

**BASES INTEGRADAS
DE CONVOCATORIA PARA LA SELECCIÓN DE
PROVEEDORES –
ADQUISICION DE CALZADO Y MOCHILAS
SOLICITADO POR EL MINISTERIO DEL INTERIOR,
EN EL MARCO DE LO DISPUESTO EN EL
DECRETO DE URGENCIA N°075-2020
NEC MININTER**

Aprobado mediante:
Oficio N° 454–2020–MIDIS/FONCODES/UGPE y
Correo electrónico f/ 19 de octubre – Dirección de Articulación de
Mercados - PRODUCE



OCTUBRE 2020

ÍNDICE

1	CAPÍTULO I: GENERALIDADES.....	3
1.1.	ENTIDAD CONVOCANTE	3
1.2.	BASE LEGAL.....	3
1.3.	PARTICIPANTES.....	3
1.4.	OBJETO DE LA CONVOCATORIA.....	3
1.5.	VOLUMEN Y ESPECIFICACIONES TECNICAS DE LOS MATERIALES E INSUMOS REQUERIDOS	3
1.6.	ALCANCE	3
	CAPÍTULO II: ETAPAS DEL PROCESO	4
2.1.	CONVOCATORIA	4
2.2.	REQUISITOS PARA PARTICIPAR EN EL REGISTRO DE PROVEEDORES	4
2.3.	PRESENTACIÓN DE SOLICITUDES.....	6
2.4.	FORMULACIÓN DE CONSULTAS Y OBSERVACIONES A LAS BASES	6
2.5.	ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS, OBSERVACIONES E INTEGRACIÓN DE BASES.....	6
2.6.	PRESENTACIÓN Y APERTURA DE OFERTAS.....	6
6		
2.7.	CALIFICACIÓN Y EVALUACIÓN DE LAS OFERTAS.....	6
2.8.	DETERMINACION DE OFERTAS GANADORAS	7
2.9.	DE LAS ACCIONES Y/U OBLIGACIONES DE LOS PROVEEDORES DE INSUMOS Y SERVICIOS ..	7
2.10.	SUSPENSIÓN O CANCELACIÓN DEL PROCESO.....	8
	PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES	9
	FORMATO 1: SOLICITUD PARA SER CONSIDERADO EN EL REGISTRO DE PROVEEDORES.....	44
	FORMATO 2: INFORMACIÓN DE EMPRESA POSTULANTE	45
	FORMATO 3: DECLARACIÓN DE COMPROMISO DE PROVEEDORES	10
	FORMATO 4: HOJA DE VISITA DE VERIFICACIÓN TÉCNICA PARA EL REGISTRO DE PROVEEDORES	
12		
	FORMATO 5: DECLARACION JURADA DE NO ESTAR INHABILITADO PARA CONTRATAR CON EL ESTADO.....	13



1 CAPÍTULO I: GENERALIDADES

1.1. ENTIDAD CONVOCANTE

El Núcleo Ejecutor de Compras para el Ministerio del Interior – MININTER (NEC MININTER), a través de la modalidad de núcleo ejecutor, en el marco de los establecido en el Decreto de Urgencia N° 058–2011 y normas modificatorias.

1.2. BASE LEGAL

- a) Decreto de Urgencia N° 058–2011 y normas modificatorias.
- b) Convenio N° 007–2020–FONCODES.
- c) Manual N° 024–2020–FONCODES/UGPE, Manual de Ejecución de Compras a la MYPE. Aprobado por Resolución de Dirección Ejecutiva N° 074–2020–FONCODES/DE.
- d) Expediente Técnico para la adquisición de calzado y mochilas en atención a la demanda del Ministerio del Interior - MININTER.

1.3. PARTICIPANTES

Participarán las empresas proveedoras de materiales y/o insumos como: material sintético, cuero, badana, piso de poliuretano, palmillas, plantilla removible, puntera y contrafuerte, a nivel nacional (Lima, Lambayeque, La Libertad, Junín y Arequipa) para ello deberán cumplir con la documentación solicitada.

1.4. OBJETO DE LA CONVOCATORIA

El NEC MININTER realiza la invitación para el registro de proveedores de insumos y servicios, con la finalidad de que las MYPE adquieran oportunamente los materiales e insumos con las especificaciones técnicas requeridas en el Expediente Técnico para la adquisición de 410,331 calzado y mochilas en atención a la demanda del Ministerio del Interior.

1.5. VOLUMEN Y ESPECIFICACIONES TECNICAS DE LOS MATERIALES E INSUMOS REQUERIDOS

Según lo especificado en el Expediente Técnico para la Adquisición de calzado y mochilas en atención a la demanda del Ministerio del Interior-MININTER, aprobado por el Ministerio de la Producción y detallado en la Sección Específica de las presentes Bases, que contiene el Procedimiento para la Selección de Proveedores de Insumos que apruebe el Núcleo Ejecutor de Compras para el Ministerio del Interior¹; **en adelante: Sección Específica.**

1.6. ALCANCE

Las disposiciones establecidas en las presentes bases son de obligatorio cumplimiento para todos los participantes de la presente adquisición: proveedores y el Núcleo Ejecutor.



¹ De conformidad al numeral 9.5 del D.U. 058-211 modificado por el D.U. 075-2020 "Los Núcleos Ejecutores de Compra (NEC) aprueban por acuerdo de mayoría de votos de sus miembros el procedimiento para la selección de los proveedores de insumos que las MYPEs utilizan en la producción de los bienes, en base a los requisitos y condiciones definidos en el correspondiente Expediente Técnico"

CAPÍTULO II: ETAPAS DEL PROCESO

2.1. CONVOCATORIA

La convocatoria para el registro de empresas proveedoras se publicará en la página web del FONCODES (www.foncodes.gob.pe), de PRODUCE (www.gob.pe/produce) y del NEC MININTER (www.mininter.nec.pe), en la fecha señalada en el calendario de La Sección Específica.

2.2. REQUISITOS PARA PARTICIPAR EN EL REGISTRO DE PROVEEDORES

Las empresas postulantes para el abastecimiento de insumos, deberán proporcionar información sobre su capacidad de producción y un cronograma de entregas a partir de 7 días, 15 días y 30 días calendarios como máximo, siguientes a la firma de la carta de compromiso con el NEC MININTER.

Todos los postulantes deberán presentar precios competitivos de mercado, los que deberán ser mantenidos a lo largo de todo el proceso de abastecimiento a las MYPE.

Las empresas que deseen participar en la invitación para el registro de proveedores del NEC MININTER, presentarán la documentación siguiente:

- 2.2.1. **Solicitud de participación** en el registro de proveedores (según el formato del Anexo N° 1).
- 2.2.2. **Fotocopia del DNI** vigente del titular.
- 2.2.3. **Vigencia de poderes del representante legal o certificado literal**, con antigüedad no mayor a dos (2) meses; en caso de ser elegido, para la firma de carta de compromiso deberá contar con la vigencia de poder actualizada.
- 2.2.4. Fotocopia de la ficha RUC con código QR con estado: vigente, activo y habido, y cuyas actividades económicas principal o secundaria sean los siguientes CIIU (Revisión 4 o sus equivalentes en la Revisión 4.0)

Para el caso de proveedores de insumos calzado, bota borceguí y mochila:



1399	FABRICACIÓN DE OTROS PRODUCTOS TEXTILES N.C.P.
1511	CURTIDO Y ADOBO DE CUEROS, ADOBO Y TEÑIDO DE PIELES
1520	FABRICACION DE CALZADO
1702	FABRICACION DE PAPEL Y CARTON ONDULADO Y DE ENVASES DE PAPEL Y CARTON
1709	FABRICACION DE OTROS ARTICULOS DE PAPEL Y CARTON
1812	ACTIVIDADES DE SERVICIOS RELACIONADAS CON LA IMPRESIÓN
2220	FABRICACION DE PRODUCTOS DE PLASTICO
3290	OTRAS INDUSTRIAS MANUFACTURERAS N.C.P
4641	VENTA AL POR MAYOR DE PRODUCTOS TEXTILES, PRENDAS DE VESTIR Y CALZADO
4690	VENTA AL POR MAYOR NO ESPECIALIZADA
1410	FAB. DE PRENDAS DE VESTIR
4773	OTROS TIPOS DE VENTA AL POR MENOR PARA CAJAS
4799	OTROS TIPOS DE VENTA POR MENOR
8299	OTRAS ACTIVIDADES EMPRESARIALES NCP
9609	OTRAS ACTIVIDAD.DE TIPO SERVICIO NCP

- 2.2.5. **Constancias de la declaración del impuesto a la renta anual** de los años 2017, 2018 y 2019 presentados a la SUNAT y reporte tributario para terceros generado con la clave SOL de la SUNAT el cual deberá ser remitido directamente al correo electrónico convocatoriaproveedores.mininter@nec.pe
- 2.2.6. **Fotocopia de la licencia municipal de funcionamiento vigente** de todos los locales donde el proveedor realizará la producción y/o comercialización de los insumos o brinda los servicios contratados y/o local administrativo, los mismos que deberán estar registrados en su ficha RUC.
- 2.2.7. **Constancia o declaración jurada** de no estar inhabilitado de contratar con el Estado (según el formato del **Anexo N° 2**).
- 2.2.8. **Croquis de ubicación del centro de producción** o planta de distribución, indicando las avenidas y calles principales.
- 2.2.9. **Certificados y/o informes de cumplimiento de especificaciones técnicas.** Los certificados y/o informes de cumplimiento de especificaciones técnicas (informes de ensayos) los ensayos serán realizados por un laboratorio acreditado bajo la NTP ISO 17025 o un Laboratorio de ensayo con experiencia mínima de 10 años en el rubro de cuero, calzado y afines; o entidad equivalente en los países de origen para el caso de insumos importados, y tendrán vigencia de tres (3) meses contados a partir de la emisión de los mismos. Durante el proceso de convocatoria las empresas postoras al registro de proveedores podrán presentar las constancias de calidad del laboratorio de sus propias empresas, las cuales deberán estar acompañadas de una Declaración Jurada Simple que valide el cumplimiento de los parámetros de acuerdo a lo requerido en las fichas técnicas. Los postores seleccionados como posibles proveedores del NEC, antes de su designación formal, tendrán que presentar los certificados y/o informes de ensayos emitidos por laboratorios acreditados, en los que se evidencie el cumplimiento de las especificaciones establecidas en las fichas técnicas de las bases de convocatoria.
- 2.2.10. **Adjuntar con la documentación una (01) muestra de los principales insumos.** La muestra es para cada uno de los insumos nacionales e importados.
- 2.2.11. **Ficha técnica con información básica de la empresa y capacidad de producción,** oferta de capacidad de producción y oferta de precio unitario incluido el IGV (según el formato establecido en **La Sección Específica**). Esta información se consignará con carácter de declaración jurada. La ficha técnica consignará la propuesta económica del proveedor, para los insumos ofertados.
- 2.2.12. **Declaración jurada** (Según Formato en **Anexo N° 03**) de:
- Capacidad de abastecimiento o disponibilidad de materiales, insumos o servicios.
 - Cumplimiento de calidad de materia prima, insumos o servicios.



Los formatos descritos en los numerales anteriores podrán ser llenados por cualquier medio, incluyendo el manual, de manera clara y legible, debiendo consignar nombres completos y firma del titular o representante legal de la empresa. Las solicitudes se presentarán en un folder manila tamaño A4 y cubierto con un plástico para facilitar su desinfección, con la documentación foliada y visada por el representante legal de la empresa en el orden señalado.

2.3. PRESENTACIÓN DE SOLICITUDES

Las solicitudes de participación y toda la documentación requerida serán presentadas en el orden señalado en el numeral 2.2 de las presentes Bases, debidamente foliado y rubricado en todos sus folios por el titular o representante legal de la empresa.

No se aceptará completar información con posterioridad.

2.4. FORMULACIÓN DE CONSULTAS Y OBSERVACIONES A LAS BASES

La formulación de consultas y observaciones a las bases se efectúa de conformidad con lo establecido en **La Sección Específica**.

2.5. ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS, OBSERVACIONES E INTEGRACIÓN DE BASES

La absolución de consultas, observaciones e integración de las bases se realizan conforme a lo establecido en **La Sección Específica**.

2.6. PRESENTACIÓN Y APERTURA DE OFERTAS

Los participantes presentarán su oferta en sobre cerrado, de acuerdo al formato de rotulado del presente numeral, en el lugar y horario que se establezca para este efecto en el cronograma establecido en la Sección Específica; adjuntando los documentos que conforman la oferta de acuerdo a lo requerido en las bases.

En la apertura del sobre cerrado que contiene la oferta de los proveedores, el comité de selección, verifica la presentación de lo exigido tanto en las Bases como en la Sección Específica y determina si las ofertas responden a las características y/o requisitos y condiciones establecidas. De no cumplir con lo requerido, la oferta se considera no admitida.

Señores:

NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS PARA EL MINISTERIO DEL INTERIOR – MININTER

ADQUISICIÓN DE CALZADO Y MOCHILAS

NOMBRE O RAZÓN SOCIAL: _____

NOMBRE DEL REPRESENTANTE LEGAL: _____

DNI DEL REPRESENTANTE LEGAL: _____ NÚMERO DE FOLIOS: _____

RUC: _____ INSUMO AL QUE POSTULA: _____

DOMICILIO LEGAL: _____

DEPARTAMENTO: _____ PROVINCIA: _____ DISTRITO: _____

2.7. CALIFICACIÓN Y EVALUACIÓN DE LAS OFERTAS

La calificación y evaluación de los postores se realiza conforme los requisitos indicados en el punto 2.2.

2.8. DETERMINACION DE OFERTAS GANADORAS

Las ofertas ganadoras se determinan luego de la evaluación correspondiente según lo indicado en La Sección Específica.

Definidas las ofertas ganadoras, el comité de selección, gestiona su publicación en la página web del FONCODES (www.foncodes.gob.pe), PRODUCE (www.gob.pe/produce) y del NECMININTER (www.mininter.nec.pe), incluyendo el cuadro comparativo y las actas de los resultados conteniendo las propuestas recibidas, calificación, descalificación, evaluación y la determinación de las ofertas ganadoras.

2.9. DE LAS ACCIONES Y/U OBLIGACIONES DE LOS PROVEEDORES DE INSUMOS Y SERVICIOS

Las empresas participantes revisarán detenidamente la convocatoria de registro de proveedores y las especificaciones técnicas de los insumos y servicios antes de formular sus propuestas.

La presentación de una solicitud implica el compromiso de la empresa de cumplir con todas las condiciones establecidas en la convocatoria de registro de proveedores. La información suministrada por las empresas postulantes tiene el carácter de declaración jurada.

Las empresas seleccionadas deberán cumplir con las siguientes obligaciones:

- a. Suscribir una **carta de compromiso con el Núcleo Ejecutor** (según el formato del **Anexo N° 4**) en la que garanticen:
- b. Durante todo el proceso de producción y entrega, las empresas proveedoras **deberán mantener la calidad y las especificaciones técnicas de los materiales**, insumos y/o servicios ofertados.
- c. Brindar las facilidades a los inspectores y al personal de la supervisión para realizar las auditorías de seguimiento y la toma de muestras (visitas inopinadas) de la planta de producción y los almacenes declarados por el proveedor. Las empresas fabricantes deberán asignar responsables que atiendan en planta, control de calidad, almacén y despachos.
- d. **Mantener los precios ofertados**, la calidad y cantidad de insumos requeridos, a lo largo de todo el proceso de abastecimiento.
- e. **Mantener un stock** que permita atender oportunamente los pedidos de las MYPE que han sido asignadas con lotes de producción.
- f. **Suscribir un contrato con las MYPE** donde se establezca como mínimo: la cantidad, calidad y el precio unitario del insumo adquirido, el monto total de la adquisición, la fecha y lugar en el que serán entregados los insumos.
- g. **Brindar un cronograma de entregas a las MYPE**, el mismo que deberá considerar entregas a 7 días, 15 días y 30 días calendarios como máximo, siguientes a la firma de la carta de compromiso.
- h. **Cumplir con el cronograma de entrega de insumos** o prestación de servicios a las MYPE contratadas.
- i. **Atender los reclamos de las MYPE**, comprometiéndose, en el caso que sucediera, a cambiar en el mas breve plazo los insumos que no cumplan con las especificaciones técnicas.
- j. **El proveedor deberá entregar los resultados de las pruebas de laboratorio** acreditados por INACAL, sobre el cumplimiento de las especificaciones técnicas

de los insumos a proveer. Cada proveedor asumirá los gastos de laboratorio que le corresponda en un mínimo de tres (03) ensayos. Los productos a los que se realizará las pruebas de laboratorio serán determinados por la Inspectoría.

- k. Presentar ante la inspectoría del NEC MININTER, sus reportes de aseguramiento de calidad y de acuerdo a los requerimientos de las especificaciones del expediente técnico, así como la calificación de cada lote o partida de la tela, indicando el puntaje obtenido bajo el sistema de calificación de tejidos: "Método de los 4 puntos establecido por la Norma Técnica Peruana NTP 231.405.2009 que tiene como referencia la norma técnica ASTM D 5430".
- l. **Entregar los insumos en la calidad** requerida de acuerdo con las especificaciones técnicas indicadas en el Anexo 1 del expediente técnico. Asimismo, entregar a las MYPE los certificados de calidad otorgados por el/los fabricante(s) de los insumos, cuyo reporte de control de calidad será efectuado por la inspectoría del NECMININTER.
- m. En caso de retrasos en la provisión de insumos o prestación de servicios, asumir los gastos de ampliación de la vigencia de las cartas fianza de las MYPE.

Las empresas seleccionadas por ninguna razón iniciarán el proceso de fabricación de su producción o distribución sin antes haber suscrito una carta de compromiso de cumplimiento de obligaciones con el NEC MININTER(según el formato del **Anexo N° 4**), donde se señale la cantidad a producir u otro parámetro que indique el núcleo ejecutor en la Sección Específica.

En caso de detectarse incumplimiento de las especificaciones técnicas de calidad, elevación de los precios ofertados, incumplimiento en la entrega de insumos en las fechas programadas y/o presentación de información adulterada y/o falsa, el proveedor será retirado automáticamente del registro de proveedores, reservándose el NEC MININTER, el derecho de informar a FONCODES y a PRODUCE para la inhabilitación de dicho proveedor en futuras adquisiciones.

2.10. SUSPENSIÓN O CANCELACIÓN DEL PROCESO

El NEC MININTER podrá suspender o cancelar el proceso por razones de fuerza mayor o caso fortuito. Ello será informado a las empresas participantes a través de los mismos medios en que se realizó la convocatoria.



SECCION ESPECIFICA

PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES (Aprobado mediante Sesión Extraordinaria de Directorio N° 02-2020)

I. ETAPAS DEL PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y SELECCIÓN DE PROVEEDORES DE LOS INSUMOS Y SERVICIOS EN LA ADQUISICIÓN DE CALZADO Y MOCHILAS EN ATENCIÓN A LA DEMANDA DE MININTER

En el procedimiento de evaluación y selección de proveedores se adoptarán las medidas pertinentes, salvaguardando las restricciones sanitarias y el distanciamiento social, priorizando en todo lo que sea posible el trabajo remoto, implementando o habilitando la virtualización de las etapas de las invitaciones al registro de proveedores de los insumos y servicios en la adquisición de Bienes para MININTER. Las etapas son las siguientes:

PRIMERA CONVOCATORIA PROVEEDORES	24/10/2020	25/11/2020
CONVOCATORIA Y PUBLICACIÓN	24/10/2020	24/10/2020
CONSULTAS Y ABSOLUCIÓN	26/10/2020	27/10/2020
PUBLICACIÓN DE ABSOLUCIÓN	28/10/2020	28/10/2020
PRESENTACIÓN DE SOLICITUDES Y MUESTRAS	29/10/2020	09/11/2020
APERTURA DE SOBRES	10/11/2020	10/11/2020
VISITAS DE INSPECCIÓN	12/11/2020	20/11/2020
PUBLICACIÓN DE RESULTADOS	23/11/2020	25/11/2020

1.1 CONVOCATORIA Y PUBLICACIÓN DE BASES

La convocatoria y publicación de las invitaciones al registro de proveedores de los insumos y servicios en la adquisición de Bienes para el MININTER, se efectuará en la página web del Ministerio de la Producción (www.gob.pe/produce), del Fondo de Cooperación para el Desarrollo Social - FONCODES (www.foncodes.gob.pe), Núcleo Ejecutor de Compras de Bienes para el MININTER (www.mininter.nec.pe) y diarios de circulación nacional.

1.2 DE LAS CONSULTAS Y ABSOLUCIÓN DE CONSULTAS

Las consultas planteadas en los procedimientos de evaluación y selección de proveedores de los insumos y servicios en la adquisición de calzado y mochilas en atención a la demanda de MININTER serán enviadas a través del correo electrónico: convocatoriaproveedores.mininter@nec.pe

Las absoluciones correspondientes serán publicadas de acuerdo con el cronograma de la invitación.

1.3 DE LA PRESENTACIÓN DE SOLICITUDES

A la presentación de solicitudes se realizará de acuerdo con los cronogramas y formalidades establecidas en las invitaciones al registro de proveedores de los insumos y servicios en la adquisición de calzado y mochilas en atención a la demanda de MININTER. Se debe tener presente que se deberá adjuntar la muestra correspondiente de acuerdo con el ítem de postulación.

Las solicitudes serán presentadas en las instalaciones de la Unidad Territorial de FONCODES-Lima, ubicado en Av. Arequipa N° 381, 2do piso. Santa Beatriz de Lince.

1.4 DE LA APERTURA DE SOBRES

El Comité de Evaluación y Selección de Proveedores procederá a la apertura de los sobres que contiene la propuesta de los postulantes, en acto privado en presencia de notario público. Se podrá prescindir de los servicios notariales si por circunstancias propias del Estado de Emergencia, no se pueda contar con sus servicios, se sustentará con la respectiva documentación.

1.5 DE LA EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

Se evaluarán a todas las empresas postulantes de insumos y servicios, tomando la información de los formatos 1 y 2 de la convocatoria (anexo), que deben ser llenados en su totalidad para poder comparar las propuestas.

1.5.1 EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

Consta de dos etapas, una evaluación administrativa y una evaluación técnica.

1.5.1.1 Evaluación Administrativa:

Consiste en verificar el cumplimiento formal de los requisitos establecidos en las invitaciones al registro de proveedores de los insumos y servicios en la adquisición de calzado y mochilas en atención a la demanda de MININTER.

De cumplir con los requisitos establecidos en las invitaciones, se procederá a realizar la evaluación técnica; caso contrario, será descalificado administrativamente.

1.5.1.2 Evaluación Técnica:

Consiste en la realización de una visita de verificación, en función a la información contenida en el formato N° 02 y el croquis (presentado por la empresa postulante).

Durante la visita de verificación se llena el formato N°04, verificando los datos de la empresa postulante. Este formato tiene tres (3) secciones:

- Experiencia y conocimiento del mercado y/o producción del insumo y/o servicio en el producto que se presenta, así como experiencia como proveedor de Compras a MYPErú.
- Estado y operatividad de la maquinaria y equipo
- Ventas y entrega de producción.

En el caso de que los proveedores no entreguen información suficiente que permita evaluarlos de acuerdo con las secciones mencionados anteriormente, serán descalificados de la evaluación técnica.

Durante la evaluación técnica se respetará los protocolos y normas sanitarias aprobados por el Ministerio de Salud y del Plan de Vigilancia, Prevención y Control del Covid-19 en el Trabajo del NEC MININTER.

Durante el proceso de evaluación, el NEC MININTER, no brindará información a las empresas postulantes



1.6 DE LA SELECCIÓN DE PROVEEDORES

Los criterios de selección de proveedores son los siguientes:

1.6.1 Capacidad y tiempo de entrega

La capacidad y tiempo de entrega se obtendrá de la información registrada en la visita de verificación técnica para el registro de proveedores.

1.6.2 Precio del insumo o servicio

Se revisará la comparación y evaluación de precios ofertados de los insumos de acuerdo con la calidad aceptada. Si el comité de selección cree conveniente reajustar el precio, se hará mediante un correo electrónico (comiteproveedores.mininter@nec.pe) de parte del inspector de proveedores, y se consultará a las empresas su disposición a aceptar un reajuste de los precios ofertados. En respuesta, la empresa enviará una carta formal al NEC MININTER.

Procedimiento para el reajuste de precios:

- Comparar los precios ofertados con los precios estimados en el mercado.
- Determinar el precio reajustado que no exceda el precio del mercado.

1.7 DETERMINAR EL VOLUMEN DE CADA INSUMO QUE DEBEN PRODUCIR LOS PROVEEDORES PARA ATENDER EL REQUERIMIENTO TOTAL DE LA COMPRA

- Total por tipo de bien

ITEM	DESCRIPCIÓN DEL BIEN	UNIDAD DE MEDIDA	TOTAL PRENDA
1	Calzado color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano para dama	Pares	23,729
2	Calzado color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano para caballero	Pares	113,048
3	Botas borceguíes de cuero negro para dama	Pares	23,729
4	Botas borceguíes de cuero negro para caballero	Pares	113,048
5	Mochila	Unidad	136,777
TOTAL			410,331

- En base a la información del Expediente Técnico, se determinará el volumen total requerido de cada insumo principal.

(*) Cantidad estimada, la cual se confirmará a la firma de la carta de compromiso.

CUADRO N° 01: Insumos para la fabricación de calzado de aula de color negro de material sintético y piso de poliuretano



ÍTEM	Materiales e insumos	Medida	Requerimiento Actual
A-1	Material sintético de microfibra con proceso de aglomeración a base nylon	Metro lineal	18,236.93
A-2	Badana (Cuero de ovino)	Pie ²	256,456.88
A-3	Badana (Cuero de ovino) Plantilla	Pie ²	157,293.55

A-4	Plantilla extraíble moldeada en poliuretano y recubierta de badana	Par	136,777.00
A-5	Termoplástico de poliéster no tejido, de doble faz	Plancha	4,560.35
A-6	Palmilla de armado de material textil (no tejido prensado),	Par	136,777.00
A-7	Piso poliuretano	Par	136,777.00
A-8	Cambrillón Acero Zincado, dos venas	Par	136,777.00
A-9	Cerco PVC	Metro	191,487.80
A-10	Entresuela PVC	Par	136,777.00
A-11	Ojalillos Metálico niquelado	millar	2,188.4
A-12	EVA	Plancha	1,052.13
A-13	Pasadores poliéster	Par	136,777.00
A-14	Hilo	Cono	2,849.52
A-15	Papel sulfito blanco	millar	136.8
A-16	Bolsa biodegradable de 6" x 14"	millar	136.8
A-17	Caja de cartón corrugado doble	Unidad	3,039.49
A-18	Etiqueta satinada	Par	136,777.00

Cuadro N° 02: Insumos para la fabricación de botas borceguíes de cuero negro

ÍTEM	Materiales e insumos	Medida	TOTAL
B-1	Cuero bovino flor corregida teñido atravesado	Pie ²	287,231.7
B-2	Carnaza de bovino	Pie ²	150,454.7
B-3	Termo adhesiva 100% algodón	Metro lineal	6,237.0
B-4	Termoplástico de poliéster no tejido, de doble faz	Plancha	10,395.1
B-5	Tejido de lona – tipo tafeta	Metro lineal	28,495.2
B-6	Cinta tejida - Fuelle	Metro	76,595.1
B-7	Cinta twill - cinta interna	Metro	71,124.0
B-8	Cinta tejida – tipo sarga externa (2.5 mm)	Metro	71,124.0
B-9	Cinta tejida – tipo sarga refuerzo (75 mm)	Metro	54,710.8
B-10	Bronce con baño de poliamida Ojalillos de amarre rápido	millar	2,735.5
B-11	Ojalillos: N° 130 circular	millar	1,094.2
B-12	Bronce con baño de poliamida Válvula de drenaje	millar	0,547.1
B-13	Palmilla anti perforante	Metro	4,650.4
B-14	Plantilla extraíble moldeada en poliuretano y recubierta de poliamida	Par	136,777.0
B-15	Cambrillón de Fibra de vidrio pre formado.	Par	136,777.0
B-16	Espuma Polietileno	Plancha (1x1.5)	3,638.3
B-17	Pasadores de Poliéster	Par	136,777.0
B-18	Hilo de poliamida	Cono	2,849.5
B-19	Bolsa biodegradable de 13" x 18"	millar	136.8
B-20	Caja de cartón corrugado doble	millar	136.8

B-21	Etiqueta satinada	Par	136,777.0
------	-------------------	-----	-----------

Cuadro N° 03: Insumos para la producción de mochila

ÍTEM	Descripción	Unidad	Consumo
M-1	Lona nylon cordura 1000d	Metro	158,339
M-2	Poliester forro	Metro	147,621
M-3	Malla poliéster para separación interior	Metro	23,081
M-4	Malla de Poliester sándwich para espaldar	Metro	28,704
M-5	Felpa	Metro	3,410
M-6	Forro velour	Metro	34,761
M-7	Cinta de Nylon de 1 cm/MIL-W17337	Metro	19,149
M-8	Cinta de Nylon de 2 cm/mil-W17337	Metro	106,686
M-9	Cinta de Nylon de 2.5 cm /MIL-W17337	Metro	1,272,026
M-10	Cinta de Nylon de 5 cm/MIL-W17337	Metro	150,455
M-11	Elástico 2 cm	Metro	21,064
M-12	Elástico de 1 pulgadas	Metro	138145
M-13	Elástico de 1.5 pulgadas	Metro	84,802
M-14	Cuerda para jalador de cierres y otros	Metro	547,108
M-15	Cola de ratón	Metro	28,723
M-16	Cierre reverse # 8 de Nylon	Metro	574,463
M-17	Cierre # 5 de Nylon para bolsillo internos	Metro	300,909
M-18	Llave para cierre reverse # 8	Unidad	1,504,547
M-19	Velcro o pega pega de 2.5 cm nylon 10000 ciclos	Metro	46,504
M-20	Velcro o pega pega de 5 cm nylon 10000 ciclos	Metro	50,607
M-21	Velcro o pega pega de 210 cm nylon 10000 ciclos	Metro	20,517
M-22	Ribete de nylon para cerrado 2.5cm	Metro	1,778,101
M-23	Ribete de nylon para bolsillos 2 cm	Metro	68,389
M-24	Tip top de 2cm - acetal	Unidad	136,777
M-25	Tip top de 2.5cm - acetal	Unidad	820,662
M-26	Tip top de 5cm - acetal	Unidad	136,777
M-27	Regulador 5 cm - acetal	Unidad	547,108
M-28	Escalera de 2.5 cm - acetal	Unidad	547,108
M-29	Asa o manila de pvc	Unidad	136,777
M-30	Ojalillos de bronce de desfogue #140/4mm con arandela	Unidad	273,554
M-31	Media luna - acetal para la asa de 2.5cm	Unidad	547,108
M-32	Broche giratorio - acetal	Unidad	136,777
M-33	Hebilla ajustable para correa 1.5 pulg	Unidad	273,554
M-34	Hebilla 3 vías - acetal	Unidad	273,554
M-35	Fibra o corcho # 8 para espaldar	Metro	20,517
M-36	Fibra o corcho # 10 para asa	Metro	13,678
M-37	Espuma de polietileno 4 mm	Metro	50,597
M-38	Espuma de polietileno 8 mm	Metro	8,258
M-39	Etiqueta de composición	Unidad	136,777

La muestra a presentar debe estar identificado con el rotulo respectivo y serán en las cantidades que se indican en el siguiente cuadro N° 04.

CUADRO N° 04: Insumos para la fabricación de calzado de aula de color negro de material sintético y piso de poliuretano

ITEM	ITEM	MUESTRAS DE INSUMOS CALZADO CORTO	CANTIDAD
A-01	Cuero para el corte, capellada, talonera y garibaldi	Material sintético de microfibra con proceso de aglomeración a base nylon y/o poliéster con capa de poliuretano en alto brillo.	½ mt
A-02	Forro de capellada	Badana (cuero ovino), color natural.	4 pies²
A-03	Plantilla interna	Plantilla extraíble moldeada en poliuretano y recubierta de badana.	2 pares
A-04	Contrafuerte y puntera	Termoplástico de poliéster no tejido, de doble faz de 1.5 mm	½ mt
A-05	Palmilla	Palmilla de fibra textil no tejido de 2.0 mm de espesor con escaarpín	2 pares
A-06	Planta	Planta de poliuretano, color negro.	2 pares
A-07	Cambrillón	Cambrillón de acero zincado de dos venas	4 pares
A-08	Cerco y vena	Cerco de PVC.	6 mt.
A-09	Entresuela	Entresuela PVC.	2 pares
A-10	Ojalillos	Ojalillo metálico inoxidable niquelado N° 100, 4 mm.	6 pares
A-11	Relleno	Relleno de EVA 4.0 mm.	½ mt.
A-12	Pasadores	Pasadores 2.0 mm de 75 y 90 cm de largo, color negro.	6 pares
A-13	Hilo de aparado	Hilo N° 30 poliamida, color negro. Hilo N° 40 poliamida, color al tono de la badana.	1 baby cono cada uno
A-14	Envase	Papel sulfito blanco A3 y Bolsa biodegradable cristal 6" x 14" con 2 perforaciones.	6 pares
A-15	Embalaje	Caja de cartón corrugado doble 10.0 mm espesor.	2 unid.
A-16	Etiqueta	Etiqueta satinada de composición, instrucción.	4 unid.

CUADRO N° 05: Insumos para la fabricación de botas borseguíes de cuero negro

ITEM	ITEM	MUESTRAS DE INSUMOS BOTA BORSEGUIES	CANTIDAD
B-01	Cuero para el corte: capellada, talonera y garibaldi	Cuero bovino, flor corregida, teñido atravesado, tipo box calf liso, color negro.	4 pies²
B-02	Forro de capellada	Termo adhesivo 100% algodón (forro capellada).	½ mt
B-03	Forro de talón y garibaldi	Forro, Carnaza de bovino 1.1 mm, color negro.	8 pies²
B-04	Contrafuerte y puntera	Termoplástico de poliéster no tejido de doble faz de 1.9 mm de espesor	½ mt.
B-05	Fuelle, caña y cuello	Tejido de lona tipo tafeta 100% poliamida, color negro.	1 mt
B-06	Cinta de refuerzo de los laterales de la caña	Cinta tejida refuerzo lateral de 75 mm, color negro.	1 mt

B-07	Ojalillos	Ojalillo circular de bronce N° 130, color negro. Ojalillo de amarre rápido de bronce con remaches, color negro.	8 pares 10 pares
B-08	Válvula de drenaje	Válvula de drenaje circular con rejilla de bronce, color negro.	4 pares
B-09	Palmilla antiperforante no metálico	Palmilla anti perforante no metálico 4 mm.	½ mt
B-10	Plantilla interna removible	Plantilla extraíble Poliuretano y forro de textil.	2 pares
B-11	Planta	Caucho vulcanizado	
B-12	Cambrillón	Cambrillón fibra de vidrio 1.8 mm espesor.	4 pares
B-13	Acolche	Espuma de poliuretano 6 mm.	1 mt
B-14	Pasadores	Pasadores 3.0 mm con alma de poliéster de 170 cm, color negro.	6 pares
B-15	Hilo de aparado	Hilo N° 20 poliamida, color negro. Hilo N° 40 poliamida, color al tono de la badana.	1 baby cono cada uno
B-16	Horma	Horma de polietileno varón y dama	2 pares
B-17	Envase	Bolsa biodegradable cristal 13" x 18" con 2 perforaciones.	2 unid.
B-18	Embalaje	Caja de cartón corrugado doble 10 mm espesor.	2 unid
B-19	Etiqueta	Etiqueta satinada de composición, instrucción.	4 unid.

CUADRO N° 06: Insumos para la fabricación de Mochilas

ÍTEM	Muestras de Insumos para Mochila	Unidad	Cantidad
M-1	Lona nylon cordura 1000d	Metro	1 mt
M-2	Poliester forro	Metro	1 mt
M-3	Malla Poliester para separación interior	Metro	1 mt
M-4	Malla de Poliester sándwich para espaldar	Metro	1/2 mt
M-5	Felpa	Metro	1 mt
M-6	Forro velour	Metro	1/2 mt
M-7	Cinta de Nylon de 1 cm/MIL-W17337	Metro	1 mt
M-8	Cinta de Nylon de 2 cm/mil-W17337	Metro	6 mt
M-9	Cinta de Nylon de 2.5 cm /MIL-W17337	Metro	8 mt
M-10	Cinta de Nylon de 5 cm/MIL-W17337	Metro	1 mt
M-11	Elástico 2 cm	Metro	1 mt
M-12	Elástico de 1 pulgadas	Metro	
M-13	Elástico de 1.5 pulgadas	Metro	1 mt
M-14	Cuerda para jalador de cierres y otros	Metro	2 mt
M-15	Cola de ratón	Metro	1 mt
M-16	Cierre reverse # 8 de Nylon	Metro	4 mt
M-17	Cierre # 5 de Nylon para bolsillo internos	Metro	3 mt
M-18	Llave para cierre reverse # 8	Unidad	6 und
M-19	Velcro o pega pega de 2.5 cm nylon 10000 ciclos	Metro	1/2 mt
M-20	Velcro o pega pega de 5 cm nylon 10000 ciclos	Metro	1 mt
M-21	Velcro o pega pega de 210 cm nylon 10000 ciclos	Metro	1 mt
M-22	Ribete de nylon para cerrado 2.5cm	Metro	10 mt

M-23	Ribete de nylon para bolsillos 2 cm	Metro	4 mt
M-24	Tip top de 2cm - acetal	Unidad	2
M-25	Tip top de 2.5cm - acetal	Unidad	8
M-26	Tip top de 5cm - acetal	Unidad	2
M-27	Regulador 5 cm - acetal	Unidad	4
M-28	Escalera de 2.5 cm - acetal	Unidad	4
M-29	Asa o manila de pvc	Unidad	2
M-30	Ojalillos de bronce de desfogue #140/4mm con arandela	Unidad	4
M-31	Media luna - acetal para la asa de 2.5cm	Unidad	8
M-32	Broche giratorio - acetal	Unidad	2
M-33	Hebilla ajustable para correa 1.5 pulgadas	Unidad	2
M-34	Hebilla 3 vías - acetal	Unidad	4
M-35	Fibra o corcho # 8 para espaldar	Metro	1/2 mt
M-36	Fibra o corcho # 10 para asa	Metro	1/2 mt
M-37	Espuma de polietileno 4 mm	Metro	1/2 mt
M-38	Espuma de polietileno 8 mm	Metro	1/2 mt
M-39	Etiqueta de composición	Unidad	4

CUADRO N° 07: Servicio

ITEM	SERVICIO DE CORTE – CALZADO CORTO Y BORSEGUIES
D-01	Servicio de corte (cuero y forro)

- El número de proveedores a seleccionar por insumo o servicio estará en función a la cantidad requerida por la Inspectoría General, en caso de que los proveedores no dispongan de la capacidad de producción que se requiere para la fabricación del insumo, se registrarán los proveedores necesarios hasta cubrir el requerimiento total, manteniendo siempre la calidad de los insumos.
- En caso de no tener ningún registro de proveedores para un insumo, El NEC MININTER procederá a realizar una 2da Convocatoria; De persistir la misma, el NEC MININTER procederá a realizar invitaciones a diferentes empresas (mínimo de 3 invitaciones), solicitando de manera referencial los requisitos descritos en las bases de proveedores y realizando la evaluación correspondiente, medida excepcional por el tiempo límite de cumplir el objetivo de abastecer en forma oportuna y en la calidad requerida los insumos o servicios a las MYPE.
- Los proveedores seleccionados antes de empezar a producir el bien o servicio deberán enviar muestras de aprobación del producto o servicio que ofrecen al NEC para validación y dar inicio a la producción. No se aceptarán producciones sin antes tener el V°B° del NEC.

II. CERTIFICACIONES DE CALIDAD DE INSUMOS

Las empresas que se incorporen al Registro de Proveedores, antes de iniciar las ventas, deberán presentar Informes de Ensayos técnicos realizados en un laboratorio acreditado por la INACAL, la cual certificará que las producciones con que abastecerán a las MYPE demuestren el cumplimiento de las Especificaciones Técnicas, según lo indique el Inspector de Proveedores.

III. COMITÉ DE EVALUACIÓN

El Comité de selección es la máxima autoridad en la selección de proveedores, su decisión es irrevocable y está compuesto por los siguientes miembros:

1. Presidente Ejecutivo del NEC MININTER
2. Director designado por el Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social (MIDIS)
3. El Inspector General designado por la Presidencia del NEC MININTER

IV. PUBLICACIONDE RESULTADOS

La relación de proveedores seleccionados será publicada en la página web del Ministerio de la Producción (www.gob.pe/produce), del Fondo de Cooperación para el Desarrollo Social - FONCODES (www.foncodes.gob.pe) y Núcleo Ejecutor de Compras MININTER (www.mininter.nec.pe).

V. DISPOSICIONES COMPLEMENTARIAS

UNICA VIGENCIA

El presente documento entrará en vigencia a partir de la aprobación del Directorio del NEC MININTER y tendrá vigencia hasta que concluya la producción y entrega de los insumos y servicios por parte de los proveedores a las MYPE seleccionadas.

VI. FICHAS TECNICAS

Se muestra las fichas técnicas para los insumos principales y complementos.



ESPECIFICACIONES TECNICAS Y ENSAYOS A PRESENTAR POR LOS PROVEEDORES

1. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LOS INSUMOS PARA CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO – PARA DAMA Y CABALLERO - MODELO P.N.P.

1.1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS PARA CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO MODELO P.N.P

Las características de los insumos son aplicables a los calzados de dama y caballero.

A.1 MATERIAL SINTÉTICO PARA EL CORTE/CAPELLADA		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Material sintético a base nylon y/o poliéster no tejido con capa de poliuretano en alto brillo.	Inspección visual, microscopía y/o combustión
Color	Negro	Inspección Visual
Espesor	1.4 a 1.6 mm	NTP ISO 20344 apartado 6.1
Peso mínimo	650 a 900 +/- 50 gr/m ²	Balanza y regla calibrada
Características	Requisitos	Método de ensayo
Resistencia a la Flexión	Con una resistencia a la flexión de por lo menos 150 000 flexiones, sin agrietarse	NTP ISO 17694
Resistencia al desgarro	60 N como mínimo	NTP ISO 20344. Apartado 6.3
Resistencia a la Tracción	Módulo al 100% de Alargamiento 1,3 a 4,6 N/mm ²	ISO 20344:2011, apartado 6.4.1
A.2 FORRO		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Badana (Cuero de ovino)	Inspección visual, microscopía y/o combustión
Color	Negro atravesado	Inspección Visual
Espesor	0.8 a 1.1 mm	NTP ISO 2589
Características	Requisitos	Método de ensayo
Solidez al frote (Escala del manchado)	En seco ≥3 después de 150 ciclos En húmedo ≥3 después de 50 ciclos	NTP ISO 17700
Resistencia al Desgarro	30 N como mínimo	NTP ISO 3377-02
Resistencia a la abrasión en seco	No debe mostrar agujero antes que se haya realizado 25 600 ciclos	NTP-ISO 20344. Apartado 6.12
A.3 PALMILLA (falsa)		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Palmilla de material textil (no tejido prensado), preparada con escarpín de lona pegado y cosido en todo el borde	Inspección Visual
Espesor	No debe ser inferior a 2.2 +/- 0.2 mm, medido en los bordes	NTP ISO 20344, apartado 7.1

Características	Requisitos	Método de ensayo
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
A.4 PUNTERA Y CONTRAFUERTE		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Termoplástico de poliéster no tejido, de doble faz	Inspección Visual, microscopia y/o combustión
Espesor	1.5 mm +/-0.1 mm medido directamente en el material antes de ser conformado	Uso del ocular graduado. No aplica al calzado terminado
A.5 PISO (suela y taco)		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Poliuretano	Prueba de solubilidad y combustión
Color	Negro	Inspección Visual
Talla	Visible en la zona del enfranque lado del piso	Inspección Visual
Espesor de la suela	6.5 +/- 0.5 mm	NTP ISO 20344 Apartado 8.1
Altura de taco Caballero	20.0 +/- 1 mm	Uso de regla graduada
Altura de taco Dama	15.0 +/- 1 mm	Uso de regla graduada
Diseño de la suela y taco	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 POLICÍA 2021 (35 mm ancho x 15 mm alto) en la parte central de la planta y logo de Compras a MYPERÚ (35 mm ancho x 24 mm de alto).	Inspección Visual
Características	Requisitos	Método de ensayo
Dureza Shore A	65 +/-5	ISO 868
Resistencia a la flexión	El aumento de la incisión no debe superar los 4 mm antes de realizar 30 000 flexiones	NTP ISO 20347 para el piso (componente del calzado) / NTP ISO 20344, Apartado 8.4 para calzado terminado.
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 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	NTP ISO 0344 Apartado 5.2

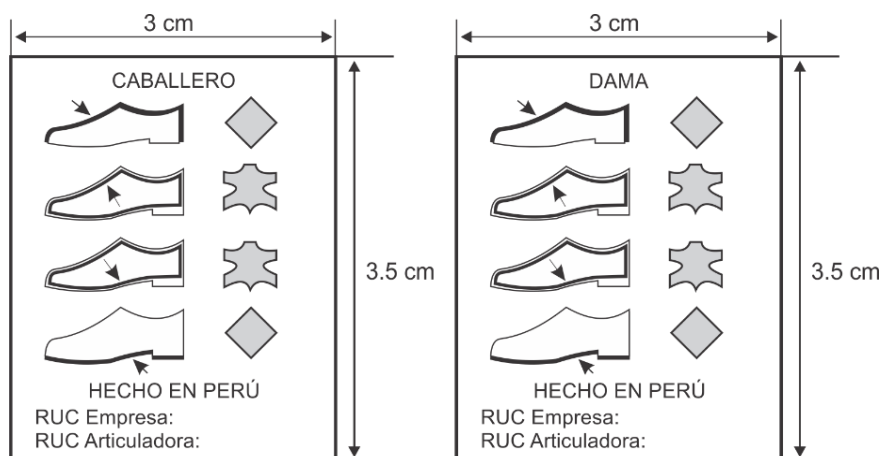
	inferior a 3,0 N/mm. (Solo empresa Articuladora).	
A.6 CERCO Y VENA		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	PVC	Prueba de solubilidad y combustión
Medidas	Altura total: 10.0 +/- 0.2 mm Altura de vena: 5.0 +/- 0.2 mm Ancho de cerco: 6.0 +/- 0.2 mm	Uso del ocular graduado
Tipo	"L"	Inspección visual
Color	Negro	Inspección visual
Acabado del calzado	Ancho del cerco 5.0 mm máximo	Regla graduada
A.7 PLANTILLA INTERNA REMOVIBLE		
Características	Especificación	Método de ensayo
Descripción	Plantilla extraíble moldeada en poliuretano y recubierta de badana	Inspección visual y microscopía
Modelo	Canoa	Inspección visual
Espesor del conjunto (badana + poliuretano)	Plantilla Pu 3.0 mm +/- 0.2 mm en la punta 11.0 mm +/- 0.2 mm en el talón	Inspección visual y uso de ocular graduado
	Badana (Cuero de ovino)	Inspección visual, microscopía y/o combustión
	Color: Negro	Inspección visual
	Espesor 0.8 a 1.1 mm.	NTP ISO 2589
Características	Requisitos	Método de ensayo
Badana	Solidez del color al frote En seco ≥ 3 después de 150 ciclos En húmedo ≥ 3 después de 50 ciclos	NTP ISO 17700
	Resistencia al desgarro 30N como mínimo	NTP ISO 3377.02
	Resistencia a la abrasión en seco: No debe mostrar agujero antes que se haya realizado 25600 ciclos	NTP-ISO 20344. Apartado 6.12
Plantilla de poliuretano	Poliuretano De baja densidad (0.3 a 0.4 g/cm ³)	Inspección visual, microscopía y/o combustión ISO 2781
A.8 RELLENO		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	EVA	Prueba de solubilidad y combustión
Espesor	4.0 +/- 0.5 mm	Uso de ocular graduado
A.9 ENTRESUELA		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	PVC	Prueba de solubilidad y combustión
Medidas	Espesor 2.0 mm $\pm$ 0.2	Uso del ocular graduado

Color	Negro	Inspección visual
A.10 CAMBRILLON		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Acero zincado, dos venas	Inspección Visual
Espesor	1.35 a 1.5 +/- 0.1 mm	Pie de rey
Ancho	16 +/- 1 mm	Regla graduada
Largo	100 +/- 2 mm (34-37)	Regla graduada
	120 +/- 2 mm (38-41)	Regla graduada
	140 +/- 2 mm (42 a 45)	Regla graduada
	160 +/- 2 mm (46 a 49)	Regla graduada
Acabado	Liso	Inspección visual
Características	Requisitos	Método de ensayo
Resistencia a la corrosión	Sin alteración	NTP ISO 22775
A.11 OJALILLOS		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Metálico niquelado	Inspección Visual
Tamaño / Diámetro interno	Nº 100/4 mm	Inspección Visual / uso de pie rey
Características	Requisitos	Método de ensayo
Corrosión	Sin alteración	NTP ISO 22775:2008
A.12 PASADORES		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Poliéster	Combustión y solubilidad
Color	Negro	Inspección Visual
Modelo	Redondo con alma color negro con terminales de plástico	Inspección Visual
Medidas	75 cm y 90 cm de largo +/- 3 cm	Uso de la regla graduada
Diámetro	2.5 +/- 0.3 mm	Uso del ocular graduado
Características	Requisitos	Método de ensayo
Resistencia de la tracción	> 250 N	UNE 59611
A.13 HILO		
Características	Especificación	Método de ensayo
De Aparado	Poliamida Nª 30 (Pespunte visible) Poliamida Nª 40 (Forro Puntada Interna)	Pruebas de solubilidad y combustión
De Montaje De cerco	Nylon Nª 18 (Goodyear) Nylon Nª 18 Color negro	Pruebas de solubilidad y combustión
Número de cabos: De Aparado De Montaje De cerco	03 retorcidos 03 retorcidos 03 retorcidos	Inspección Visual
Color	Negro (para capellada) Al tono de la badana (forro)	Inspección Visual
A.14 ETIQUETA		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Etiqueta satinada estampada de composición e instrucción, donde se colocará mediante	Inspección Visual

1.2. DETALLES TECNICOS

a. ETIQUETA

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 de la capellada, forro, plantilla y firme; acompañado del texto “Hecho en el Perú”, en cumplimiento a lo establecido en el Reglamento Obligatorio del Etiquetado del Calzado con Decreto Supremo N° 017-2004-PRODUCE del Ministerio de la Producción; así mismo, llevara el número de RUC de las dos empresas que intervinieron en la elaboración del calzado, según diseño adjunto.



b. GRABADO EN LA PLANTILLA (EMPRESA ARTICULADORA)

Cada pie del calzado deberá llevar en la parte inferior de la plantilla un grabado con la palabra POLICÍA 2021 y la talla, según diseño adjunto.



c. GRABADO EN LA PLANTA



d. ENVASE Y EMBALAJE (CALZADO TERMINADO)

Cada par de calzado color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano (terminado) será envasado con un protector de papel sulfito blanco dentro de una bolsa de polietileno color verde para dama y color cristal para caballero previamente sellada con la talla respectiva.

Cuarenta pares de calzado color negro de material sintético con base textil y recubrimiento de poliuretano, se colocarán en una caja máster con separadores reforzados de 20 pares y 2 divisiones.

Las cajas máster serán de cartón doble corrugado, resistentes al transporte, manipuleo y almacenamiento, deberán llevar refuerzos en las laterales y división.

Modelo de cajas



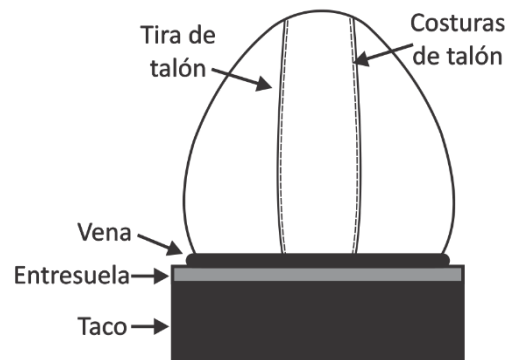
Para tallas del 35 al 39

Para tallas del 40 al 49



1.3. DISEÑO DE CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BA Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO – GRAFICO Y FOTOGRAFÍA (CABA

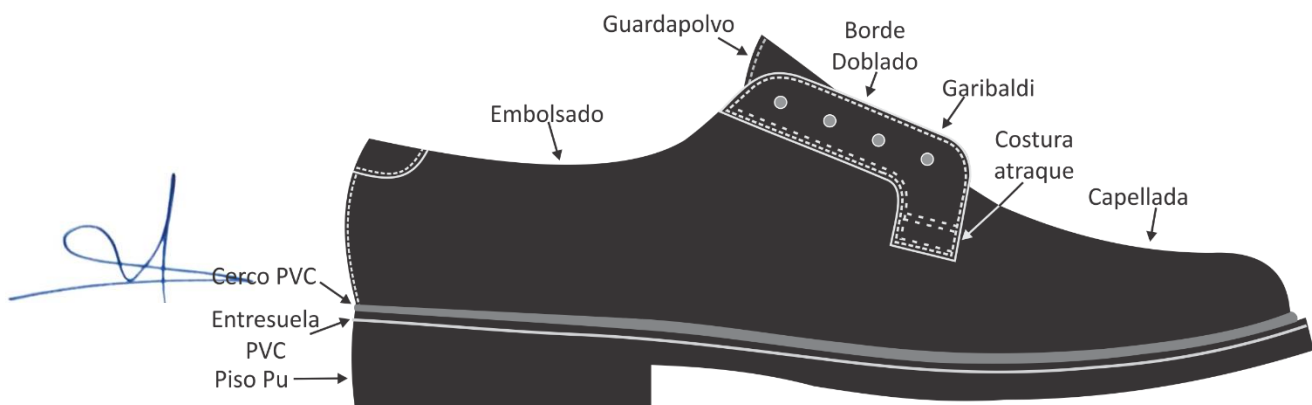
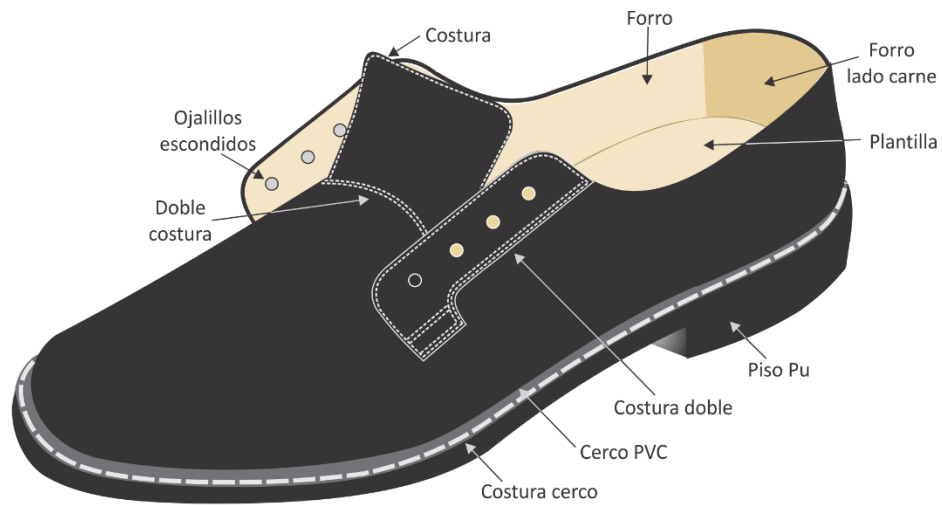
Página 23 de 49



[Firma manuscrita]

1.4. DISEÑO DE CALZADO COLOR NEGRO DE MATERIAL SINTÉTICO CON BASE TEXTIL Y RECUBRIMIENTO DE POLIURETANO - GRAFICO Y FOTOGRAFÍA (DAMA)

Página 24 de 49



2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS PARA LA BOTA BORCEGUÍ DE CUERO NEGRO PARA DAMA Y CABALLERO

Las características de los insumos son aplicables a los calzados de dama y caballero.

B.1 CUERO PARA EL CORTE: CAPELLADA/TALONERA/GARIBALDI		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Cuero bovino flor corregida teñido atravesado	Inspección visual, microscopía y combustión
Tipo	Box Calf grabado arena con brillo	Inspección visual y microscopía.
Color	Negro	Inspección Visual
Espesor de corte	2.1+/-0.1 mm	NTP ISO 2589
Características	Requisitos	Método de ensayo
Resistencia a la flexión	De por lo menos 125 000 ciclos, sin agrietarse.	NTP ISO 17694
Resistencia al desgarro	120 N mínimo	NTP ISO 20344: Apartado 6.3
B.2 FORRO DE CAPELLADA		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Termo adhesiva 100% algodón	AATCC 20
Tipo	Sarga o Tafeta	Inspección visual
Espesor	0.6 +/- 0.1 mm	ISO 2286-3
Peso	250 a 300 g/m ²	ASTM D3776
Características	Requisitos	Método de ensayo
Resistencia a la abrasión en seco	La superficie de uso no debe mostrar ningún agujero antes de que se haya realizado 25 600 ciclos.	NTP ISO 20344. Apartado 6.12
B.3 FORRO DE TALÓN Y GARIBALDI		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Carnaza de bovino	Inspección visual, microscopía y combustión.
Color	Negro	Inspección visual
Espesor	1.1 +/- 0.2 mm	NTP ISO 2589
Características	Requisitos	Método de ensayo
Solidez al frote (Escala del manchado)	En seco ≥3 después de 150 ciclos. En húmedo ≥3 después de 50 ciclos.	NTP ISO 17700
Resistencia al desgarro	30 N mínimo	NTP ISO 3377-02
Resistencia a la abrasión en seco	La superficie de uso no debe mostrar ningún agujero antes de que se haya realizado 25 600 ciclos.	NTP ISO 20344: Apartado 6.12
B.4 PUNTERA Y CONTRAFUERTE		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Termoplástico de poliéster no tejido, de doble faz	Inspección visual, microscopía.
Espesor	1.9 +/- 0.2 mm, medido en material inicial	Uso del ocular graduado. (No aplica al calzado terminado)

B.5 LONA PARA EL FUELLE/CAÑA Y CUELLO		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Tejido de lona – tipo tafeta	Inspección visual, Microscopía
Composición	100% Nylon	Microscopía, combustión solubilidad
Titulo hilo	1000 a 1500 Denier acabado rígido	ASTM D 1059
Peso	350 a 500 g/m ²	ASTM D3776
Color	Negro	Inspección visual
Características	Requisitos	Método de ensayo
Pruebas de solidez		
Al frote seco	4 mínimo	AATCC 8
A la luz 20 AFU	4 mínimo	AATCC 16
Al agua del mar	4 mínimo	AATCC 106
Repelencia al agua	90 mínimo	AATCC 22/ISO 4920
B.6 RIBETE DEL FUELLE		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Cinta tejida	Inspección visual
Composición	100% nylon	Microscopía, combustión solubilidad
Ancho	1.4 cm. +/- 0.2 cm	Regla graduada
Color	Negro	Inspección visual
B.7 CINTA INTERIOR DE LA CAÑA		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Cinta twill	Inspección visual
Composición	100% nylon	Microscopía, combustión solubilidad
Ancho	1.5 cm. +/- 0.1 cm	Regla graduada
Color	Negro	Inspección visual
B.8 CINTA DE REFUERZO EXTERIOR DE LA CAÑA		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Cinta tejida – tipo sarga	Inspección visual
Composición	100% nylon	Microscopía, combustión solubilidad
Ancho	2.5 cm. +/- 0.2 cm	Regla graduada
Peso por metro lineal	19.0 g/m +/- 3.0 g/m	Uso de balanza analítica y regla graduada
Color	Negro	Inspección visual
B.9 CINTA DE REFUERZO DE LOS LATERALES DE LA CAÑA		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Cinta tejida – tipo sarga	Inspección visual
Composición	100% nylon	Microscopía, combustión solubilidad
Ancho (1)	5.0 cm +/- 0.2 cm (talla 34 al 36)	Regla graduada
Ancho (2)	7.5 cm +/- 0.2 cm (talla 37 al 49)	Regla graduada
Peso por metro lineal	58.0 g/m +/- 5.0 g/m (ancho 1) 66.0 g/m +/- 5.0 g/m (ancho 2)	Uso de balanza analítica y regla graduada
Color	Negro	Inspección visual

B.10 OJALILLOS		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Bronce con baño de poliamida.	Prueba no destructiva magnética
Tipo	Ojalillos: N° 130 circular. (ver muestra)	Inspección visual
	Ojalillos de amarre rápido: con remaches de seguridad tipo gancho cerrado (ver gráfico y muestra)	
Cantidad	2 pares de ojalillos por pie	Inspección visual
	5 pares de ojalillos de amarre rápido por pie	
Color	Negro	Inspección visual
Dimensiones	Ojalillos N° 130 Diámetro externo 10 +/- 1 mm Diámetro interno 6 +/- 1 mm	Uso del pie de rey
Características	Requisitos	Método de ensayo
Resistencia a la corrosión	Sin alteración	NTP ISO 22775
B.11 VÁLVULAS DE DRENAJE		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Bronce con baño de poliamida	Prueba no destructiva magnética
Tipo	Circulares con rejilla de bronce, material inoxidable (ver gráfico y muestra)	Inspección visual
Color	Negro al tono de la capellada	Inspección visual
Dimensiones	11 mm +/- 1 mm	Uso del pie de rey
Cantidad	Un par por pie	Inspección visual
Características	Requisitos	Método de ensayo
Solidez a la corrosión	Sin alteración	ISO 22775
B.12 PALMILLA ANTIPERFORANTE NO METÁLICO		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Tejido	Inspección visual
Composición	100 % Poliamida o poliéster o polipropileno de alta tenacidad	Microscopía, combustión y solubilidad
Espesor	4 mm +/- 4%	Uso de ocular graduado
Características	Requisitos	Método de ensayo
Resistencia a la perforación	1100 N mínimo. (Medido en bota terminada)	NTP ISO 20344, apartado 5.8
B.13 PLANTILLA INTERNA REMOVIBLE		
Características	Especificación	Método de ensayo
Descripción	Plantilla extraíble moldeada en poliuretano directamente sobre tela 100% nylon o poliéster con tratamiento antibacterial.	Inspección visual, microscopía, combustión y solubilidad
Modelo	Canoa	Inspección visual
Espesor del conjunto (poliamida + poliuretano)	3.0 mm +/- 0.5 mm en la punta 11.0 mm +/- 0.5 mm en el talón	Inspección visual y uso de ocular graduado
Material	Tela 100% nylon con tratamiento antibacterial.	Microscopía, combustión y solubilidad

Características	Requisitos	Método de ensayo
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
Material textil	Evaluación de acabados antibacterianos sobre materiales textiles (seco y lavado)	AATCC 100-2012

B.14 PISO (suela y taco)

Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Caucho vulcanizado directo al corte de una sola pieza.	Inspección visual, microscópica, combustión y solubilidad.
Color	Negro	Inspección visual
Talla	Visible en la zona del enfranque lado del piso	Inspección visual
Diseño	Ver imagen. debe indicar el número de talla, logo de la institución POLICÍA 2021 (35 mm ancho x 15 mm alto) en la parte central de la planta y logo de Compras a MYPERÚ (35 mm ancho x 24 mm de alto).	Inspección visual

Características	Requisitos	Método de ensayo
Resistencia a la abrasión	$< 150 \text{ mm}^3$ 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 20344 apartado 8.4
Dureza Shore A	65 +/-5	ISO 868
Resistencia de la unión corte/piso	$> 10 \text{ N/mm}$, a menos que se produzca desgarró en cuyo caso no debe ser inferior a 9 N/mm . (solo Articuladores)	NTP ISO 20344 apartado 5.2
Espesor de la suela (sin resaltes)	En cualquier punto no debe ser inferior a 6 mm.	NTP ISO 20344 apartado 8.1
Espesor total de la suela.	En cualquier punto de la cocada 15 mm +/-3 mm.	NTP ISO 20344 apartado 8.1
Altura del taco	30 +/- 3.0 mm	Uso de la regla graduada
Relleno de taco	Aglomerado de madera o caucho de baja densidad.	Inspección Visual y combustión

B.15 CAMBRILLÓN

Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Fibra de vidrio preformado.	Inspección Visual y combustión
Espesor	1.5 +/- 1 mm	Pie de rey
Ancho	16 +/- 1 mm	Regla graduada
Largo	80 +/- 2 mm (36 - 37)	Regla graduada
	100 +/- 2 mm (38 - 41)	Regla graduada
	120 +/-2 mm (42 – 45)	Regla graduada
	140 +/- 2 mm (46 – 49)	Regla graduada

Características	Requisitos	Método de ensayo
Dureza	72.5 barcol mínimo.	ASTM D 2583
Absorción al agua	0.089% Max.	ASTM D 570
Resistencia a la Tensión	150,000 psi	ASTM D 3039
Acabado	Liso	Inspección visual
B.16 ACOLCHE		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Espuma de polietileno	Inspección visual, solubilidad y combustión
Espesor	6.0 +/- 0.2 mm	Uso de ocular graduado
B.17 PASADORES		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Poliéster	Combustión y solubilidad
Color	Negro	Inspección visual
Modelo	Redondo con alma de poliéster color negro con terminales protectores de plástico.	Inspección visual
Dimensiones	Tamaño: Largo: 170 cm +/- 5 cm. Diámetro: de 3 mm	Uso de ocular graduado
Características	Requisitos	Método de ensayo
Resistencia de la tracción	> 250 N	UNE 59611
B.18 HILO DE APARADO		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material:	Poliamida N° 20 (pespunte visible)	Pruebas de solubilidad y combustión
	Poliamida N° 40 (pespunte interno)	
Número de cabos:	03 retorcidos	Inspección Visual
Color	Negro (para el cuero)	Inspección Visual
B.19 ETIQUETA		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Etiqueta satinada estampada de composición e instrucción, donde se colocará mediante pictogramas la composición de la capellada, forro, plantilla y firme; acompañado del texto "Hecho en el Perú", llevara el número de RUC de las dos empresas que intervinieron en la elaboración del calzado,	Inspección Visual
Medidas	Alto 39 mm +/- 0.5 mm Ancho 30 mm	Uso de Regla graduada
B.20 ENVASE		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Bolsa biodegradable de 13" x 18" con 2 perforaciones previamente sellada con la talla respectiva.	Inspección visual
Color	Verde: dama Cristal: caballero	Inspección visual

B.21 EMBALAJE		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Caja de cartón corrugado doble - Alto 70 cm x largo 80 cm x 67 cm ancho, para tallas desde 41 hasta 49 - Alto 60 cm x largo 95 cm x 63 cm ancho, para tallas desde 35 hasta 40	Inspección Visual
Espesor	10.0 mm +/- 0.5 mm	Uso de Regla graduada

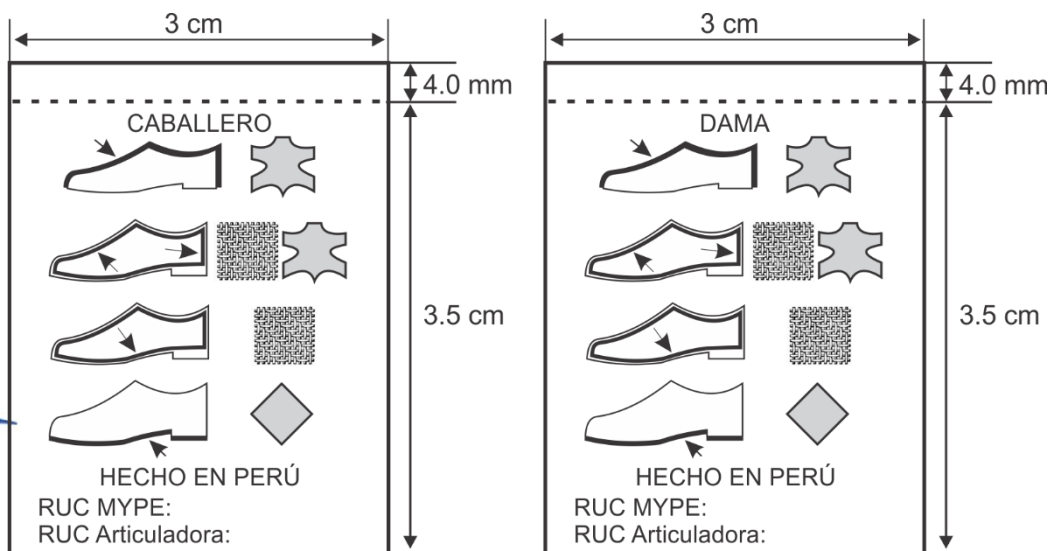
B.22 HORMA		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Polietileno	Inspección Visual
Calzada caballero	10,10.5,11 según talla	Cinta graduada
Calzada dama	9, 9.5 según talla	Cinta graduada
Tallas	Caballero: 34 al 49 Dama: 34 al 48	Inspección Visual

CUADRO DE TALLAS – HORMAS VARON Y DAMA															
34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49

2.1. DETALLES TECNICOS

a. ETIQUETA

Cada pie de bota deberá llevar cosida en el fuelle una etiqueta satinada estampada de composición e instrucción, donde se colocará mediante pictogramas la composición de la capellada, forro, plantilla y firme; acompañado del texto “Hecho en el Perú”, en cumplimiento a lo establecido en el Reglamento Obligatorio del Etiquetado del Calzado con Decreto Supremo N° 017-2004-PRODUCE del Ministerio de la Producción; así mismo, llevará el número de RUC de las dos empresas que intervinieron en la elaboración del calzado, según diseño adjunto.



b. GRABADO EN LA PLANTILLA (EMPRESA ARTICULADORA)

Cada pie del calzado deberá llevar en la parte inferior de la plantilla un grabado con la palabra POLICIA 2020 y la talla, según diseño adjunto.

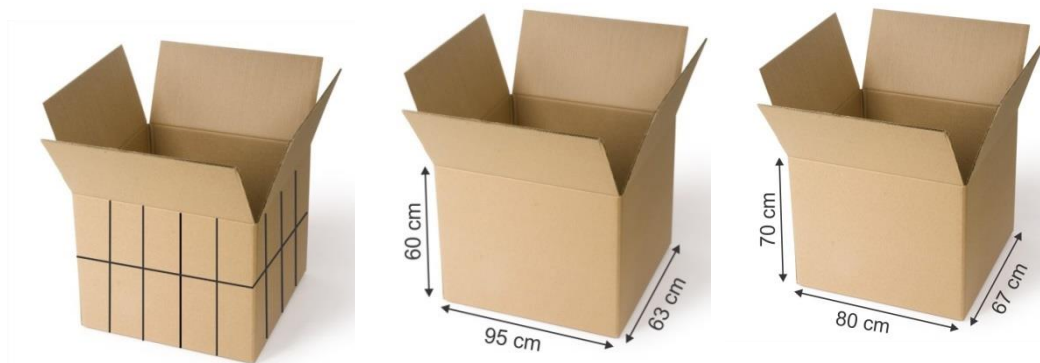


c. MODELO DE CAJA

Cada par de bota borceguíes de cuero negro (terminado) será envasado con una bolsa biodegradable de color verde para dama y color cristal para caballero previamente sellado con la talla respectiva.

Cincuenta pares de bota borceguíes de cuero negro (terminado), se colocarán en una caja máster con separadores reforzados de 25 pares y 2 divisiones.

Las cajas máster serán de cartón doble corrugado, resistentes al transporte, manipuleo y almacenamiento, deberán llevar refuerzos en las laterales y división



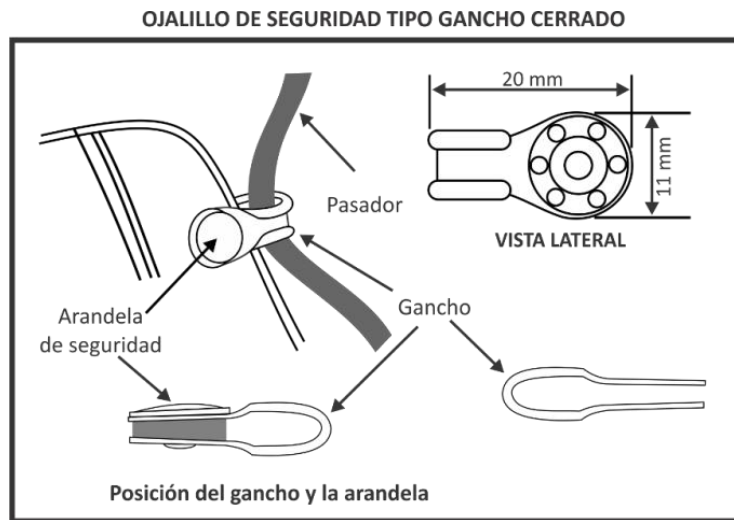
Para tallas del 34 al 40

Para tallas del 41 al 49

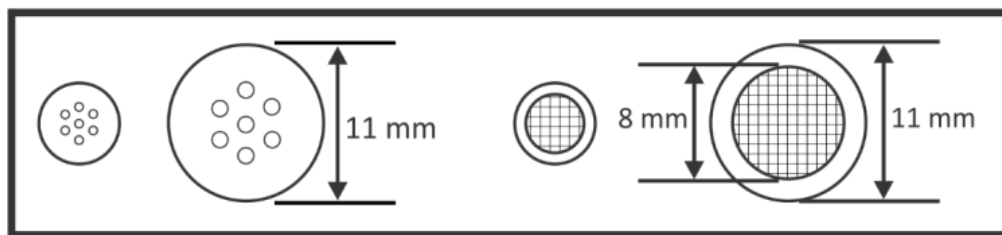


Handwritten signature or mark in blue ink.

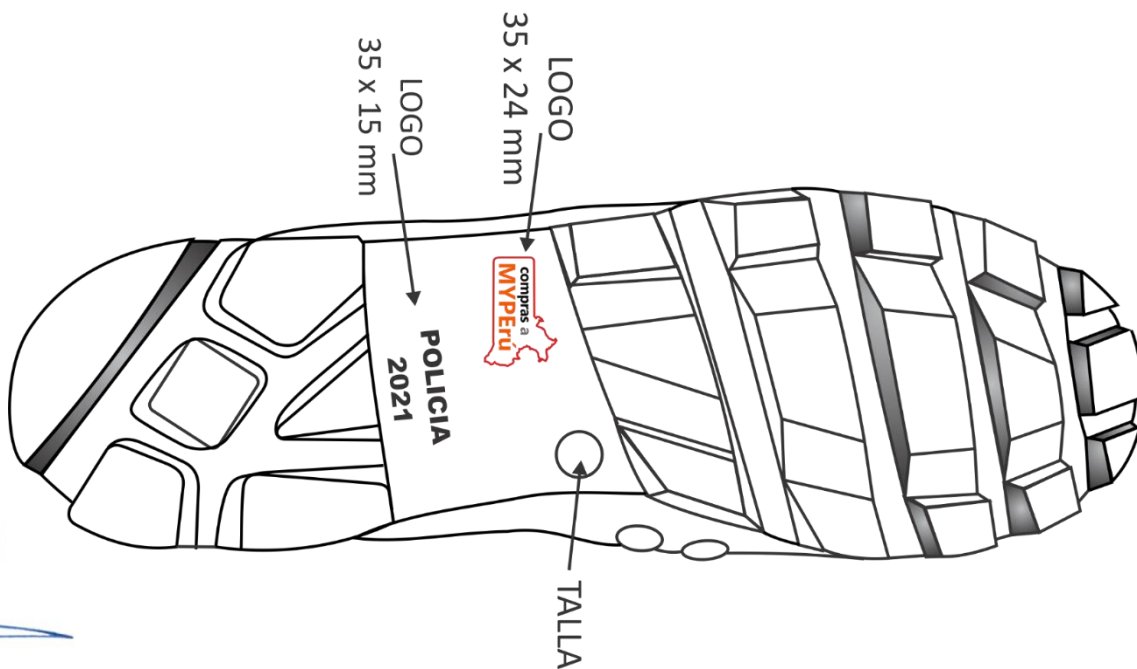
d. DETALLES DEL GANCHO CON REMACHE



e. DETALLES DE LA VALVULA DE DRENAJE



f. DISEÑO DE PLANTA



DISEÑO DE LA BOTA BORCEGUÍE DE CUERO NEGRO - GRAFICO Y FOTOGRAFÍA (caballero y dama)

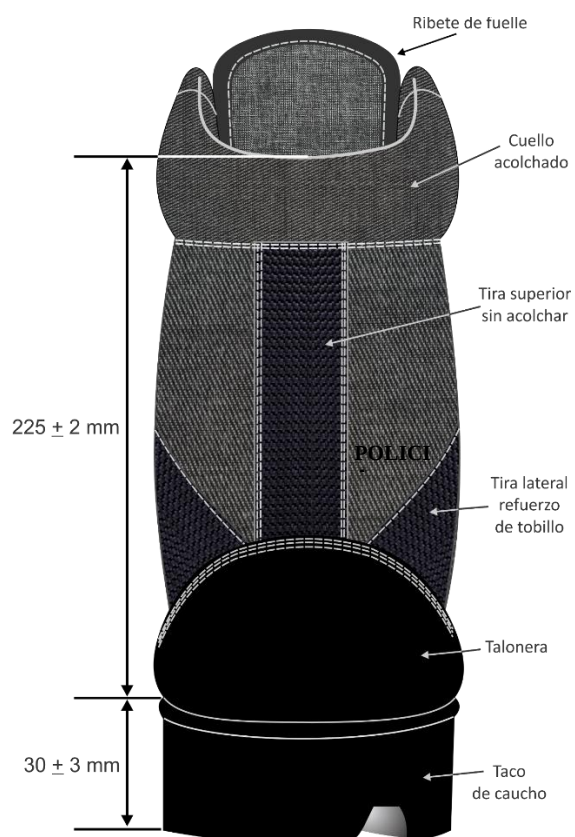


Lado externo

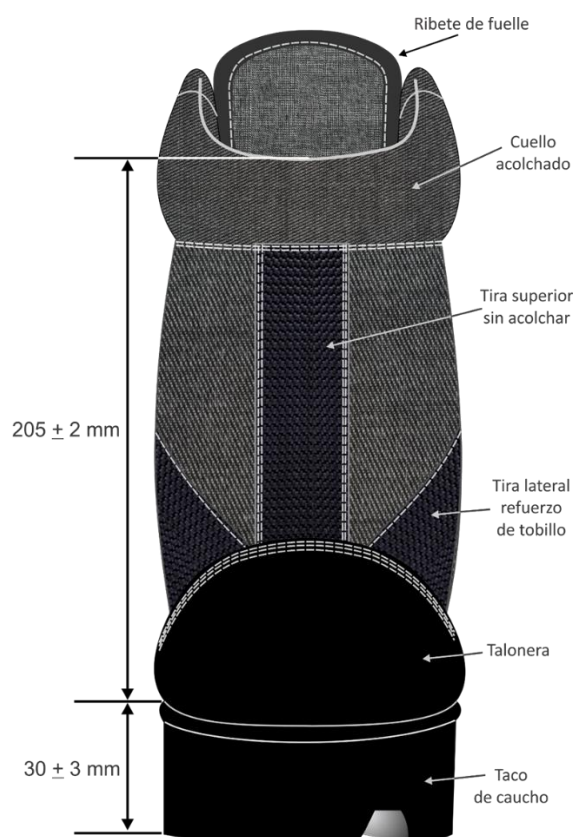


Lado interno

DIMENSIONES DE LA BOTA BORCEGUÍ DE CUERO NEGRO



Altura de la Bota Borceguí Caballero 41



Altura de la Bota Borceguí Dama 37

3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LOS INSUMOS PARA LA PRODUCCIÓN DE MOCHILA - MODELO P.N.P

3.1 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS INSUMOS PARA LA MOCHILA TÁCTICA MODELO PNP

La Mochila estratégica es de uso personal policial para almacenamiento y traslado de equipaje táctico de la PNP.

Las características de los insumos son aplicables a la mochila táctica.

C.1 Material principal de la mochila táctica		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Nylon de 1000D	AATCC 20 A ASTM D1059
Peso	2200 gr. +/- 100 gr.	ASTM D3776
Color	Pantone 18-0330 TPG	AATCC9
Gramaje	446 +/- 34 gr/m ²	ASTM D3776/D3776M-09A
Acabado	Termo fijado y Repelencia al agua, al Aceite y S.R (fácil Limpieza)	AATCC 130 AATCC 22 AATCC 118
Soil Release	Grado 5	
Repelencia al agua	100%	
Repelencia al aceite	Clase B	
Características	Requisitos	Método de ensayo
Solidez del color:		
A la luz (40 horas)	4 mínimo	AATCC16.3
Al lavado doméstico (4A)	4 mínimo	AATCC61
Al frote seco	4 mínimo	AATCC8
Al frote húmedo	4 mínimo	AATCC8
Al sudor ácido	4 mínimo	AATCC15
Al sudor alcalino	4 mínimo	AATCC15
Al agua Clorada	4 mínimo	ISO 105 E03
C.2 FORRO		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	100% poliéster	Inspección visual, microscopía y/o combustión
Color	Pantone 18-0330 TPG	ATCC9
Gramaje	102 ± 7 gr/m ²	ASTM D3776/D3776M-09A
Características	Requisitos	Método de ensayo
Solidez del color:		
A la luz (40 horas)	4 mínimo	AATCC16.3
Al lavado doméstico (4A)	4 mínimo	AATCC61
Al frote seco	4 mínimo	AATCC8
Al frote húmedo	4 mínimo	AATCC8
Al sudor ácido	4 mínimo	AATCC15
Al sudor alcalino	4 mínimo	AATCC15
Al agua Clorada	4 mínimo	ISO 105 E03
C.3 MALLA POLIESTER PARA SEPARACION DE INTERIOR		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	100% poliéster Color verde militar	Inspección visual, microscopía y/o combustión
C.4 MALLA POLIESTER TIPO SANDIWH (ESPAIDAR)		
Características	Especificación	Método de ensayo

Material	100% poliéster Color verde militar	Inspección visual, microscopía y/o combustión
C.5 CINTAS		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Nylon tipo MIL-W17337 Color verde militar	Inspección visual, microscopía y/o combustión
Medidas	1 cm ancho 2 cm ancho 2.5 cm ancho 5.0 cm ancho	Uso del ocular graduado
C.6 CUERDA PARA JALADOR DE CIERRES		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Nylon	Inspección visual, microscopía y/o combustión
Medida	0.5 mm ancho	Uso del ocular graduado
C.7 CIERRE REVERSE		
Características	Especificación	Método de ensayo
Cierre reverse	# 8 Cremallera en espiral Dientes de monofilamento de poliéster	Inspección visual, microscopía y/o combustión
C.8 CIERRE PARA BOLSILLOS INTERNOS		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Nylon # 5 cierre automático	Prueba de solubilidad y combustión.
C.9 LLAVE PARA CIERRE REVERSE		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	# 8 Deslizador largo sin bloqueo	Uso del ocular graduado
C.10 VELCRO – PEGA PEGA		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Velcro de alta resistencia	Prueba de solubilidad y combustión.
Medidas	2 cm ancho 5 cm ancho 10 cm ancho	Uso del ocular graduado
C.11 CINTA RIBETE		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Tejido de Nylon de acuerdo a MIL-T-5038, tipo III, clase IA.	Prueba de solubilidad y combustión.
Medidas	2 cm ancho 2.5 cm ancho	Uso del ocular graduado
C.12 HEBILLA DE PLASTICO DE LIBERACION RAPIDA (TIP TOP)		
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Hecho de polipropileno o acetal de alta calidad, buena flexibilidad y fuerza fuerte, resistencia y durabilidad.	Prueba de solubilidad y combustión.

Medidas	2 cm 2.5 cm 5.0 cm	Uso del ocular graduado
---------	--------------------------	-------------------------

C.13 REGULADORES

Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Polipropileno o acetal	Prueba de solubilidad y combustión.
Tipos	Hebilla corredera 2.5 cm Correa deslizante 5.0 cm Ajustador de correas de 3 vías: 25 x 20 mm Hebilla D (media luna) 25 mm Hebilla de cinturón de 5.0 cm Broche giratorio (mosquetones) de 2.5 cm	Uso del ocular graduado

C.14 HILO DE COSTURA

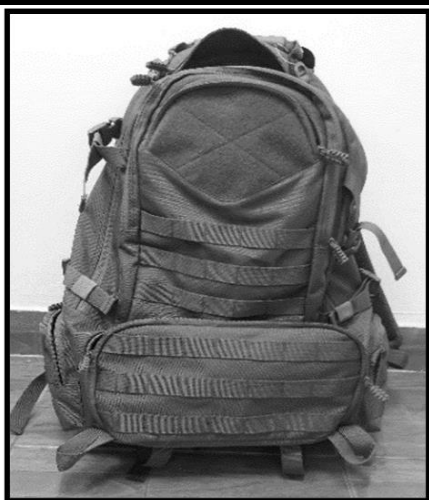
Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Nylon de alta tenacidad Título del hilo: 40/3	Prueba de solubilidad y combustión.
Puntadas por pulgada	8 puntadas por pulgada	Inspección visual y medidor de puntadas

C.15 ESPUMA DE POLIETILENO

Características	Especificación	Método de ensayo
Material	Espuma de polietileno	Prueba de solubilidad y combustión.
Espesores	4 mm 8 mm	Uso del ocular graduado

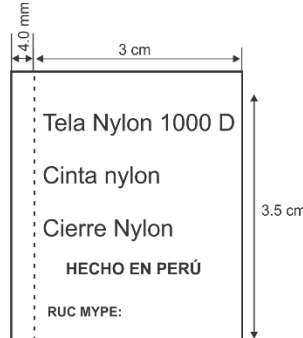
PARTES DE LA MOCHILA TACTICA

Denominación técnica	Mochila táctica construida con nylon 1000D repelente al agua y de alta resistencia con correas de hombro ajustable de espuma de celda cerrada de doble densidad. Amplio espacio para traslado de equipo y accesorios con una capacidad de 45 litros.
----------------------	--

IMAGEN REFERENCIAL

Características	Especificación	Método de ensayo
-----------------	----------------	------------------

Diseño	• En la parte frontal posee 6 cintas de 1" • Dos (02) correas lateras de ajuste de liberación rápida.	Inspección visual
Dimensiones	• Compartimiento principal: 58 cm x 23 cm x 10 cm • Bolsillo delantero superior: 37 cm x 27 cm x 5 cm • Bolsillo delantero inferior: 47 cm x 34 cm x 4.5 cm • Bolsillos laterales izquierdo y derecho: 14 cm x 34 cm x 4.5 cm]	Inspección visual
Capacidad	45 litros	Inspección visual
Compartimiento principal	• Prefabricados con malla espumada de Pu (poliuretano) en la parte de la espalda para una mejor ergonomía de la columna del usuario.	Inspección visual
Correas de hombro	• Dos regulables y acolchados con sus respectivas hebillas de plástico o similares de liberación rápida de emergencia, con costuras en la base reforzada para soportar peso. • Posee una correa de pecho con hebillas de rápida liberación	Inspección visual
Cinturón de cadera	• Acolchado, regulable, con doble espuma de poliuretano con cobertura impermeable en la zona de acumulación de sudor, con seguro de forma semi ovalada adherido a la mochila del mismo material, y cierre de gancho y bucle en la parte interna para evitar el deslice del cinturón	Inspección visual
Cremalleras	Cremallera de tela con espiral de nylon. Para compartimiento principal y bolsillos exteriores con habilitación para candados, con tiradores de 7 cm para un mejor uso.	Inspección visual
Ajustadores laterales	• Dos tiras con hebillas ajustables de liberación rápida de emergencia	Inspección visual
Protector de espalda	• Tres (03) zonas acolchadas externas con diseño ergonómico para mejor soporte de peso.	Inspección visual
Bolsillos Externos	• Cinco (05) bolsillos, tres en la parte frontal, dos en la parte lateral.	Inspección visual

Acabado	• Costuras de refuerzo en punto de mayor tensión • Costuras de acabado limpio • Termo sellado en hilos, cordeles, correas, bandas elásticas y parches tipo velcro	Inspección visual
Etiquetado	Etiqueta satinada estampada de composición fijada en el interior con el siguiente detalle. Tela Nylon 1000 D Cinta Nylon Cierre Nylon Hecho en Perú RUC Mype Medidas: Alto 35 mm +/- 0.5 mm Ancho 30 mm	Inspección visual y uso de regla graduada 

DESCRIPCION DE LA MOCHILA TACTICA

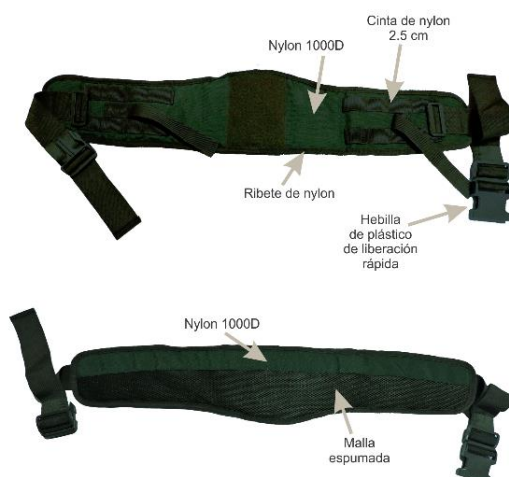
Partes	Descripción
Parte frontal	Posee tres (03) bolsillos, uno de ellos es una porta lentes con forro interno afelpado. El bolsillo superior contiene un distribuidor de documentos y útiles de oficina para una fácil ubicación. El bolsillo inferior es de forma ovalada para una óptima distribución del espacio. Incluye un velcro de forma ovalada en la zona superior con una costura en "X" para su atraque
Lateral izquierdo	Posee dos correas de 2.5 cm de ancho de fácil ajuste ubicadas en la parte superior y en la parte inferior. En la base posee un bolsillo con cremallera, además posee tres cintas de 2.5 cm de ancho para poder colocar accesorios.
Lateral derecho	Posee dos correas de 2.5 cm de ancho de fácil ajuste ubicadas en la parte superior y en la parte inferior. En la base posee un bolsillo con cremallera, además posee tres cintas de 2.5 cm de ancho para poder colocar accesorios.
Base	Posee dos correas de ajuste para poder llevar una colcha enrollada de manera cómoda. En los bolsillos laterales posee arandelas de ½" de diámetro para un sistema de drenaje.
Espalda	Capa interna ergonómica a base espuma de alta densidad para una mejor comodidad. Externamente posee 3 zonas de alto relieve para un mejor uso de la mochila, como se ve en el gráfico del bien.
Parte superior	Posee un asa de cinta de 1" con un mango plástico para evitar posibles enganches.
Compartimiento principal	Un solo compartimiento que va desde el extremo superior al extremo inferior. Posee un bolsillo con forro de malla y cremallera en la parte delantera como se aprecia en el gráfico del bien.
Cintas	Todas las cintas regulables deben tener un seguro en uno el extremo para evitar que su liberación.

GRAFICOS DE LA MOCHILA TACTICA																		
																		
Vista superior	Vista lateral	Vista de la base																
																		
Vista interna del compartimento principal	Vista interna del bolsillo frontal	Vista posterior de la mochila																
TOLERANCIAS PERMITIDAS																		
En las medidas según cuadro de medidas (tolerancias indicadas)																		
No tolera modificaciones en el diseño por temas de reglamento de la PNP.																		
INFORMACION LOGISTICA																		
ENVASE Y/ EMBALAJE	Deberá garantizar la integridad del producto hasta el uso de este, teniendo en cuenta la Resolución Ministerial 021-2011 MINNAM 1°, 2° y 3°. El bien debe ser empacados de acuerdo con la cantidad de unidades que ingresen en cada caja.																	
ETIQUETADO Y ROTULADO																		
El rotulado de la caja tiene que mantener el siguiente formato. <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">POLICIA NACIONAL DEL PERÚ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Nombre Artículo:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Fabricante:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Código SIGA:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cantidad:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Caja #:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Peso:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>N° Contrato</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		POLICIA NACIONAL DEL PERÚ		Nombre Artículo:		Fabricante:		Código SIGA:		Cantidad:		Caja #:		Peso:		N° Contrato		
POLICIA NACIONAL DEL PERÚ																		
Nombre Artículo:																		
Fabricante:																		
Código SIGA:																		
Cantidad:																		
Caja #:																		
Peso:																		
N° Contrato																		

PRUEBAS DE CALIDAD

Las Pruebas y ensayos serán las que se muestran a continuación:

REQUISITO TECNICO	CAPITULO/NUMERAL	REFERENCIA
Composición	Numeral 3.1 ítem C.1	AATCC 20 A
Gramaje	Numeral 3.1 ítem C.1	ASTM D3776/D3776M-09A
Acabado Soil Release Repelencia al agua Repelencia al aceite	Numeral 3.1 ítem C.1	AATCC 130 AATCC 22 AATCC 118
Solidez del color: A la luz (40 AFU) Al frote seco Al frote húmedo Al agua Clorada	Numeral 3.1 ítem C.1	AATCC16.3 AATCC8 AATCC8 ISO 105 E03

ZONA FRONTAL**ZONA TRASERA****CORREAS DE HOMBRO****CINTURON DE CADERA**

FORMATO 1: SOLICITUD PARA SER CONSIDERADO EN EL REGISTRO DE PROVEEDORES

_____, de _____ del 2020.
(Lugar)

**SEÑORES
NEC MININTER**

Presente.

Asunto: Invitación al Registro de Proveedores de Insumos.

Referencia: Convocatoria del Núcleo Ejecutor de Compra de Bienes para prendas complementarias en atención a la demanda de MININTER

De mi consideración:

Quien suscribe, _____, identificado con DNI N° _____ representante legal de la empresa _____, con RUC N° _____, con domicilio legal en _____, solicito ser considerado como postulante al registro de insumos/servicios de..... para la fabricación de los..... para el Ministerio del Interior, para lo cual adjunto en el presente, toda la documentación solicitada en dicho proceso.

REPRESENTANTE LEGAL O TITULAR
(Sello y firma)



NOTA: * LOS PRECIOS DEBEN ESTAR EN SOLES E INCLUIDO IGV.
* DE CONSIDERAR NECESARIO PODRA ANEXAR HOJAS ADICIONALES.

DNI:

FORMATO 3: DECLARACIÓN DE COMPROMISO DE PROVEEDORES

Conste por el presente documento la “Declaración de Compromiso” de la Empresa _____, inscrita en la Partida Registral N° _____ del Registro de Personas Jurídicas de la Zona Registral N° _____ sede _____ con RUC N° _____, con domicilio legal en _____, distrito _____, provincia _____, departamento _____, cuya planta de producción se encuentra ubicada en _____ y el almacén en ubicado en _____; debidamente representada por su representante legal Sr (a) _____ con DNI N° _____, según facultades otorgadas en la Partida registral antes señalada, a quien en adelante se le denominará EL PROVEEDOR; quien se compromete ante el NEC MININTER cumplir las siguientes términos y condiciones:

INSUMO PRINCIPAL	PRECIO (Inc. IGV)	CANTIDAD (*) (Pz.)

CRONOGRAMA DE ENTREGA:

INSUMO PRINCIPAL	DÍAS CALENDARIO

1. Cumplir con el cronograma de entrega de materiales, accesorios e insumos principales a las Micro y Pequeñas Empresas participantes en la Calzado de aula, bota borceguí y mochilas para MININTER respetando los plazos establecidos y mantener las condiciones de calidad establecidas en el Expediente Técnico.
2. Mantener un stock mínimo de materiales, accesorios e insumos principales que permitan provisionar oportunamente los requerimientos de las MYPE ante una eventual contingencia en el proceso de producción.
3. Mantener los precios consignados en su propuesta económica hasta la entrega final de los materiales, accesorios e insumos principales.
4. Atender los reclamos de las MYPE participantes en el proceso productivo, comprometiéndose a cambiar los productos que no cumplan con las especificaciones técnicas, y que presenten fallas de fabricación.
5. Mantener la calidad de los insumos que ofrecerá durante la compra y brindarán las facilidades a los Inspectores para la toma de muestras (Visitas inopinadas) en sus plantas de producción y los almacenes declarados por el Proveedor. De la misma manera, se darán las facilidades para que la Supervisión de Compras a MYPERú de FONCODES

BASES DE CONVOCATORIA PARA LA SELECCIÓN DE PROVEEDORES

- haga un seguimiento de los compromisos establecidos.
6. En caso de detectarse irregularidades en el incumplimiento de las especificaciones técnicas de calidad, o incumplimiento en la entrega de los insumos en las fechas programadas o presentar información adulterada y/o falsa durante todo el proceso de la compra; será retirado del Registro de Proveedores, reservándose el NEC MININTER el derecho a efectuar las acciones legales respectivas, informando a FONCODES y PRODUCE para su inhabilitación en futuras Compras del Programa.
 7. Las especificaciones técnicas de calidad podrán variar para mejorar las características técnicas, previa consulta y aprobación del NEC MININTER, sin incurrir en costos adicionales.
 8. Compromiso de reportar los despachos de insumos o servicios atendidos durante el día a las MYPE.

Suscribo en señal de conformidad, asumiendo ante el NEC MININTER los compromisos consignados en el presente documento, a los ... días del mes dedel 2020.

.....
REPRESENTANTE LEGAL O TITULAR
(Sello y Firma)



FORMATO 4: HOJA DE VISITA DE VERIFICACIÓN TÉCNICA PARA EL REGISTRO DE PROVEEDORES

☐ INSUMO

☐ SERVICIO

ESPECIFICAR: _____

FORMATO 04									
NÚCLEO EJECUTOR DE COMPRAS MININTER									
INSPECTORÍA GENERAL									
VISITA DE VERIFICACIÓN TÉCNICA PARA EL REGISTRO DE PROVEEDORES POSTULANTES									
RAZÓN SOCIAL:									
RUC:		VENTAS:		2018		2019			
DIRECCIÓN DE PLANTA									
DISTRITO:				REFERENCIA:					
REPRESENTANTE LEGAL:									
CARGO:				TELÉFONO:					
CORREO ELECTRONICO:									
1 EXPERIENCIA COMO PROVEEDOR DE COMPRAS A MYPERÚ						SI	NO	OTROS	SI NO
Si respondió afirmativamente, fue proveedor de:									
								AÑOS:	
Capacidad de producción mensual:									
Entregas:		Diarias:		Semanales:		Quincenales:			
Su producto cumple plenamente las especificaciones técnicas:						SI	NO	Diferencias Mínimas	
Observaciones a muestras de productos ofertados encontrados en planta:									
Origen de la Materia Prima utilizada				Nacional		Importado		Proveedor:	
Informe de ensayos de laboratorio anteriores o actuales						SI	NO	Proporcionar copia:	
						SI	NO		
Periodo de garantía de sus productos (meses):									
2 MAQUINARIA Y EQUIPO									
N°	DESCRIPCIÓN			CANTIDAD	MARCA		OPERATIVA		OBSERVACIONES
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
OBSERVACION GENERAL DEL ÁREA DE PRODUCCIÓN:							ORDEN	SI	NO
Secuencia productiva ordenada:				SI	NO	Área de Carga y Descarga:		SI	NO
Almacenes diferenciados:				Materia prima	SI	NO	Productos terminados:		SI NO
3 VENTAS Y ENTREGA DE MERCADERÍA									
Experiencia en atención a MYPE:				SI	NO	Precios Ofertados:			
Aceptaría un reajuste del precio ofertado para uniformizar costos a la MYPE						SI	NO		
Entrega de mercadería a la Mype se realizaría:						Solo en su planta	SI	NO	Lleva al taller
									SI NO
Tiene tienda en otro lugar de la ciudad:				SI	NO	Dirección:			
Plazo de entrega luego de recibida la orden de compra (días):									
Fecha:					Hora:				
REPRESENTANTE DE LA EMPRESA Nombre y Apellidos: DNI:					INSPECTOR DE PROVEEDORES Nombre y Apellidos: DNI:				

**FORMATO 5: DECLARACION JURADA DE NO ESTAR INHABILITADO PARA CONTRATAR
CON EL ESTADO**

Yo, _____, identificado con DNI N°
_____, representante legal de la empresa _____
_____, con RUC N° _____, con domicilio en
_____ provincia de _____
departamento de _____; declaro bajo juramento que mi empresa NO esta inhabilitada para
contratar con el Estado.

Asumo la responsabilidad civil y/o penal de cualquier acción de verificación posterior que compruebe
la falsedad de la presente Declaración Jurada.

_____, _____ de _____ de 2020.

Nombres y Apellidos:
DNI N°:

ES CONFORME

