Aparadora de poste de una (1) aguja	2	2
TOTAL	4	4

Nota: La información declarada en el formato al Anexo N° 02.A-Ficha Técnica MYPE 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: MAQUINARIAS Y EQUIPOS PARA LA FABRICACION DE BOTAS BORCEGUÍES DE CUERO NEGRO, DAMA Y CABALLERO
(Primera etapa: corte -aparado)**

MAQUINARIA	CANTIDAD	
	MICRO EMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA
Desbastadora	1	1
Aparadora de poste de una (1) aguja volante pesado	1	2
Aparadora de poste de dos (2) agujas volantes pesado	1	2
Máquina Zigzag	1	1
Máquina ribeteadora	1	1
Total	5	7
EQUIPO COMPLEMENTARIO		
Mesa de corte	1	1
Mesa de habilitado	1	1
Total	2	2
TOTAL GENERAL	7	9

MAQUINARIA OPCIONAL	CANTIDAD	
	MICRO EMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA
Troqueladora	1	1
Aparadora plana	1	1
Aparadora de poste de dos (2) agujas	2	2
TOTAL	4	4

Nota: La información declarada en el formato al Anexo N° 02.A-Ficha Técnica MYPE postulante, podrá ser fiscalizada posteriormente y en caso de falsedad se procederá con las acciones legales, civiles y/o penales que correspondan.

CUADRO N° 05: MAQUINARIA Y EQUIPO MÍNIMO PARA LA PRODUCCIÓN DE CORREA COLOR NEGRO DE OFICINA

MAQUINARIA	CANTIDAD	
	MICRO EMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA
Cortadora y selladora de cinta (reata)	1	2
Máquina de costura recta	1	2
Prensa neumática(aire) o prensa hidráulica (capacidad de aplicación de fuerza de 400 kg)	1	1
Total	3	5



EQUIPO COMPLEMENTARIO		
Mesa de corte	1	2
Mesa de habilitado	1	1
Mesa de acabado	1	2
Total	3	5
TOTAL GENERAL	6	10

Nota: La información declarada en el formato al Anexo N° 02.A-Ficha Técnica MYPE 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 MYPE según la categoría empresarial, deberán contar con mínimo de personal requerido para la producción de los bienes demandados en la convocatoria, que serán declarados en el **Anexo N° 02.A - Ficha Técnica MYPE postulante**, sobre la cual es indicada en los cuadros siguientes.

CUADRO N° 06: PERSONAL MÍNIMO PARA LA FABRICACIÓN DE CALZADO DE COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO Y PISO DE POLIURETANO
(Primera etapa: corte y aparado)

PERSONAL	CANTIDAD	
	MICRO EMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA
Jefe de taller	1	1
Operario maquinista mínimo requerido	2	3
TOTAL	3	4

Nota: La información declarada en el formato al Anexo N° 02.A-Ficha Técnica MYPE postulante, podrá ser fiscalizada posteriormente y en caso de falsedad se procederá con las acciones legales, civiles y/o penales que correspondan.

CUADRO N° 07: PERSONAL MÍNIMO REQUERIDO PARA LA FABRICACIÓN DE BOTAS BORCEGUÍES DE CUERO COLOR NEGRO
(Primera etapa: corte -aparado)

PERSONAL	CANTIDAD	
	MICRO EMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA
Jefe de taller	1	1
Operario maquinista mínimo requerido	2	3
TOTAL	3	4

Nota: La información declarada en el formato al Anexo N° 02.A-Ficha Técnica MYPE postulante, podrá ser fiscalizada posteriormente y en caso de falsedad se procederá con las acciones legales, civiles y/o penales que correspondan.

CUADRO N° 08: PERSONAL MÍNIMO REQUERIDO PARA LA FABRICACIÓN DE CORREA COLOR NEGRO DE OFICINA

PERSONAL	CANTIDAD	
	MICRO EMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA
Jefe de taller	1	1
Operario maquinista mínimo requerido	2	3
TOTAL	3	4

Nota: La información declarada en el formato al Anexo N° 02.A-Ficha Técnica MYPE 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 MYPE postulante. Se detalla el área mínima que tendrá la empresa:

CUADRO N° 09: ÁREA MÍNIMA DE PRODUCCIÓN, DISPONIBLE PARA LA FABRICACIÓN DE CALZADO NEGRO, BOTAS BORCEGUÍES Y CORREAS (MYPE)

BIEN	ÁREA MÍNIMA DE TALLER (*)	
	MICRO EMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA
Calzado negro, botas borceguíes y correas	25 m ²	31 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° 02.A-Ficha Técnica MYPE 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 MYPE, se establecen los requisitos siguientes:

CUADRO N° 10: 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 (mínimo 1 vigente) según NTP 350-043.1
7.	Tiene ventilación adecuada.
8.	Las áreas de trabajo están debidamente iluminadas.
9.	La MYPE debe presentar mínimo un sanitario limpio y ordenado.

Nota: La información declarada en el formato del Anexo N° 02.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 MYPE deberán contener la información y orden de presentación siguiente:



2.5.1. FORMATOS ADMINISTRATIVOS

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

- **Anexo N° 02.A-Ficha Técnica MYPE postulante**, las MYPE 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° 02.B-Declaraciones Juradas Integradas**, Las MYPE 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° 03-Declaración Jurada de Experiencia de Postulante**, las MYPE acreditan un (1) año de experiencia en la producción del bien demandado en la convocatoria, 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 (04) años.

Nota: De manera excepcional el NEC evaluará la oportunidad de admitir como sustento los comprobantes de pago de las MYPE que hayan tenido suspensión de actividades o cierre temporal con la finalidad de completar el plazo mínimo de experiencia exigido (1 año).

Para las MYPE que han iniciado el trámite o que estén tramitando el Registro Nacional de la Micro y Pequeña Empresa (REMYPE), deberán presentar el formato siguiente:

- **Anexo N° 06-Declaración Jurada de Trámite de Inscripción en el REMYPE**, Al llenar este formato las 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, la MYPE perderá la opción a firmar contrato. Adjunto a este formato la 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 MYPE que adjunten anexos con borrones y/o enmendaduras.

2.5.2. DOCUMENTOS OBLIGATORIOS

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

- Ficha RUC, con las características de activo y habido, con fecha de inicio de actividades mínima de un (1) año de antigüedad, cuya actividad económica principal corresponda a los CIU detallados en el Cuadro N° 11.

CUADRO N ° 11: ACTIVIDADES ECONÓMICAS

CIU	DETALLE
1520	Fabricación de Calzado
1392	Confección de artículos con materiales textiles

***Se considera los CIU equivalentes en la Rev. 3 o 4 según corresponda*



- Acreditación vigente en el Registro Nacional de la Micro y Pequeña Empresa (REMYPE), que indique que su actividad principal es la correspondiente a los CIU detallados en el Cuadro N° 11.



Por otro lado, con relación al requisito de inscripción en el REMYPE, las MYPE podrán postular presentando su solicitud de inscripción en el REMYPE; para lo cual tendrán que adjuntar, además, una declaración jurada Anexo N° 06 de compromiso de presentación de la respectiva constancia de inscripción para la suscripción el contrato en caso la MYPE sea seleccionada.

- Constancia o declaración jurada de no estar inhabilitado para contratar con el Estado. Anexo N° 02 B
- Declaración jurada de contar con experiencia en la confección o fabricación del bien al que postula, acompañada de comprobantes de pago que demuestre 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. Anexo N° 03
- Certificado de Vigencia de Poderes o Certificado Literal con una antigüedad no mayor a treinta (30) días calendario desde la fecha de emisión para el caso de personas jurídicas.
- Fotocopia legible del DNI del representante legal y de cada uno de los socios de la empresa (para el caso de personas jurídicas).
- Declaración jurada simple de contar por lo menos con dos (02) 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. Anexo N° 02 B
- Constancias de la declaración del Impuesto a la Renta Anual de los años 2019 al 2022 presentados a la SUNAT, de ser el caso.
- Reporte Tributario para Terceros generado con la clave SOL SUNAT dentro del periodo de postulación y enviado directamente desde el portal de la SUNAT al correo electrónico único para todos los expedientes de la convocatoria mype2023.mininter.et3@nec.pe. Excepcionalmente el Reporte Tributario para Terceros también podrá ser adjuntado en físico en la solicitud de postulación. En el caso el NEC contemple un periodo mayor para la verificación de la experiencia, deberá contemplar las constancias de presentación de declaraciones hasta completar el plazo mínimo requerido.
- 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 MYPE.



2.5.3. DOCUMENTOS OPCIONALES PARA PUNTAJE ADICIONAL

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

- Página web activa y/o redes sociales, para lo cual acreditará tener la página web activa de su empresa y/o presencia en redes sociales, para lo cual deberá anotar en una hoja los enlaces correspondientes.
- Personal de producción con capacitación sustentada, para lo cual deberá adjuntar los medios probatorios (comprobante de pago o certificados o constancias o diplomas de capacitación a su personal, emitido (s) por una institución pública o privada acreditada por MINEDU).
La acreditación por MINEDU es un requisito en los casos de instituciones privadas. En los casos de instituciones públicas, no resulta necesario.

2.5.4. SUBSANACIÓN DE DOCUMENTOS OBLIGATORIOS

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

CUADRO N° 12: SUBSANACIÓN DE DOCUMENTOS

N°	REQUISITO	OBSERVACIÓN	SUBSANACIÓN
1	Ficha RUC	La MYPE presenta la "Consulta RUC"	Adjuntar ficha RUC generada con clave sol
2	Vigencia de poder o Certificado Literal	La MYPE 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 representante legal	La MYPE presenta comprobante de pago o ticket que se encuentra en trámite el DNI	Adjuntar copia del DNI emitido
4	Copia de DNI de socios (persona jurídica)	La MYPE presenta comprobante de pago o ticket que se encuentra en trámite el DNI	Adjuntar copia de DNI de socios
5	Acreditación REMYPE	La MYPE solo presenta la "Consulta de su acreditación"	Adjuntar acreditación REMYPE
6	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, los folios sin numeración, se les asignará foliación notarial.

2.5.5. VERACIDAD DE LA INFORMACIÓN

Durante la fase de postulación y según los plazos previstos en el cronograma respectivo, las MYPE postulantes deberán presentar toda la información y documentación solicitada; sin perjuicio de ello, el NEC podrá realizar visitas inopinadas a las MYPE postulantes para verificar la información proporcionada y/o el cumplimiento de otros requisitos señalados en las Bases. Del mismo modo, el NEC podrá verificar ante las instituciones pertinentes la veracidad de la información y documentación presentada por la MYPE, asimismo, podrá verificar 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 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 cualquiera de sus etapas del proceso de convocatoria y



selección, incluida la ejecución del contrato, ocasionará que la MYPE sea descalificada del proceso de selección. Asimismo, de haber suscrito contrato y aun habiendo iniciado su proceso productivo, el NEC podrá resolver el contrato, sin perjuicio alguno para el NEC, PRODUCE o la entidad demandante.

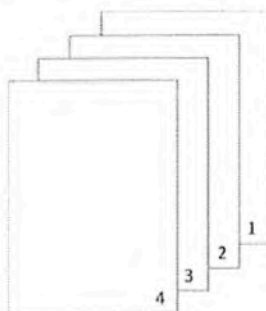
Las MYPE que cumplan con los requisitos y condiciones establecidos en el presente expediente serán consideradas aptas para la suscripción del contrato, en el orden establecido por la calificación (puntaje) obtenida en la evaluación de los criterios de selección.



2.6. PRESENTACIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN

2.6.1. RUBRICADO Y FOLIADO

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

La MYPE podrá presentar su solicitud de postulación a través de dos modalidades de postulación:

- Modalidad física.
- Modalidad virtual.

2.6.2.1. Modalidad física

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



Señores: NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRA PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR – MININTER
ADQUISICION DE CALZADO -BOTA BORCEGUI -CORREA POLIPROPILENO
PERSONA NATURAL

APELLIDOS Y NOMBRES DE LA PERSONA NATURAL: _____
N° DE DNI DE LA PERSONA NATURAL: _____
RUC: _____
BIEN AL QUE POSTULA: _____
DIRECCIÓN DEL TALLER: _____
REGIÓN: _____ PROVINCIA: _____ DISTRITO: _____
CANTIDAD DE FOLIOS: _____



Señores: NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRA PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR – MININTER
ADQUISICION DE CALZADO -BOTA BORCEGUI -CORREA POLIPROPILENO
PERSONA JURÍDICA

RAZÓN SOCIAL DE LA EMPRESA: _____
APELLIDOS Y NOMBRES DEL REPRESENTANTE LEGAL: _____
N° DE DNI DEL REPRESENTANTE LEGAL: _____
RUC: _____
BIEN AL QUE POSTULA: _____
DIRECCIÓN DEL TALLER: _____
REGIÓN: _____ PROVINCIA: _____ DISTRITO: _____
CANTIDAD DE FOLIOS: _____



La **PRESENTACIÓN** de la solicitud de postulación se realizará en las oficinas de las Unidades Territoriales de FONCODES indicadas en el siguiente cuadro, desde las 08:30 horas hasta las 16:30 horas, de lunes a viernes:

**UNIDADES TERRITORIALES DE FONCODES DONDE LAS MYPE
PUEDEN PRESENTAR SUS EXPEDIENTES DE POSTULACIÓN**

UNIDAD TERRITORIAL	DIRECCIÓN
AREQUIPA	Urb. Señorial A-12 distrito de Cayma-Arequipa
LAMBAYEQUE	Calle Raymondi N°489, Urb. El Porvenir. Chiclayo
HUANCAYO	Independencia 402 Junín, Huancayo, El Tambo.
LA LIBERTAD	Av. Teodoro Valcárcel N° 1265, Urb. Santa Leonor – Trujillo
LIMA	Av. Arequipa N°381 2° piso, San Beatriz – Lima
PUNO	Av. Simón Bolívar N° 1591 - 1593 Zona Sur – Puno



2.6.2.2. Modalidad virtual

Las MYPE deberán escanear los formatos administrativos y documentos obligatorios que comprende la SOLICITUD DE POSTULACIÓN para ser enviado por el correo electrónico mype2023.mininter.et3@nec.pe (en formato PDF) cuyo asunto del correo electrónico será los datos de la empresa:

- Persona Natural: Número de RUC y Apellidos y Nombres.
- Persona Jurídica: Número de RUC y Razón Social.

La primera página deberá llevar el RÓTULO indicado en el numeral 2.6

La empresa postulante deberá enviar un único correo con los documentos e información requerida de manera legible. En caso de enviarse dos o más correos se tomará en cuenta sólo el último recibido.

2.6.3. SUSTITUCIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN

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

2.6.3.1. Modalidad física

La MYPE 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.



Señores: NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRA PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR – MININTER
ADQUISICION DE CALZADO - BOTA BORCEGUI - CORREA POLIPROPILENO

**PERSONA NATURAL
SUSTITUTORIO**

APELLIDOS Y NOMBRES DE LA PERSONA NATURAL: _____
N° DE DNI DE LA PERSONA NATURAL: _____
RUC: _____
BIEN AL QUE POSTULA: _____
DIRECCIÓN DEL TALLER: _____
REGIÓN: _____ PROVINCIA: _____ DISTRITO: _____
CANTIDAD DE FOLIOS: _____



Señores: NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRA PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR – MININTER
ADQUISICION DE CALZADO - BOTA BORCEGUI - CORREA POLIPROPILENO

**PERSONA JURÍDICA
SUSTITUTORIO**

RAZÓN SOCIAL DE LA EMPRESA: _____
APELLIDO Y NOMBRES DEL REPRESENTANTE LEGAL: _____
N° DE DNI DEL REPRESENTANTE LEGAL: _____
RUC: _____
BIEN AL QUE POSTULA: _____
DIRECCIÓN DEL TALLER: _____
REGIÓN: _____ PROVINCIA: _____ DISTRITO: _____
CANTIDAD DE FOLIOS: _____



2.6.3.2. Modalidad virtual: Presentación de sustitución virtual de Solicitud de Postulación

Para la sustitución virtual, la MYPE deberá volver a enviar su solicitud de postulación al correo electrónico mype2023.mininter.et3@nec.pe adjuntando la solicitud de postulación a sustituir anteponiendo en el asunto del correo la palabra SUSTITUTORIO a efectos de poder identificarlo y considerar la sustitución para luego desechar la postulación anterior. Se tomará en cuenta el último correo enviado por la empresa.

2.7. APERTURA DE SOLICITUDES DE POSTULACIÓN

El Núcleo Ejecutor de Compras del MININTER procederá con la apertura de las solicitudes de postulación registradas en ambas modalidades 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 MYPE serán evaluadas y calificadas de acuerdo con las siguientes etapas:



2.8.1. CLASIFICACIÓN DE LA CATEGORÍA EMPRESARIAL DE LA MYPE

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



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 MYPE. La no presentación de cualquiera de los documentos e incumplimiento de las formalidades será causal de descalificación de la postulación de la MYPE.



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 maquinarias, personal, área producción y demás exigencias mínimas requeridas en el numeral 2.4.2.; 2.4.4. y 2.4.5 de las Bases, tomando como referencia la información declarada en el Anexo N° 02.A-Ficha Técnica-MYPE postulante a la convocatoria.

El NEC MININTER, a través de sus inspectores, podrá 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 MYPE. En caso la MYPE visitada incumpla los requisitos técnicos exigidos será descalificada del presente proceso de convocatoria.

2.9. CALIFICACIÓN DE SOLICITUD DE POSTULACIÓN

El NEC evaluará a las MYPE 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 MYPE 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 evaluará la oportunidad de admitir como sustento los comprobantes de pago de las MYPE 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 MYPE por la producción o venta de bienes iguales o similares al que postula, emitidos en el periodo comprendido en los 04 últimos años, contados desde la fecha de presentación de solicitud de postulación, la asignación de puntajes es la siguiente:

CUADRO N° 13: COMPROBANTES DE PAGO PRESENTADOS

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

Nota: La MYPE puede presentar el número mínimo de comprobantes, (01 comprobante), por cada año dentro del intervalo de los 4 últimos años solicitados.

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

Las MYPE deben acreditar ventas acumuladas en los cuatro (04) 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 de los PDT o Declaración Anual de Renta o Reporte Tributario para terceros

La asignación de puntajes es la siguiente:

CUADRO N° 14: 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
60% o más del Monto a Postular	30 puntos
70% o más 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 (2019 - 2022).

2.9.1.3. PROMEDIO DE TRABAJADORES EN PLANILLA EN LOS TRES (3) ÚLTIMOS AÑOS

La MYPE deben acreditar la permanencia promedio de trabajadores en un plazo no mayor a los tres (03) últimos años.

La asignación de puntajes es la siguiente:



CUADRO N° 15: 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 trabajadores en promedio en el año	30 puntos

NOTA: La MYPE 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 de la planilla electrónica.

2.9.1.4. PUNTAJE POR DESEMPEÑO PRODUCTIVO DESTACADO

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

CUADRO N° 16: PUNTAJE ADICIONAL

N°	DEFINICIÓN DE ADICIONALES	PUNTAJE
1	Presencia en redes sociales o página web (*)	2
2	Comprobante de pago emitido a la Empresa por concepto de capacitación a su personal, o Certificados o Constancia de capacitación de su personal, emitido por una institución pública o privada acredita por MINEDU. La acreditación por MINEDU es un requisito en los casos de instituciones privadas, en los casos de instituciones públicas, no resulta necesario:	
	De 01 a 02 documentos	3
	De 03 a 04 documentos	5
	De 05 a más documentos	8
TOTAL		Hasta 10

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

2.9.2. PUNTAJES PARA QUE LA MYPE SELECCIONADA RECIBA UN LOTE

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

La asignación de lotes a las MYPE será por orden de prelación en la lista de selección, hasta completar el total de la demanda.



CUADRO N° 17: PUNTAJE POR CRITERIOS DE EVALUACIÓN DE LA MYPE

CRITERIOS DE EVALUACIÓN	PUNTAJE MÍNIMO	PUNTAJE MÁXIMO
Experiencia productiva en el bien o productos similares		
Experiencia general: Comprobantes de pago emitidos en el periodo 2019-2022	15	25
Experiencia específica: Nivel de ventas en relación al valor del lote al que postula	25	35
Promedio de trabajadores en planilla en un (01) año	20	30
Puntaje adicional		
Presencia en redes sociales o Página Web	0	2
Comprobante de pago emitido a la Empresa por concepto de capacitación a su personal, o Certificados o Constancia de capacitación de su personal, emitido por una institución pública o privada acredita por MINEDU. La acreditación por MINEDU es un requisito en los casos de instituciones privadas, en los casos de instituciones públicas, no resulta necesario:	0	8
TOTAL	60	100

2.10. LOTES DE PRODUCCIÓN

Los lotes de los bienes a adquirirse para el calzado color negro de material sintético y piso de poliuretano, botas borceguíes de cuero negro y correas color negro para oficina, serán asignados a aquellas MYPE 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 si dos (02) o más propuestas empatan, se efectuará un sorteo en presencia de notario público.

Las MYPE que lograron calificar a un tipo de bien pero no alcanzaron lote, podrán, al final de toda la evaluación de MYPE, ser admitidas a otro tipo de bien, siempre y cuando exista un lote pendiente de asignación, previa evaluación de los criterios de selección que le correspondan al tipo de bien a la que se le asignará, especialmente el cumplimiento de la maquinaria y personal. Esta evaluación será realizada por la Inspectoría del NEC MININTER y comunicada a la Supervisión del FONCODES mediante un informe previo a la asignación del lote de la MYPE.

En caso no se llegara a cumplir con la adjudicación de lotes de producción 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 MYPE 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 NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR – 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 MYPE, teniendo en cuenta la complejidad de los bienes a producir y su posterior entrega.

Cada MYPE seleccionada recibirá un (01) lote, según la clasificación de micro o



pequeña empresa. Los lotes de producción sujetos a asignación de acuerdo con el expediente técnico se detallan a continuación:



CUADRO N° 18: ASIGNACIÓN DE LOTES PARA LA PRIMERA ETAPA CORTE Y APARADO

N°	DESCRIPCIÓN DEL BIEN	UNIDAD DE MEDIDA	CATEGORÍAS EMPRESARIALES	
			MICROEMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA
			CANTIDAD DE LOTE	CANTIDAD DE LOTE
1	Calzado color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano para dama o caballero	Par	1,000	1,500
2	Botas borceguíes de cuero negro para dama o caballero	Par	1,000	1,500



CUADRO N°18-A: ASIGNACION DE LOTES PARA LA PRODUCCIÓN DE CORREAS

N°	BIENES	NÚMERO DE BIENES POR LOTE	
		MICROEMPRESA	PEQUEÑA EMPRESA
1	Correa de polipropileno negro de oficina	5,100 unidades	8,000 unidades

2.12. PUBLICACIÓN DE RESULTADOS

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

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



CAPÍTULO III: PERFECCIONAMIENTO DE CONTRATO

3.1. UBICACIÓN DE LAS MYPE

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

La asignación está en función de la demanda, las competencias de la MYPE 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 programarán una charla informativa para las MYPE 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 Núcleo Ejecutor de Compras programará talleres de capacitación para las MYPE 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 MYPE que cumplan con los requisitos y condiciones establecidos en el presente expediente 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 MYPE que resulten seleccionadas con la asignación de un lote de producción, tendrán un plazo no mayor a cuatro (04) 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 MYPE 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 MYPE seleccionada, sin perjuicio de las responsabilidades a asumir por la MYPE que incumplió.

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

3.3.1. PERSONA NATURAL

- Copia del DNI VIGENTE y LEGIBLE del titular y/o persona natural
- Copia Ficha RUC, con las características de ACTIVO y HABIDO.
- Copia de Registro de REMYPE.



3.3.2. PERSONA JURÍDICA

- Copia del DNI VIGENTE y LEGIBLE del Representante Legal.
- Copia Ficha RUC, con las características de ACTIVO y HABIDO.
- Copia de Registro de REMYPE.
- Certificado de Vigencia de poder o certificado literal, con una antigüedad no mayor a (30) días, desde la fecha de emisión.
- Sello del Representante (s) Legal (es).



NOTA: Aquellas MYPE 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.

Estos documentos solicitados, están sujetos a cambios por el área legal y será informado previa comunicación oportuna a las MYPES.

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 MYPE y según la distribución detallada en el cuadro siguiente:



CUADRO N° 19: MONTO DE CONTRATO PARA CALZADO, BOTAS Y CORREAS PARA MICRO Y PEQUEÑA EMPRESA

N°	BIENES	UNIDAD	PRECIO UNITARIO (INC. IGV) S/	MICRO EMPRESA		PEQUEÑA EMPRESA	
				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	74.15	1,000	74,150.00	1,500	111,225.00
2	Botas Borceguíes de cuero negro	PAR	94.27	1,000	94,270.00	1,500	141,405.00
3	Correa de polipropileno negro de oficina	UNIDAD	30.78	5,100	156,978.00	8,000	246,240.00

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 MYPE 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 Núcleo Ejecutor de Compras.

3.5. PAGOS A LA MYPES

Para el pago del saldo a las MYPE contratadas, éstas presentarán al Núcleo Ejecutor de Compras la siguiente documentación:

- Comprobante de pago (factura o boleta de venta).
- Guía de remisión de acuerdo con los requisitos exigidos por la SUNAT, con las conformidades de entrega (MYPE) y recepción (Núcleo Ejecutor de Compras).
- 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 Núcleo Ejecutor de Compras para dicho fin.

El Núcleo Ejecutor de Compras, pagará el saldo a las MYPE 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.

El Núcleo Ejecutor de Compras, en caso corresponda, podrá abonar directamente a los proveedores de las MYPE, el monto correspondiente a la valorización de los insumos, materiales o servicios adquiridos para la fabricación de los bienes contratados, previa autorización por escrito de la MYPE (cesión de derecho de pago), así como la presentación del respectivo contrato, orden de compra u orden de servicio suscrito entre la MYPE y la empresa proveedora, con cargo a su adelanto.

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 Núcleo Ejecutor de Compras resolverá el contrato y asignará el lote a otra MYPE, sin perjuicio de las medidas que pueda adoptar hacia la MYPE que incumplió.

Esta disposición no se aplicará si se presentan casos fortuitos o de fuerza mayor sustentados por la MYPE o por razones no imputables a esta y calificada como tales por el Núcleo Ejecutor de Compras, 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 MYPE 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 (07) días calendarios, contados a partir de la suscripción del contrato, para presentar su solicitud, adjuntando los siguientes documentos:

- Solicitud de adelanto, según formato del Anexo N° 04.
- 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 de Fianza deberá tener vigencia de 90 días calendario o hasta la recepción conforme de los bienes adquiridos por el NEC MININTER.
- Factura o Boleta de Venta por el total del adelanto.
- Autorización de pago a proveedor(es), según formato del Anexo N° 05.
- Vigencia de poder actualizado o Certificado Literal, con una antigüedad no mayor a 30 días calendario, desde la fecha de emisión para persona jurídica.

El plazo antes mencionado podrá variar, en caso exista retraso en la disponibilidad de insumo principal. La entrega del adelanto a las empresas no debe superar los diez (10) días calendario, 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 MYPE 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 MYPE 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° 01 y a los prototipos aprobados por la entidad demandante.

Dicha muestra será fabricada en un plazo máximo de siete (07) días calendario, 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 MYPE 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

El plazo de producción se computará teniendo en cuenta lo siguiente:

- **Si la MYPE solicita adelanto**, el inicio del plazo productivo se contará a partir del día siguiente de haber recibido dicho monto. La MYPE tiene un plazo de siete (7) días calendario, después de haber firmado su contrato, para presentar ante el NEC su solicitud de adelanto de hasta el 50% el monto del contrato; debiendo adjuntar una carta fianza solidaria, incondicional, irrevocable, de realización automática, sin beneficio de excusión, y a favor del NEC MININTER por el mismo monto del adelanto. Dicha garantía deberá ser emitida por una entidad financiera supervisada por la Superintendencia de Banca, Seguros y Administradoras Privadas de Fondos de Pensiones con autorización para emitir cartas fianza.



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

- **Si la MYPE no solicita adelanto**, el inicio del plazo productivo se contará a partir de los siete (07) días calendario siguientes de haber suscrito el contrato.

Cuando haya un retraso no atribuible a las MYPE en la entrega de los insumos principales, el plazo se suspenderá e iniciará al día siguiente de haberlos recibido en el taller de producción, previo informe favorable de la Inspectoría del NEC.



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

CUADRO N° 20: PLAZOS DE PRODUCCIÓN POR TIPO DE BIEN

DESCRIPCIÓN DEL BIEN	PLAZO DE PRODUCCIÓN
Calzado color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano (dama y caballero)	45 días calendario
Botas Borceguíes de cuero negro (dama y caballero)	45 días calendario
Correa de polipropileno negro de oficina	45 días calendario



La fabricación del lote asignado a las MYPE incluye el desarrollo de la muestra, proceso de producción y entrega de bienes en el lugar designado por el NEC, deberá realizarse en un plazo máximo de 45 días calendarios para el calzado y las botas y de 45 días calendarios para la correa de polipropileno negro de oficina.



4.2.2.3. Producción de los bienes

La producción de los bienes deberá regirse a las especificaciones técnicas establecidas en el Anexo N° 01 y a la muestra aprobada por el NEC MININTER según el numeral anterior.



4.3. ENTREGA DE LOS BIENES TERMINADOS

4.3.1. PLAZO DE ENTREGA

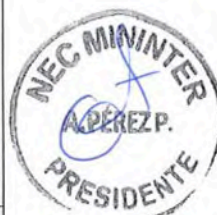
Los bienes terminados deberán ser entregados a los almacenes o puntos de acopio determinados por el NEC MININTER, dentro de los plazos establecidos. El plazo de fabricación del lote asignado a las MYPE incluye el desarrollo de muestra, proceso de producción y entrega de bienes.

El plazo máximo de entrega de los lotes de producción de calzado y botas borceguíes (Etapa de Corte-Aparado) y correa de polipropileno negro de oficina es de 45 días calendarios de acuerdo con el siguiente detalle:



CUADRO N° 21: PLAZOS DE ENTREGA

TIPO DE EMPRESA	LOTE	PRIMERA ENTREGA		SEGUNDA ENTREGA	
		CANTIDAD	PLAZO	CANTIDAD	PLAZO
Micro empresa					
Bota borceguíes de cuero negro para dama y caballero y calzado de color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano para dama y caballero	1,000	500	20 días calendarios	500	25 días calendarios
Pequeña empresa					
Bota borceguíes de cuero negro para dama y caballero y calzado de color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano para dama y caballero	1,500	750	20 días calendarios	750	25 días Calendarios



TIPO DE EMPRESA	LOTE	PLAZO ENTREGA
Micro empresa (Correa de polipropileno negro de oficina)	5,100	45 días calendarios
Pequeña empresa (Correa de polipropileno negro de oficina)	8,000	45 días calendarios



4.3.2. LUGAR DE ENTREGA DE LOS BIENES:

Para calzado y botas borceguíes (Etapa de Corte–Aparado): La recepción de los bienes fabricados se realizará en el almacén de la Empresa Articuladora que determine el Núcleo Ejecutor de Compras.

Todos los bienes producidos por las MYPE, para su entrega, llevarán un grabado o etiqueta conteniendo los siguientes datos:

- Nombre del fabricante o número de RUC.
- Número de contrato.
- Lote asignado.

Las MYPE a las que se les asigne un lote de producción, deberán cubrir los costos adicionales de transporte (flete) correspondiente al traslado de los insumos hasta su taller, así como los costos de traslado de los bienes hasta los almacenes previamente determinados por el Núcleo Ejecutor de Compras.

El Núcleo Ejecutor de Compras es responsable de la verificación de la cantidad y calidad de los bienes a adquirir. En la auditoría no participará el mismo Inspector que ha realizado las inspecciones en el taller de la respectiva MYPE.

Para la revisión de los bienes, cada MYPE 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.

Para el caso de la Bota borceguíes de cuero negro - Calzado de color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano (damacaballero), el plazo de ejecución contractual finalizará con la entrega de los bienes en los almacenes de las empresas articuladoras designados por el NEC MININTER

Para el bien Correa de polipropileno negro de oficina, los bienes serán recepcionados por parte del NEC MININTER en los almacenes que éste disponga.



CAPITULO V: PERFECCIONAMIENTO DE LA CONVOCATORIA

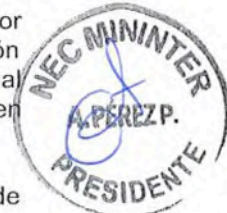
5.1. OBLIGACIONES DE LAS MYPE

Las MYPE 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 MYPE, respondiendo por todo ello ante el NEC.
- b. La MYPE deberá disponer de la presencia de una persona autorizada, responsable de recibir las instrucciones y la asistencia técnica del inspector del NEC, así como, brindar información sobre los avances de producción y otros aspectos vinculados al proceso, firmar el reporte de inspección y la ficha de visitade 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, 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 Laboratorio que certifiquen la calidad, que se indiquen en el Expediente Técnico de ser el caso.
- f. No 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 justificación previamente evaluada por el NEC.
- g. No podrán realizar cambio de maquinaria declarada en la postulación ante el NEC durante el plazo contractual, salvo justificación previamente evaluada por el NEC.
- h. No desplazar fuera de su taller las máquinas de producción verificadas para el otorgamiento del lote, ni retirar los estickers 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.
- i. 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 (07) 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 de la inspectoría.
- j. 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 MYPE. Los puntos de control de los procesos serán determinados por la Inspectoría del NEC.



- k. Instruir a sus colaboradores para que cada uno de ellos, en la operación que realice, se haga responsable de hacerla de la manera que corresponda a la ficha técnica del bien al que postuló en la presente Base.
- l. Cumplir con las especificaciones técnicas de corte, aparado, armado y terminado del calzado y botas borceguíes, asimismo cumplir con las especificaciones técnicas del proceso de preparación de las correas, según lo señalado en el Expediente Técnico.
- m. 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 MYPE, el NEC MININTER aplicará penalidades por demora en la entrega y si es necesario se ejecutará la carta fianza cuando corresponda.
- n. Realizar el control de calidad interno, en cada fase del proceso de producción del lote asignado, desde la recepción de insumos hasta el producto terminado según corresponda.
- o. Entregar los bienes en los talleres de las empresas articuladoras designados por el NEC MININTER. Los inspectores del NEC 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 MYPE.
- p. Someterse a la constante inspección del NEC MININTER y la supervisión de FONCODES, que constatarán el fiel cumplimiento del contrato, y sobre todo de las obligaciones indicadas en el presente Capítulo. Durante el proceso de producción de los bienes, las MYPE tendrán como mínimo tres (03) visitas de inspección: 01 para la verificación de insumos; 01 para verificar el corte con las dimensiones de piezas; 01 durante el proceso de aparado/armado y la revisión final según corresponda. Las visitas de los inspectores serán inopinadas y las MYPE deberán disponer la presencia de una persona autorizada responsable de recibir las indicaciones y firmar el reporte de inspección; en caso de que dichas empresas no atiendan las visitas dos (02) veces 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.
- 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 MYPE los participantes podrán ser el jefe de taller o un operario técnico por cada una. La justificación por no asistencia deberá ser evaluada por el NEC.
- r. Dar facilidades a la inspectoría del NEC MININTER, 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 NEC MININTER.
- s. Cumplir con los protocolos de seguridad y salubridad establecidos.



5.2. SUSPENSIÓN O CANCELACIÓN DEL PROCESO

El Núcleo Ejecutor de Compras 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:

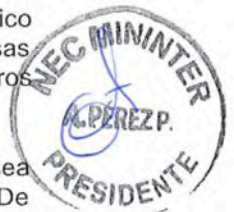
- FONCODES www.gob.pe/foncodes
- Ministerio de la Producción www.gob.pe/produce
- NEC MININTER: www.mininter.nec.pe

5.3. DOCUMENTACIÓN FALSA O INFORMACIÓN INEXACTA

De verificarse falsedad o inexactitud en la información contenida en cualquiera de los documentos presentados por la MYPE, en cualquiera de sus etapas del proceso de convocatoria y selección, incluida la ejecución del contrato, el Núcleo Ejecutor de Compras procederá a la descalificación del proceso o la resolución del contrato de ser el caso, sin que implique un resarcimiento económico por la fabricación de los bienes que tuviere en proceso la MYPE al momento de la resolución del contrato y sin perjuicio de las acciones administrativas, civiles y/o penales que el Núcleo Ejecutor de Compras tomar una vez que haya tomado conocimiento, las cuales serán comunicadas a FONCODES.

5.4. PROHIBICIONES

- No podrán participar empresas que tengan vinculación económica o familiar hasta el cuarto grado de consanguinidad o segundo de afinidad con miembros del NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS, ni con el personal administrativo o técnico del NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS, ni con representantes de empresas proveedoras de insumos, servicios y bienes del NEC MININTER, ni con los otros NEC que estén en ejecución al momento de la convocatoria.
- No podrán participar las MYPE que tengan el mismo representante legal ya sea como persona natural o jurídica o que sea socio de otra MYPE participante. De presentarse este caso, solo se evaluará a la primera MYPE que realizó su registro.
- No podrán participar empresas 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).
- No podrán participar las MYPE 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 MYPE en todas las gestiones con el Núcleo Ejecutor de Compras 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, pre auditorías, auditorías y cancelación del saldo por pagar.
- No podrán participar las MYPE que tengan la condición de proveedor de insumos y servicios en la presente compra, salvo aquellas que hayan culminado y entregado su lote asignado. Tampoco incluye a las MYPE que mediante una selección transparente realizan el desarrollo de muestras de los bienes para el Núcleo Ejecutor.
- No podrán participar dos o más empresas que consignent la misma dirección para su domicilio fiscal declarado en la SUNAT y/o talleres de producción basados en el registro de su ficha RUC. No podrán participar dos o más empresas que consignent el mismo número telefónico y/o correo electrónico. Las MYPE



participantes deberán contar con instalaciones físicamente independientes 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, así como su personal técnico-administrativo.
- h. No podrán participar MYPE o personas que hayan pertenecido a empresas a las que se les resolvió el contrato y/o se les ejecutó la carta fianza, en las compras anteriores al año 2022 bajo el modelo de Núcleo Ejecutor.
- i. No podrán participar MYPE o personas que hayan pertenecido a empresas 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 periodo 2022, bajo el modelo de Núcleo Ejecutor.
- j. No podrán participar empresas que no tengan un (01) año 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 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 Núcleo Ejecutor, previo comunicado.
- l. Las MYPE que se encuentren participando en un proceso de compra a cargo de un Núcleo Ejecutor de Compras y que tengan asignación de lote o contrato vigente en dicho proceso, no podrán suscribir otro contrato con dicho Núcleo Ejecutor, ni con ningún otro Núcleo Ejecutor de Compras.
- m. No podrán participar MYPE que tuvieron o tengan procesos legales resultantes de participación en los PROGRAMAS DE COMPRAS A MYPERÚ.
- n. No podrá participar MYPE a las cuales se les ha rechazado por segunda vez en la entrega de bienes en la auditoría final.
- o. Las MYPE 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.
- p. Las MYPE no podrán postular a más de un bien correspondiente a un mismo expediente técnico en la convocatoria vigente. En caso se den estos casos, se considerará la última postulación recibida.
- q. También será causal de resolución del contrato, el uso de otros insumos diferentes a los entregados por los proveedores o los determinados por el NEC.

5.5. OTRAS CONSIDERACIONES

- a. La MYPE contará con apoyo del NEC 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 MYPE recibirá asistencia técnica en taller, a cargo de los Inspectores de Campo, para la producción contratada.




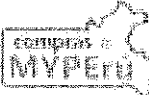
- c. La MYPE recibirá un certificado de participación para todas las empresas al término del cumplimiento del contrato, el cual incluirá una calificación según su desempeño.
- d. El procedimiento para la inspección y el control de calidad durante el proceso de producción de los calzados, botas borceguíes y correas, se realizará en coordinación con el área responsable.
- e. Las consultas que se realicen al NEC respecto a la ejecución del contrato podrán realizarse únicamente por el titular o representante legal de la MYPE.
- f. La MYPE tendrá acceso a información referida a la dirección de la sede de entrega de los bienes y nombre del responsable de su recepción.



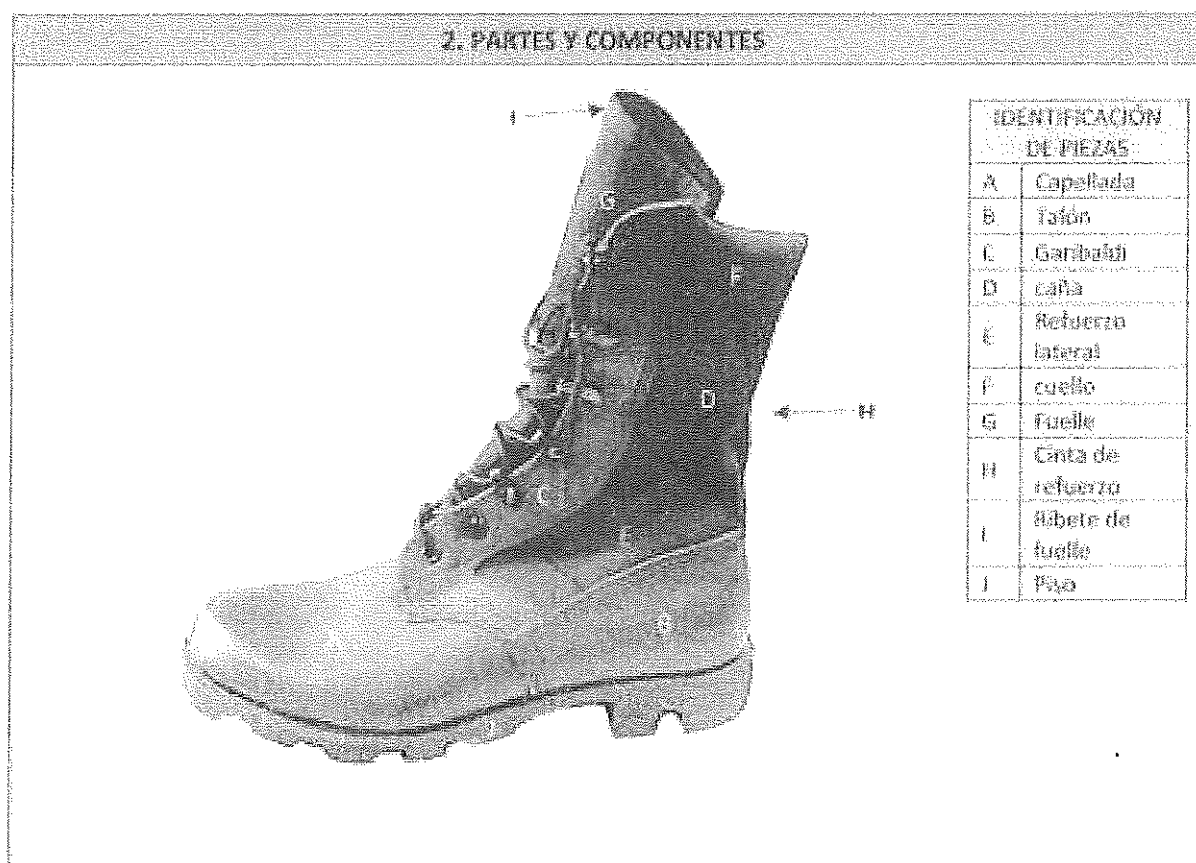




ANEXO N° 01: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LOS BIENES



 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		LÓTIPO:	PNP-BBNCAMP-V1	VERSION:	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 diseñado 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 la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE CODISA - PNP-BBCNCAMP-V1		PNP 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 Talevera 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 probado, arena fina, con brillo, según muestra (que alcance la entidad demandante), con laca de acabado en base a poliuretano para mayor durabilidad. 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.	Inspección visual, microscopía
3.1.3			Color: Negro	Inspección visual
3.1.4			Espesor de corte: 2.1 +/- 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: 1800 a 1500 Denier	ASTM D 1059
3.1.11			Acabado: Apariencia rígida Rígidex: 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 Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CONTRATO: PNP-BBCNCAMP-VI	VERSIÓN: 1.0			
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2021		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA 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: Taleta	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.	Capelada	Termo adhesivo	termo adhesivo 100 % algodón	Microscopía, combustión solubilidad AATCC20A
3.2.2.			Tipo: sarga o tafeta	Inspección visual
3.2.3.			Espesor: 0.5 \pm 0.1 mm	ISO 2286-3
3.2.4.			Peso 210 a 250 g/ m ²	ASTM D 3776





 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE CÓDIGO PNP-BBCNCAMP-V1		PNP 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	Camaza de bovina	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: Serga 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 Espesor: 6.0 ± 0.2 mm	Inspección visual, solubilidad y combustión. 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 + Pul); 3.0 mm ± 0.2 mm en la punta	Inspección visual y uso de ocular graduado

 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. 5 de 21

3.2.24.			6.5 mm \pm 0.5 mm en el talón	
3.2.25.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.2.26.			Resistencia a la abrasión (solo material textil): En seco \geq 25,600 ciclos Luego de realizar el ensayo el material textil no debe mostrar ningún agujero.	NTP ISO 20344 apartado 6.12
3.2.27.			material textil: Evaluación de acabados antibacterianos sobre materiales textil (seco y lavado)	AATCC 100
			Plantilla de poliuretano de baja densidad (0.3 a 0.4 g/cm ³)	combustión ISO 2781
3.3. MATERIALES DE SOPORTE 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 \pm 0.1 mm Contrafuerte: 1.9 mm \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.	Cambrión	Fibra de vidrio	Fibra de vidrio preformada	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.			Largo 75 \pm 2 mm (34 - 37) 90 \pm 2 mm (38 - 41) 100 \pm 2 mm (42 - 45) 115 \pm 2 mm (46 - 48)	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	Tejida Anti perforante no metálica	Tejida	Inspección visual NTP 231.141
3.3.13.			Composición: 100% poliamida de alta tenacidad	Microscopía, combustión, solubilidad





 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		 Pág. 6 de 21
		CÓDIGO:	PNP-BBCNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				

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 mínima (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 guacho 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.			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




24
8

 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE	PNP		
		CÓDIGO: PNP-BBENCAMP-VI	VERSIÓN: 1.0		
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL BIEN		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.			Pollanada	Prueba de solubilidad y combustión
3.5.2.			Numeración	
			N° 20 pespunte visible	Inspección visual
			N° 40 pespunte interno	
3.5.3.			Numero de cabos: 03 retorcidos	Inspección visual
			Color	Inspección visual
3.5.4.			negro para el cuero	
			Blanco para forro de capellada	
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.5.5.			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
			Medidas:	
3.5.6.			alto 38 mm \pm 0.5 mm ancho 33 mm \pm 0.1	Uso de regla graduada



IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS		
4.1. HORMA		
4.1.1.	INDICE DE CALZADA	10, 10 ½, 11 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

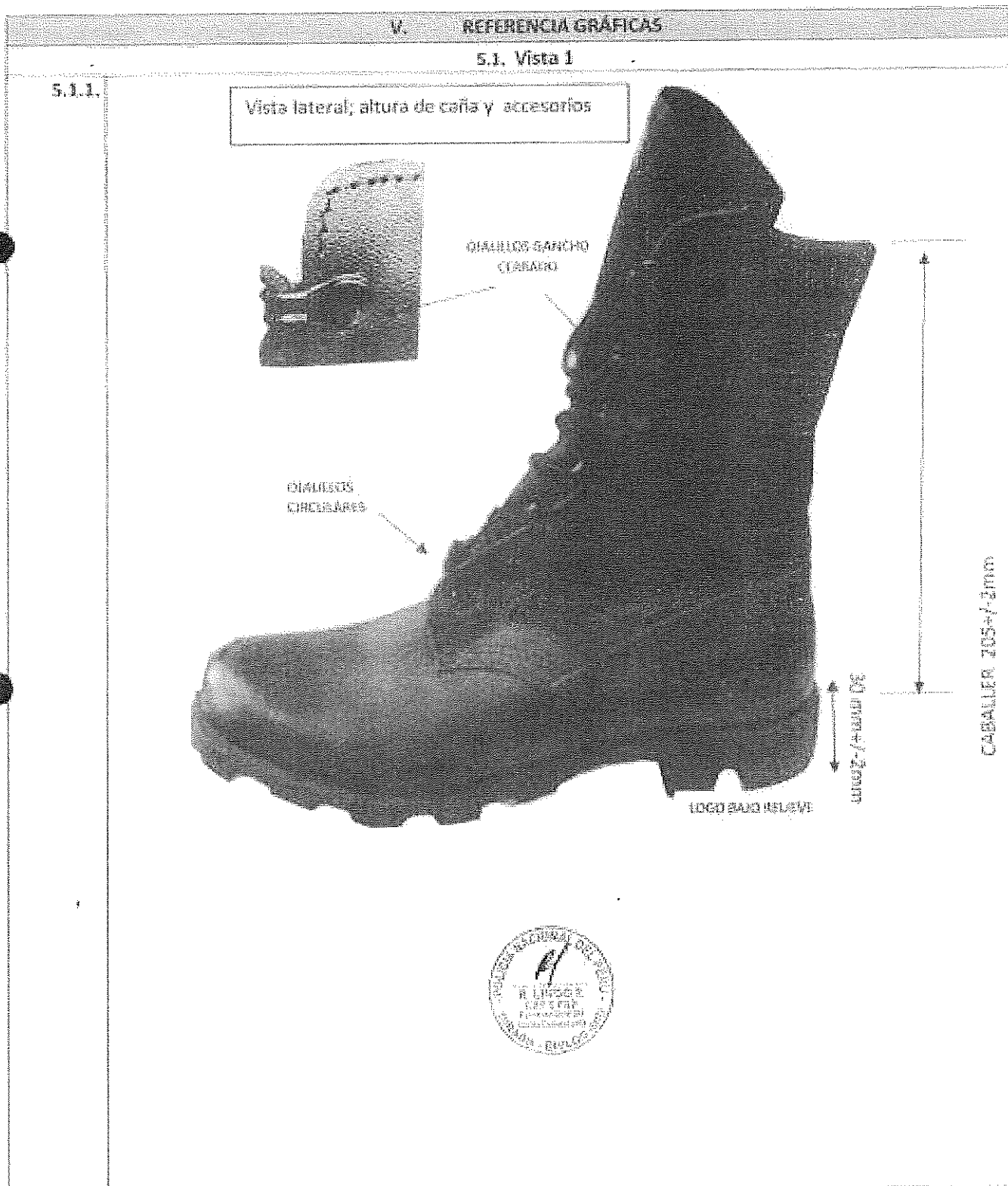




 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO: PNP-BBCNCAMP-V1	VERSIÓN: 1.0			
FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023				
NOMBRE DEL BIEN:		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 8 de 21


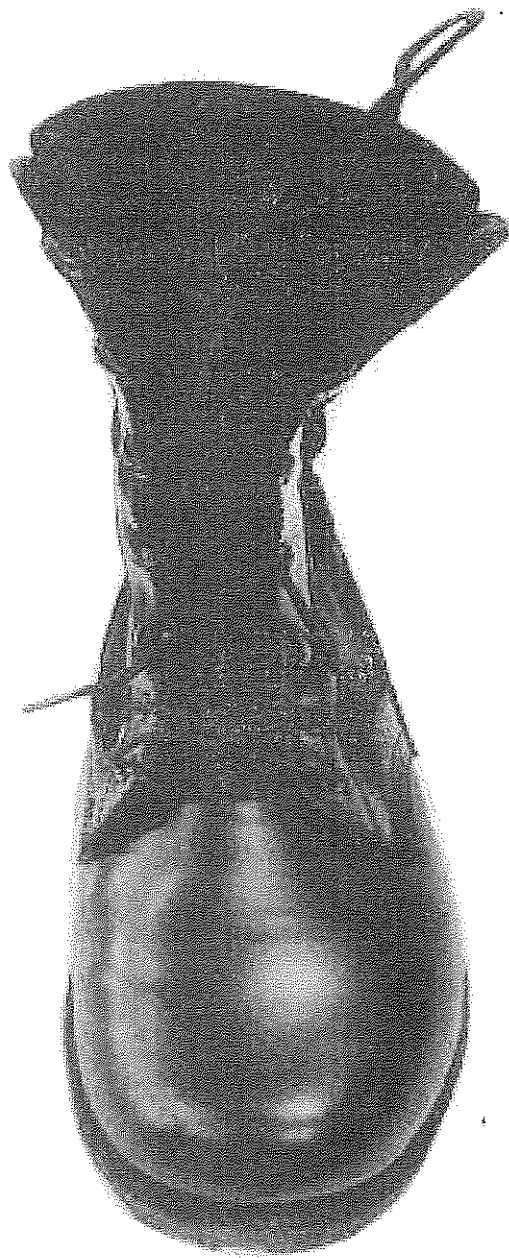

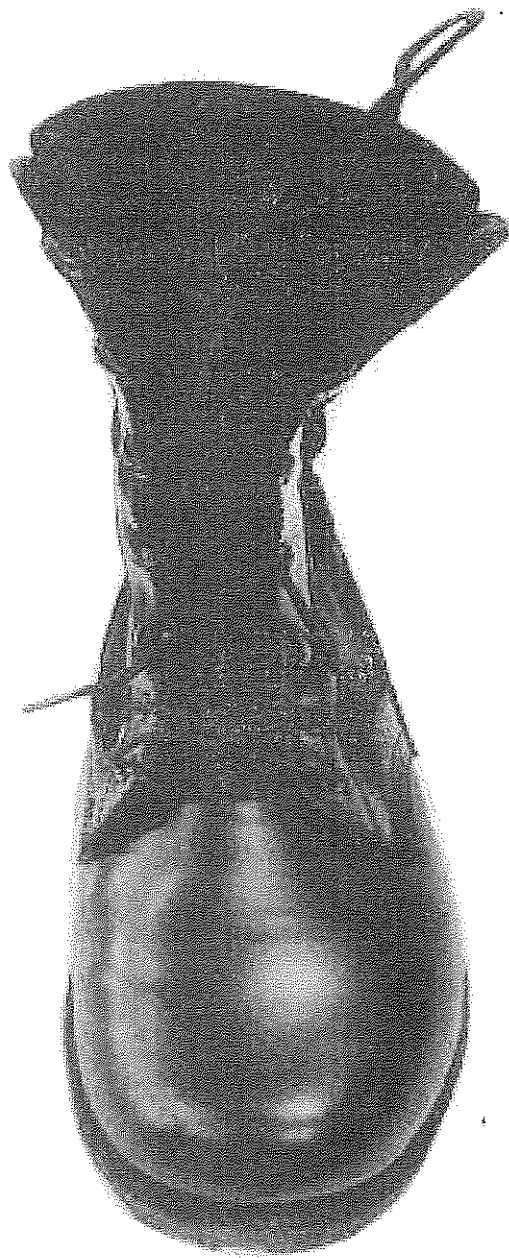

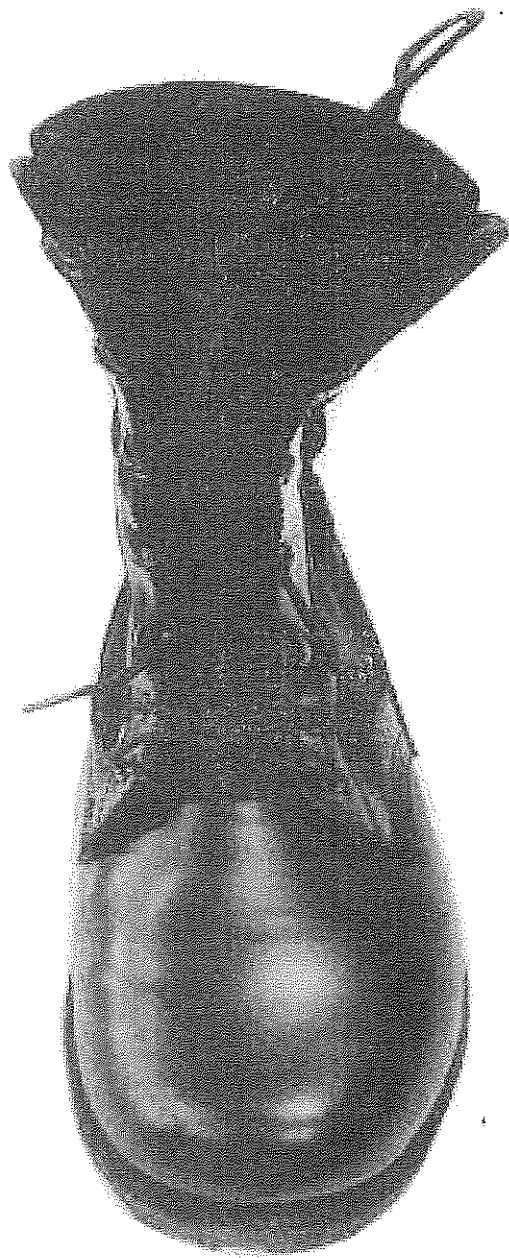
4.2. PISO			
4.2.1.	Material	Caucho	
4.2.2.	Espesor de la suela sin resaltantes	6 mm.	
4.2.3.	Espesor total de la suela	15 mm +/- 2 mm.	
4.2.4.	Relleno de taco;	Aglomerado de madera o Caucho de baja densidad	
4.2.5.	Altura de taco	30 mm +/- 2 mm (en proporción al escalado)	
4.2.6.	Observación	Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza.	
4.2.7.	color	Negro	
		Especificaciones Técnica	Método De Ensayo
4.2.8.	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	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 MYPE Perú (35 mm ancho x 24 mm de alto).	Inspección visual
			PROPIEDADES
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; \geq 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



 PERÚ 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. 9 de 21





 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBCNCAMP-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

5.2. Vista 2					
5.2.1.	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;"> Vista posterior de la caña; posición de etiqueta </td> <td style="text-align: center;"> Vista delantera de la pala y caña </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"> ETIQUETA  </td> <td style="text-align: center;">  </td> </tr> </table>	Vista posterior de la caña; posición de etiqueta	Vista delantera de la pala y caña	ETIQUETA 	
Vista posterior de la caña; posición de etiqueta	Vista delantera de la pala y caña				
ETIQUETA 					



46
10

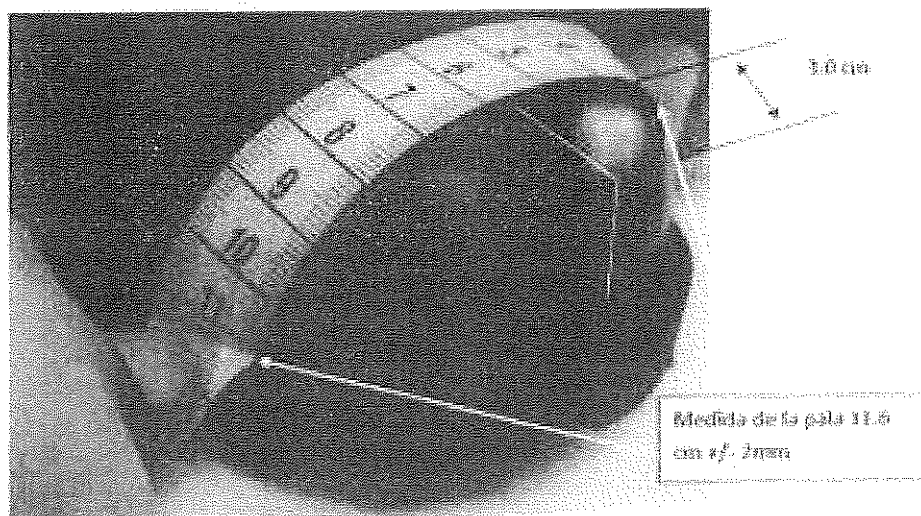
 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO: PNP-BBNCAMP-V1	VERSIÓN: 1.0			
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL ÍTEM	BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP					Pág. 11 de 21

5.3. Vista 3

5.3.1.

DIMENSIONES DE LA PUNTA (PALA) DE LA BOTA BORCEGUIE 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

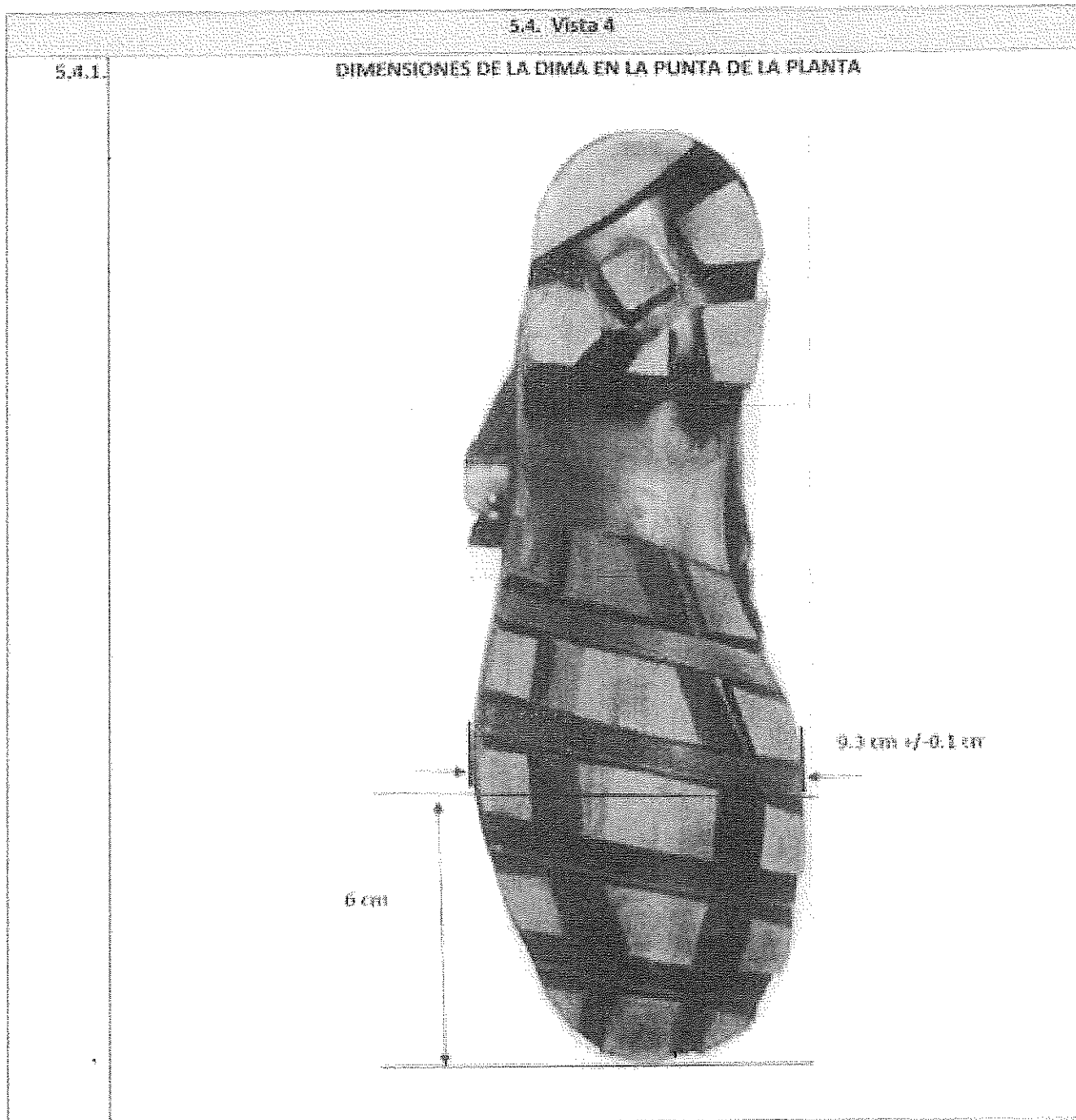
2.4 cm +/- 0.1 cm



1.5 cm +/- 0.2 cm

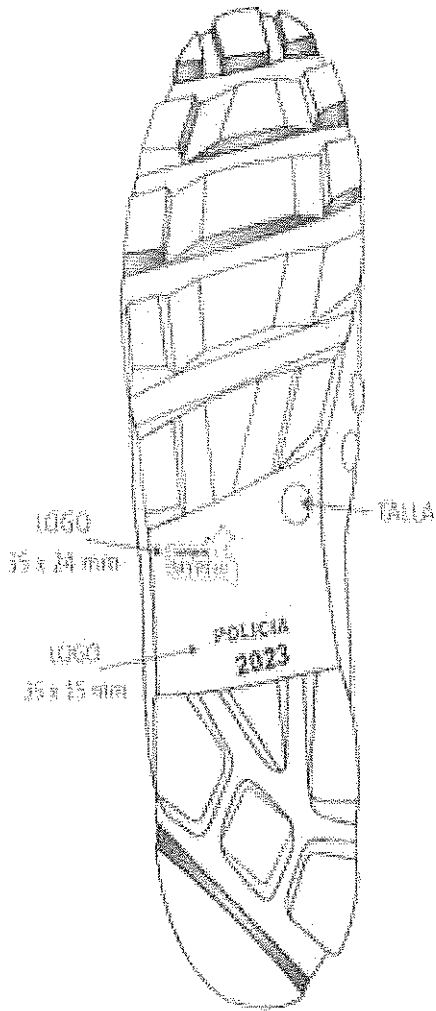
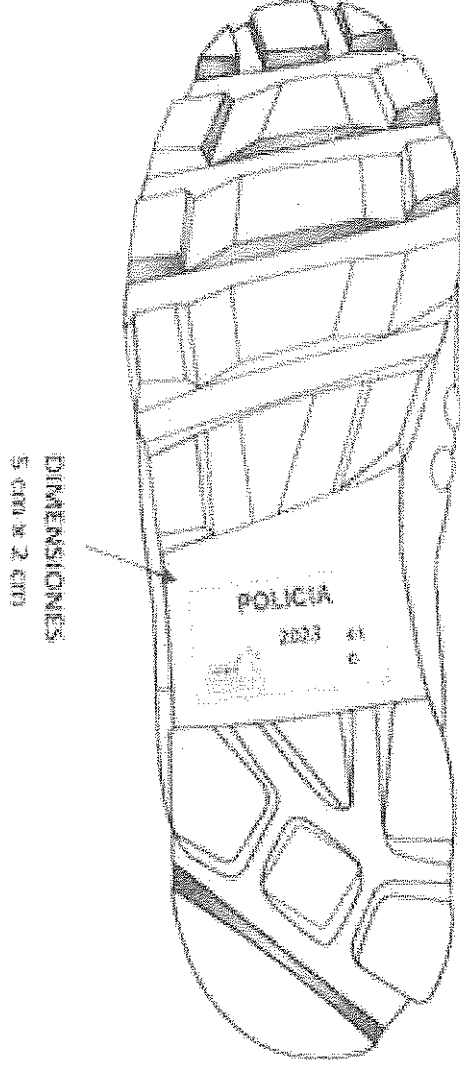
Las muestras que elaboren y presenten las articuladoras, serán aprobados por la entidad demandante y deberán sujetarse a los parámetros de control de la punta o pala de la horma





 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-B0CNCAMP-VI	VERSION:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL DISEÑO:		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 12 de 21

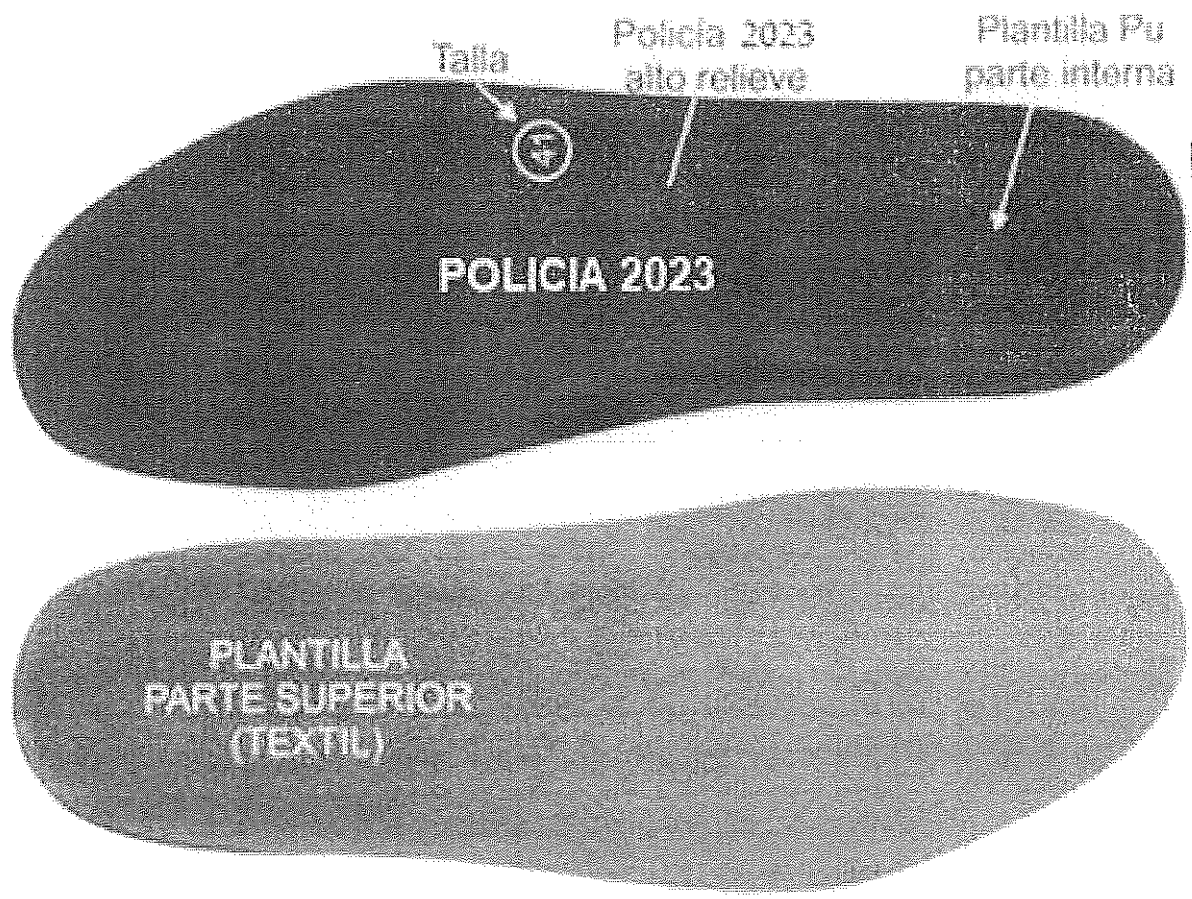


 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	PNP-BBCNCAMP-VI	VERSIÓN	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN		FEBRERO-2023		
NÚMERO DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 13 de 21


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		 compras 3 MYPERU
		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. 14 de 21

5.6. Vista 6	
5.6.1	<p>GRABADO EN LA PLANTILLA (EMPRESA ARTICULADORA)</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>

8
12

 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-DBCNCAMP-VI	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.

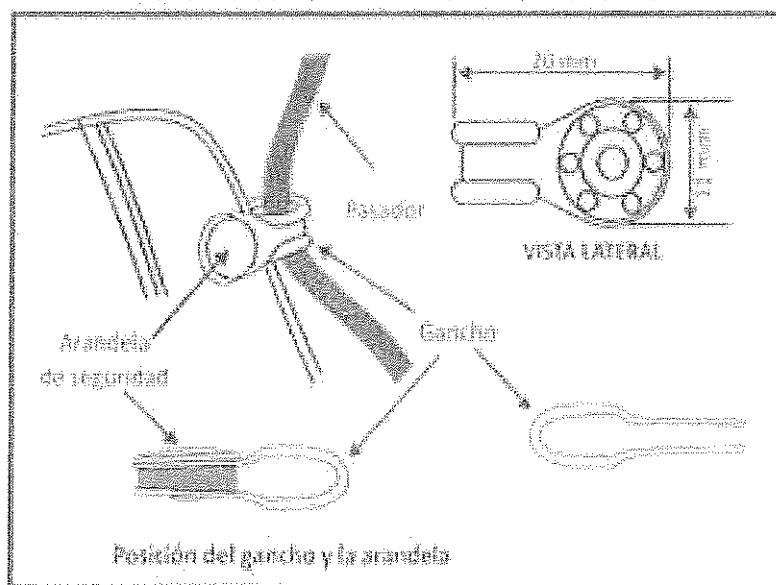
IMAGEN DEL PASADOR



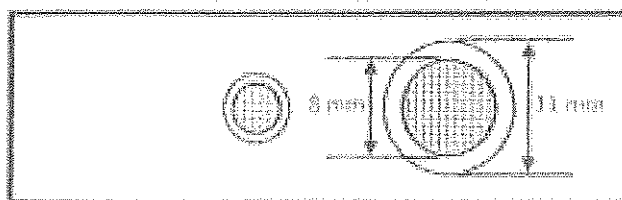
5.8. Vista 8



5.8.1.

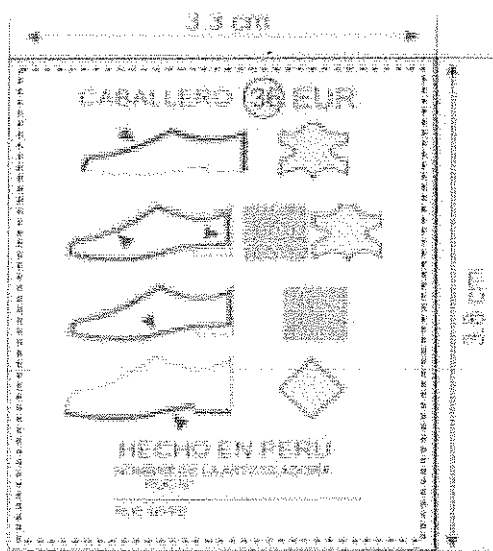
OJALILLO DE SEGURIDAD TIPO GANCHO CERRADO



VALVULAS DE DRENAJE CON REJILLAS





 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBCNCAMP-V1	VERSION:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 16 de 21

5.9. 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 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>	



13

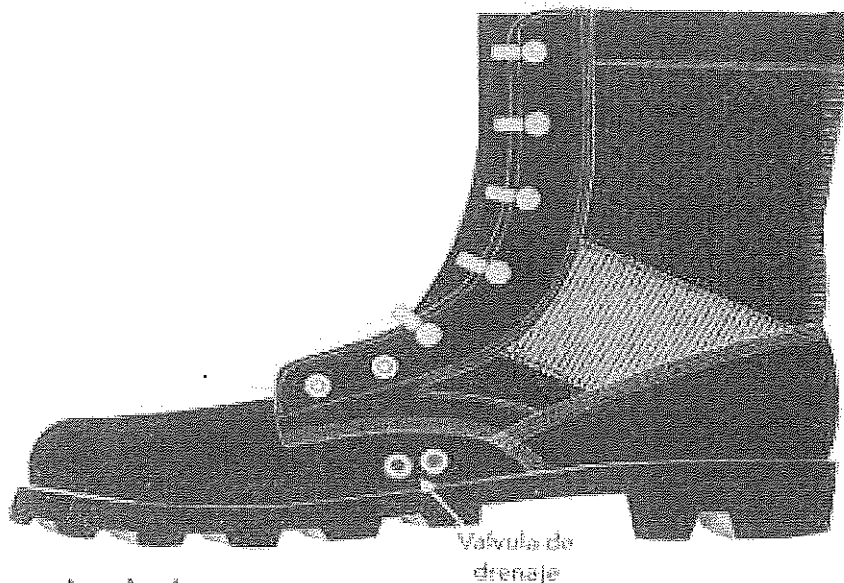
 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		 MINISTERIO DEL INTERIOR MYPERU
		CÓDIGO:	PNP-BBCNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP				Pág. 17 de 21

5.10. Vista 10

GRAFICO DE LA BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO LATERALES




Lado externo



Lado interno



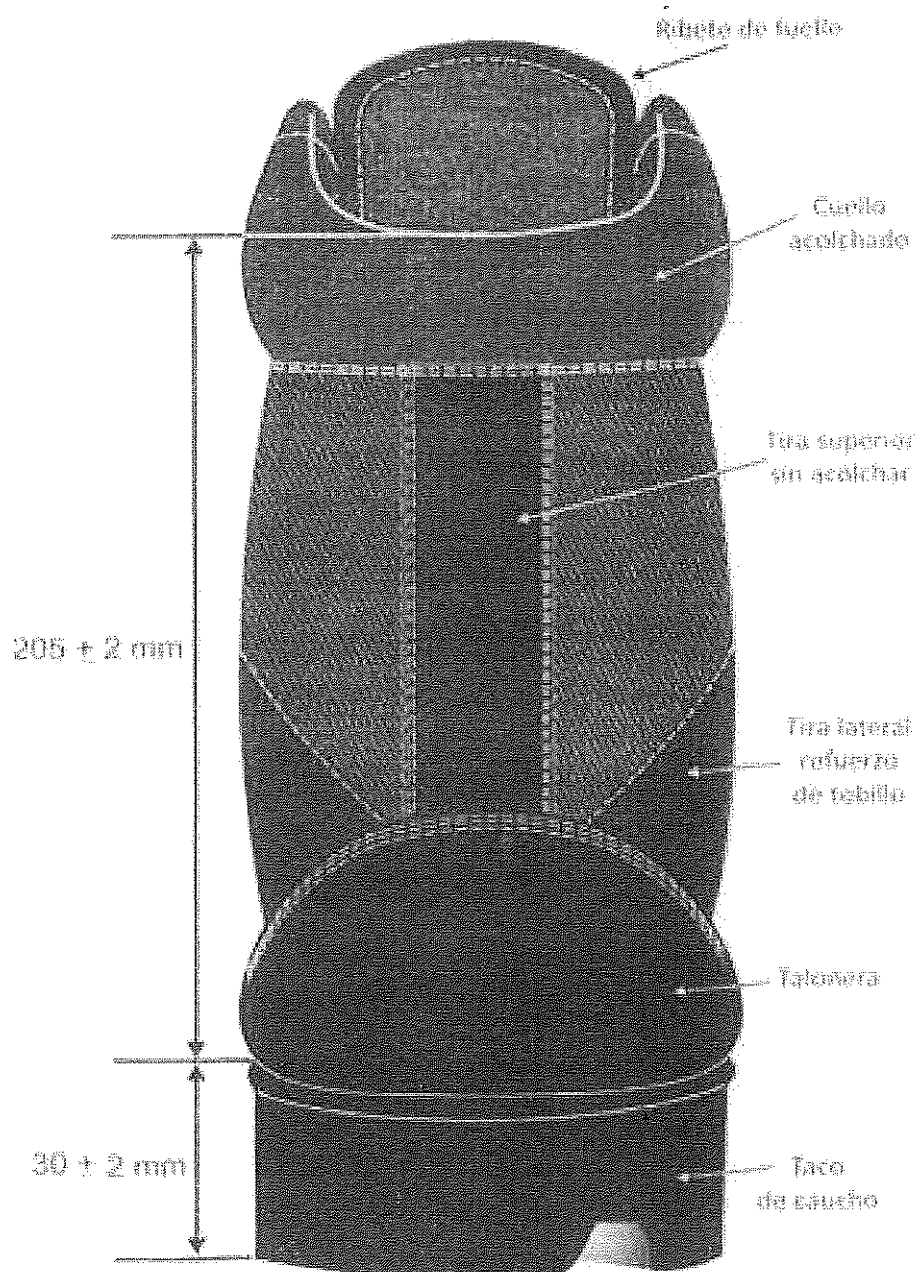
 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO:	PNP-BBCNCAMP-V1	VERSIÓN:	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA CABALLERO MODELO PNP			



Pág. 18 de 21

5.11.

Vista 11

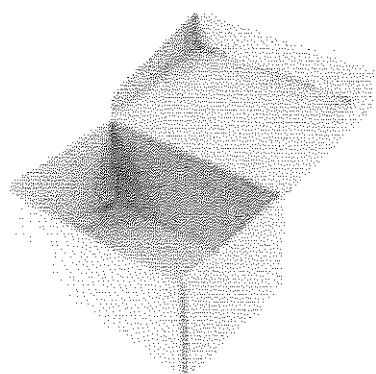
GRAFICO DE LA BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO POSTERIOR



 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CODIGO:	PNP-BBCNCAMP-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 visual y/o microscopía
6.2.			Papel sulfita (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+D)	Reconocimiento de material, Inspección visual
6.6.			Dimensiones: Largo 62 cm +/- 1cm Ancho 30 cm +/- 1cm Alto 33 cm +/- 1cm	
6.7.			Espesor: 8.0 mm +/- 0.5mm	TAPPI T 411
6.8.			Color: craft	

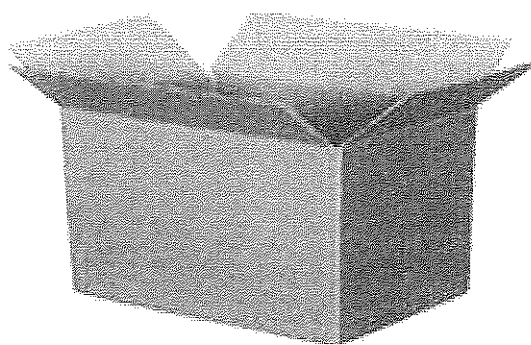
ENVASE Y EMBALAJE (CALZADO TERMINADO)



CAJA INDIVIDUAL

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



Modelo de caja



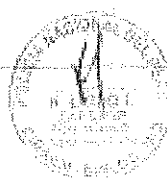
CAJA MASTER



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



 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. 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 chafan Talón: Toma de piezas 0.3 mm al corte chafan - 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 chafan - 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 torro y puntera en capellada Proceso de aparado a) Unir garibaldís a la caña con costura recta de una aguja. b) Fijar torro de garibaldi a fuelle con costura recta al filo del torro del garibaldi. c) Respuntar contorno de garibaldi-caña-torro de garibaldi, formando doble costura al borde del garibaldi con la caña. d) Unir talonera con caña y torro 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 espiga de 1.5 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.



 PERÚ Ministerio de Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	PNP-BBCNCAMP-VI	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 borcegui color negro para dama y caballero se realizará con el sistema de fabricación vulcanizado de caucho directo al corte.

- Colocar ojaltos y válvulas de drenaje.
- Traquear la palmilla, para realizar el montaje respectivo.
- Centrar y fijar la palmilla con clavos a la horma.
- Vaporizar capeñada.
- 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 grasas 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 entranque.
- 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:

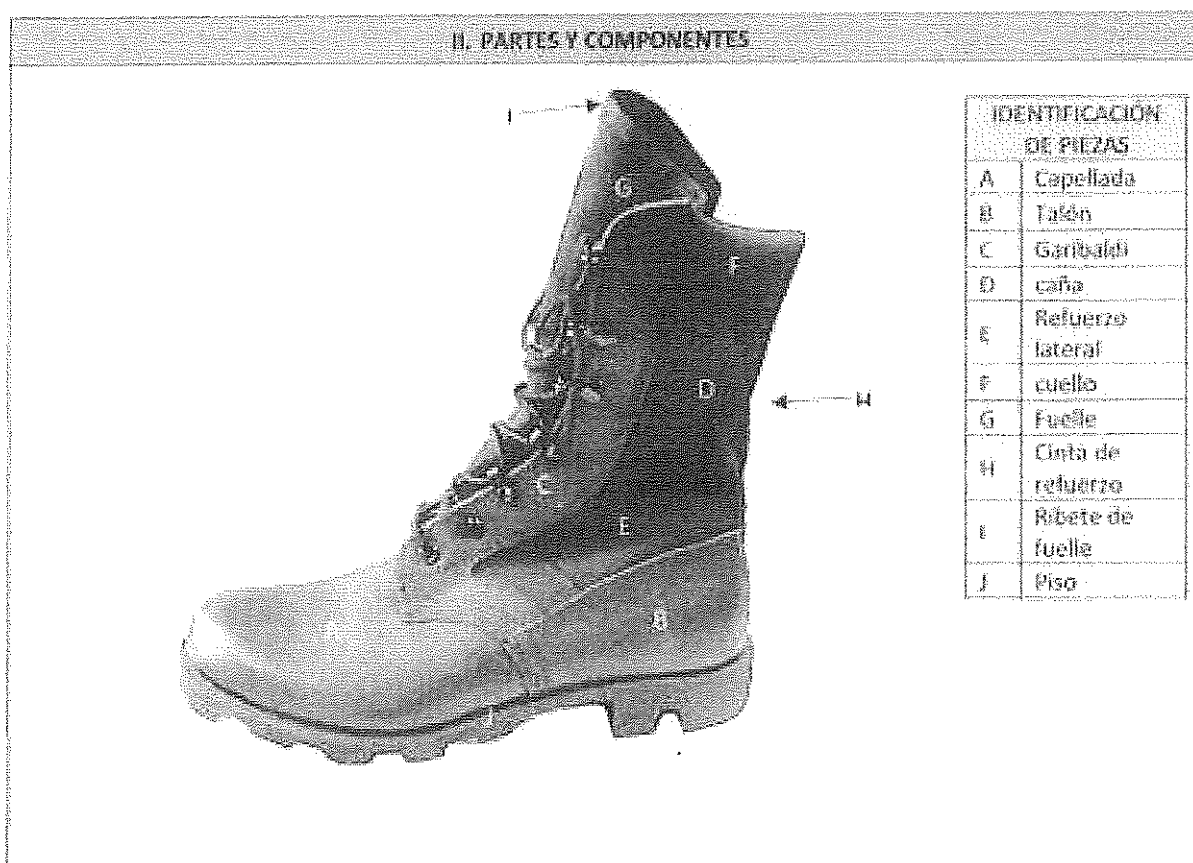
Proceso donde se realizan las tareas previas a la presentación final. En este proceso es importante verificar que las botas borcegues color negro estén conformes de acuerdo con las especificaciones técnicas; separando los productos defectuosos para su reproceso.



- 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.



 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. 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 agrícolas.
1.2	DIMENSIONES GENERALES DE REFERENCIA	Altura de caña: 195 mm Altura de tacó: 30 mm
1.3	UNIDAD DE MEDIDA	Par.
1.4	ALCANCE	Calzado bota para uso policial.
1.5	GARANTÍA	N/A





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

III. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS				
3.1 COMPONENTES EXTERIOR				
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.1.	Capellada Talonera Garabaldi	Cuero	Cuero bovino, flor corregida, teñido a través al color negro al 100% (fondo negro)	Inspección visual, microscopía y combustión
3.1.2.			Tipo: Box Cañ 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
3.1.3.			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.	
3.1.4.			Color: Negro	Inspección visual
3.1.5.			Espesor de corte: 1.8 +/- 0.1mm	NTP ISO 2589
3.1.6.			PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.1.7.			Resistencia a la flexión: De por lo menos 125 000 ciclos, sin aprietarse	NTP ISO 17894
			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: Intermedia (ni suelta ni muy rígida), 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





17

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



3.1.18.			Repelencia al agua: 90 mínima	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: 95.0 g/m \pm 3.0 g/m Ancho (2): 7.5 cm \pm 0.2 cm (talla 37 al 49) Peso metro lineal: 112.0 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 graduado
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: sarga o tafeta	Inspección visual
3.2.3.			Espesor: 0.6 \pm 0.1 mm	ISO 2286-3
3.2.4.			Peso 210 a 250 g/ m ²	ASTM D 3776
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.	Ganibaldi	Cuero	Carnaza de bovino	Inspección visual, microscópica y combustión
3.2.8.			Color: Negro	Inspección visual



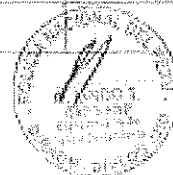
 PERÚ Ministerio de la Producción		NICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP			
			CÓDIGO	PNP-BBCNPD-V1	VERSION	1.0		
			FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023			
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCESGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP						Pag. 4 de 20



3.2.9.	Talón		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	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.	Acalche 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. 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 antibacteriales 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		 Pág. 5 de 20
		CÓDIGO:	PNP- BBCNPD -V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				

3.3.2.	Contraluer te		Puntera; 1.5 mm ± 0.1 mm Contrafuerte; 1.9mm ± 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 preformada	Reconocimiento de material. Inspección Visual y combustión
3.3.4.			Espesor; 1.5 +/- 1 mm	Pie de rey
3.3.5.			Ancho; 16 +/- 1 mm	Regla graduada
3.3.6.			acabado: liso	inspección visual
3.3.7.			Largo 75 ± 2 mm (34 - 35) 90 ± 2 mm (38 - 41) 100 ± 2 mm (42 - 45) 115 ± 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 % máx	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.			Composición: 100% poliamida de alta tenacidad	Microscopía, combustión y solubilidad AATCC TM 20
3.3.13.			Espesor; 4mm ± 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 ± 1 mm Diámetro interno: 6.0 mm ± 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 la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	PNP-88CNPD-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.	Borce	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.			
3.4.14.		PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS
		Resistencia a la corrosión; sin alteración	NTP ISO 22775
ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
3.4.15.	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
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 aparato	Poliamida	Prueba de solubilidad y combustión
3.5.1.			
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	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 IUC 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 la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE:		PNP		
		CÓDIGO:	PNP- BBENPD -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

		con Resolución N° 2107,; así mismo, llevará el número de RUC de las dos empresas que intervinieron en la elaboración del calzado.	
3.5.6.		Medidas: ancho 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	6 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 Técnica	Método De Ensayo
4.2.8.	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	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 8.3
4.2.11.		Espesor total de la suela. En cualquier punto de la cocada 14mm +/- 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	Inspección visual



 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. 8 de 20

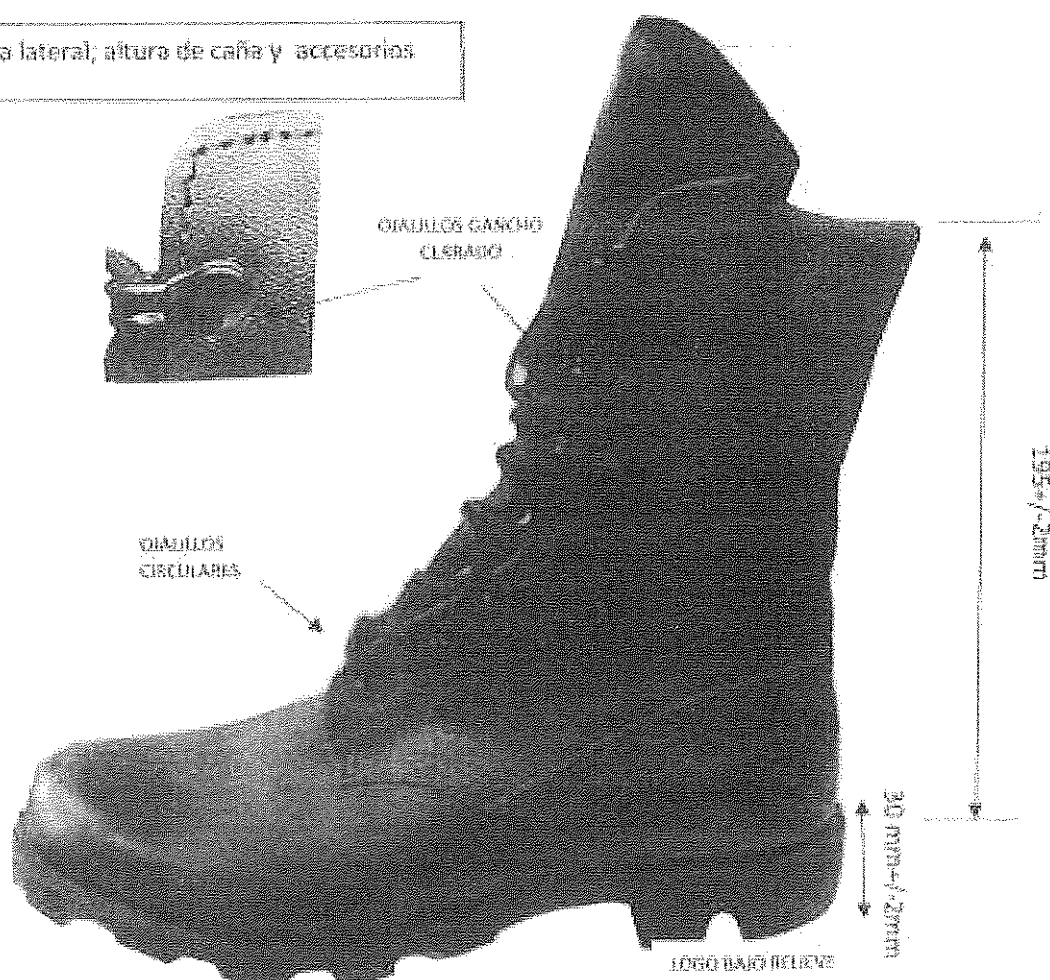
		logo de Compras al MYPE Perú (35 mm ancho x 24 mm de alto).	
		Propiedades	Método De Ensayo
4.2.15.	PROPIEDADES	Resistencia a la abrasión; \leq a 150 mm ³ para materiales con densidad superior a 0.9 g/cm ³ .	NTP ISO 20344 apartado 8.3
4.2.16.		Resistencia a la flexión; El aumento de la incisión no debe superar los 4 mm después de realizar 30 000 flexiones	NTP ISO 20344 apartado 8.4
4.2.17.		Dureza Shore A; 60 \pm 5	ISO 868
4.2.18.		Resistencia de la unión corte/piso; \geq 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



70

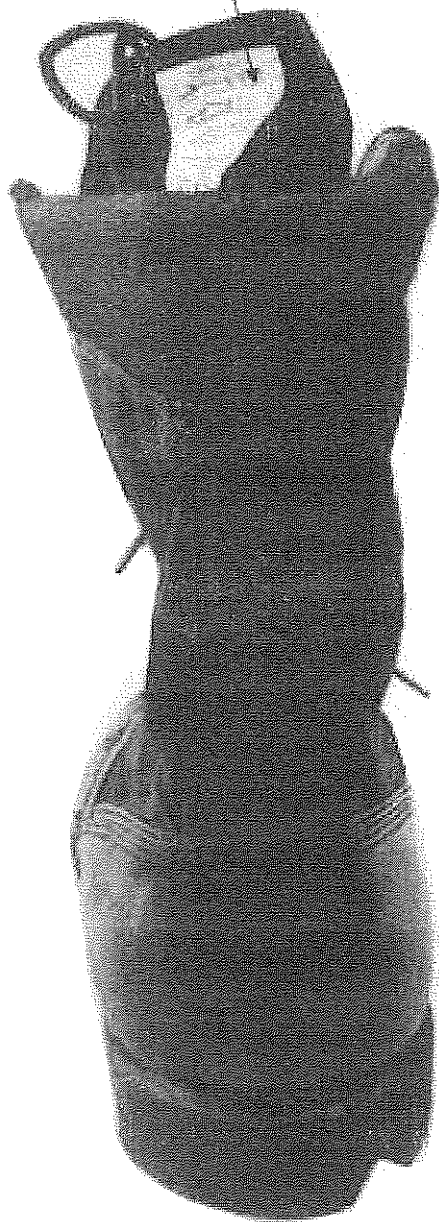
 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	PNP-BBCNPD-V1	VERSIÓN	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				 pág. 9 de 20

5.2. Vista 2

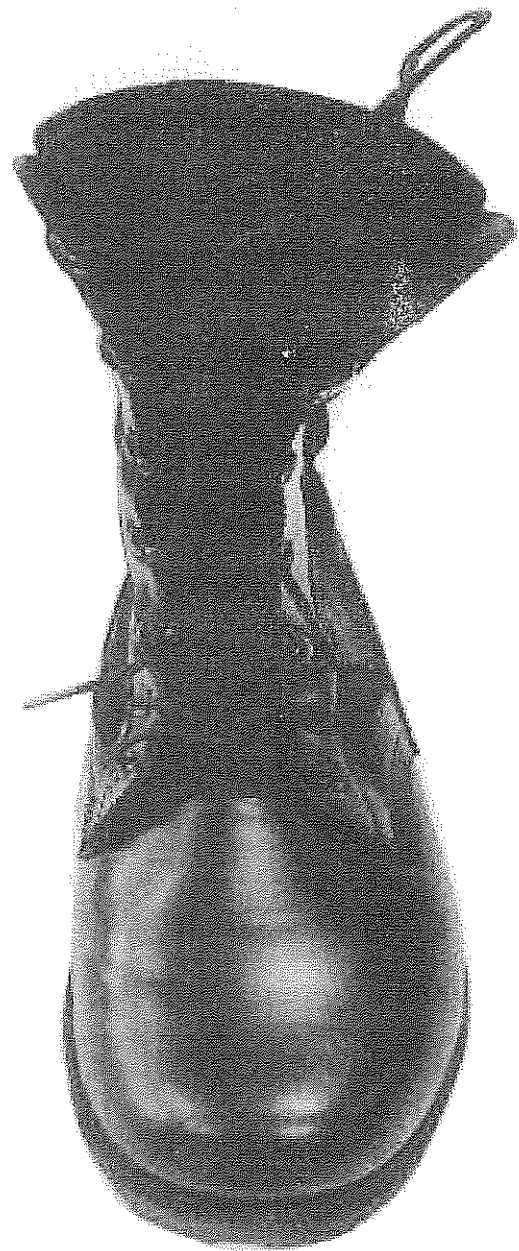
5.2.1.



Vista posterior de la caña; posición de

ETIQUETA

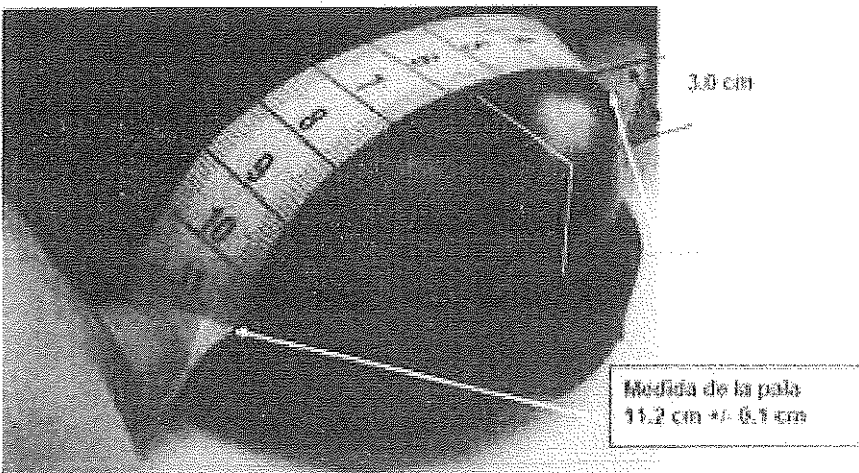
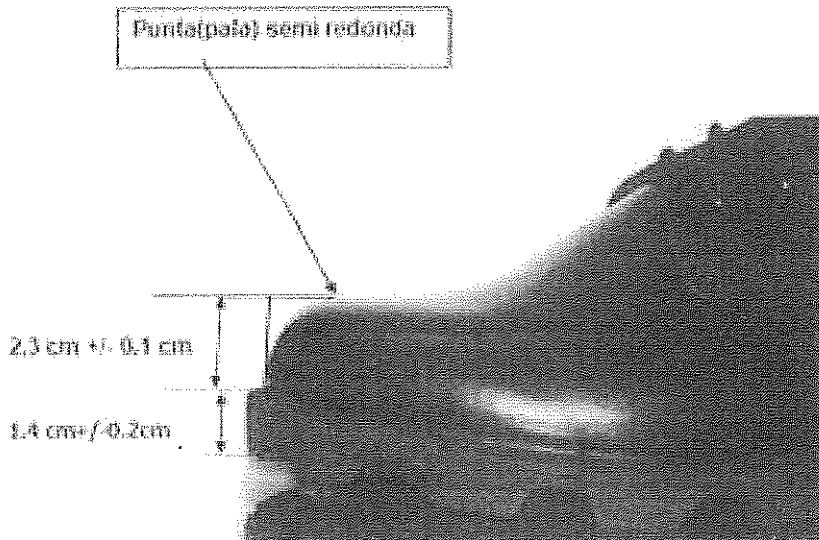




Vista delantera de la pala y caña



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

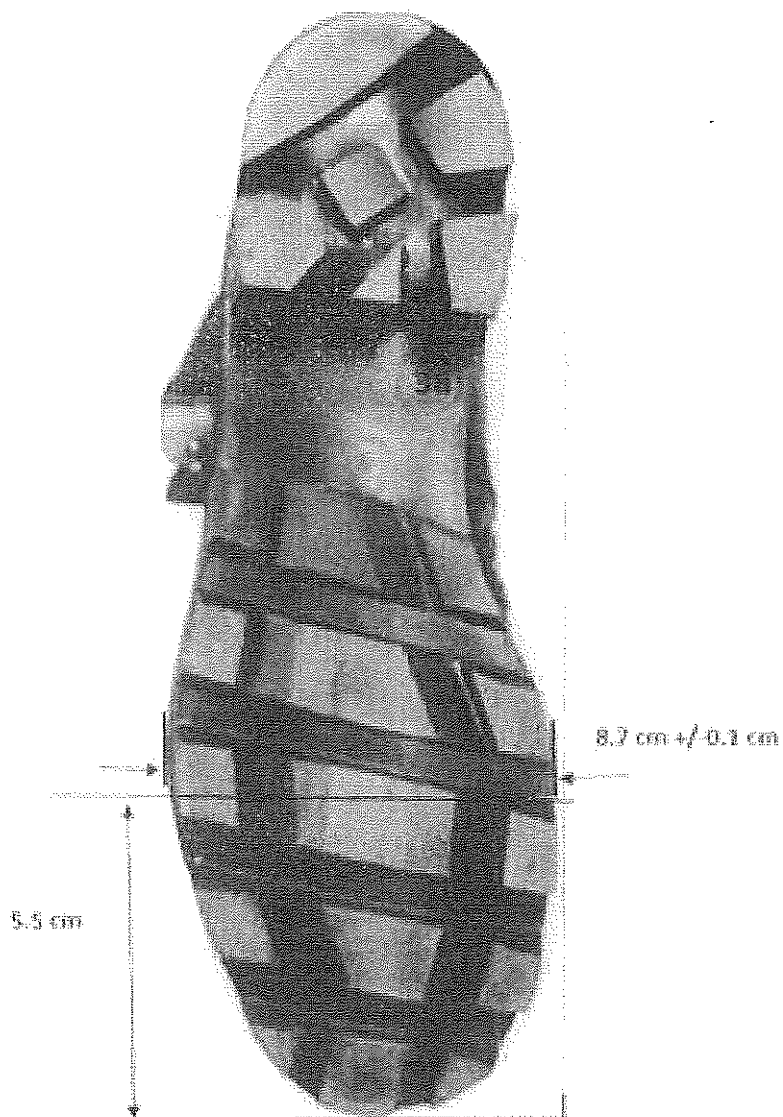
DIMENSIONES DE LA PUNTA (PALA) DE LA BOTA BORCEGUIE DE DAMA TALLA 38



5.3. Vista 3	
5.3.1.	<p>DIMENSIONES DE LA PUNTA (PALA) DE LA BOTA BORCEGUIE DE CABALLERO TALLA 41 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 style="text-align: center;">  <p>Medida de la pala 11.2 cm +/- 0.1 cm</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Punta(pala) semi redonda</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	

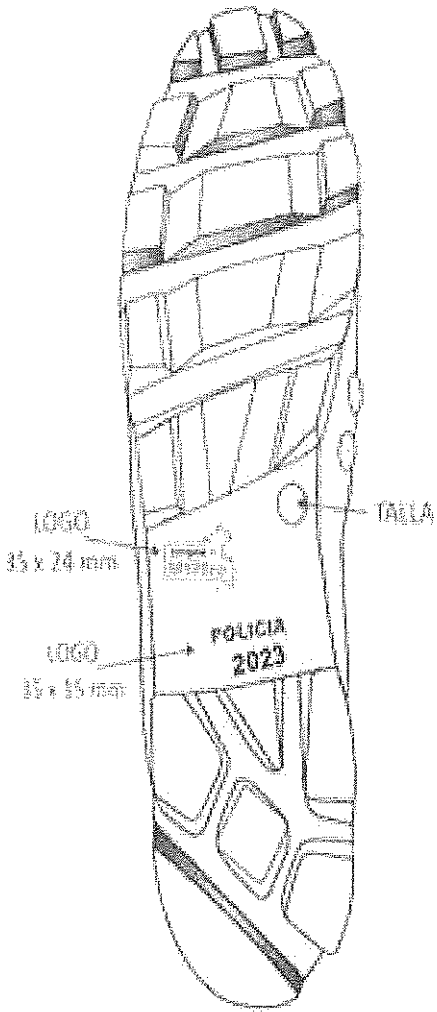
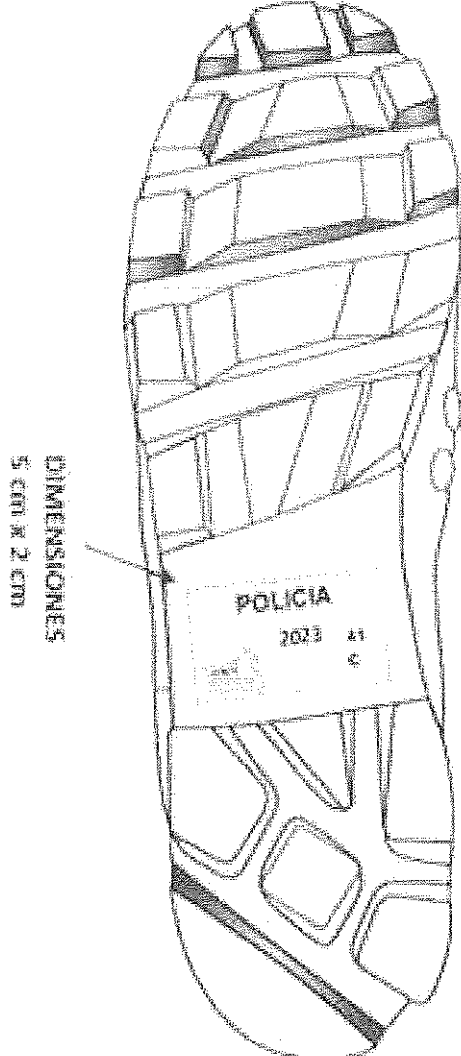
 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP			
		CÓDIGO:	PNP-BBCNPD-V1	VERSIÓN:	1.0		
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023			
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP					Pág. 11 de 20

5.4.1.



DIMENSIONES DE LA DIMA EN LA PUNTA DE LA PLANTA



 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. 12 de 20

5.5. Vista 5		
DISEÑO DE LA PLANTA		
	ALTERNATIVA A:	ALTERNATIVA B:
5.5.1.	 <p>LOGO 35 x 24 mm</p> <p>LOGO 35 x 25 mm</p> <p>POLICIA 2023</p> <p>TALLA</p>	 <p>DIMENSIONES 5 cm x 2 cm</p> <p>POLICIA 2023 41</p>

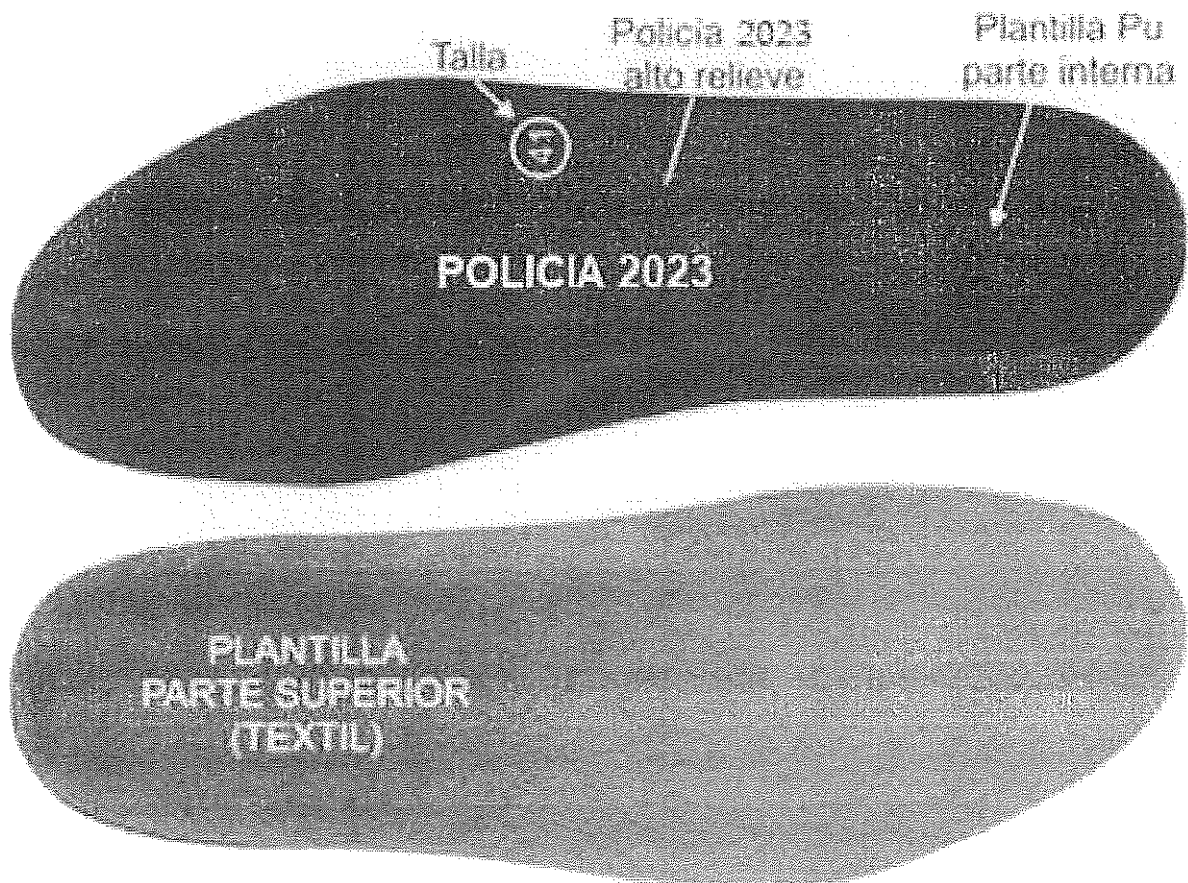


 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP			
		CÓDIGO:	PNP-BBCNPD-VI	VERSIÓN:	1.0		
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023			
NOMBRE DEL BIEN		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP					Pág. 13 de 20



5.6. Vista 6

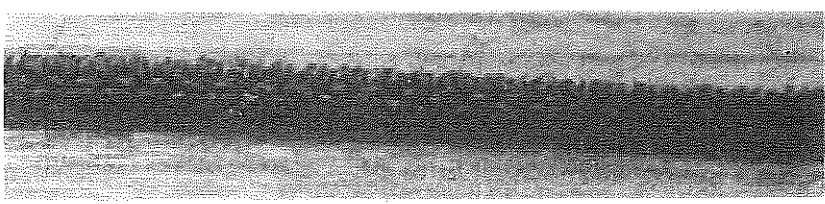
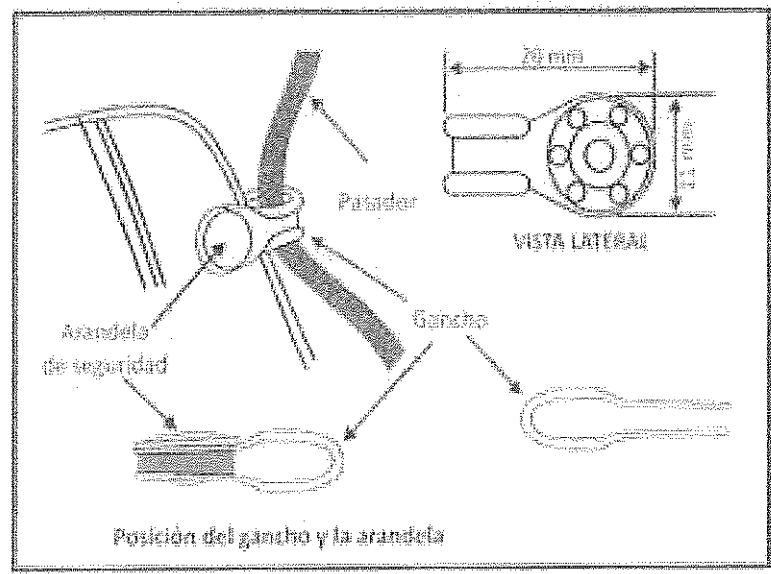
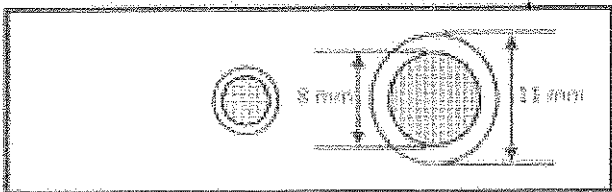
GRABADO EN LA PLANTILLA (EMPRESA ARTICULADORA)

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

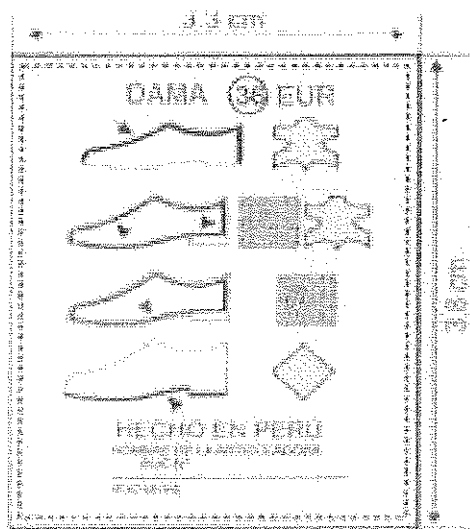
 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-BBCNPD-V1	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL ÍTEM		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				Pág. 14 de 26

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





67
23

 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. 15 de 20

5.9. Vista 9 DISEÑO DE LA ETIQUETA	
5.9.1	
<p>Cada par 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 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				

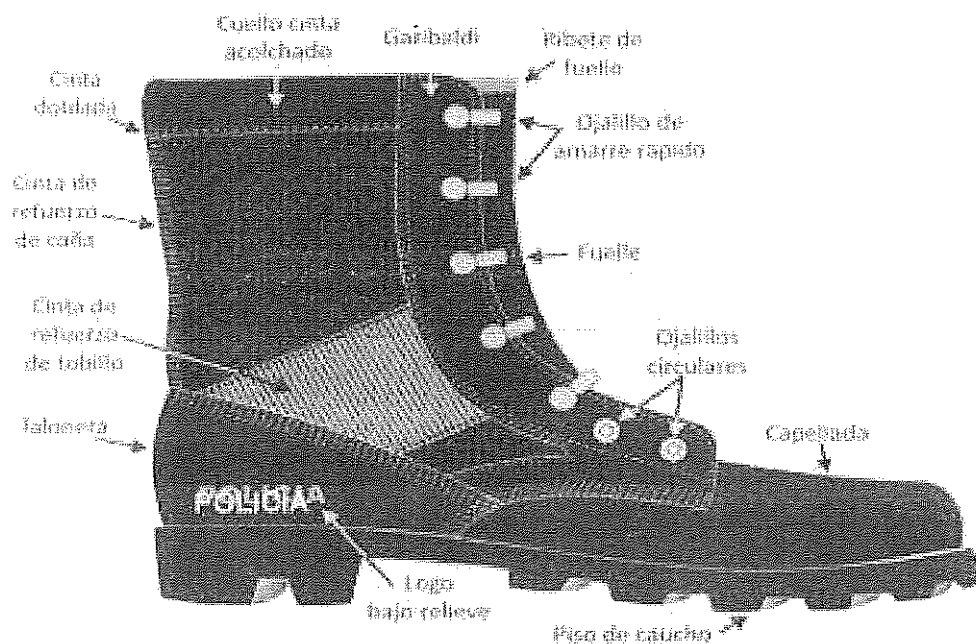
**MYPERÚ**

Pág. 16 de 20

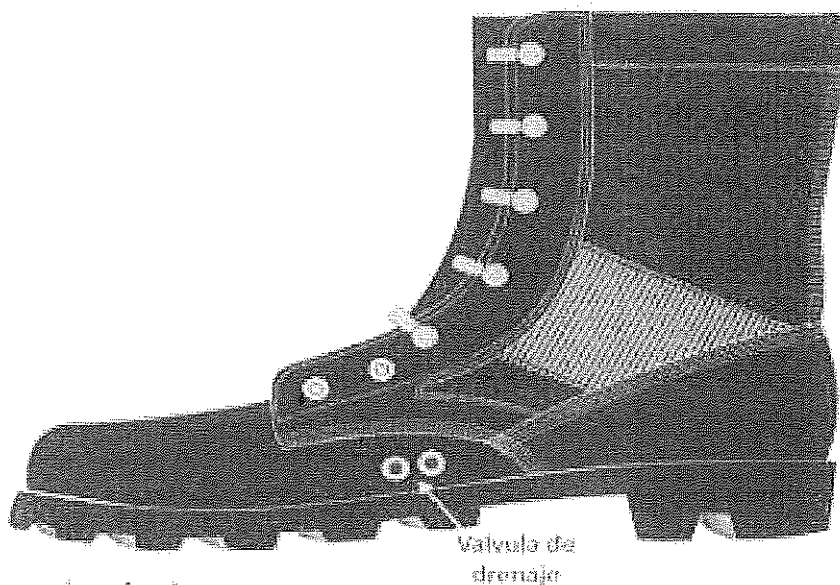
Pág. 16 de 20

5.10. Vista 10

GRAFICO DE LA BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO LATERALES





Lado externo



Lado interno

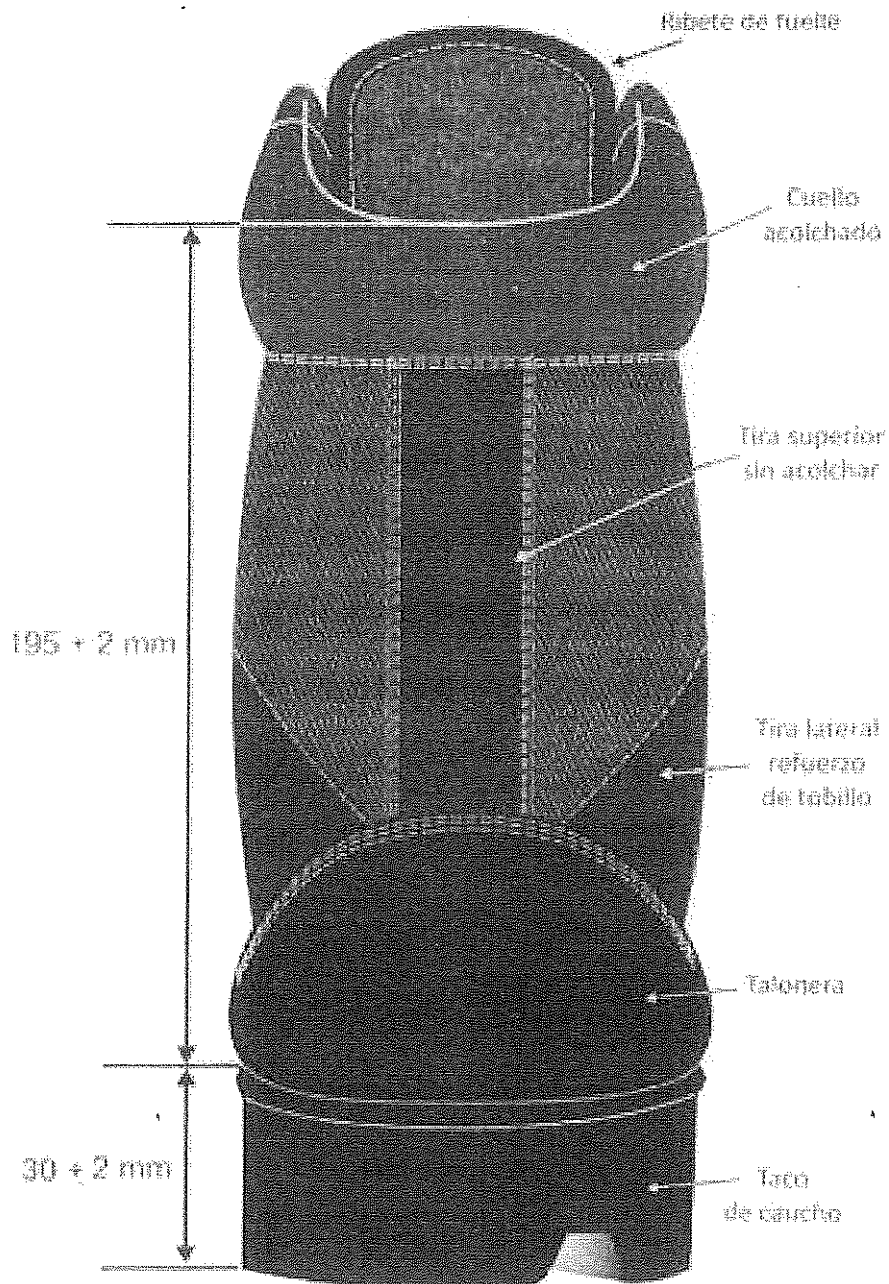




24

 PERÚ Ministerio de la Producción		FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP			
			CÓDIGO	PNP-BOCNPD-VI	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

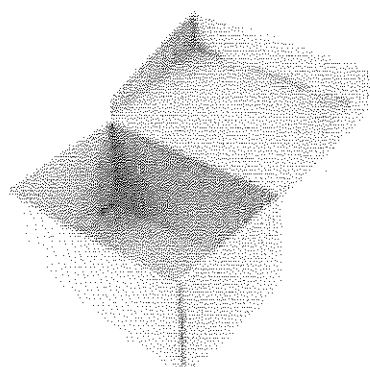
GRAFICO DE LA BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO POSTERIOR



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

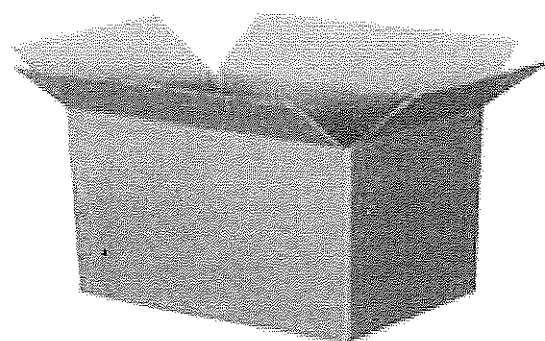
VI. CONDICIONES DE ENTREGA				
ITEM		MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS
6.1.	Envase	1. Cartón 2. Papel	Caja individual de cartón con tapa integrada	Reconocimiento de material, Prueba visual y/o microscopía
6.2.			Papel sulfita (según muestra)	
6.3.			Dimensiones: Largo 31 cm Ancho 29 cm Alto 12 cm	Uso de regla graduada
6.4.			Color: marrón	Inspección visual
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	TAPPI T 411
6.8.			Color: craft	Inspección visual

6.9 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.



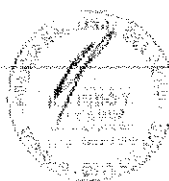
CAJA MASTER



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

25

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

VII. SECUENCIA DE PRODUCCIÓN
CORTE: Todas las piezas se deberán cortar de acuerdo con los patrones de cada forma, 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) Rastrear el respo 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 garibaldis 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 contorno 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 delatadero a la altura línea de cambio, 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 la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO: PNP-88CNPD-VI	VERSIÓN: 1.0			
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		Pág. 20 de 20
NOMBRE DEL BIEN:		BOTA BORCEGUI DE CUERO NEGRO PARA DAMA MODELO PNP				

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 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 colocarlo verificando que se encuentren desbastados.
- Conformar el talón.
- Centrar el corte sobre la horma y armar la punta, previamente vaporizado.
- Engrapar el corte sobre la palmilla.
- Armar talón y laterales.
- Retortar el sobrante de la vuelta.
- Retirar las grapas de la palmilla.
- Cordar 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.

- Unglar 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 sulfite cada par de botas verificando la talla.
- Embalar las botas en cajas máster.

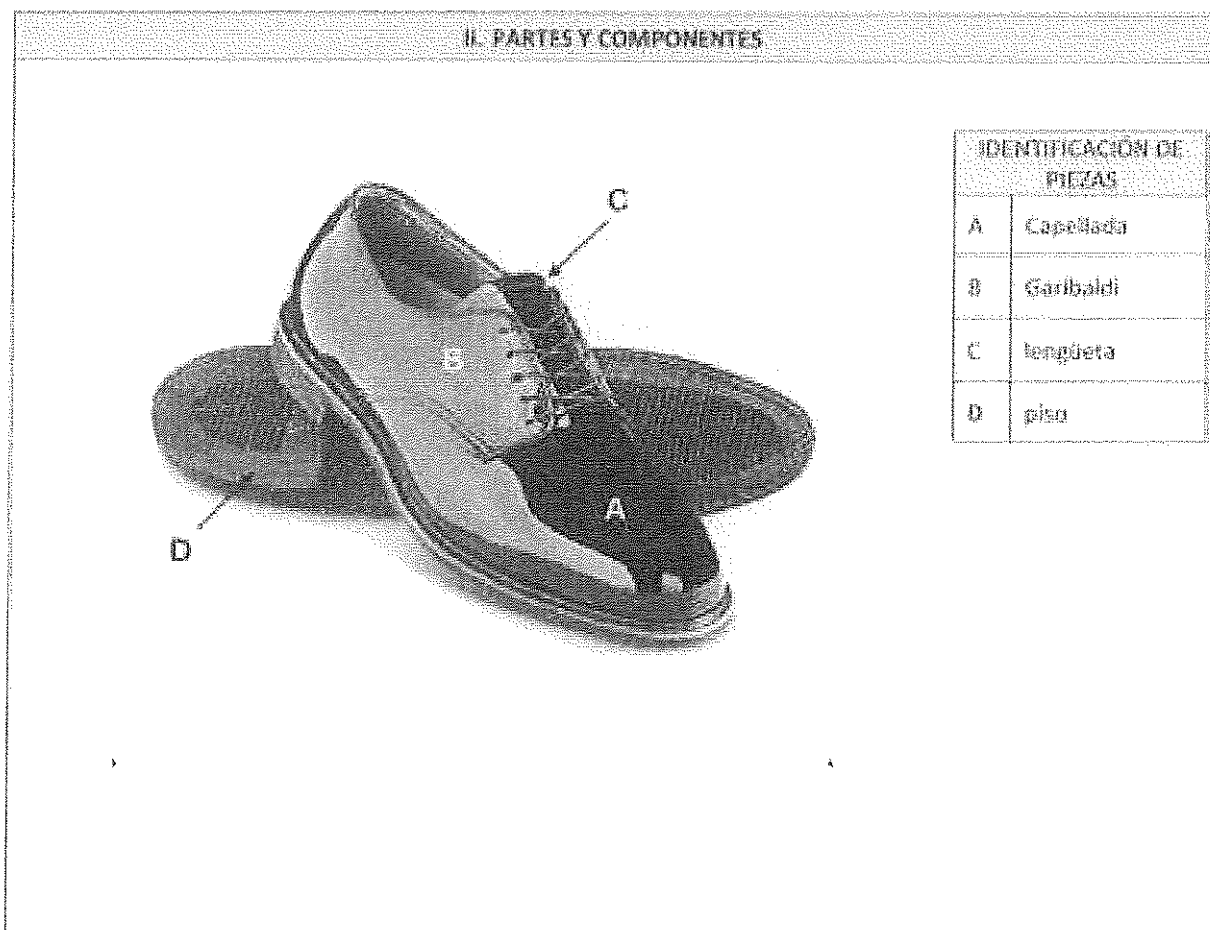



24
24

 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO:	PNP- CACNMSBTRPCMP-VI	VERSIÓN:	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
MEMBRE 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-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.P.					Pág. 2 de 13

III. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS					
3.1. COMPONENTES EXTERIOR					
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS	
	3.1.1.	Capellada Talon 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/m²	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 17684
	3.1.7.		Resistencia al desgarró: 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 m² horizontal y vertical		ASTM D 5035 - 11(2019)
3.2. COMPONENTES INTERIOR					
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS	
	3.2.1.	Capellada Talon lateral Talonera Lengüeta (forros) cuero	badana (cuero ovino), teñido 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 23 después de 150 ciclos Solidez al frote (escala de manchado): En húmedo 23 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	MÉTODOS DE ENSAYOS	
	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 gusato mesh	Inspección visual	
	3.2.10.		Modelo: Canoa (según muestra)	Inspección visual	
	3.2.11.		Color: negro	Inspección visual	



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	PNP- CACHMSBTRPCMP-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. 3 de 13

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 \pm 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 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)
	ITEM	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
	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 \pm 0.1 mm	Pie de rey
3.3.10.			Ancho: 16 mm \pm 1 mm	Regla graduada




 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO	PNP- CACNMSBTRPCMP-VI	VERSIÓN	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL BEN		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 +/- 2 mm (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 escarpín 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.	Rebano	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.			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



 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. 5 de 13

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 apareado	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 barbana (forro)	Inspección visual
3.5.3.			N° de cabo: 03 reforcidos	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 reforcidos	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 reforcidos	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 30 mm +/- 0.5 mm ancho 33 mm +/- 0.1 ver gráfico	Uso de regla graduada





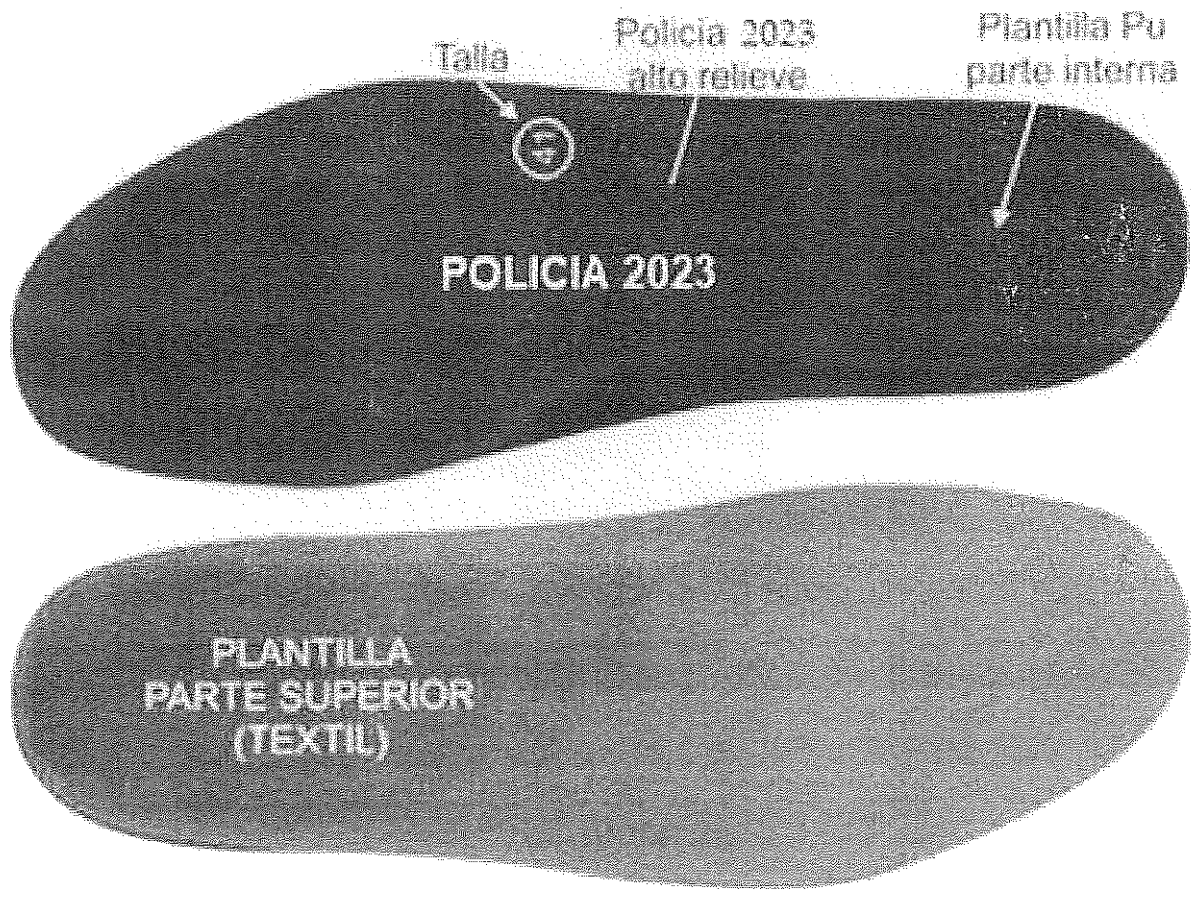
 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE	PNP	
		(CÓDIGO)	PNP- CACNMSBTRPCMP-V1	
		FECHA DE EMISIÓN:	FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL DISEÑO	CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA CABALLERO - MODELO P.N.P.			Pág. 6 de 13



IV. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS		
4.1. FORMA		
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	Poliéster
Nota: La forma será aprobada por la entidad demandante, antes del inicio de producción.		
*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	Poliuretano	
4.2.2.	Espesor de la suela	0.5 +/- 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 MYPERU (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 desgarro 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



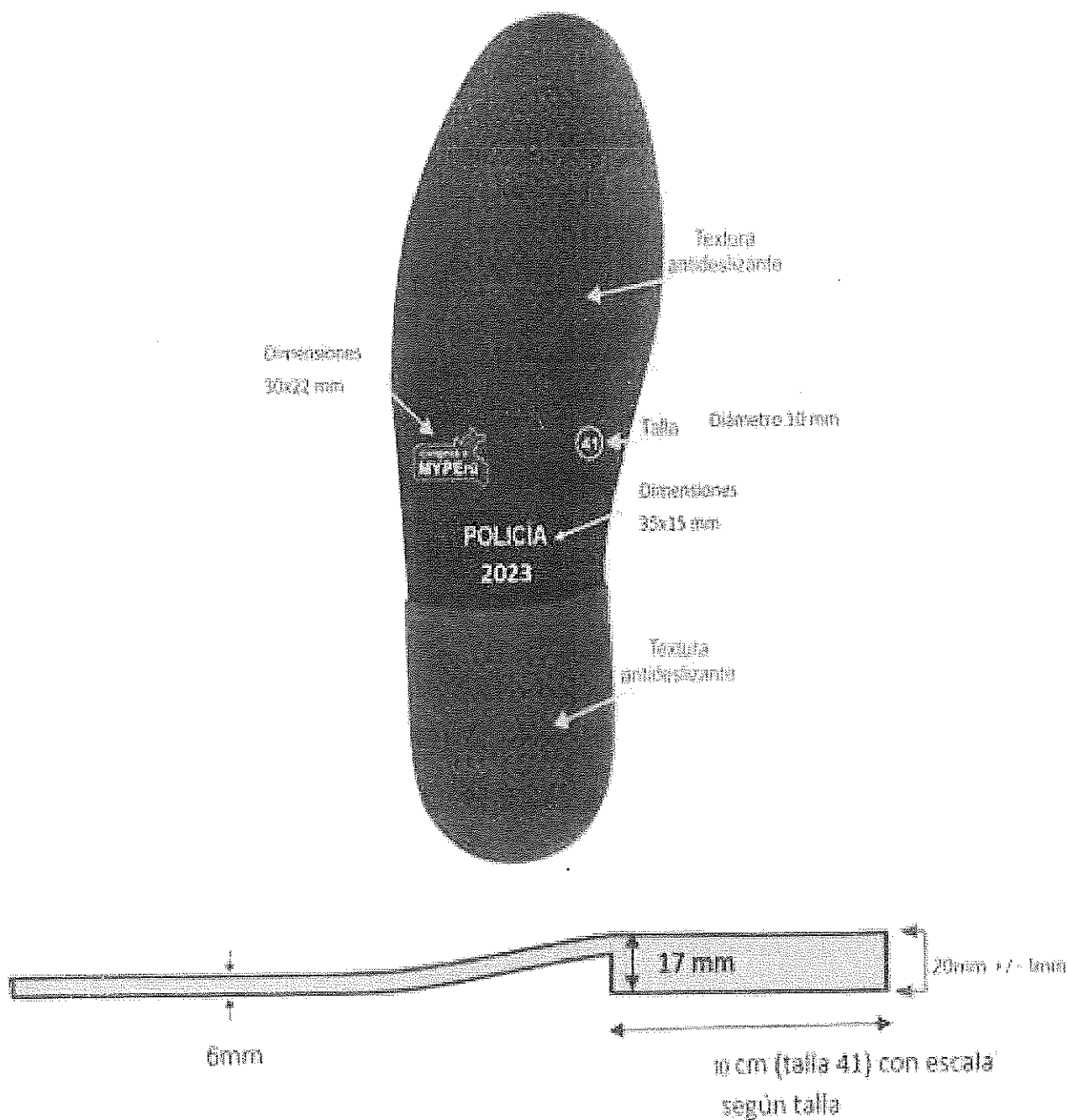
 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP- CACNMSBTRPCMP-VI	VERSIÓN:	1.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023		
NOMBRE DEL BIEN:	CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA CABALLERO - MODELO P.N.P.					Pág.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



V. REFERENCIA GRÁFICAS
5.1. VISTA 1
GRABADO EN PANTALLA

<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</p>

 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA		ENTIDAD DEMANDANTE		PNP			
			CÓDIGO	PNP	VERSIÓN	1.0		
			CACNMSBYRPCMP-V1		FEBRERO 2023			
		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. 8 de 13

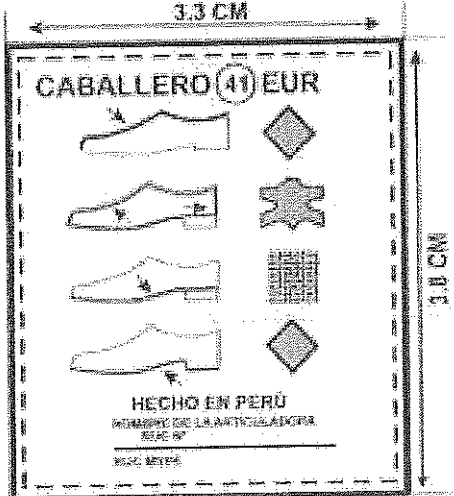
5.2. VISTA 2

GRABADO EN LA PLANTA




 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO	PNP- CACNMSBTRPCM9-V1	VERSIÓN	1.0
		FECHA DE EMISIÓN:		FEBRERO-2023	
NOMBRE DEL BLEN		CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - PARA CABALLERO - MODELO P.N.F.			
					

Pág. 10 de 13

5.4. VISTA 4	
5.4.1.	
<p>Cada pie de calzado deberá llevar cosida en el forro del guardapelo 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>	



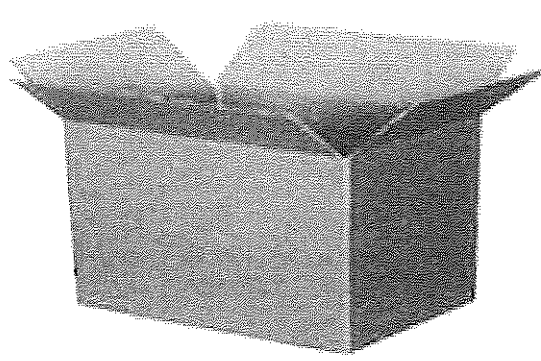
24
36

 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO	PNP-	VERSIÓN	1.0
		CACNMSBTBPCMP-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.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.		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: 3.0 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, sellada 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>



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

Pág. 12 de 13

VI. SECUENCIA DE PRODUCCIÓN

1.1 CORTE Y PREPARACIÓN DE PIEZAS

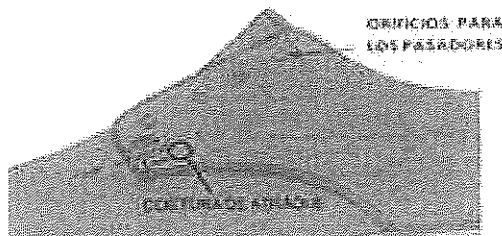
1.1.1 Corte de piezas

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)

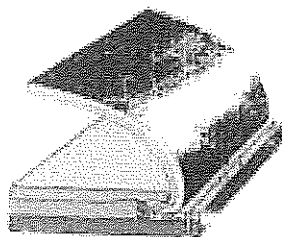
- Unir los talones en costura zigzag; asentar la unión y en el caso del calzado de varón cubrir la costura zigzag con una tira con pespunte al filo a cada lado.
- Coser forro de talones embolsado. La unión de forro de talón parte posterior y caña serán de costura guante, y llevar una sola costura.
- Perforar en cada calzado 8 orificios y remachar los ojajillos en la parte interna del talón (escondidos o ciegos) la distribución será de cuatro ojajillos en cada Garibaldi.
- Fornar los talones embolsados y empastar garibaldis, luego coser garibaldis.
- 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.



 PERÚ 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 escarpín 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 escarpín en toda la vuelta cubriendo con una bolsa de plástico.
- Recortar el sobrante de la vuelta.
- Coser el cerco, capellada y escarpín 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.

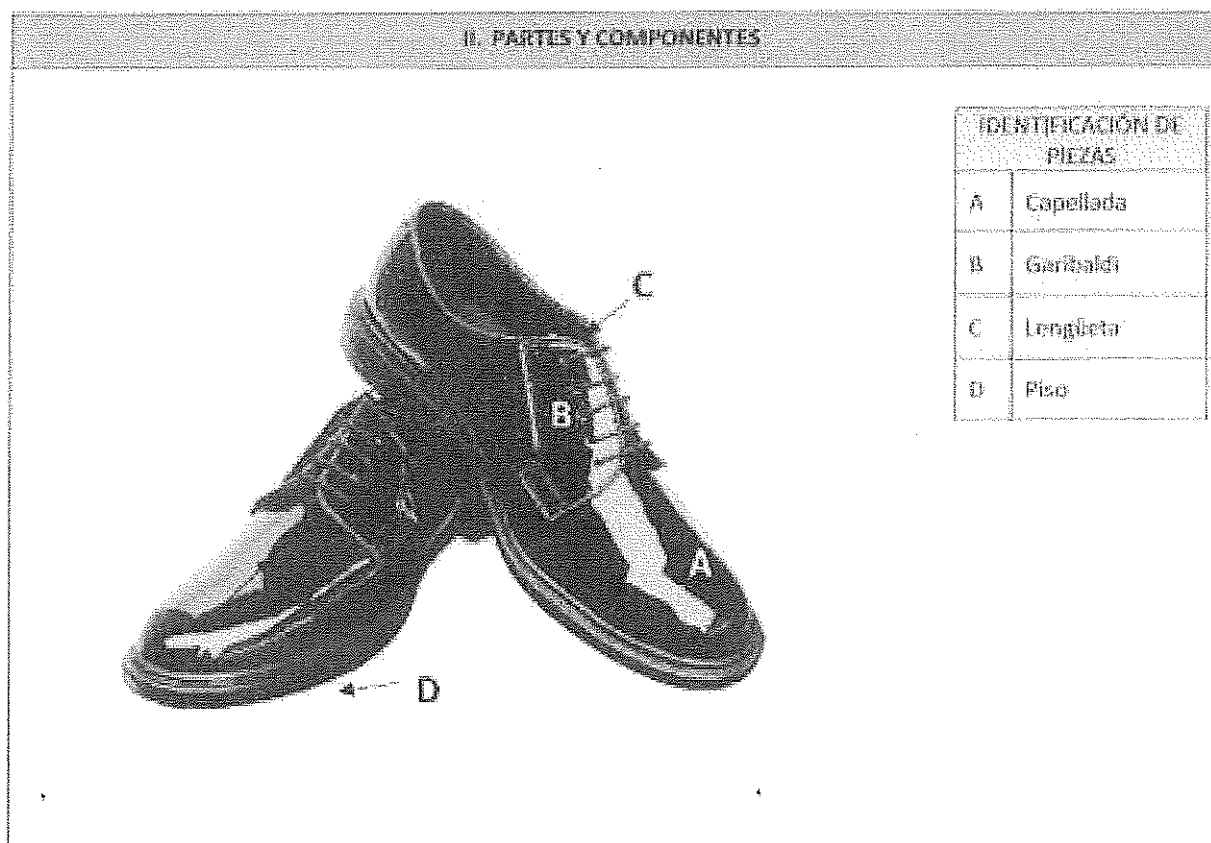
- Limpiar el calzado con los productos adecuados sin afectar el cuero.
- Colocar las plantillas al calzado de acuerdo con las tallas indicadas.
- Colocar productos de acabado y lustar el calzado.
- Colocar los pasadores al calzado.
- Envolver los calzados con el papel sulfite blanco.
- Colocar los calzados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





 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. 1 de 14

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





 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO:	PNP- CNSTRPD-VI	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. 2 de 14			

II. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS					
3.1. COMPONENTES EXTERIOR					
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MÉTODOS DE ENSAYOS	
	3.1.1.	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.		Capellada	Espesor: 1.4 mm a 1.6 mm	NTP ISO 20344 apartado 6.1
	3.1.4.		Talón lateral	Peso: 650 a 950 gr/m ²	Balanza y regla calibrada
	3.1.5.			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.	cuero	Ladana (cuero ovino), teñido 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.		Capellada	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 23 después de 150 ciclos Solidez al frote (escala de manchado): En húmedo 23 después de 50 ciclos	NTP ISO 17700
	3.2.6.		lengüeta (forros)	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
	3.2.8.		Plantilla removible	Poliuretano inyectado sobre superficie textil de 100% poliamida con tratamiento Antibacterial	Inspección visual, prueba de combustión y solubilidad AATCC 100
	3.2.9.	poliuretano y textil	Modelo: Canoa (según muestra)	Inspección visual	
	3.2.10.		tejido de punto mesh	Inspección visual	
	3.2.11.		Color: negro	Inspección visual	





34

 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO: PNP-CNSTRPO-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.				Pág. 3 de 14

3.2.12.			Espesor total de la plantilla PU $1.5 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$ en la punta $6.5 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$ 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 termoadhesiva	Espesor $0.2 \text{ mm} \pm 0.05 \text{ mm}$	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: $1.2 \pm 0.1 \text{ mm}$ Espesor Contrafuerte: $1.5 \pm 0.1 \text{ mm}$, 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.	Cerca y vena	PVC	PVC	Prueba de combustión.
3.3.4.			Medidas Altura total: $8.4 \pm 0.2 \text{ mm}$ Medidas Altura de vena: $3.3 \pm 0.2 \text{ mm}$ Medidas Ancho de cerca: $6.0 \pm 0.2 \text{ mm}$	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.	Canchilón	Fibra de Vidrio	Fibra de vidrio preformado	Reconocimiento de material. Inspección Visual y combustión
3.3.9.			grosor: $1.5 \text{ mm} \pm 0.1 \text{ mm}$	Pie de rey
3.3.10.			Ancho: $16 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$	Regla graduada
3.3.11.			Acabado: liso.	Inspección visual



 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE CODIGO: PNP-CNSTRPD-VI		PNP VERSION: 1.0	
		FECHA DE EMISION: 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	METODOS 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	METODOS DE ENSAYOS
3.3.17.			Palmilla de material textil (no tejido prensado), preparada con escarpín 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.			PROPIEDADES	METODOS 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	METODOS 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	METODOS 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	METODOS 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.			PROPIEDADES	METODOS DE ENSAYOS
3.4.4.			resistencia a la corrosión; sin alteración	NTP ISO 22775: 2008
	ITEM	MATERIAL	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	METODOS 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

Versión 04


CERTIFICADO N°14887/ D50-INDECOPI



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP- CNSTRPO-VI	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. 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.			poliamida N° 40 pespunte visible (exterior) poliamida N° 40 pespunte interno (badana)	Prueba de solubilidad y combustión
3.5.2.	Hilos De apareado	poliamida	Color - exterior: Negro - interior: Al tono de la badana (ferro)	Inspección visual
3.5.3.			N° de cabos: 03 retorcidos	Inspección visual
3.5.4.			Nylon N° 18 (Goodyear)	Prueba de solubilidad y combustión
3.5.5.	Hilos De Montaje	Nylon	Color: negro	Inspección visual
3.5.6.			N° de cabos: 03 retorcidos	Inspección visual
3.5.7.			Nylon N° 12	Prueba de solubilidad y combustión
3.5.8.	Hilos De CECCO	Nylon	Color: negro	Inspección visual
3.5.9.			N° de cabos: 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



 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO:	PNP- CNSTRPD-VI	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.	CANA	
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 confirmada 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 Talla Visible en la zona del enfranque lado del piso	Método De Ensayo Inspección visual
		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 inscribir 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
4.2.7.	PROPIEDADES	Propiedades 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	NTP ISO 20344 apartado 5.2

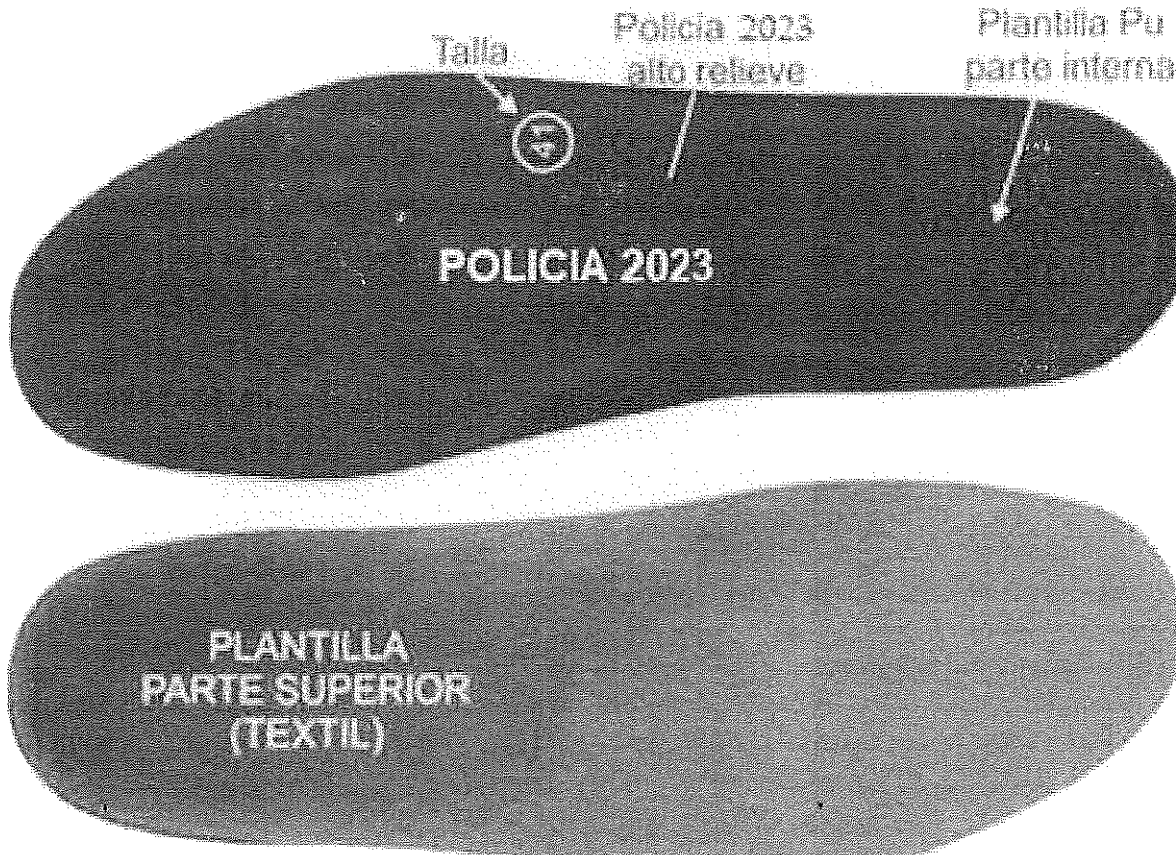
Versión 04

CERTIFICADO N°14887/ DSO-INDECOPI





 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO: PNP- CNSTAPD-VI	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).	
--	--	--	--

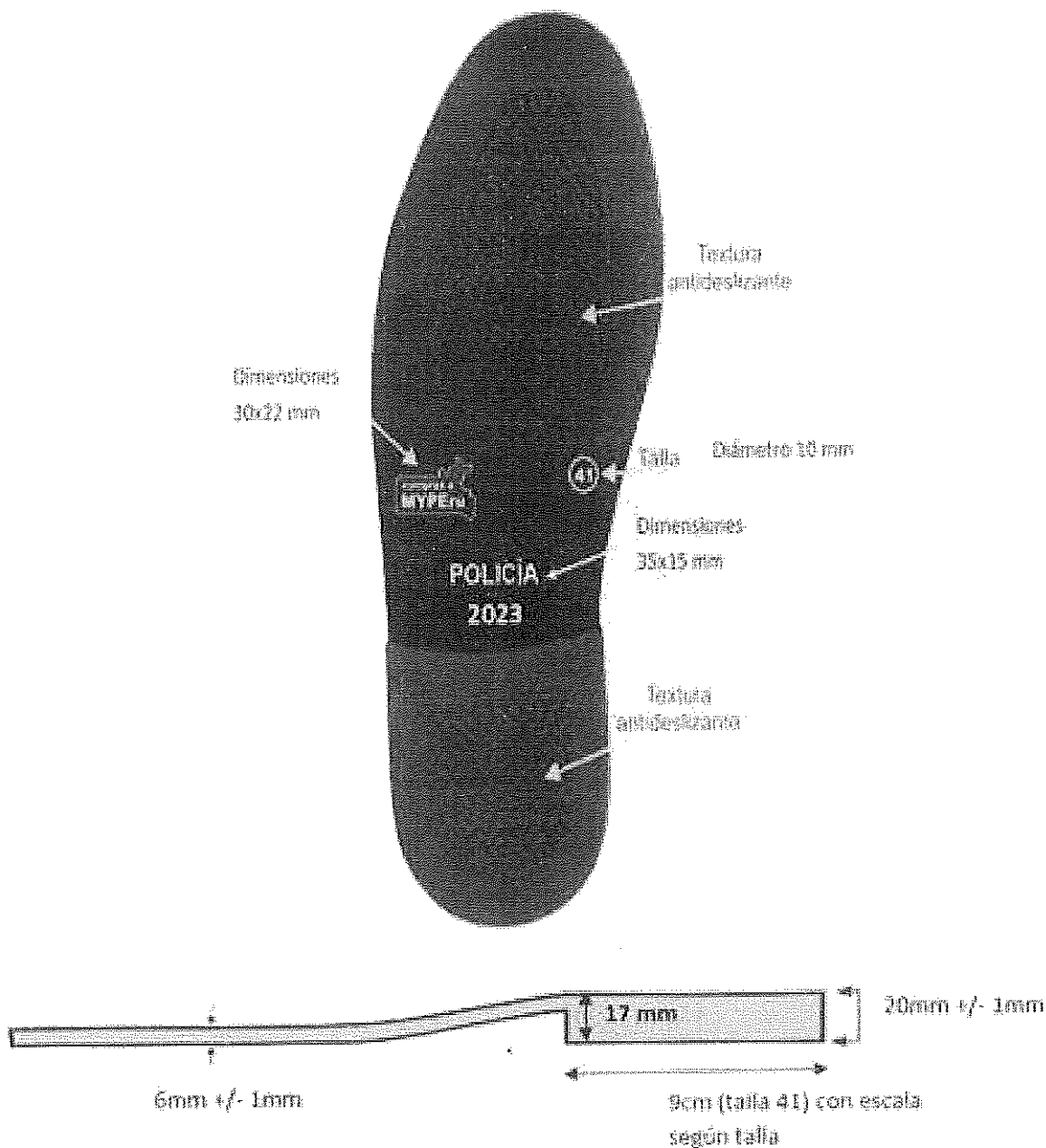
V. REFERENCIA GRÁFICAS
5.1. VISTA 1
GRABADO EN PANTALLA

<p>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</p>





 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP	
		CÓDIGO:	PNP-CNSTRPD-VI	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. 8 de 14			

5.2. VISTA 2

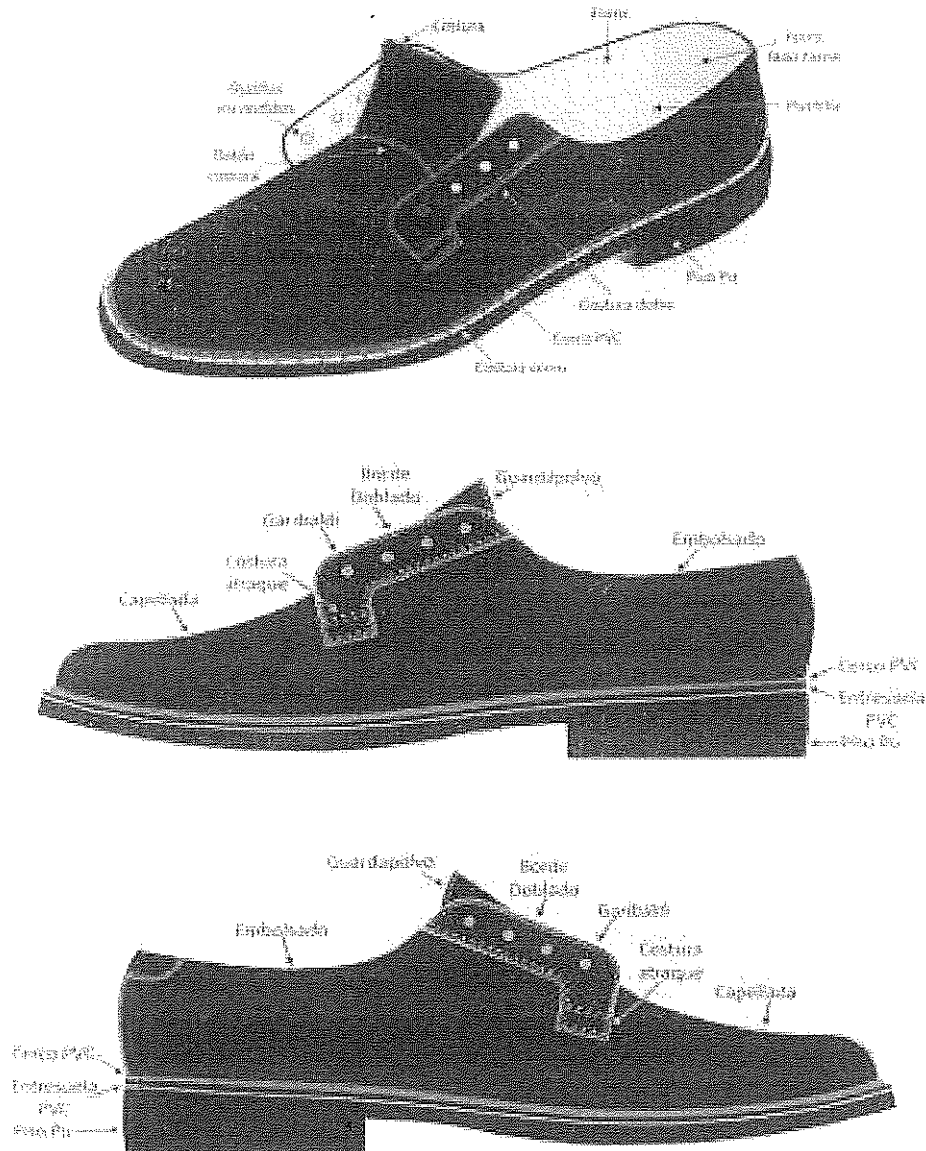
GRABADO EN LA PLANTA




 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

5.3. VISTA 3

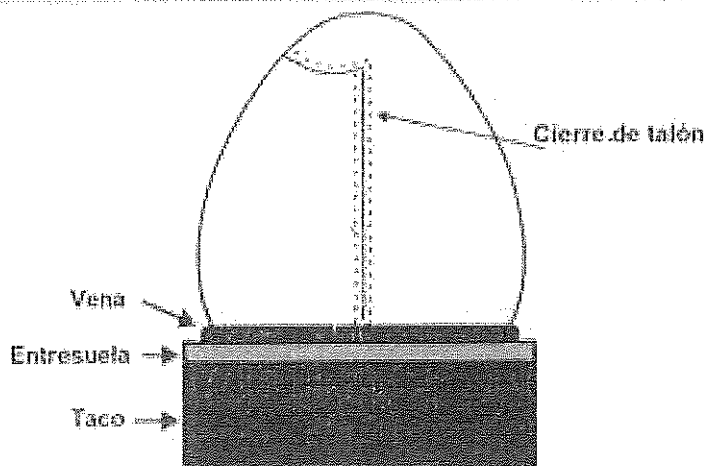
DISEÑO DE CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - GRÁFICO Y FOTOGRAFÍA



 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE CÓDIGO: PNP-CNSTRPD-V1		PNP 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

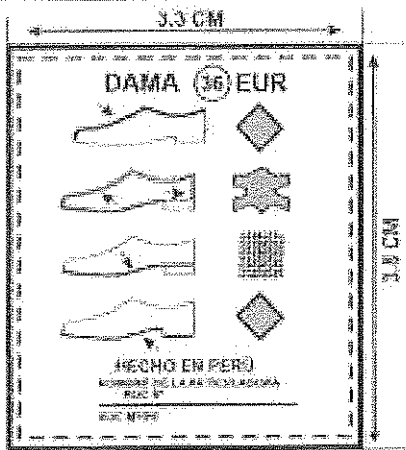


TOLERANCIA PERMITIDAS (PRODUCTO TERMINADO)

EN LAS MEDIDAS: Ninguna.

a) EN EL COLOR: Ninguna.



b) EN EL DISEÑO: No se aceptan 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 fardo 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>	

Versión 04



CERTIFICADO N°14887/ DSD-INDECOP



 PERU Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	PNP-CNSTRPD-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. 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	Inspección visual
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	TAPPI T 411
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)	
	Modelo de caja 
CAJA INDIVIDUAL	CAJA MASTER
Cada par de calzado (terminado) será envasado en una caja individual, sellado con la talla respectiva.	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.



 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 fijadas con pegamento (apuntalado)

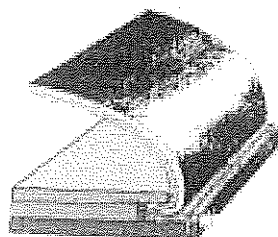
- Unir los talones en costura zigzag; asentar la unión y en el caso del calzado de varón cubrir la costura zigzag con una tira con pespunte al filo a cada lado.
- Coser forro de talones embolsado. La unión de forro de talón parte posterior y caña serán de costura guante, y llevara una sola costura.
- Perforar en cada calzado 8 orificios y remachar los ojajillos en la parte interna del talón (escondidos o ciegos) la distribución será de cuatro ojajillos 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- CNSTRPO-VI	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.			
					

Pág. 14 de 14

- Preparar la palmilla de material textil, con un escairpín 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 contrahuertes (en chaflán 0.8 mm).
- Preparación de los cortes, cementar el corte en la zona de punteras y contrahuertes 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 escairpín en toda la vuelta cubriendo con una bolsa de plástico.
- Recortar el sobrante de la vuelta.
- Coser el cerco, capellada y escairpín con una sola costura (costura Goodyear Welt) en toda la vuelta empatándolo, luego cortar el sobrante del cerco a 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 canchilón 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.
- 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 sulfita blanco.
- Colocar los calzados en caja individual (par).
- Emballar el calzado envasado dentro de la caja grande.

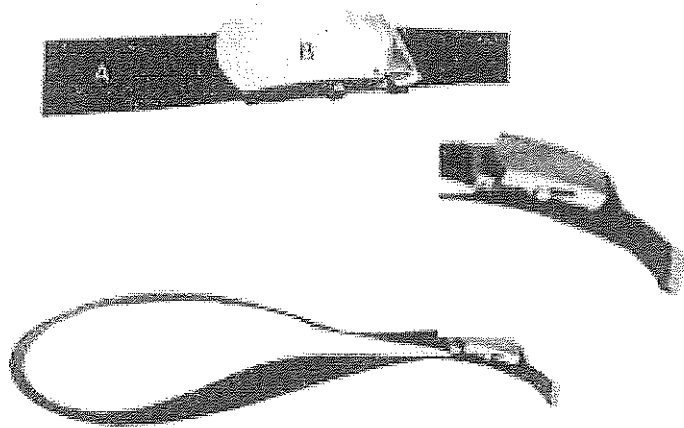


40

 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE	PNP			
		CÓDIGO:	CCNDP-PNP	VERSION:		2.0
		FECHA DE EMISIÓN:	ABRIL-2023			
NOMBRE DEL BIEN		CORREA COLOR NEGRO DE POLIPROPILENO			Pág. 1 de 7	

I. DESCRIPCIÓN DEL BIEN		
1.1	DESCRIPCIÓN GENERAL	Correa de polipropileno, lleva una puntera metálica en uno de sus extremos y en el otro una hebilla metálica con pasador correspondiente para ajuste
1.2	UNIDAD DE MEDIDA	1 UNIDAD
1.3	GARANTÍA	N/A



II. PARTES Y COMPONENTES



PARTES Y PIEZAS	
A	CINTA REATA
B	HEBILLA
C	PUNTERA

III. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS				
3.1. Componentes Exterior				
	ITEM	Material	Especificaciones Técnicas	Métodos de ensayo
1.1.			Polipropileno	combustión y solubilidad
3.1.2.			Tipo: tejido triple 3 (capas)	Verificación visual
3.1.3.			Color: Negro	Verificación visual
3.1.4.			N° de estrías: 7.5 columnas por pulgada, Compacto doble cara	Verificación visual
3.1.5.			Espesor: 3 mm +/- 0.3 mm	Pie de rey
3.1.6.	Cinta Reata	Polipropileno	Peso: 53 g/m +/- 5%	Uso de balanza digital
3.1.7.			Ancho: 34 mm +/- 0.1 mm	Regla graduada
3.1.8.			propiedades	método de ensayo
3.1.9.			Prueba de solidez Al frote seco: 4 mínimo	AATCC 8
3.1.10.			Prueba de solidez A la luz 20 AFU: 4 mínimo	AATCC 16
3.1.11.			Prueba de solidez Al agua de mar: 4 mínimo	AATCC 106
	ITEM	Material	Especificaciones Técnicas	Métodos de ensayo
3.1.12.	Hebilla	Bronce	Bronce con revestimiento para la NO utilización de Bronce	Verificación visual





 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE CÓDIGO: CCNDP-PNP		PNP VERSIÓN: 2.0		
		FECHA DE EMISIÓN:		ABRIL-2023		
NOMBRE DEL BIEN		CORREA COLOR NEGRO DE POLIPROPILENO				Pág. 2 de 7

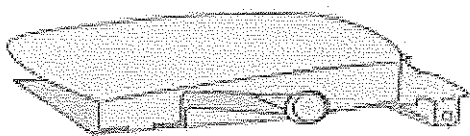
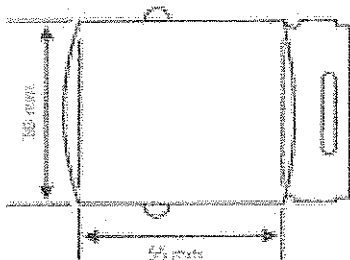
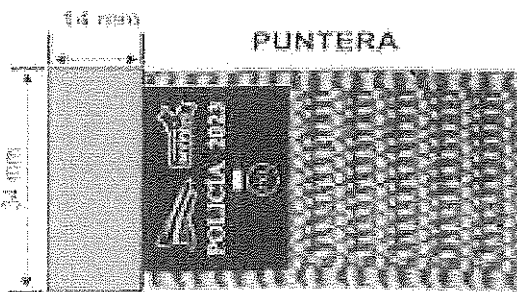
			Nota: La hebilla debe llevar un proceso de recubrimiento con un baño electrolítico de cobre y otros metales que ayuden a dar el brillo y resistencia al roce. Modelo: Rectangular con seguro corredizo. Peso: Hebilla 42 gr. +/- 4 gr.	Verificación visual Balanza digital
3.1.13.				
3.1.14.				
3.1.15.			Dimensión Largo: 55 mm +/- 1 mm Ancho: 36 mm +/- 1 mm Espesor: 11 mm +/- 1 mm	Pie de rey
	ITEM	Materia	Especificaciones Técnicas	Métodos de ensayo
3.1.16.			Bronce	Verificación visual
3.1.17.			Peso: 3.4 gr. +/- 0.3 gr.	Balanza Digital
3.1.18.	Puntera	Bronce	Medidas Largo: 14 mm +/- 0.1 mm Ancho: 34 mm +/- 0.1 mm	Pie de rey
3.2. OTROS INSUMOS				
	ITEM	MATERIAL	Especificaciones Técnicas	Métodos de ensayo
3.2.1.			Etiqueta tejida de marca y talla Tipo de tejido: Damasco alta densidad 100% Tipo de corte: Corte ultrasonido Tipo de apresto: Super suave Colores Fondo: verde (según muestra) Letras: 11-4001 TPG	Inspección visual
3.2.2.	Etiqueta	Textil	Medidas: 30 mm de alto 28 mm de ancho 10 mm resalte	Uso de Regla graduada



IV. TALLAS Y MEDIDAS DE REATA							
TALLAS	XS	S	M	L	XL	XXL	TOL
UNISEX	110 cm	120 cm	130 cm	140 cm	150 cm	160 cm	+/- 1cm

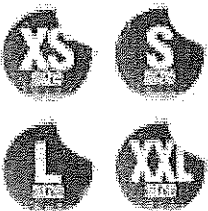
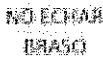


 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	CCNDP-PNP	VERSIÓN:	2.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		ABRIL-2023		
NOMBRE DEL BIEN:		CORREA COLOR NEGRO DE POLIPROPILENO				Pág. 3 de 7

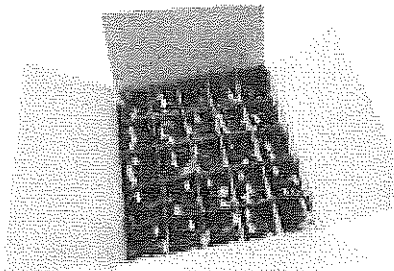
V. REFERENCIA GRÁFICAS	
5.1 DISEÑO DE LA ETIQUETA	
	<p>Cada unidad de la correa debe presentar una etiqueta (cosida) que indique la talla, el cual estará ubicado en la puntera de la correa, (lado interno).</p>

5.2 REFERENCIA GRÁFICA DE LA HEBILLA	
 <p>HEBILLA</p>	
 <p>PUNTERA</p>	



 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO:	CCNDP-PNP	VERSIÓN:	2.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		ABRIL-2023		
NOMBRE DEL BIEN		CORREA COLOR NEGRO DE POLIPROPILENO				Pág. 4 de 7

5.3 BOLSA Y ETIQUETA	
ETIQUETA ADHESIVA 	BOLSA INDIVIDUAL: LADO 1: NO ECHAR BRASO LADO 2: IDENTIFICACIÓN DE LA MYPE (NOMBRE Y RUC) 

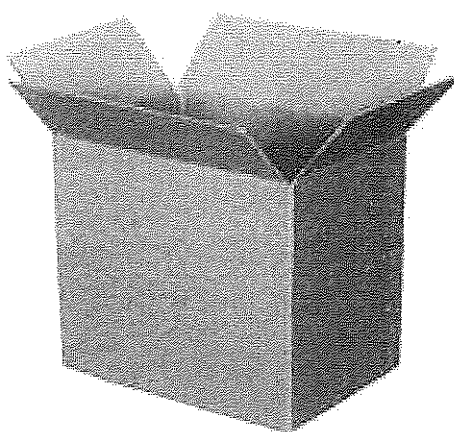
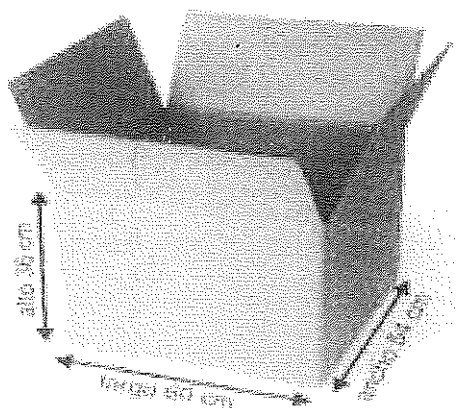
VI. CONDICIONES DE ENTREGA				
	ITEM	MATERIAL	Especificaciones Técnicas	Métodos de ensayo
6.1.	Envase	Bolsa de polietileno transparente	Bolsa de polietileno transparente 4" x 8", con 1 perforación	Inspección visual
	ITEM	MATERIAL	DETALLES TÉCNICOS	Inspección y/o verificación de calidad de los insumos
6.2.	Embalaje	Caja de cartón	Caja de cartón corrugado doble, con celdas y separador, 300 unidades con celdas	NTP 272.095: 1982 Inspección Visual
6.3.			Espesor: 8.0 +/- 0.5 mm	Uso de Regla graduada
6.4.			DIMENSIONES alto 36 cm ancho 54 cm largo 60 cm	Uso de regla graduada





88
42

 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA		ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		 compras MYPERU Pág. 5 de 7
			CÓDIGO:	CCNDP-PNP	VERSIÓN:	2.0	
			FECHA DE EMISIÓN:		ABRIL-2023		
NOMBRE DEL BIEN		CORREA COLOR NEGRO DE POLIPROPILENO					

6.6 ENVASE



- ✓ La hebilla y puntera serán protegidas por papel sulfita.
- ✓ Las correas, se enrollarán alrededor de la hebilla y se introducirán en una bolsa biodegradable, de dimensiones adecuadas para que el cinturón quede bien asegurado.
- ✓ Llevará una etiqueta adhesiva con nombre y RUC del fabricante.
- ✓ Llevará una etiqueta adhesiva con la talla de la correa, que ayudará a cerrar la bolsa individual.
- ✓ Las correas se presentarán en una caja de cartón con un rotulo exterior.
- ✓ Las cajas máster serán de cartón doble corrugado, resistentes al transporte, manipuleo y almacenamiento.

 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA		ENTIDAD DEMANDANTE		PNP			
			CODIGO	CCNDP-PNP	VERSION	2.0		
			FECHA DE EMISIÓN		ABRIL 2023			
NOMBRE DEL BIEN		CORREA COLOR NEGRO DE POLIPROPILENO						Pág. 6 de 7

VII. SECUENCIA DE PRODUCCIÓN

Es una sola pieza rectangular de tejido de polipropileno con un acabado suave de color uniforme. No debe presentar orificios, cortes ni manchas y el tejido debe ser firme apretado y sin bordes desgastados.

Preparación de la Correa

La cinta o reata debe tener un reposo de 24 a 48 horas antes de ser cortada, con la finalidad de evitar su contracción o encogimiento.

Especificaciones del Proceso

- Realizar el corte de la cinta tejida de polipropileno de acuerdo con las tallas solicitadas, sellando al mismo tiempo los extremos.
- Fijar las etiquetas a (01) cm del extremo de la cinta de la correa (lado donde se coloca la puntera en el revés).
- Coser por todo el borde la etiqueta como se aprecia en la referencia gráfica 5.2
- Fijar la puntera, en el extremo donde está puesta la etiqueta.
- Presionar la puntera con el troquel para asegurar a la correa.
- Colocar y fijar en el otro extremo de la cinta tejida, la hebilla de bronce.
- La plancha dentada móvil presionar con el troquel para asegurar a la correa (la plancha dentada ubicar hacia el lado interior de la correa).
- Doblar y embolsar.

RECOMENDACIONES PARA LA PRODUCCIÓN

Antes de adquirir los materiales es necesario tener bien definidos los requisitos o especificaciones técnicas de los mismos.

Atributo	Especificación	Rechazos
Espesor y dimensiones	<ul style="list-style-type: none"> El espesor de la reata debe ser de 3mm \pm 0.3mm Dimensiones de la reata: <ul style="list-style-type: none"> Longitud de reata (según tabla de medidas) Ancho de reata: 34mm \pm 0.1 mm Dimensiones de la etiqueta: <ul style="list-style-type: none"> Longitud: 20mm Ancho: 28mm 	No se aceptan espesores menores a lo requerido

RECOMENDACIONES PARA LA INSPECCIÓN



1.1 Lista de Defectos

- Piezas con marcas, cortes o arañazos.
- Reata de diferente color al especificado.

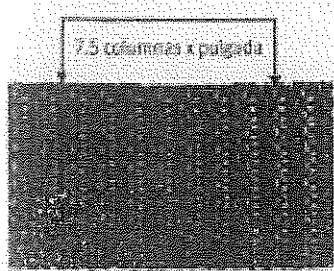
1.2 Procedimiento de Inspección

- Chequear las piezas (según el grado de inspección) de acuerdo a las especificaciones.
- Separar las piezas de mayor a menor, contar y revisar las cantidades por tallas según la orden de producción.



 PERÚ Ministerio de la Producción	FICHA TÉCNICA	ENTIDAD DEMANDANTE		PNP		
		CÓDIGO	CCNDP-PNP	VERSIÓN	2.0	
		FECHA DE EMISIÓN:		ABRIL-2023		
NOMBRE DEL BIEN		CORREA COLOR NEGRO DE POLIPROPILENO				Pág. 7 de 7

MATERIALES Y MAQUINARIA DE CORTE A UTILIZAR A UTILIZAR



7.5 centímetros x pulgada

CINTA REATA



MAQUINA DE CORTE Y SELLADO

CERTIFICADO N°104887/DSD-INDECOP



ANEXO N°02.A: FICHA TÉCNICA-MYPE POSTULANTE

Con carácter de Declaración Jurada proporcionó la siguiente información al **NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DEL MINISTERIO DEL INTERIOR-MININTER**, autorizando su verificación.

1. DATOS GENERALES:

DATOS DE LA EMPRESA	
Razón social:	
Dirección del taller:	
Departamento/ Provincia/ Distrito:	
Celular:	
RUC N°:	
Régimen tributario:	Rég. General () Rég. Especial () R.U.S. () R.M.T. ()

2. DATOS DE PRODUCCIÓN Y ÁREA DEL TALLER:

Inicio de Actividades:	Día: _____ Mes: _____ Año: _____								
Tipo de empresa (marcar con X):	Micro empresa <input type="checkbox"/> Pequeña empresa <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><thead><tr><th>Nombres y Apellidos</th><th>DNI</th></tr></thead><tbody><tr><td>1. _____</td><td>_____</td></tr><tr><td>2. _____</td><td>_____</td></tr><tr><td>3. _____</td><td>_____</td></tr></tbody></table>	Nombres y Apellidos	DNI	1. _____	_____	2. _____	_____	3. _____	_____
Nombres y Apellidos	DNI								
1. _____	_____								
2. _____	_____								
3. _____	_____								
Prenda a la que postula:									
Página web:									
Redes sociales:	1. _____ 2. _____ 3. _____								
DATOS DEL REPRESENTANTE LEGAL									
Nombres y apellidos:									
Cargo:									
DNI N°:									
Domicilio fiscal:									
Departamento									
Provincia:									
Distrito:									
Teléfono fijo:									
Celular:									
Correo electrónico:									
PRODUCCIÓN 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/ 2019: S/ _____								
	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 Y PISO DE POLIURETANO (Primera etapa: Corte-Aparado), DAMA Y CABALLERO.

PERSONAL	MICROEMPRESA		PEQUEÑA EMPRESA	
	MÍNIMO	CANTIDAD	MÍNIMO	CANTIDAD
Jefe de Taller	1		1	
Operario Maquinista	2		3	



4. DATOS DE MAQUINARIA OPERATIVA: CALZADO DE COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO Y PISO DE POLIURETANO (Primera etapa: Corte-Aparado), DAMA Y CABALLERO.

MAQUINARIA	MARCA	SERIE
Desbastadora		
Aparadora de poste de una (1) aguja		
Aparadora de poste de una (1) aguja		
Aparadora de poste de dos (2) agujas		
Aparadora de poste de dos (2) agujas		
Máquina Zigzag		
Máquina para colocar ojalillos		



(*) 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 Y PISO DE POLIURETANO.

(Primera etapa: Corte-Aparado), DAMA Y CABALLERO

EQUIPO COMPLEMENTARIO	MICROEMPRESA		PEQUEÑA EMPRESA	
	MÍNIMO	CANTIDAD	MÍNIMO	CANTIDAD
Mesa de corte	1		1	
Mesa de habilitado	1		1	



6. DATOS DE MAQUINARIA OPERATIVA OPCIONAL: CALZADO DE COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO Y PISO DE POLIURETANO.

(Primera etapa: Corte-Aparado), DAMA Y CABALLERO

MAQUINARIA	MARCA	SERIE
Troqueladora		
Aparadora plana		
Aparadora de poste de una (1) aguja		
Aparadora de poste de una (1) aguja		

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

_____ de _____ de 2023.



Representante Legal o Titular de la MYPE
(Sello y firma)



7. DATOS DEL PERSONAL: BOTAS BORCEGUÍES DE CUERO NEGRO
(Primera etapa: Corte-Aparado), DAMA Y CABALLERO.

PERSONAL	MICROEMPRESA		PEQUEÑA EMPRESA	
	MÍNIMO	CANTIDAD	MÍNIMO	CANTIDAD
Jefe de Taller	1		1	
Operario Maquinista	2		3	

8. DATOS DE MAQUINARIA OPERATIVA: BOTAS BORCEGUÍES DE CUERO NEGRO.

(Primera etapa: Corte-Aparado)

MAQUINARIA	MARCA	SERIE
Desbastadora		
Aparadora de poste de una (1) aguja volante pesado		
Aparadora de poste de una (1) aguja volante pesado		
Aparadora de poste de dos (2) agujas volantes pesado		
Aparadora de poste de dos (2) agujas volantes pesado		
Máquina Zigzag		
Máquina ribeteadora		

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



9. EQUIPO COMPLEMENTARIO: BOTAS BORCEGUÍES DE CUERO NEGRO.
(Primera etapa: Corte-Aparado), DAMA Y CABALLERO

EQUIPO COMPLEMENTARIO	MICROEMPRESA		PEQUEÑA EMPRESA	
	MÍNIMO	CANTIDAD	MÍNIMO	CANTIDAD
Mesa de corte	1		1	
Mesa de habilitado	1		1	



10. DATOS DE MAQUINARIA OPERATIVA OPCIONAL: BOTAS BORCEGUÍES DE CUERO NEGRO

(Primera etapa: Corte-Aparado), DAMA Y CABALLERO

MAQUINARIA	MARCA	SERIE
Troqueladora		
Aparadora plana		
Aparadora de poste de dos (2) agujas		
Aparadora de poste de dos (2) agujas		

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



_____ de _____ de 2023



Representante Legal o Titular de la MYPE
(Sello y firma)

11. DATOS DE PERSONAL: CORREA DE POLIPROPILENO NEGRO DE OFICINA.

PERSONAL	MICROEMPRESA		PEQUEÑA EMPRESA	
	MÍNIMO	CANTIDAD	MÍNIMO	CANTIDAD
Jefe de Taller	1		1	
Operario Maquinista	2		3	

12. DATOS DE MAQUINARIA OPERATIVA: CORREA DE POLIPROPILENO NEGRO DE OFICINA.

MAQUINARIA	MARCA	SERIE
Cortadora y selladora de cinta (reata)		
Máquina de costura recta		
Prensa neumática (aire) o prensa hidráulica (capacidad de aplicación de fuerza de 400 Kg.)		

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

13. EQUIPO COMPLEMENTARIO: CORREA DE POLIPROPILENO NEGRO DE OFICINA.

EQUIPO COMPLEMENTARIO	MICROEMPRESA		PEQUEÑA EMPRESA	
	MÍNIMO	CANTIDAD	MÍNIMO	CANTIDAD
Mesa de corte	1		2	
Mesa de habilitado	1		1	
Mesa de acabado	1		2	

_____ de _____ de 2023

Representante Legal o Titular de la MYPE
(Sello y firma)



ANEXO N° 02.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-MININTER

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

- Los datos indicados en el presente documento y la documentación adjuntan 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 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.

Microempresa	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	

- 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 MYPE 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.
- Asumir la responsabilidad civil y/o penal de cualquier acción de verificación posterior que compruebe su falsedad.

_____ de _____ de 2023

Representante Legal o Titular de la MYPE
(Sello y firma)



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° 03: 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-MININTER

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

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	PERÍODO DE FABRICACIÓN	
						DESDE	HASTA
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							



de _____ de 2023

Representante Legal o Titular de la MYPE
(Sello y firma)

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 MYPE deberá adjuntar comprobante que sea del mismo bien al que postula o similar y tener como mínimo un año de experiencia

ANEXO N° 04: SOLICITUD DE ADELANTO

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

SEÑORES:

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DEL MINISTERIO DEL INTERIOR-MININTER

Presente. -

SOLICITA: OTORGAMIENTO DE ADELANTO

REFERENCIA: Contrato N° _____-2023-NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DEL MINISTERIO DEL INTERIOR-MININTER.

Quien suscribe, _____, identificado con DNI N° _____, representante legal de la MYPE

_____, con domicilio fiscal en _____, y con N° de RUC _____, con quien el NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DEL MINISTERIO DEL INTERIOR-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 NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR-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 DEL MINISTERIO DEL INTERIOR-MININTER, con las características de solidaria, incondicional, irrevocable, de realización automática, sin beneficio de excusión y a solo requerimiento del NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DEL MINISTERIO DEL
- INTERIOR-MININTER, por el importe de _____ con /100 soles (S/ _____) y con una vigencia de noventa días (90) días calendario.
- Factura / Boleta de venta 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. En caso de incumplimiento en su renovación reconozco la potestad del NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR-MININTER de ejecutar la carta fianza.

_____ de _____ de 2023

Representante Legal o Titular de la MYPE
(Sello y firma)



ANEXO N° 05: 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 DEL MINISTERIO DEL INTERIOR-MININTER

Presente. –

SOLICITA: PAGO DIRECTO A PROVEEDOR

REFERENCIA: Contrato N°-2023-NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS DEL MINISTERIO DEL INTERIOR – MININTER.

Quien suscribe, _____, identificado con DNI N° _____, representante _____ legal _____ de _____ la MYPE _____, con domicilio fiscal en _____, y con N° de RUC _____, con quien el NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR-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 fiscal	:	_____
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 2023

Representante Legal o Titular de la MYPE
(Sello y firma)



**ANEXO N° 06: DECLARACIÓN JURADA DE TRÁMITE DE INSCRIPCIÓN EN EL
REGISTRO NACIONAL DE LA MICRO Y PEQUEÑA EMPRESA (REMYPE)**

(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 MYPE _____, con domicilio fiscal en _____, y con N° de RUC _____ con _____ Actividad Económica: _____, declaro bajo juramento no contar con mi constancia de acreditación al REMYPE, estando ello en trámite; 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 2023



Representante Legal o Titular de la MYPE
(Sello y firma)



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



ANEXO N° 07A: PROFORMA DE CONTRATO CON LA MYPE

CONTRATO DE SUMINISTRO N° XXX-2023-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 fiscal en Calle 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 MYPE _____, inscrita en la Partida Registral N° _____ del Registro de Personas Jurídicas de la Zona Registral N° _____, Sede _____, con RUC N° _____, con domicilio fiscal 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 MYPE**"; 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 se señalado sus facultades y obligaciones.

SEGUNDO: DE LA MYPE

Es una empresa del sector de la Micro y Pequeña 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 MYPES: "Bases para la selección de MYPE para la adquisición de calzado color negro de material sintético y piso de poliuretano, botas borceguíes de cuero negro con piso de caucho (Primera Etapa: Corte-Aparado) y Correas, para el Ministerio del Interior", 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 MYPE**" 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	T-49	
CALZADO DE MATERIAL SINTÉTICO - DAMA																	
CALZADO DE MATERIAL SINTÉTICO - CABALLERO																	
BOTA BORCEGUÍ - DAMA																	
BOTA BORCEGUÍ - CABALLERO																	



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

- Cuarenta y cinco (45) días calendario, a partir del inicio del proceso productivo, para la **PRIMERA ETAPA** de fabricación (Corte-Aparado) para calzado color negro de material sintético y piso de poliuretano para dama y caballero, cuyas entregas se dividirán en 2 partes: la primera se hará a los 20 días calendario contados a partir de la fecha de inicio de la fabricación y la segunda se hará hasta 45 días calendario contados a partir de la fecha de inicio del plazo de fabricación.
- Cuarenta y cinco (45) días calendario, a partir del inicio del proceso productivo, para la **PRIMERA ETAPA** de fabricación (Corte-Aparado) para botas borceguíes de cuero negro para dama y caballero, cuyas entregas se dividirán en 2 partes: la primera se hará a los 20 días calendario contados a partir de la fecha de inicio de la fabricación y la segunda se hará hasta 45 días calendario contados a partir de la fecha de inicio del plazo de fabricación.

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".

El inicio del plazo se computará de la siguiente manera:

Si "LA MYPE" solicita adelanto: El plazo de fabricación se inicia al día siguiente de haber recibido dicho monto. "LA MYPE" tiene un plazo de siete (7) días calendario 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 MYPE" debe contar con DNI vigente. La entrega del adelanto a "LA MYPE" no debe superar los diez (10) días calendario, desde la suscripción del contrato.

Para solicitar el adelanto "LA MYPE" deberá de adjuntar los siguientes documentos:

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

Si "LA MYPE" no solicita adelanto: el plazo se inicia a los siete (7) días calendario siguientes de haber suscrito el contrato. "LA MYPE" deberá gestionar la adquisición de los insumos en ese mismo plazo. En ambos casos, "LA MYPE" deberá adquirir su insumo principal (según corresponda) al proveedor seleccionado del 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 MYPE", 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 MYPE" podrá entregar los bienes para Ministerio del Interior-MININTER antes del plazo indicado.

CUARTO: CUMPLIMIENTO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

"LA MYPE" se compromete a que la producción del lote asignado cumpla con las especificaciones técnicas señaladas en las Bases para Participación de las MYPE: "Adquisición de calzado color negro de material sintético y piso de poliuretano, botas borceguíes de cuero negro con piso de caucho y Correas, para el Ministerio del Interior en el marco de lo dispuesto en el Decreto de Urgencia N° 058-2011 y Normas Modificatorias", que declara conocer y aceptar. "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" podrá realizar acciones de inspección en la planta de producción de "LA MYPE" 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 de 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				



TIPO DE MYPE	DESCRIPCION DEL BIEN	LOTE ASIGNADO	PRECIO UNITARIO (Incluye IGV S/)	PRECIO TOTAL S/.
TOTAL				



"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" pagará a "LA MYPE" la valorización del lote en un plazono mayor de 15 días calendario contados a partir de la recepción de los siguientes documentos:

- Comprobante de pago correspondiente que deberá tener los requisitos establecidos por laSUNAT.
- Guía de Remisión emitida por "LA MYPE" 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 inspección de "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".
- Otra documentación que solicite "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".



Para el pago del adelanto, "LA MYPE" 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 _____.

SEXTO: DEL ADELANTO Y SU APLICACIÓN

"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" a solicitud de "LA MYPE" 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 calendario 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 aun (1) mes.



"LA MYPE" 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 MYPE.





SÉPTIMO: PENALIDAD

El incumplimiento de "LA MYPE" 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 MYPE". 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 MYPE" o por razones no imputables a la MYPE 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 MYPE

Durante el proceso de producción "LA MYPE" se sujetará a las siguientes responsabilidades:

- 8.1 Participar en los cursos de actualización de conocimientos y calificación de personal de "LA MYPE".
- 8.2 La producción y la calidad de los productos son de completa responsabilidad de "LA MYPE", bajo responsabilidad ante "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".
- 8.3 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.
- 8.4 Solicitar a los proveedores autorizados de los insumos, los informes de calidad que se indiquen en el Expediente Técnico, de ser el caso.
- 8.5 No cambiar de domicilio fiscal, ni la ubicación del taller durante el período de cumplimiento de contrato, salvo justificación previamente evaluada por el "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".
- 8.6 No podrán realizar cambio de maquinaria declarada en el proceso de inscripción, salvo justificación previamente evaluada por el "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".
- 8.7 No 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.
- 8.8 Cumplir en presentar su muestra dentro de los plazos establecidos. La muestra debe estar aprobada por "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" antes de iniciar la producción, bajo responsabilidad. El incumplimiento de esta obligación será causal de cancelación o anulación del contrato.
- 8.9 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 de troquelado y otros que determine la inspectoría de "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".
- 8.10 Cumplir con las especificaciones técnicas de corte y armado del calzado, según lo señalado en el Expediente Técnico.
- 8.11 Entregar los productos con la calidad adecuada, en la cantidad comprometida y en el plazo convenido en el contrato. En caso de incumplimiento por parte de "LA MYPE", "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" aplicará penalidades por mora en la entrega y si es necesario se ejecutará la carta fianza cuando corresponda.
- 8.12 Es responsabilidad de "LA MYPE" 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.
- 8.13 Entregar los bienes en el almacén designado por el NEC. Los inspectores de "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS", son responsables de la verificación de la calidad de los cortes armados 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 MYPE".
- 8.14 Someterse a la constante inspección de "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" y la supervisión de FONCODES, que constatarán el fiel cumplimiento del contrato, y sobre todo de las obligaciones indicadas en el presente capítulo. Durante el proceso de fabricación del calzado y botas; "LA MYPE" tendrá como mínimo tres (3) inspecciones. Las visitas de los inspectores serán inopinadas "LA MYPE" deberá disponer la presencia de una persona autorizada responsable de recibir las indicaciones y firmar el reporte de inspección; en caso de que "LA MYPE" no atienda las visitas dos 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.



- 8.15. Participar en las charlas informativas para gestión y proceso productivo programadas por "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS". Las charlas informativas deberán ser realizadas antes de iniciar el proceso de fabricación y durante el transcurso de este, a fin de asegurar uniformidad en la producción y desarrollar capacidades productivas y de gestión en las empresas. Por parte de "LA MYPE" los participantes podrán ser el jefe de taller o un operario técnico por cada una. La resolución del Contrato no implicará un resarcimiento económico por la fabricación del bien que tuviera "LA MYPE" al momento de la resolución del contrato, de ser el caso se procederá a la ejecución de la carta fianza.



NOVENO: IMPEDIMENTOS PARA CONTRATAR

No podrá ser contratada "LA MYPE" que:

- 9.1. Tenga 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".
- 9.2. Conformen grupo económico o que tengan vinculación económica.
- 9.3. 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 estas compras es estrictamente para el titular de "LA MYPE" en todas las gestiones con "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" (verificación de maquinaria, firma del contrato, entrega de los bienes al almacén y cancelación del saldo por pagar).
- 9.4. Tengan la condición de proveedor de insumos y servicios en la presente compra. No incluye a las MYPE que mediante una selección transparente realizan el desarrollo muestras de los bienes para "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".
- 9.5. Consignen la misma dirección para su domicilio fiscal y/o talleres de confección, según registre su ficha RUC. Las MYPE participantes deberán contar con instalaciones físicamente independientes unas de otras.
- 9.6. Consignen el mismo número telefónico y/o el mismo correo electrónico.
- 9.7. Sea miembro de "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS", así como su personal técnico o administrativo.
- 9.8. Se les resolvió el contrato y/o se les ejecutó la carta fianza, en las compras anteriores al año 2022 bajo el modelo de Núcleo Ejecutor.
- 9.9. 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 periodo 2022, bajo el modelo de Núcleo Ejecutor.
- 9.10. No tengan al menos de un (1) año 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.
- 9.11. Tenga asignación de lote o contrato vigente en un proceso de compra a cargo de este u otro Núcleo Ejecutor de Compras.



DÉCIMO: RESOLUCIÓN DEL CONTRATO

El incumplimiento de cualquiera de las obligaciones contraídas por "LA MYPE", faculta a "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" a resolver el Contrato y a ejecutar las garantías otorgadas, inhabilitando a "LA MYPE" 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 MYPE" y/o de la ejecución de la Carta Fianzada en garantía.

DÉCIMO PRIMERO: SOLUCIÓN DE CONTROVERSIAS

Cualquier controversia o diferencia que surja sobre la aplicación del presente Contrato, incluida la 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 MYPE" 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 MYPE, 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 MYPE" 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 MYPE" 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 2023

LA MYPE
Sr.
DNI N°

EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS
Sr.
DNI N°



ANEXO N° 07B: PROFORMA DE CONTRATO CON LA MYPE

CONTRATO DE SUMINISTRO N° XXX-2023-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 fiscal en Calle 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 MYPE_____, inscrita en la Partida Registral N° _____ del Registro de Personas Jurídicas de la Zona Registral N° _____, Sede _____, con RUC N° _____, con domicilio fiscal 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 MYPE"**; 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 se señalado sus facultades y obligaciones.

SEGUNDO: DE LA MYPE

Es una empresa del sector de la Micro y Pequeña 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 MYPES: "Bases para la selección de MYPE para la adquisición de calzado color negro de material sintético y piso de poliuretano, botas borceguíes de cuero negro con piso de caucho (Primera Etapa: Corte-Aparado) y Correas, para el Ministerio del Interior", 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 MYPE"** un lote de bienes para Ministerio del Interior-MININTER, según los tipos y cantidades siguientes:

Bien	TALLA						TOTAL unidades
	XS	S	M	L	XL	2XL	
CORREA DE POLIPROPILENO NEGRO DE OFICINA							

"LA MYPE" se compromete a fabricar y entregar los bienes a **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"** en un plazo máximo de cuarenta y cinco (45) días calendario, a partir del inicio del proceso productivo, cuyas entregas se dividirán en 2 partes: la primera se hará a los 20 días calendario contados a partir de la fecha de inicio de la fabricación y la segunda se hará hasta 45 días calendario contados a partir de la fecha de inicio del plazo de fabricación.

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"**.

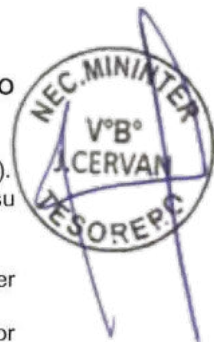
El inicio del plazo se computará de la siguiente manera:

Si **"LA MYPE"** solicita adelanto: El plazo de fabricación se inicia al día siguiente de haber recibido dicho monto. **"LA MYPE"** tiene un plazo de siete (7) días calendario 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 MYPE"** debe contar con DNI vigente. La entrega del adelanto a **"LA MYPE"** no debe superar los diez (10) días calendario, desde la suscripción del contrato.



Para solicitar el adelanto "LA MYPE" deberá de adjuntar los siguientes documentos:

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



Si "LA MYPE" no solicita adelanto: el plazo se inicia a los siete (7) días calendario siguientes de haber suscrito el contrato. "LA MYPE" deberá gestionar la adquisición de los insumos en ese mismo plazo. En ambos casos, "LA MYPE" deberá adquirir su insumo principal (según corresponda) al proveedor seleccionado del 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 MYPE", 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 MYPE" podrá entregar los bienes para Ministerio del Interior-MININTER antes del plazo indicado.

CUARTO: CUMPLIMIENTO DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

"LA MYPE" se compromete a que la producción del lote asignado cumpla con las especificaciones técnicas señaladas en las Bases para Participación de las MYPE: "Adquisición de calzado color negro de material sintético y piso de poliuretano, botas borceguíes de cuero negro con piso de caucho y Correas, para el Ministerio del Interior en el marco de lo dispuesto en el Decreto de Urgencia N 058- 2011 y Normas Modificatorias", que declara conocer y aceptar. "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" podrá realizar acciones de inspección en la planta de producción de "LA MYPE" 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/
Correa de polipropileno negro de oficina	UNISEX			
TOTAL				

TIPO DE MYPE	DESCRIPCION DEL BIEN	LOTE ASIGNADO	PRECIO UNITARIO (Incluye IGV S/)	PRECIO TOTAL S/
TOTAL				



"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" pagará a "LA MYPE" la valorización del lote en un plazo mayor de 15 días calendario contados a partir de la recepción de los siguientes documentos:

- Comprobante de pago correspondiente que deberá tener los requisitos establecidos por la SUNAT.
- Guía de Remisión emitida por "LA MYPE" 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 inspección de "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".
- Otra documentación que solicite "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".

Para el pago del adelanto, "LA MYPE" 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 _____.

SEXTO: DEL ADELANTO Y SU APLICACIÓN

"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" a solicitud de "LA MYPE" 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 calendario 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 actualizada con una antigüedad no mayor a un (1) mes.

"LA MYPE" 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 MYPE.

SÉPTIMO: PENALIDAD

El incumplimiento de "LA MYPE" 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 MYPE". 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 MYPE" por razones no imputables a la MYPE 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 MYPE

Durante el proceso de producción "LA MYPE" se sujetará a las siguientes responsabilidades:

- 8.1 Participar en los cursos de actualización de conocimientos y calificación de personal de "LA MYPE".
- 8.2 La producción y la calidad de los productos son de completa responsabilidad de "LA MYPE", bajo responsabilidad ante "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".
- 8.3 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.
- 8.4 Solicitar a los proveedores autorizados de los insumos, los informes de calidad que se indiquen en el Expediente Técnico, de ser el caso.
- 8.5 No cambiar de domicilio fiscal, ni la ubicación del taller durante el período de cumplimiento de contrato, salvo justificación previamente evaluada por el "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".
- 8.6 No podrán realizar cambio de maquinaria declarada en el proceso de inscripción, salvo justificación previamente evaluada por el "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS".
- 8.7 No 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.
- 8.8 Cumplir en presentar su muestra dentro de los plazos establecidos. La muestra debe estar aprobada por "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" antes de iniciar la producción, bajo responsabilidad. El incumplimiento de esta obligación será causal de cancelación o anulación del contrato.
- 8.9 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 de troquelado y otros que determine la



- inspectoría de **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**.
- 8.10 Cumplir con las especificaciones técnicas de las correas, según lo señalado en el Expediente Técnico.
- 8.11 Entregar los productos con la calidad adecuada, en la cantidad comprometida y en el plazo convenido en el contrato. En caso de incumplimiento por parte de **"LA MYPE"**, **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"** aplicará penalidades por mora en la entrega y si es necesario se ejecutará la carta fianza cuando corresponda.
- 8.12 Es responsabilidad de **"LA MYPE"** 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.
- 8.13 Entregar los bienes en el almacén designado por el NEC. Los inspectores de **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**, son responsables de la verificación de la calidad de las correas, previa a su aceptación. Para la inspección final (Auditoría) no participará el mismo Inspector que ha realizado las inspecciones en el taller de **"LA MYPE"**.
- 8.14 Someterse a la constante inspección de **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"** y la supervisión de FONCODES, que constatarán el fiel cumplimiento del contrato, y sobre todo de las obligaciones indicadas en el presente capítulo. Durante el proceso de fabricación de las correas; **"LA MYPE"** tendrá como mínimo tres (3) inspecciones. Las visitas de los inspectores serán inopinadas **"LA MYPE"** deberá disponer la presencia de una persona autorizada responsable de recibir las indicaciones y firmar el reporte de inspección; en caso de que **"LA MYPE"** no atienda las visitas dos 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.
- 8.15 Participar en las charlas informativas para gestión y proceso productivo programadas por **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**. Las charlas informativas deberán ser realizadas antes de iniciar el proceso de fabricación y durante el transcurso de este, a fin de asegurar uniformidad en la producción y desarrollar capacidades productivas y de gestión en las empresas. Por parte de **"LA MYPE"** los participantes podrán ser el jefe de taller o un operario técnico por cada una. La resolución del Contrato no implicará un resarcimiento económico por la fabricación del bien que tuviera **"LA MYPE"** al momento de la resolución del contrato, de ser el caso se procederá a la ejecución de la carta fianza.

NOVENO: IMPEDIMENTOS PARA CONTRATAR

No podrá ser contratada **"LA MYPE"** que:

- 9.1 Tenga 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"**.
- 9.2 Conformen grupo económico o que tengan vinculación económica.
- 9.3 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 estas compras es estrictamente para el titular de **"LA MYPE"** en todas las gestiones con **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"** (verificación de maquinaria, firma del contrato, entrega de los bienes al almacén y cancelación del saldo por pagar).
- 9.4 Tengan la condición de proveedor de insumos y servicios en la presente compra. No incluye a las MYPE que mediante una selección transparente realizan el desarrollo de muestras de los bienes para **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**.
- 9.5 Consignen la misma dirección para su domicilio fiscal y/o talleres de confección, según registre su ficha RUC. Las MYPE participantes deberán contar con instalaciones físicamente independientes unas de otras.
- 9.6 Consignen el mismo número telefónico y/o el mismo correo electrónico.
- 9.7 Sea miembro de **"EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS"**, así como su personal técnico o administrativo.
- 9.8 Se les resolvió el contrato y/o se les ejecutó la carta fianza, en las compras anteriores al año 2020 bajo el modelo de Núcleo Ejecutor.
- 9.9 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 periodo 2022, bajo el modelo de Núcleo Ejecutor.
- 9.10 No tengan al menos de un (1) año 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.
- 9.11 Tenga asignación de lote o contrato vigente en un proceso de compra a cargo de este u otro Núcleo Ejecutor de Compras.



DÉCIMO: RESOLUCIÓN DEL CONTRATO

El incumplimiento de cualquiera de las obligaciones contraídas por "LA MYPE", faculta a "EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS" a resolver el Contrato y a ejecutar las garantías otorgadas, inhabilitando a "LA MYPE" 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 MYPE" y/o de la ejecución de la Carta Fianzada 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.

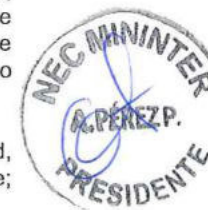
El laudo arbitral emitido es vinculante para las partes y pondrá fin al procedimiento de manera definitiva, siendo inapelable ante el poder Judicial o ante cualquier instancia administrativa.



DÉCIMO SEGUNDO: ANTICORRUPCIÓN

"LA MYPE" 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 MYPE, 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 MYPE" 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 efectúen en los domicilios consignados en la introducción del presente Contrato. "LA MYPE" 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 2023

LA MYPE
Sr.
DNI N°

EL NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS
Sr.
DNI N°

